

Miikka Vettenranta

TYHJÄPÄÄT

Kuvataiteen koulutusohjelma

2018



TYHJÄPÄÄT

Vettenranta, Miikka

Satakunnan ammattikorkeakoulu

Kuvataiteen koulutusohjelma

Toukokuu 2018

Sivumäärä: 26

Liitteet: 2

Asiasanat: taide, kuvanveisto, prosessi

Opinnäytetyössäni käyn läpi kuvanveiston prosesseja sekä materiaalien keskinäistä suhdetta toisiinsa nähden. Pyrin selkeällä ja asiapitoisella tavalla perehdyttämään lukijan tapaan työskennellä ja ratkaista vastaantulevia ongelmia aina ensimmäisestä työvaiheesta lopulliseen teokseen asti. Tarkoituksena on avata oman taiteellisen työni perusajatuksia, joiden pohjalle kaikki tekemäni veistotaiteen parissa hyvin pitkälti perustuu.

EMPTY HEADS

Vettenranta, Miikka

Satakunta University of Applied Sciences

Degree Programme in Fine Arts

May 2018

Number of pages: 26

Appendices: 2

Keywords: art, sculpture, process

In my thesis I go through sculpting processes and the relationship between materials in relation to each other. I work in a clear and comprehensible way to familiarize my reader with working and solving the problems that come up from the first stage of work to the final work. The idea is to open up the basics of my own artistic work, which is based largely on everything I have done on sculpture.

SISÄLLYS

| | |
|------------------------------------|----|
| 1. ALKUSANAT | |
| 2. TYHJÄPÄÄT | 6 |
| 2.1 Aihealueen merkitys | 6 |
| 2.2 Teknisten ratkaisujen pohdinta | 7 |
| 3. TYÖSKENTELYPÄIVÄKIRJA | 9 |
| 4. LOPPUSANAT | 23 |
| 5. LÄHTEET | 24 |
| LIITTEET | 25 |

1. ALKUSANAT

Aloittaessani prosessia moni asia oli vielä harkinnan alla enkä ollut varma mihin suuntaan alan viemään työtä niin ajatuksellisesti kuin teknisien ratkaisujen osalta. Veistoksen aiheena on kaksi ihmishahmoa ikään kuin ratsastamassa. Työn ensimmäinen osa ja myös tavallaan jalustana toimiva hahmo kuvastaa miespuolista figuuria joka on joogamaisessa silta asennossa selkä kaarella ja vatsa kohti taivasta. Tämän hahmon päällä istuu hajareisin naisfiguuri joka ohjastaen ratsastaa mieshahmon päällä. Hahmojen suhdetta voidaan kuvailla alistavaksi, pornografiseksi sekä tarkkailla hahmojen valtasuhteita ja jännitteitä.

Kuitenkin pitkällisen suunnittelu ja ajattelutyön tuloksena pääpiirteet alkoivat hahmottua ja työn toteuttamista varjostavat ongelmat, esimerkiksi käytännön toteutuksen osalta ovat selvinneet siihen pisteeseen, että itse työstämisvaiheen voi aloittaa.

Halusin haastaa itseäni tämän projektin avulla ja kokeilla siksi täysin uudenlaisia menetelmiä joiden hallitsemisesta tulen varmasti hyötymään jatkossa. Minulle suurin kynnyks kaikessa tekemisessä on idean ja kokonaisuuden hahmottaminen sekä ymmärrys siitä, minkälaisilla ratkaisuilla kyseinen työ on mahdollista realistisesti toteuttaa.

Materiaalivalintoja tehdessäni halusin keskittyä erityisesti siihen, kuinka hyvin valmis teos kestää sääolosuhteita, sekä sitä kuinka toimivia nuo materiaalit ovat veistoksellisen kokonaisuuden kannalta.

Kokonaisuutena tahdoin tehdä jotain sellaista, joka haastaa itseni jokaisella aspektilla. Vaikka usein kokonaisuus omassa työtavassani muuttua muotoaan prosessin edetessä toivon saavuttavani kokonaisuuden, josta käy ilmi teoksen kaksijakoinen merkitys, sekä veistoksellisuuden mukaan tuoma visuaalinen miellyttävyys.

