

UNIVERZITA KARLOVA V PRAZE

PEDAGOGICKÁ FAKULTA

Ústav profesního rozvoje pracovníků ve školství

Keramika jako druh užitého umění pro všechny malé a velké

Bakalářská práce

Autor: Libor Číž

Obor: Vychovatelství

Typ studia: Kombinované studium

Vedoucí bakalářské práce: PhDr. Jan Šmíd, Ph. D.

Praha 2010

Prohlášení

Prohlašuji, že jsem bakalářskou práci vypracoval samostatně pod vedením PhDr. Jana Šmída. V práci jsem použil informační zdroje uvedené v seznamu.

V Praze dne 04.04.2010

.....
podpis autora práce

Obsah

1. Abstrakt	5
2. Úvod	6
3. Literární přehled	7
3. 1. Keramika	7
3. 1. 1. Základní rozdělení keramiky	8
3. 2. Pracovní materiál	10
3. 2. 1. Keramické hmoty	10
3. 2. 2. Engoby	11
3. 2. 3. Podglazurní dekorace	12
3. 2. 4. Glazury	12
3. 2. 5. Pracovní nářadí	14
3. 3. Techniky keramiky	17
3. 3. 1. Modelování	17
3. 3. 2. Vytáčení na hrncířském kruhu	19
3. 3. 3. Výroba za pomoci formy	21
3. 4. Dekorování keramiky	22
3. 4. 1. Techniky plastického dekorování	22
3. 4. 2. Malířské techniky	24
3. 4. 3. Tisk na vypálenou glazuru	28
3. 5. Glazování keramiky	29
3. 5. 1. Glazování vnitřku uzavřeného tvaru	30
3. 5. 2. Glazování vnějších částí uzavřeného tvaru	30
3. 5. 3. Namáčení	30
3. 5. 4. Polévání	30
3. 5. 5. Nanášení štětcem	31
3. 5. 6. Stříkání	31
3. 6. Sušení keramiky	31
3. 7. Vypalování keramiky	32

4. Didaktická část	35
4. 1. Smysluplnost keramické tvorby pro rozdílné věkové kategorie.	35
4. 2. Typologické rozdělení keramických kurzů.	36
4. 3. Náplň keramických kurzů.	37
4. 4. Vedení keramických kurzů.	40
4. 5. Prostředí pro keramickou tvorbu.	41
4. 6. Pozitivní vliv keramické tvorby na člověka.	42
5. Závěr	44
6. Zdroje použité a inspirační literatury	46
7. Přílohy	47
7. 1. Přehled informačních zdrojů přílohy.	50

1. Abstrakt

ČÍŽ, L. *Keramika jako druh užitého umění pro všechny malé a velké*. Praha : Univerzita Karlova v Praze, 2010. *Bakalářská práce*. 51 s.

Zaměření práce: Práce je teoretickou studií doplněnou o didaktickou část.

Předmět práce: Keramika, keramická tvorba a její vhodnost pro malé a velké.

Cíl práce: Bližší seznámení široké veřejnosti s keramickou tvorbou a jejím pozitivním vlivem na jednotlivce i skupiny, různého pohlaví i věku. Předat jí teoretické i praktické znalosti z oboru a motivovat ji k příjemnému a funkčnímu trávení volného času.

Přínos, poznatky: Tato práce by měla pomoci při volbě nejvhodnějšího keramického kurzu, případně nasměrovat lektory, jakým způsobem vyčlenit keramické kurzy, uspořádat jejich náplň a dosáhnout vytyčených cílů.

Klíčová slova: keramika, keramická hlína, modelování, dekorování, sušení, vypalování, keramická tvorba, keramické kurzy, pozitivní vliv keramiky.

Summary

ČÍŽ, L. *Ceramics as a kind of applied art for young and old*. Prague: Charles University in Prague, 2010. *Bachelor work*. 51 p.

Focus: The work is a theoretical study complemented with a didactic part.

Topic: Ceramics, ceramic making and its suitability for young and old.

Aim: To further familiarize the public with ceramic making and its positive impact on individuals and groups of different gender and age. The work also presents theoretical and practical knowledge in the field and, as such, motivates the public to spend a pleasant and effective leisure time.

Contribution, knowledge: This work should help select the most appropriate ceramic classes, possibly direct teachers to allocate ceramic classes, organize their activities and achieve the goals.

Key words: ceramics, ceramic clay, modeling, decorating, drying, firing, ceramic making, ceramic courses, positive influence of ceramics.

2. Úvod

Ústředním tématem bakalářské práce je keramická tvorba a její vhodnost pro děti i dospělé. Keramické řemeslo je jedním z nejstarších řemesel, které má své stabilní uplatnění i v současném moderním přetechnizovaném světě. Je nejen dekorativní, ale i funkční součástí každé domácnosti. Zajímá se o ni jak odborná, tak i laická veřejnost. V bakalářské práci „Keramika jako druh užitého umění pro všechny malé a velké“ jsou soustředěny literární i praktické poznatky týkající se keramiky a keramické tvorby, její způsob využití jako volnočasové zájmové činnosti pro každého bez rozdílu věku.

V literárním přehledu jsou uvedena základní fakta o keramice a její rozdělení. Je zde pojednáno o pracovních materiálech, modelovacích technikách, vytáčení na hrnčářském kruhu a výrobě za pomoci formy. Jednotlivé techniky dekorování jsou zde blíže specifikovány. Dále je zde popsáno glazování, sušení a vypalování keramiky.

Didaktická část bakalářské práce je zaměřena na uplatnění keramické tvorby jako volnočasové aktivity pro širokou veřejnost. Je zde uvedena smysluplnost keramické tvorby pro rozdílné věkové kategorie. V přímé návaznosti na typologické rozdělení keramických kurzů a kroužků je popsána jejich přesná náplň. Jsou zde stanovena pravidla, jak a v jakém ideálním prostředí vést keramický kurz. Na základě poznatků je formulován pozitivní vliv keramické tvorby na člověka.

Práce s hlínou a její postupná přeměna v hmotný, praktický a esteticky hodnotný předmět je nenahraditelným zážitkem. Ručně vyrobená keramika potěší nejen oko, ale i duši každého keramika, ať už laika nebo odborníka. Návštěva keramických kurzů umožňuje naučit se něčemu novému, postupně se rozvíjet a objevovat nové techniky tvorby. Je ideálním způsobem relaxace a odpočinku od hektického, stereotypního, chladného světa. Zároveň může vést k naplnění lidských potřeb i snů, a být prostředkem seberealizace.

3. Literární přehled

3. 1. Keramika

Slovo keramika vzniklo z řeckého výrazu *kéramos*, který původně znamenal hrnčířskou hlínu. Dnes pod pojmem keramika rozumíme nejen hrnčířské zboží, nýbrž všechny předměty ze zeminy zpevněné vypálením. Patří sem tedy například cihly, porcelánové jídelní soubory, brusné kotouče, keramické polovodiče, hmoty používané v nukleární energetice nebo krycí destičky pro kosmická letadla. Hliněné tělo keramického předmětu je nazýváno střepem (Rada, 1995).

Keramické řemeslo by se mohlo ucházet o přívlastek nejstarší nebo jedno z nejstarších řemesel. Jeho první stopy byly nalezeny již v paleolitu, tj. době kamenné, před 25 000 lety. Z konce starší doby kamenné pochází slavná keramická soška Věstonické Venuše, která byla nalezena 13. července 1925 v Dolních Věstonicích. Jedná se o 11,5 cm vysokou stylizovanou hliněnou ženskou postavu černošedé barvy, vypálenou z cihlářské hlíny. Pozdější neolitické nádoby už patří ke kultuře stolování a bydlení, což potvrzují nesčetné archeologické nálezy z celého světa. Převrat ve výrobě keramiky nastal s vynálezem hrnčířského kruhu, který se s největší pravděpodobností objevil v Babylónii asi 4 000 let př.n.l. (Macek, 2007). Jak hrnčířský kruh a nástroje, tak i celá keramika prošla za dobu své existence velkým vývojem. Keramika byla a stále je vystavována duchovním, kulturním i technickým vlivům. Od 19. století kdy se prosazuje průmysl nad ruční prací se keramika stává pouze uměleckou činností. Nejedna současný tvůrce se však vrací k historickým technikám utváření a zdobení keramiky.

3. 1. 1. Základní rozdělení keramiky

Keramika se dělí většinou podle složení střepeu na cihlářskou keramiku, měkkou hrnčířskou keramiku- pórovinu, kameninovou hrnčinu- varnou kameninu, kameninu a porcelán. Takovéto rozdělení platí jen při hrnčířském pohledu na keramiku, neboť pojmout vše z pohledu silikátových technologií (průmyslová keramika) by bylo zavádějící. Přesto se i v uměleckých směrech čas od času využívají materiály a technologie používané spíše ve speciálnějších složkách tohoto oboru (Macek, 2007).

Odborná literatura rozlišuje pro zjednodušení keramiku na hrubou a jemnou, přestože se jedná o velké množství druhů velmi rozdílného použití a velmi rozdílného materiálu. Hrubá keramika zahrnuje předměty určené ke stavební a průmyslové výrobě- např. cihly, střešní krytinu, průmyslová síta a filtry. Pod pojem jemná keramika patří zejména užitkové a ozdobné předměty, obkládačky, sanitární keramika a další předměty vyrobené z jemné keramiky a porcelánu (Rada, 1997).

Jemná keramika bude naším hlavním středem zájmu, dle Rady (1997) se dělí podle použité keramické hmoty a glazury, a podle výše vypalovací teploty:

Hrnčířské zboží neboli **hrnčina** jsou jednoduché keramické výrobky většinou s barevným průlinčivým střepeu, glazované i neglazované, některé druhy s velmi nízkou vypalovací teplotou (pod 900 °C). Patří sem tzv. hliněné nádoby, formy k pečení, květináče, krmítka pro drůbež, hračky apod.

Zakuřovaná keramika je neglazovaná, vypálená v primitivní polní peci. Po dosažení potřebné teploty (do 1000 °C) se přivodí na oheň látky vyvolávající silný kouř (vlhké větve, piliny s olejem, naftalín). V pórech střepeu se usadí saze, čímž se stane nádoba částečně nepropustnou. Před pálením se může suchý střepeu vyleštit kostěným nebo kamenným hladítkem. Po vypálení je předmět matný, šedý až černý s lesklým dekorem.

Terra sigillata (razítkovaná hlína) je označení pro římskou červenohnědou nádobu zdobenou figurálními reliéfy. Římští hrnčíři vtačovali reliéfy do měkkého střepeu razítky z pálené hlíny. Pro výrobky pálené kolem 1000 °C je typický matný lesk, jde o hlinitou glazuru připravenou z koloidního roztoku železitého jílu.

Rakujaki je druh keramiky užívané od 16. století v Japonsku hlavně k pití čaje. Do základní hmoty se přidává minimálně 1/3 šamotu, protože předmět musí snést velké změny teplot. Červená raku se vypaluje při cca 850 °C. Pod průhlednou glazuru raku se

na vypálený střep nanese silná vrstva okru, na jehož jakosti záleží výsledný odstín barvy. Za nejkrásnější je považována sytá lososová barva. Černá raku se oglazuje silným nánosem černé glazury a redukčně vypálí na cca 1200 °C. Oba druhy raku se vypalují ve speciální peci nebo v normální peci upravené tak, aby se vypalovaný předmět mohl při dosažení potřebné teploty z žáru vyjmout a ponořit do vody. Před ochlazením ve vodě se předmět obvykle vkládá do dřevěných hoblin, pilin, pilin s olejem nebo zaolejovaných hadrů. Tím se docílí zajímavých barevných odstínů a listových efektů. V současnosti je technika raku velmi oblíbená v USA i Evropě.

Majolika a fajáns jsou společné názvy pro keramiku s průlinčivým střepem pokrytým neprůhlednou, většinou bílou glazurou, na kterou (ještě nevypálenou) se maluje. Vypaluje se kolem 1000 °C.

Pórovina (bělina) je keramika s bílým průlinčivým střepem pokrytým průsvitnou glazurou. Podle složení střepe rozeznáváme pórovinu vápenatou (měkkou), která se vypaluje při 960 – 1200 °C, živcovou (tvrdou) 1230 – 1300 °C a smíšenou (střední) 1120 – 1200 °C. Tvrdá pórovina se někdy blíží složením a hutností střepe kamenině. Kromě jídelního nádobí se používá i při výrobě obkladaček, zdravotní keramiky apod.

Kameninová hrnčina (varná kamenina) patří mezi pórovinu. Není to ještě pravá kamenina, protože střep je částečně průlinčivý. Proti měkké hrnčině je značně ohnivzdorná a vařivalo se v ní i na otevřeném ohni. Typická pro ni je hlinitá glazura (šlemovka).

Kamenina je hutný, téměř nenasákavý, bílý i barevný střep. Základní surovinou kameniny jsou kameninové jíly, které se míchají s dalšími přísadami- živcem, křemenem a šamotem. Vypaluje se podle složení střepe při 1200 – 1280 °C. Kromě speciální solné kameninové glazury se užívají glazury hlinité, živcové a olovnatoživcové. Tvrdou pórovinu, bílou kameninu a porcelán nelze vždy přesně odlišit.

