

Sáska

Miklós Mónika

Szegedi Tudományegyetem Juhász Gyula Pedagógusképző Kar

Képi ábrázolás, Síküveg szakirány III. évfolyam

Kovács Keve DLA, Docens

Kezdet

A Síküveg szakirány a szakmai gyakorlatát a Rákosi Glass Üvegfeldolgozó Üzemben töltheti el minden évben. Itt tanulmányoztuk a vonalak és felületek találkozását az üveg festésében, homokfűvésében és laminálásában. Több kisebb üveget terveztünk, és kivitelezünk a gyakorlat alkalmával. Tervezés közben már kibontakozott számomra, hogy a homokfűvott üvegfelületek kiválóan alkalmazhatók térelválasztásra anélkül, hogy elszeparálnák a teret, akár csak egy merev áttetsző függöny. Külön részt szakítanak ki a térből, magukban is megállnak, ugyanakkor a terület részévé is válnak. A homokfűvés fátyolszerűsége egyszerre olvasztja egybe, és választja el a teret szintén a semlegessége miatt. Viszont az üvegfelületek a tereket nem csak elválasztják, hanem össze is kötik, megmagyarázzák a tér elhelyezkedését, rendeltetését, valamint struktúrát adnak neki.

Folytatás – továbbgondolás

Üveg térelválasztó nyilvánvalóan az élet szinte minden területén alkalmazható. Lakásba, kertbe, vagy rendelőbe. Kiválóan elképzelhető a konyha elválasztása a nappaltól, anélkül, hogy főzőfülkévé degradálna. A tervezésben viszont már jó előre tudnunk kell a jövőbeni rendeltetését, hiszen szervesen illeszkednie kell az ottani környezethez, és el kell kerülni a „dísz” hatást.

Ezen a nyomon elindulva tudtam elkészíteni a mostani munkámat, amit további tervezéssel, látványtervekkel kiviteleztem, mivel a gyakorlat után is érdekelt a fent említett gondolat megvalósítása. A tervezés elkezdése óta fürdőszobába terveztem térelválasztásra, zuhanyfálnak, vagy nagyobb fürdőszoba esetén térelválasztásra.

Azért a fürdőszobát szemeltem ki, mert valami természet közelit szerettem volna, ami organikus és stabil is egyszerre. A fürdőszobának nagyon fontos szerepe van, különösen most, amikor egyre kisebb helyekre tömörülünk lakni, ennek a helynek mindenki számára a béke privát szigetének kellene, hogy legyen. Ami olyan, mint a természet, és mégsem vad. Az említett munka a „Sáska” lett, melyet két egymáshoz laminált, kizárólag homokfűvéssal megmunkált üveglapokból készítettem el, külső oldalukon a fűvéssal, amivel változatos felületet is kaptak.

Organikus formákkal, és ezeknek a homokfúvással való egyesítésével szeretném elérni azt, hogy nyújtson stabil eltakarást, viszont áttetszőségével növelném a biztonságérzetünket, mintha csak egy erdő mélyéről figyelhetnénk a tisztáson történő eseményeket.

Munkafolyamat – Üveggyári tartózkodás

Ebben részben szeretném ismertetni a részletes munkafolyamatot, ami a már elkészült tervekkel történt.

Az üveggyárban szinte minden lehetséges állomáson át kellett haladnia a munkámnak ahhoz, hogy elkészüljön.

Az első feladat mindig a lapvágatás, ahol el kell dönteni hány darab, milyen méretű, vastagságú és színezetű üveget szeretnénk. Számolni kell az esetleges balesetekkel is, mert újból visszaugrani az elejére nagyon időigényes, és sajnos nem az határozza meg, hogy mennyi időt maradhatok, hogy meddig tart elkészítenem. A szakmai gyakorlat egy héten át zajlik a gyárban, és ha utána lehetőséget kaptam még egyszer felmenni, mint ahogyan korábban is, akkor is egy hét áll a rendelkezésemre.

