

# ŠPECIFIKÁCIA

NARIADENIE EURÓPSKEHO PARLAMENTU A RADY (EÚ) 2023/2411  
o ochrane zemepisných označení remeselných a priemyselných výrobkov  
a o zmene nariadení (EÚ) 2017/1001 a (EÚ) 2019/1753  
(súhrn požiadaviek podľa článku 9)

## ‘Trstenská keramika’

### 1. Názov

‘Trstenská keramika’

### 2. Druh výrobku

Keramické výrobky

### 3. Opis výrobku

‘Trstenská keramika’ je úžitková a dekoratívna keramika, ktorá vzniká ručným vytáčaním na hrnčiarskom kruhu, využívajúc zdroje ílu prítomné vo vymedzenej zemepisnej oblasti. ‘Trstenská keramika’ je charakteristická tehlovočervenou farebnosťou črepu, ktorý sa upravuje namáčaním alebo polievaním farebnými hlinkami, tzv. engobami.

Po prvom výpale sa na keramiku nanáša špecifický dekoratívny aparát, tzn. jemné zdobenie bielou hlinkou, ktorá po výpale dostáva jemnú smotanovú farebnosť, vo forme liniek, bodiek a vlnoviek, prípadne srdiečok či chvojniiek alebo rastliniek a následne transparentná glazúra. Ornamentálna výzdoba je v prípade vyšších výrobkov sústredená do hornej časti nádoby, zatiaľ čo najnižšia štvrtina ostáva spravidla čistá.

‘Trstenská keramika’ sa vyznačuje lesklou povrchovou štruktúrou, mäkkými, tlmenými, zemitými tónmi s jemným zdobením smotanovej farby. ‘Trstenská keramika’ má steny hrubé 6 – 10 mm, a preto je pevná, odolná a schopná rovnomerne rozvádzať a udržiavať teplo.

### 4. Špecifikácia vymedzenej zemepisnej oblasti

Zemepisná oblasť pozostáva z okresu Tvrdošín, kde sa nachádzajú ložiská ílu používaného pri výrobe, a zahŕňa aj mesto Trstená, kde je sústredená výroba výrobkov ‘Trstenská keramika’.

Príčinná súvislosť výrobku ‘Trstenská keramika’ so zemepisnou oblasťou je založená na vlastnostiach výrobku odvodených z prírodných a ľudských faktorov vymedzenej zemepisnej oblasti, ako aj povesti výrobku.

Prepojenie výrobku so zemepisným územím sa prejavuje nielen v použití miestnej suroviny a zachovaní tradičných techník, ale aj v historickej a spoločenskej ukotvenosti remesla v živote mesta. Vďaka tejto prepojenosti medzi prírodnými podmienkami, historickým vývojom a kultúrnou tradíciou je ‘Trstenská keramika’ autentickým produktom svojho územia, nesúcim jeho materiálny aj duchovný odkaz.

‘Trstenská keramika’ je známa svojou pevnosťou, funkčnosťou, úžitkovými vlastnosťami a osobitým estetickým vzhľadom. Tradičné technologické postupy, najmä ručné vytáčanie na hrnčiarskom kruhu, použitie prírodných farebných engôb z miestnych ílov a transparentné glazovanie, zaručujú vysokú kvalitu každého výrobku. Dekorovanie bielou hlinkou, ručne nanášanou, dodáva keramike jedinečný charakter a umelecký výraz.

Miestne ílové ložiská určujú fyzikálne a vizuálne vlastnosti keramiky, zatiaľ čo zručnosti a znalosti miestnych hrnčiarov, odovzdávané z generácie na generáciu, formujú jej technologickú a dekoračnú osobitosť. Tvary, farby a motívy výrobkov odrážajú roľnícky spôsob života a kultúrnu kontinuitu obyvateľov Oravy.

Zachovávanie tradičnej výrobnnej metódy, využívanie lokálnych surovín, aplikácia tradičných vzorov a farieb, používanie špecifickej techniky dekorovania, maľovanie (engobami), nanášanie glazúr miestnymi postupmi (napr. namáčanie, polievanie), špecifické miestne motívy, ktoré majú historické korene alebo súvisia s okolitým prostredím a nepretržité fungovanie hrnčiarskych dielní jednoznačne potvrdzujú, že kvalita a povest' výrobkov 'Trstenská keramika' sú neoddeliteľne späté s miestom pôvodu.