Poloporcelány jsou přechodem mezi kameninou a porcelánem. Mají již slinutý (střep s částečným nebo úplným vymizením pórovitosti), ale ještě ne průsvitný střep.

Porcelán má narozdíl od kameniny střep slinutý, i bez glazury naprosto neprůlinčivý, v tenkém střepe průsvitný. Podle složení střepe a vypalovací teploty se dělí na tvrdý-evropský (1350 – 1500 °C) vynalezen v Míšni a měkký (1100 – 1300 °C). Mezi měkké

porcelány patří kromě asijských také ty, které vznikly při pokusech o napodobení čínského porcelánu (např. porcelán fritový, anglický kostní, biskvitový).

Macek (2007) udává, že každý z výše uvedených druhů keramiky se může dále dělit podle následujících kritérií:

a) **Podle dekorační techniky**- dle autora

- dle receptury
- dle původu
- dle příměsových materiálů (jedná se o druh receptury, ovšem striktně laicky rozpoznatelný)

b) **Podle způsobu výroby**- točená

- zatáčená do sádrových forem
- modelovaná/lepená
- lisovaná
- litá
- průmyslová

3. 2. Pracovní materiál

3. 2. 1. Keramické hmoty

Rada (1997) uvádí, že základními surovinami pro přípravu keramických hmot jsou jednak plastické- jíly, hlíny a kaolin, neplastické- ostřiva a taviva a často i organické přísady- lehčiva a plastifikátory. Území našeho státu je bohatým nalezištěm keramických surovin, proto pokud chceme, můžeme si opatřit surovinu ke své práci s trochou námahy sami. Hlína nebo jíl se nachází pod vrstvou hrubého písku v půdním profilu, tuto výchozí surovinu je však nutné dále upravit. Před její úpravou je bezpodmínečně nutné přesvědčit se o jejích vlastnostech (zpracovatelnost, malé smrštění, přídržnost glazury, stálost v ohni a čistota surovin). Málokterá základní surovina má veškeré požadované vlastnosti, proto je v keramických závodech i dílnách dále upravována. Keramická hlína splňující veškeré požadavky se nazývá keramická hmota. Průmyslově vyráběná keramická hmota je obvykle dodávána vlhká vakuovaná, kterou lze ihned použít k práci bez dalšího zpracování, nebo suchá, kterou je nutné

nejprve rozmočit ve vodě. Není-li mletá, je potřeba větší kusy rozbít, aby se rychleji rozmočila. Dobře rozmíchaná kaše se nalívá do sádrových forem a nechává se zatuhnout na potřebnou hustotu. Hlínu je dále nutné překrýt vlhkou tkaninou a utěsnit igelitovou plenou. Takto připravená hmota se nechává několik týdnů odležet. Po tuto dobu je třeba udržovat její správnou vlhkost. Začne-li hlína v zásobníku páchnout, není to chyba, nýbrž známka rozkladu organických součástí, což napomáhá plastičnosti. Teprve takto odleželá hlína je připravena k dalšímu zpracování. Čistá, jemná hmota je vhodná na menší předměty. Pro větší i velké nádoby a figury je vhodnější použít hlínu s přídavkem jemného až hrubého šamotu. Šamot zmenšuje smrštění střepu při sušení a pálení, a tím i nebezpečí prasknutí či odprýsknutí. Též hlínu se šamotem lze sehnat u některých firem dodávajících keramické potřeby.

3. 2. 2. Engoby

Engoba je někdy nazývána odlišnými názvy (nástřepí, šlika, potah), avšak praktický rozdíl mezi nimi není žádný. V dějinách keramiky se engoby objevují mnohem dříve než glazury. Jejich podstatou je řídká hlína, jíž se užívá k zakrytí nejrůznějších defektů. Tato technika též slouží ke kreslení, malování či zdobení keramických objektů. Základní složení engoby odpovídá kterémukoliv poměrně plastickému jílu, který však musí obsahovat vedle tvárných materiálů i žáruvzdorné složky. Plastičnost regulují jíly, zatímco křemen, živec a kaolín zajišťují žáruvzdornost. Mezi hlavní vlastnosti engoby patří tedy její plastičnost a žáruvzdornost.

Engoba se nanáší, když má střep konzistenci kůže, je tedy ještě vlhký a má barvu odpovídající této vlhkosti, avšak již se nemůže deformovat. Tato technika dodává keramickému předmětu kvalitu, jíž se žádná jiná dekorativní technika nevyrovná. Pomáhá zakrýt póry a vady střepu. Mění barvu střepu- červenou na bílou, bílou na červenou či kteroukoliv jinou barvu. Napomáhá skelnatění polevy, protože její složení je čistší a méně porézní. Pomáhá fixovat kysličníky. Podporuje fixaci barviv. Smísením engoby s průmyslovými barvívky nebo s kysličníky kovů je možné získat barevné engoby všech barevných odstínů. Nevýhodou práce s engobami ve směsi s oxidy je to, že během manipulace se nám barvy nejeví tak, jak budou vypadat po vypálení. K tomu

ale dochází v případě všech chemických barvitek. Nutné je zhotovit si vzorník barev, který je oglazovaný a vypálený (Ros, 2003).

3. 2. 3. Podglazurní dekorace

V keramickém slovníku tento výraz označuje pouze dekorace provedené čistými barvami a oxidy ředěnými vodou, které se nanášejí na přežehnutý střep. Tento druh dekorace lze aplikovat, ať už byl předmět engobován, či nikoliv. Podglazurní oxidy a barvítka jsou rozpustné ve vodě. Při mísení, je nutné si uvědomit, že výsledek by měl být spíše vodový, neboť v opačném případě by se glazura mohla odlupovat (Ros, 2003). Dle Rady (1997) podglazurní barvy mohou být sestaveny pro teplotu v rozmezí 900 – 1400 °C. Warshaw (2001) uvádí, že podglazurové barvy a barviva jsou dostání v široké barevné škále a v mnoha formách. Práškové podglazurové barvy se mísí s vodou nebo specifickým prostředkem. Tekuté podglazurové barvy jsou k dispozici v nádobkách. Lze je ředit, ale nejdříve by se měly promíchat, je možné je vzájemně míchat a spojovat. Některé se mohou nanášet na kožovitou hlínu, zatímco jiné lze aplikovat jak na kožovitou, tak i na přežahově vypálenou hlínu. Pastové podglazurové barvy jsou k dostání v tubách, nanášejí se po smíchání s vodou. Také lisované podglazurové barvy by se měly před nanášením smíchat s vodou. Podglazurové tužkové barvy vyžadují při nanášení použití tlaku, lze je tedy použít pouze na přežahově vypálenou hlínu.

3. 2. 4. Glazury

Glazury mají chemické složení blízké příbuzné sklu. Jsou to velmi nízko tavitelná skla. Skládají se z křemene a z různých kovových oxidů, které podstatně usnadňují tavitelnost glazur. Glazury jsou sklovité povlaky kryjící povrch keramických výrobků. Výrobek je po aplikaci glazury neprosákavý a snadno čistitelný. Glazury mimo to zvyšují mechanickou pevnost předmětu a zároveň hrají významnou roli estetickou. Glazury se dělí podle barvy na barevné a bezbarvé, podle průsvitnosti na průhledné a krycí, podle lesku na lesklé, polomatné a matné, podle tavitelnosti na lehce tavitelné- měkké (do 1200 °C) a těžce tavitelné- tvrdé (nad 1200 °C). Podle způsobu zpracování se rozlišují glazury fritované a surové, podle chemického složení borité, olovnaté, živcové, solné, hlinité apod. Další klasifikace vychází ze vzhledu a zdobných

vlastností. Bezbarvé průhledné glazury jsou základní glazury, které mohou být různými přísadami měněny v průhledné glazury barevné, krycí barevné i bílé, trhlíkové, stékové apodobně. Jejich složení se mění podle vypalovací teploty a účelu. Bezbarvých i barevných průsvitných glazur se užívá zvláště na střepech zdobených některou podglazurovou technikou. Kombinace barevného střepe s barevnou glazurou vytváří často zajímavé efekty. Zemité glazury jsou nefritované glazury živcové a hlinité, připravované z přírodních surovin: živců, křemene, vápence, sopečných hornin, sopečných popelů a glazurových hlín. Užívají se pro kameninu, kameninovou hrčinu a tvrdý porcelán, tedy pro vyšší teploty nad 1250 °C. Krycí glazury jsou bílé i barevné, zakalené různými prostředky. Zákal glazur je podmíněn vlivem světelné nepropustnosti na povrchu nebo uvnitř skla. Krycí glazury se užívají spíše při nízkých teplotách a jsou typické pro majoliku. Zdobí se většinou malbou do syrové glazury. Matné glazury jsou vlastně skla s neviditelnými krystaly, které se vytvořily při tavení. Díky stejnosměrné krystalizaci jsou tyto glazury na pohled matné, na omak sametově hladké. Stékové glazury tvoří protipól matných glazur. Zvýšením stupně pálení asi o 80 °C vzniknou z normálních glazur stékové. Například glazury sestavené pro 1000 °C je možné použít pro 1080 °C jako stékové. Při pálení musí být předměty se stékovou glazurou podloženy, aby přebytečná glazura nepoškodila pec a předmět sám se nepřilepil. Trhlíkování (kraklé glazury) je u některých glazur považováno za závažný nedostatek. Jindy je však jemná síť trhlinek jako ozdobný prvek. Trhlíky vznikají nestejným smrštěním střepe a glazury. Čím větší má glazura smrštění než střepe, tím větší nastává mezi nimi napětí a tím jemnější jsou trhlíky. Obyčejnou glazuru je možné změnit na kraklé nahrazením vápna živcem. Krakelování lze vyvolat uměle, postříkáním zahřátého předmětu vodou. Stejněho efektu je možné dosáhnout vypálením normální glazury na teplotu o 80 – 100 °C nižší, než je glazura sestavena. Vzniklé trhlíky je vždy nutné zabarvit a předmět znovu vypálit na předepsanou teplotu. Krystalické glazury jsou v řadě uměleckých glazur jedny z nejpůsobivějších. Při chladnutí se v nich tvoří krystaly podobné ledovým květům. Krystaly vzniknou přidáním do spolehlivé stékové glazury 10 – 25 % rutilu a zabarvením např. 5 – 6 % oxidu měďnatého. I krystalové glazury jsou silně stékové, vypalované předměty musí být zajištěny proti přilepení. Listrové glazury jsou irizující třpytivé glazury, silně lámající světlo. V podstatě se jedná o olovnaté glazury. Tyto glazury nelze zaměňovat s listrovými barvami, které mají

podobný výsledný účinek, ale vyžadují jinou technologii. Solná glazura je zvláštní glazura užívaná pro kameninu. V konečné fázi pálení, kdy je stěp již slinutý, se do pece vhazuje kuchyňská sůl. Při teplotě 1190 – 1290 °C vzniká solná glazura, která je oproti jiným glazurám velmi tenká, nesedí však na povrchu, ale vytváří se stěpem jednolitou hmotu, nedochází vůbec k trhlínkování. Nevýhodou solné glazury je, že potřebuje samostatnou pec. Jiný druh keramiky v peci hned po prvním solení pálit nelze. Při tomto způsobu pálení mimo to vzniká chlorovodík, uniká komínem do okolí a zamožuje okolí (Rada, 1995).

3. 2. 5. Pracovní nářadí

K práci s keramikou existuje dle Ros (2003) velké množství nářadí, a je pouze otázkou praxe, které nám bude vyhovovat pro stálé používání. Většina keramiků si obvykle vyrábí své vlastní nástroje nebo si je pořizuje postupně v železářství a dalších specializovaných obchodech. Nejlepší nářadí bývá často to, které si člověk udělá sám, třeba z předmětů denní potřeby, jež po zbroušení či zašpičatění mohou představovat vynikající řezné nástroje.

Válečky se používají v keramice k válení hlíny, jsou k dostání v různých velikostech. Po každém použití je nutné váleček otřít vlhkou houbou nebo jej jemně oškrábat, aby se odstranily všechny stopy přilepené hlíny.

Pytlovina se používá jako podklad při válení, ale i jako pomůcka ke smrštění příliš vlhké hlíny.

Dřevěná deska slouží jako podklad pod pytlovinu, zajišťuje lepší manipulaci s válenou hmotou.

Latky pomáhají lépe odhadnout tloušťku rozválené hlíny, která je potřebná pro daný kus keramiky, proto je vhodné opatřit si jich několik o různé síle.

Syntetické houby jsou vhodné zejména k prvním povrchovým úpravám zpracovávaných kusů. Je možné je rovněž použít pro dekorování.

Gumovými balónky se provádí zdobení, přidává se jimi voda do hliněné hmoty či glazury, případně jimi odsáváme přebytečnou vodu z vytvořeného roztoku. Po každém použití se musí vyčistit.

Hmoždíř slouží k rozmělnění surovin v granulích.

Glazovací kleště jsou nástrojem, který umožňuje podržet při glazování i ten nejmenší předmět, a to s minimálním dotykem styčných ploch. Zabrání se tak nevzhlednému otisku prstů na povrchu keramiky.

Nádobka se štětcem slouží k navlhčování rukou vodou při práci na hrnčířském kruhu, v nádobce se usazuje tekutá hlína, která se při vytáčení odděluje. Štětec poslouží k nanášení tekuté hlíny coby lepidla.