2. TYHJÄPÄÄT

2.1. AIHEALUEEN MERKITYS

Työn tarkoituksena ei ole ilmaista sen merkitystä mitenkään suoraviivaisesti, vaan antaa katsojalle tilaa ja vapauksia tehdä omia tulkintojaan. Työn asetelma antaa mahdollisuuden tehdä päätelmiä siitä, mitä teoksella on haettu takaa.

Myös puhdas visuaalinen miellyttävyyys on mielestäni tärkeää, vaikka helposti näin ajatteleva saattaa leimautua puhtaan kaupalliseksi toimijaksi. Merkittävimpiin visuaalisiin painopisteisiin kuuluvat mielestäni hahmojen ulkorajojen rajaamiseen käyttämäni terästangot.

Linjakkaan ja toimivan kokonaisuuden merkitys on äärimmäisen oleellinen, sillä teoksessani haluan tuoda esille, millä tavalla kyseiset materiaalit toimivat yhdessä.

Veistoksen rakenne ja sen määritelmä mikä on veistos, voidaan tulkita eri aikoina eri tavoilla.

On olemassa tiettyjä suuntia antavia määritelmiä, jotka mielestäni pätevät edelleen hyvin ja joita apuna käyttäen voidaan erottaa käyttöesine ja taideteos toisistaan. Ensinnäkin, veistos on tehty konkreettisesta materiaalista, jota hallitsevat muodot. Toisena voidaan todeta sen olevan tietoisesti rakennettu kolmiulotteiseen tilaan. Viimeinen määritelmä joka mielestäni on kaikista oleellisin taideteoksen ja muun käyttö tai koriste esineen määrittelyssä erilleen on se, että käyttöesine palvelee jotain käytännön tarkoitusta, mutta taideteos on olemassa ainoastaan ilmaisemaan taiteilijan tunteita muille ilmaistakseen itseään.

Veistoksen alkuperää ensimmäisenä kuvaili Platon. Ne ovat vain veistoksia-vapaita kaikista representaatiosta ja representatiivisuudesta sekä riippumattomia kaikista arkkitehtonisista funktioista. Ne ovat vain sitä mitä ovat. Mutta eivät siten, että ne olisivat kuin maailmaan heitettyjä, mikä viittaa aina johonkin itsestään kasvaneeseen tai luonnossa syntyneeseen, vaan ne ovat aina johdonmukaisesti sellaisia, jotka voidaan suunnitella ja valmistaa- ja näin ollen olemukseltaan luomuksia, harkitun ajatuksen perusteella valmistettuja. (Dietrich 2006, 21, 30)

2.2. TEKNISTEN RATKAISUJEN POHDINTA

Teoksen materiaalivalinnat, varsinkin ruostumattoman teräksen käyttö aiheutti ja edelleen aiheuttaa vaikeuksia tiettyjen ratkaisujen osalta. Puikkohitsauksen opetteluun käytin eniten aikaa ja tämä on viivästyttänyt lopullisen työn osien liittämistä. Minun pitää olla varma, että liitokset ovat riittävän vahvoja kestääkseen päälle tulevan rasituksen, jottei turvallisuusriskejä synny. Seuraavassa lainaus esabin osaamiskeskuksen sivuilta.

"Hitsatessa puikolla palaa valokaari kappaleen sekä hitsattavan materiaalin välillä. Sydänlangan sulaessa lentää sulanut metalli valokaaren läpi hitsisulaan kuonan ympäröimänä. Kaasu ja kuona toimivat hitsaustapahtuman suojana. Jähmettynyt kuona poistetaan jälkeenpäin hitsipalon päältä. Puikkohitsaus on aina käsin hitsausta eikä sitä voida mekanisoida lyhyen määrämittaisen lisäaineensa takia.

