

Opinnäytetyö

Kaste-esineistö kotona toimitettavaa kastetta varten

LAMK/Muotoiluinstituutti

Muotoilun koulutusohjelma

Taideteollisuuden suuntautumisvaihtoehto

Kokeellinen muotoilu/muotoilupedagogiikka

Kevät 2007

Veera Smidt

## TIIVISTELMÄ

Opinnäytetyö  
Kaste-esineistö kotona toimitettavaa kastetta varten  
LAMK/Muotoiluinstituutti  
Muotoilun koulutusohjelma  
Taideteollisuuden suuntautumisvaihtoehto  
Kokeellinen muotoilu/muotoilupedagogiikka  
Kevät 2007  
Veera Smidt  
sivumäärä: 83

Opinnäytetyöni aihe on keraaminen kaste-esineistö kotona toimitettavaa kastetta varten. Esineistöön kuuluu kastemalja, kynttilänjalka ja maljakko. Suunnittelun lähtökohtana oli modernin suomalaisen muotoilun yhdistyminen kristilliseen sakramenttiin ja kasteen korostaminen sakramenttina kotona toimitettavassa kasteessa.

Esineistön tilaaja on Keramiikkapaja Savivalas, joka on lahtelainen keramiikkamuotoilun pienrytys. Esineet on suunniteltu valmistettavaksi valumenetelmien piensarjatuotantona korkeapolttoisesta puoliposliinista.

Avainsanat: kaste, kastemalja, keramiikka, sakramentti, suomalainen muotoilu

## ABSTRACT

Thesis work  
Set of articles for baptismal ceremony at home  
Lahti University of Applied Sciences  
Institute of Design  
Degree programme in design  
Specialisation line in Applied art  
Applied art and design  
Spring 2007  
Veera Smidt  
pages: 83

The subject of my thesis work is a set of ceramic articles for baptismal ceremony at home. Articles are baptismal font, candlestick and vase. Idea of the design was to combine modern Finnish design to Christian sacrament and to stress baptism as a sacrament.

Orderer for the set is Keramiikkapaja Savivalas, a small ceramic design firm in Lahti. Articles are designed for manufacture in small series and made of vitreous porcelain.

Keywords: baptism, baptismal font, ceramics, sacrament, Finnish design

# SISÄLLYS

1 Johdanto	6
2 Keramiikkapaja Savivalas	8
2. 1 Savivalaan tuotevalikoima	9
2. 2 Toimeksiannon sisältö	11
3 Kaste sakramenttina	12
3. 1 Kastetoimituksen kulku	14
3. 2 Kaste-esineistö	18
4 Sakraaliesineen erityispiirteet	20
4. 1 Markkinoilla olevat kaste-esineet	21
5 Keramiikka materiaalina	24
5. 1 Posliini, saniteettiposliini ja kivitavara	25
5. 2 Lasitteet	26
5. 3 Savivalaan käyttämät materiaalit	27
6 Haasteet ja tavoitteet	30

7 Suunnitteluprosessi	31
7. 1 Malja	44
7. 2 Kynttilänjalka ja maljakko	61
7. 3 Esineiden valmistus	66
8 Helmi	77
9 Arviointi	83
Lähteet	

# 1 JOHDANTO

Kaste on ensimmäinen ihmisen osaksi tuleva sakramentti. Kaste perustuu Jeesuksen antamaan kaste- ja lähetyskäskyyn ja on tärkein kirkollisista toimituksista. Kasteesta alkaa ihmisen ja kirkon elämän kestävä suhde. Perinteisesti kaste toimitetaan jumalapaalveluksessa, mutta nykyään yhä useammin kotona. Näin kirkko lähestyy konkreettisesti ihmistä.

Edellisissä opinnoissani Diakonia-ammattikorkeakoulussa, josta valmistuin keväällä 2002 sosionomiksi ja kirkon nuorisotyöntekijäksi, pohdimme paljon kasteen merkitystä ihmisen elämässä. Paluu aiheen äärelle tuli ajankohtaiseksi neljä vuotta myöhemmin. Suorittaessani muotoilun opintoihin liittyvää työharjoittelua Keramiikkapaja Savivalaassa kesällä 2006, minulle tarjottiin sieltä aihetta opinnäytetyöhön. Aluksi ideana oli suunnitella kastemalja, mutta jo pienen pohdinnan jälkeen maljan rinnalle nousivat kynttilänjalka ja maljakko. Nämä ovat kastepöydän tärkeimpiä esineitä ja keramiikka on niille sopiva materiaali.

Alustava toimeksianto oli keraaminen kaste-esineistö, kastemalja, kynttilänjalka sekä maljakko, kotona toimitettavaa kastetta varten. Toimeksianto pysyi muuttumattomana. Keramiikkapaja Savivalas asetti työn tavoitteiksi tarkoituksessaan toimivat tuotteet, jotka sopivat Savivalaan imagoon ja ovat valmistettavissa piensarjatuotantoon sopivin valumenetelmin.

Omat tavoitteeni olivat suunnitella tuotteet, jotka korostavat kasteen pyhyyttä sakramenttina, seuraavat muotokieleltään modernia suomalaista muotoilua sekä ovat herkkiä ja ajattomia.

Keramiikka materiaalina on mielenkiintoinen. Siinä on paljon mahdollisuuksia ja sitäkin enemmän haasteita.

## 2 KERAMIKKAPAJA SAVIVALAS

Keramiikkapaja Savivalas on lahtelainen pienyritys, jonka liiketoiminta-alue on keraamisten esineiden suunnittelu ja valmistus. Savivalas on keskittynyt tuottamaan korkealaatuisia astioita, sisustus- ja lahjaesineitä sekä kirkollista esineistöä ja eläinten hauta- ja tuhkauurnia.

Tuotteet valmistetaan piensarjatuotantona käsityömäisin menetelmin valamalla, dreijaamalla ja apumuottitekniikoita käyttäen. Materiaalina tuotteissa on etupäässä korkeapolttoinen puoliposliini ja kivitavara, jotka käyttöesineissä kestävät konepesun, uunissa ja mikrossa kypsentämisen sekä pakastuksen. Piensarja-ajatuksen vuoksi yrityksen on mahdollista suunnitella ja valmistaa yksilöllisiä tuotteita yritysten liikelahjoiksi, julkisten tilojen sisustukseen tai uniikkeja esineitä yksityisille henkilöille.

([www.savivalas.fi](http://www.savivalas.fi), 9.1.2007.)

Savivalas on yhden ihmisen yritys. Tuotteet suunnittelee ja valmistaa keraamikko ja muotoilija Riikka Ahonen. Tarvittaessa käytössä on alihankintaa ja yhteistyökumppaneita eri alueilta.

Savivalaan imago perustuu laadukkaaseen käsityömuotoiluun, avainsanaan yksilöllisyys ja suomalaisuus.



## 2.1 SAVIVALAAN TUOTEVALIKOIMA



Tuotevalikoima koostuu sisustus- ja lahjaesineistä, astioista sekä eläinten hauta- ja tuhkauurnista. Suunnittelun lähtökohtana on käytännöllisyys ja tuotteiden käteen sopivuus. Tunnelmat tuotteissa ovat moninaiset: Piano-valaisin tuo mielikuvan hiljaisesta musiikista ja Ryyti-yrttipurkki sienimäisestä suojelevuudesta tai kukan emin torvimaisesta toivotuksesta. Ideat tuotteisiin on saatu esimerkiksi vanhasta viinapullosta ja entisöintiä kaivanneen tuolin jousista. Imagoltaan tuotteet ovat korkealaatuisia, käytännöllisiä, leikitteleviä ja moneen muuntuvia. Käsityömäisyys ja sen tuoma yksilöllisyys saa näkyä tuotteissa ja on niiden vahvuus. ([www.savivalas.fi](http://www.savivalas.fi), 9.1.2007.)



She- kaadin



Ryyti- yrttpurkit

## 2.2 TOIMEKSIANNON SISÄLTÖ

Opinnäytetyöni toimeksianto sisältää kastemaljan, kynttilänjalan ja maljakon suunnittelun. Tuotteet ovat kristillisen lapsikasteen esineistö ja niiden muotokielen tulee sopia käyttötarkoitukseensa.

Asiakaskunta koostuu seurakunnista sekä yksityisistä henkilöistä, jotka haluavat hankkia esineistön esimerkiksi suvussa kulkevaksi. Seurakuntien käytössä esineistö on tarkoitettu sellaiseksi, että se voidaan viedä kastettavan kotiin tai sitä voidaan siirtää seurakunnan eri tiloihin tarpeen vaatiessa. Tuotteiden tulee olla Savivalaan imagoon sopivia ja piensarjatuotteina valmistettavia.

Suunnittelun lisäksi toimeksiantoon kuuluu O-sarjan valmistus tuotteista yhdessä Riikka Ahosen kanssa.

### 3 KASTE SAKRAMENTTINA

Sakramentit ovat kirkon pyhiä toimituksia. Luterilaisuudessa korostetaan sitä, että sakramentin täytyy olla Kristuksen itsensä asettama ja sen tulee sisältää lupaus Jumalan armosta syntiselle. Sakramenteissa annetaan synnit anteeksi, lahjoitetaan iankaikkinen elämä ja Pyhä Henki. Sakramentti on pätevä asetus- sanojen nojalla. (Ruokanen, 1990, s.124.)

Sakramentit ovat armonvälineitä, joissa sana yhdistyy aineeseen. Niiden ydin on Jumalan sana ja sisältö armo ja evankeliumi. Sakramenttien tärkeä tunto- merkki on näkyvyys ja kosketettavuus. (Peltola, 1994, s.89.)

Evankelis-luterilaisessa kirkossa sakramentteja on kaksi, kaste ja ehtoollinen. Suurin osa suomalaisista kastetaan sylilapsina, noin 6-8 viikon ikäisenä. Tässä seurataan suurimpien kristillisten kirkkojen perinnettä.