Plastiková umyvadla se hodí k mísení či zachycování zdobící tekutiny při polévání keramiky.

Síta se používají k filtrování keramických přípravků určených ke zdobení keramiky. Při mísení se tak vyhýbáme nečistotám a následně i možným defektům při glazování.

Trychtýře slouží k přelévání glazur a engob do nádob s užším hrdlem.

Mixér podstatně ulehčuje mísení, velké množství produktů je důležité správně promísit, pro dosažení zcela homogenního výsledku.

Rozprašovač je nutný pro zvlhčování keramiky v počáteční fázi sušení, aby prosychala pomalu a jistě. Jeho použití v praxi je všestranné.

Váhy slouží k přesnému odvážení oxidů a barviv.

Malířský kroužek umožňuje pohodlnější práci s předměty, je možné s nimi otáčet, aniž bychom na ně museli sahat rukama. Zároveň se předejde deformacím. Je možné jej používat i při zdobení.

Rouška je nepostradatelná k zajištění bezpečnosti a hygieny, zejména při zacházení s předměty, které vyřít prach nebo při glazování pomocí kompresoru.

Lžícemi z umělé hmoty je možné míchat malé dávky roztoků a nabírat keramický materiál s větší přesností. Používají se při některých dekoračních technikách.

Dřevěné nástroje se používají k dokonalému ohlazení keramiky, jak z vnitřku, tak vně, nejsou tak ostré jako nástroje kovové a slouží i k zjemnění procesu vytáčení hlíny na kruhu.

Obepínací měřidla umožňují změřit vnitřní a vnější průměr keramiky pro zhotovení totožných kopií.

Houby s násadou slouží k vyhlazení těžko dosažitelných vnitřních částí keramiky nebo ke glazování v silných vrstvách.

Dřevěné špachtle mají různé velikosti a tvary- špičaté, rovné, zubaté, zakulacené atd. Pomáhají se dostat do úzkých míst, kam nelze proniknout rukou, a slouží i

k dekorování. Většinou jsou vyrobeny ze zimostrázového dřeva, pružného a odolného vůči vlhkosti a zlomení.

Kovová očka a hladítka, slouží k vybírání hlíny z malých plastik a k dekorativním vrypům, můžeme jimi ohlazovat vytáčené kusy keramiky.

Nůžky, lámací nůž a tužky poslouží např. k vystřihování dekoračních šablon.

Nože slouží k jakémukoliv zdobení, je možné s nimi škrábat, vyrývat atd.

Štětce a štětek se při práci s keramikou používá velkého množství, z nichž každý se hodí k určitému typu dekorace. Ploché štětce se používají ke zdobení širokými tahy a k dekorativním efektům, kdy necháme prosvítat podklad keramiky. Kulaté štětce se využívají k detailnější práci, zatímco štětce široké a štětky jsou ideální k dekorování velkých ploch či k oprášení sgrafit. O všechny štětce je nutné důkladně pečovat. Zcela nepostradatelné je čištění a ošetřování chlupů, ať už přírodních či syntetických. Štětce se ukládají v horizontální či vertikální poloze, chlupem nahoru.

Rydla s jemnou a dlouhou špicí jsou velmi praktická pro označení průřezů i ke zdobení keramiky.

Děrovače existují o různých průměrech, a proto mají velké dekorační možnosti. Používají se k perforaci keramiky, neboť jejich ostrá zkosená špička umožňuje pracovat s velkou přesností a bez rizika popraskání výrobku.

Struna je na obou koncích upevněna ke dřevěným rukojetím, za které je možné ji bez obav držet, což umožňuje krájet hlínu přímo z koupené lisované hmoty. Často se používá při práci na hrncířském kruhu, strunou se vykrajují kusy z vytáčeného kotouče.

Kovové nářadí různých tvarů má v keramice široké uplatnění. Provádí se jím závěrečné úpravy, před sejmutím z kruhu se nářadím odstraňuje tekutá hlína. V závislosti na použité technice slouží k uhlazování, spojování a leštění.

Kotouček lze použít k řezání do tvrdé hlíny.

Ořezávátko, kromě obvyklého použití, může sloužit ke zdobení měkké hlíny či fungovat jako razítko, popřípadě se jím mohou vyrývat zářezy.

Skelným papírem se provádí konečné úpravy a čištění keramiky po vypálení, zejména pokud byla zdobena barevnou hlínou.

Jemná skelná vlna se výborně hodí k ošetření keramiky před prvním vypálením (přežahem), aby její povrch byl zcela hladký.

Hřeben se používá k rytí do hlíny za vlhka.

Krájecí vlákno je užitečné k okrájení přebytečné hlíny při práci na kruhu, především při usilování o čtvercový, trojúhelníkový či šestiboký řez.

3. 3. Techniky keramiky

Proces ručního zhotovování keramiky lze shrnout do tří hlavních výrobních technik, které se používají od samých počátků práce s hlínou- modelování, vytáčení na hrnčířském kruhu a výroba z formy. Od těchto základních technik se odvozuje velké množství variací a konkrétních osobních postupů. Znat nejvhodnější metodu, kterou každá z technik vyžaduje, je otázkou dostatečné profesionální zkušenosti a závisí samozřejmě v neposlední řadě na počtu kusů, které hodláme vyrobit. K tvorbě umělecké keramiky či zhotovení kusů komplikovanějšího tvaru se volí obvykle technika ručního modelování. K výrobě například kávového servisu nebo jiného nádobí je vhodnější práce na hrnčířském kruhu nebo pomocí formy (Ros, 2003).

3. 3. 1. Modelování

Modelování z hroudy

Tato technika spočívá v modelování prsty z hroudy měkké hlíny. Je velmi užitečná při výrobě malých hliněných objektů, jako jsou hrnky či misky na kávu a čaj, jejich tvar je možná poněkud hrubý a nepravidelný, avšak takováto keramika nese nezaměnitelnou pečeť ruční práce. Představuje vhodné cvičení pro začátečníky, protože je snadná a zábavná. Hlína musí být dokonale prohnětená a obsahovat dost vlhkosti, aby se dala modelovat. Při práci neexistují žádná pravidla (Ros, 2003).

Do prostřed hliněné kuličky se dle Dreher a kol. (2007) palcem vytlačí důlek, z něhož se při tvarování misky vychází. Zatímco se výrobkem v ruce otáčí, důlek se palci rozšiřuje a prsty se vytahují stěny misky. Je velmi důležité, aby síla stěn byla po vypracování dokola všude stejná (5 mm). Velikost výrobku má své hranice, neboť se může použít jen tolik hmoty, kolik je možné pohodlně udržet na dlani. Díky různému vytvarování koule je přesto možná tvarová rozmanitost, kromě misek je možné vymodelovat úzké vysoké nebo naopak ploché otevřené nádoby, stejně tak jako figurky. Keramické práce je dále možné obměňovat oušky, nožičkami i dalšími ozdobami.

Modelování z válečků

Modelování z válečků je jednou z nejstarších technik vůbec, neboť je doložena již kolem roku 6000 př. Kr. Tato nejznámější metoda je využitelná pro většinu keramických objektů. Touto nejstarší známou metodou modelování džbánů a nádob na uchovávání tekutin je možno vytvářet jakékoli jiné druhy nádob (Ros, 2003). Dreher a kol. (2007) uvádí, že je mnohostranně použitelná pro válcové, oblé, široce či úžeji se sbíhající tvary a sochy libovolné velikosti. Pro tuto metodu se hodí takřka všechny druhy hlíny, musí být ale přizpůsobeny tvaru, velikosti, funkci a teplotě vypalování. Ideální jsou hlíny s podílem šamotu, jehož množství se zvyšuje s velikostí výrobku. Aby válečky nepraskaly, musí být hlína dobře připravená, měkká a pružná.

Jednotlivé válečky (pro jeden pracovní proces je nutné připravit si jich větší množství) se ručně vyválí, poté se položí na základ zhotovený technikou vymačkávání z hroudy nebo modelování z plátů. Jednotlivé díly drží dobře při sobě rozetřením hlíny na jejich vnitřní straně, pro optimální oporu také na vnější straně. Při výrobě válcovitého tvaru musí jednotlivé válečky naléhat přesně na sebe. Když nádoba dosáhne požadované výšky, malé dírký v povrchu vnějších stěn se vyrovnávají kousky hlíny, povrch výrobku se uhlazuje shora dolů kovovou škrabkou a nakonec se její okraj zahradí mokrou houbičkou. Rozdílným kladením válečků je možné vytvořit baňatější nebo zužující se tvary. Velké tvary se dělají ve více pracovních krocích, do dalšího dne je možné je uchovávat vlhké, zabalením do folie. Sušení výrobku musí probíhat pomalu (Dreher a kol., 2007).

Modelování z plátů

Modelování z plátů předpokládá práci s hlínou vykrájenou z plochy. Nejprve se musí hlína propracovat, aby byla dokonale homogenní. K přípravě plátů je zapotřebí podklad ze dřeva, juty nebo jiné látky, dvě dřevěné lišty o síle odpovídající síle zhotovovaným plátům a kuchyňský váleček. Je nutné dobře si promyslet rozměry, neboť je-li váleček například příliš krátký, vyválený plát bude příliš úzký a nevyhovující. Na hotové pláty se sahá minimálně a jen s velkou opatrností, aby se v místě dotyku později nezprohýbaly a nepopraskaly. Doporučuje se je podložit novinovým papírem nebo látkou, hlína pak sesychá snadněji (Ros, 2003).

Technika modelování z plátů je, jak uvádí Dreher a kol. (2007), mnohostranně použitelná. Je možné jí zpracovávat jak měkké, tak i pevné hliněné desky. Pevné (zavadlé) hliněné pláty se dají dobře přirýznout a je možné z nich vyrobit nádoby s hranatým půdorysem. Předtím musí být místa spojení zdrsněna a slepena šlikrem. Švy je nutné zpevnit tenkými válečky, aby byly úplně nepropustné. Nakonec se povrch nádoby uhladí kovovou škrabkou, všechny stěny směrem k sobě. Hotová nádoba se vycpe novinovým papírem, aby se nedeformovaly její stěny a nechá se na dřevěné desce několik dnů schnout, nejlépe pod folií. Kvůli zatížení švů při sušení a vypalování by měla být použita pórovitá hliněná hmota s vysokým obsahem šamotu. Je zapotřebí pracovat s velkou přesností a pečlivostí. Pokud mají být hliněné pláty ještě dotvarovány, používají se měkké hliněné pláty. Práce s měkkými pláty se hodí na výrobky, které mají kulatý půdorys, a je také základním krokem při technice práce s formou. Hlína se vyválí stejně jako u techniky modelování z pevných plátů, ale nechává se zaschnout jen trochu. Zacházet s měkkými pláty je kvůli jejich choulostivosti obtížnější, jednoduché válcové tvary se ale podaří i začátečníkům. Vedle trojrozměrných nádob se z hliněných plátů vytvářejí i dvourozměrné dekorace pro dům, byt a zahradu, které je možné dotvořit glazurou či aplikacemi z hlíny.

3. 3. 2. Vytáčení na hrnčířském kruhu

Bezesporu nejvhodnější technikou pro výrobu většího množství kusů v krátkém čase je vytáčení na hrnčířském kruhu, z vytočeného základu je možno pokračovat jinou technikou. Výhodou tvaru, jehož základ byl vytočen na kruhu, je mohutnější objem a tloušťka. Několika málo zásahy je možné snadno domodelovat plastiky (Ros, 2003).

V našich krajích se, jak uvádí Rada (1997), užívá nožní (kopací) kruh, který se skládá ze železné osy, na jejímž horním konci je připevněn výměnný talíř (kruhová hlava). Kotouč bývá nejčastěji ze železa, ale i sádrový nebo dřevěný. Na spodním konci osy je přišroubován velký těžký dřevěný nebo železný kotouč (podkruží). Podkruží je velký setrvačnick, který kruhař roztáčí postrkováním (kopáním) pravou nohou vpřed, levou dozadu ve směru otáčení. Kruh se otáčí ve dvou kuličkových ložiskách. Spodní je připevněno ke konstrukci kruhu a zapadá do něj spodní konec osy. Druhé je umístěno

pod kruhovou hlavou a přišroubováno k lavici, na níž sedá točír (kruhař). Dnes se užívají častěji kruhy na elektrický pohon, kterých je na trhu mnoho typů.

Vlastní zacházení s hrnčířským kruhem se nezměnilo. Pro vytáčení na kruhu je nepřijatelné, aby hlína obsahovala vzduchové bubliny či tvrdé hrudky, případně aby byla příliš měkká. Musí být plastická a ne příliš tvrdá, dostatečně konzistentní, aby snesla přidávání vody a zároveň dost jemná, aby nepoškozovala kůži na ruce. Začátečníci by měli používat již hotovou hrnčířskou hlínu, která je vlhká a připravená k okamžitému použití (Ros, 2003).

