

Ševcovské řemeslo na Zlínsku počátkem 20. století

BcA. Magda Křížková

Diplomová práce
2025



Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně
Fakulta multimediálních komunikací

Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně

Fakulta multimediálních komunikací

Ateliér Design obuvi

Akademický rok: 2024/2025

ZADÁNÍ DIPLOMOVÉ PRÁCE

(projektu, uměleckého díla, uměleckého výkonu)

Jméno a příjmení:	BcA. Magda Křížková
Osobní číslo:	K23453
Studijní program:	N0212A310007 Multimédia a design
Specializace:	Design obuvi
Forma studia:	Prezenční
Téma práce:	Ševcovské řemeslo na Zlínsku na počátku 20. století

Zásady pro vypracování

1. Teoretická část:

Teoretická část je věnována obuvníkům na Zlínsku počátkem 20. století, zejména počínajícím továrním výrobám ve městě, mapuje cestu menších továrenků a jejich produkci v kontextu vyvíjející se konkurence v podobě firmy Baťa.

2. Projektová část:

Projektová část aplikuje nabyté znalosti z části teoretické. Získané poznatky jsou studentem transformovány do autorské kolekce obuvi a doplňků.

Součástí odevzdané práce je plakát v tištěné podobě. Součástí předané písemné práce je dodání elektronické verze diplomové práce na Flash disku, který bude obsahovat taktéž samostatné fotografie v tiskové kvalitě z praktické části diplomové práce. Odevzdaná práce musí obsahovat rešerši inspiračních zdrojů vztahujících se ke zvolenému tématu, varianty návrhových řešení, postup zpracování, vybrané varianty návrhového řešení, stříhové řešení, technický popis.

Forma zpracování diplomové práce: **tištěná/elektronická**

Seznam doporučené literatury:

BARTOŠÍKOVÁ, Jarmila a Jitka ZEŽULOVÁ a Miroslav OLŠINA. *Historie a současnost podnikání na Kroměřížsku a Holešovsku*. 1. vyd. Žehušice: Městské knihy, 2010. *Historie a současnost podnikání v regionech ČR*. ISBN 978-80-86699-59-2

KARKOŠKOVÁ, Alena; NEČASOVÁ, Kamila; ODEHNAL, Petr; POKLUDA, Zdeněk; SLADKOWSKI, Marcel et al. *Historie a současnost podnikání na Zlínsku*. 2. vydání. *Historie a současnost podnikání*. Žehušice: Městské knihy, 2021. ISBN 978-80-86699-99-8.

NEKUDA, Vladimír. *Zlínsko. Vlastivěda moravská*. Brno: Muzejní a vlastivědná společnost, 1995. ISBN 80-85048-57-4.

POKLUDA, Zdeněk. *Zlín. Zmizelá Morava*. Praha: Paseka, 2008. ISBN 978-80-7185-881-2.

ŠTÝBROVÁ, Miroslava. *Boty, botky, botičky. Dějiny odívání*. Praha: NLN, Nakladatelství Lidové noviny, 2009. ISBN 978-80-7106-986-7.

Vedoucí diplomové práce: **Mgr. Michal Heinrich**
Ateliér Design obuvi

Datum zadání diplomové práce: **31. října 2024**
Termín odevzdání diplomové práce: **23. května 2025**

L.S.

Mgr. Josef Kocourek, Ph.D.
děkan

MgA. Jana Kotíková
vedoucí ateliéru

Ve Zlíně dne 2. prosince 2024

PROHLÁŠENÍ AUTORA DIPLOMOVÉ PRÁCE

Beru na vědomí, že

- odevzdáním diplomové práce souhlasím se zveřejněním své práce podle zákona č. 111/1998 Sb., v platném znění bez ohledu na výsledek obhajoby;
- diplomová práce bude uložena v elektronické podobě v univerzitním informačním systému a bude dostupná k nahlédnutí;
- jedno vyhotovení diplomové práce v listinné podobě bude ponecháno Univerzitě Tomáše Bati ve Zlíně k uložení;
- na moji 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;
- podle § 60 odst. 1 autorského zákona má Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně právo na uzavření licenční smlouvy o užití školního díla v rozsahu § 12 odst. 4 autorského zákona;
- podle § 60 odst. 2 a 3 mohu užít své dílo – 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 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 diplomové práce využít ke komerčním účelům;
- pokud je výstupem diplomové práce jakýkoliv softwarový produkt, považují se za součást práce rovněž i zdrojové kódy, popř. soubory, ze kterých se projekt skládá; neodevzdání této součásti může být důvodem k neobhájení práce.

Prohlašuji, že

- jsem na diplomové práci pracoval(a) samostatně a použitou literaturu jsem řádně citoval(a); v případě publikace výsledků budu uveden(a) jako spoluautor;
- odevzdaná verze diplomové práce a verze elektronická nahraná do IS/STAG jsou obsahově totožné.

Ve Zlíně, dne

.....

podpis autora

ABSTRAKT

Diplomová práce se věnuje historii mimobaťovské obuvnické výroby ve Zlíně a okolí od konce 19. století do 20. let 20. století. Zaměřuje se na ševcovské řemeslo, místní podniky a jejich představitele, kteří působili paralelně s firmou Baťa. Práce vychází z odborné literatury, archivů i dobového tisku a mapuje jak výrobní struktury, tak typické regionální produkty.

Druhá část práce propojuje historický výzkum s designérskou tvorbou. Autorka reaguje na ekologické výzvy a představuje kolekci obuvi inspirovanou regionální tradicí, včetně výběru materiálů a výrobních postupů jako alternativy k masové výrobě.

Klíčová slova: ševci, továrník, živnostník, tradice

ABSTRACT

The thesis explores the history of non-Bat'a shoe production in Zlín and its surroundings from the late 19th century to the 1930s. It focuses on shoemaking craftsmanship, local enterprises, and their key figures who operated alongside the Bat'a company. The work draws from scholarly literature, archival sources, and period press to map both production structures and typical regional footwear.

The second part of the thesis connects historical research with design practice. The author responds to ecological challenges and presents a footwear collection inspired by regional tradition, including material selection and production methods as an alternative to mass manufacturing.

Keywords: cobblers, factory owner, craftsman, tradition

Ráda bych poděkovala vedoucímu své diplomové práce, Mgr. Michalu Heinrichovi, za odborné vedení, cenné připomínky a trpělivost, kterou mi věnoval po celou dobu zpracování práce. Mé poděkování patří rovněž všem, kteří mě během studia i tvorby této práce jakýmkoli způsobem podpořili, motivovali nebo inspirovali – ať už profesně, nebo lidsky. Vaší podpory si vážím.