Kaste perustuu Jeesuksen antamaan kaste- ja lähetyskäskyyn:

”Minulle on annettu kaikki valta taivaassa ja maan päällä. Menkää siis ja tehkää kaikki kansan minun opetuslapsiksi: kastakaa heitä Isän ja Pojan ja Pyhän Hengen nimeen ja opettakaa heitä noudattamaan kaikkea mitä minä olen käskenyt teidän noudattaa. Ja katso, minä olen teidän kansanne kaikki päivät maailman loppuun asti.”  
(Matt. 28:18- 20)

Kasteeseen perustuvat muut kirkolliset toimitukset. Kaste toimitetaan kirkossa, kappelissa, kastettavan kotona tai muussa paikassa, jonka kastettavan vanhemmat yhdessä papin kanssa sopivat.

([www.evl.fi/keskushallinto/](http://www.evl.fi/keskushallinto/), 31.1.2007.)



## 3.1 KASTETOIMITUKSEN KULKU

### I Johdanto

Kastetoimitus aloitetaan virrellä ja alkusiunauksella. Siunausta seuraavat johdantosanat: "Kastejuhlaan kokoontunut seurakunta. Jeesus kutsui luokseen lapsia ja siunasi heitä. Vapahtajamme ottaa pyhässä kasteessa yhteyteensä tämän lapsen ja lahjoittaa hänelle iankaikkisen elämän. Jeesus on luvannut: 'Sitä, joka luokseni tulee, minä en aja pois'. (Joh. 6:37)" Siunauksen jälkeisenä psalmitekstinä voidaan käyttää kirkkovuoden ajankohdan mukaisia tai muita psalmeja. Psalmin jälkeen pappi esittää vanhemmille ja kummeille kysymykset ja kehoitukset. Pääsisältö kysymyksissä ja kehoituksissa on kristillisen kasvatuksen antaminen kastettavalle lapselle. Kysymykset jälkeen pappi tekee lapsen otsaan ja rintaan ristin merkin ja lausuu: "Ota pyhä ristin merkki otsaasi ja rintaasi todistukseksi siitä, että ristiinnaulittu ja ylösnoussut Jeesus Kristus on sinut lunastanut ja kutsunut opetuslapsekseen. Armollinen Jumala on Poikansa Jeesuksen Kristuksen tähden vapauttanut sinut synnin, kuoleman ja pahan vallasta. Antakoon hän sinulle voimaa joka päivä kuolla pois synnistä ja elää Kristukselle." Johdannon päättää rukous.

## II Sana

Sanaosuuteen kuuluu Raamatun luku, puhe ja virsi. Raamatun tekstinä käytetään lasten evankeliumia:

”Jeesuksen luo tuotiin lapsia, jotta hän koskisi heihin. Opetuslapsen moittivat tuojia, mutta sen huomattessaan Jeesus närkästyi ja sanoi heille: ‘Sallikaa lasten tulla minun luokseni, älkää estäkö heitä. Heidän kaltaistensa on Jumalan valtakunta. Totisesti: joka ei ota Jumalan valtakuntaa vastaan niin kuin lapsi, hän ei sinne pääse.’ Hän otti lapsen syliinsä, pani kätensä heidän päälleen ja siunasi heitä.” (Mark.10:13– 16)

Raamatun kohtien jälkeen pappi pitää kastepuheen. Puheessa tulisi käsitellä seuraavia asioita: elämän lahja (luominen), Kristuksen sovitustyö (lunastus) ja Pyhän Hengen lahja (pyhitys), seurakuntayhteyteen liittäminen, Jeesuksen seuraajana kasvaminen ja eläminen sekä kristillinen kasvatus vanhempien ja kummien tehtävänä. Sanaosuuden lopuksi lauletaan virsi tai kastelaulu.



### III Kaste

Kasteosuuden aloittaa kaste- ja lähetyskäsky (Matt.28:18- 20), jota seuraa uskontunnustus, jonka kaikki lausuvat yhteen ääneen. Uskontunnustuksen jälkeen tapahtuu itse kaste. Pappi valaa kolme kertaa vettä lapsen päähän ja lausuu:”NN (etunimet), minä kastan sinut Isän ja Pojan ja Pyhän Hengen nimeen. Pappi laittaa kätensä lapsen pään päälle yhdessä vanhem-



pien ja kummien kanssa ja lausuu siunauksen: "Herramme Jeesuksen Kristuksen armo, Jumalan ja rakkaus ja Pyhän Hengen osallisuus olkoon sinun kanssasi", johon muut vastaavat: "Aamen." Pappi ottaa kiinni kastepuvusta sanoen: "Apostoli Paavali sanoo: 'Kaikki te, jotka olette Kristukseen kastetuja, olette pukeneet Kristuksen yllenne.'" (Gal.3:27) Pappi sytyttää kynttilän alttarin tai kastepöydän kynttilästä, ojentaa sen vanhemmille ja lausuu: "Minä olen maailman valo. Se joka seuraa minua, ei kulje pimeässä, vaan hänellä on elämän valo." (Joh.8:12) Pappi ottaa lapsen syliinsä ja sanoo: "Pyhässä kasteessa NN on otettu Kristuksen kirkon ja X:n seurakunnan jäseneksi. Suljemme hänet ja hänen kotinsa rakkauteemme ja esirukouksiimme. Jeesus otti lapsen syliinsä ja sanoi: 'Joka minun nimessäni ottaa luokseen yhdenkin tällaisen lapsen, se ottaa luokseen minut.'" (Mark.9:37) Kaste osuuden päätteeksi lauletaan virsi tai kastelaulu sekä rukoillaan yhteinen esirukous ja Isä meidän-rukous.

Monet toimituksen kohdista, kuten raamatunkohdat ja virret ja muu musiikki, ovat valittavissa ja sovellettavissa sen mukaan miten pappi ja kastettavan vanhemmat yhdessä sopivat.

## 3.2 KASTE-ESINEISTÖ

Kasteeseen liittyy paljon vertauskuvallisuutta, jossa näkyvä ilmentää läsnä olevaa hengellistä ulottuvuutta.

**Kastepöytä** toimii kotona toimitettavan kasteen alttarina, joka on Jumalan kohtaamisen paikka. Pöydällä on valkea pöytäliina, Raamattu, kastemalja, kynttilä, kukkia ja pieni valkea liina lapsen pään kuivaamista varten.

**Vesi** kuvaa synneistä puhtaaksi pesemistä. Kasteessa Jumalan sana liittyy veteen, näin vedestä tulee armoa tulviva elämän vesi. Vesi kaadetaan kastemaljaan ennen toimituksen alkua tai juuri ennen kastekäskyä. Kastetoimitus tapahtuu kastemaljan äärellä.

**Kynttilä** ilmentää Kristuksen läsnäoloa ja rukousta.

**Kastekynttilä** on vertauskuva Kristuksesta maailman valona. Kastettu on siirtynyt pimeydestä valoon. Kynttilä kuvastaa myös rukousta. Kastekynttilää ei ole tarkoitus polttaa loppuun kastetilaisuudessa vaan sitä voi polttaa kasteen vuosipäivänä ja vielä konfirmaatiossakin.

**Kukat** muistuttavat kastepöydässä Jumalan luomistyöstä.

**Raamattu** ilmentää Jumalan puhetta meille sanansa kautta.

**Kastepuku** on valkea ja kuvaa Kristuksen puhtautta ja syntien anteeksisäistä. Se kertoo siitä, että kasteessa ihminen saa armon ja vanhurskauden. Se kuvaa myös valkeudessa vaeltamista, Kristuksen läheisyyttä ja Jumalan pyhyyttä. Kastepuvun ylipitkä helma muistuttaa armon olevan ihmistä suurempi.

**Ristinmerkki** tehdään kastettavan otsaan ja rintaan kolmella sormella, joka kuvaa Pyhää Kolminaisuutta, Isää, Poikaa ja Pyhää Henkeä. Ristinmerkki on myös siunauksen merkki, joka muistuttaa myös Kristuksen rististä, lunastuksesta.

**Nimi** kertoo ihmisen ainutlaatuisuudesta, hän on oma persoonansa, jolla on henkilökohtainen suhde Jumalaan. Jumala kutsuu ihmisen nimeltä omakseen.

**Liturginen väri** on kasteessa valkoinen eli kirkkauden ja puhtauden väri.

Musiikissa tulee ottaa huomioon tilaisuuden jumalanpalvelusluonne. Yleensä käytetään virsiä tai muuta hengellistä musiikkia. (www.evl.fi, 9.1.2007.)

## 4 SAKRAALIESINEEN ERITYISPIIRTEET

Sakramentteihin liityvää välineistöä, kuten kastemaljaa tai ehtoollisvälineitä, ei ole määritelty muotoilun näkökulmasta juuri lainkaan. Ehtoollisvälineistöä Jumalanpalveluksen opas ([www.evl.fi/kkh/to/kjmk/opas2/index.html](http://www.evl.fi/kkh/to/kjmk/opas2/index.html), 31.1.2007) mainitsee, että ehtoollisvälineistö on valmistettava sopivasta ja ehtoollisen arvon mukaisesta materiaalista. Sopivuudella tarkoitetaan tässä yhteydessä käyttömukavuutta, puhdistettavuutta ja hygienisyyttä sekä kestävyyttä. Ehtoollisen arvoa esineessä voidaan korostaa materiaalin työstämisellä ja koristelulla. Jumalanpalveluksen oppaan mukaan kirkkotilan tulee selkeästi ilmentää sitä mitä siellä tapahtuu. Tilan tulee tarjota mahdollisuus pyhyden kokemiseen. Jumalan jatkuvan luomistyö merkkeinä ja tulkkeina ovat arkkitehtoniset muodot, rakennusmateriaalit ja taide-esineet. Kirkkotilan muoto ja koko, yhdessä alttarin ja kuoren kanssa, sekä kuvat, liturgiset esineet ja niiden sijoittelu, liturgiset vaatteet ja värit välittävät sanomaa.