Při samotné práci na hrnčířském kruhu oddělí kruhař z dobře propracované hlíny potřebný kus a zformuje jej do zaoblené hrudky. Hrudku nahodí do středu talíře a kruh roztočí. Ruce si při práci stále namáčí v hrnci s vodou, zvaném kalník. Roztočenou hrudku stlačí oběma rukama přesně do středu kruhu (zcentruje). Vystředění hrudky má velký vliv na další práci. Zcentrovanou hrudku uchopí oběma rukama a vytáhne nahoru. Oba hmaty (stlačení a vytažení) pomáhají ještě vypudit poslední zbytky vzduchu. Hrudku stáhne opět dolů a rozšíří do tlustostěnné misky. Tlakem palců vybírá zároveň na potřebnou konečnou sílu. V této fázi misku ještě rozšiřuje. Dno a dolní část stěny zůstanou slabé, všechen materiál se hrne nahoru do okrajů, aby měl hrnčíř dostatek materiálu k další práci. Přebytek může uříznout, přidat však nikoli. Misku vytáhne hrnčíř do tvaru tzv. kachlice, která je jakýmsi mezníkem v průběhu točení. Je to základní tvar, ze kterého se stlačením a roztažením vychází při vytáčení talířů a mís. Dalším vytahováním se pokračuje při vytáčení váz a jiných vysokých tvarů. Hrdlo vázy se dokončuje prstem a čepelem. Poté se hotová váza odřízne z kruhu strunou. Snímat z kruhu se musí hotový výrobek skutečně opatrně neboť je velmi měkký. Při vytáčení širokých nádob zachovává kruhař stejný postup jako při vytáčení vázy až ke kachlici. Tu však stlačí dolů a roztáhne do šířky. Stěnu mísy tvaruje tlakem obou rukou. Okraj mísy uhlazuje houbou. Úzké nádoby, do kterých se nevejde ruka se vytácejí tzv. kulmíkem. Vytočené nádoby se po zatuhnutí dokončují obtáčením obtáčekými železky. Dokončuje se tvar nádoby a začisťuje spodek, takzvané podední. Pro opatření nádob uchy mohou hrnčíři použít připravené ucho ze sádrové formy nebo si připravit ucho válené či tažené (Rada, 1997).

3. 3. 3. Výroba za pomoci formy

Formování představuje rychlý proces, který umožňuje úspornou výrobu stejných kusů keramiky. Jeho použití v keramice je všestranné, neboť pracovní materiál je porézni, a dokonale proto absorbuje vodu obsaženou v hlíně. V keramice se rozlišují tři druhy forem- lisované formy, formy šablonové a licí (Ros, 2003).

K práci s formou jsou zapotřebí buď formy z tvrzeného polystyrenu, koupené v prodejnách s výtvarnými potřebami nebo formy požadovaného tvaru z jakéhokoliv hladkého nesavého tvrdého materiálu- kovu, porcelánu, plastu, keramiky apod. Aby se na formy hlína nelepila, je možné je potáhnout nylonovými punčochami nebo obložit proužky novinového papíru. Profesionálové pracují hlavně se sádrovými formami, které jsou k dostání v obchodech s výtvarnými potřebami. Sádrové formy vstřebávají vlhkost, čímž usnadňují schnutí hlíny. Pro domácí výrobu sádrových forem jsou potřeba plastové misky, pásky, mýdlový louh a sádra (Dreher a kol., 2007).

Při modelování z formy se hlína umísťuje buď dovnitř, nebo na povrch formy, která ji poskytne oporu i tvar. Válečkem se vyválí plát hlíny, který se vyřízne do požadovaného tvaru. Poté se umístí dovnitř nebo na povrch formy. Hlína se jemnými poklepy přitiskne k formě. Následně se odřízne z okraje přebytečná hlína. Když se předmět po vysušení (jeden až dva týdny, podle velikosti předmětu) začne oddělovat od formy, je neodkladné jej vyklopit a zchlazením prasklinky. Pak následuje přežah (Ros, 2003).

Lití do forem je jednou z nejmladších vytvářecích keramických technik. Licí kal (břečka) se připraví z keramické hmoty rozplavené vodou se ztekutivem. Všeobecně se tekuté hlíně říká šlikr. Avšak odborně se rozlišuje vodní šlikr, tj. hlína rozplavená s čistou vodou, a licí břečka (kal), tj. hlína rozplavená jen malým množstvím vody s přísadkou některého ztekutiva. Jako ztekutiva se užívají soda (1 – 2 g na 1000 g suché hmoty), vodní sklo, hlinitan sodný nebo i kombinovaná ztekutiva vyráběná průmyslově. K rozplavení hlíny bez ztekutiva je zapotřebí 60 – 80 % vody, kdežto licí kal obsahuje vody jen 15 – 40 %. Je to velká výhoda, protože sádrové formy se při lití licím kalem tolik nenasáknou vodou a mohou se použít bez vysušení mnohem častěji (Rada, 1997). Připravená řídká hlína se vlije do předem připravené, nejlépe sádrové, formy. Po 15 minutách je nutné formu vyprázdnit a ponechat ji dnem vzhůru po dobu

45 minut. Udané časy jsou pouze přibližné, vždy se přihlíží k druhu formy. Za pomoci vhodného nástroje se odstraní okraj formy. Ve svislé poloze se opatrně vyjme hotový model. Následně se odškrábe přebytečná hlína a model se nechá zavadnout. Nakonec se podle přání ozdobí (Ros, 2003).

3. 4. Dekorování keramiky

Cílem všech umělců je touha po originalitě a osobitosti. Proto většina dobrých autorů a výrobců keramiky neustále hledá nové materiály, tvary, nástroje, používá nové techniky a technologie, které navzájem různě kombinuje. Díky tomu si mohou spotřebitelé hledat a vybírat ten svůj pravý, neotřelý originál, který s naprostou jistotou nabývá na hodnotě, a to nejen finanční, ale hlavně umělecké. Keramické výrobky je možné si vybírat třeba podle dekoračních technik (Macek, 2007).

Podle Rady (1997) se v keramice dekorační techniky rozdělují zhruba ve dvě velké skupiny- zdobení vypáleného a nevypáleného střepu. V prvním případě jsou to způsoby spíše plastického dotváření- domodelováním, nalepováním, razítkováním apod. druhá skupina se zabývá malbou, kresbou, rytím, tiskem a dalšími způsoby plošného zdobení. Možnosti zdobení v keramice jsou bohaté. Jednotlivé techniky lze kombinovat a doplňovat podle výtvarného záměru a fantazie a nelze je snad ani během života všechny vyzkoušet.

3. 4. 1. Techniky plastického dekorování dle Rady (1997):

Tvarování je první možnou výzdobou. Jedná se o zformování ještě měkké, právě na kruhu vytočené nebo z formy vyjmuté nádoby. Jako nářadí nejlépe poslouží navlhčené ruce a jemná mořská houba. Zavadlý, ještě tvárný střep se může dále tvarovat. Oblé nádoby mohou být zplošťovány (ztlučeny) plochou dřevěnou pálkou nebo paličkou z tvrzené gumy. Použije-li se pále s vroubkovanou, rytou nebo jinak zdrsňenou plochou, je možné docílit i zajímavě pojednaného povrchu.

Nalepování je jedna z nejstarších technik. Její škála je velmi bohatá, od prostého hliněného válečku přilepeného prstem na hrnčířskou nádobu, až po jemný reliéf na porcelánové váze. Na polotuhý střep se nalepují reliéfy vymodelované z volné ruky

nebo vytlačené do formy. Výlisek musí být přibližně stejně tuhý jako podklad, aby smršťování obou částí bylo stejnoměrné a nevznikaly praskliny. Podklad i rub přilepované části se naškrábou a řídkou hlínou (šlikrem) slepí.

Plastické razítkování je jinou velmi starou technikou. K vtlačování negativních reliéfů do hlíny se používá razítek z kovu, sádry, biskvitu i dřeva. Razítkuje se do natolik měkké hlíny, aby stěp nepraskl, avšak zase natolik tuhé, aby se razítko dobře odlepovalo a stěny nádoby tlakem nedeformovaly. Podobně se pracuje i s razítkovacími válečky. Váleček z kovu, pálené hlíny, sádry nebo umělé hmoty se připevní na držadlo. Válivým pohybem vytlačuje do stěpu průběžné pásy nebo pravidelně se opakující vzory. Sádrové válečky potřebují kovovou vložku do otvoru pro hřídel držadla, protože měkká sádra se v těchto místech brzy opotřebuje.

Rytí, rýhování a žlábkování se hojně užívá ke zdobení nevypálené keramické hmoty. Tyto způsoby vyžadují čistou hladkou hlínu bez šamotu nebo jiných hrubých příměsí. Pracovat se může nejrozličnějšími nástroji podle výtvarného záměru a vynalézavosti autora. Ostré kovové hroty jsou vhodné spíše pro suchý nebo zatvrdlý stěp. Nástroje s dlátovitým koncem- dřevěné, bambusové nebo z umělých hmot jsou vhodnější pro hlínu vláčnou, protože ji vybírají měkčeji a nezanechávají ostré, roztrhané rýhy. K práci lze použít i nástroje určené původně k jinému účelu. Zajímavou stopu zanechává například kuličkové pero, pero pro linoryt, část starého hřebenu, pilka na železo nebo rádlo k vykrajování těsta.

Inkrustace- Negativní otisky po razítkování, rýhování nebo rytí jsou základem pro keramickou inkrustaci. Prohloubeniny se pečlivě vyplní měkkými barevnými nástřepími a předmět se nechá pomalu schnout, aby se vyrovnala tuhost podkladu a vkládaných hlín. Po zaschnutí se povrch vložené engoby seřízne do roviny podkladu ostrým nožkem nebo žiletkou.

Chromolit jedná se v podstatě o inkrustaci v tvrdé, neglazované kamenině.

Prořezávání a seřezávání jsou další způsoby dekorování polotuhého stěpu. Prořezává se ostrým, tenkým nožkem, velmi dobře se pracuje s lékařskými skalpely nebo speciálními nasazovacími nožky. Po zaschnutí se strhávají ostré hrany jemným skelným papírem a změkčují vlhkou houbou. Seřezávání oblých ploch na již zatuhlých nádobách je druhým způsobem. Místa, na kterých má být řezáno, se ponechají při formování či modelování silnější. Kromě nožů je možné k řezání použít i profilové

škrabky nebo malý tesařský poříz. Silně vypouklé tvary je výhodné nejprve přibližně zformovat pálkou nebo paličkou a poté dokončit řezáním.

Porcelánové krajky se aranžují na nepřezáhnutou porcelánovou figuru, jedná se o bavlněné krajky, namočené do řídké hlíny (porcelánového šlikru) s přísádkem lepidla. Hlínou zalepené otvory se musí jehlou vyčistit. Vypálením krajka vyhoří a její otisk v přežahlé hlíně je tak jemný, že i neopatrný dotek při glazování ji může poškodit. Teprve vypálená glazura ji dodá potřebnou pevnost.

3. 4. 2. Malířské techniky dle Rady (1997)

Malířské techniky je možné pro přehlednost rozdělit podle způsobu použití na střepeu nevypáleném, přežahlém, vypáleném neglazovaném a na glazuře. Pro práci na nevypáleném, ale ještě zavlhhlém střepeu jsou nejvhodnější barevná nástřepí (engoby). K dekoraci suchého střepeu se mohou používat i barvy pod glazuru nebo barvítko.

Engobování- Nejjednodušší způsob zdobení nástřepí (engobami) je namáčením, poléváním a stříkáním. Postup je stejný jako při práci s glazurami. S engobami se musí pracovat rychle a přesně, aby se nerozmácel základní střepe. Nástřepím také můžeme malovat štětcem nebo kukačkou. Kukačka je velmi starý hrnčířský nástroj, užívaný i jinde ve světě. Je to hliněná baňka uvnitř glazovaná, opatřená otvorem nálevním a výtokovým. Ve výtokovém otvoru je připevněn korkovou zátkou nebo kouskem hlíny husí brk seříznutý na 1 – 2 mm velký otvor. Místo kukaček se používá někdy také volský rožek nebo gumový balónek, ze kterého po stisku kape nebo vytéká nástřepová hmota, která musí být velmi jemně utřená a procezená, aby se ústí brčka neucpávalo. Do jedné ruky se uchopí předmět, který se bude dekorovat. Do ruky druhé kukačka naplněná nástřepím. Brčkem se jemně dotýkáme střepeu, kukačku pomalu nakláníme, když nástřepí počne vytékat, začne se kreslit. Při kreslení se musí brčko zdobeného předmětu stále dotýkat. Práce s kukačkou je obtížná a vyžaduje delší cvik.

Trasakování a mramorování jsou zajímavé tradiční kukačkové techniky. Polotuhá nádoba se vyleje silnější vrstvou podkladového nástřepí. Ihned, dříve než povrch podkladu zatuhne, se začne trasakovat. Brčko kukačky musí být drženo 1 cm nad střepeu. Hustota engoby v kukačce musí být stejná s hustotou podkladu, aby se vytvořila jednolitá hladina. Po odtrasakování, které může být provedeno i v několika

barvách, se nádoba uchopí oběma rukama a šubnutím pootočí. Nebo se položí na malé prkénko, kterým se trhne na jednu a druhou stranu. Barevné čáry se do sebe vklíní a podkladová engoba se vyplaví na povrch v jemných čarách. Popsaný způsob trasakování se používá spíše na ploché mísy a talíře. U hlubokých nádob se nakapává engoba na jejich okraj a nechá stékat dolů. V pravém okamžiku se barevné potůčky vychylováním, trháním a šubáním smísí do žádaného ornamentu. Mramorovat lze i jinými způsoby. Do široké nádoby se základní engobou se nakapou engoby jiných barev. Do okruhu barevných kapek plovoucích na hladině se ponoří předmět, který chceme zdobit a rychle se vytáhne. Smíchané různobarevné engoby vytvoří na jejím povrchu zajímavé mramorování. Místo engob lze také nakapávat podglazurní barvítka. Zajímavých efektů se docílí i některými přísadky barvy či engoby. Zvláštní mramorování se dostane ze světlé a tmavé engoby smíchané s rostlinným olejem. Je možné zkusit i engobu s přísadkou sody, okr s citronovou šťávou, kysličník železa s roztokem sody nebo keramickou barvu s výluhem cigaretového tabáku ve vodě. Tyto roztoky nakapané na mokrý podklad z engoby nebo glazury vytvoří kresby podivuhodných obrazců.

