

Soubor nápojového skla

Markéta Plšková

Bakalářská práce
2010



Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně
Fakulta multimediálních komunikací

Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně
Fakulta multimediálních komunikací
Ústav prostorového a produktového designu
akademický rok: 2009/2010

ZADÁNÍ BAKALÁŘSKÉ PRÁCE

(PROJEKTU, UMĚLECKÉHO DÍLA, UMĚLECKÉHO VÝKONU)

Jméno a příjmení: **Markéta PLŠKOVÁ**
Studijní program: **B 8206 Výtvarná umění**
Studijní obor: **Multimedia a design – Průmyslový design**

Téma práce: **Soubor nápojového skla**

Zásady pro vypracování:

1. Analýza výrobků podobného zaměření.
2. Kresebné koncepční návrhy.
3. Propracování vybraných návrhů ve vhodném měřítku.
4. Modelové řešení konečného návrhu.
5. Vypracování písemné doprovodné zprávy zahrnující všechny etapy návrhu a odůvodňující navržené řešení.

Rozsah práce:

Rozsah příloh:

Forma zpracování bakalářské práce: **tištěná/umělecké dílo**

Seznam odborné literatury:

KOLESÁR, Z. Kapitoly z dějin designu. Praha: Vysoká škola umělecko-průmyslová v Praze, 2004. ISBN 80-86863-03-4

KŘEŠŤAN, V. autorský kolektiv. Analýza skelných materiálů a surovin pro jejich výrobu. Praha: Práh, 2001. ISBN 80-7252-057-1

FANDERLIK, I. Barvení skla. Praha: Práh, 2009. ISBN 978-80-7252-258-3

PRYL, K. Ruční výroba dutého skla. Praha: SNTL, n.p. 1955

DRAHOTOVÁ, O. Evropské sklo. Praha: Artia, 1985

Vedoucí bakalářské práce:

prof. ak. soch. Pavel Škarka

Ústav prostorového a produktového designu

Datum zadání bakalářské práce:

11. ledna 2010

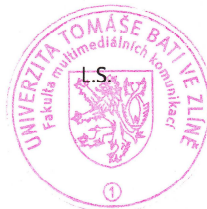
Termín odevzdání bakalářské práce:

17. května 2010

Ve Zlíně dne 11. ledna 2010

doc. MgA. Jana Janíková, ArtD.

Janíková
děkanka



MgA. Petr Stanický, MFA

Stanický
ředitel ústavu

PROHLÁŠENÍ AUTORA BAKALÁŘSKÉ/DIPLOMOVÉ PRÁCE

Beru na vědomí, že

- odevzdáním bakalářské/diplomové práce souhlasím se zveřejněním své práce podle zákona č. 111/1998 Sb. o vysokých školách a o změně a doplnění dalších zákonů (zákon o vysokých školách), ve znění pozdějších právních předpisů, bez ohledu na výsledek obhajoby ¹⁾;
- beru na vědomí, že bakalářská/diplomová práce bude uložena v elektronické podobě v univerzitním informačním systému a bude dostupná k nahlédnutí;
- na moji bakalářskou/diplomovou práci se plně vztahuje zákon č. 121/2000 Sb. o právu autorském, o právech souvisejících s právem autorským a o změně některých zákonů (autorský zákon) ve znění pozdějších právních předpisů, zejm. § 35 odst. 3 ²⁾;
- podle § 60 ³⁾ odst. 1 autorského zákona má UTB ve Zlíně právo na uzavření licenční smlouvy o užití školního díla v rozsahu § 12 odst. 4 autorského zákona;
- podle § 60 ³⁾ odst. 2 a 3 mohu užít své dílo – bakalářskou/diplomovou práci - nebo poskytnout licenci k jejímu využití jen s předchozím písemným souhlasem Univerzity Tomáše Bati ve Zlíně, která je oprávněna v takovém případě ode mne požadovat přiměřený příspěvek na úhradu nákladů, které byly Univerzitou Tomáše Bati ve Zlíně na vytvoření díla vynaloženy (až do jejich skutečné výše);
- pokud bylo k vypracování bakalářské/diplomové práce využito softwaru poskytnutého Univerzitou Tomáše Bati ve Zlíně nebo jinými subjekty pouze ke studijním a výzkumným účelům (tj. k nekomerčnímu využití), nelze výsledky bakalářské/diplomové práce využít ke komerčním účelům.

Ve Zlíně 29.9.2010

MARKÉTA PŠÍKOVÁ *Markéta Pš. /*
Jméno, příjmení, podpis

¹⁾ zákon č. 111/1998 Sb. o vysokých školách a o změně a doplnění dalších zákonů (zákon o vysokých školách), ve znění pozdějších právních předpisů, § 47b Zveřejňování závěrečných prací:

(1) Vysoká škola nevydělčně zveřejňuje disertační, diplomové, bakalářské a rigorózní práce, u kterých proběhla obhajoba, včetně posudků oponentů a výsledku obhajoby prostřednictvím databáze kvalifikačních prací, kterou spravuje. Způsob zveřejnění stanoví vnitřní předpis vysoké školy.

(2) Disertační, diplomové, bakalářské a rigorózní práce odevzdané uchazečem k obhajobě musí být též nejméně pět pracovních dnů před konáním obhajoby zveřejněny k nahlázení veřejnosti v místě určeném vnitřním předpisem vysoké školy nebo není-li tak určeno, v místě pracoviště vysoké školy, kde se má konat obhajoba práce. Každý si může ze zveřejněné práce pořizovat na své náklady výtisky, opisy nebo rozmnoženiny.

(3) Platí, že odevzdáním práce autor souhlasí se zveřejněním své práce podle tohoto zákona, bez ohledu na výsledek obhajoby.

²⁾ zákon č. 121/2000 Sb. o právu autorském, o právech souvisejících s právem autorským a o změně některých zákonů (autorský zákon) ve znění pozdějších právních předpisů, § 35 odst. 3:

(3) Do práva autorského také nezasahuje škola nebo školské či vzdělávací zařízení, užíje-li nikoli za účelem přímého nebo nepřímého hospodářského nebo obchodního prospěchu k výuce nebo k vlastní potřebě dílo vytvořené žákem nebo studentem ke splnění školních nebo studijních povinností vyplývajících z jeho právního vztahu ke škole nebo školskému či vzdělávacího zařízení (školní dílo).

³⁾ zákon č. 121/2000 Sb. o právu autorském, o právech souvisejících s právem autorským a o změně některých zákonů (autorský zákon) ve znění pozdějších právních předpisů, § 60 Školní dílo:

(1) Škola nebo školské či vzdělávací zařízení mají za obvyklých podmínek právo na uzavření licenční smlouvy o užití školního díla (§ 35 odst. 3). Odpirá-li autor takového díla udělit svolení bez vážného důvodu, mohou se tyto osoby domáhat nahrazení chybějícího projevu jeho vůle u soudu. Ustanovení § 35 odst. 3 zůstává nedotčeno.

(2) Není-li sjednáno jinak, může autor školního díla své dílo užít či poskytnout jinému licenci, není-li to v rozporu s oprávněnými zájmy školy nebo školského či vzdělávacího zařízení.

(3) Škola nebo školské či vzdělávací zařízení jsou oprávněny požadovat, aby jim autor školního díla z výdělku jim dosaženého v souvislosti s užitím díla či poskytnutím licence podle odstavce 2 přiměřeně přispěl na úhradu nákladů, které na vytvoření díla vynaložily, a to podle okolností až do jejich skutečné výše: přitom se přihlédne k výši výdělku dosaženého školou nebo školským či vzdělávacím zařízením z užití školního díla podle odstavce 1.

ABSTRAKT

Ve své bakalářské práci se zabývám návrhem a následnou realizací nápojového souboru ze skla. Teoretická část práce se okrajově zaměřuje na ruční výrobou skla a hlouběji na historii českého skla.

Druhá, praktická část, se zabývá sklárnami Glass Atelier Morava a tvorbou jejich designéra Jiřího Vosmíka, se kterými jsem spolupracovala na realizaci.

Poznatky z teoretické a praktické části jsou uplatněny ve třetí projektové části bakalářské práce. Práce popisuje postup od návrhu až po finální realizaci nápojového setu.

Klíčová slova: design, sklo, nápojový set, historie českého skla

ABSTRACT

In my bachelor thesis I deal with design and realization of glass drinking set. In the second part, theoretical are briefly addressed handmade glass and deeper history of Czech glass.

The second, practical part, deals with the glassworks of Glass Atelier Morava and the creation of designer Mr. Jiří Vosmík, who were co-working on the final realization.

Knowledge of theoretical and practical parts are implemented in the third part of the thesis.

Thesis describes the process from design to final implementation of the drinking set.

Keywords: design, glass, drinking set, history of czech glass

V první řadě bych chtěla poděkovat panu Jiřímu Vosmíkovi, za jeho konzultace během navrhování a realizace mé projektové části bakalářské práce a za jeho cenné rady při objevování tajů sklářského řemesla.

Nemalou zásluhu na celém mém studiu měli především všichni pedagogové, za jejich trpělivý a inspirativní přístup jím tímto také děkuji, zejména vedoucímu mé bakalářské práce Prof. akad. sochaři Pavlu Škardovi.

Na závěr chci poděkovat mým rodičům, za jejich podporu, pochopení a lásku, tím vším mi byli tou největší oporou po celý čas mého studia.

Motto:

„Pokud máš velký cíl, udělej co největší krok směrem, jenž k němu vede. Ten krok může být třebaš kratičký, ale věř, že pro tuto chvíli to byl ten nejdelší možný krok.“

Mildred McFeeová.

Prohlašuji, že odevzdaná verze bakalářské práce a verze elektronická nahraná do IS/STAG jsou totožné.

