

Název produktu: Keramická láhev s uchem

Obrazový postup:





Materiál: hrnčířská hlína

Pomůcky: kruh, struna, očka, hladítko, houba



Základní rozměry:

výška - 25 cm

šířka - 16 cm

objem - 1,7 l

Technologie výroby: Na výrobu používáme hrnčířskou hlínu s dobrou plasticitou. Základem je dobré vycentrování výrobku na hrnčířském kruhu. Postupné vytlačování bublin z hlíny centrováním, kvůli možné deformaci či znehodnocení výrobku při prvním výpalu v peci. Základem kvalitního výrobku je také šířka stěny do cca 5 mm u použité hlíny. Doba sušení je cca 1 týden podle vlhkosti a prostředí, v kterém se výrobek nachází. Ucho lepíme většinou po 8 hodinách, když už má výrobek kožovitý tvar a v rukách se nedeformuje.

Příprava spočívá hlavně v prohnětení hlíny a nachystání potřebného množství hlíny s ohledem na produkci.

Teplota výpalu v případě červenice cca 970 C a v případě šedé cca 1050 C.

Čas výroby:

A - master	B	C	D	E
3,5 min	5 min	7 min	10 min	15 min

Základní otázky :

Proč odstraňovat bublinky z výrobku a co by způsobilo jejich ponechání?

Jaký druh hlíny je vhodný na výrobu výrobku?

Historie:

Nejstarší zachovaná pozdišovská keramika je ze 17.století.^[1] Na pozdišovských výrobcích je od r. 1947 charakteristický figurální vzor na tmavém až černém burelovém pozadí. Výrobní keramický závod, používající nové technologie, fungoval pod názvem Kermex s r.o. do r. 2006. Vyráběla se zde užitková i ozdobná keramika. Ze začátku zde byly dílny zabývající se výrobou užitkového nádobí. Postupně se začala vyrábět dekorativní keramika s využitím ornamentálního dekoru v lidovém stylu. Užitková strojově vyráběná keramika se zde stala hlavní součástí výroby.

V Pozdišovicích je jen jediná soukromá dílna mistra keramika, v které se tvoří výhradně ručně vyráběná majolika. Je to dílna mistra Jana Parikrupu (nar. 1942).^[6] V jeho rodu se tradice výroby keramiky dědí již 300 let.

Pozdišovská keramika a pozdišovská majolika jsou výrobky s ochrannou známkou. Originální ručně vyrobené keramické výrobky z Pozdišovic se předávají jen pod touto ochrannou známkou.

Zdroj: Wikipedia

Název produktu: Miska

Obrazový postup:

Materiál: hrnčířská hlína

Pomůcky: kruh, struna, očka, hladítko, houba

Základní rozměry:

výška - 7 cm

šířka - 15 cm

objem - 0,7 l

Technologie výroby: Na výrobu používáme hrnčířskou hlínu s dobrou plasticitou. Základem je dobré vycentrování výrobku na hrnčířském kruhu. Postupné vytlačování bublin z hlíny centrováním, kvůli možné deformaci či znehodnocení výrobku při prvním výpalu v peci. Základem kvalitního výrobku je také tloušťka stěny do cca 5 mm u použité hlíny. Doba sušení je cca 1 týden podle vlhkosti a prostředí, v kterém se výrobek nachází. Misku otočíme dnem nahoru, aby se nám horní okraj nedeformoval a pomalu dosušíme.

Příprava spočívá hlavně v prohnětení hlíny a nachystání potřebného množství hlíny s ohledem na produkci.

Teplota výpalu v případě červenice cca 970 C a v případě šedé cca 1050 C.

Čas výroby:

A - master	B	C	D	E
2,5 min	4 min	6 min	8 min	10min

Základní otázky :

Proč může dojít k deformaci a poškození výrobku při rychlém sušení?

Je vhodné otáčet dno výrobku a proč?