OBSAH

ÚVOD.....	11
1 OBUVNÍCI NA ZLÍNSKU POČÁTKEM 20. STOLETÍ.....	14
1.1 ZLÍN PO TOVÁRNICKU.....	16
1.1.1 Ševci továrníci.....	21
1.1.2 František Štěpánek	21
1.1.3 Eduard Malota	24
1.1.4 Podnik MANOJ, Arnošt Jirousek a František Novák	28
1.1.5 Poválečný vývoj	30
1.1.6 Podnik IRIS a bratři Červinkovi	31
1.2 ZLÍN ŽIVNOSTENSKÝ	34
1.2.1 Ševci živnostníci	38
2 ŠEVCOVSKÉ ŘEMESLO V OKOLÍ.....	44
2.1 OKOLÍ MĚSTA ZLÍN	44
2.2 OBLAST VIZOVICKÝCH VRCHŮ.....	47
2.3 VALAŠSKÉ KLOBOUKY.....	49
2.4 UHERSKOHRADIŠTSKO	50
2.5 KROMĚŘÍŽSKO	52
3 OBUVNICKÁ PRODUKCE NA ZLÍNSKU	54
3.1 HOUNĚNÁ OBUV	56
3.2 FENOMÉN – OBUV Z TEXTILU.....	58
3.3 VOJENSKÁ OBUV	59
3.4 PSÍ DEČKY	62
4 OBUVNICKÉ ŘEMESLO DNES A JEHO REFLEXE	64
4.1 KONCEPTY ŘEMESLNÉ VÝROBY.....	64
4.2 ŘEMESLNÁ VÝROBA OBUVI V ČESKÉ REPUBLICE.....	65
4.3 VLASTNÍ KONCEPCE	66
4.4 INSPIRACE	67
4.5 BAREVNOST	69
4.6 MATERIÁLY	71
4.6.1 Vlna	72
4.6.2 Useň.....	73
4.6.3 Textilní materiál	75
5 ÚVOD DO KOLEKCE	76
5.1 MODEL 1 A 2	78
5.2 MODEL 3	88
5.3 MODEL 4	93

5.4	DOPLŇKY	101
ZÁVĚR.....		105
SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY A PRAMENŮ.....		109
SEZNAM OBRÁZKŮ		114
SEZNAM ZDROJŮ K OBRÁZKŮM.....		116
SEZNAM PŘÍLOH.....		121

ÚVOD

Město Zlín, co je pro něj a jeho okolí signifikantní? Ať je odpovědí architektura, design, či zoo Lešná, pravděpodobně by v dnešní podobě nemohl existovat, kdyby zde nepůsobil velký továrník Tomáš Baťa. Tato práce není však primárně o Tomáši Baťovi, který svými podnikatelskými kroky ovlivnil vývoj obuvnictví nejen na Zlínsku, ale i ve světě. Diplomová práce je věnována obuvníkům, kteří vznikali a zanikali paralelně s fenoménem podniku Baťa. Na Zlínsku byla z historického pohledu výroba obuvi řemeslným a domácíým způsobem zastoupena již staletí. V jednotlivých městech působily aktivně ševcovské cechy, později živnostenská ševcovská společenstva a pokusy o tovární výrobu zde též nebyly ojedinělé.

Nutno zmínit, že mimobaťovská obuvnická výroba nebyla kompletně zpracována s výjimkou dílčích studií, proto autorka čerpá kromě odborné literatury i z archivních pramenů a dostupného dobového tisku. Vznik a vývoj podniku Baťa byl zpočátku záležitostí řemeslnou, ale dnes je historií spíše multioborové a rozsáhlé společnosti. Pro region byla typičtější záležitostí drobnější obuvnická výroba. Dnes se k drobné výrobě pomalými krůčky vracíme, ať už z důvodu socio-ekonomické situace, nebo nelhostejným přístupem k ekologii výroby. V této práci se vývoj podniku Baťa odehrává pouze na pozadí popisovaného.

První kapitola *Obuvníci na Zlínsku počátkem 20. století* se blíže zabývá vybranými ševci továrníky, koželuhy a ševci živnostníky ve městě Zlín v časovém horizontu od 80. let 19. století do 20. let 20. století. Výběr továrníků zmiňovaných v této práci vycházel z dostupnosti relevantních informací a rozsahu podkladů vztahujících se k jejich podnikání. V několika případech se jedná o osobnosti, jejichž podnikatelská činnost byla již zpracována v odborných studiích, které často podrobně mapují složitý vývoj jejich podnikatelských aktivit. Továrnickou výrobu posledních desetiletí 19. století si lze představit jako ševcovskou dílnu ve vlastním domě s dělníky, ale i dalšími domácími ševci, zato továrnickou výrobu od prvního desetiletí 20. století lze chápat jako mechanizovanou výrobu s více než 50 dělníky.¹ V části věnované továrnické výrobě a jejím zakladatelům jsou zmíněna vybraná jména a osudy jednotlivých aktérů, jejichž podniky se vyvíjely ve stínu podniku Baťa. Přestože se jednalo o menší podniky i tito továrníci dokázali hýbat s děním ve městě. Mezi zvolené továrníky patří František Štěpánek, Eduard Malota, jehož příběh je velmi poutavý

¹ SOKA Zlín, Společenstvo obuvníků Zlín, č. 232, č. př. 5/1966

a prolíná osudy mnoha obuvníků, podnik MANOJ a jeho spoluzakladatelé Arnošt Jirousek a František Novák či podnik IRIS a bratři Červinkovi. Dále je jedna z podkapitol věnována výčtu podniků, počínající s výrobou v posledních letech první světové války. Součástí kapitoly je i stručný vývoj zlínské koželužské výroby, neboť výroba obuvi s tou koželužskou úzce souvisí.

Druhá část kapitoly čtenáře seznamuje s okolnostmi vzniku živnostenského společenstva obuvníků, jeho funkcí, vnitřními poměry, ale i s jeho působením ve městě a některými výraznějšími postavami. Nepopisuje osudy konkrétních živnostníků, nýbrž společenstva jako celku. Informace ke zpracování této kapitoly byly čerpány z literatury věnující se místní historii, z dobového tisku, konkrétně *Český obuvník – První Český odborný časopis věnovaný společenstvům obuvnickým v zemích koruny České*, později *Česká práce – časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel* a *Obuvník: orgán pro hájení zájmů pomocníků obuvnických v Čechách, na Moravě a ve Slezsku* a ze Státního okresního archivu ve Zlíně, konkrétně z fondů *Archiv města Zlína*, *Okresní národní výbor*, *Okresní úřad 1 Zlín* a *Společenstvo obuvníků*.

Druhá kapitola *Ševcovské řemeslo v okolí* je věnována historii obuvníků a koželuhů v regionu. Lze tak zaznamenat a porovnat typy výroby a produktů uvnitř regionu, protože řemeslo se v každé jeho oblasti rozvíjelo odlišně. Krátce představuje dějiny ševcovských cechů v lokalitě, ale primárně se věnuje dění v oboru na přelomu 19. a 20. století, případně vzniklým společenstvům či významnějším ševcovským řemeslníkům a továrníkům. Představuje rozličné druhy výroby a typy materiálů, které se v jednotlivých částech regionu měnily v závislosti na tradici. Kapitola dále popisuje i vývoj regionálního koželužství, neboť useň je jedním ze základních materiálů pro výrobu obuvi.