## 4.1 MARKKINOILLA OLEVAT KASTE-ESINEET

Nykypäivinä enenevässä määrin kaste toimitetaan kotona ja vain harvoin esimerkiksi jumalanpalveluksessa, joka on perinteisesti ollut kasteen toimituspaikka. Kirkossa tapahtuva kaste korostaa uskon yhteisöllisyyttä ja kastetta seurakunnan yhteyteen pääsemisenä. Kotikaste taas korostaa perhettä ensimmäisenä hengellisenä kotina. ([www.evl.fi/kkh/to/kjmk/toim-opas](http://www.evl.fi/kkh/to/kjmk/toim-opas), 12.1.2007.)

Kotikasteiden lisääntyminen tarjoaa mahdollisuuden suunnitella kirkollista esineistöä myös perheille. Monesti kastemaljana käytetään lasi- tai kristallikulhoa, jotka toimivat siinäkin tehtävässä mutta eivät ole sitä varten suunniteltuja. Näiden lisäksi on tarjolla varsinaisia kastemaljoja, usein hopeasta valmistettuja ja tyyliltään vanhahtavia.

Kastekynttilät ja niiden kynttilän jalat ovat irrallaan maljoista tarjottuja tuotteita eikä kastepöytään tarkoitettua maljakkoa yksityishenkilölle ole tarjolla. Kokonaista sarjaa esineistä ei ole markkinoilla.





## 5 KERAMIikka MATERIAALINA

Keramiikka on perinteisesti ollut näkyvä materiaali taideteollisen muotoilun piirissä. 1800-luvun lopulla Suomessa aloitti Arabia. Tätä ennen keramiikan valmistus oli ollut maassamme vähäistä. Maailmalla keramiikan valmistus on tunnettu jo vuosituhansia. Esimerkiksi Ateena oli huomattava keramiikan valmistuskeskus jo 400-luvulla eKr. (Keski-Vuorio, 2002, s. 12).

Arabia uudisti suomalaisia koteja teollisesti tuotetuilla keraamisilla astioilla ja käyttöesineillä. Myös vahva taideosasto on ollut merkittävä osa suomalaista muotoilua. Arabian rinnalle nousi 1970-luvulla toimintansa aloittanut Pentik, joka on laajentanut tuotevalikoimiaan käyttökeramiikan lisäksi sisustus- ja lahjaesineisiin.

Keramiikka sopii taideteollisen muotoilun materiaaliksi erilaisten työstämismenetelmien, käyttökestävyyden ja esteettisten ominaisuuksiensa ansiosta. Talous-, taide- ja saniteettikeramiikkaa kutsutaan hienokeramiikaksi jalostettujen, laadultaan tarkoin määriteltyjen ja valvottujen raaka-aineiden johdosta, erotukseksi karkeakeramiikasta, jonka tyypillisiä tuotteita ovat erilaiset tiilet ja tiilielementit. Poltetut tuotteet jaetaan perinteisesti neljään ryhmään: posliinituotteet, kivitavaratuotteet, vaalea savitavara ja fajanssi sekä värillinen savitavara. Ominaisuudet, joiden perusteella luokittelu tapahtuu, ovat huokoisuusaste, väri, mekaaninen lujuus, kemiallinen ja fysikaalinen rakenne sekä läpikuultavuus.



## 5.1 POSLIINI, SANITEETTIPOSLIINI JA KIVITAVARA

Posliinit ja kivitavara ovat paljon käytettyjä materiaaleja valumenetelmin valmistettavassa käyttökeramiikassa.

Posliini on erittäin kova, valkoinen ja läpikuultava materiaali, jonka murtopinta on lasimaisen tiivis. Posliini kehitettiin Kiinassa Tang-dynastian aikana, 618- 906 jKr. Aito kovaposliini poltetaan 1300- 1450 asteeseen ja se sisältää karkeasti ottaen 50 % kaoliinia, 25 % kalimaasälpää ja 25 % kvartsia ja sen vedenimukyky on 0-0,3 %.

Pehmeäposliinit ovat kovaposliineja matalapolttoisempia, polttolämpötila on n. 1250- 1350 astetta. Poltettu massa ei myöskään ole yhtä kovaa ja läpikuultavaa kuin kovaposliineilla mutta väri saattaa olla puhtaan valkoinen. Saniteettiposliini sisältää lihavaa savilaatua, kuten pallosavea, niin paljon, että sitä voidaan pitää puoliposliinina, kivitavaran ja posliinin sekoituksena. Sen vedenimukyky on alle 0,5 % ja se poltetaan 1200- 1300 asteeseen. Saniteettimassan koostumus voi olla esimerkiksi: 10 % lihavaa savea, 40 % kaoliinia, 30 % kvatsia ja 20 % nefeliinisyeeniittiä.

Kivitavara on yleisnimitys keramiikkatuotteille, jotka eivät ole posliinia. Niiden polttolämpötila on yli 1200 astetta ja vedenimukyky keskimäärin 2 %. Kivitavaramassa on polttoväritään siniharmaa, kellertävä tai ruskea eikä se ole läpikuultavaa. Kivitavara sisältää posliinista poiketen lihavavia saviilaatuja, kuten pallosavea tai luonnon kivitavarasavea. (Jylhä-Vuorio, 2002, s. 22-26.)

## 5.2 LASITTEET

Lasite on ohut, 0,1 - 0,5 mm:n vahvuinen, lasinen pinnoite keraamisen kappaleen pinnalla. Lasite voi sisältää lasiaineksen lisäksi kiteitä, liukene- mattomia väri- tai raaka-ainehiukkasia, huokosia ja kaasukuplia. Lasitteita käytetään, koska lasitettu esine on hygieenisempi ja helpompi puhdistaa, esineen kulutuskestävyys paranee ja lasite tekee esineestä vedenpitävän. Käyttöön liittyvien syiden lisäksi lasitteella on myös esteettinen vaikutus esineeseen. Lasitteella voidaan tasoittaa ja täyttää esinerungon pintavirheitä, parantaa tai muuttaa esineen kokonaisilmettä erilaisilla väreillä.

Lasien ja lasitteiden koostumuksien välillä olevat erot ovat hyvin pieniä. Lasitteissa ja lasimassoissa käytetään alkalien ja maa-alkalien oksideja sulatus- ja säätöaineina sekä raskasmetallien oksideja väriaineina. Lasitteen koostumus eroaa tavallisen lasimassa koostumuksesta vain vähän. Kirkkaat ja kiiltäväpintaiset lasitteet koostuvat lähinnä lasiaineksesta, kun taas mattavaikutelma syntyy sellaisista lasitteista, joiden pinta on täytty- nyt mikrokiteistä. Periaatteessa kiiltäväpintaiset lasitteet kestävät paremmin kulutusta ja ovat helpompia puhdistaa kuin mattapintaiset lasitteet. (Jylhä-Vuorio, 2002, s. 88- 94.)

### 5.3 SAVIVALAAN KÄYTTÄMÄT MATERIAALIT



Savivalas käyttää tuotteissaan erilaisia massoja tuotteen käyttötarkoituksesta riippuen. Eläinten urnat valmistetaan maatuvasta ja matalapolttoisesta valumassasta tai dreijattavasta matalapolttoisesta punasavimassasta. Astiat ja muut käyttöesineet valmistetaan korkeapolttoisesta, puoliposliini Posio-valumassasta.

Massojen tavoin Savivalaassa sekoitetaan lasitteet raaka-aineista. Lasitteita on kymmeniä erilaisia ja niitä kehitetään tuotteiden ja tarpeiden mukaan. Seuraavat esimerkit materiaaleista ovat työssäni käytettävät massa ja lasite.

## Posio

Posio on puoliposliini valumassa, joka toimii hyvin käyttökeramiikassa. Sillä on nopea valuaika, hyvä kuivalujuus ja vääntyminen on vähäistä. Myös sen käyttökestävyys on hyvä. Posio kestää uunissa ja mikroaaltouunissa kuumentamisen, astianpesukoneen ja pakastamisen.

### Posion resepti:

Hyplas (pallosavi) 7,5 %

Grolleg (kaoliini) 45 %

FFF (maasälpä) 12,5 %

Kvartsi 35 %

Vesi 38 %

#### Lasite 504

Lasite 504 on silkinhimmeeä, mattapintainen korkeanpolton lasite ja väriltään vaalea tai läpikuultava. Paksuna kerroksena lasite säröilee ja sillä on huono mekaaninen kestävyys. Tuoteessa se kestää konepesun. Lasitteen työstämistekniikat ovat ruiskutus, upotus ja kaato.

Lasite toimii hyvin Posio-valumassan koostumuksen ja värin kanssa.

Lasite 504:n resepti:

FFF (maasälpä) 26 %

Dolomiitti 18 %

Wollastoniitti 14 %

Standart porcelain (kaoliini) 5 %

Bentoniitti 2 %

Kvartsi 30 %

## 6 HAASTEET JA TAVOITTEET

Kotona toimitettavien kasteiden tuoma haaste esineistölle on tilojen erilaisuus. Esineistön tulee luoda joka kotiin juhlavuuden tuntu ja korostaa kasteen, sakramentin, erityislaatusuutta ja pyhyttä. Tilan tunnelma, koko ja sisustus muuttuu jokaisessa käyttötilanteessa käyttäjiensä mukaan. Käyttäjärühmään kuuluvat seurakunnat sekä perheet. Seurakunnat pienistä suuriin ja kaupungeista maalle sekä asukkaidensa näköiset kodit tekevät käyttäjäryhmästä suuren ja vaikeasti määriteltävän.

Käyttäjärühmä arvioi kaste-esineistöä yleensä esteettisestä näkökulmasta. Vaikka esineet ovatkin seurakuntien kannalta käyttöesineitä ja siinä mielessä ergonomia ja käytettävyys tulee ottaa huomioon, ensisijainen näkökulma on viestissä, jonka ne välittävät.