'Trstenská keramika' je pevne spätá s geografickými podmienkami mesta Trstená a jeho okolia v regióne Orava. V miestnych ložiskách sa nachádzajú kvalitné ílovité suroviny, obsahujúce vysoký podiel ílovej substancie, piesku a minerálneho prachu, ktoré vytvárajú črep s charakteristickou pórovitosťou a pevnosťou. Vysoká plasticita miestneho ílu umožňuje vytváranie plynulých, harmonických tvarov s jemne modelovanými prechodmi bez výrazných technologických nerovností, čo podporuje čistotu tvarovej línie. Obsah železitých zlúčenín v íle sa počas výpalu prejavuje charakteristickou tehlovočervenou farebnosťou vypáleného črepu, čo ovplyvňuje farebný výsledok engôb a glazúr, ktoré nadobúdajú mäkké, tlmené a zemité tóny. Chemické zloženie ílu a jeho reakcia na výpal zabezpečujú rovnomerné vypálenie črepu, čo vedie k jemne uzavretému, ale nie úplne nepriepustnému povrchu. Výsledkom je lesklá povrchová štruktúra. Schopnosť miestneho ílu dobre viazať prírodné engoby a tradičné glazúry umožňuje dosahovať stabilné farebné plochy. Vlastnosti ílu podporujú tvorbu jednoduchých, funkčných a objemovo stabilných tvarov, vhodných na každodenné používanie.

Výrobcovia používajú dlhodobu overenú postupu miešania a prípravy hliny podľa jej vlastností (plasticita, tuhnutie). Hlina sa upravuje preplavovaním, miesením, vytlačaním vzduchu, „zrením“. Poznanie optimálnej vlhkosti a konzistencie je výsledkom skúseností keramikárov.

Know-how miestnych výrobcov zahŕňa ovládanie teploty výpalu, dĺžky výpalu a chladenia, spôsob ukladania predmetov do pece, aby sa minimalizovali deformácie. Výpal ovplyvňuje farbu glazúry a pevnosť výrobku. Miestni majstri si odovzdávajú empirické poznatky o tom, ako pec „pracuje“ v konkrétnych podmienkach (vlhkosť, ťah, typ paliva, rozloženie tepla). Znalosť toho, čo je pre keramiku „typické“, tzn. tvary, línie, farebnosť, proporcie a iné sa odovzdáva ústne a prakticky.

Dobré meno výrobku 'Trstenská keramika' potvrdzuje jeho zastúpenie alebo prezentácie v zbierkach múzeí napr. stála expozícia v mestskom múzeu Trstená - Vilčekova kúria alebo v múzeu Oravskej dediny v Zuberci, Oravské múzeum P. O. Hviezdoslava v Oravskom podzámku, prezentácie v priestoroch kaštieľa Radoľa, Kysucké múzeum v dňoch 30. 9. 2020 a 1. 9. 2022. Mesto Trstená (municipálne vydavateľstvo) vydalo v roku 2019 monografiu *Holma Lubomír, Kulášová Erika, Ďurčo Marek — „Trstenská keramika“* venovanú histórii, technológiám a súčasnej produkcii trstenskej keramiky, čo sprevádzajú aj výstavy v miestnych kultúrnych inštitúciách. V regionálnych novinách *MY Orava / SME* zo dňa 24. 9. 2007 bol uverejnený článok *“Tristo rokov ohňa a hlíny”*, ktorý opisuje tradíciu a súčasných pokračovateľov remesla. O dobrej povesti výrobku 'Trstenská keramika' svedčí aj účasť miestnych výrobcov na rôznych regionálnych podujatiach organizovaných na celom Slovensku, ako je napríklad "Radvanský jarmok", ktorý sa každoročne koná v Banskej Bystrici.

## 5. Dôkazy o tom, že výrobok pochádza z vymedzenej zemepisnej oblasti

Identifikácia výrobku je zabezpečená uvedením názvu „Trstenská keramika“, názvu výrobcu a jeho adresy. Garancia pôvodu výrobku z chráneného územia je daná zemepisnou príslušnosťou výrobcu.