Třetí kapitola *Obuvnická produkce na Zlínsku* představuje vybrané typy obuvi vyráběné a typicky nošené na Zlínsku koncem 19. století až do 20. a 30. let 20. století. Zmiňována je charakteristika obuvi, výrobní způsoby a materiály. Na obecné představení plynule navazují podkapitoly věnující se konkrétním typům obuvi – houněná, plátěná, vojenská, a doplňkům – kamašim či psím dečkám, které jsou popsány z historického i řemeslného pohledu. Atributy těchto typů obuvi jsou dále rozpracovávány a slouží jako inspirace pro projektovou část.

Čtvrtá kapitola je věnována nejen hledání symbiózy mezi dějinami oboru a designem, ale i hledání kompromisu mezi masovou, evidentně neekologickou výrobou a řemeslem. Čtenáři jsou nabízeny jednotlivé praktické přístupy i filozofické koncepce k zachování tradice ševcovského řemesla, neboť obdobně jako dříve bylo tradiční řemeslo nahrazeno továrnami, tak dnes je nahrazováno nadále, většina výroby se odehrává mimo evropský kontinent. Stále zde však působí tvůrci a řemeslníci, kteří tradičnímu řemeslu přistupují s patřičnou pokorou a respektem. Historie zmíněná v předchozích kapitolách je, domnívám se, důležitá k formování naší identity, ať už mezi designéry obuvi, nebo návštěvníky a obyvateli Zlína. Ve čtvrté kapitole se text teoretické části pozvolně přelívá vstříc projektové části, proto obsahuje podkapitolu věnující se vlastní koncepci tvorby diplomového projektu, kde autorka přejímá inspiraci ze zjištěných historických faktů spolu s koncepcemi k udržení jak řemesla, tak běhu cirkulární ekonomiky. Následující podkapitoly přibližují čtenáři kolekci, nastiňují vizuální reference včetně barevného provedení a podrobně jej seznamují s použitými materiály.

Pátá kapitola se věnuje jednotlivým modelům kolekce. Součástí každé podkapitoly je podrobný popis výrobku a jeho koncepce, spolu se skicami, řešením materiálu, barevným provedením a odpovídajícím inspiračním zdrojem.

1 OBUVNÍCI NA ZLÍNSKU POČÁTKEM 20. STOLETÍ

Koncem 19. století bylo městečko Zlín náleželo k území rakousko-uherského impéria rozléhajícího se v oblasti jižní a východní Evropy, jehož součástí bylo i území poválečného Československa.² I přes industriální charakter české části Rakouska-Uherska Zlín a jeho okolí nepatřili mezi lukrativní oblasti. Region se nemohl řadit mezi průmyslové ani zemědělsky významné lokality, obyvatelé se živili pastevectvím, nobilita ve Zlíně také nesídlila, okresní správa se nacházela až v dalekém Uherském Hradišti a železnice protínala pouze z dobového pohledu významnější města. Přestože se Zlín nacházel na okraji tehdejších hospodářských center, obuvnické řemeslo zde zaznamenávalo rozkvět. Ševcovská výroba se soustředila buď do rozsáhlejších organizovaných domácích manufakturních výrob, nebo do domácích dílen jednotlivců. Pro uvedení do problematiky je nutno věnovat se krátce historii cechů, z níž se vyvíjí fenomén živnostenský a poté podnikatelský.

Obuvnictví bylo dlouho charakteristické tradiční řemeslnou malovýrobou, kterou nebylo možné plně nahradit ani manufakturní produkcí. Výrazná změna nastala až s rozvojem průmyslové výroby, která postupně vytlačila ruční zpracování v důsledku zavedení strojů, jež se v obuvnictví na Zlínsku začaly uplatňovat od konce 19. století.

Historicky se jednotlivá řemesla včetně obuvnického sdružovala do cechů. Postavení cechů vůči sobě navzájem a vůči společnosti a jejich další funkce byly vždy velmi specifické, proto je nutné zmínit základní data týkající se cechů obecně.³ Již ve 13. století byli městští řemeslníci silně specializovaní, odhady hovoří dokonce až o 200 různých řemeslných zaměření v evropských velkoměstech. V českých zemích bylo ve velkých královských městech zaznamenáno 50 až 100 řemeslných zaměření, v menších královských městech a poddanských okolo 50 a v městečkách mezi 10 až 20 řemesly. Během 15. století se počet řemesel zredukoval, přední moravská města zaštiťovala 50 až 70 řemesel. Mezi hlavní zástupce regionálního řemesla patřili výrobci oděvů a materiálů s nimi spojených a výrobci zemědělských nástrojů, konkrétně krejčí, ševci, tkalci, soukeníci, truhláři, koláři, tesaři atd. Zároveň byla hojně rozšířena řemesla potravinářská a ovocnářská. Zatímco na venkově se řemesla jako tkaní provozovala spíše z nutnosti než z vidiny výdělku, ve městech se jednotliví řemeslníci začali slučovat, nejdříve jako náboženská bratrstva, která

² RUSSEL, *In the Kingdom of Shoes: Bata Zlin, Globalization, 1894–1945*, 2022, s. 325.

³ KARKOŠKOVÁ et al., *Historie a současnost podnikání na Zlínsku*, 2021, s. 15

vygradovala až k profesnímu uskupení. Bratrstva usilovala o hospodářské výhody, ale nebyla pro okolí autoritou. Z profesních uskupení spadajících pod bratrstva se formovaly cechovní organizace, které oproti předchozí formě byly veřejnoprávně uznávané. Být součástí cechu bylo pro jednotlivce vnějším výrazem vzájemné příslušnosti. Cechy měly samosprávný charakter, představenstvo cechu spravovalo finance, dokonce řešilo interní spory. Současně cech garantoval podporu a ochranu svým členům, tedy těm, za které mohl čestně ručit.⁴

Cechy zanikají roku 1859 a jsou nahrazeny živnostenskými řády, tato změna se ve zlínském regionu projevuje rapidním rozvojem obchodu a řemesel v 50. a 60. letech 19. století. Dokladem rozvoje je vznik převážně malovýrobních podniků, které, ač neměly ambice na tovární výrobu, jsou nepostradatelnými pro její pozdější vývoj.⁵

Od počátku 20. století na Zlínsku působili jednotlivci – podnikatelé, kterým se sice nepodařilo docílit trvalejšího podnikatelského úspěchu, přesto se vyznačovali neúnavnými hospodářskými aktivitami. Jejich existence je nedílnou součástí koloritu Zlína jako rodičího se průmyslového města.⁶ Na přelomu 19. a 20. století byl Zlín nevelkým městem s 3 000 obyvateli, většinu obyvatelstva tvořili řemeslníci, rolníci a zemědělstí dělníci.⁷

Míru rozšíření ševcovského řemesla lze doložit údaji z roku 1880, kdy konkrétně ve Zlíně bylo zaznamenáno 358 živností, z toho ševcovskému řemeslu se věnovalo 89 živnostníků, o něco menší četnost zaznamenávají další řemesla typická pro region – tkalcovství 29 a soukenictví 26 živnostníků.⁸ Řemeslo obuvnické nabývalo ve Zlíně čím dál většího významu, byli zde ševcovští mistři pracující s deseti a více dělníky. Hotové zboží zpravidla zasílali do Vídně nebo je rozváželi po jarmarcích.⁹

Nejznámějším zlínským řemeslníkem, který se vypracoval v továrníka, je Tomáš Baťa. Jeho podnikatelské začátky sahají do posledního desetiletí 19. století, kdy spolu se sourozenci založili řemeslnou živnost věnující se výrobě obuvi.¹⁰

⁴ KARKOŠKOVÁ et al., *Historie a současnost podnikání na Zlínsku*, 2021, s. 9.