Keramiikkapaja Savivalaan tavoitteet ovat saada mallistoonsa sopiva, laadukas ja käsityömuotoilun perinteitä kunnioittava esineistö, joka sopii käyttötarkoitukseensa. Se täytyy voida valmistaa piensarjatuotantona valumenetelmin. Esineistä tulee valmistaa O-sarja. Toimeksiannossa ei määritelty erityisiä tavoitteita muodonannolle vaan ne muodostuivat suunnitteluprosessin aikana eri vaihtoehtojen myötä.

Omat tavoitteeni olivat tehdä tuotteesta herkkä ja ajaton, joka seuraa muotokieleltään modernia suomalaista muotoilua. Sen tulee korostaa sakramentin pyhyttä ja kastetta sakramenttina.

## 7 SUUNNITTELUPROSESSI

Suunnittelun aloitin tutkimalla suomalaista lasia ja keramiikkaa osana taideteollista muotoilua sekä eri seurakuntien kastemaljoja osana kirkkojen arkkitehtuuria.

Suomalainen funktionalismi ja sotien jälkeen vaikuttanut ns. jälkifunkis on ollut suurelta osalta vaikuttamassa omaan työhöni. Käytännöllinen kauneus, sisällön ja muodon välinen yhteys sekä niukkuuden estetiikka ovat olleet suuntaviivoja prosessin aikana. Olen halunnut pitäytyä suoralinjaisessa ja minimalistisessä tyyliässä, joka palvelee tarkoitustaan.

Taideteollisen muotoilun rinnalla inspiraation lähteeksi nousi moderni suomalainen kirkkoarkkitehtuuri. Ei niinkään esineistö, vaan tilat kokonaisuudessaan ja tilojen antamat vaikutelmat. Askeettinen kauneus, rauha ja hiljaisuus sekä luonnon valon runsaus yllättivät. Alvar Aalto sekä muotoilijana että arkkitehtina miellytti. Olen hakenut inspiraatiota hänen tuotannostaan ja käyttänyt sitä jonkinlaisena johtoajatuksena.

Suunnittelutyössä toisaalta rikkautena ja toisaalta heikkoutena oli se, että tuotteita ei ole tarkoitettu mihinkaan tiettyyn tilaan. Oli valittava mihin suuntaan sitä vie, huomioiden käyttäjäryhmän moninaisuuden ja käyttöympäristöjen kirjavuuden. Koin tässä pelkistettyjen, suoralinjaisten muotojen ja tuotteiden yksinkertaisuuden olevan paras lähtökohta sekä tuotteiden toimivuuden että esteettisen vaikutelman kannalta.



Piatto di Tapio, Tapio Wirkkala





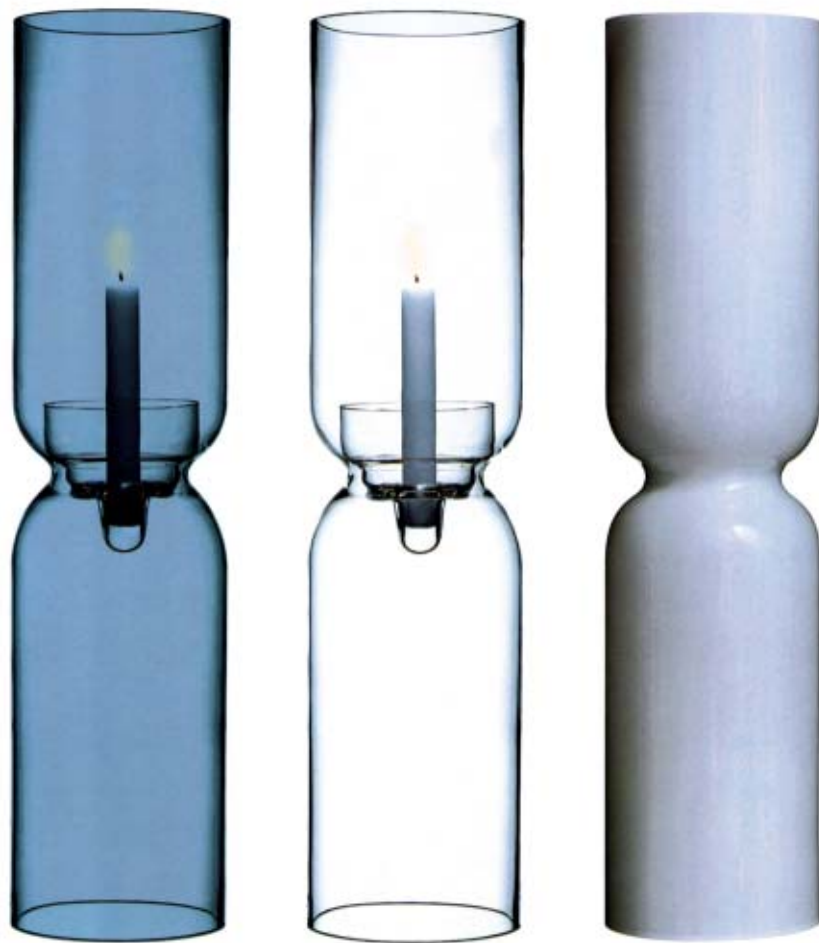
Pollo, Tapio Wirkkala



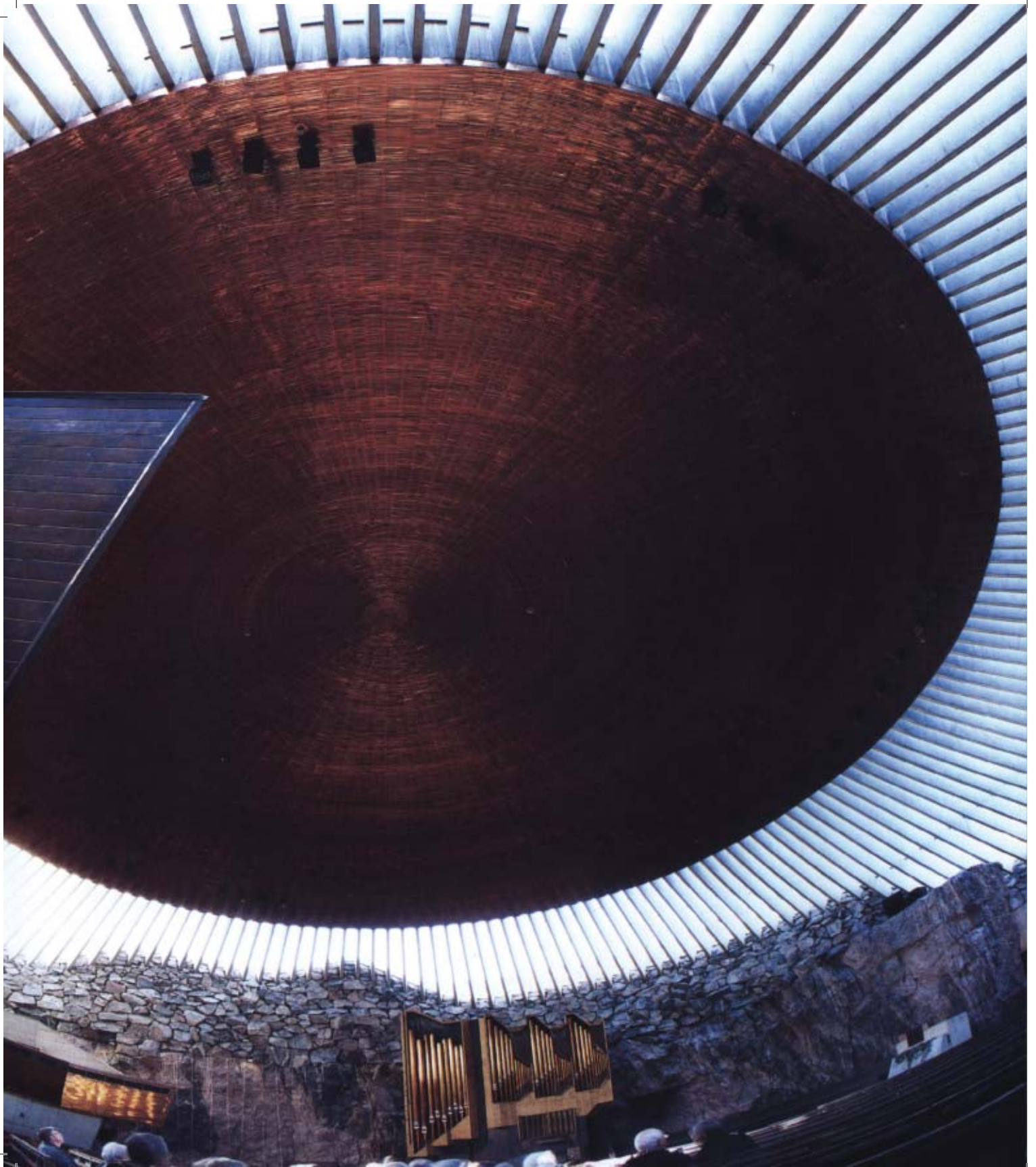




Malja, Kaj Franck



Latern, Harri Koskinen





Vatialan siunauskappeli, Kangasala



Pyhän Ristin kappeli, Turku



Hyvinkään kirkko



Kolmen Ristin kirkko, Imatra





Kauniaisten kirkko





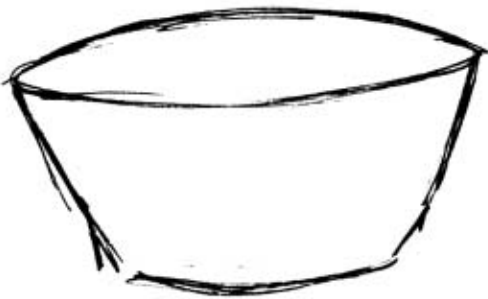
## 7.1 MALJA

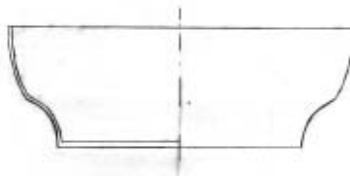
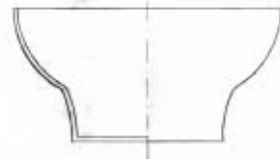
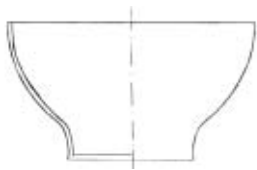
Kastemalja on kastetoimituksen keskipiste; kaste tapahtuu maljan äärellä. Myös suunnittelutyö lähti liikkeelle maljasta.