Kvalita výrobku je zabezpečená pravidelným senzorickým hodnotením a na základe vlastného vyhlásenia.

Vzhľadom na skutočnosť, že produkcia keramiky v Trstenej sa vo svojich počiatkoch obmedzovala na podomácku výrobu hlineného riadu na každodenné použitie, bol jej sortiment z hľadiska typov, tvarov, spôsobov úpravy a zdobenia veľmi jednoduchý, utilitárny a pomerne úzky. Dôvodom bola najmä dlhodobá

nemennosť životných podmienok miestneho obyvateľstva, ktorá spočiatku nevytvárala potrebu rozširovania ponuky, a tak sa trstenská hrnčiarska dielňa vyznačovala malým množstvom druhov a tvarov výrobkov. Ich podoba bola determinovaná budúcim využitím, kde sa ako najefektívnejšie osvedčili oblé tvary. Vo finálnom vzhľade sa zároveň nevyhnutne odrazili aj špecifiká lokálne prítomných materiálov, dodávajúce výrobkom ich typický výraz. Ten až do súčasnosti spočíva najmä v špecifickej technike pri farebnej povrchovej úprave výrobkov, pri ktorej sú využívané tzv. engoby v kombinácii s transparentnou glazúrou. Výsledný jednoduchý dekór či tvarovú typológiu výrobkov je tak možné interpretovať ako vizuálne premietnutie roľníckeho spôsobu života tamojšieho obyvateľstva, ktoré sa výrobe hlineného riadu venovalo ako doplnkovej forme príjmu.

K základným tradičným trstenským výrobkom patria misy na halušky s typickým úzkym dnom a kónicky rozširujúcimi sa stenami s plastickým pásom, vyrábané vo viacerých veľkostiach – turačné misy (s priemerom 40 cm), grajciarové misy (30 cm) a maličké misy, takzvané misulky (17 cm). Výrazné zastúpenie majú rôzne druhy krčahov s bruškom a kónicky sa rozširujúcim hrdlom, doplnených o uchá. Samotné džbány majú viacero podôb, od tradičných džbánov s výlevkou, tzv. krpky na pálenku s drobným hrdlom a výlevkou, či tzv. gledňáky na uskladňovanie mlieka či tekutín. Častým sortimentom sú aj tzv. mliečniky s odsadeným dnom, výrazným bruškom a širokým otvoreným hrdlom v rôznych veľkostiach, slúžiace na priamu konzumáciu mlieka alebo jeho skladovanie. Objavujú sa aj kónické kvetináče s miskami rôznych veľkostí, čutory kolesovitého tvaru na úschovu alkoholu či tzv. dvojačky – dva zlepené hlinené hrnce spojené uchom na efektívny prenos pokrmov pri práci na poli.

Paralelne s postupným vývojom morfológických a typologických znakov hrnčiarskych výrobkov sa rozvíjal aj ich výzdobný aparát, ktorý je príznačný svojou osobitou jednoduchosťou. Špecifikom trstenskej produkcie je spomínané zdobenie prírodnými engobami, a to najmä lokálnou tehlovočervenou hlinkou, ktorá vo forme engobového poľahu dodáva výrobkom ich typickú farebnosť, známu ako „farba husacej krvi“. Takéto výrobky sú následne dozdobené bielou hlinkou, ktorá po výpale dostáva jemnú smotanovú farebnosť. Biela hlinka je na výrobky buď nalievaná ako poleva, najmä v okolí hrdla džbánov či mliečnikov, alebo je v tekutej forme naplnená do „rožka“ – výzdobného nástroja z dutého kravského rohu s vývodkou. Takto je hlinka následne nanášaná priamo na výrobky vo forme jednoduchých geometrických, rastlinných či príležitostných figurálnych motívov. Tie zahŕňajú prevažne systémy liniek, pásov, bodiek, retiazok či vlnoviek rôznej komplexnosti, nanášaných počas otáčania výrobku na kruhu. Vzhľadom na charakter vybraných výrobkov sú niektoré zdobené aj o niečo bohatšie, a to najmä vo forme zjednodušených vybodkovaných kvetiniiek, srdiečok, chvojiniiek, bahniatok, esíčok, špirál, konopí a podobne. Ornamentálna výzdoba je najmä v prípade vyšších výrobkov sústredená do hornej časti nádoby, zatiaľ čo najmä najnižšia štvrtina ostáva spravidla čistá. Hlinený riad je následne pokrytý vrstvou transparentnej glazúry, sprvoti používanej len na vylievanie vnútra nádob.