⁵ NEKUDA, *Zlínsko*. 1995, s. 180.

⁶ BAŤA, *Ze zlínských událostí, pamětí a pověstí*, 1999, s. 137.

⁷ NEKUDA, *Zlínsko*. 1995, s. 249.

⁸ Tamtéž, s. 664.

⁹ BAŤA, *Ze zlínských událostí, pamětí a pověstí*, 1999, s. 105.

¹⁰ Více informací v LEHÁR, Bohumil. *Dějiny Baťova koncernu (1894–1945)*. Praha: SNPL, 1960.

1.1 Zlín po továrnicku

Dějiny obuvnické výroby po továrnicku ve Zlíně nezačaly první tovární budovou podniku Baťa. Náznaky tovární výroby byly nastíněny už v polovině 19. století, kdy se objevují první doklady o organizované obuvnické manufaktuře. Trend výroby obuvi v regionu následně gradoval.

Pro vykreslení představy o továrnictví na přelomu 19. a 20. století na Zlínsku je nutno zmínit, že k tovární výrobě nebyla nutná existence tovární budovy. Definici továrnictví lze popsat jako mechanickou výrobu s určitým počtem zaměstnanců a řízenou strategií výroby. Žádost o tovární výrobu byla podávána na Okresní hejtmanství v Uherském Hradišti¹¹, doprovázela ji návštěva komise ve výrobních prostorách a její následné rozhodnutí. Takovou výrobu bylo možno realizovat i na dvoře větší usedlosti nebo ve stavebách, jejichž součástí jsou i hospodářské objekty. Úsměvným příkladem žádosti o tovární výrobu, nalezenou v archivu, je událost týkající se nadějněho podnikatele Eduarda Maloty, který žádal roku 1922 o potvrzení tovární obuvnické výroby ve svém vlastním rodinném domě č. p. 276, umístěném na náměstí. Žádost mu byla pochopitelně zamítnuta, prostory byly shledány neadekvátní velikosti výroby a nevhodné pro takový provoz, navíc mu bylo přikázáno svoji výrobu úplně přesunout do jiných prostor.¹²

Počátky továrnické tendence lze zaznamenat i dříve než v 19. století, kdy se objevují údaje o velkovýrobním podnikání ve Zlíně. V období mezi 1780–1880 ve městě existovala Valdštejská manufaktura specializující se na bělení plátna. K další výraznější velkovýrobě lze zařadit Brettonovu továrnu vyrábějící zápalky a později obuvnickou továrnu Roberta Florimonta. Doba trvání produkce těchto podniků není doložena déle než několik let, všechny brzy zanikly.

První pokus o tovární výrobu obuvi¹³ započal továrník Robert Florimont ve Zlíně v roce 1870, pravděpodobně kvůli významné obuvnické tradici obyvatel, tedy kvalifikované pracovní síle v oboru. Výrobky Florimontovy zlínské továrny byly prodávány nejen na území habsburské monarchie, ale také exportovány do Egypta. Podnik působil několik let, ale roku 1873 propuká hospodářská krize, jejímž následkem po roce 1875 výroba zanikla.¹⁴ O osobě

¹¹ Dokud roku 1935 nevznikl samostatný zlínský okres.

¹² SOKA Zlín, AMZ in. č. 507 Cechovní a živnostenské záležitosti.

¹³ Nerozumí se tím však tovární výroba jako taková, jednalo se spíše o vyspělejší manufakturu s řízenou rukodělnou výrobou.

¹⁴ POKLUDA, Zlín. *Zmizelá Morava*. 2008, s. 8–28.

továrníka Roberta Florimonta není známo mnoho informací, nevíme, odkud pocházel ani kam po skončení výroby zmizel, ale hrstka dokladů k jeho působení ve Zlíně zůstala – otisk Florimontovy tovární značky s nápisem „Chaussure parisienne qualité superieure“¹⁵ a portrét Roberta Florimonta.¹⁶

Podle slov pamětníka Josefa Bati ve Zlíně v 70. letech 19. století působil jiný továrník, francouz Roberts, který zde zakládá roku 1873 továrnu na obuv a exportuje výrobky hlavně do Egypta. Obuv vyrobená v místní továrně je na dobové poměry velmi úhledná a kvalitní, a tak si dobře razí cestu do zamoří. Avšak továrna se velmi brzy dostává vlivem hospodářské krize do finančního krachu, Roberts opouští Zlín a továrna je rozdělena mezi drobné podnikatele.¹⁷ Zda Robert Florimont a Francouz Roberts byli tatáž osoba, z dobových pramenů nelze určit, informace se dochovaly pouze prostřednictvím sdělení pamětníků, avšak není příliš pravděpodobný vznik dvou obuvnických továren ve stejném období v jen několikatisícovém městečku Zlín.

Pokusy o tovární výrobu byly po neúspěchu záhadných postav Roberta Florimonta či Francouze Robertse na několik desítek let utlumeny.

Další podnikatelské pokusy zaznamenáváme u koželužského podniku rodiny Langerových, oborem úzce souvisejícím s obuvnickou výrobou. Historie tohoto podniku zasahovala do 19. století a kontinuálně se rozvíjela až do 20. let 20. století. Langerova koželužská dílna byla v provozu na Vodní ulici ve Zlíně již od 19. století, jejím zakladatelem byl Martin Langer, poté ji provozoval syn Leopold, nakonec roku 1912 živnost přebírá Leopoldova dcera Marie. V rukou Marie Langerové provoz koželužny vzkvétal, nechala přistavit několik provozních objektů¹⁸ v podobě dřevěných staveb. Lze předpokládat, že podnik se věnoval činění jednoduchými technologiemi. Během první světové války se drobný provoz vyvíjí v technologicky kvalitně zaopatřenou dílnu, byla vystavěna nová patrová budova koželužny s vlastní kotelnou i sušárnou¹⁹. Tři roky nato ke stávajícím stavbám přibyl dřevěný objekt, kde probíhalo činění usně tříslivy. Pravděpodobně vlivem poválečné krize se podnik dostal do velkých dluhů a provoz koželužny byl ukončen. Majitelé

¹⁵ v překladu „Špičková kvalita pařížských bot“

¹⁶ POKLUDA, Zlín. *Zmizelá Morava*. 2008, s. 8–28.