OBSAH

OBSAH	7
Úvod.....	8
I TEORETICKÁ ČÁST	9
1 RUCNÍ VÝROBA SKLA	10
1.1 ZÁKLADNÍ SKLÁŘSKÉ NÁŘADÍ POUŽÍVANÉ PŘI RUCNÍ VÝROBĚ.....	11
1.1.1 Sklářská píšťala.....	11
1.1.2 Svalák (burgulec).....	11
1.1.3 Sklářské nůžky.....	12
1.1.4 Další pomůcky využívané při ručním zpracování skla.....	14
1.1.5 Formy určené pro ruční výrobu skla.....	15
1.2 FOUKANÉ SKLO.....	17
1.3 HUTNÍ SKLO.....	17
1.4 RAFINACE SKLA.....	18
2 HISTORIE ČESKÉHO SKLA.....	19
2.1 ČESKÉ SKLO V BAROKU.....	20
2.1.1 České ryté sklo v Baroku.....	21
2.2 ČESKÉ SKLO NA KONCI 18. A V 19. STOLETÍ.....	22
2.3 ČESKÉ SECESNÍ SKLO.....	24
2.4 ČESKOSLOVENSKÉ SKLO.....	26
2.4.1 Art Deco.....	26
2.4.2 Funkcionalismus.....	28
2.4.3 Období 1945-1970.....	29
II PRAKTICKÁ ČÁST	32
3 GLASS ATELIER MORAVA	33
3.1 VYRÁBĚNÉ PRODUKTY.....	33
3.2 JIŘÍ VOSMÍK A JEHO TVORBA	34
III PROJEKTOVÁ ČÁST.....	36
4 DESIGN NÁPOJOVÉHO SOUBORU	37
4.1 POSTUP PŘI NAVRHOVÁNÍ A ODŮVODNĚNÍ KONEČNÉHO ŘEŠENÍ.....	38
4.2 TECHNOLOGIE VÝROBY	41
ZÁVĚR	45
SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY.....	46
SEZNAM POUŽITÝCH SYMBOLŮ A ZKRATEK.....	47
SEZNAM OBRÁZKŮ	48
SEZNAM PŘÍLOH	49

Úvod

Design nápojového souboru je téma již mnohokrát probrané a opírá se také o dlouhou a rozmanitou tradici technologických postupů a výtvarného vyjádření. Vzhledem k tomu, že sklo je „živý“ materiál, dá se říct, že s určitostí nemůžeme nikdy přesně předpokládat zamýšlený úmysl v návrhu. Je pro mě lákadlem s příslibem experimentování a nových zkušeností, to byl také důvod proč jsem si toto téma vybrala. Poznatky získané při mé bakalářské práci bych chtěla i nadále v budoucnu využít a sklářské výtvarné tvorbě se věnovat.

V teoretické části mé bakalářské práce stručně rozebírám ruční výrobu skla a nástroje používané při jeho výrobě. Podrobně se zabývám historií českého sklářství od období baroka až po konec sedmdesátých let 20. století.

Praktická část se zabývá sklárnami Glass Atelier Morava, se kterými jsem spolupracovala při navrhování a následně při realizaci nápojového setu. Popisuji zde také tvorbu designéra pana Jiřího Vosmíka

V projektové části popisuji jak jsem postupovala, důvody které mě k tomuto tématu vedly a také se do detailu zabývám technologií výroby. Předkládám skicy, technologické výkresy a finální vizualizace modelu. Vysvětluji co mě vedlo ke konečné podobě designu mého nápojového setu.

V současnosti probíhá ve sklárnách G.A.M. realizace, která má bohužel díky technické závadě na výrobním zařízení určité zpoždění a bude dodána až k obhajobě bakalářské práce.

I. TEORETICKÁ ČÁST

1 RUČNÍ VÝROBA SKLA

Manuální výroba skla je nejstarší způsob zpracování skloviny. Kvůli své nákladnosti byla postupem času ve většině případů nahrazena strojovou výrobou. V dnešní době je ruční zpracování skloviny zaměřené téměř výhradně na tvorbu uměleckého skla, náročného na výrobu a skla u kterého je nejvíce kladen důraz na kvalitu zpracování. Jsou hlídány vlastnosti jako vysoký lesk, jakost barvy nebo čistota skloviny. Nejčastějšími vadami skla bývají šmouhy, bubliny nebo kousky kaménků ve skle. Jsem přesvědčena, že u manuální výroby uměleckého skla záleží v první řadě na lidské zručnosti a tvořivosti, která se v konečné podobě odrazí v tvarové zajímavosti, barevném provedení a zejména v prvotřídní kvalitě výrobku.



Obrázek 1: Pohled do hutě Hantich-Flóra, 30.léta (Obraz R. Görtlera)

Důležitou součástí při výrobě skla je správná organizace práce, vždy se pracovalo v kolektivech dvou až pěti sklářů.

1.1 Základní sklářské nářadí používané při ruční výrobě

Vedle sklářského umu, u kterého záleží především na lidské šikovnosti, závisí jakost produktů také na používaném sklářském nářadí.

Vzhledem k tomu, že se během dlouhé historie ruční výroby skla z hlediska práce mnoho nezměnilo, neprošly sklářské pomůcky téměř žádným vývojem. Dnes už toto tvrzení máme podložené archeologickými nálezy z doby římské říše, které se svým tvaroslovím téměř neliší od současných nástrojů. [1]

1.1.1 Sklářská píšťala

Je základním nástrojem skláře a používá se k foukání skla. Jedna strana je určená k náběru skloviny a druhá k vyfukování skla do tzv. baněk. První zmínky o jejím využití můžeme najít už v době před naším letopočtem, a to u starých Fénicičanů.

Sklářská píšťala má zpravidla čtyři části, návarek, na který se nabírá sklovina a je vyroben z AKC oceli nebo ze slitin niklu a chromu, aby nezabarvoval sklo. Další součástí je kovové tělo a na konci píšťaly držadlo z izolujícího materiálu zakončené náustkem, ten je nejčastěji mosazný. Existují píšťaly různých délek a průměrů, který se volí podle velikosti výrobku.

1.1.2 Svalák (burgulec)

Nástroj používaný k tvarování skloviny, tzv. sválení. Sklo se nabere na píšťalu, částečně se ochladí a vytvaruje v burgulci, pak se takto připravené sklo vkládá do předem namočené formy. Dřevěné pomůcky používané během ruční výroby se v mezičase odkládají do vody. Svalák je dřevěný špalík, válcovitého tvaru, na koncích je miskovitě nebo válcovitě vydlabaný a z boku na něj nasedá dřevěné držadlo. [1]



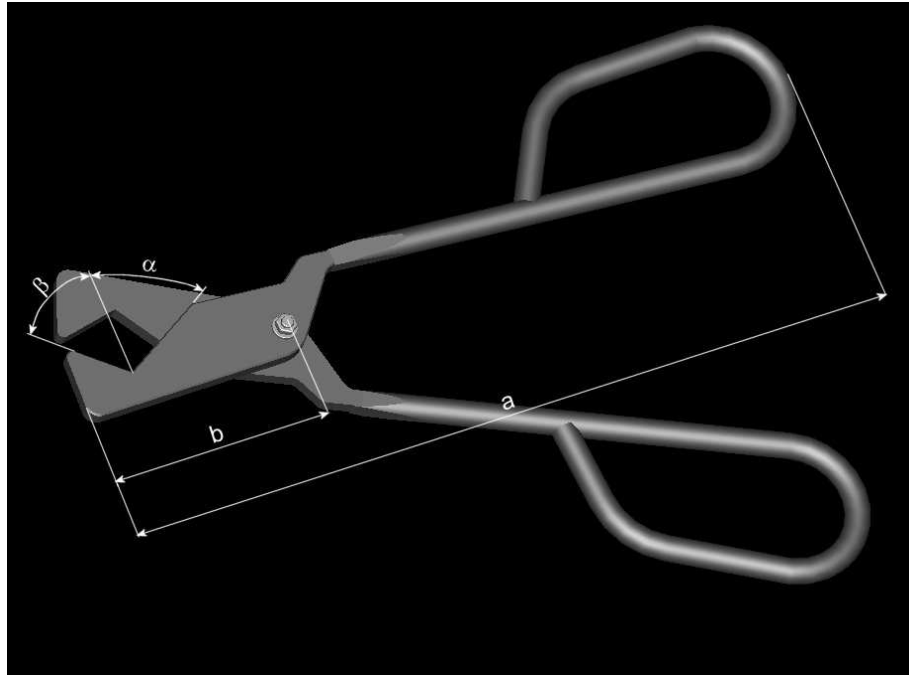
Obrázek 2: Práce s kulatými nůžkami.



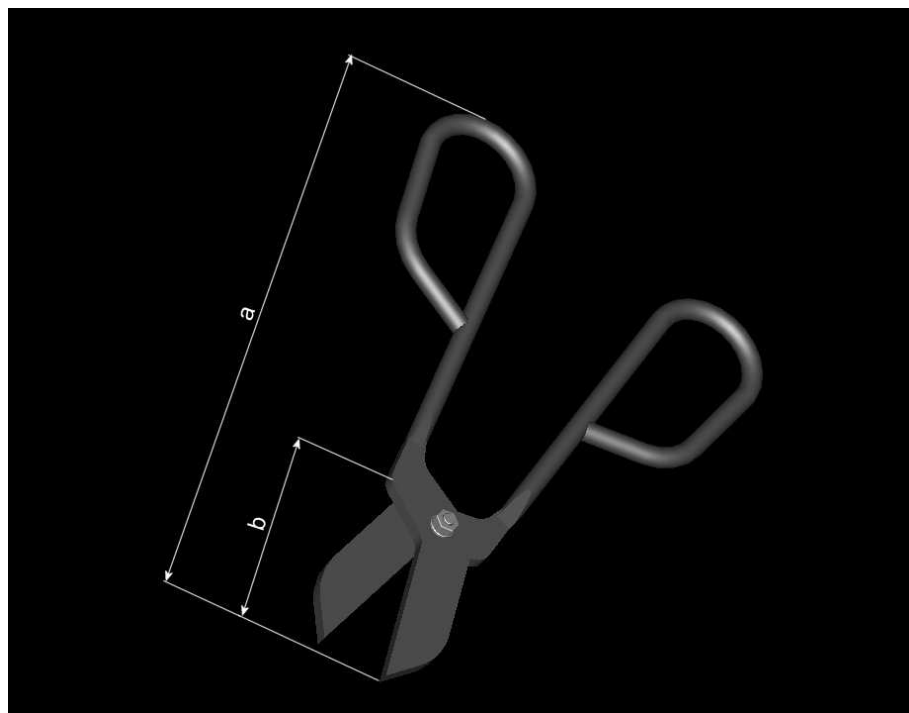
Obrázek 3: Vytvarování baňky ve svaláku.

1.1.3 Sklářské nůžky

Na stříhání skloviny se používají kovové nůžky zhotovené ze speciálních slitin kovů.