Vybírání nástřepí hřebenem- Vlhkou engobu je možné zpracovat měkkým gumovým nebo koženým hřebenem se zakulacenými zuby, proutěným košťátkem nebo plochým vytvarovaným štětcem. Engoba se těmito nástroji neryje, nýbrž jen lehce vybírá, takže vznikne mělká reliéfní stopa. Každá hmota vyžaduje pro práci s nástřepím jiné zacházení. Nejlépe se pracuje s polotuhým (koženým) střepem. Některé hlíny potřebují provlhčit povrch houbou, jiné snesou bez rizika engobování i na úplně suchém střepe. Proto je potřeba vše předem vyzkoušet, aby se předešlo odlupování engoby od střepe.

Malba pod glazurou- na vypálený střep lze nejen malovat podglazurními barvami, nýbrž i barvítka, glazurami, solemi, nebo kreslit keramickými pastelkami. Snadněji dostupné práškové barvy je nutné předem upravit. Utřou se špachtlí na skle nebo větší množství ve třecí misce. Rozdělávají se s vodou s několika kapkami glycerinu. Barva s glycerinem je vláčnější a lépe přilne. Malba na savém střepe se podobá práci s akvarelem. Vyžaduje rychlou práci a nelze se vrátit štětcem znovu na místo, kde již bylo malováno. Je nutné vystihnout i tloušťku nánosu, kterou ta či ona barva vyžaduje. Příliš silná vrstva může způsobit odlupování glazury i jiné vady. Tenkým nánosem ztrácí některá barva sytost. Intenzita barev je totiž velmi různá. Také použitá průhledná

glazura, kterou se barva překryje, může částečně změnit tóny barev. Je proto dobré vyzkoušet si předem tóny barvy s glazurou, která se bude používat. Vzor, který se bude malovat, je možné předkreslit inkoustovou tužkou, protože anilínové barvivo beze stopy vyhoří. Stejně jako barvami lze pod glazurou malovat v silnějších nánosech i měkkými glazurami. Kresba je měkčí, zapitá do překrývající průhledné glazury. Použije-li se glazura tvrdá, nevpije se do průhledné glazury, ale zůstane pod ní jako jemný reliéf.

Rytí do vypáleného střepe patří také mezi podglazurní techniky. Velmi dobře se pracuje s nástroji pro suchou jehlu, avšak dobře poslouží i zaostřený hřebík nebo pletací drát. Hotová rytina se lehce přetře podglazurní barvou. Ta se v prohloubených čarách zachytí v silnější vrstvě. Na hladkých plochách je možné ji vytrít vlhkou houbou do žádoucích odstínů, případně kombinovat s malbou či jinými technikami.

Sgrafito- Stejnými nástroji jako při rytí do střepe se proškrabují nánosy barvy, glazury nebo engoby až na podkladový, většinou vypálený střepe. Je-li barevných vrstev několik na sobě, vznikne jejich postupným proškrabáváním sgrafito mnohobarevné. Stejným způsobem se může proškrabávat i suchá (nevypálená) barva na vypálené glazuře. Pokud barva ještě není úplně zaschlá, může se vybírat ostrými, dlátovitě seříznutými dřívky.

Malba na nevypálené glazuře (též barva do glazury nebo emailu)- Podkladem bývá bílá krycí cíničitá glazura. Barvy jsou podobné jako barvy podglazurní, avšak mnohem měkčí a sestaveny tak, aby se dobře spojily s glazurou a po vypálení měly potřebný lesk. Nesmějí se ale rozpíjet. Rozdělavají se stejně jako barvy podglazurní, avšak nanášejí se v silnější vrstvě. Místo barev je možné použít k malbě i barevné glazury. Tento způsob je vhodný k pokrývání větších ploch nebo kresbu bez detailů, protože glazury se po vypálení do sebe vpíjejí a kontury ztrácejí na ostroti. Oba způsoby se mohou na vzájem dobře doplňovat a kombinovat.

Malba mezi dvěma glazurami- Do glazury se maluje tvrdšími barvami a hotová práce se přestříkne tenkou vrstvou průhledné, nízkotavitelné olovnaté glazury s vysokým leskem po vypálení.

Tupování je starou hrnčářskou technikou, která se používá pod glazuru i do syrové glazury. Barva se nanáší kouskem mořské houby, látkovým tamponem, smotkem dřevité vlny i jiným materiálem.

Vykrývací hmoty- místo šablonami je možné místa, která nechceme mít zbarvená, vykrýt látkami, které barvu nepropustí a dají se snadno odstranit. Na vypálené glazuře

se vykřívají příslušná místa hustým roztokem arabské gummy, zabarvené anilínem a přestříkané nadglazurní barvou. Po zaschnutí barvy se smyje arabská guma vodou, neboť olejová barva není vodou rozpustná. Neglazovaný, vypálený střepe se vykřívá kaší ze směsi mouky a kaolinu (8 dílů mouky, 7 dílů kaolinu, 1 díl lihu). Po zaschnutí se směs snadno sfoukne proudem vzduchu. Starou orientální technikou je vykřívání roztaveným voskem. Dekor se kreslí štětcem nebo batikovací jehlou směsí 3 dílů vosku a 1 dílu parafínového oleje. Vosku se užívá na nevypálený střepe i nevypálenou glazuru. Předmět se nastříká, namočí nebo poleje druhou glazurou. Místa pokrytá voskem zůstanou po vypálení v barvě spodní glazury. Dobře kryje a zajímavou stopu na vypáleném střepe i glazuře zanechává kresba svíčkou nebo voskovou pastelkou. V poslední době se začínají používat i nové materiály jako latex a silikon.

Razítkování gumovými razítky je jednoduchým způsobem vhodným i pro ateliérovou tvorbu. Razítko se zhotovuje z tvrdší pryže, do které se vyrývá vzor. Mezi pryž a dřevěné držátko se vlepuje plátek porézní gummy, která dovolí razítku dosednout celou plochou i na oblý střepe. Razítkuje se tiskařskou barvou nebo lakem s popráškováním. Pasta z dvou dílů tiskařské barvy utřených s jedním dílem fermeže se používá spíše na neglazovaný střepe. Před glazováním je nutné předmět přežahnout. Razítko se čistí jen lihem. Razítkování se zaprašováním se užívá většinou na vypálenou glazuru. Razítkuje se razítkovacím lakem (přípravek vyráběný průmyslově). Zaschlé, ale ještě lepidivé stopy razítek se přepudrovávají jemně mletou barvou.

Šablony- Stará orientální technika, dekorování šablonami, se užívá pod glazurou, na vypálené i nevypálené glazuře. Šablona z papíru nebo alobalu se přidrží nebo nalepí na místo, které se bude dekorovat.

Pásování nebo **kroužkování** se užívá ve všech technikách- pod glazuru, do glazury, na glazuru- engobami, barvami i drahými kovy. Kroužkuje se buď přímo na hrncířském kruhu, nebo na speciálním malířském kroužku.

Malba na vypálené glazuře se provádí nadglazurními barvami, barvami listrovými, smalty a drahými kovy. Práškové nadglazurní barvy je před použitím třeba připravit s éterickými oleji (terpentýnový olej, zahuštěný terpentýnový olej a kopálový balzám, levandulový olej, hřebíčkový olej). Barva má mít hustotu asi jako barva olejová, v době kdy se s ní nepracuje, musí být překryta, aby nevyschla. Barvy lze připravit také s vodou, jako pojivo se v toto případě používá arabská guma, cukr, med nebo sirup.

Předmět musí být před malováním naprosto čistý, nejlépe je očistit jej lihem. Vodová barva by jinak na glazuru nepřilnula. Na vypálenou glazuru lze předkreslit vzor voskovými pastely nebo anilínovou barvou s lepidlem. Velké barevné jednotlivé plochy, které lze docílit štětcem jen stěží, se nejlépe dosáhnou stříkací dekorační pistolí. Jiný tradiční způsob je pudrování. Plocha se natře směsí balzámu s terpentýnem, nechá se zaschnout a zapráší barvou. Stupeň zaschnutí podkladu určuje i vrstvu barvy. Na vlhčí a lepivější základ se při pudrování zachytí více barvy, než na zaschlejší. Toto je možné využít k odstínění plochy na tmavší a světlejší.

3. 4. 3. Tisk na vypálenou glazuru dle Rady (1997)

Tisk je nejmladší a zároveň nejprůmyslovější dekorační technika. Zahrnuje tisk z kovových desek, obtisky a dále razítkování gumovými razítky, které jsme již popsali v kapitole o malbě pod glazuru.

Tisk z kovových desek- Kresba, kterou chceme, vytisknout se vyleptá nebo vyryje do ocelové, měděné nebo zinkové desky. Pečlivě utřená nadglazurní barva se vetře do rýh desky. Přebytečná barva se setře a deska se vyleští. Z takto připravené desky se přetiskne lept nebo rytina na jemný hedvábný tiskařský papír navlhčený mýdlovou vodou. Papír s dekorem se přiloží na stěp a přitiskne koženým nebo gumovým tiskařským válečkem. Barva ulpí na glazuře, zatímco papír se díky navlhčení mýdlem lehce odloupne. Otisk se zesílí ještě zapudrováním práškovou barvou (jako u razítkování).

Obtisky a sítotisk- Mnohobarevných obtisků se užívá na vypálenou glazuru. Dekor se natiskne litograficky, ofsetem nebo sítotiskem na speciální obtiskový papír. Před použitím se musí opatřit snímacím pozitivním nebo negativním lakem a nechat úplně zaschnout. Rozstříhané obtisky se namočí na několik minut do destilované vody. Obtisk s negativním lakem se položí na předmět obrazem dolů, přitlačí houbou a papír se opatrně stáhne. Obtisk s lakem pozitivním se přiloží na stěp tiskem nahoru a lak s obrázkem se přesune na předmět. V obou případech se vysaje houbou voda, čímž se zbaví obtisk bublinek, které by mohly při pálení tisk poškodit. Úplně uschlý předmět se umyje houbou ve vodě, aby se odstranily zbytky izolační vrstvy, zejména při použití

negativního laku. Sítotisk lze použít na rovné plochy i přímo ze síta, bez přenesení na obtiskovací papír. Potiskují se tak zejména keramické obkládačky.

3. 5. Glazování keramiky

Aplikace glazury zvýrazní barvy, texturu a design výrobku. Hlavním praktický důvodem, pro aplikaci glazury na celý povrch výrobku pro domácnost, je však zajištění jejich nepropustnosti a omyvatelnosti. Zvolená technika glazování závisí na tom, co se glazuje a kolik glazury je k dispozici. Nejvhodnější technika a množství glazury jsou často určovány povahou použité glazury (Warshaw, 2001).

Suchá prášková glazura se musí rozmíchat s vodou na glazurové mléko. V malém množství vody se nejprve připraví hustá, dobře promíchaná kaše. Ta se poté rozředí na potřebnou hustotu. Tovární glazury se dobře rozplavují, stačí je tedy přecedit přes husté síto. Hustota glazurového mléka se mění podle použití. Silný pórovitý střep, který rychle odsává vodu, potřebuje glazuru podstatně řidší než hutný, málo savý nebo velmi slabý střep. Ten by vodu nestačil absorbovat. Zkouška hustoty glazurového mléka se provádí kouskem střepu, který se namočí do glazury. Škrábnutím se pak zjistí síla nánosu. Všeobecně má mít glazura přibližně hustotu smetany a nános na střepu sílu 1,5 až 2 mm. Rozmíchaná glazura se nesmí v nádobách usazovat, proto se přidává trocha slabého roztoku kyseliny octové nebo šřavelové, kaolinu, bentonitu nebo 2 až 3 % škrobu či dextrinu. Pro glazury se používají kovové smaltované nádoby nebo nádoby z plastických hmot. Aby glazura na střepu lépe držela, přidává se do ní trochu arabské gumy nebo dextrinu. Před glazováním je nutné předmět očistit štětcem nebo proudem vzduchu. Střep nesmí být mastný, protože by se glazura na těchto místech v peci odtrhnula. Střep se glazuje poléváním, namáčením, nanášením a stříkáním (Rada, 1995).

3. 5. 1. Glazování vnitřku uzavřeného tvaru

Uzavřené vnitřní povrchy by se měly glazovat ještě před nanesením glazury na vnější povrch. Glazura o ideální konzistenci se nalije co nejrychleji do výrobku. Výrobek se otáčí oběma rukama a zároveň se ihned vylévá nadbytečná glazura. Poté je nutné se ujistit, zda je vykryt glazurou celý povrch vnitřních stěn. Malá vynechaná místa je možné zatřít měkkým nebo glazovací štětcem (Warshaw, 2001).