¹⁷ BAŤA, *Ze zlínských událostí, pamětí a pověstí*, 1999, s. 125.

¹⁸ Výstavba proběhla roku 1914.

¹⁹ Výstavba proběhla mezi lety 1917–1918.

odjeli do Spojených států. Areál malé továrny zůstal, avšak už nebyl využíván k původním účelům, nakonec byl objekt v roce 1980 srovnán se zemí.²⁰

K rozvoji zlínského průmyslu přispělo také zlepšení dopravní situace, v prvním desetiletí 20. století se zde rozvíjí dopravní infrastruktura – železnice Otrokovice–Zlín–Vizovice a výstavba silnice na Kudlov a do Březnice.²¹ Díky zpřístupnění Zlína z okolních obcí se též zvyšuje příliv nových živnostníků a řemeslníků, kteří dříve pracovali pouze ve své obci. Takto mohli být součástí Společenstva obuvníků, započít s podnikáním ve Zlíně nebo pracovat pro již existující podnik, což s sebou neslo nespočet výhod. Zároveň vesničtí výrobci, kterým bylo městem uděleno povolení, mohli obchodovat na trzích a jarmarcích, prodej byl jejich primárním výdělkem.

Nejvýznamnějším příkladem rozvoje podnikání ve Zlíně je veřejnosti známý příběh Tomáše Bati. Roku 1894 založili sourozenci Baťovi, Antonín, Tomáš a Anna, obuvnickou dílnu ve Zlíně. Začátky společného podnikání však nebyly lehké, zaměstnávali čtyři obuvníky a domácí dělníky, ale dílna se velmi brzy zadlužila.²² Prvním sídlem živnosti byl obytný dům na náměstí, rok po založení čítá 50 dělníků, avšak většina z nich vyrábí obuv ve svých domovech. Roku 1900 se z živnosti stala veřejná společnost T. & A. Baťa, dále podnik Baťa. Nedostačující prostory domu na náměstí byly pro rostoucí podnik neúnosné, proto se téhož roku výroba přesouvá do nově vystavěné budovy u též nového zlínského vlakového nádraží.²³ Založení podniku Baťa bylo klíčovým nejen pro vývoj obuvnictví na Zlínsku, ale i pro růst malého zemědělského města v průmyslové, na který Baťa aplikoval tehdy novátorské americké podnikatelské metody přivezené z pobytu ve Spojených státech. Vytvořil unikátní koncepci „podnikového města“, která poskytovala zaměstnancům kromě zaměstnání i rozsáhlé sociální služby, infrastrukturu a kontinuální rozvoj města.²⁴ Založení podniku Baťa ovlivnilo život v celém regionu, ať už pozitivně, či negativně. Jedinečnost baťovského podnikání spočívá v tom, že s postupným růstem se rozšiřovalo do několika výrobních oborů, které se navzájem doplňovaly. Expanze podniku Baťa do různých odvětví ovlivňovala, ne-li ohrožovala místní drobnější struktury podniků.²⁵

²⁰ POKLUDA, Zlín. 2008, s. 75.

²¹ KARKOŠKOVÁ et al., *Historie a současnost podnikání na Zlínsku*, 2021, s. 159.

²² KLINGAN et al., *Utopia of modernity: Zlín*, 2009, s. 19–20.

²³ NEKUDA, *Zlínsko*. 1995, s. 664.

²⁴ RUSSEL, *In the Kingdom of Shoes: Bata Zlin, Globalization, 1894–1945*, 2022, s. 325–326.

²⁵ Více informací v LEHÁR, Bohumil. *Dějiny Baťova koncernu (1894–1945)*. Praha: SNPL, 1960.

V prvním desetiletí 20. století se ve Zlíně mimo podnik Baťa rozvíjejí další podniky, svojí velikostí diametrálně odlišné. Tyto podniky hledaly odbyt nejen u zdejších, ale i zahraničních zákazníků, například obuv od Ludvíka Zapletala nebo vlněné kamaše od Antonína Červinky. Jejich životnost na trhu byla různá, některé setrvaly až do znárodnění po únorovém státním převratu roku 1948.²⁶

Zvláštním typem podniků na výrobu obuvi byly případy, kdy je zakládali baťovští „nespokojenci“, bývalí zaměstnanci, ba dokonce společníci v podniku Baťa.²⁷ Důvody zakládání konkurenčních podniků nebyly jednotné, ať z důvodů osobní nelibosti, nebo z touhy po osamostatnění. Osobnost Františka Štěpánka demonstruje příklad založení konkurenčního podniku kvůli vzájemným neshodám s Tomášem Baťou. Podniky zakládané skupinami bývalých baťových dělníků se rozvíjely spíše až po první světové válce, kdy některé výroby vlivem poválečné krize zanikaly, ale nové naopak vznikaly.

Významným milníkem mezi zlínskými továrníky se staly události související s první světovou válkou, kdy Tomáš Baťa získává zakázku na výrobu vojenské obuvi pro rakousko-uherskou armádu. Dobová produkce podniku Baťa však nebyla sama schopna zakázku takového měřítka splnit, proto byla rozdělena mezi další zlínské výrobce obuvi.

Během války se u firem Baťa a Štěpánek výroba rozšiřovala, u obou jsou zřízeny vlastní koželužny a později, se vzrůstajícím nedostatkem usně, tak i oddělení dřevákové, kde se vyráběla obuv s dřevěnou podešví nebo dřevěné sandály.²⁸

Vysoké nároky na výrobu podniku Baťa, které Tomáš Baťa převzal z USA, byly již před první světovou válkou příčinou stávek zaměstnanců, avšak s armádní zakázkou tlak na výrobu stoupal. Zlínské obuvnické závody byly během války pod vojenským dozorem, pravděpodobně kvůli zvýšení výkonnosti a z toho vyplývající nevolí zaměstnanců. Morálka ve firmách vyrábějících vojenskou obuv s nápořem velmi rychle klesala a docházelo zde ke krádežím materiálů.²⁹ Nevole dělníků byla způsobena vysokými nároky na výrobu, šibeničnými termíny dokončení zakázek a zpožděným vyplácením výplat za dodávky ze strany ministerstva.³⁰

²⁶ POKLUDA, Zdeněk, *Zlín*. 2008, s. 69.

²⁷ POKLUDA, Zdeněk, *Zlín*. 2008, s. 71.

²⁸ BAŤA, *Ze zlínských událostí, pamětí a pověstí*, 1999, s. 127.

²⁹ BAŤA, *Ze zlínských událostí, pamětí a pověstí*, 1999, s. 127.

³⁰ BAŤA, *Ze zlínských událostí, pamětí a pověstí*, 1999, s. 125.