Obrázek 4: Rovné nůžky



Obrázek 5: Kulaté nůžky

Vzhledem k tomu, že sklo je velice tvrdý materiál je důležité pravidelné přebroušování nůžek. Uplatnění našly dva základní typy. Nůžky kulaté, používané zejména k odstříhávání nabrané skloviny a k zařezávání baňky. Jejich plochu určenou ke stříhání tvoří dva proti

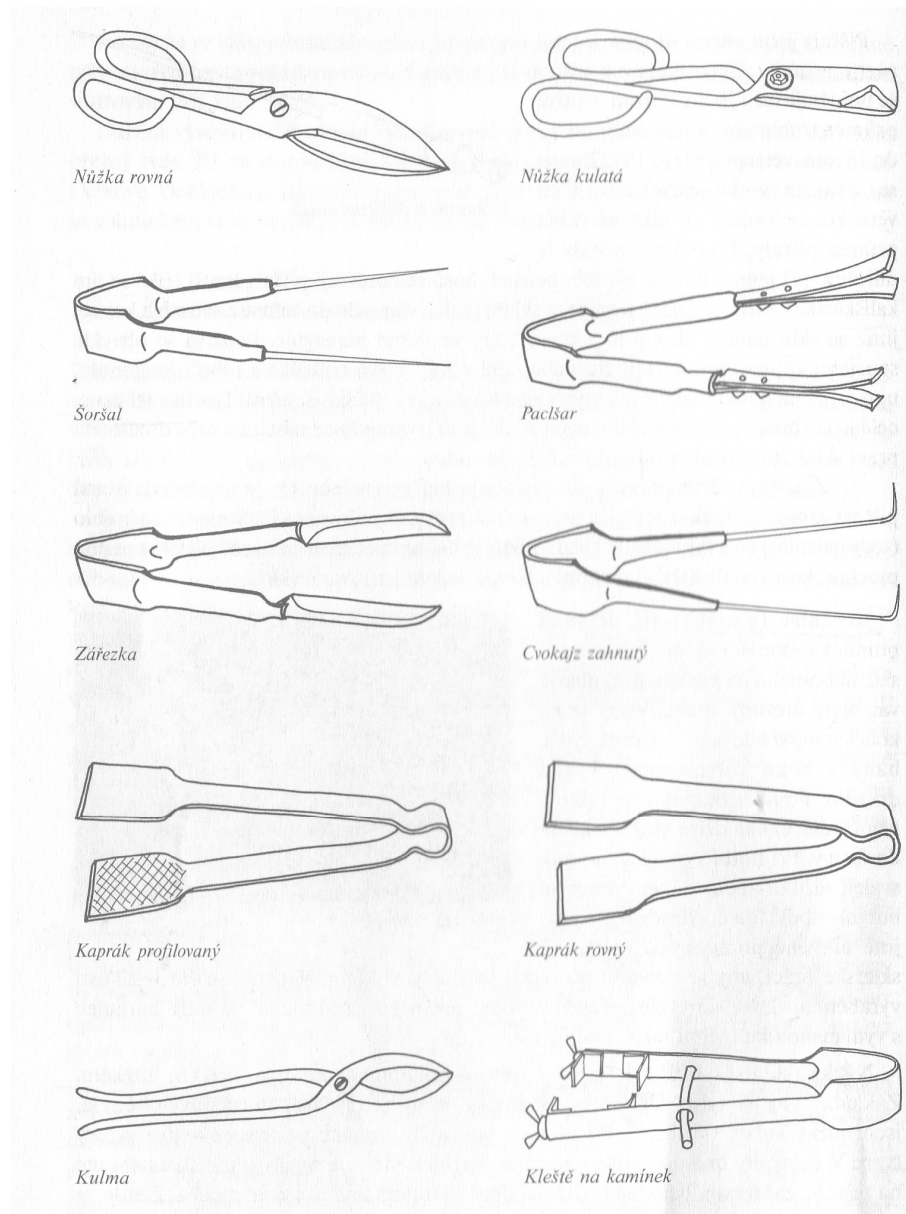
sobě se zavírající výřezy tvaru V s ostrými hranami, díky tomu jsou ideálním nástrojem pro stříhání všech kruhových tvarů. Druhým typem jsou rovné nůžky, tzv. nastřihávací, velice podobné nůžkám klasickým. Použijeme je k nástřihu požadujeme-li rovný a delší stříh. [1]

1.1.4 Další pomůcky využívané při ručním zpracování skla

Sklářská huť by se neobešla ani bez ostatních nástrojů potřebných pro výrobu kvalitního skla. Náradí se zhotovuje buďto ze dřeva, nejčastěji z hruškového a nebo z kovu.

Patří sem klapačka, kterou se tvarují dýnka číší a také rozmanité čočkovité útvary na píšťale. V hraně klapačky se nachází výřezy pro lepší točení dýnka a aby do nich zapadl štýlek. K vytáhnutí tahaných štýlků nebo třeba vytahovaných váz slouží šoršal, tzv. roztočka. Jak můžeme vidět na obrázku vzhledově připomíná velkou kovovou pinzetu. Jemu tvarem podobný paclšar, tzv. vrubovník, upotřebíme při spojování vršku číše se štýlkem a vytváříme jím malý nálep nejčastěji ve tvaru čočky. Z paclšaru vychází tzv. zářezka, ramena má však tvořena jen jednou lištou, zařezáváme jí obvod rozměrnějších kusů na píšťale v místě, kde se má kus odklepnout. [1]

Níže na obrázku můžeme vidět také dva typy dalšího z nástrojů, kaprák profilovaný a kaprák rovný. Užívá se pro hutní techniky tvarování skla, plochým (rovným) kaprákem se sklo jen tvaruje, síť zahlobených žlábků na vnitřních stranách profilovaného kapráku se obtiskuje na sklo a kromě dekorativního účelu zároveň zabraňuje klouzání kapráku po skle. Dále si popíšeme funkci cvokajzu, toto náradí vypadá jako malá pinzeta se zahnutými nebo rovnými špičkami. Využijeme jej třeba při tvarování hubičky džbánu nebo při aplikaci hutních dekorů. Kulma je náradí připomínající jednoduché kleštičky s dlouhými čelistmi, její pomocí vytažený kus zakrucujeme, většinou při lepení ucha ke džbánu. Posledním nástrojem o kterém se zmíním jsou kleště na kamínek, pro představu je vidíme opět na obrázku. Tvarují se jimi štýlek, na úchyty na konci ramen kleští se upevňují malé formičky z různých materiálů, v nichž je vydlabán tvar požadovaného štýlku. [1]



Obrázek 6: sklářské nářadí

1.1.5 Formy určené pro ruční výrobu skla

Předtím, než se začne pracovat na formě, je nutné vyrobít stříhy z tvrdého papíru. Ty jsou určeny k samotné výrobě formy, a to buď soustruhováním, či dlabáním. Je třeba zvážit způsob výroby, protože tvar formy nemusí být identický s výsledným tvarem výrobku.

Materiálem využívaným při zhotovení forem pro manuální výrobu skla je nejčastěji dřevo, nejvhodnější jsou tvrdá dřeva jako švestka, hruška nebo dřevo bukové. V dřevěných formách se vyvrtají otvory, aby mohl unikat vzduch, respektive pára vznikající při kontaktu

mokrého dřeva se žhavou sklovinou. Obvykle lze vyrobit asi 150 kvalitních kusů, než je třeba dřevěnou formu z produkce vyřadit.

Tzv. pomocnými formami lze docílit dekorů na povrchu sklenice. Baňka se nejdřív vloží do pomocné formy, kde je vytvořen dekor a až poté do dřevěné formy kde vzniká finální požadovaný tvar.

Používají se také formy kovové nebo formy ze speciálních materiálů, například z pecolu, což je směs uhelného prachu, smůly, grafitu, portlandského cementu a vody, tyto druhy forem jsou však mnohem nákladnější. Kovové formy se nejčastěji uplatňují při foukání na pevně, kdy jde o dosažení nepravidelných, hranatých nebo nerotačních tvarů.

Dále existují formy zhotovené z mastku, tzv. kamínky, do mastku se ručně vydlabe požadovaný tvar, uplatnění najdou například při výrobě štýlku u kalíšku. V případě realizace mého návrhu byly formy na stonky u kalíšků vyrobeny ze dřeva, vzhledem k tomu že nejde o velký počet kusů, je tato varianta cenově přijatelnější a je možná i z technologického hlediska výroby. Setkáme se i se sádrovými formami, odlévají se z hliněných vymodelovaných forem, sádrová forma se dá použít pouze jednou.



Obrázek 7: sklářské nářadí – ukázky z práce

1.2 Foukané sklo

„ Výroba skla foukáním je známá z Fénicie, odkud se tato technika rozšířila do starověkého Řecka a dále do Říma. V antickém světě, zvláště v helénistickém období a později po ovládnutí Středozevního moře starověkým Římem v době císařství, bylo foukání skla běžnou sklářskou technikou.“ (citace –str. 45, odst.2) [1]

Sklář pracuje podle po tisíc let ověřeného postupu, na píšťalu nabere sklovinu, kterou sválí na plíšku a upraví si ji do potřebného tvaru. Následuje vyfouknutí baňky, na niž se postupně nanese jedna nebo více vrstev skla, pokaždé je třeba baňku zchladit, aby při nabírání nedošlo k prasknutí výrobku. Po nabrání dostatečného množství skloviny, ji sklář sválí v burgulci, vytvaruje a poté za asistence pomocníka vkládá připravenou baňku do mokré formy. Plynule otáčí píšťalou jedním nebo oběma směry a vyfukuje tvar do formy. Nezáleží ani tak na síle dechu jako na plynulosti a přesném směřování síly dechu.

Foukání skla můžeme rozdělit podle tvaru formy a podle způsobu foukání. Rozlišujeme foukání do rotačních forem, nejčastěji používané a dále tzv. foukání na pevno, které se používá u nerotačních a hranatých tvarů. V historii se foukalo sklo pouze z ruky, dnes se takto foukané sklo označuje jako hutní sklo, jeho výroba není založena na použití forem.