Hitsauspuikko on määrämittäinen päällystetty ja suora lisäainelanka. Päällysteellä on monia tehtäviä, kuten taata kaasu ja kuonasuoja hitsaustapahtumalle, tukea hitsisulaa kuonan avulla sekä seostaa hitsausainetta seosaineilla. Myös palamista sekä valokaaren syttymistä helpotetaan näillä aineilla, sekä riittoisuutta lisää rautajauheen lisääminen puikossa. Yleisimmät puikonhalkaisijat ovat 3.3, 2.5 ja 4.0 mm, mutta on olemassa myös laajasti näistä poikkeavia eri kokoja. Yleisimmät puikkojen pituudet ovat 350 ja 450 mm."(www-sivu, Esab, 2018)

Koen osaamistasoni olevan riittävää kestävyuden varmistamiseksi. Pieniä ongelmia tuotti myös tarvittavan laitteiston hankinta, jossa ilmeni viikon käytön jälkeen jännitteen säätövivussa ongelmia minkä johdosta jännite oli koko ajan liian suurella eikä hitsaamista voinut suorittaa.

Toinen teknisesti haastava asia on kiviosien liittäminen. Liitosten tulee olla kestäviä ja myös erilaisissa sääoloissa varmasti pysyviä. Aion porata ainakin kaksi kiinnitysreikää jokaiseen palaseen, jotka liitän kiviliimalla.

Kivenä käytän yleistä mutta ominaisuuksiltaan erinomaista Kurun harmaata graniittia. Myös värityksensä puolesta kivilaji sopii erinomaisesti, koska liian suuri kontrasti voisi häiritä teoksen kokonaisvaikutelmaa. Suomalainenkivi.fi -sivustolla löytyy tarkempi määritelmä.

"Kurun harmaa graniitti Hienorakeinen, suuntautumaton ja tasarakeinen, yleisväriltään harmaa graniitti, jonka värisävy vaihtelee jonkin verran louhimokohtaisesti. Kaikki käyttökohteet sisällä ja ulkona, soveltuu hyvin lohkokivituotannon raaka-aineeksi."(www-sivu, Suomalainen kivi, 2018)

Teoksen valmistamiseen tarvitsen paljon erilaisia laikkoja, hitsipuiikkoja sekä hiontavälineitä. Olen hankkinut tarvittavat työvälineet, kuten esimerkiksi kunnollisia hiomalaikkoja terästä varten. Kivityöstövälineet löytyvät koulun puolesta ja ovat riittävän laadukkaita. Kattava kivityöstövälineiden katalogi löytyy esimerkiksi täältä. (www-sivu, Levanto, 2018)

Varsinaisesti teoksen keskeisien ratkaisujen kanssa olen pyrkinyt säilyttämään tietynlaisen selkeyden, jotta kokonaisuuden hahmottaminen jo melko varhaisessa vaiheessa olisi ainakin itselleni mahdollista. Materiaalina ruostumaton teräs on itselleni uusi tuttavuus, jonka ominaisuuksiin olen vasta alkanut päästä sisälle. Parhaina ominaisuuksina voisin mainita ainakin säänkestävyyden, lähes rajattomat mahdollisuudet muotoilla sekä pintakäsittelyn suhteellinen vaivattomuus. Terästangolla muotoiltaessa voidaan melko yksinkertaisillakin tavoilla luoda teokselle ääriiviivat. Kari Huhtamon teoksissa mielestäni tämä piirre näkyy todella selkeästi. Hän on valmistanut lukuisia teoksia käyttämällä vain yhtä terästankoa ja tavuttamalla luonut teoksen muotokielen ilman muita elementtejä. (Kanerva et al. 1991. 64.)

Omassa työssäni en aivan yhtä minimalistiseen toteutukseen pyri. Pelkästään runkoon kohdistuvan rasituksen vuoksi tukirauidoituksen käyttö on välttämätöntä. Pyrkimykseni on kuitenkin saavuttaa teokseen ilmava läpikatsottava rakenne, jolla ilmaisen katsojalle työn syntyprosessia. Ajatuksenani olisi jättää tiettyjä työstämättömiä kohtia mahdollisesti rakenteeseen, mutta kyseinen ajatus voi vielä muuttua. Mahdollisesti muuten huolellisesti viimeistelty pinta ja raaka työstöjälki saattaa kokonaisuudessa

lisätä liikaa elementtejä ja teoksen kokonaisuuden visuaalinen toimivuus häiriintyy liiaksi.

3. TYÖSKENTELYPÄIVÄKIRJA

Opinnäytetyön ensimmäinen vaihe oli materiaalien hankinta. Koska en ollut aivan varma, kuinka paljon esimerkiksi terästankoa tulee lopulta kulumaan. Hankin hieman ylimääräistä eli noin 50 metriä yhteensä. Eri vahvuisia käyttökohteesta riippuen varasin viittä eri paksuutta, 10 millimetrisestä- 2 millimetrin vahvuiseen.