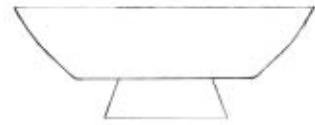
Ensimmäinen valinta jo ennen luonnostelun varsinaista alkamista oli maljan muoto ylhäältä katsottuna. Tavanomaista pyöreää muotoa tukivat useat näkökulmat. Kristillisessä symboliikassa ympyrä muistuttaa iankaikkisuudesta, funktionalismi suosii geometrisia muotoja sekä keramiikalle ns. pyöräh-dyskappaleet ovat ominaisia.

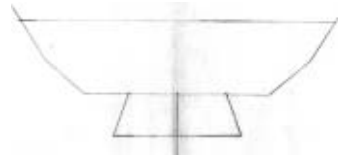
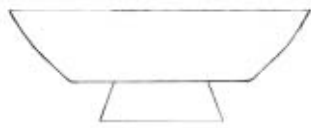
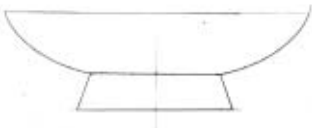
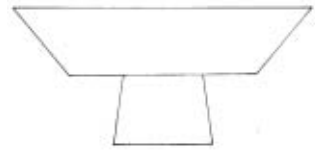
Ensimmäiset ajatukset olivat kaikkea koirankupista ja vatimaisiin kulhomaisiin ja korkeisiin jalkoihin.

Suunnan selkiintymiseksi valittiin muutama vaihtoehto, joita lähdin ideoimaan uudestaan. Valinnat tein yhdessä Riikka Ahosen kanssa.





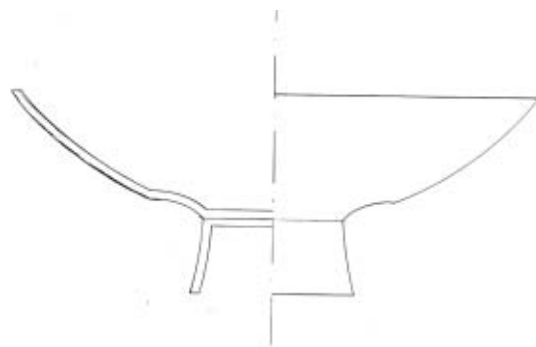
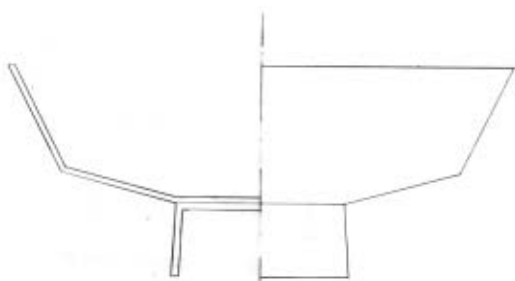


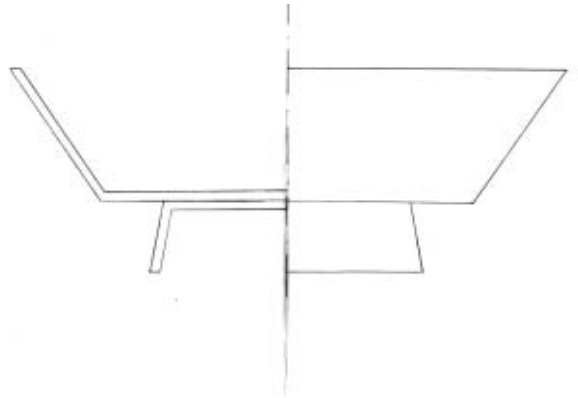
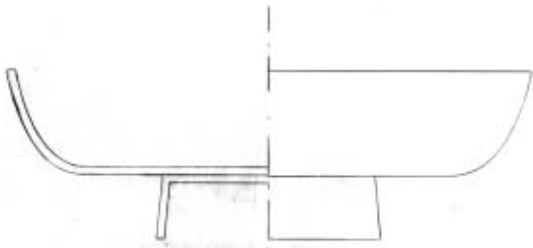


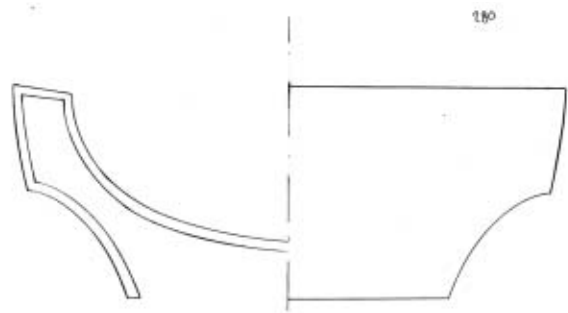
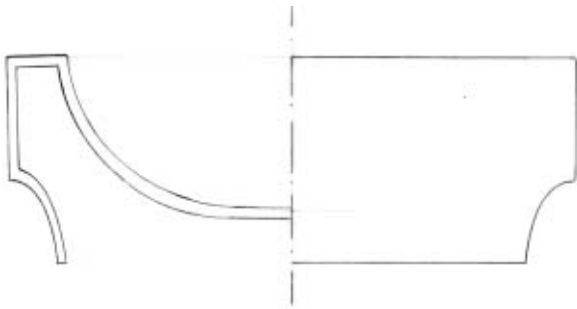


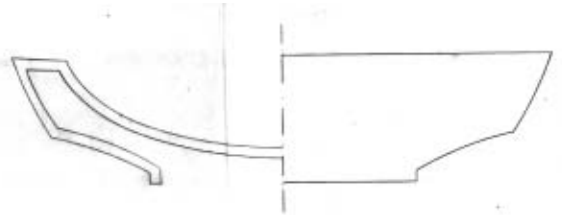
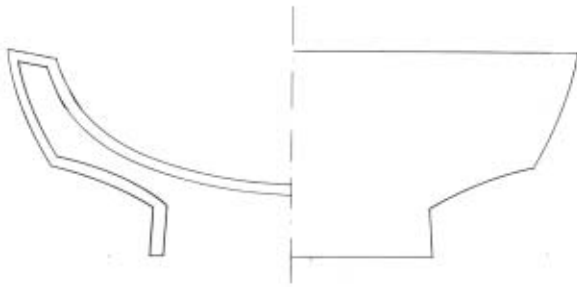
Pidemmälle vietyjen ideoiden pohjalta aloimme miettiä maljan kokoa ja erilaisia valmistusmahdollisuuksia. Maljan halkaisijan pituus määrittyi välille 250 mm- 350 mm, muodosta riippuen. Useat jo tarjolla olevista maljoista ovat halkaisijaltaan 270 mm- 310 mm, mutta pienimmät vain 160 mm. Suuremman koon perusteina ulkonäön puolesta oli juhlavuuden tuntu ja käytön kannalta veden määrä. Suuremmasta maljasta myös kookkampikätisen paperin on helpompi valaa vesi kastettavan päähän.

Luonnosten pohjalta nousi pohdittavaksi kaksi valmistusmenetelmää, jotka vaikuttivat muodonantoon merkittävästi. Ensimmäinen vaihtoehto oli avovaluna valmistettava kaksiosainen malja, jossa jalka on irrallinen maljaosasta. Toinen vaihtoehtoista oli ns. ontelomallinen, joka mahdollistaa ulko- ja sisämuodon erilaisuuden.









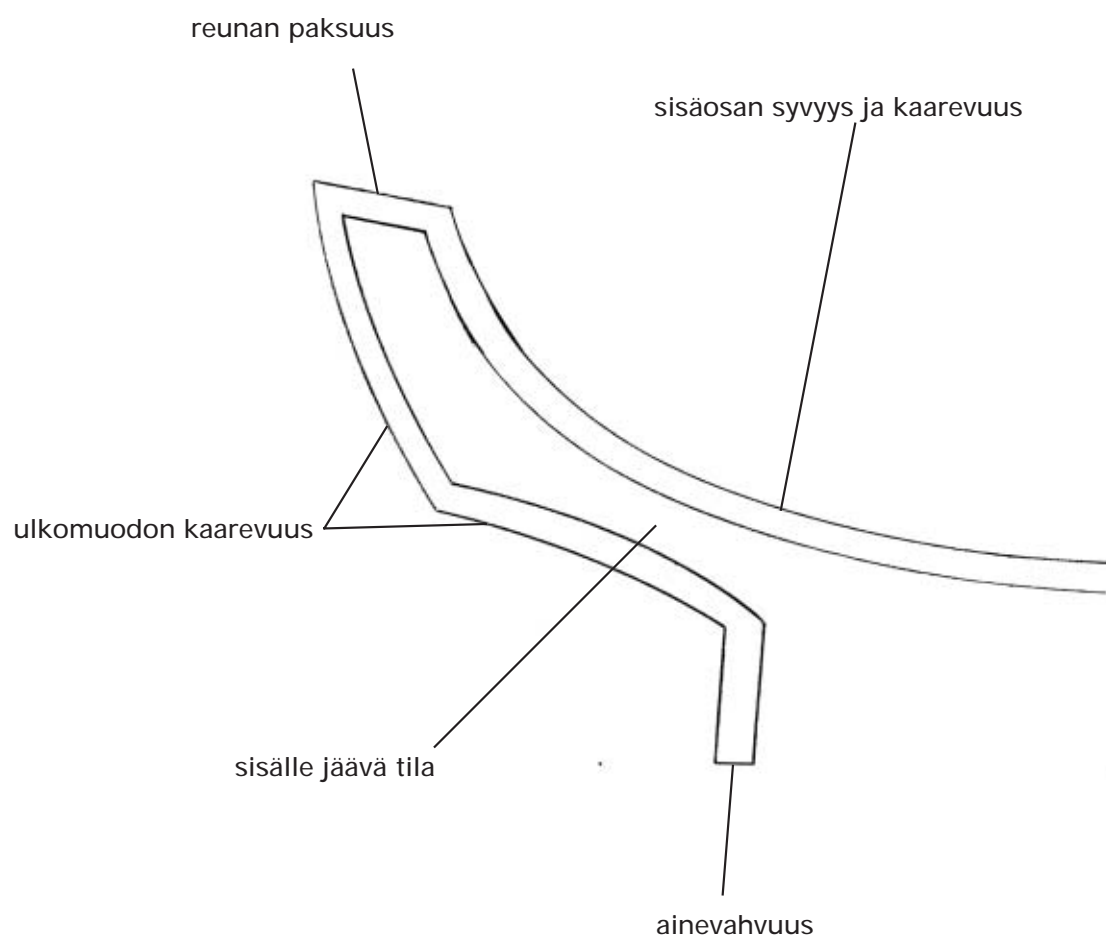
Suunnittelun edetessä sisä- ja ulkomuodon erilaisuus alkoivat kiehtoa ja viedä mukanaan yhä enemmän. Muotojen kommunikointi, niiden väliset suhteet ja jännitteet sekä visuaalisesti että valmistamisen kannalta olivat mielenkiintoisia ja haastavia.