1.3 Hutní sklo

Hutně tvarované výrobky nevznikají ve formě, ale přímo v rukou skláře, ten může použít formy k tzv. předfouknutí tvaru, ale hlavní je samotná práce skláře. Hutní sklo tvarované z volné ruky působí oproti foukanému sklu více masivněji, je těžší a jeho stěny a dno jsou



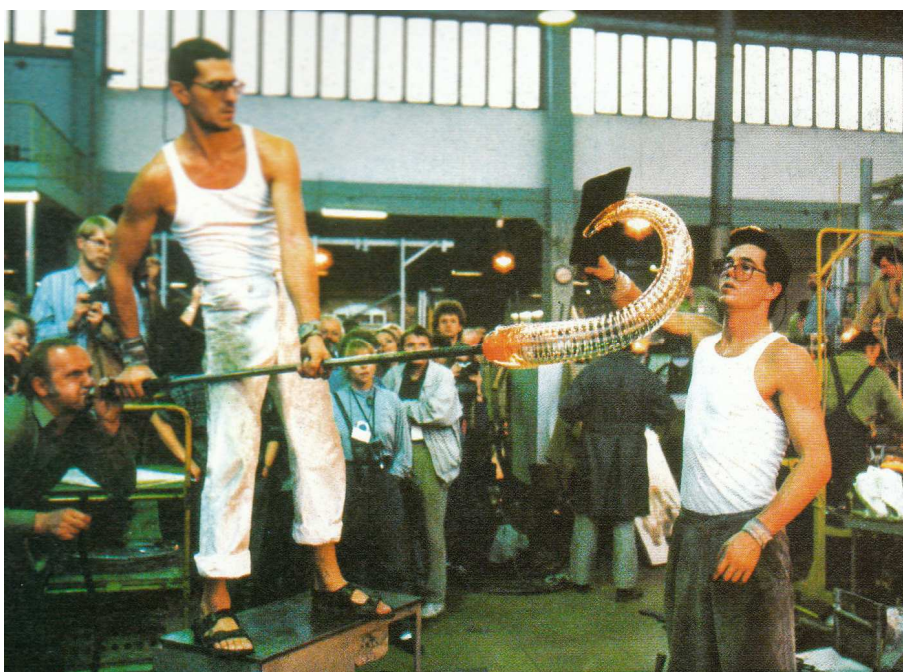
Obrázek 8: Hutní sklo z produkce Glass Atelier Morava

výrazně tlustší. Zhotovují se rozmanité druhy váz a dekorativních předmětů, jako například misky, dózy, nebo těžítka.

1.4 Rafinace skla

Zušlechtování, tzv. rafinace, neboli dekorování skla probíhá po vychlazení výrobku, poté co se vyjme z chladicí pece. Zušlechtování skla rozdělujeme do pěti základních skupin, podle technologického postupu zpracování na mechanické, chemické, tepelné, sklo lazurované a zdobení skla nanášením barev.

Mechanickým zušlechtováním mám na mysli dekorativní broušení a rytí skla, dále písčování, řezání, ledování a ostatní mechanické techniky. Leštění, leptání a matování se řadí do chemického opracování. Sklo se barvilo nanášením barev technikou malby, irizováním a stříbřením. Tepelné zpracování zahrnuje jednak povrchové úpravy, jako vypalování, leštění nebo tvrzení, a jednak úpravu horního okraje, zapalováním, odtavováním a opukáváním, které se provádí na opukovacím stroji.



Obrázek 9: Hutní zpracování skla na sklářském sympoziu

2 HISTORIE ČESKÉHO SKLA

České sklo se proslavilo téměř na celém světě, díky kvalitě které čeští skláři dosahovali svou zručností a díky vytříbenému designu se stalo žádaným zbožím u nás i v Evropě. Pozornost přitahovalo svou technickou i uměleckou dokonalostí. Typické bylo citlivé použití barev a esteticky přitažlivých tvarů. Čeští skláři ovládli jak výrobu kvalitního křišťálového skla, tak techniku malování, broušení a leptání skla.

Výroba skla má v Českých zemích dlouholetou a po staletí nepřerušovanou tradici, která se předávala z generace na generaci. České sklo často udávalo směr ve sklářské tvorbě v Evropě a později i ve světě. Rozsáhlé oblasti kde se sklářské řemeslo proslavilo již ve středověku, zůstaly centrem sklářství dodnes. Tradice výroby je znát na kvalitě výrobků, které zaujmou především svou proporční vyvážeností, dokonalým tvarem a dekorem. Sklářské umění je založené na lidské šikovnosti a vyžaduje estetické cítění, stejně jako zručnost, trpělivost a sílu. Spolupráce umělců a sklářů byla běžná již v 18. století, společné hledání ideálního tvaru, experimentování u pece, ale zejména fantazie a cit nejvíce přispěli k proslulé pověsti českého skla, známého pro svou krásu a dokonalost. [2]



Obrázek 10: Stará sklářská pec

2.1 České sklo v Baroku

Oblibu si v tomhle období získalo také malované sklo, dekorovalo se jak emailovými barvami, tak černou malbou, tzv. „švarclotem“. Tato technika je u nás spojena se jménem rodiny Preisslerů z východočeského Kunštátu, kteří doplňovali malbu ještě zlacením a rytím ocelovým hrotem.

V Českých zemích se v této době vyskytuje také dvoustěnné sklo. Mezi dvě stěny vybroušeného skla byla vložena fólie, zlaté nebo stříbrné barvy, která se při horním okraji spojila švem. Ukázka na obrázku č. 11.

V Baroku se objevují nové typy číší a pohárů různých tvarů a funkcí. Byly na nich zobrazovány například erby nebo monogramy majitelů. Umění dekoratérů činilo z nápojového skla funkční sklenice i umělecké předměty. Vznikaly také první křišťálové lustry ze skleněných ověšků, určené do vznešených paláců a zámků šlechty.

Na přelomu 17. a 18. století se podařilo českým sklářům po zdlouhavých pokusech dopracovat k tzv. „českému křišťálu“, který svým čirým vzhledem a vlastnostmi připomínal pravé benátské sklo. Český rytý a broušený křišťál se postupně proslavil po celém světě, a dokázal zastínit i benátské výrobky. Za tímto úspěchem stojí zručnost sklářů, rozvoj sklářských hutí, ale nesmíme opomenout ani promyšlenou strategii a organizaci českých obchodníků, kteří nejprve s trakaři, později s povozy s koňmi obcházeli domy a nabízeli zboží přímo zákazníkovi. Zakládali obchodní společnosti, které měly sídla a sklady po celé Evropě a později i v zámoří, tak se dostal „český křišťál“ do všech koutů světa.



Obrázek 11: Ukázky zušlechťování skla

2.1.1 České ryté sklo v Baroku

Po krveprolití, jakým byla třicetiletá válka, prošla Evropa zásadní proměnou myšlení a uznávaných hodnot. Před nejistotou a utrpením, které tahle doba přinášela hledali lidé útěchu v mystice a víře. Po skončení války se Evropa pomalu vzpamatovávala a docházelo k obnově hospodářského života. [1]

V Čechách vznikaly nové sklárny a také první cechy dekoratérů skla. Zpracovával se nový druh křišťálového skla, používalo se na něj domácích sodných, draselných a vápenatých surovin. Za jeho objevem stál Michael Müller, jeden z nejznámějších hut'mistrů této doby. Křišťál byl čirý, čistý, měl vysoký lesk a dostatečnou tvrdost pro rytí dekoru a brus. Nejstarší zmínka o rytí skla v Českých zemích pochází z 60. let 17. století, zasloužili se o ni severočestí řezači drahokamů, kteří se přeúčili na řezače skla, stejně tak jako malíři skla využívající emailovou techniku. Původně se tvůrci rytého skla nazývali řezači, podle techniky řezání kamene. Byla to hlavně změna dekorů, která přinesla označení rytí skla. Upustilo se od plastického dekoru, který vystupoval z hmoty a dekor se začal rýt negativně. [1]

Sklo se rylo ve třech oblastech, ve východních Čechách v podhůří Jizerských hor, v okolí Nového Boru a Kamenického Šenova a v menší míře na jihočesku kolem Vimperska, Volar a Nových Hradů. Většina dílen na začátku 18.století zanikla, až na rodinu Lechnerů, kteří si udrželi tradici do 19.století. Rytý dekor byl zpravidla plošný, mělký a matný, převládaly rostlinné motivy, erby a jednoduché alegorie. Kvalita rytiny a broušení rostla a známá je i technika rytí diamantem. V druhé polovině 18. století výroba českého rytého skla téměř vymizela z důvodu nízkého odbytu, příčinou byly politické a hospodářské problémy i proměna barokního vkusu. Zjednodušovaly se dekorované motivy i tvary skla. [1]

2.2 České sklo na konci 18. a v 19. století

Na rozmezí 18. a 19. století prožívalo české sklářství hlubokou odbytovou krizi. Příčinou byly jak Napoleonské války a kontinentální blokáda, tak velká konkurence anglického skla. Sklářny byly nuceny omezit výrobu, některé dokonce zanikly.

Další rozkvět českého sklářství proběhl na přelomu dvacátých a třicátých let 19. století, a to zejména díky novým objevům ve sklářské technologii, ty stály za úspěchem českého barevného skla, které se postupně stalo vzorem pro anglické, francouzské i německé skláře.

Ze začátku se čeští skláři snažili především o napodobení polodrahokamů, oblíbených v době Empíru. Hrabě Jiří Buquoy dostal patent na výrobu červeného a černého hyalitu, zdobil jej zlatou malbou s antickými i čínskými motivy. Další novou technologii vynalezl Friedrich Egermann, začal vyrábět několik druhů lithyalinů. Na upravený povrch vyfouklého skla nanášel lazurovací směsi ze stříbrné lazury a okru, stál za objevem žluté a červené lazury. Huťmistr Paul Meyr se zasloužil o znovuobjevení zlatého rubínu, ten se později vyráběl v harrachovské sklárně v Novém světě.



Obrázek 12: Ukázka barevného a lithyalinového skla

Obr: České sklo napodobující drahokamy: Lithyalinem vrstvená číška, lithyalinový mramorový flakón se zátkou. Friedrich Egermann, Bor, kolem 1830. Hyalitový, zlatě malovaný knoflík s miskou. Váza orientalizujícího tvaru z červeného mramorového skla. Fialová aga-

tinová číška. Jižní Čechy, buquoyské sklárny, Jiříkovo Údolí a Stříbrná Hora kolem roku 1830-1840.



Obrázek 13: Barevné sklo

Nejvíce bylo české barevné sklo preferované ve třicátých letech 19. století, tehdy dosáhlo největšího úspěchu ve světě. V tomhle období se setkáváme ze zeleným a zelenožlutým sklem barveným uranem, se žlutým sklem barveným antimonem nebo chloridem stříbrným. V Čechách se vyskytovalo taky opálové sklo bílých, bledě modrých, růžových a světle zelených hráškových barev. Jeho produkce probíhala ve sklárnách v Novém světě i v jihočeských hutích, dekorovalo se zejména malbou emailem s květinovými vzory a jemným broušením. České broušené sklo, často vrstvené, napodobovali skláři ve Francii, Německu i Belgii.