Rungon työstämisen aloitin veistoksen pohjaosasta ja mielestäni helpoin tapa saada teos kasaan oli taivutella suuret linjat ensin kuten selkäranka, jalat, kädet. Näiden taivuttamisessa käytin apuna putkiväännintä, jonka kanssa taivuttaminen ei vaadi niin paljoa voimaa. Osien ollessa haluamani muotoisia aloin liittää niitä yhteen, jotta veistos pystyisi seisomaan jo ilman apua.



Kuva 1.

Kuvassa yllä näkyy työstön ensimmäinen vaihe, jossa rungon suurimmat osat ovat kiinnitettyinä. Tässä vaiheessa pystyin hieman jo näkemään kokonaisuuden muotokieltä sekä tekemään tarvittavia muutoksia, jos sellaisia haluaisin tehdä. Osien taivuttelu on vielä mahdollista johtuen yhden pisteen kiinnityksestä. Seuraavassa vaiheessa, jossa varsinaisen perusrungon ympärille aloin hitsaamaan tukiraudoitusta ja hakemaan lopullista muotoa on paljon työläämpää puuttua tämän perusosan muotoon.



Kuva 2.

Kuvassa kaksi on näkyvissä jo ensimmäiset tukiraidoitukset, joiden avulla työn vaatima kestävyys ja kantokyky on tarkoitus saavuttaa. Taka-alalla näkyvä pieni eväslaukun kokoinen laite on Kemp-merkkinen puikkohitsauskone, jonka avulla työn kaikki metalliliitokset tehdään. Metallin paksuudesta riippuen olen käyttänyt kolmea erilaista hitsauspuikkoa. Runkoliitoksissa 10 millimetriä halkaisijaltaan olevaan tankoon käytin 3,25 millimetristä stainlesspuikkoa. Tukiraidoituksissa sopiva koko käyttäjä oli 2 millimetriä ja kaikkein ohuimpiin kohtiin kuten myöhemmin sormiin sekä varpaisiin 1,6 millimetrin vahvuista puikkoa. Puikkohitsaukseen päädyin pohtiessani muita vaihtoehtoja, sillä ruostumaton teräslanka normaaliin MIG-hitsauskoneeseen olisi ollut huomattavasti kalliimpi, sekä sen lisäksi vaatinut erilaisen kaasujohteen (Argon).



Kuva 3.

Seuraavassa vaiheessa oli mielestäni välillä siirryttävä työstämään veistoksen kivimateriaaleja, jotta työn kokonaisuuden osalta saisin paremmin hahmotettua lopullista ilmettä sekä kuinka materiaalit pelaavat yhdessä. Materiaalina oli kaksi raakalaania, joilla yhteensä pituutta noin 240 senttimetriä, paksuus noin 15 senttimetriä ja leveys 30 senttimetriä. Osien valmistamisessa ensimmäisenä tein pahvisia sabluunoita kohdista joihin halusin kivimateriaalia kiinnittää. Näiden mallien avulla etsin sopivat kohdat ja merkitsin ne kiveen. Seuraava vaihe oli kiven kiilaus pienemmiksi palasiksi sabluunoiden mallin mukaisesti. Kiilaustyössä tarvittavat välineet olivat iskuporakone, paineilmapistooli reikien puhdistamiseen, kiilasarja sekä moska kiilojen lyömiseen sopivan kireäksi.

Kiven kiilaus on puhtaasti tekniikkalaji, eikä ylimääräinen voimankäyttö tai kiirehtiminen auta asiaa eteenpäin. Kiiloja kiristäessä on tärkeää saada mahdollisimman tasainen kireys jokaiseen kiilaan parhaan lopputuloksen takaamiseksi. Lyödessä kiiloja

kireämmälle, pystyy metallisen kiilan äänestä päättelemään, kuinka kova veto kiveen kulloinkin kohdistuu. Materiaalin ollessa kuitenkin suhteellisen ohutta ja tasalaatuista kuten tässä tapauksessa, on harvinaista, että sattuu sen suurempia virheitä. Kurun harmaa on ominaisuuksiltaan eräs parhaiten kiilattava kivi, joka sekkin helpottaa jopa tarkkojakin kappaleirrotuksia tällä menetelmällä.