Mesto Trstená už od svojich počiatkov prosperovalo zo svojej výhodnej pozície na významnej obchodnej ceste vedúcej z Poľska až do vnútra vtedajšieho Uhorska a tešilo sa nemalým privilégiami, o čom svedčí aj jeho zakladajúca listina, pochádzajúca z roku 1371. Trstená, vtedy známa ako Pringenstadt, bola konštituovaná ako remeselnícke a obchodné centrum Oravy, ktorého pozícia sa posilňovala aj v súvislosti s jej významom ako pútnického miesta venovaného mariánskemu kultu. V roku 1609 bolo Trstenej udelené právo organizovať štyri výročné jarmoky a zároveň týždenné jarmoky organizované dvakrát do týždňa poskytovali bezprostredný dopyt a ponuku remeselných výrobkov. Táto skutočnosť sa významne podpísala nielen na rozvoji samotného mesta, ale aj remeselníckej tradície – v Trstenej tak pôsobili krajčírí, klobučníci, garbiari, čižmári, kováči, zámočníci, súkenníci, a v neposlednom rade aj hrnčiari.

Pre vznik trstenskej hrnčiarskej výroby boli okrem remeselnej a obchodnej infraštruktúry kľúčové aj ložiská kvalitnej hlíny v okolí mesta. Prítomnosť sivozeleného ílu je v najväčšej miere sústredená v oblastiach okolo toku potoka Bratkovčik, prameniaceho severozápadne od obce Liesek a vlievajúceho sa do rieky Oravica na

území mesta Trstená. Okrem Bratkovčička sa podobné ložiská objavujú priebežne priamo na území mesta alebo v lokalitách smerom k mestu Tvrdošín či v oblasti Jelešňa smerom k hraniciam s Poľskom. Farebnú hlinku červenej farebnosti, ktorá výrobkom dodáva historicky doloženú farebnosť, je takisto možné dohľadať v ložiskách v okolí mesta pri Hálečkovej. Zložením, farebnosťou a vlastnosťami špecifická hlinka a farebná hlinka z Trstenej a jej okolia je, z hľadiska ich prítomnosti v rámci úzko vymedzeného územia, originálnym výrobným materiálom.

Samotnú hrnčiarsku výrobu v Trstenej je možné dohľadať minimálne do obdobia konca 17. storočia. Jeden z najstarších záznamov, ktoré dokladujú tamojšiu prítomnosť hrnčiarov, pochádza z 24. apríla 1693 a uvádza, že istý Juraj Landig dostal do užívania opustený pozemok, zvaný Hrnčiarovská (Hrnczarowska). V tom čase hrnčiari pracovali ako poddaní na pôde Oravského panstva a svojimi výrobkami zásobovali prevažne domácnosti ostatných obyvateľov mesta. Pri búraní domu v Trstenej tak bol napríklad objavený tzv. „gledňák“ s mincami z obdobia vlády Františka I. (1792 – 1835). Okrem dopytu od Trstenčanov však hrnčiari odpredávali svoj tovar aj zemepánom z blízkeho okolia. Naďalej ale išlo o doplnkový zdroj príjmu pre jednotlivé rodiny, ktorých hlavnou pracovnou náplňou boli činnosti súvisiace s poľnohospodárstvom. Počet hrnčiarskych remeselníckych rodín sa v priebehu rokov zväčšoval. Výroba hlineného riadu bola ale naďalej sústredená do domácností individuálnych remeselníkov, pôsobiacich mimo spoločného jednotného združenia. K jeho vzniku nakoniec došlo až o pár storočí neskôr.