Ha a szakembereknek a munkalapon leadtam a pontos méreteket és jellemzőket, akkor levágatják a lapokat. Ezután pedig átvittem a csiszolórészlegre, ahol az üveg éleit lecsiszolják. Utána kezdődhet további munkálatoktól függően az előkészítés. Mivel az én munkámban csak homokfúvást alkalmaztam, így csak az arra vonatkozókat írom le természetesen.

A levágott, lecsiszolt lapokat minden oldalról beragasztjuk homokfúvást álló fóliával, és az éleket pedig az erre a célra használt szigetelőszalaggal. Majd a megtervezett mintát indigóval felvisszük rá, a hátsó lapra tükrösen, az elsőre pedig simán. Hiszen ezek ugye végül egymásnak háttal fognak elhelyezkedni. Ezt elkészítettem, és a vonalakat pengével át is vágtam. Azért kell előre kivágni mindent, mert az első homokfúvás letörli a felrajzolt vonalakat, így ha azok nincsenek kivágva, akkor elvesznek.

Átvittem a munkámat a savazó és homokfúvó területre, és ott elkezdődhetett az a folyamat is. A homokfúvás több fázisból áll, és mivel a már homok fúvott területet visszatakarni már nem tudjuk, így alaposan ki kell gondolni, hogy mit szedünk ki először a fóliából. Ha több árnyalatú fúvást szeretnénk, először ki kell szedni azt, amelyiket a legmélyebbre szeretnénk fújatni.

Ezt beteszik a gépbe, ami a beállított nyomással és ideig fújja az üveglapot. Ha ez elkészült, akkor lesz egy bizonyos mélység belefújva. Ezután ki kell szedni a fóliából azokat a részeket is, ahová egy kicsit halványabb, kicsit átlátszóbb homokfúvást szeretnék. Ha ez megvan, újra beteszik a gépbe, és az végigfújja még egyszer homokkal. Így az első réteget még tovább mélyíti, míg a frissen leszedettet egyszeresen. Ezután kiszedtem a harmadik árnyalatnak való fóliát is, és újra betettük. Végül a legelőször kiszedettet 3x, aztán 2x és az utolsót 1x fújta végig homokkal. Amit legelőször szedtem ki, az lett a legmattabb, legkevésbé átlátszó, legmélyebb. Az utolsó pedig szinte csak egy fátyol az üvegen. A Sáska négy különböző árnyalatból áll. Ezen kívül választhattam felületi homokfúvást, vagy mély homokfúvást, ahol az üveg keresztmetszete a fúvott részeken jóval vékonyabb. Amikor mindegyik elkészült, leszedjük a fóliát a maradék üvegről, és a homokfúvás elkészült.

Alapvetően a homokfúvás a hátoldalaról mutatkozik jobban, viszont abban az esetben, ha két üveglapot szeretnénk összelaminálni egymással, akkor a fúvott részeket kívül kell hagyni.

A laminálás során két üveglap közé helyezünk, hőre víztiszttá váló speciális lamináló fóliát, ami miután vákuum alatt felhevítették összeragasztja a két lapot, ezzel erősebbé is téve azt.

A munkámat ilyen technikával ragasztottuk össze, így az üveg vastagságából adódóan kisebb térhatást tudtam elérni, mivel a homokfúvások egy része az előlapon, és a másik része pedig a hátoldalon található. A két minta között így 6-8 mm van.

Keretezés és folytatás

Az elkészült munkát Szegedre szállítás után bekereteztünk egy semleges szürke kerettel, hogy az könnyedén szállítható legyen, valamint beépíthető, és kiállítható is.

Az üvegmunkák keretezése mindig felelősségteljes feladat, hiszen ha az egyik részét erősebben fogja a keret, vagy lazább, az áthelyezheti a súlypontot, feszültséget szülhet az üvegben, ami erre nagyon érzékeny, és könnyen eltörik. A keretnek tökéletesen illeszkednie kell a munkához.

Munkámat szeretném folytatni, hiszen ezzel még nem merítettem ki a térelválasztási munkálatok nyújtotta sokszínű és bonyolult lehetőséget. Remélem, hogy ez a munka egy hosszabb munkafolyamat első állomása.