Ainoa hieman enemmän kärsivällisyyttä vaativa kiilaus oli veistoksen reisipalaksi tarkoitettu suorakulmaisen kolmion muotoinen kappale, jossa kärjen terävyyden vuoksi oli riskinä kappaleen katkeaminen läheltä terävää kärkeä. Tällaisessa tapauksessa kiveen kannattaa lyödä kanttiraudalla halutun kappaleen muotoinen veto, joka kulkee linjassa porattujen kiilareikien kanssa. Tällä tavalla kiven kiderakenne rikkoutuu useiden senttimetrien syvyydeltä ja oikein tehtynä auttaa irrottamaan palasen juuri halutussa kulmassa. Myös kiilojen kiristäminen kannattaa tällöin tehdä hitaammin kuin täysin suoran kappaleen poistamisessa. Kiilat kannattaa jättää niin sanotusti vetämään, eli hitaasti avaamaan kiven kiderakenteeseen välimatkaa. Nyrkkisääntönä on sanottu noin tupakan polttamiseen kuluva aika, jonka jälkeen kiiloja voidaan kiristää lisää. Yleensä jo toisella kiristyksellä näin ohut kappale irtoaakin.



Kuva 4.



Kuva 5.

Ylläolevissa kuvissa näkyvät työstön alkuvaiheet raakalouhinnasta muotojen hakemiseen. Kuvassa 4 kiilattuun kappaleeseen on maalitussilla piirretty halutun ulkokehän muoto, jonka olen kanttiraudalla hakannut viivanmukaiseksi.

Käsityömenetelmänä kiven kanttaaminen on nopea ja tehokas tapa poistaa massaa halutusta paikasta. Kurunharmaa graniitti on erittäin hyvää kiveä juuri käsityökaluilla työstettäväksi tasalaatuisen rakenteensa ansiosta. Louhimiseen tutustuin työskennellessäni kivenhakkaajana ja tästä taidosta on valtavasti hyötyä, jos haluaa poistaa ylimääräistä massaa nopeasti ilman sähkökoneita. Kulmahiomakoneella kyseisen määrän poistamiseen olisi mennyt karkeasti arvioiden viisinkertainen määrä aikaa. (Liebson 1991, 65)

Viidennessä kuvassa on nähtävillä veistoksen rintakehän muotojen tarkempi määrittäminen. Tässä työstövaiheessa massaa on poistettava jo varoen, koska kiviveistoksessa ei ole mahdollista korjata jälkikäteen, jos kappaleesta tulee alamittainen. Olen kulmahiomakoneella katkaisulaikkaa apuna käyttäen tehnyt kiveen uria haluttuihin paikkoihin. Ohuet urat on helppo lyödä pois käyttämällä kivipiikkiä. Myös reunojen pyristäminen lähemmäs haluttua mallia on tehty tällä samalla menetelmällä. Kun kiven mitat alkavat olla lähellä haluttua, on viisainta siirtyä poistamaan ylimääräistä milli milliltä käyttämällä timanttisegmenteillä varustettua kuppilaikkaa, jonka kanssa ylimääräistä materiaalia voidaan kuluttaa varovaisemmin pois.



Kuva 6.

Kuva 7.

Veistoksen painon vähentämiseksi poistin kiviosista myös sisäpuolelta ylimääräistä massaa. Tämä oli myös osien kiinnittämisen kannalta lähes välttämätöntä, koska ilman tätä vaihetta kiinnitysreikien poraaminen, metalli rungon upottaminen ja kohdistaminen olisivat vaikeutuneet huomattavasti. Myös teoksen ajatuksen kannalta on mielestäni hyvä, että katsoja pääsee näkemään teoksen rakenteiden sisälle. Olen ajatellut jättää osien sisäpuolelle lähes työstämätöntä jälkeä, jotta rakenteen alkuperäiset lähtökohdat ovat havaittavissa teoksessa, mutta siten ettei lopputulos vaikuta siltä, että kyse olisi huolimattomuudesta tai taiteilijan laiskuudesta. Tällaiset päätökset ovat olleet hankalia, koska esimerkiksi metalliosissa en vastaavaa ratkaisua ole tehnyt, johtuen siitä, että minun mielestäni yli kolme tarkoituksellista elementtiä veistoksessa tekevät kokonaisuudesta lähinnä sekavan kiinnostavan sijaan.