K novému vzestupu tradiční techniky broušení a rytí skla v Čechách došlo ve 30. letech 19. století. Za zmínku stojí tvorba jednoho z nejlepších rytců skla poloviny 19. století Dominika Biemanna. V lázeňském prostředí vznikaly pod jeho rukama číše a kruhové destičky, na které svým osobitým, oduševněným stylem ryl portréty hostů v naprosto přesné kvalitě. Dalším uznávaným rytcem té doby byl severočeský mistr F. A. Pelikán z Mistrovi, z jeho portrétů vyzářovala především vnitřní dynamika. [2]

V tvorbě českých sklářů se objevuje několik vln historismu, prvky eklektismu můžeme pozorovat po celou druhou polovinu 19. století. České sklářství se znovu dostalo do popředí evropského zájmu, stalo se vyhledávaným zbožím na světových trzích a současně technicky i výtvarně inspirativním zdrojem. Kvalitu a vysoký odbyt si udrželo i v dalších desetiletích. [2]

Na konci 19. století se čeští skláři zaměřili kromě skla vyráběného na export, taky na produkci určenou pro český trh a české vlastenecké zákazníky. Sklo historizujícího stylu se stalo vyhledávaným zbožím zejména mezi měšťanskou společností, a to v 70. a 80. letech. Za poslední vlnu historismu v Čechách můžeme považovat 90. léta, kdy se v roce 1891 konala Jubilejní zemská výstava v Praze a v roce 1895 proběhla v Praze Národopisná výstava československá. Záměrem vystavovatelů bylo zdůraznit českou státní tradici a národní svébytnost, prodávali se upomínkové předměty, například malované číše s národními motivy a nápisy. Přestože šlo jen o malou část produkce, která byla vyrobena pro speciální účel, měla výrazný vliv na sklářské řemeslo, především na autorskou tvorbu. [1]

2.3 České secesní sklo

První polovina 20. st. byla pro českou tvorbu dekorativního a nápojového skla ve znamení mnoha změn, zejména co se týče jeho estetické podoby. Čeští skláři se dokázali pohotově přizpůsobit stylovým změnám a výtvarným proudům, které nastaly především díky rychlým uměleckým trendům a komerčním zájmům. Na začátku století můžeme ve vzhledu českého skla pozorovat vliv secese., její pozdní fáze tzv. geometrizující secese byla první známkou dekorativismu, který ovládl umělecké řemeslo během 20. let. [3]

Secese se inspirovala v přírodě a v samotné skutečnosti, ne v historických uměleckých směrech jak to bylo doposud. Mezi znaky secese patří zejména ornamentálnost, lineárnost, lomené barvy a plošnost, to bylo výhodou pro umělecké řemeslo, které mělo v této době hlavní slovo, tedy i sklářství. Častá je také stylizace rostlin a lidského a zvířecího těla.

Největší úspěch secesního skla můžeme pozorovat na světové výstavě v Paříži. Mezi nemnoha oceněnými byla i sklárna Johann Lötz Witwe z Klášterského Mlýna na Šumavě se svým irizovaným sklem, jeho příklad vidíme na obrázku dole. Technická a technologická úroveň některých českých sklářských hutí byla velmi dobrá, nároky nové módní vlny a přechod na nové postupy jim proto nečinil problémy, díky tomu se české secesní sklo dokázalo rychle prosadit. Spolu s francouzským a americkým sklem patří mezi nejuznávanější na světě. Za úspěchem českého secesního skla stojí také těsná spolupráce výtvarné tvorby umělců, jako třeba J. Jelínka nebo Jana Kotěry, se sklářskými mistry z hutí. Například s Harrachovskou sklárnou v Novém světě, ta začala secesní sklo vyrábět dokonce už v devadesátých letech 19. st.. Další je například sklárna Moser, která zažila v tomto období svůj rozmach. Nejúspěšnější sklárnou té doby byla již zmiňovaná sklárna Johann Lötz

Witwe z Klášterského Mlýna na Šumavě. Vliv secese v českém sklářství však záhy upadá, třebaže šlo české secesní sklo na odbyt až do první světové války. Secese na jedné straně ukončila éru historismu, zároveň ale tím že přinášela nové podněty podporovala vznik moderního sklářství 20.st. [2]



Obrázek 14: váza z irizovaného skla v secesním duchu

2.4 Československé sklo

Po vzniku ČSSR a vytvoření nových hranic se celých devadesát procent z rakousko-uherského sklářského průmyslu nacházelo na našem novém území, o to se nejvíce opírá česká tradiční sklářská výroba. Sklo vyrobené v Československu získalo v průběhu několika let světový věhlas a sklářský průmysl dosáhl první konjunktury. Ve dvacátých letech se ČSSR ocitlo na druhém místě světového žebříčku, hned za Německem. Česká produkce se od počátku soustředila na zahraniční trh, naše sklo se uplatnilo zejména v Německu, Francii, Velké Británii a ve Spojených státech. Československé sklo si našlo odbyt u náročných zahraničních zákazníků, přestože měly tyto země svou vlastní vyspělou výrobu skla a tradicí. [2]



Obrázek 15: Nápojová souprava Splendid

2.4.1 Art Deco

Přestože byla hospodářská situace v poválečném Československu nepříznivá a konkurence francouzského a švédského skla velká, chtěli si čeští skláři udržet své přední postavení v Evropě. Poprvé ve větší míře zaměřili svou pozornost na spolupráci s umělci, hlavně

proto aby docílili vysoké výtvarné úrovně svých výrobků. Umělci zásadním způsobem měnili a určovali tvář produkce. Užité umění naprosto ovládlo art deco, stylový proud dekorativismu, který se začal rozvíjet již před rokem 1914. Vytlačil ho až teprve funkcionalismus s jeho naprosto opačnými principy estetiky. Mezinárodní výstava dekorativních umění a moderního průmyslu v Paříži byla vrcholem art deca .[3]

Vliv art deca na sklářskou tvorbu byl zásadní v oblasti rafinačních technik. Šlo o nalezení co nejrůznějších a nejefektivnějších dekorativních prostředků a způsobů broušení, rytí, leptání a malování skla. Experimentovalo se i s tvarem ozdobného skla. Za zmínku stojí například návrhy malovaného, rytého a leptaného skla Adolfa Beckerta, či profesorů Alfreda Dorna, Paula Eiselta, nebo Hugo Maxe, učitelů ze sklářských škol v oblasti Boru a Kamenického Šenova. Ti svými návrhy příznivě obohacovali repertoár výrazových prostředků místních rafinérií a podněcovali jejich vlastní uměleckou tvorbu. V roce 1920 byla v Železném Brodě založena první česká odborná škola sklářská, měla nemalý vliv na sklářskou tvorbu té doby. Ředitelem byl Alois Metelák., jeho broušené vázy a nápojové sklo od počátku podněcovalo výrobu a rozvoj železnobrodských podniků. [3]

Novým střediskem sklářské návrhářské tvorby se stává Uměleckoprůmyslová škola v Praze, můžeme zde pozorovat především dekorativismus vycházející z prvků kubismu. Vratislav Brunner a Jaroslava Benda se zabývali tvorbou netradičně dekorovaného, malovaného a broušeného skla. Příkladem typického dekoru je série expresivně malovaných číšek od Brunnera a jeho studentů navržených pro družstvo Artěl. Nové způsoby využití broušení a rytí skla hledal Antonín Morávek z Bendova Ateliéru, nebo třeba Ludvika Smrčková při návrhu kolekce skla pro expozici školy na Pařížské výstavě. Oproti tomu stála tvorba Josefa Drahoňovského, který svou tvorbu rytého skla směřoval naprosto jiným směrem. Kromě dekorativních váz s jemnou rytinou rostlinných motivů, rozměrných pohárů a plaket s figurálními motivy se zaměřil i na rytinu v barevně vrstveném skle. [3]

Jaroslav Horejc, profesor na pražské Uměleckoprůmyslové škole, sochař a medailér v první polovině dvacátých let navrhl pro kamenickošenovský ateliér firmy J. a L. Lobmeyr čtyři poháry s figurálními motivy, Bacchuse; Kanaan, zemi blahobytu a plodů; Tři Bohyně a Tanec. Roku 1925 získaly tyto mistrovské kusy, které patří k nejlepším rytinám z první třetiny 20.st., na mezinárodní výstavě v Paříži velkou cenu. Kopie těchto pohárů se zhotovují dodnes. [2]

Sklárna Moser v Karlových Varech se zabývala produkcí nápojového skla v tradičním stylu, často podle návrhů z přelomu 19. a 20. století. Své luxusní sklo vyráběla výhradně pro zahraničního zákazníka, vyznačovalo se dokonale čistou sklovinou. [1]

Art deco ztrácí svůj hlavní vliv po roce 1930, přesto se můžeme s kvalitními uměleckými produkty v duchu art deco a jeho dekorativismem setkávat i ve třicátých letech.

2.4.2 Funkcionalismus

Jako protiklad dekorativního art deco se ve sklářství koncem dvacátých let objevují prvky funkcionalismu, propagované hlavně umělci zaměřenými na užité umění ze Svazu československého díla a Krásné Jizby. V souvislosti s průmyslem prosazovali funkčnost a technickou kvalitu, ale zároveň estetickou krásu výrobků. Vznikaly jednoduché funkční předměty ze skla, ve sklářském průmyslu to znamenalo používání čirého foukaného tenkého skla a na druhé straně našlo uplatnění i masivní broušené sklo, které splňovalo funkcionalistickou představu o tektonice tvaru. [3]

Broušený křišťál představoval symbol českého sklářství, na přelomu dvacátých a třicátých let procházel viditelným vývojem, do něž nejzřetelněji zasáhl brusič a sklářský podnikatel Ladislav Prostředník z Dobrušky. Jeho velmi bohatě dekorovaný broušený olovnatý křišťál je vyhledávaným zbožím dodnes. Ludvika Smrčková měla na vývoji českého broušeného olovnatého křišťálu také značný podíl, svým osobitým stylem navrhovala stolní a nápojové sklo pod vlivem kubismu a funkcionalismu. Růcklova sklárna v Nižboru ve třicátých letech realizovala její návrhy, ve kterých vytyčila přednosti materiálu, jež našli uplatnění ve výrobě až mnohem později. [2]



Obrázek 16: Čajový set, L. Sutnar

Hlavním představitelem funkcionalismu byl Ladislav Sutnar, od roku 1929 poradcem Krásné jizby a zásadním způsobem tak ovlivňoval české nápojové a užitkové sklo a porcelán. Nápojový soubor navržený v roce 1930 se vyznačoval jednoduchostí a tvarovou promyšleností, proslulá je též čajová souprava z roku 1931 již vidíme na obrázku číslo 16. Ladislav Sutnar je v dnešní době považována za ikonu českého funkcionalismu. V témže roce navrhl Adolf Loos nápojové sklo strohého tvaru, s mistrovsky vybroušeným kaménkovým vzorem na dně pro firmu J. a L. Lobmeyr v Kamenickém Šenově. Je třeba zmínit, že díky své nadčasovosti a puristicky pojatému tvaru patří i dnes mezi vyráběné produkty. Funkcionalismus zasáhl i do produkce běžného spotřebního skla, sériové lisované sklo nejvíce ovlivnil Rudol Schrötter, jeho dodnes prodávané tvary funkcionalistického lisovaného skla jsou důkazem o platnosti životaschopnosti a ideologií funkcionalismu.[3]

2.4.3 Období 1945-1970

Připojení Československa k Sovětskému svazu způsobilo zestátnění všech sklářských hutí a větších rafinačních provozoven, došlo k celkové centralizaci sklářských závodů, způsob organizace zůstal totožný téměř až do roku 1989. Vzniká sklářský komplex Crystalex v Novém Boru a sdružuje až na padesát podniků, jeho součástí se staly skoro všechny sklárny v Čechách a na Moravě. [3]

Zásadní potřebou poválečného československého sklářství byla obnova výroby v pohraničních oblastech s Německem. Tady v Severních Čechách se soustředil výtvarný vývoj tehdejšího československého skla, pobývalo zde a své díla tvořilo nejvíce výtvarníků. Důleži-

tým centrem poválečného sklářského výtvarného vývoje se stal i Železný brod.