Toto období pro zlínské továrny znamenalo, že pro získání zakázek na vojenskou obuv bylo nutné přeorientovat výrobu. Většina továren se orientovala na lehkou plátěnou nízko obuv, pro výrobu těžké vojenské obuvi scházely šicí stroje, protože stávající neměly dostatečnou sílu na prošití těžké až plechové usně. Výkonnější šicí stroje se sháněly po celé Moravě, zejména u menších výrobců. Další problém představovalo to, že potřebný kapitál pro výrobu obuvi plátěné byl desetinou toho, jaký potřebovala výroba celokožené, kvalitní vojenské obuvi. Všem zlínským dodavatelům pomohl tuto obtíž vyřešit finančně silný podnik K. Miesel, který potřebný kapitál poskytl. Zakázky na vojenskou obuv byly zlínským továrnám rozdělovány dle velikosti a možnosti výroby. Nejvíce vyráběl podnik Baťa, pak podnik Štěpánek. Dále menší Ludvík Zapletal, jehož firma se specializovala na těžkou usňovou obuv. Ludvík Zapletal se dostal k zakázce šťastnou náhodou, navíc se fyzicky vyhnul mobilizaci, během níž vážně onemocněl, zůstal doma a stal se vyreklamovaným dodavatelem. Díky plnění vojenské zakázky zaměstnanci zapojených firem nemuseli být nasazeni na frontu, avšak ostatním³¹ výrobcům se mobilizace nevyhnula.³²

Je třeba zdůraznit propojení mezi zlínskými obuvnickými podnikateli i během těžkých válečných let. Existují případy, kdy návaznost na působení jednotlivců v armádě byla klíčová pro celé podniky. Domnívám se, že tento jev jakési ševcovské sounáležitosti je symptomatický pro zlínské obuvníky počátku 20. století v měřítku továrnickém i živnostenském. V historii se objevuje několik případů, kdy jsou k sobě ševci mimořádně vstřícní, zároveň však je mezi nimi hmatatelná rivalita, jako u případu podniků Baťa a Štěpánek.

Od počátku první světové války se dodávky obuvi pro armádu soustřeďovaly ve vojenském skladu ve Vídni. Po třech měsících od získání vojenské zakázky zlínskými továrnami³³ se začala tato obuv z logistických důvodů skladovat v Brně, kde podnik Baťa zřídil správkárnu obuvi, kde na opravách obuvi pracovali členové brněnské posádky a rekonvalescenti z řad vojáků. Mezi nimi se zotavoval ze zranění i zlínský podnikatel Eduard Malota, který poskytoval zlínským továrníkům cenné služby, zajišťoval hladké převzetí zakázek a jejich včasné zaplacení. V průběhu roku 1915 začíná armáda odmítat dodávky Štěpánkovy obuvi pro nízkou kvalitu. V zájmu udržení výroby František Štěpánek využívá tzv. ošacovací akce měst v celém Rakousko-Uhersku a přeorientovává se zpět

³¹ Například ševcům bratrům Kuchařovým a Wassermanovi

³² BAŤA, *Ze zlínských událostí, pamětí a pověstí*, 1999, s.125.

³³ Továrny Baťa, Štěpánek, Zapletal

na výrobu civilní obuvi. Naopak podnik Zapletal je téměř nulovým počtem reklamací považován za nejvíce kvalitního dodavatele.³⁴

1.1.1 Ševci továrníci

Od počátku 20. století na Zlínsku působili jednotlivci, podnikatelé, kterým se sice nepodařilo docílit trvalejšího podnikatelského úspěchu, přesto se vyznačovali neúnavnými hospodářskými aktivitami. Jejich existence je nedílnou součástí koloritu Zlína jako rodičího se průmyslového města.

Paralelně s podnikem Baťa se rozvíjelo několik obuvnických podniků vyrábějící srovnatelné produkty podobnou technologií výroby. Většinou se výroba věnovala galanterní obuvi nebo již zmíněné houněné obuvi a kamaším. Tyto podniky měly různé osudy, některé po pár letech zkrachovaly, některé vyráběly až do znárodnění, nebo se staly součástí podniku Baťa. Z dnešního hlediska jsou pouze některé z nich považovány za opravdovou konkurenci Tomáše Bati, například František Štěpánek, který mimo soupeření mezi podniky s Tomášem Baťou soupeřil i ve volbách na post starosty města roku 1923.

Továrník politikem – můžeme se domnívat, že vstup Tomáše Bati do politiky nebyl výjimečným činem. Tomáš Baťa byl zvolen starostou Zlína roku 1923, avšak už dříve působil v městské radě. Před Tomášem Baťou působil jako zlínský starosta právě František Štěpánek, mezi lety 1908–1919.³⁵ Výhody pramenící z pozice starosty a zároveň továrníka nebyly evidentně zanedbatelné, proto se na politickou dráhu vydal nejeden továrník.

1.1.2 František Štěpánek

František Štěpánek, původně rodák z Lubetic na Olomoucku, od roku 1892 působil ve Zlíně, nejprve jako podučitel, později jako odborný učitel na chlapecké měšťance. Známost s Tomášem Baťou, kterému nejprve vypomáhal při řízení začínajícího podniku, mu přinesla ovoce v podobě vlivného postavení, ba dokonce roku 1900 se stal tichým společníkem firmy. Jeho ambice však přesahovaly malé město, téhož roku cestoval do Paříže, kde navštívil světovou výstavu. Široké možnosti, které se v podniku Baťa naskýtal, Štěpánka roku 1905 přiměly opustit povolání učitele a nastoupit na místo prokuristy ve vedení podniku Baťa. Po pouhých dvou letech a rozepřích s Tomášem Baťou podnik opouští, soudní cestou se snaží vymocit vyčíslení čtvrtinové hodnoty podniku, úspěšně, a to se ziskem 65 000 rakousko-

³⁴ KŘEČEK a ŠTROBLÍK, *Malotova obuvnická továrna*, 1992, s. 175.

³⁵ POKLUDA, *Zlín*, 2008, s. 73.

uherských korun. Sám otevírá zprostředkovatelský obchod s obuví, později přebírá provoz družstevního obuvnického závodu v Poláškově domě na Zarámí, původně založený bývalými nespokojenými zaměstnanci podniku Baťa. Začíná s vlastní výrobou obuvi, brzy získává koncesi³⁶ a díky předchozím zkušenostem s rozvojem podniku je schopen zanedlouho vystavět větší továrnu. Dle jeho projektu, předloženého roku 1909, vyrůstá za cigánovským mostem od roku 1910 tovární areál.³⁷ Denní produkce podniku Štěpánek, když byl roku 1910 na vrcholu, dosahovala dle historika Zdeňka Pokludy „přes 200 tuctů“³⁸, jako jediný z existujících podniků byl schopný konkurovat podniku Baťa.³⁹