Hrnčiarsky cech v Trstenej sa sformoval pravdepodobne po polovici 19. storočia, čo dokladuje záznam z mestskej kroniky v znení: „Nájdená bola tiež hrnčiarska pečiatka z roku 1870, ktorá nám upomína na veľký hrnčiarsky priemysel. Tunajší hrnčiari vyrábali z hliny hrnce, misky a rozpredávali ich široko-dáľeko po jarmokoch.“ Písomný záznam priamo dokumentuje existenciu cechovej organizácie trstenských hrnčiarov a za predpokladu, že hrnčiarsky cech v Trstenej vznikol práve v roku 1870, je tak systematická a organizovaná výroba trstenskej keramiky stará minimálne 150 rokov. Ako hmotný doklad cechovej činnosti slúži dodnes originál cechovej zástavy trstenských hrnčiarov.

Zo súpisu remeselníkov a živnostníkov v Trstenej z roku 1871 sa dozvedáme, že sa v tomto období hrnčiarskej výrobe venovalo 14 hrnčiarskych rodín. Hrnčiarski majstri sa výrobe hlineného riadu nevenovali len vo vlastných dielňach, no mali možnosť využívať aj dielňu spolu s pecou, ktorú prevádzkovalo a dávalo do nájmu samotné mesto. Model trstenskej hrnčiarskej pece je súčasťou expozície Múzea oravskej dediny v Zuberci. Okrem nej je v rámci expozície inštalované aj nemalé množstvo dochovaného riadu staršej trstenskej produkcie. Hrnčiarske výrobky z Trstenej sa nachádzajú aj v zbierkach Oravského múzea P. O. Hviezdoslava. Aj napriek tomu, že už v roku 1872 došlo v Uhorsku k zrušeniu cechových organizácií, systém učňovstva pretrval aj v neskorších priemyselnýchspoločenstvách vrátane trstenských hrnčiarov až do prvej svetovej vojny. V medzivojnovom období začal s výrobou smaltového riadu prudko klesať záujem o hlinené výrobky a po skončení druhej svetovej vojny zotrvali v Trstenej pri svojom remesle len dvaja hrnčiari: Matej Pánik a František Mačor.

Nádej na oživenie trstenskej hrnčiarskej výroby svitla v 80. rokoch 20. storočia. Z iniciatívy Okresného priemyselného podniku Dolný Kubín a pomocou akademickej maliarky a národnej umelkyne Márie Medveckej bola v tomto období vytvorená hrnčiarska dielňa, kde vtedy 80-ročný majster Mačor zaučil do remesla nádejných nástupcov. V závere 80. rokov výrobu keramiky v Trstenej istý čas zastrešovala akciová spoločnosť Kodrex Trstená. V roku 1993 nakoniec došlo k odlúčeniu dielne od spoločnosti a z iniciatívy vyučených hrnčiarov a s podporou vtedajšieho vedenia mesta bola založená súkromná spoločnosť Trstenská keramika.

Historicky dokladovateľné typy výrobkov sú súčasťou sortimentu aj dnešnej trstenskej produkcie, a to vrátane zachovania pôvodných tvarov, typov, farebnej úpravy a využívania lokálneho ílu. Okrem najstarších výrobkov sa ale zároveň pokračuje v rozširovaní sortimentu tak, aby zodpovedal súčasným potrebám.

Súčasťou ponuky sú tak aj rôzne typy a veľkosti guľatého, rovného či kónického tvaru šálok. Okrem nich sa sortiment postupne rozšíril o misky rôznych tvarov a veľkostí, taniere, čajníky, poháre, vázy, byľňáky, dózy, cukorničky, nádoby na med, dochucovacie nádoby a súpravy, omáčniky, popolníky, kalichy a poháre či o dekoratívnu keramiku v podobe zvončekov, svietnikov, miniatúr, rôznych súprav a ďalších produktov. K novým typom produktov pribudli aj nové typy povrchovej a dekoratívnej úpravy Trstenskej keramiky, ale naďalej v úzkom vzťahu s jej pôvodným výrazom. Okrem tradičnej tehlovočervenej hlinky je tak súčasná keramická produkcia ozvláštnená aj o výrobky v ďalších farebných odtieňoch, taktiež dosahovaných farebnými engobami na zachovanie tradičného výrazu. Príležitostne a v súlade s meniacim sa dopytom, na ktorý museli operatívne reagovať aj starí hrnčiari, sú trstenské výrobky polievané a zdobené farebnými glazúrami. Výroba trstenských výrobkov naďalej prebieha ručným vytáčaním na hrnčiarskom kruhu, s výnimkou úzkeho kruhu špecifických druhov výrobkov, ktoré vznikajú odlievaním do sadrových foriem.