Obrázek 17: Alois Metelák – nápojová soubor a váza s řezanými a leptanými motivy
„Alois Metelák pravděpodobně hovořil za všechny, kteří přemýšleli o budoucnosti českého skla, když napsal: Nové výrobě jde o to, aby nežila jen z tradice, ale aby si vytvořila vlastní cesty a pracemi nejvyšší úrovně ukazovala světu naši kulturu a tvůrčí schopnost lidu, vynalézavost, smysl pro barvu, hloubku citu, bohatost naší duše a země.“¹

Umělci se snažili upevnit postavení české sklářské výroby ve světě, to se nejdříve projevilo v designu broušeného olovnatého křišťálu, jak můžeme vidět v netradičních výtvarných zpracováních Josefa Švarce. Nejvíce zaujal design broušeného sodnodraselného skla Ludviky Smrčkové, Věry Liškové, nebo třeba Pavla Hlavy. Sklář Josef Rozinek stál společně se Stanislavem Honzíkem za vznikem první kolekce hutně předtvarovaných a později dobrušovaných ryb z barveného skla pro ateliér EXBOR, poptávka po nich neustala ani dodnes a jsou vyhledávaným zbožím doma i v zahraničí. Hutním sklem a jeho výtvarnou stránkou se zabýval od poloviny čtyřicátých let také třeba Emanuel Beránek ve sklárně v Škrdlovicích. [2]

¹ VONDRUŠKA, Vlastimil. LANGHAMER, Antonín. *České sklo–Tradice a současnost, Crystalex, Nový Bor, 200s., Výtvarný vývoj v letech 1945-1970, s. 124*

Harrachovské sklárny se zaměřili na ruční výrobu kalíškoviny, za designem většiny souborů stojí Milan Metelák, který zde působil od poloviny padesátých let. V roce 1970 navrhl klasický set hladkých vejčitých číší na subtilním štýlku vyrobený z kouřového skla, pozorujeme na něm vliv skandinávské tvorby. Za zmínku stojí též soubor s vysokými kónickými nohami na způsob trumpetového dýnka renesančních číší, materiálem je taky kouřové sklo. Největší odbyt na trhu našly soubory navrhované Milanem Metelákem v sedmdesátých a osmdesátých letech, ukázku máme na obrázku nad textem, poptávka vždy přesahovala možnosti produkce. Typická pro něj byla kombinace křišťálového skla s modrými dekačními prvky.[1]

Pomyslnou hranici mezi užitým a volným uměním překonali svými prostorovými kompozicemi na konci 50.let Stanislav Libenský, Jaroslava Brychtová, Jan Kotík a další čeští umělci kteří se tak stali iniciátory ateliérové tvorby uměleckého skla. Ve sklářském průmyslu došlo k postupnému rozčlenění výtvarných tvůrců na návrháře pro velkosériovou tovární nebo ruční výrobu, designéry malosériových produkcí a na návrháře zabývající se individuální ateliérovou tvorbou. Výtvarníci si uvědomili, že originalita a pestrost nápadů se jim v průmyslové výrobě neuplatní. Ve světě byli považováni za vzor kdy se sklo stalo součástí umění a bylo jeho prostřednictvím zařazeno i do běžného života. [2]

Nemohu opomenout mezinárodní výstavu EXPO 1958 v Bruselu, kde získalo české sklo mnoho úspěchů. Na první pohled uchvátil už československý pavilon, zhotovený z panelů z pěnového skla, vystavovaný prostor byl členěn monumentálními plastikami ze skla, kovu a netonu, což byla v té době ve světě novinka.. Z vystavovaných například Josef Kaplický se svým dílem Hold sklu nebo třeba prostorové kompozice ze skla a kovu od Jana Kotíka a René Roubíčka. Návštěvníci československého pavilonu, ne jehož úspěchu se sklo nemálo podílelo, oceňovali zejména kvalitu řemeslné práce a čistotu ve výtvarném projevu. Tato výstava měla zásadní vliv na budoucí moderní pojetí výtvarné tvorby českého skla. [2]

II. PRAKTICKÁ ČÁST

3 GLASS ATELIER MORAVA

Sklárny Glass Atelier Morava byly založeny v roce 1991 ve Vizovicích, jako první soukromá sklářská huť v Čechách po roce 1989. I přes svou krátkou historii dokázaly své výrobky prosadit jak u nás, tak ve světě.

Zabývají se tvorbou ručně tvarovaného, hutně zdobeného skla. Veškeré návrhy a realizace uměleckého a užitkového skla jsou dílem designera Jiřího Vosmíka. Nejen díky jeho kvalitnímu designu a znalosti sklářského řemesla, ale také díky zručnosti sklářských mistrů se ve sklárnách vyrovnávají se současnou krizí v oboru. Tahle nepříznivá doba má v první řadě dopad na provoz malých sklářských hutí, i přesto v G.A.M. neustále vznikají nové produkty, které se daří uplatňovat na českém i zahraničním trhu, společně s roky prodávány, dlouhodobě mezi lidmi popularizovanými výrobky



Obrázek 18: Ukázka typické tvorby G.A.M.

3.1 Vyráběné produkty

Typickým znakem výrobků G.A.M. je modro-zelená kombinace barev s čirým křišťálem. Avšak v posledních letech uplatňují také další barevné kombinace, zejména aby se vyhovělo módním trendům a požadavkům zákazníků.

Produkty sklářské huti G.A.M. jsou tvořeny z převážné části nápojovým a stolním sklem uměleckého charakteru. V nabídce najdeme i dekorativní předměty, od drobných upomín-

kových dárků jako jsou skleněná zvířátka, přes těžítka až po elegantně vyhlížející svícny a tvarově zajímavé vázy. Hlavní odbyt výrobků nachází vizovická sklářská produkce v zahraničí, zejména v Itálii, Spojených státech a Španělsku. I na našem trhu jsou výrobky G.A.M. hojně zastoupeny v desítkách prodejen po celé České republice.



Obrázek 19: Ukázky tvorby Jiřího Vosmíka

3.2 Jiří Vosmík a jeho tvorba

Jiří Vosmík se narodil 28. října 1946 v Černovicích v Jižních Čechách. Vystudoval Střední uměleckoprůmyslovou školu sklářskou v Kamenickém Šenově, konkrétně obor Malované sklo. Studium úspěšně ukončil v roce 1965 a nastoupil jako designer ve sklářské huti ve Vrbnu pod Pradědem. Už tady se tvorba Jiřího Vosmíka vyznačovala moderním tvaroslovím a pestrými barvami, zabýval se designem nápojových a stolních setů uměleckého skla. Jméno Jiří Vosmík bylo napevno spojené se sklárnou ve Vrbnu pod Pradědem a svým osobitým designem pozdvihl uměleckou výtvarnou tvorbu ve sklárnách. [4]

Sklárna Vrbno pod Pradědem byla založená v roce 1862 Robertem Richterem, původně byla zaměřená na bílé a barevné křišťálové sklo, užitkového a výčepního charakteru. V secesi vyráběli foukané sklo a zušlechťovali ho malováním a rytím. Po první světové válce se zaměřili na trh východního orientu, zdobilo se malbou a rytinou. V roce 1958 se podnik stává součástí Skláren Květná–Karolínina huť, ty byly přejmenovány na Moravské sklárny v Květné u Uherského brodu. Od roku 1974 patří do oborového podniku Crystalex Nový Bor. V dnešní době se zabývá výrobou hladké i hutné zdobené kalíškoviny, produku-

jí stolní soubory rafinované různými technikami, ale také čajové soupravy a nápojové sklo. Po Jiřim Vodníkovi převzala funkci hlavní designerky Božena Glončáková. [5]

Jiří Vosmík patřil mezi střední generaci ovlivňující výtvarný vývoj nápojového skla v 70. a 80. letech v Čechách, také díky níž obstálo ručně foukané a hutní sklo v konkurenci se strojově vyráběnými produkty. V roce 1991 přešel do nově založených skláren G.A.M. ve Vizovicích, kde pracuje jako hlavní designer dodnes. Zabývá se především designem ručně vyráběného nápojového skla a navrhováním dekorativních předmětů.

Za svou designérskou tvorbu získal mnoho ocenění, například v roce 1999 obdržel cenu Vynikající design od Design centra České republiky za svůj nápojový soubor Karo, který navrhl v roce 1998, viz obrázek č. 20.



Obrázek 20: Nápojový set Karo, Jiří Vosmík

Design nápojového souboru Karo zaujme na první pohled svou jasnou barevností a tvarovým vyvážením. Kontrast mezi odlehčenými horními částmi a těžce vyhlížejícími štylky a dýnky skleničky, společně s tvarovým protikladem všech částí vyvolává požadovaný pocit napětí a je podle mého názoru hlavním rysem dobrého a svěžího designu. Časté užití kombinace čiré skloviny a modré barvy v tvorbě Jiřího Vosmíka i tady působí nezaměnitelným kouzlem. Myslím, že set Karo nachází uplatnění jak u českého náročného zákazníka, tak na zahraničním trhu. Od většiny designů této doby se odlišuje zejména výraznou ale citlivě použitou barevností.