Za první světové války se firma, obdobně jako další zlínské podniky, podílela na rozsáhlých dodávkách vojenské obuvi. Ještě mezi léty 1917–1918 ve Štěpánkově podniku pracovalo na 600 zaměstnanců, během první světové války zde dokonce vzniká koželužna a rozrůstají se obuvnické dílny. Poválečná krize a špatné investice do realit se na podniku velmi podepsaly, v roce 1923 vykazoval 19 milionů korun československých pasiv, rostoucí obtíže vedly k soudnímu vyrovnání s věřiteli, zastavení výroby a likvidaci firmy. Po Štěpánkovi zůstal zpustlý tovární areál, který se stal v důsledku soudního vyrovnání 1924 majetkem Moravské agrární a průmyslové banky a podnik byl přejmenován na Zlínské akciové továrny na obuv a kůže – Zlinea⁴⁰. O dva roky později areál odkoupil Tomáš Baťa a budovy byly upraveny na výrobu a úpravu usní, ale po založení Baťovských koželužen budova bývalého podniku strádala a do roku 1935 byla kompletně srovnána se zemí.⁴¹

³⁶ září 1907

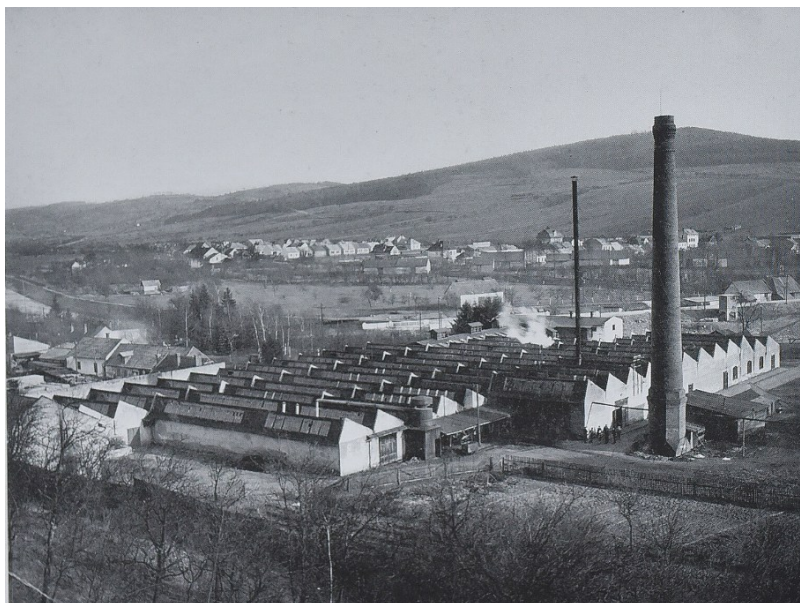
³⁷ POKLUDA, *Zlín*, 2008, s. 71–74.

³⁸ POKLUDA, *Zlín*, 2008, s. 73.

³⁹ POKLUDA, *Zlín*, 2008, s. 73.

⁴⁰ roku 1925

⁴¹ POKLUDA, *Zlín*, 2008, s. 71–74.



Obrázek 1 Štěpánkova továrna 1918–1919⁴²

Součástí projevu rivality firem v prvním desetiletí 20. století bylo užívání symbolů a různých vyobrazení, například zvířat v pohybu. Tyto projevy mohly být pro Zlíňany v některých případech až úsměvné. Co se týče propagace a reklamy byl Tomáš Baťa se založením vlastních novin ve značné výhodě. Ostatní obuvníci povětšinou zůstávali u reklamy formou plakátů či kovových vývěsných cedulí, propagace v novinách byla spíš výjimečnou záležitostí.

Konkurenční boje byly mezi oběma podniky očividné. Tuto skutečnost může ilustrovat případ, kdy firma Baťa na podešve obuvi začala razit figuru utíkajícího zajíce v elipse, Štěpánek na to reagoval vyražením běžícího psa v elipse na své výrobky. Zlíňané s humorem toto soutěžení označovali jako „pes prohání zajíce“ – Štěpánek prohání Baťu. Štěpánek se taky velmi aktivně věnoval veřejnému dění, v roce 1907 přispěl k vítězství T. G. Masaryka ve volbách do Říšské rady. V roli starosty města prosazoval programy věnující se modernizaci Zlína, dokonce byl v roce 1913 zvolen do Moravského zemského sněmu. Zároveň Štěpánek od roku 1915 vlastnil pobočku obuvnické výroby v Hostivaři, dokonce byl vlastníkem pražských realit. Dopad poválečné krize byl ve Štěpánkově případě ještě znásoben neúspěchem ve volbách 1919, kdy post starosty města byl obsazen sociálním demokratem Františkem Novákem⁴³. Hřebíčkem do rakve Štěpánkova veřejného postavení, jakožto bývalého člena Moravského zemského sněmu a bývalého starosty města, bylo

⁴² Štěpánkova továrna 1918–1919, 2022.

⁴³ František Novák byl podobně jako František Štěpánek a Tomáš Baťa obuvník.

zvolení Tomáše Bati starostou v nadcházejících volbách⁴⁴, téhož roku opouští Zlín a realizuje se v Hostivaři ve zbývajícím obuvnickém továrně.⁴⁵

1.1.3 Eduard Malota

Dalším zmiňovaným příkladem zlínského podnikání byl ambiciózní továrník Eduard Malota. Několikanásobné pokusy rodilého Zlíňana o podnikání byly téměř nezničitelné, z hlediska schopností měl ambice stát se Baťovým konkurentem.

Eduard Malota⁴⁶, dále jen Malota, byl synem podnikatele⁴⁷, rodina bydlela v tehdejší Kovářské ulici č. p. 51. Zatímco Malotovy sestry v dospělosti vedly vlastní domácnosti, bratři pokračovali v rodinné tradici výrobců cukrovinek a bratr Antonín podnikal jako bednář, tak nejmladší Eduard velkou část svého života tápal v zaměstnání. Původně vystudovaný lesník pracoval jako lesní úředník. Roku 1909 opouští svoji profesi a zakládá se společníkem Františkem Bodlákem ve Vizovicích výrobu mazadel, leštidel, krémů na obuv, prostředků na cídění kovů, pracích prášků a jiných. Živnostenský list mu byl vydán 14. října 1909, živnost byla nazvána „Eduard Malota, chemická výroba ve Vizovicích, č. p. 14“. Poté, co se rozešel se společníkem, se již v květnu 1910 výroba přestěhovala do Malotova rodného domu do Zlína.⁴⁸ Výroba v Kovářské ulici neměla dlouhého trvání, 27. září téhož roku totiž vypukl požár, který vznikl v Malotově dílně na výrobu krémů. Příčinou požáru bylo přeplnění kotle, kde se vařila kalafuna s voskem, v dílně shořeli nepojištěné zásoby surovin v hodnotě 5 000 korun. Malota tak přišel o možnost provozu zavedené živnosti. Po požáru chemické provozovny Malota nachází uplatnění v podniku Baťa jako obchodní cestující pro Předlitavsko⁴⁹. Před první světovou válkou získává přes firmu oprávnění cestovat mimo Rakousko-Uhersko, ale cestovní pas nemohl dlouho využívat, neboť v polovině roku 1914 nastupuje na frontu, čímž ukončuje kariéru obchodního cestujícího. Během války se ocitl v ruském zajetí, kde v korespondenci hovoří o velmi drsných podmínkách. Ze zajetí byl propuštěn začátkem roku 1918 a vojenskou službu ukončil měsíc po vzniku samostatné Československé republiky. Po návratu do civilního života je zaměstnán jako vedoucí síla podniku „František Štěpánek, továrna

⁴⁴ roku 1924

⁴⁵ POKLUDA, Zlín, 2008, s. 73–74.