## **6. Opis spôsobov výroby a v príslušných prípadoch používané tradičné spôsoby a osobitné postupy**

Všetky etapy výroby sa musia uskutočniť vo vymedzenej zemepisnej oblasti.

Vznik tradičného hrnčiarstva v Trstenej súvisel s ložiskami kvalitného ílu špecifickej sivozelenej farby v jej okolí, ktorého skladbu tvorí samotný hlinený materiál (60,8 %), jemný piesok (18,8 %), kĺzok (14,4 %) a nerastný prach (6,0 %). Z hľadiska jeho chemického zloženia je 76,16 % zastúpených hlinitou substanciou, zvyšok tvoria nezvetrané nerasty a kremeň. Jeho konečné vlastnosti súvisiace s výpalom sú definované hodnotami pórovitosti na úrovni 11,2 % a zmrštenia v hodnote 10 %. Ložiská ílu sa tradične vyskytujú jeden až dva metre pod ornou pôdou.

Pracovný postup pri získavaní hliny je dodnes takmer rovnaký ako v minulosti. Na určenom mieste sa najskôr vykope tzv. „studňa“ a odstráni sa vrchné vrstvy hliny až po úroveň, kde sa nachádza kvalitná hrnčiarska hlina. Tá sa prácne vykopáva, reže a preváža do dielne, kde sa zaleje vodou. Následne sa hlina po rozmočení vháňa do tzv. rozplavovača, v ktorom sa rozplavuje na jemnejší kal, ktorý potom prechádza cez vibračné sito na zbavenie nečistôt, ktoré by pri výpale vytočený riad poškodili. Vyčistený kal sa potom pod tlakom nabíja do tzv. kalolisu, v ktorom sa pretláča cez plachty na odcedenie od prebytočnej vody. Výsledkom tohto procesu je čistá hrnčiarska hlina, sformovaná do kotúčov s priemerom asi jeden meter.

Trstenský keramický sortiment dodnes vzniká ručným vytáčaním každého individuálneho výrobku na hrnčiarskom kruhu. Využívanie odlievacích sadrových foriem je úzko obmedzené len na plastiky či iné špecifické výrobky. Remeselníci pracujúci v trstenskej hrnčiarskej dielni pri vytáčaní riadu využívajú elektrické hrnčiarske kruhy. Pri ukázkach tradičnej výroby sa však naďalej využívajú tradičné drevené kopacie kruhy. Okrem nich hrnčiari dodnes využívajú doplnkové pracovné náradie na vyhládanie, dotvarovanie, zjednotenie hrúbky a odrezávanie hotového výrobku z kruhu.

Zhotovený riad sa následne necháva rovnomerne uschnúť v dielni na pripravených policiach. Na druhý deň po vytočení sa v prípade potreby naliepajú ručne ťahané uchá, obtáčajú dná a retušujú nedokonalosti. Úplné dosušenie nádob závisí od ich veľkosti a od aktuálnych klimatických podmienok a trvá priemerne týždeň. Spomínaným unikátom trstenských hrnčiarskych výrobkov je spôsob a technika ich povrchovej úpravy farebnými hlinkami, resp. engobami. Ponorením do hustého kalu rozpusteného vo vode na výrobkoch zostáva jednotný farebný film.

Ešte pred prvým výpalom prechádza každý jeden výrobok rukami dekoratórov, ktorí mu dodávajú typické biele zdobenie. Pri maľovaní dekóru sa naďalej používa biela hlinka, ktorá je – tak ako kedysi – na výrobky nanášaná ručne kravským rohom s úzkym vývodom. Primeraná hustota hlinky zaručuje, aby počas vypaľovania nezhořela alebo neopadala. Po namaľovaní musí riad opäť poriadne preschnúť, a až potom je pripravený na vypaľovanie.