III. PROJEKTOVÁ ČÁST

4 DESIGN NÁPOJOVÉHO SOUBORU

Můj prvotní nápad vytvořit nápojový soubor ze skla podpořil menší průzkum situace v místních obchodech zaměřených na užitkové sklo. Zjistila jsem, že v nabídce všech obchodů se vyskytuje převážně sklo ze strojní produkce a přestože se jedná, v současné době už i o výrobky určité estetické hodnoty, problémem zůstává určitá uniformita, protože všude je nabízeno vlastně stejné zboží.

Došla jsem k závěru, že na trhu chybí kvalitní ručně vyráběné produkty nesoucí i pro laika na první pohled stopy důmyslně promyšleného designu a tvůrčí originality. Postrádám také výrobky pro náročnějšího zákazníka, výrobky, které mohou charakterizovat určitou dávku vkusu majitele a mohou dotvářet moderně a stylově zařízený byt. Podle mého názoru chybí i produkty, které se dají použít jako hodnotný dárek.

Pro svou bakalářskou práci jsem se rozhodla vytvořit soubor nápojového skla obsahující základní řadu stolního skla pro užití v domácnosti. Nápojový set je tvořen kalíšky na víno ve třech velikostech, červené víno, bílé víno a šampaňské flétna. Jako doplněk tvarů na stopce jsem volila řadu odlivek, odlivku na vodu, whisky a odlivku na vodku. Podle okolností jsem schopna tuto základní řadu rozšířit o další požadované velikosti na nápoje, ale i jiné tvary potřebné ke stolování, jako jsou misky, dózy, svícny, nebo třeba vázy.



Obrázek 21: Finální vizualizace - render

4.1 Postup při navrhování a odůvodnění konečného řešení

Snažila jsem se navrhnout set tak, aby byl vzhledově přitažlivý, ale zároveň splňoval všechny požadavky na funkčnost nápojového skla. Inspiraci jsem hledala zejména v přírodě, která pro mne byla vždy zdrojem nápadů. V první řadě jsem se zaměřila na tvary rostlin, konkrétně květů. Později, při rozjímání nad konzumací nápojů mě zaujala myšlenka spojení ovoce a alkoholu, který z něj pochází. Už odnepaměti zpracovávají lidé alkohol kvašením ovoce. Zvažovala jsem jednotlivé tvary a nakonec jsem vycházela z tvarosloví plodu jahody. Představa zralé, krásně červené jahody příjemně dráždí moje chuťové pohárky. Působí na první pohled svěže, zaujala mne též struktura plodu a nepravidelné tvary zrníček.



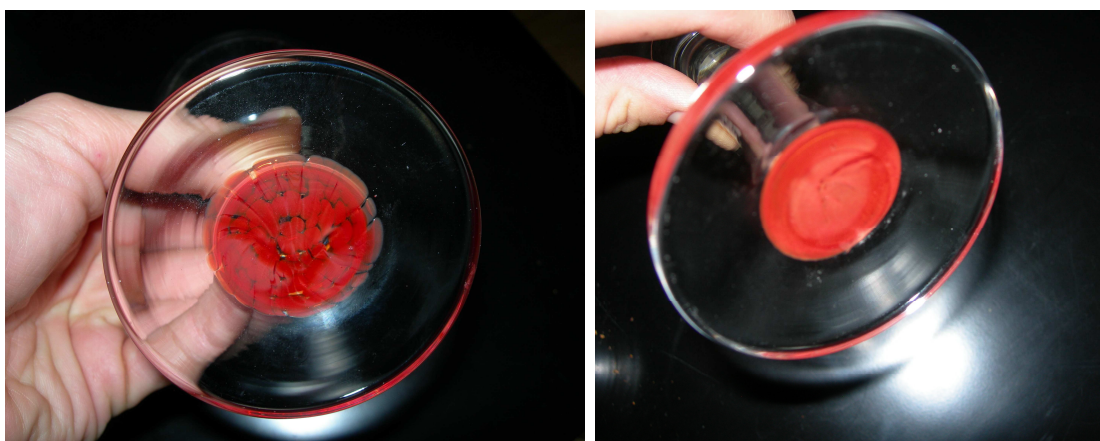
Obrázek 22: Ukázky skic

Šlo mi zejména o promítnutí tvaru jahody a její specifické výrazné červené barvy do vzhledu celého nápojového setu, ale zároveň o zachování funkčnosti úrovně. To se mi podařilo podle mého názoru uplatnit v subtilním štýlku kalíšků, který díky své velikosti a množství

použitého skla, splňuje funkci stabilní podstavy kalíšku. Převrnutí sklenice se tak k našemu prospěchu eliminuje. Otázkou může být větší váha výrobku, která však s ohledem na své běžnější použití, to znamená konzumaci nápojů za stolem, nemá dle mého názoru vliv.

Zvažovala jsem techniku barvení skla na vrchní částí část kalíšků, pudrem nebo fritou. Vzhledem k používané technologii ve Vizovických sklárnách a s ohledem na celkový dojem z konečné sjednocenosti setu, jsem od nápadu upustila. Další možností zobrazení červeného prvku v setu bylo použití svíslého červeného proužku ve stopce sklenic.

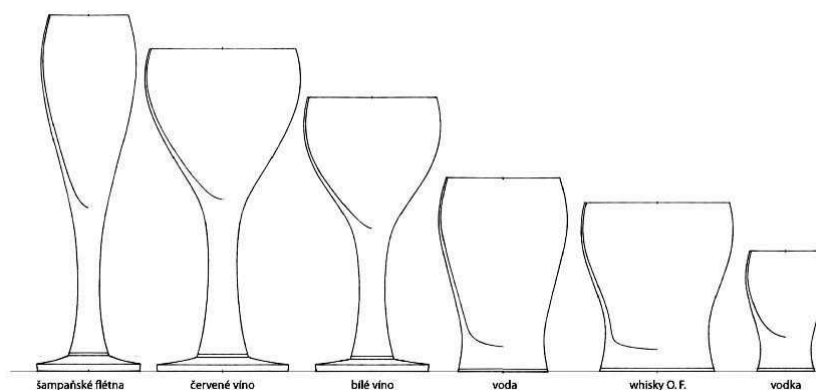
Ve finálním návrhu se tvar samotného kalichu částečně odvolává na tvar jahody, ale hlavně se mi podařilo dostat do souboru sytou červeň ve formě rubínově červené frity, kterou jsem zakomponovala u kalichu do spodní části stopky a u odlivek do základny. Volila jsem mezi dvěma podobnými materiály a sice červeným pudrem a červenou fritou. Na základě materiálové zkoušky (viz obrázek 23.) jsem nakonec vybrala jako vhodnější právě červenou fritu, která na mě působí zdánlivě jako zrníčka jahody a i jasnost červené barvy pro mne byla přitažlivější. Výsledný efekt červené frity se projeví hlavně odrazem na dýnku sklenice, spodních okrajích štylku a v případě prázdné sklenice i odrazem ve spodní části kalichu. Což může pro potencionální uživatele sloužit také jako jakási „kontrolka,, , která se rozsvítí v případě, že Váš host nemá co pít.



Obrázek 23: Materiálové zkoušky frity (obrázek na levé s.) a pudru

Konečnému návrhu tohoto souboru předcházela řada skic v různých variantách a modifikacích, ze kterých jsem po konzultacích u možného výrobce Glass Atelier Morava ve Vizovicích postupně vyvíjela jednotlivé tvary a uvažované velikosti, tak aby spolu tvarově korespondovaly. Samozřejmě jsem musela zvážit technické a technologické možnosti. Na začátku výroby jsem ze svých skic vytvořila výkresy v konkrétní, tvarově navazující velikosti s propočítaným obsahem, obvyklým pro jednotlivé druhy nápojů v měřítku jedna ku jedné, viz. příloha.

Dalším krokem, který jsem nejprve musela konzultovat s odbornými pracovníky výroby byla příprava pracovních stříhů, ty slouží k vyhotovení přesných forem. Bylo nutné si ujasnit postup výroby, protože stříhy na formy se mohou od finálního tvaru výrobku lišit. Důležité je také počítat s opuknutím vrchu sklenice, při výrobě stříhů jsem musela přidat 12mm u horního okraje sklenice. Po celou dobu výroby formy k ní přikládá formař stříh z tvrdého papíru, a kontroluje tak tvar a velikost, aby dosáhl naprosto přesného výsledku. Stříhy se obvykle zakládají do archivu sklárny a slouží jako dokumentace. V manufaktuře ve Vizovicích je zejména s přihlédnutím k velikosti série běžná výroba forem z bukového dřeva. Taky na všechny drobnější pomůcky, které jsou nutné pro výrobu se používá dřevo bukové a nebo vzácnější dřevo hruškové, nebo se využívá tzv. kamínků, vydlabaných do masku, používají se při složitější výrobě stýlku, vzhledem k nákladnosti a k výrobě mého setu v malém počtu kusů používá se na stýlky mých kalíšku dřevěné formy.



Obrázek 24: bokorys sklenic

4.2 Technologie výroby

Realizaci mého souboru dostala na starost tzv. kalíškářská dílna skládající se ze tří sklářů. Mistr sklář vykonává ty nejsložitější operace, tvar vyfukuje tzv. „pomahač“, neboli zadák a baňkař zodpovídá za prvotní baňku a následné dodatečné náběry nutné pro zhotovení každého kusu. Nápojový set je vyroben z kvalitního barnatého křišťálu a na barevný zdobný prvek je použita rubínově červená fritta.

Samotný pracovní postup začíná baňkař, který nabere na píšťalu základní množství křišťálové skloviny. Poté, co se vytvarovaná baňka částečně ochladí, nabere zadák na baňku finální množství skla a přetvaruje ho v tzv. svaláku (burgulci) do potřebného tvaru. Takto připraví polotovar vloží do předem namočené formy, kde vytvaruje větší část výrobku a stále ještě na píšťale ho předá do rukou mistra.

Po drobných korekturách mistr vytvaruje v případě kalíškoviny stonek, a poté převezme od baňkaře náběr žhavého skla obsahující sklovinu obarvenou červenou fritou. Odstříhne si z ní potřebné množství a vytvaruje přiměřenou vrstvičku, která je v případě odlivek závěrečnou fází hutního zpracování. U kalíškoviny následuje ještě další náběr, tentokrát křišťálové skloviny na vytvarování silného dýnka, které se vytvaruje pomocí tzv. klapačky, což je nástroj vyrobený z hruškového dřeva.