Kuva 8.

Ensimmäisen kiviosan sovittelussa sain jo jonkinlaisen käsityksen tulevasta kokonaisuudesta. Mielestäni kuitenkin lopullisessa kokonaisuudessa kyseinen rinta, vatsanseutu tulisi hieman yksinkertaistaa jolloin osa seuraisi paremmin metalliosien muotokieltä. Tässä vaiheessa en osaa vielä päättää haluanko jättää työstön jälkeä myös

tämän osan ulkopinnalle, joten annan asian nyt hautua ja jatkan seuraavaksi rungon metalliosien parissa. Veistoksen toisen osan työstämisen aloitan vasta kun olen tyytyväinen tämän painoa kannattelevan osion rakenteeseen. Oleellista on myös se, että tämän rungon päälle koko paino mitä veistoksessa on, joten riittävä tukevuus tulee varmistaa. Ongelmana on selkeästi pelkkään tukemiseen käytettävien poikkirautojen hävittäminen osaksi runkoa niin, ettei katsoja kiinnitä näihin huomiota vain tukirakenteina vaan osana veistoskokonaisuutta.

Seuraavana vaiheena jatkoin rungon työstämistä lopulliseen muotoonsa ennen kuin tein lisää kiviosia. Jalkojen ja käsien lopulliseen vaiheeseen tekeminen, sekä veistokseen tulevan pulttikiinnityksen toteuttaminen. Nojaavan käden asentoa jouduin hakemaan siten, että käytin veistoksen rintakappaletta hyödykseni ja hitsasin käden suoraan lopulliseen asentoonsa.



Kuva 9.



Kuva 10.

Tässä vaiheessa myös veistoksen yläosa oli tarpeeksi pitkällä kiinnityspaikkojen työstämiseen. Tein 10 millimetrin paksuisesta terästangosta kehikon, jonka läpi saa istutettua kaksi sinkittyä terästappia. Kiinnityksessä molemmissa liitettävissä kappaleissa on samanlainen osa minkä lävitse pultit kulkevat ja sitovat osat lujasti toisiinsa kiinni. Alla olevassa kuvassa näkyy teoksen yläosan kiinnityspaikat.



Kuva 11.

Kiinnityksien jälkeen rungon lopullisen muodon rakentaminen kävi helpommaksi. Kokonaisuuden hahmottamisen kannalta oli tärkeää saada osat tässä vaiheessa toisiinsa kiinni, jotta yhteisen muotokielen hakeminen olisi helpompaa.



Kuva 12.

Kuva 13.

Tässä vaiheessa kokonaisuuden näkee rungonpuolesta jo melko kokonaisvaltaisena. Seuraavaksi aloin suunnitella kivosien sijoittelua sekä kiinnityspaikkojen tekemistä joilla liitän tulevat kappaleet metallirunkoon kiinni.

Aloitin kivosien työstämisen veistoksen naishahmon rinnasta, koska kyseinen osa oli jäljellä olevista suuritöisin. Raakatyöstön tein kulmahiomakoneella, moskalla sekä kanttiraudalla joiden avulla hain muodon mahdollisimman lähelle tavoitetta.



Kuva 14.



Kuva 15.

Raakatyöstön jälkeen aloitin lopullisen muodon hakemisen käyttämällä timanttikuppilaikkaa. Tässä vaiheessa osan muoto alkoi olla jo selkeä ja valmis siirryttäväksi seuraavaan vaiheeseen. Kaikkien teoksen kivosien valmistamiseen käytin ylläkuvailtua tekniikkaa.



Kuva 16.



Kuva 17.

Yllä esimerkkikuvat timanttilaikalla etenemisestä. Milli milliltä materiaalia kuluttaen hain lopullisen muodon jonka pohjalta kiven hionta sujuisi huomattavasti mukavammin.