Reunan paksuus määräytyy ainevahvuuden, noin 5 mm, ja seinämien väliin jäävän tilan, jonka on oltava vähintään 5 mm, mukaan. Reunan paksuudeksi tuli siis 15 mm:stä ylöspäin. Sisä- ja ulkomuodon väliin jäävän tilan on oltava vähintään 15 mm, jotta massa pääsee ulos muotista valettaessa.

Sisäosan syvyydessä päädyin noin 60 mm:iin, jolloin veden pinta voisi olla noin 40 mm:n korkeudella, kokeiltuani eri syvyisiä ja laakeudeltaan erilaisia astioita.

Ulkomuodon alapuolen kaari ja sen suunta oli eniten hankaluuksia tuottava muoto. Tavoittelin maljassa leijuvaa vaikutelmaa niin, että jalka olisi vain elementti, joka pitää maljaa irti pöytätasosta ja malja näyttää leijuvan ilmassa. Sen vuoksi alaosan kaaren tulisi olla mahdollisimman horisontaalinen. Aivan suora se ei voi olla eikä kulkea vaakasuoraan, sillä maljaosa saattaa ikään kuin tippua jalan päälle viimeistään poltossa.

Luonnostelu oli oikeastaan ulko- ja sisämuodon kaarien välistä keskustelua. Niiden sovittaminen toisiinsa ulkonäön ja valmistamisen kannalta oli haasteellisinta.

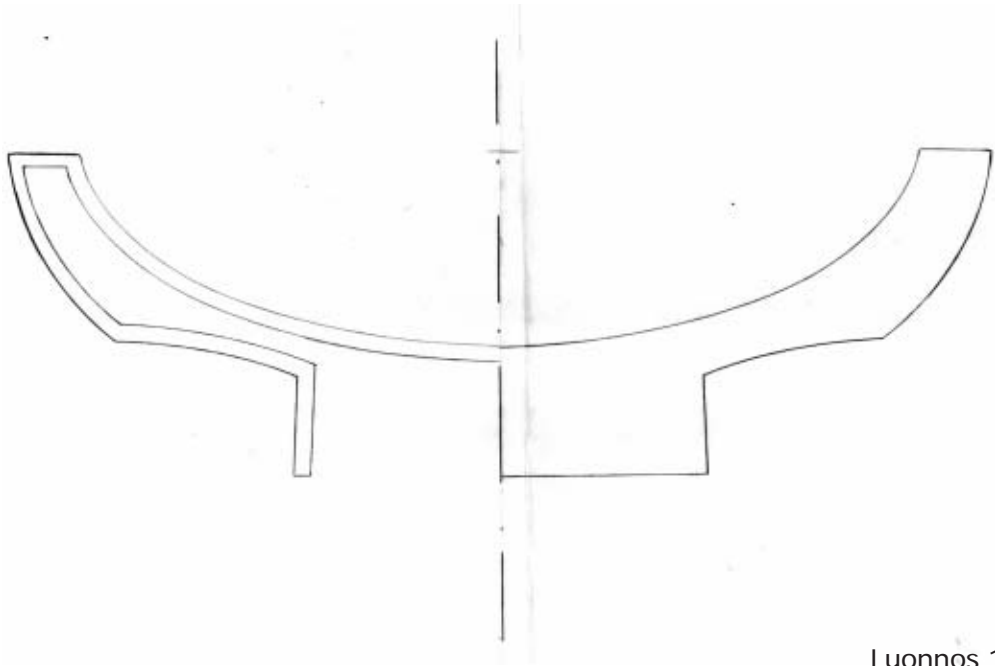


Erilaisista vaihtoehtoista valittiin kolme luonnosta, joista lähdin kehittämään yhdistelmää. Minulle ominainen luonnostelutapa tämäntyyppisissä kappaleissa, on tehdä leikkauskuvia. Maljan kohdalla niistä hahmottaa parhaiten kaaret ja sisäosaan jäävän tilan sekä muut sen kaltaiset ratkaisevat tekijät. Valinnat tehtiin kuitenkin kiinnostavien muotojen perusteella ja valmistuksen kannalta olennaiset mitat yms. jäivät ratkaistavaksi myöhemmin.

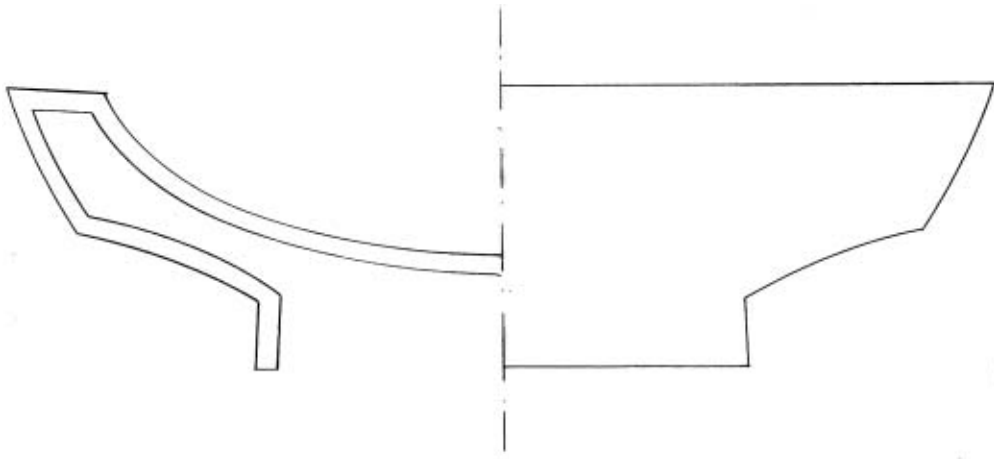
Ensimmäisen luonnoksen vahvuudet olivat korkeampi jalka ja sisäosan syvyys, heikkoutena ulkomuodon löysyys. Toisessa vaihtoehdossa sen sijaan ulko- ja sisämuodon suhde oli hyvä, mutta jalka liian matala. Myös reunan viistous poisti esineen ryhtiä. Viimeisen maljaosa miellytti, mutta maljan ja jalan suhde ei ollut kohdallaan.

Yhdistelmässä hyödynnettiin edellisten luonnosten vahvuuksia ja niiden pohjalta tehtiin sekä silmää että valmistuksen kannalta miellyttäviä kompromisseja. Puhdistettavuuden vuoksi maljaan lisättiin pohja niin, että sen sisäosa on kokonaan ummessa eikä sinne pääse pölyä tai likaa.