Historie:

Miska, jako základní produkt hrnčířské výroby má historii jako lidstvo samo. Je fakticky prvním typem výrobku, který potřeboval člověk ke svému životu.

Z pohledu výroby, patří k těm nejjednodušším výrobkům. Jsou různé tvary a velikosti či dekorace.

Výrobce:

Keramice se ing. Gabriel Huraj věnuje zhruba 20 let. Věnuje se většinou výrobě na objednávku a výrobě tradiční středověké keramiky, ale hledá také různé zapomenuté technologické výrobní postupy a snaží se o jejich zachování.

Název produktu: Hrněk jumbo

Obrazový postup:

Materiál: hrnčířská hlína

Pomůcky: kruh, struna, očka, hladítko, houba

Základní rozměry:

výška - 12 cm

šířka - 12 cm

objem - 0,5 l

Technologie výroby: Na výrobu používáme hrnčířskou hlínu s dobrou plasticitou. Základem je dobré vycentrování výrobku na hrnčířském kruhu. Postupné vytlačování bublin z hlíny centrováním, kvůli možné deformaci či znehodnocení výrobku při prvním výpalu v peci. Základem kvalitního výrobku je také šířka stěny do cca 5 mm u použité hlíny. Doba sušení je cca 1 týden podle vlhkosti a prostředí, v kterém se výrobek nachází. Hrněk otočíme dnem vzhůru, aby se nám horní okraj nedeformoval a pomalu dosušíme. Ouško lepíme na kožovitý stav hrnku cca po 4 až 6 hodinách podle stavu výrobku. Spodek hrnku můžeme otočit kvůli větší glazované ploše a neprosakování vody.

Příprava spočívá hlavně v prohnětení hlíny a nachystání potřebného množství hlíny s ohledem na produkci.

Teplota výpalu v případě červenice cca 970 C a v případě šedé cca 1050 C

Čas výroby hrnku bez ouška:

A - master	B	C	D	E
2,5 min	4 min	6 min	8 min	10min

Čas výroby hrnku s ouškem:

A - master	B	C	D	E
6 min	9 min	10 min	12 min	14min

Základní otázky :

Je vhodné udělat širší ústí hrnku a proč?

Proč otáčíme spodek hrnku a hlavně v jakém stavu výrobku ho otáčíme?

Historie:

Z pohledu výroby, patří k těm nejvíc vyráběným a tvarovatelným produktům. Jsou různé tvary, velikosti či dekorace.

Výrobce:

Keramice se ing. Gabriel Huraj věnuje zhruba 20 let. Věnuje se většinou výrobě na objednávku a výrobě tradiční středověké keramiky, ale hledá také různé zapomenuté technologické výrobní postupy a snaží se o jejich zachování.

Název produktu: Středověký kalich

Obrazový postup:

Materiál: hrnčířská hlína

Pomůcky: kruh, struna, očka, hladítko, houba

Základní rozměry:

výška - 16 cm

šířka - 7 cm

objem - 0,4 l

Technologie výroby: Na výrobu používáme hrnčířskou hlínu s dobrou plasticitou. Základem je dobré vycentrování výrobku na hrnčířském kruhu. Postupné vytlačování bublin z hlíny centrováním, kvůli možné deformaci či znehodnocení výrobku při prvním výpalu v peci. Základem kvalitního výrobku je také šířka stěny do cca 5 mm u použité hlíny. Doba sušení je cca 1 týden podle vlhkosti a prostředí, v kterém se výrobek nachází. Ornamenty a stopku můžeme dozdobit podle dobových nákresů nebo uplatnit i vlastní fantazii.

Příprava spočívá hlavně v prohnětení hlíny a nachystání potřebného množství hlíny s ohledem na produkci.

Teplota výpalu v případě červenice cca 970 C a v případě šedé cca 1050 C

Čas výroby kalicha:

A - master	B	C	D	E
6 min	10 min	12 min	16 min	18min

Základní otázky :

Co charakterizuje středověkou keramiku?