Trstenská dielňa má dnes k dispozícii elektrické keramické pece s rôznym objemom, pri ktorých je dôležité

regulovať postupný časový nárast a pokles teploty. Ukladanie riadu do súčasných elektrických pecí trvá jednu až tri hodiny, podobne ako aj jeho vyberanie z pece. Nahlinkované a vyzdobené výrobky sa pozorne rozkladajú do pece tak, aby bol zabezpečený optimálny výpal a zároveň efektívne využité miesto. Výrobky potom prechádzajú prvým výpalom, tzv. „prežahom“, počas ktorého sa v čase ôsmich hodín postupne zvyšuje teplota až na výšku približne 950 °C. Postupné ochladzovanie a otváranie pece trvá približne pätnásť hodín.

Po výpale sú takto „prežahnuté“ výrobky namáčané do glazúrového prášku rozpusteného vo vode, ktorý im má zabezpečiť dostatočnú pevnosť, lesk a nepriepustnosť. Tradičná trstenská výroba bola typická používaním transparentných glazúr, ktoré mali po výpale odhaliť farebnú hlinkovú úpravu črepu. Výrobky sú do transparentnej glazúry ponárané aj dnes. Pri výrobe Trstenskej keramiky je používaná zdravotne vyhovujúca certifikovaná glazúra, ktorej rozťažnosť je nevyhnutne prispôbena vlastnostiam trstenskej hrnčiarskej hlíny. Aby sa riad v peci nepolepil, odsadené dna výrobkov sú glazúry zbavené. Následne sú výrobky opätovne ukladané do pecí. Tentokrát je však nevyhnutné zvoliť ešte pozornejší prístup, keďže dotýkajúce sa výrobky by sa počas tavenia glazúry prichytili k sebe.

Druhý výpal teda slúži na vypálenie glazúry. Ten trvá približne osem hodín a prebieha pri ešte vyššej teplote, ktorá sa blíži k 1 020 °C. Po postupnom vychladnutí je kvalita vypálených výrobkov kontrolovaná poklepaním na steny výrobkov – dutý zvuk naznačuje vnútorné poškodenie, jasné čisté zvonenie naopak požadovanú kvalitu. Dlhoročné skúsenosti nadväzujúce na storočiami odskúšané postupy a technológie dodnes zabezpečujú trvanlivosť a úžitkovú hodnotu trstenských výrobkov, ktoré si našli využitie aj v súčasných kuchyniach či reštauráciách nielen po celom Slovensku, ale v Poľsku, Česku či v Spojenom kráľovstve.

**7. Informácie o balení, ak sa balenie musí uskutočniť vo vymedzenej zemepisnej oblasti, pričom v takom prípade žiadateľ poskytne dostatočné dôvody špecifické pre daný výrobok, na základe ktorých sa musí balenie uskutočniť v danej oblasti**

Balenie sa musí vykonávať vo vymedzenej zemepisnej oblasti. Pri nevhodnej manipulácii a balení by mohlo dôjsť k znehodnoteniu alebo rozbitiu výrobkov, a preto by každý kus mal byť zabalený samostatne. Balenie vo vymedzenej zemepisnej oblasti zabráni poškodeniu výrobku počas prepravy. To zaručí, že každý výrobok je dodaný predajcovi alebo konečnému spotrebiteľovi v pôvodnom stave, čo nie je možné zaručiť, ak sú výrobky balené vo veľkom množstve v iných priestoroch.

**8. Akékoľvek osobitné pravidlo týkajúce sa označovania výrobku**

---

**9. Označenie ktorejkoľvek etapy výroby, ktorú vykonáva jeden alebo viacerí výrobcovia v inom členskom štáte alebo tretej krajine, ako je členský štát alebo tretia krajina, z ktorých názov výrobku pochádza, a všetky osobitné ustanovenia zamerané na overenie súladu v tejto súvislosti**

---

**10. Ďalšie požiadavky, ktoré stanovili členské štáty alebo prípadne skupina výrobcov, pod podmienkou, že takéto požiadavky sú objektívne, nediskriminačné a zlučiteľné s právom Únie a vnútroštátnym právom**

---