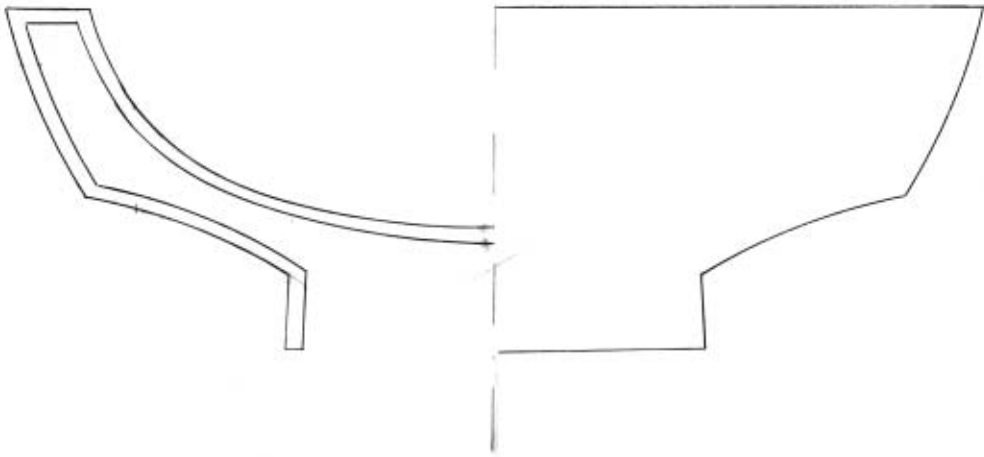




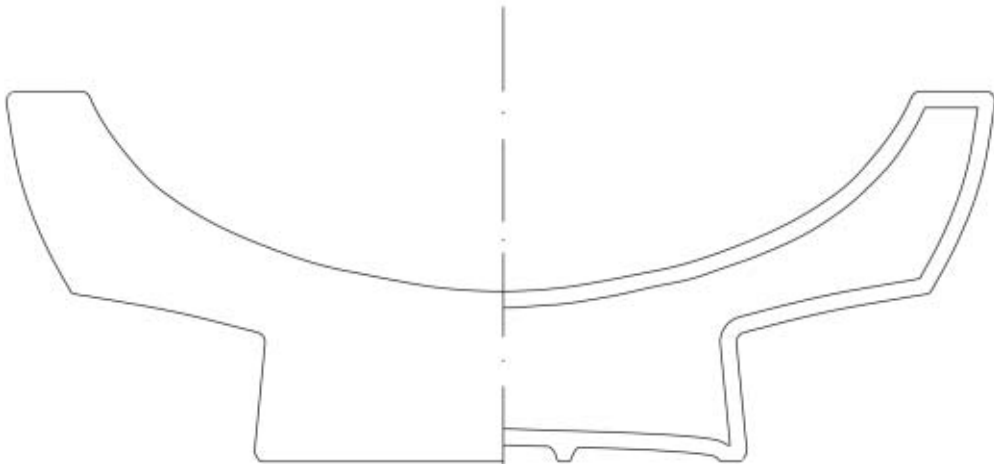
Luonnos 1



Luonnos 2



Luonnos 3



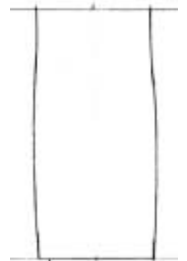
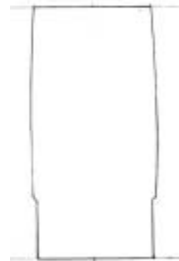
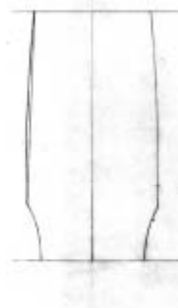
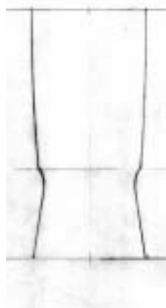
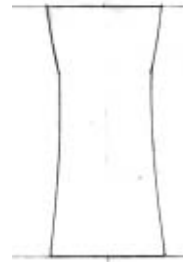
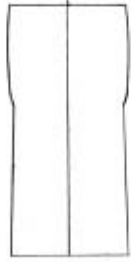
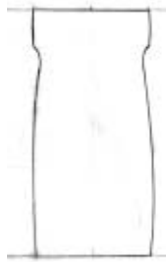
Yhdistelmä, korkeus 110mm, Ø 300mm

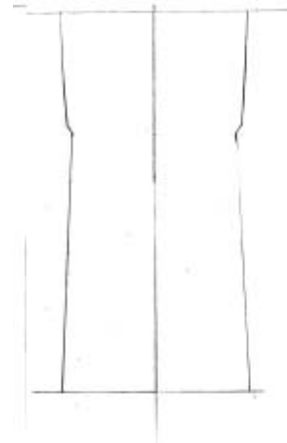
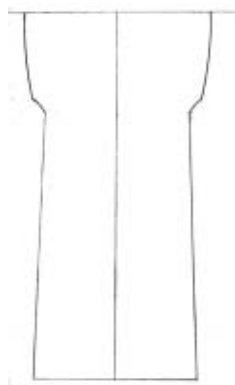
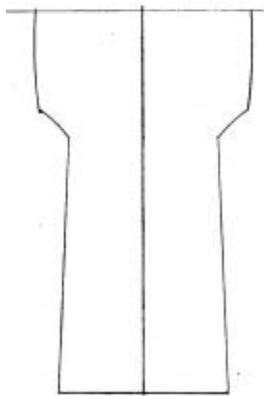
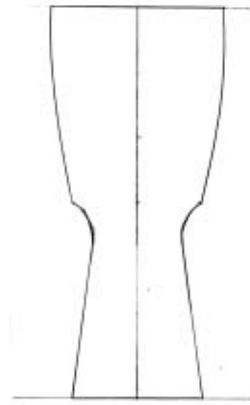
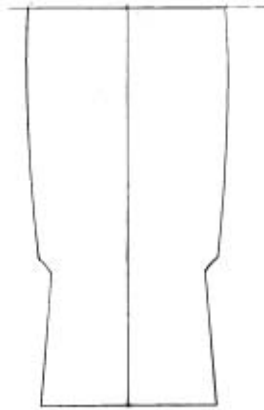
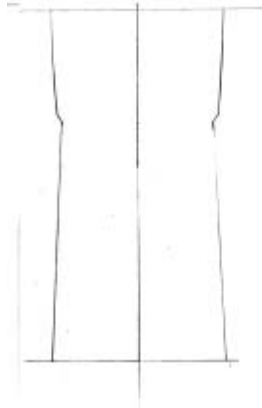
## 7.2 KYNTTILÄNJALKA JA MALJAKKO

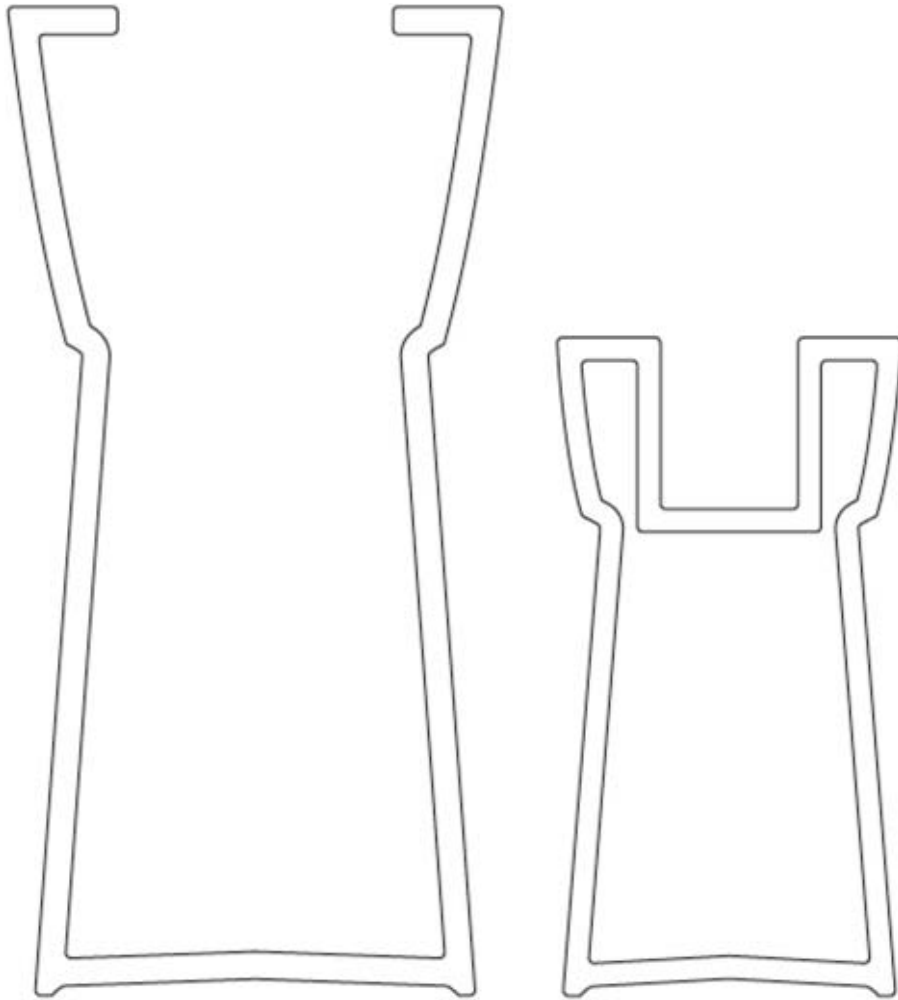
Maljan suunnitteluprosessi oli pitkäkestoisin ja siinä tein eniten erilaisia variaatioita sekä muodonannon että valmistettavuuden näkökulmasta. Kynttilänjalka ja maljakko syntyivät lopulta ikään kuin valmiiksi pureskeltujen ajatusten tuotteena.

Kynttilänjalan rakenne on samankaltainen kuin maljassa. Sisätilan muodoltaan ei ole visuaalista merkitystä vaan se on yksinkertaisesti paikka kynttilälle. Aluksi oli tarkoitus, että kynttilänjalkaan saisi asetettua erikokoisia kynttilöitä, ohuen antiikkikynttilän tai paksumman, noin 30- 40mm, kynttilän. Luovuin kuitenkin ajatuksesta esineiden yhdessä antaman vaikutelman vuoksi. Koska malja on matala ja seuraa pöydän pinnan suuntaa, halusin kynttilänjalan olevan korkea, jonka linjaa ohut ja korkea kynttilä jatkaa.

Maljakko ei seuraa rakenteeltaan maljaa ja kynttilänjalkaa käyttötarkoituksensa vuoksi. Sisätilan koon täytyy olla riittävä vettä ja maljakkoon laitettavia kukkia ajatellen. Jos siis maljakko olisi rakenteeltaan ontelomallinen, sen koko olisi kasvanut suhteettoman suureksi. Ensimmäisistä suunnitelmista alkaen maljakko on ollut rakenteeltaan perinteisempi yksiseinäminen pyörähdyskappale.







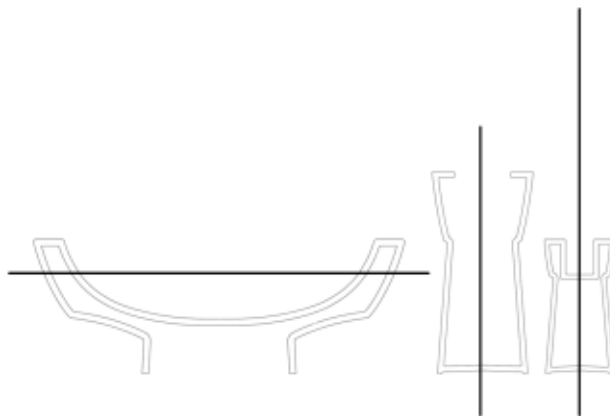
Maljakko, korkeus 180 mm, Ø 90mm

Kynttilänjalka, korkeus 115, Ø 60 mm



Kynttilänjalassa ja maljakossa sekä yläosan kaari että alaosan suunta on lähes samat kuin maljassa, vain skaalattuna ja sovitettuna esineiden kokoon sopivaksi. Johtuen kynttilänjalan, sekä maljan, rakenteesta, niiden yläosaan jää reuna, jota maljakossa on jäljitelty sulkemalla suuaukkoa. Sama pyöreä muoto jatkuu kaikissa esineissä.