3. 5. 2. Glazování vnějších částí uzavřeného tvaru

Výrobku je nutné dotýkat se co možná nejméně a pouze na podstavci nebo základně, aby se nevytvořila místa bez glazury. V některých případech je vhodné použít glazovací kleště, zejména pokud se výrobek obtížně drží nebo je-li glazura náchylná ke vzniku otisků, které se při vypalování nezakryjí. Výrobek se uchopí dnem vzhůru tak, aby při ponoření vznikla uvnitř vzduchová kapsa, která zabrání zachycení glazury na vnitřních stěnách. Ponoření do glazury by mělo být rychlé, ne delší než na tři vteřiny, až do místa, kde by měla glazura končit. Nádoby je možné ponořit základnou dolů, drží se přitom na suchých vnitřních stěnách. Při vyjímání je nutné výrobek naklonit a mírně s ním zatřepat, aby přebytečná glazura stekla zpět do namáčecí nádoby.

3. 5. 3. Namáčení

Malé předměty se ponořují stejným způsobem jako při glazování vnější stěny uzavřeného tvaru. Při glazování většího počtu malých předmětů se musí glazura často míchat, protože se i po krátké době usazuje (Warshaw, 2001).

3. 5. 4. Polévání

Na glazování keramických výrobků je často jednodušší použít techniku polévání. Výrobek se položí dnem vzhůru na rovné laťky umístěné přes velkou nádobu. Glazura se nalívá na povrch výrobku, aby se pokryla co největší část jeho povrchu. Glazura by se měla nanášet tak, aby nebyla nanesena ve více vrstvách. Takové glazování způsobuje stékání glazury a její hromadění na okraji a kolem míst, která spočívají na laťkách. Je nezbytné setření přebytečné glazury, dokud je výrobek ještě převrácený (Warshaw, 2001).

3. 5. 5. Nanášení štětcem

Glazury, které se nanášejí štětcem mají podobnou konzistenci jako nestékavé nátěrové emulze (latexy). Na pokrytí povrchu se nanášejí plochým štětcem alespoň dva nátěry. Před nanášením druhé vrstvy musí být první suchá (Warshaw, 2001).

3. 5. 6. Stříkání

Stříkání rozstříkovací pistolí nebo fixírkou se běžně používá na nanesení náročné glazury, která se nevypaluje na rovné ploše nebo kterou je nutné nanést ve velmi tenké vrstvě. Stříkání lze použít pro dosažení měkkého, rozmazaného, vytrácejícího se efektu na okrajových místech barevné glazury. Je také užitečnou metodou při práci s těžkým nebo neskladným výrobkem. U nastříkávání je nutné použít obličejovou masku a odsávací zařízení. Glazura se nanáší rovnoměrně. Točí se dílem na páskovacím kruhu, stříkací pistole se drží v přiměřené vzdálenosti, aby se docílilo širokého rozptylu a zamezilo se vytváření silných nánosů. Po ukončení práce se musí stříkací zařízení důkladně omýt vodou, aby se neucpala tryska (Warshaw, 2001).

Před další manipulací s výrobkem je nutné nechat glazuru zaschnout. Malá místa bez glazury je možné zatřít měkkým štětcem. Drobné nerovnosti na glazuře se při vypalování, které se provádí až po jejím úplné zaschnutí, zcela vyhladí (Warshaw, 2001).

3. 6. Sušení keramiky

Sušení patří rozhodně při procesu keramické tvorby k těm důležitějším částem. Tento proces ovlivňuje ve velké míře úspěch hrnčířova konání. Sušení, co se týče vlivu na kvalitu výrobku, je mnohem důležitější než způsob dekorace. Platí obecná pravidla, věc sušit co nejpomaleji a pokud možno ze všech stran stejnoměrně. Pro tento proces se hodí nejlépe vlhký sklep. Sušení není dobré uspěchat a to v žádném jeho stádiu. Složitější věci je někdy dobré i podložit, dokud se alespoň konzistence výrobku nesjednotí. Pro takový proces se hodí vzdušné podložky. Buď se používají sestavené z tenoučkových latí, nebo drátů. Své dobré vlastnosti má i sádra, která sice nepustí ze spodu vzduch, ale onu vodu odsaje. Nejméně vhodné jsou podložky dřevěné. Podložky

z nesavých materiálů jsou nepřijatelné. Alternativou sklepa je prostor, kde jsme schopni udržovat co nejméně vlhkost prostředí. Možností je sušení pod igelitem, to však vyžaduje mnohem častější kontrolu. Podložka musí zamezovat tvoření kaluží zkondenzované vody. Musí být zamezeno styku stěn výrobku s vodou vysráženou na stěnách igelitu. Taková vlhkost narušuje rovnováhu vody ve výrobku a může dojít k jeho deformaci. Složitější předměty je dobré vyjmout z tohoto prostředí, až opustí svoji kožovitou substanci, tedy až jsou tvrdé a někdy, až se jeví skoro suché. Po ztvrdnutí se dá kombinovat sušení pod igelitem i bez igelitu. Igelit je vhodné jen přehodit, kvůli pomalosti sušení (Macek, 2007).

Kromě přirozeného ovlivňování prostředí je někdy potřeba pomoci si i technikou. V keramice je většinou žádáno pomalé schnutí, někdy je ovšem zapotřebí úplně opačných hodnot. Například při sestavování velkých věcí se hodí, když jsou některé části sušší (těla nádob) než jiné (vlhčí styčné kraje). Mezi nejpozdvolnější prostředky patří žárovka a fén. Žárovka se používá ke stejnoměrnému dosušování, pomocí ní se dosušují např. středy hlubokých nádob. K osušení jen části povrchu poslouží fén. Pro větší části nebo silnější stěp se doporučuje horkovzdušná pistole nebo plynový hořák (Macek, 2007).

3. 7. Vypalování keramiky

Poslední a nejdůležitější etapa náročného procesu vytváření keramického předmětu je vypalování. Hlavní roli při vypalování hraje typ pece, avšak rozhodujícím faktorem je i teplota. Pec je možné definovat jako zařízení, v němž dochází k řadě fyzikálních a chemických přeměn, nutných k pálení. Pecí existuje několik typů – elektrické pece, plynové pece a pece na dřevo. V každém případě musí být pec dostatečně odolná, aby snesla změny teplot (Ros, 2003). Dle Rady (1997) jsou pro ateliérovou tvorbu nejvhodnější pece elektrické a plynové, protože jejich obsluha je poměrně snadná a pohodlná. Plynových pecí se u nás užívá méně než elektrických, přestože mají výhodu možnosti oxidačního i redukčního pálení.

Pálením se křehký hliněný stěp zpevní a prášek, kterým je pokryt, se změní ve sklovitý povlak. Probíhá chemický proces, kterým se mění hlína v keramiku. V 650 °C

uniká z hlíny chemicky vázaná voda. Hlína však zůstává velmi křehká a porézní. Při teplotě 800 - 1000 °C mění hlína mechanické i chemické vlastnosti. Změní barvu, nedá se již rozpustit ve vodě. Zvyšováním teploty pálení se v keramice zmenšují póry, střepek je méně průlinčivý, slinuje a posléze taje. Střepek začíná slinout podle čistoty hlíny nebo jílu. Velmi čisté suroviny jako kaolin nebo kameninové jíly mají bod slinutí nad 1400 °C. Železité hrnčářské hlíny slinují mezi 1100 – 1300 °C, některé vápenaté již při 1050 °C. Některé druhy keramiky (hrnčářské zboží, dlaždice, elektroporcelán aj.) se pálí jednou, glazura i střepek dohromady. Jemná kamenina, majolika, porcelán a podobně se pálí dvakrát. Střepek bez glazury (přežah) se obvykle pálí níž (800 – 900 °C). Výška pálení s glazurou se liší podle druhu keramiky. Přibližně od 800 °C (raku) do 1400 °C (tvrdý porcelán). I zde se však naleznou výjimky, které potvrzují pravidlo. Kostní a fritové porcelány se přežahují zasypané v křemenné moučce při teplotě slinutí střepeku 1250 – 1300 °C, vypalovací teplota glazury je nižší 1100 – 1500 °C (Rada, 1997).

Keramické předměty se obvykle vypalují ve dvou etapách. První z nich, přežah, střepek zpevňuje, a usnadňuje tak jeho následné zdobení a glazování. Při druhém vypalování, po dokončení a oglazování, se předmět stane nepropustným. Podle druhu vypalování se jednotlivé předměty určitým, předem rozplánovaným způsobem vloží do pece a pálení proběhne za požadované teploty. Plnění pece vyžaduje přesné rozplánování, neboť v opačném případě by se předměty mohly zdeformovat nebo rozbít. Při plnění pece na přežah můžeme neglazované předměty navršit jeden na druhý, před vložením předmětů do pece je nutné se ujistit, že jsou úplně suché. Při plnění pece k pálení glazovaných předmětů se musí předměty umístit tak, aby se vzájemně nedotýkaly. Glazované předměty se ukládají v peci na zvláštní desky, které jsou k dostání ve specializovaných obchodech. Tyto desky podpírají nosné sloupky. Desky se před vložením do pece potírají směsí 60 % kysličníku hlinitého a 40 % kaolinu. Jestliže, se nějaký předmět na desku přichytí, je pak snadné jej očistit (Ros, 2003).

Vypalování keramického předmětu prochází šesti fázemi, ve kterých je důležité dodržet přesnou dobu a teplotu. Teplota v pecích se kontroluje žároměrkami či pyrometry umístěnými proti okénku, nejnověji pomocí plně automatizovaných a programovatelných digitálních přístrojů. První fáze nebo-li sušení probíhá od 0 do 200 °C. Trvá přibližně dvě hodiny a dochází při ní k uvolňování fyzické vody. Při této fázi je vhodné nechat na 2 – 3 mm pootevřená dvířka, aby mohla unikat pára. Ve druhé fázi,

od 200 do 400 °C, dochází k odpaření chemické vody, tedy veškerého jejího objemu obsaženého ve střepu. Tato fáze je velmi choulostivá, měla by trvat přibližně dvě hodiny. Ve třetí fázi, od 400 do 600 °C, probíhá přeměna křemene, jeho objem roste. Zároveň tedy dochází ke změně vypalovaných předmětů, a jestliže teplota stoupá příliš rychle, mohly by prasknout. Tato fáze trvá přibližně dvě hodiny. K výše popsanému jevu dochází při vypalování dvakrát, když se pec zahřívá, a když se ochlazuje. Doporučuje se proto, aby pec vychlázala pomalu. Ve čtvrté fázi, od 600 do 800 °C, se v peci neděje nic mimořádného, a proto se nazývá volným časem. Podle potřeby je možné teplotu urychlit, pak tato fáze potrvá od 10 do 60 minut. V páté fázi, od 800 do 1000 °C, záleží na tom, jakému druhu vypálení budou keramické předměty podrobeny. Jde-li o přežah, trvá tato fáze jednu až půl druhé hodiny. Při vypalování polévaných předmětů by měla tato fáze trvat v rozmezí dvou a půl až tří hodin. Tato fáze se nazývá zráním glazury. Šestá, poslední fáze, je fáze udržovací a není vždy nutná. Teplota se udržuje na 1000 °C. Dochází k ní u rychlopalných pecí nebo u těch, které nevyrovnávají teplotu. V zásadě trvá 30 až 60 minut. Před vyprazdňováním pece je vhodné počkat, až pec vychladne na teplotu 100 až 120 °C. Prudké otevření dvířek pece, při stále ještě vysoké teplotě uvnitř, by mohlo mít za následek popraskání předmětů či desek (Ros, 2003).

4. Didaktická část

Didaktická část bakalářské práce prakticky navazuje na literární přehled. Je rozdělena do šesti na sebe navazujících kapitol. Jednotlivé kapitoly informují o smysluplnosti keramické tvorby a přibližují čtenáři samotné keramické kurzy. Keramické kurzy jsou v této části typologicky rozděleny, je zde rozvržena jejich náplň a způsob jakým by měly být vedeny. Popsáno je i ideální uspořádání a vybavení pracovního prostředí. Poslední kapitola obsahuje výčet pozitivních vlivů keramiky a keramické tvorby. Didaktická část by měla instruovat uchazeče o keramické kurzy, jakým způsobem si zvolit správný kurz. Měla by motivovat rodiče k výběru této všestranně přínosné volnočasové aktivity nejen pro své ratolesti, ale i pro ně samotné. Zároveň by měla být vodítkem pro nezkušené lektory při sestavování a samotném vedení keramických kurzů.

4. 1. Smysluplnost keramické tvorby pro rozdílné věkové kategorie

Keramická tvorba je smysluplným využitím volného času obou pohlaví bez rozdílu věku. Pro svou nenáročnost je vhodná již pro velmi malé děti od 3 – 4 let. Jejich bážlivost a nesmělost bývá překonána doprovodem a přímou účastí rodičů na keramických kurzech. Žáci základních škol a dospívající mládež rozvíjí na kurzech své výtvarné schopnosti a dovednosti. Zde strávený volný čas může zamezit jejich individuálně či společensky nežádoucí činnosti a negativním závislostem. Pracovně aktivní lidé přicházejí na hodiny s touhou po odreagování od každodenního stereotypu a vysokého pracovního nasazení. Důchodový věk nezřídka koresponduje s distancí jedince od společnosti a s odmítáním veškerých aktivit, které se neodvíjejí od základních životních potřeb. Pravidelná návštěva keramických kurzů zapojuje seniory do společnosti, podporuje jejich aktivní činnost a pozitivní přístup k životu. Práce s keramikou bezesporu všestranně obohacuje a pozitivně působí na lidi s různým typem handicapu.