Mitä tasaisemman pohjan tekee ennen hiontaa, sen nopeammin kyseinen työvaihe etenee ilman turhia viivästyksiä. Huolimaton pohjatyö jättää kiveen niin paljon epätasaisuutta, että hiomakarkeuksilla niiden kuluttaminen tasaiseksi olisi todella työlästä ja hidasta. Tämän vaiheen suorittuani jokaiselle kiviosalle oli aika aloittaa hionta ja viimeistelyvaihe.



Kiviosia ennen pintojen kiillottamista. Kuva 18.

Hionnan aloittamiseen käytin paineilmatoimista hiomakonetta johon kiinnittyy tarrakiinnityksellä halutun vahvuinen, niin sanottu rättihiomalaikka. Itse käytin karkeuksia 50, 200, 400, 800, 1500 sekä kiillotuslaikkaa viimeistelyyn.



Kuva 19.

Yllä hiomalaikkoja. Kyseisten laikkojen hiomaaine on erivahvuista timanttipölyä. Isompi lukema tarkoittaa aina hienompaa karkeutta. Hionnan tarkoituksena oli tuoda kiven rakenne ja väri esiin. Mielestäni valitsemani graniitti toimii kevyesti kiillotettuna hyvin ruostumattoman teräksen kanssa.



Kuva 20.

Aloituskuva hionnasta yllä. Tussilla merkitsemällä On helppo havaita, että koko pinta-alan laajuudelta on käyty aina yhdellä karkeudella osa lävitse. Samalla tyylillä käsittelin jokaisen kiven. Halutun pinnan saamiseksi tulee kivi kuivattaa aina hiontojen välissä, kun siirrytään seuraavaan karkeuteen. Näin varmistetaan, ettei aikaisemman karkeuden jäljiltä ole jäänyt mitään paikkaa käymättä läpi. Jos esimerkiksi 800 karkeudella havaitsee, että kivessä on jossain jälkeä esimerkiksi kuppilaikasta, on hionta tällöin aloitettava uudestaan karkeudella 50. Siksi jokaisen karkeuden välissä kivi tulee tarkastaa huolellisesti läpi, vaikka tämä tietysti hidastaa työskentelyä, loppupeleissä se säästää aikaa, koska jos vasta kiillotusvaiheessa huomaa jonkin epäkohdan, on kaikki aloitettava alusta.



Kuva 21. Halutunlaista viimeistelyä pintaa.

Kokonaisuudessaan osat näyttivät hionnan jälkeen tällaisilta.



Kuva 22.

Seuraavaksi piti aloittaa kiinnitysten suunnittelu. Kiveen hiomattomalle puolelle porasin timanttitoralla kaksi kiinnitysreikää. Tein runkoon ensin testin siten, että teippasin osat paikoilleen ja merkitsin kiinnityksille oikeat paikat sekä runkoon että kiveen. Alla osat teipattuina oikeille paikoilleen.



Kuva 23.

Reikien teko ja lopullisten kiinnitysten valmistus oli viimeisempiä työvaiheita ennen koko teoksen viimeistelyä. Poraamisessa käytin tavallista akkuporakonetta jossa teränä oli putkimainen timanttiporanterä. Estääkseni liikaa kuumenemista sekä terän käyttöiän vuoksi poratessa oli käytettävä juoksevaa vettä jäähdytykseen.



Kuva24.



Kuva 25.

Tämän jälkeen oli edessä rungon hionta sekä viimeistely. Metallin tasoittamiseen käytin teräsharjaa sekä erivahvuisia laikkoja, lopuksi hiontatahnaa osiin paikoista. En halunnut liian siloteltua pintaa, jottei materiaalien ominaisuudet menisi piiloon katsojilta.

Viimeinen vaihe oli osien kiinnitys. Käytin liimauksessa puolielastista Fix and seal liimaa, joka ominaisuuksiltaan soveltui hyvin käytetyille materiaaleille. Alla osat liimauksessa teipillä tuettuna.



Kuva 26.



Kuva 27.

Tämän vaiheen jälkeen työ oli valmis puhdistettavaksi sekä liiman riittävästi kovetuttua pakattavaksi kuljetusta varten. Kuljetusta varten annoin teippien vielä olla paikoillaan osien pysyvyyden varmistamiseksi, koska auto tärisee aina jolloin olisi ollut riski jonkin painavamman osan irtoamiselle.