Během procesu hutního tvarování musí sklářský mistr neustále pracovat s přiměřenou teplotou výrobku v závislosti na čase zpracování. K tomu aby udržel během procesu zpracování obě veličiny ve správných mezích používá podle potřeby plynového hořáku k zahřívání a pro ochlazování trysky se stlačeným vzduchem.

V této fázi výroby se dá říct, že proces tvarování na huti končí. Následuje umístění hotového výrobku do chladicí pece, která je vytápěna plynem a kde je během pracovního procesu automaticky udržována teplota kolem 530°C. Přestože se tato pec nazývá chladicí, je její přesná funkce právě v plynulém prodloužení procesu chladnutí v ní uložených výrobků. Zejména proto, aby se zamezilo vzniku nežádoucího pnutí, to může způsobit dříve nebo později prasknutí skleněného výrobku. Produkty se mohou z pece vyjmout až během následující noci, kdy je jejich teplota zhruba shodná s okolním prostorem.

Nezbytnou závěrečnou operací je odstranění tzv. kopny, přebytečné skloviny od píšťaly, která byla vytlačena nad formou během prvotního opracování. Tento proces se provádí na opukávacím stroji, tzv. „pukače“. Výsledkem je zdánlivě hotový výrobek, který se ale ne-

dá použít, protože jeho horní okraj, tedy okraj který přichází do styku s ústy uživatele je ostrý. Proto se horní okraj sklenice obrousí a do finální podoby se buď mechanicky vyleští a nebo tzv. zapálí plamenem na zapalovacím stroji.



Obrázek 25: Finální výsledek renderování



Obrázek 26: Finální výsledek renderování



Obrázek 27: Finální výsledek renderování



Obrázek 28: Finální výsledek renderování

ZÁVĚR

Cílem mé bakalářské práce bylo navrhnout nápojový soubor ze skla, postupně vypracovat kresebné návrhy a modelové řešení konečného návrhu.

V teoretické části své bakalářské práce jsem podala obecné informace o ruční výrobě skla a podrobně seznámila s historií českého skla od dob baroka, po konec sedmdesátých let. Praktická část bakalářské práce je zaměřená na sklárny G.A.M, kde jsem svůj konečný návrh realizovala. V projektové části jsem rozebrala jak jsem postupovala při navrhování a také detailně popisuji postup výroby mého setu. Předkládám trojrozměrné počítačové vizualizace finální podoby mého nápojového souboru.

Vzhledem k tomu, že nemám dřívější vzdělání ve sklářském oboru, byla pro mě spolupráce s G.A.M. a možnost pozorovat skláře při práci tou největší zkušeností.

SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY

- [1] VONDRUŠKA, Vlastimil. *Sklářství*. GRADA publishing a.s. 2002
- [2] VONDRUŠKA, Vlastimil. LANGHAMER, Antonín. *České sklo – Tradice a současnost*. CRYSTALEX NOVÝ BOR.
- [3] KIRSCH, Roland a kolektiv. *Historie sklářské výroby v českých zemích II.díl / 1*. ACADEMIA 2003
- [4] Dostupné na webu:
<http://www.bruntal.net/2008090006-art-galerie-pension-pripravuje-vystavu-umelcu>
- [5] Propagační materiál Moravské sklárny n.p. Květná u Uherského Brodu, MTZ31

SEZNAM POUŽITÝCH SYMBOLŮ A ZKRATEK

G.A.M. Glass Atelier Morava

SEZNAM OBRÁZKŮ

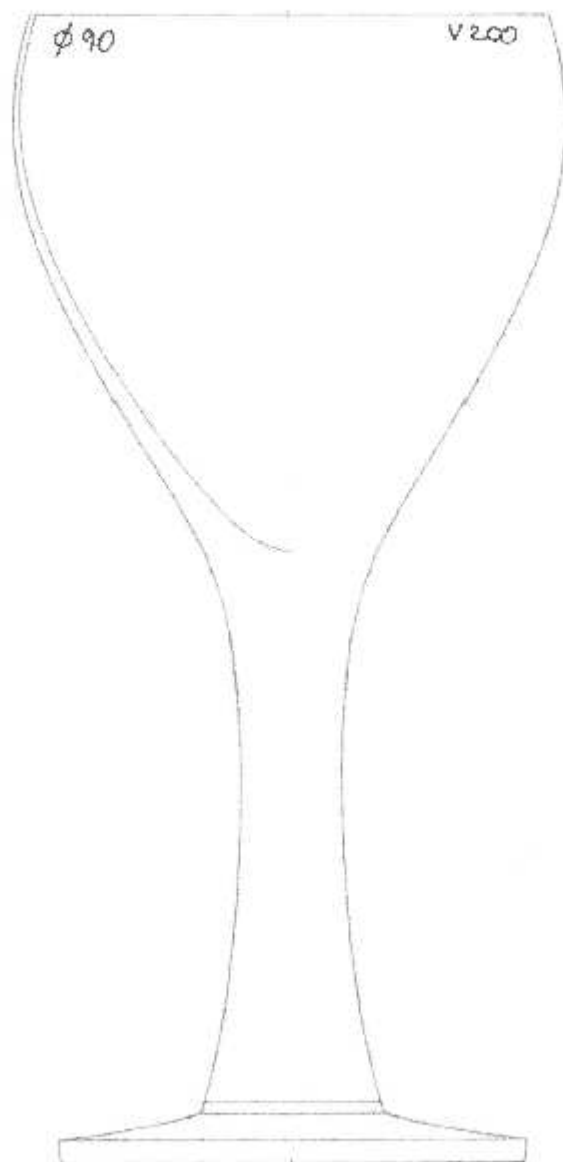
Obrázek 1: Pohled do hutě Hantich-Flóra, 30.léta (Obraz R. Görtlera)	10
Obrázek 2: Práce s kulatými nůžkami.	12
Obrázek 3: Vytvarování baňky ve svaláku.	12
Obrázek 4: Rovné nůžky.....	13
Obrázek 5: Kulaté nůžky	13
Obrázek 6: sklářské nářadí.....	15
Obrázek 7: sklářské nářadí – ukázky z práce	16
Obrázek 8: Hutní sklo z produkce Glass Atelier Morava	17
Obrázek 9: Hutní zpracování skla na sklářském sympoziu	18
Obrázek 10: Stará sklářská pec	19
Obrázek 11: Ukázky zušlechťování skla	20
Obrázek 12: Ukázka barevného a lithyalinového skla.....	22
Obrázek 13: Barevné sklo	23
Obrázek 14: váza z irizovaného skla v secesním duchu	25
Obrázek 15: Nápojová souprava Splendid.....	26
Obrázek 16: Čajový set, L. Sutnar	29
Obrázek 17: Alois Metelák – ukázky tvorby	30
Obrázek 18: Ukázka typické tvorby G.A.M.	33
Obrázek 19: Ukázky tvorby Jiřího Vosmíka.....	34
Obrázek 20: Nápojový set Karo, Jiří Vosmík.....	35
Obrázek 21: Finální vizualizace - render	37
Obrázek 22: Ukázky skic	38
Obrázek 23: Materiálové zkoušky frity a pudru	39
Obrázek 24: bokorys sklenic.....	40
Obrázek 25: Finální výsledek renderování	42
Obrázek 26: Finální výsledek renderování	43
Obrázek 27: Finální výsledek renderování	43
Obrázek 28: Finální výsledek renderování	44

SEZNAM PŘÍLOH

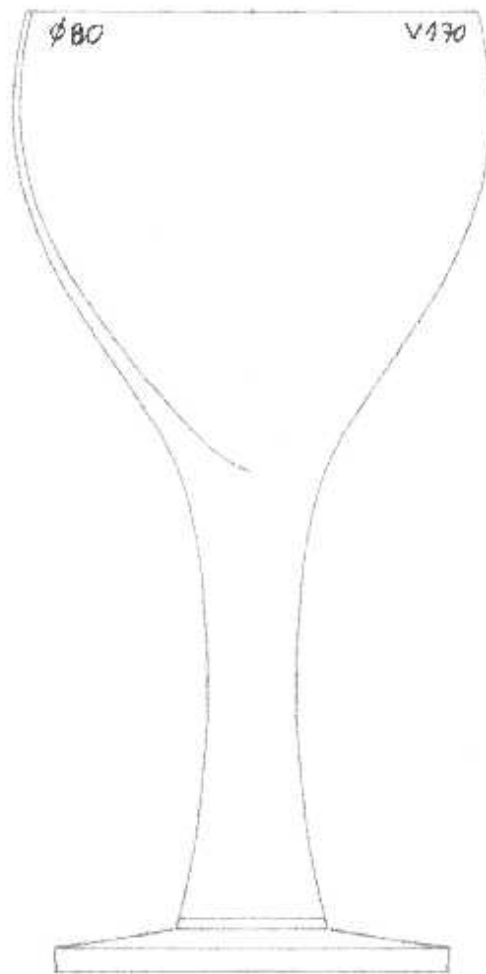
Příloha č. 1: Šampaňské flétna – bokorys.....	50
Příloha č. 2: Červené víno – bokorys.....	51
Příloha č. 3: Bílé víno – bokorys.....	52
Příloha č. 4 :Voda – bokorys.....	53
Příloha č. 5: Whisky old fashion – bokorys.....	54
Příloha č. 6: Vodka – bokorys.....	55
Příloha č. 7: Kompletní set – bokorys.....	56



ŠAMP. FLETNA 180ml



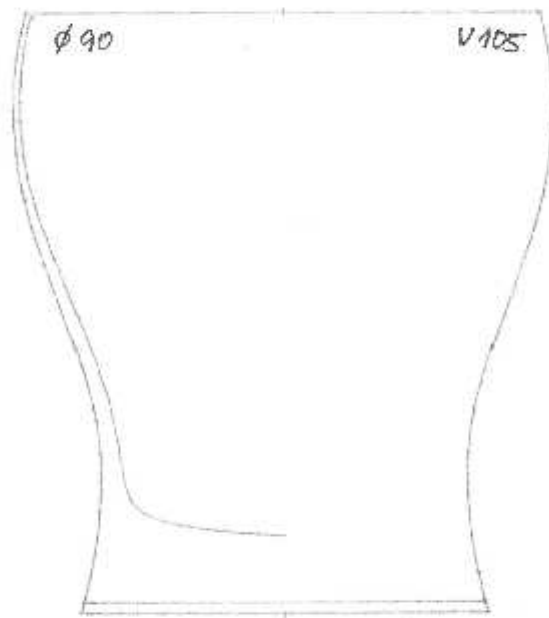
ČERVENÉ VÍNO 350ml



BÍLÉ VÍNO 250ml



VODA 300ml



WHISKY O.F. 380ml



VODKA 60ml