Z globálního pohledu vyžadují keramické kurzy minimální finanční náklady, z čehož plyne jejich dosažitelnost pro všechny sociální skupiny.

4. 2. Typologické rozdělení keramických kurzů

V současné době existuje bohatá nabídka keramických kurzů a kroužků, které zřizují různé druhy subjektů. Vedení mají pod záštitou pracovníci s rozdílným stupněm odbornosti. Jednotlivé kurzy a kroužky jsou organizovány podle věku a míry pokročilosti účastníků. Liší se délkou trvání, náplní a počtem účastníků. Od těchto parametrů se odráží výsledná cena za jednotlivé lekce. Všechna zmiňovaná hlediska jsou neopominutelná pro správnou volbu kroužku či kurzu.

Keramické kurzy a kroužky jsou zřizovány pro volnočasovou činnost ve školských zařízeních (na základních školách, základních uměleckých školách, odborných učilištích, ale i na středních a vysokých školách), v zařízeních pro mimoškolní výchovu (jako jsou domy dětí a mládeže, domovy mládeže, zařízení pro ústavní výchovu), v domovech pro seniory a v komerčních zařízeních (nejčastěji jsou to keramické dílny a ateliéry, výjimečně galerie a muzea). Zdravotně znevýhodnění občané se mohou přiučit keramickému řemeslu v chráněných dílnách.

Zájemci o jednotlivé kurzy a kroužky jsou rozděleni do skupin dle věku a míry pokročilosti v daném oboru. Děti mohou začít navštěvovat keramiku ve věku 3 – 4 let, do 6 let jsou začleněny do kurzu pro předškolní děti, popřípadě do kurzu pro rodiče s dětmi. Další skupinu tvoří děti od 6 let a mladiství. Od 18 let je možné navštěvovat kurzy pro dospělé. Méně časté, ale velmi účelné jsou kurzy pro seniory. Míru pokročilosti udávají absolvované kurzy, dovednosti a zvládnuté techniky. Organizovány jsou kurzy pro začátečníky, mírně pokročilé, středně pokročilé a pokročilé.

Keramické kurzy a kroužky jsou většinou pravidelnou zájmovou činností, uskutečňující se v pravidelných intervalech. Délka trvání jedné lekce je dána věkovou skupinou, popřípadě rozsahem handicapu. Malé děti, senioři a handicapovaní se dokáží soustředit jen kratší dobu, doba výuky by neměla přesáhnout 1 hodinu. Starší děti, mládež a dospělí absolvují lekce trvající 1,5 hodiny. Extrémními případy jsou jednodenní kurzy trvající 7 – 8 hodin a víkendové kurzy s pracovním rozvrhem na 2x7 – 8 hodin, samozřejmě s přestávkami. Jednodenní a víkendové kurzy se těší stále větší oblibě u veřejnosti. Počet lekcí v jednotlivých kurzech se liší. Nejčastěji navštěvovaný bývá půlroční nebo roční kurz (10 měsíců jako školní rok) s 1 lekcí týdně nebo měsíčně.

Pro děti a mladistvé jsou příjemným zpestřením prázdninové kurzy, které spojují pobyt v přírodě ve formě tábora s teoretickou a především praktickou výukou tvorby keramiky.

Náplň jednotlivých kurzů je ovlivněna věkovou kategorií účastníků a dobou trvání kurzů. Je třeba brát v potaz, že mladší děti, senioři a handicapovaní mívají omezené schopnosti pro teoretické poznatky a menší praktickou zručnost. Jedná-li se o víkendový či pouze jednodenní kurz, není možné obsáhnout takové množství teorie a praxe, jako během letního, pololetního či ročního kurzu.

Počet účastníků na jednotlivých lekcích určuje zřizovatel, ale i kapacitní možnosti pracovní dílny. Maximální počet účastníků jedné lekce je 12 v krajním případě 15 na jednoho lektora. Ideální počet frekventantů, což je relativní pojem a závisí na věkovém složení skupiny, by měl být 3 – 8 žáků na jednoho lektora. Soukromé ateliéry a dílny umožňují lekce pro jednotlivce, ty jsou však velmi finančně náročné.

4. 3. Náplň keramických kurzů

Keramické kurzy jsou pravidelnou popřípadě příležitostnou zájmovou činností. Pestrost keramického oboru, nepřeberné množství modelovacích a zdobících technik umožňuje přípravu kurzů s diferenciovanou náplní. V samotné náplni se musí odrážet věk účastníků, míra jejich pokročilosti a délka trvání kurzu. Kurzy jsou strukturované a přizpůsobené požadavkům frekventantů.

Děti v předškolním věku se během kurzů seznámí se základními pojmy, jako je keramická hlína, šlikr, glazura, engoba, špachtle a keramická pec. Naučí se základům práce s hlínou (Obrázek č. 1 v kapitole 7. Přílohy), vyzkouší si techniku modelování z volné ruky, vytváření z plátů, z kuliček, z hroudy a z válečků, vytváření podle šablony, odebírání očkem a kombinovanou techniku. Prakticky se seznámí s dekorováním keramiky pomocí glazury, engoby, rostlinného a textilního vlysu, se zdobením pomocí razítek, obtisků a rytým dekorem. Keramiku často dotváří pomocí dalších materiálů, například lýka, proutí, drátu. Vedení kroužků pro děti vyžaduje větší důraz na bezpečnost při práci. Děti by neměly přijít do přímého kontaktu s keramickou pecí, výrobky vypaluje samotný lektor kurzu.

Děti od 6 let a mladiství se v průběhu kurzů seznamují s hlubší teorií týkající se postupů a principů tvorby keramických výrobků. Teoretické poznatky si následně osvojují v praxi (Obrázek č. 2 a 3 v kapitole 7. Přílohy). V průběhu kurzů si vyzkouší různé techniky modelování a pokusí se o vytáčení na hrncířském kruhu. Naučí se broušení, barvítkování a glazování. Finálním úkonem je vypalování v hrncířské peci.

Náplň kurzů pro začínající dospělé je obdobná jako u předchozí skupiny, výuka je započata výchozími teoretickými informacemi týkajícími se keramiky. Účastníci se následně seznamují s pomůckami a nástroji vhodnými pro práci s keramikou a s různými druhy keramických hmot. Samotné práci s hlinou předchází její příprava a informování o nejvhodnějších způsobech jejího skladování. První praktickou modelovací technikou je tvarování z hroudy, během kterého se frekventanti naučí modelovat základní tvary. Následuje tvorba plošných předmětů, které bývají zpravidla zdobeny reliéfem. Začínají se používat jednotlivé keramické nástroje. Se získanými zkušenostmi se kurzisté pouštějí do vytváření prostorových předmětů (Obrázek č. 4 a 5 v kapitole 7. Přílohy), plátování a lití do forem. Nedílnou součástí jejich práce je dekorování výrobků různými technikami, ať už proškrabováním barvítkováním či glazováním. Neopomenutelné je seznámení s keramickou pecí, její obsluhou a správným umístováním keramiky uvnitř peci. Poslední lekce bývají věnovány vypalování výrobků a konzultacím případných nejasností a dotazů.

Kurzy pro pokročilé jsou určeny absolventům kurzů pro začátečníky. Frekventanti se teoreticky i prakticky seznamují s pracovními postupy využití sádrových forem. Lekce jsou taktéž zaměřeny na individuální tvorbu větších dekorativních a užitkových předmětů, které bývají dekorovány složitějšími technologiemi. Pokročilým jsou taktéž věnovány kurzy intenzivního točení na hrncířském kruhu, při kterých se blíže seznamují s pomůckami a nástroji, s druhy keramických hmot vhodnými na točení, jejich přípravou, skladováním a dalším zpracováním. Prakticky si osvojují točení na hrncířském kruhu (Obrázek č. 6 v kapitole 7. Přílohy)– centrování, točení kachlice (tažení dna, tažení kachlice), tažení výrobku (točení misky, válce, vázy, hrnku) a širší možnosti zdobení (deformování, razítkování, vyškrabování). Vrcholnými získanými dovednostmi jsou obtáčení a uchycení. Poslední lekce jsou věnovány vypalování keramiky a eventuálním dotazům.

Kurzy pro seniory a handicapované jsou koncipovány s nižším důrazem na teoretické vzdělávání. Většina času je věnována praktickým činnostem (Obrázek č. 7 a 8 v kapitole 7. Přílohy). Kurzisté se postupně osahávají keramickou hlínu, učí se nejjednodušším postupům a technikám modelování keramických výrobků (modelování z hroudy, plátu, válečků). Podstatné je vše několikrát zopakovat a ponechat účastníkům dostatek času na důkladné zažití osvojovaných technik. Na závěr si svůj výrobek nazdobí razítkováním, rytým dekorem, glazováním, engobou, ti šikovnější mohou vyzkoušet i malbu na glazuru. Vypalování výrobků v hrnčířské peci provádí samostatně lektor kurzu.

Během jednodenních a víkendových kurzů se účastníci setkávají jen s těmi nejjednoduššími technikami. Cílem je jejich stručné seznámení s výrobou keramiky, poskytnutí podmínek a praktických rad pro tvorbu vlastního výrobku. Výuka má jednorázový charakter, je zahájena zpracováním hlíny, následuje vyválení plátu a vyříznutí tvaru, který je většinou dekorován reliéfem. Zčištěný výrobek je vypálen v hrnčířské peci. Jednorázová může být i výuka figurálního modelování, ale i základů vytáčení na hrnčířském kruhu. Tento typ kurzu je pro veřejnost velmi lákavý, neboť za krátkou dobu se naučí samostatně zhotovit dekorativní a zároveň funkční předmět.

V průběhu kurzů se všichni účastníci zdokonalují po technické i technologické stránce. Všechny keramické výtvořky si po vypálení odnášejí domů. Kurzisté by měli na závěr obdržet osvědčení o absolvování kurzu, které vystihuje ovládnuté techniky, popřípadě zhotovené výrobky. Vhodnou motivací k další tvorbě je prezentace výrobků na závěrečné výstavě, která zviditelňuje jejich úsilí a výsledky práce. Ohlasy návštěvníků bývají tou nejlepší odměnou a pozitivní motivací pro děti, dospělé i seniory. Použití techniky je nutné bezpodmínečně přizpůsobit schopnostem frekventantů. Předměty vycházející z jejich rukou by měly mít i jinou funkci než pouze estetickou. Je přínosné utvářet předměty denní potřeby, talířky, mističky, vázičky, hrnečky a podobně. Práce se zpestřuje o aktuální témata jako jsou roční období a svátky. Nejpodstatnější pro úspěšnost kurzu je fantazie a tvořivost zúčastněných.

4. 4. Vedení keramických kurzů

Primárním prvkem pro vedení kvalitního keramického kurzu je lektor se zkušenostmi a praxí zúročenou ve vlastní tvorbě. Kurzy zřizované ve školských zařízeních a v zařízeních pro mimoškolní výchovu vedou zkušení pedagogové. Komerční zařízení disponují vlastním ne vždy pedagogicky vzdělaným personálem, zpravidla se jedná o proškolené lektory či umělecké keramiky s dlouholetou praxí v keramickém oboru. Jistou kvalitu zaručují kurzy akreditované Ministerstvem školství mládeže a tělovýchovy. Vedení kurzu pro předškolní děti, děti ze základních škol a handicapované je podmíněno pedagogickým vzděláním.

Na začátku každého kurzu by se měl lektor představit a seznámit se s frekventanty, kteří by měli mít možnost vylíčit své zájmy a zkušenosti. Neopomenutelné je stanovení rozumného a dobře pochopitelného řádu, seznámení účastníků s náplní jednotlivých lekcí a s předpokládanými výsledky jejich práce. Každý kurzista by měl dostat příležitost vyjádřit se, co od kurzu očekává. Během jednotlivých lekcí by měl lektor zúčastněné teoreticky i prakticky seznámat s keramickou tvorbou a využívat přitom názorných metod. Měl by brát v úvahu reálná přání a potřeby účastníků, reagovat na ně a přitom dodržovat předurčenou náplň. Po celou dobu kurzu by měl lektor přiměřeně, cíleně a promyšleně motivovat, měl by plnit funkci rádce a zároveň konzultanta. Důležité je navodit pocit pohody, spolupráce a porozumění. Nepostradatelný je individuální přístup k frekventantům, zvláště k malým dětem, handicapovaným a seniorům. Keramický kurz by měl být veden v příjemném prostředí, které je účelně a materiálně i prakticky prostorově vybavené. Musí splňovat hygienické i pedagogické normy.