Jak můžeme dekorovat poháry?

Historie:

Středověké poháry, používala zejména šlechta jen na jedno použití hlavně při hostinách. Používala se neglazovaná a černá keramika.

Z pohledu výroby, patří k těm nejvíc vyráběným a tvarovatelným produktům. Jsou různé tvary, velikosti či dekorace.

Výrobce:

Keramice se ing. Gabriel Huraj věnuje zhruba 20 let. Věnuje se většinou výrobě na objednávku a výrobě tradiční středověké keramiky, ale hledá také různé zapomenuté technologické výrobní postupy a snaží se o jejich zachování.

Název produktu: Džbán na stužkovou

Obrazový postup:

Materiál: hrnčířská hlína

Pomůcky: kruh, struna, očka, hladítko, houba

Základní rozměry:

výška - 22 cm

šířka - 16 cm

objem - 1,5 l

Technologie výroby: Na výrobu používáme hrnčířskou hlínu s dobrou plasticitou. Základem je dobré vycentrování výrobku na hrnčířském kruhu. Postupné vytlačování bublin z hlíny centrováním, kvůli možné deformaci či znehodnocení výrobku při prvním výpalu v peci. Základem kvalitního výrobku je také šířka stěny do cca 5 mm u použité hlíny. Doba sušení je cca 2 týdny podle vlhkosti a prostředí, v kterém se výrobek nachází. Ouško můžeme lepit buď po vytočení, pokud je výrobek hrubší, ale po mírném sušení cca po 6-8 hodinách.

Příprava spočívá hlavně v prohnětení hlíny a nachystání potřebného množství hlíny s ohledem na produkci.

Teplota výpalu v případě červenice cca 970 C a v případě šedé cca 1050 C

Čas výroby džbánu na stužkovou:

A - master	B	C	D	E
6 min	10 min	12 min	16 min	18min

Základní otázky :

Doba sušení džbánu a jak ukládáme při přežahu do pece?

Tvarování ústí džbánu?

Historie:

Džbány jsou asi nejtypičtějším produktem keramiky a každý si keramiku spojuje právě se džbánkařstvím, jak se kdysi také nazývalo i hrnčířství. Téměř na všech obrazech je hrnčíř vytácející džbán. Při cechových zkouškách ve středověku měl hrnčíř vytočit džbán cca o objemu 8 litrů.

Z pohledu výroby, patří k těm nejvíc vyráběným a tvarovatelným produktům. Jsou různé tvary, velikosti či dekorace.

Výrobce:

Keramice se ing. Gabriel Huraj věnuje zhruba 20 let. Věnuje se většinou výrobě na objednávku a výrobě tradiční středověké keramiky, ale hledá také různé zapomenuté technologické výrobní postupy a snaží se o jejich zachování.

Název produktu: Tulipánová váza

Obrazový postup:

Materiál: hrnčířská hlína

Pomůcky: kruh, struna, očka, hladítko, houba, skalpel

Základní rozměry:

výška - 18 cm

šířka - 16 cm

objem - 1,2 l

Technologie výroby: Na výrobu používáme hrnčířskou hlínu s dobrou plasticitou. Základem je dobré vycentrování výrobku na hrnčířském kruhu. Postupné vytlačování bublin z hlíny centrováním, kvůli možné deformaci či znehodnocení výrobku při prvním výpalu v peci. Základem kvalitního výrobku je také šířka stěny do cca 5 mm u použité hlíny. Doba sušení je cca 1 týden podle vlhkosti a prostředí, v kterém se výrobek nachází. Lupeny se vyřezou do základního tvaru v kožovitém stavu.

Příprava spočívá hlavně v prohnětení hlíny a nachystání potřebného množství hlíny s ohledem na produkci.

Teplota výpalu v případě červenice cca 970 C a v případě šedé cca 1050 C

Čas výroby vázy i s výřezem:

A - master	B	C	D	E
15 min	22 min	26 min	28 min	30min

Základní otázky :

Jak si uděláme pravidelné rozložení lupenů na váze?