Kynttilänjalan korkeuden ratkaisi sen suhde maljaan. Jotta tunnelma olisi rauhallinen, malja ja kynttilänjalka ovat yhtä korkeat. Kynttilänjalassa ja maljakossa oli otettava huomioon myös niihin laitettavat kynttilä ja kukat. Kynttilä jatkaa kynttilänjalkaa korkeimmaksi esineistä ja malja jää matalimmalle. Maljakko asettuu niiden välille kukkineen.



Esineiden linjojen suunnat ja suhteet toisiinsa

### 7.3 ESINEIDEN VALMISTUS



Riikka Ahonen valmisti mallineet kipsidreijalla, materiaalina kovakipsi.



Valmiit mallineet





Muotit valmistettiin kipsistä.

Maljan sisämuoto dreijattiin kipsistä ja viimeisteltiin sorvaamalla.



Kynttilänjalan muotissa ongelmakohtana oli sisämuoto, joka katkesi useita kertoja.



Ensimmäisiä valuja valmiilla muoteilla.

Ensimmäisessä poltossa maljalle kävi niin kuin suunnitteluvaiheessa oli pelätty: maljaosa tippui jalan päälle. Toinen kappale poltettiin ylösalaisin. Malja piti muotonsa, mutta jostain selittämättömästä syystä jalkaosaa oli ratkennut irti maljaosasta.



Ensimmäinen poltettu malja





Ensimmäinen kynttilänjalka jäi sisäosastaan muottiin kiinni ja repesi.



Lasituspoltoon meneviä maljakoita ja kynttilänjalkoja.



Koristeluvahalla tehty kuviointikokeilu

Keramiikan valmistus on luonteeltaan sellaista, että prosessi täytyy viedä alusta loppuun nähdäkseen sen toimivuuden. Tuotteiden kehitys voi viedä vuosia.

Maljan kohdalla aavistus maljaosan tippumisesta nähtiin vasta, kun ensimmäinen kappale oli poltettu. Helpoin ratkaisu sen estämiseksi oli polttaa malja väärinpäin, jolloin malja piti paremmin muotonsa. Tämän vuoksi tosin maljan reunaa ei voi lasittaa. Lasittamaton pinta, kun se hiotaan, ei kuitenkaan erotu merkittävästi lasitetusta pinnasta.

Jotta malja pysyisi muodossaan, olisi palattava luonnosten äärelle ja muutettava ulkomuodon alemmaa kaarta kulkemaan jyrkemmin yläviistoon. Kun on valmistettu uusi malline ja muotti, nähdään miten kappale toimii.

Kynttilänjalan kohdalla ratkaisu siihen ongelmaan, että yksi muotinosista hajosi, oli yksinkertaisempi. Sisämuotoa korotettiin plastoliinilla, jolloin muotinosia säilyi ehjänä.

Maljakon kohdalla ei ilmennyt ongelmia muotituksessa tai valussa. Toisaalta se on rakenteeltaan yksinkertainen ja siten helppo valmistaa.

Massan ja lasitteen valinta oli yksinkertainen. Posio on Savivalaan massoista sopivin esineisiin. Lasitteen suhteen ei tehty kokeiluja vaan valinta perustui kokemukseen. Tiesin lasitteen 504 olevan kaunis, hieman tavallisesta poikkeava ja toimivan hyvin massan kanssa.

8 HELMI





Malja



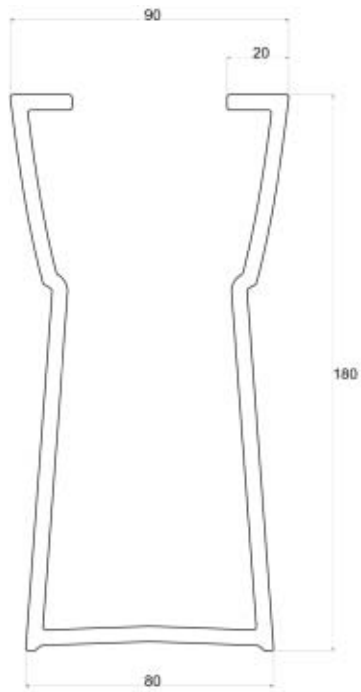
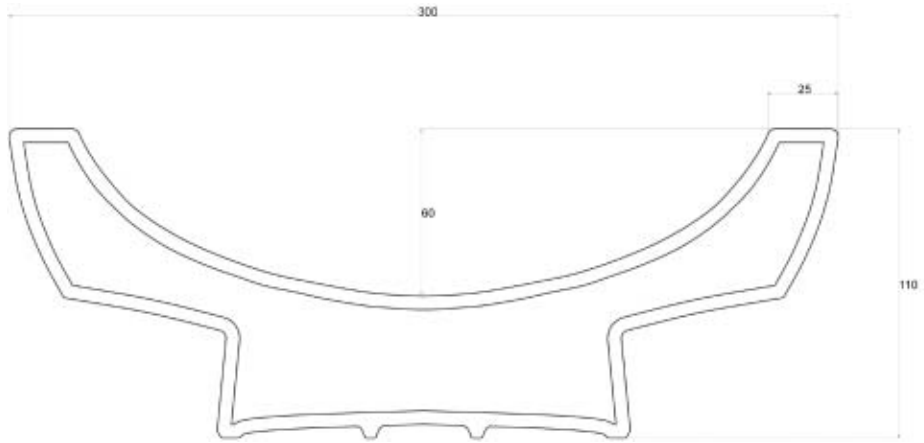
Kynttilänjalka



Maljakko







## 9 ARVIOINTI

Olen suhtautunut opinnäytetyöhön, en niinkään palavalla intohimolla, vaan hiljaisella vakavuudella. Prosessin aikana kaste ja sen merkitys ovat saaneet erilaisen, konkreettisemmän näkökulman. Tämä on lisännyt mielenkiintoa koko opinnäytetyötä kohtaan.

Työn sujuvuutta tukevia asioita on ollut ehdottomasti yhteistyö yrityksen kanssa. Vaikka syksyllä suunniteltu aikataulu ei toteutunutkaan ja työskentely lähti etenemään enemmän omalla painollaan, pysyimme hyvin koulun puolesta tulleessa aikataulussa.

Savivalas ja Riikka Ahonen ovat ennen kaikkea olleet hyviä opettajia keraamiikassa. Sitä tämä prosessi on ennen kaikkea ollutkin, oppimista. Tämä on laajin suunnittelutyö, jonka olen tehnyt ja onnistumisen painetta lisäsi se, että tuotteet eivät ole minua itseäni varten. Koen sen, että työlle oli tilaaja, pelkästään positiiviseksi.

Suunnittelemiini tuotteisiin olen yllättävän tyytyväinen. Sain tuotteisiin sitä muotokieltä ja henkeä mitä tavoittelin. Maljakon osalta mielikuvitusta ja tunteja olisi voinut lisätä. Maljan kohdalla jää toistaiseksi kysymysmerkiksi tottelevatko valmistusmenetelmät suunniteltua muotoa. Joitain valmistusvaiheissa muuttuneita mittoja, kuten kynttilänjalan sisämuotoa, on vielä syytä tarkistaa.

Jatkokehitykseen jää maljan muotin kehittäminen toimivaksi, esineiden kuviointi ja seurakuntia varten tarkoitettun kuljetussalkun suunnittelu.

## LÄHTEET

### Kuvalähteet:

sivu 9: Smidt Veera

sivu 10: Smidt Veera

sivu 13: Mylläri A.M

sivu 16: Kokkojen perhearkisto

sivu 22: Jetsonen, S. & Jetsonen, J. 2003. Sacral space – modern Finnish churches.

Tampere: Tammer-Paino Oy

Smidt Veera

sivu 23: Kirkkotuote. 2007. Hopeiset kirkkotuotteet. Esite.

sivu 27: Smidt Veera

sivut: 32–33: Aav, M. (toim.) 2000. Tapio Wirkkala – eye, hand and thought.

Porvoo: WS Bookwell Oy

sivut 34–35: Toini Muona – Arabia 1931– 1970. 1988. Taideteollisuusmuseon julkaisu no 27. Helsinki: Vientipaino Oy

sivu 36: Kaj Franck – muotoilija. 1992. Porvoo: WSOY

sivu 37: Sommar, I. 2003. Scandinavian style. Lontoo: Carlton Books Ltd.

sivut 38–41: Jetsonen, S. & Jetsonen, J., 2003. Sacral space – modern Finnish churches. Tampere: Tammer-Paino Oy

sivut 42–43: Smidt Veera

sivut 66–81: Smidt Veera

Painetut lähteet:

Peltola, Olavi. 1994. Mihin uskot? – Löytöretki uskomme perusteisiin. Helsinki: Cosmoprint.

Ruokanen, Miikka. 1990. Ydinkohdat. Juva: WSOY

Jylhä-Vuorio, Heikki. 2002. Keramiikan materiaalit. Nurmijärvi: Painotyö Kirjakas Ky.

Painamattomat lähteet:

[www.savivalas.fi](http://www.savivalas.fi), 9.1.2007

[www.evl.fi](http://www.evl.fi), 9.1.2007

[www.evl.fi/keskushallinto/](http://www.evl.fi/keskushallinto/), 31.1.2007

[www.evl.fi/kkh/to/kjmk/opus2/index.html](http://www.evl.fi/kkh/to/kjmk/opus2/index.html), 31.1.2007











# Helmi

kaste-esineistö