Liima ehti kuivua noin 48 tuntia ja oli näin ollen jo riittävän vahvasti liittänyt osat. Kiinnitykseen käytin jokaista kiveä kohden kahta terästappia, jotka olin uurtanut sieltä täältä saavuttaakseni lujemman lopputuloksen liiman tarttumisen kannalta.

Työn kuljettaminen sujui kivuttomasti pakettiautolla, koska figuurit olivat helposti irrotettavissa toisistaan metallipulteilla. Käytin styroksia pakettiauton pohjalla suojaamassa kiviä naarmuuntumiselta kuljetuksen aikana. Sidoin molemmat osat kuormaliinoilla tiukasti kiinni ja laitoin pehmeää kangasta osien väliin, etteivät pääse kuljetuksessa hankaamaan toisiaan niin pahasti.

Itse galleriatilaan työn asettaminen kävi kivuttomasti ja nopeasti. Ainoastaan valojen kanssa piti hetki säätää, koska halusin spottivaloilla saada aikaiseksi varjon, jossa veistoksen siluetti on näkyvissä.

4. LOPPUSANAT

Työ itsessään oli opettavainen kokemus, jonka aikana sain kosketusta aivan uusiin työtapoihin aikaisempaan nähden. Ruostumaton teräs materiaalina oli positiivinen yllätys lopputuloksen kannalta. Oman haasteensa kyseisen materiaalin oppiminen kuitenkin työskentelyyn antoi, minkä vuoksi jatkossa vastaavanlaisessa projektissa aloitan hyvissä ajoin materiaaliin tutustumisen ennen päätöstä siitä, aionko todella käyttää sitä vai vaihdanko erilaisilla ominaisuuksilla käyttäytyvään materiaaliin.

Haastavin asia hieman yllättäen ei ollut metalliosien muotoilu, vaan hitsaaminen puikkohitsauskoneella. Jatkuva hitsauspuikkojen materiaaliin kiinnipalaminen ja vaihtaminen uuteen puikkoon vanhan loppuessa osoittautui ajoittain piinallisen hermoja raastavaksi sekä turhauttavaksi työksi.

Toisaalta enemmän olen kuitenkin tyytyväinen valintaani materiaalin suhteen, sillä kokemuksella mitä tämä työ minulle antoi, ovat metallinkäsittely taitoni parantuneet huomattavasti. Aion jatkossa hyödyntää samantyyppistä tekniikka mitä tässä projektissa, sillä vaikeuksista huolimatta lopputulos ja uuden oppiminen siinä samalla ovat todella palkitsevia tekijöitä.

Kiviosien työstäminen sujui kuitenkin tavanomaiseen tapansa ilman suuria yllätyksiä, jonka vuoksi aikataulussa pysyminen onnistui, vaikka hieman tarkalle se menikin. Liimaus metallirunkoon tuotti hieman päänvaivaa aluksi, mutta oikeanlaisen tekniikan oivallettuaani itse lopulliseen kiinnitykseen ei sen suurempia yllätyksiä liittynyt.

Toivon että opinnäytetyöni voisi tutustuttaa lukijan sisälle teokseni valmistusprosessiin ymmärrettävällä ja selkeällä tavalla, ja kenties lisätä kiinnostusta materiaalin merkityksen ymmärrykseen veistotaiteen instrumenttina.

Lopuksi haluan kiittää lukijaa mielenkiinnosta opinnäytetyötäni kohtaan.

5. LÄHTEET

Dietrich, N (2006) Richard Deacon The Size Of It, Richter Verlag.

Liebson, M (1991): Direct stone sculpture. Schiffer Publishing Ltd

Kanerva, L, Von Bonsdorff, B, Pallasmaa, J, Ilvas, J, Hautala, J (1991): Kari Huhtamo, Kustannus Pohjoinen

Internet-lähteet

Levanto

<http://www.levanto.fi/filter/kivelle/>

(luettu: 16.5.2018)

Suomalainen kivi

https://www.suomalainenkivi.fi/kivet/kuru_grey_tampereen_kovakivi_teralahti

(luettu 16.5.2018)

Esab

<http://www.esab.fi/fi/fi/education/blog/puikkohitsaus.cfm>

(luettu 16.5.2018)

LIITE 1



LIITE 2