Jaké techniky používáme při řezání surové hlíny?

Historie:

Výrobek je designově vlastní produkcí autora.

Výrobce:

Keramice se ing. Gabriel Huraj věnuje zhruba 20 let. Věnuje se většinou výrobě na objednávku a výrobě tradiční středověké keramiky, ale hledá také různé zapomenuté technologické výrobní postupy a snaží se o jejich zachování.

Název produktu: Pokladnička měšec

Obrazový postup:

Materiál: hrnčířská hlína

Pomůcky: kruh, struna, očka, hladítko, houba, skalpel

Základní rozměry:

výška - 21 cm

šířka - 18 cm

objem - 1 l

Technologie výroby: Na výrobu používáme hrnčířskou hlínu s dobrou plasticitou. Základem je dobré vycentrování výrobku na hrnčířském kruhu. Postupné vytlačování bublin z hlíny centrováním, kvůli možné deformaci či znehodnocení výrobku při prvním výpalu v peci. Základem kvalitního výrobku je také šířka stěny do cca 5 mm u použité hlíny. Doba sušení je cca 1 týden podle vlhkosti a prostředí, v kterém se výrobek nachází. Točení hlíny zevnitř výrobku je vyšší školou zručnosti keramika. Je potřebné si ponechat dostatečné množství hlíny na zatahování.

Příprava spočívá hlavně v prohnětení hlíny a nachystání potřebného množství hlíny s ohledem na produkci.

Teplota výpalu v případě červenice cca 970 C a v případě šedé cca 1050 C

Čas výroby měšec pokladnička:

A - master	B	C	D	E
10 min	14 min	16 min	18 min	25min

Základní otázky :

Co je potřebné dodržet při vytáčení hlíny zevnitř?

Jaké techniky používáme při řezání surové hlíny?

Historie:

Výrobek je designově vlastní produkcí autora.

Výrobce:

Keramice se ing. Gabriel Huraj věnuje zhruba 20 let. Věnuje se většinou výrobě na objednávku a výrobě tradiční středověké keramiky, ale hledá také různé zapomenuté technologické výrobní postupy a snaží se o jejich zachování.

Název produktu: Dekorační datel

Obrazový postup:

Materiál: hrnčířská hlína

Pomůcky: kruh, struna, očka, hladítko, houba, skalpel

Základní rozměry:

výška - 20 cm

šířka - 7 cm

objem - 0,3 l

Technologie výroby: Na výrobu používáme hrnčířskou hlínu s dobrou plasticitou. Základem je dobré vycentrování výrobku na hrnčířském kruhu. Postupné vytlačování bublin z hlíny centrováním, kvůli možné deformaci či znehodnocení výrobku při prvním výpalu v peci. Základem kvalitního výrobku je také šířka stěny do cca 5 mm u použité hlíny. Doba sušení je cca 1 týden podle vlhkosti a prostředí, v kterém se výrobek nachází. Vytáčení hlíny zevnitř výrobku je vyšší školou zručnosti keramika. Je potřebné si ponechat dostatečné množství hlíny na zatahování. Datel se skládá ze dvou vytočených částí.

Příprava spočívá hlavně v prohnětení hlíny a nachystání potřebného množství hlíny s ohledem na produkci.

Teplota výpalu v případě červenice cca 970 C a v případě šedé cca 1050 C

Čas výroby datla:

A - master	B	C	D	E
12 min	16 min	18 min	20 min	25min

Základní otázky :

Co je potřebné dodržet při vytáčení hlíny zevnitř ?

Jaké techniky používáme při řezání surové hlíny?

Historie:

Výrobek je designově vlastní produkcí autora.

Výrobce:

Keramice se ing. Gabriel Huraj věnuje zhruba 20 let. Věnuje se většinou výrobě na objednávku a výrobě tradiční středověké keramiky, ale hledá také různé zapomenuté technologické výrobní postupy a snaží se o jejich zachování.