Vedení kurzů pro děti vyžaduje specifické pracovní podmínky:

- Výuka keramiky musí být prováděna pod stálým pedagogickým dozorem.
- Nejvhodnější hlinou pro dětskou práci jsou červené jíly s nízkou vypalovací teplotou, umožňují aplikaci nízkotavitelných netoxických glazur.
- V dílně kde pracují děti je nutné omezit prašnost. Suchá hlína obsahuje křemík, který je velmi nebezpečný pro plíce.

- Hlína i odřezky se udržují neustále ve vlhkém stavu. Odřezky by měly být co nejrychleji odstraněny z pracovního prostoru dětí.
- Děti by měly být převlečené do pracovního oděvu.
- Při práci nesmí jíst a pít.
- Po práci s hlínou si musí umýt ruce a převléct se.
- Po ukončení práce musí být pracovní plocha umyta mokrým hadrem, aby mohla být použita k novému vytváření.

4. 5. Prostředí pro keramickou tvorbu

Jak už bylo řečeno, keramická dílna musí splňovat estetické, hygienické i pedagogické pracovní podmínky. Pro samotnou uměleckou činnost je nejpodstatnější vybavení a uspořádání pracoviště. Přízemí budovy je ideálním prostorem pro keramickou dílnu, neboť usnadňuje přístup, ale i transport materiálů na pracoviště. Podstatné je vytvořit otevřené pracovní místo bez přístupu přímého slunečního záření.

Podlaha by měla být hladká, ale ne kluzká, omyvatelná, odolná vůči opotřebením, v ideálním případě vyspádovaná a opatřená gulou pro odtok vody. Nezbytný je přívod elektřiny, teplé a studené vody doplněný o prostorný dřez se sifonovou výlevkou s usazovací nebo sedimentační nádrží, která zachycuje těžkou hlínu a zbytky glazury. Je třeba funkčně rozmístit osvětlení. Ideální teploty a čistoty vzduchu je dosaženo instalací topení a ventilace. Pro umístění pracovních pomůcek, materiálů, nářadí i samotné keramiky je zapotřebí velké množství různorodých polic a skladovacích ploch. V hlavním pracovním prostoru je třeba instalovat pracovní stoly, masivní desky a stůl pro hnětení hlíny. Základním nepostradatelným vybavením hrnčířské dílny je keramická pec a hrnčířský kruh. Prostor pro nepřetržitou práci je třeba doplnit o místo pro dokončené výrobky, skladování hlíny a glazovacích materiálů.

Nedílnou součástí keramické dílny, která slouží ke vzdělávání veřejnosti v keramické tvorbě, je učební prostor pro teoretické vzdělávání, sociální zařízení a šatna.

Při plánování a před samotnou realizací keramické dílny je vhodné prostudovat dostupnou literaturu a navštívit zaběhlé, dobře vybavené a fungující ateliéry, které jsou provozuschopné a rozmístění vybavení je ověřené praxí.

4. 6. Pozitivní vliv keramické tvorby na člověka

Výroba keramiky je všestranně prospěšná jak pro samotné tvůrce keramiky, tak pro její praktické uživatele.

Keramická tvorba:

- Rozvíjí manuální dovednosti v oblasti jemné motoriky, koordinaci ruky a oka.
- Napomáhá osvojit širokou škálu praktických dovedností, pracovních postupů a různých pracovních materiálů.
- Slouží k získávání nových teoretických vědomostí.
- Formuje estetický vkus, vnímání a vztah k estetickým hodnotám.
- Podporuje kreativitu, tvořivost (tvůrčí myšlení a sebevyjádření), prostorovou představivost.
- Rozvíjí zrakově prostorovou a fyzickou inteligenci.
- Uspokojuje a kultivuje lidské potřeby.
- Uspokojuje, usměrňuje a rozvíjí zájmy.
- Pomáhá objevovat dispozice jedinců, na základě kterých umožňuje rozvíjet specifické schopnosti.
- Podporuje emocionální složku osobnosti.
- Přispívá k utváření povědomí o vlastní sounáležitosti se světem, s živou a neživou přírodou.
- Pomáhá vytvářet vztah ke kráse přírodní a umělecké.
- Plní relaxační a odpočinkovou funkci, zároveň však přirozeným způsobem navozuje aktivní přístup k práci a budí k ní úctu.
- Vede k samostatnosti v práci, k pocitu pracovní zodpovědnosti.
- Skupinová tvorba přináší možnost inspirace v kolektivu a následné zapracování do výrobku či díla jednotlivce.

Účast na keramických kurzech:

- Umožňuje realizovat aktivity frekventantů a obohacuje jejich život.
- Je dobrovolná, přináší kladné emoce a prožitky, přispívá k seberealizaci.
- Zajišťuje smysluplné trávení volného času, může být jednou z forem jak čelit sociálně patologickým jevům.
- Pomáhá při hledání vlastního místa ve skupině a ve společnosti.
- Začleňuje jedince do společnosti a rozvíjí jeho kooperativní dovednosti.
- Podporuje komunikaci a uplatnění jedince ve skupině.
- Učí jednotlivce pracovat ve skupině.
- Inicjuje navázání nových přátelských vztahů.
- Zpravidla zprostředkovává relaxační, regenerační, kompenzační, vzdělávací a sociální funkci.

Podpora základního zájmu, jako je např. keramické vytváření, a jeho kontinuální rozvíjení u dětí, může být prostředkem seberealizace a následně vést k volbě studijního oboru. V konečném důsledku se může stát pracovní náplní a způsobem obživy v dospělosti.

5. Závěr

Vynález keramické tvorby byl dlouhodobý kolektivní tvůrčí proces podložený zkušenostmi. Současný svět, využívající především sériovou výrobu a moderní syntetické materiály, není pro keramiku zcela přívětivý. Přesto si tato umělecká práce našla v naší společnosti své místo.

Seznámení člověka s keramickou hlinou, s technikami vytváření, dekorování, zdobení, sušení a vypalování je prvním krokem k samotnému vytváření keramických předmětů. Každý, bez rozdílu věku si může tuto tvůrčí činnost na vlastní kůži vyzkoušet. Jen málokdo zapomene na první kontakt s beztvarem hmotou, příjemnou na dotek, která se snadno formuje, má nekonečné možnosti zpracování a zdobení povrchu, pod rukama se postupně mění v umělecké dílo vycházející z nálady, momentálního rozpoložení a fantazie tvůrce. Ještě před vložením do pece ani ten nejzkušenější odborník netuší, jaký bude přesný výsledek po výpalu. Vypálená keramika vždy překvapí svojí krásou a barevností. Ať už profesionálové nebo laici mohou vytvářet krásné a zároveň užitečné kusy keramiky, které jsou originálními díly, v nichž je obsažena ruční práce, tvůrčí myšlenka i klasický přírodní materiál.

Pro úplné začátečníky, pokročilé, děti, dospělé, seniory i handicapované připravují zkušení lektoři a keramici nepřeborné množství keramických kurzů, kroužků, víkendových či prázdninových zájmových pobytů. Lektoři se snaží přizpůsobit náplň kurzů věku, možnostem i představám účastníků, aby získali jednak základní informace a dovednosti, rovněž aby rozvíjeli své již nabitě schopnosti. Při výuce dospělých lze uplatnit větší odbornost, součástí kurzů bývají ucelené systémy přednášek odborníků. Vedení kroužků pro děti vyžaduje větší důraz na bezpečnost při práci. Po vypálení si své výrobky odnášejí domů, aby jimi potěšili sebe či své blízké. Všichni se neustále zdokonalují po technické i technologické stránce. Pro pokročilé, kteří jsou již na řemeslné úrovni, jsou připraveny kurzy modelování či plastiky. Série keramických hodin bývá zakončena společnou výstavou. Ohlasy návštěvníků bývají pozitivní motivací k další práci dětí i dospělých.

Cílem této bakalářské práce bylo pojednat o keramice, jako užitém umění a její tvorbě vhodné pro všechny- pro děti, dospělé, seniory i handicapované. V práci byly

shromážděny jak teoretické poznatky týkající se keramiky, jejího modelování, dekorování, glazování, sušení a vypalování, tak i praktické poznatky zabývající se smysluplností keramické tvorby, druhy a náplní keramických kurzů, ideálním pracovním prostředím a pozitivním vlivem keramické tvorby. Práce by měla poukazovat na celkovou prospěšnost keramických kurzů, motivovat k účasti na nich, popřípadě k vlastnímu vedení lekcí keramiky.

Věci, které člověk stvořil, nad nimiž snil a dlouhé hodiny pracoval, to jsou naši mlčenliví, a přece sdílí přátelé. Na nich budeme často ulpívat nejen očima, ale i myšlenkami (Procházka, 1977). Samotná práce s hlinou všem přináší pocit odreagování, odpočinku a uvolnění. Podporuje umělecké a estetické cítění, rozvíjí fantazii, učí trpělivosti, konstruktivnímu myšlení, plánování a prostorové představivosti. Pozitivní vliv má blízký kontakt společně smýšlejících lidí. Jako většina výtvarných činností je součástí arteterapie, používané při obnově psychické rovnováhy. Tvorba keramiky je vhodným protipólem k moderní hektické době.

6. Zdroje použité a inspirační literatury

DREHER, S.; a kol. *Keramika bez hrnčířského kruhu*. Přel. M. Lacinová. 1. vyd. Ostrava : Anagram, 2007. 130 s. Přel. z: Aufbau-Keramik. ISBN 978-80-7342-109-0.

ELLIS, M. *Keramika pro děti*. Přel. B. Brabcová. 1. vyd. Praha : BB art, 2005. 144 s. Přel. z: Ceramics for kids. ISBN 80-7341-410-4.

MACEK, T. *Keramika*. 1. vyd. Brno : Computer Press, 2007. 112 s. ISBN 978-80-251-1568-8.

PROCHÁZKA, M. K. *Umělecká řemesla*. 1. vyd. Praha : Albatros, 1977. 137 s.

RADA, P. *Slabikář keramika*. 1. vyd. Praha : Grada Publishing, 1997. 160 s. ISBN 80-7169-419-3.

RADA, P. *Techniky keramiky*. 1. vyd. Praha : Aventinum, 1995. 207 s. ISBN 80-85277-47-6.

ROS, D. *Keramika*. Přel. A. Jurionová. 1. vyd. Praha : Euromedia Group - Ikar, 2003. 143 s. Přel. z: Cerámica. ISBN 80-249-0261-3.

WARSHAW, J. *Velká kniha keramiky*. Přel. J. Novák. 1. vyd. Praha : Rebo Productions, 2001. 256 s. Přel. z: The complete practical potter. ISBN 80-7234-150-2.

7. Přílohy

Snímky v následujícím přehledu doplňují textovou část. Zachycují uměleckou tvorbu na keramických kurzech a výsledky práce účastníků.

Kurzy pro předškolní děti

Obrázek č. 1



Kurzy pro mladší školní děti a jejich výrobky

Obrázek č. 2



Obrázek č. 3



Kurzy pro dospělé a jejich výrobky

Obrázek č. 4



Obrázek č. 5



Kurzy pro pokročilé – vytáčení na hrncířském kruhu

Obrázek č. 6



Keramická tvorba v chráněné dílně

Obrázek č. 7



Obrázek č. 8



7. 1. Přehled informačních zdrojů přílohy

Obrázek č. 1:

Sbor církve bratrské v Horní Krupé: Fotogalerie [online]. c2010 [citováno 31.03.2010].

Dostupný z WWW:

<http://cb.cz/horni.krupa/gallery/keramika_skolka_HK_2010/slides/P3104706.html>.

Obrázek č. 2:

Keramický kroužek ZŠ Divišov: Fotogalerie [online]. c2010 [citováno 31.03.2010].

Dostupný z WWW:

<<http://keramdivisov.wz.cz/Ohlednutizaprvnimpololetim/ruzne165.html>>.

Obrázek č. 3:

Keramický kroužek ZŠ Divišov: Fotogalerie [online]. c2010 [citováno 31.03.2010].

Dostupný z WWW:

<<http://keramdivisov.wz.cz/Ohlednutizaprvnimpololetim/ruzne172.html>>.

Obrázek č. 4:

Keramický kroužek ZŠ Divišov: Fotogalerie [online]. c2010 [citováno 31.03.2010].

Dostupný z WWW:

<<http://keramdivisov.wz.cz/Ukazkyruznychvyrobku/ruzne005.html>>.

Obrázek č. 5:

Keramický kroužek ZŠ Divišov: Fotogalerie [online]. c2010 [citováno 31.03.2010].

Dostupný z WWW:

<<http://keramdivisov.wz.cz/Veernkeramika/deti229.html>>.

Obrázek č. 6:

Keramické studio Kohoutov: Kurzy keramiky: Točení na kruhu [online]. c2010

[citováno 31.03.2010]. Dostupný z WWW:

<<http://www.keramiko.cz/toceni-na-kruhu.htm#t2-druhe-toceni-na-kruhu>>.

Obrázek č. 7:

Nazaret: Středisko diakonie a misie Církve československé husitské: Fotogalerie u nás v Nazaretu [online]. c2009 [citováno 31.03.2010]. Dostupný z WWW:

<<http://www.nazaret.cz/foto/2008/rij21.jpg>>.

Obrázek č. 8:

Nazaret: Středisko diakonie a misie Církve československé husitské: Fotogalerie u nás v Nazaretu [online]. c2009 [citováno 31.03.2010]. Dostupný z WWW:

<<http://www.nazaret.cz/foto/2009/pro31.jpg>>.