Název produktu: Prasátko pokladnička

Obrazový postup:

Materiál: hrnčířská hlína

Pomůcky: kruh, struna, očka, hladítko, houba, skalpel

Základní rozměry:

výška - 16 cm

šířka - 12 cm

objem - 0,5 l

Technologie výroby: Na výrobu používáme hrnčířskou hlínu s dobrou plasticitou. Základem je dobré vycentrování výrobku na hrnčířském kruhu. Postupné vytlačování bublin z hlíny centrováním, kvůli možné deformaci či znehodnocení výrobku při prvním výpalu v peci. Základem kvalitního výrobku je také šířka stěny do cca 5 mm u použité hlíny. Doba sušení je cca 1 týden podle vlhkosti a prostředí, v kterém se výrobek nachází. Vytáčení hlíny zevnitř výrobku je vyšší školou zručnosti keramika. Je potřebné si ponechat dostatečné množství hlíny na zatahování . Prasátko se skládá z pěti vytočených částí. Domodelují se uši, oči a ocásek.

Příprava spočívá hlavně v prohnětení hlíny a nachystání potřebného množství hlíny s ohledem na produkci.

Teplota výpalu v případě červenice cca 970 C a v případě šedé cca 1050 C

Čas výroby prasátko - pokladnička:

A - master	B	C	D	E
20 min	25 min	30 min	35 min	40min

Základní otázky :

Co je potřebné dodržet při vytáčení hlíny zevnitř ?

Jaké techniky používáme při řezání surové hlíny?

Historie:

Výrobek je designově vlastní produkcí autora.

Výrobce:

Keramice se ing. Gabriel Huraj věnuje zhruba 20 let. Věnuje se většinou výrobě na objednávku a výrobě tradiční středověké keramiky, ale hledá také různé zapomenuté technologické výrobní postupy a snaží se o jejich zachování.

Název produktu: Čajník

Obrazový postup:

Materiál: hrnčířská hlína

Pomůcky: kruh, struna, očka, hladítko, houba, skalpel, měřidlo venkovních a vnitřních dutin

Základní rozměry:

výška - 15 cm

šířka - 15 cm

objem - 0,7 l

Technologie výroby: Na výrobu používáme hrnčířskou hlínu s dobrou plasticitou. Základem je dobré vycentrování výrobku na hrnčířském kruhu. Postupné vytlačování bublin z hlíny centrováním, kvůli možné deformaci či znehodnocení výrobku při prvním výpalu v peci. Základem kvalitního výrobku je také šířka stěny do cca 5 mm u použité hlíny. Doba sušení je cca 1 týden podle vlhkosti a prostředí, v kterém se výrobek nachází. Vytáčení hlíny zevnitř výrobku je vyšší školou zručnosti keramika. Je potřebné si ponechat dostatečné množství hlíny na zatahování. Čajník se skládá ze tří vytočených částí. Nalejváček, nádoba a víko. Nalejváček se po oschnutí do kožovitého stavu spojí s tělem nádoby, přilepí se ucho. Víko se točí na hrnčířském kruhu do potřebného rozměru.

Příprava spočívá hlavně v prohnětení hlíny a nachystání potřebného množství hlíny s ohledem na produkci.

Teplota výpalu v případě červenice cca 970 C a v případě šedé cca 1050 C

Celkový čas výroby - čajník:

A - master	B	C	D	E
30 min	35 min	40 min	45 min	50min

Základní otázky :

Jak kvalitně spojíme dvě části hlíny?

Co používáme při měření velikosti otvoru?

Historie:

Výrobek je designově vlastní produkcí autora.

Výrobce:

Keramice se ing. Gabriel Huraj věnuje zhruba 20 let. Věnuje se většinou výrobě na objednávku a výrobě tradiční středověké keramiky, ale hledá také různé zapomenuté technologické výrobní postupy a snaží se o jejich zachování.