⁴⁶ Narozen 18. ledna 1884.

⁴⁷ Jeho otec byl perníkář.

⁴⁸ Výroba tzv. v malém povolena na okresním hejtmánství v Uherském Hradišti, výrobu započal 10. srpna 1910.

⁴⁹ neoficiální název pro rakouskou část Rakouska-Uherska

na obuv Zlín.“⁵⁰ Předválečný vývoj Malotova podnikání lze hodnotit jako neúspěšný, ale ambice v továrnictví byly silnější, proto se o úspěch pokouší znovu. Po první světové válce stále zůstává v obuvnickém průmyslu, avšak nikoliv jako výrobce.

Novou náplní Malotova pracovního života se stala práce obchodního cestujícího, mimo podniku F. Štěpánka je od roku 1919 zaměstnán u Ludvíka Zapletala, avšak továrnické ambice jej neopouštěli. Díky kladným vztahům, které si mezi zlínskými obuvníky vybudoval, mezi nimi brzy nachází společníky pro založení obuvnické dílny. Koncem roku 1919 se tedy spojují Eduard Malota, František Novák a Arnošt Jirousek a zakládají obuvnickou firmu MANOJ, kterou i přes počáteční úspěchy Malota rok po založení opouští.⁵¹

Poté Malota opět začíná se samostatným podnikáním, zakládá firmu „Eduard Malota Zlín, tovární výroba obuvi“ dle obchodního rejstříku v Uherském Hradišti ke dni 24. října 1921. V polovině listopadu firma v domě na Zarámí č. p. 276 zahájil výrobu, v přízemí domu vybudoval přijímací kancelář pro zadávání podomácké výroby, zaměstnával 12 dělníků. Souběžně připravuje půdu pro budoucí provoz svého podniku v domě na náměstí č. p. 182. Po úpravách prostoru se zde rozbíhá výroba, a to k 21. lednu 1922. Nacházely se zde dvě dílenské místnosti, skladiště a kanceláře, zaměstnával zde 12 vyučených obuvníků, dvě šičky a dvě pomocné dělnice. Strojní vybavení bylo zpočátku skromné – ruční lepící stroj, cídící stroj na podešve, v březnu téhož roku bylo vybavení rozšířeno o dva šicí a jeden prošívací stroj a strojem na čištění spodků. Mistrem výroby byl Karel Hloušek, s nímž Malota spolupracoval již dříve, majitel podobně jako v podniku MANOJ zastával práci administrativní. Vzhledem k tomu, že Malota nezaměstnával více než 20 osob, nebyl provoz dle živnostenského inspektorátu v Kroměříži veden jako továrna. Oficiálně tak provozoval živnost, avšak formálně byla živnost registrována na bývalou budovu podomácké výroby č. p. 276, kde reálně provozována nebyla, což v budoucnu vedlo k mnoha problémům. Už roku 1922 se firma potýká s finančními potížemi a Malota je nucen živnost pozastavit a navrátit živnostenský list. Nastalou situaci se Malota pokusil obejít a živnostenský list byl vystaven Karlu Hlouškovi na živnost v č. p. 182, kde Malota zastával roli financující. Toto společné podnikání přetrvalo od května 1923 do listopadu téhož roku, kdy Malota svého vedoucího dílny propouští. Mezi bývalými společníky se tak rozhořel spor o návrat

⁵⁰ KŘEČEK a ŠTROBLÍK, *Malotova obuvnická továrna*, 1992, s. 173–175.

⁵¹ KŘEČEK a ŠTROBLÍK, *Malotova obuvnická továrna*, 1992, s. 175–177.

živnostenského listu, který vyvrcholil až zásahem četnictva a pokutou za porušení živnostenského řádu pro obě strany.⁵² Další pokus o podnikání skončil pro Eduarda Malotu opět neúspěchem, avšak vytrvalost tohoto podnikatele je obdivuhodná, protože se o úspěch pokouší znovu, tentokrát bez společníků.

Malota již roku 1924 žádá okresní úřad Uherském Hradišti o vydání živnostenského listu na své jméno v domě č. p. 182 tzv. po továrnicku, kde by zaměstnával více jak 20 dělníků. V řádu několika dnů mu byla živnost povolena, ale vzhledem k předchozím událostem byl jeho provoz kontrolován četnictvem, jehož verdikt potvrdil, že zaměstnává trvale 25–30 zaměstnanců. Zpočátku tento provoz vypadal opět velmi perspektivně, výroba měla široký záběr produktů od dámské a pánské obuvi až po dětskou, příznivost vývoje umožňovala pomýšlení na rozšíření výroby. Majitel na úspěch roku 1924 reaguje žádostí o povolení nadstavby o jedno patro, k čemuž se městský úřad odmítavě. Takzvaný tovární podnik o 37 zaměstnancích se strojní výrobou provozovaný uvnitř města nebyl akceptovatelný ze strany města ani ze strany živnostenského úřadu. Stavební komise posuzující tento případ se sešla 13. listopadu 1924 a konstatovala, že prostory v domě na náměstí nejsou způsobilé pro dílny se strojní výrobou v takovém měřítku, nevhodnými byly shledány i stávající dílny pro ruční výrobu. Vzhledem k výše zmíněným okolnostem mu bylo přikázáno zřízení nové továrny na jiném místě s tím, že stávající prostory lze v provizorním režimu užívat maximálně jeden rok. V domě č. p. 182 výroba dále pokračovala, produkcí zaměřena na dětské střevíčky, bílou plátěnou obuv, šněrovací boty a polobotky. Malota na rozhodnutí stavební komise reaguje velmi operativně, pracuje na získání pozemku pro novou obuvnickou dílnu, která původně měla stát na Tyršově nábřeží, avšak průtahy na městském úřadě jej donutili k prodeji této parcely č. 1897 podniku Baťa. Pro stavbu továrny byl Malotovi nabídnut pozemek mezi Stráněmi a Čepkovem⁵³, kde Malota začal hned stavět podle původních plánů z května 1925. Hotová továrna byla dostavěna roku 1926 a schválena 23. srpna 1927, nesla č. p. 749. K žádosti o stavební povolení Malota přiložil i podrobný popis projektované stavby včetně výrobního vybavení: zděná budova, betonová podlaha, dílna na výrobu obuvi se strojním vybavením čítající dvě cvikačky, flokovačku, frézku, valačku, pět cídicíček, dva lisy, 12 šicích strojů, pásmovku, rýsovací stroj, prošívací stroj a několik dalších menších strojů. Pohon strojů zajišťovaly elektromotory, v obuvnické výrobě mělo být zaměstnáno 60 dělníků obou pohlaví.

⁵² KŘEČEK a ŠTROBLÍK, *Malotova obuvnická továrna*, 1992, s. 177–179.

⁵³ parcela č. 1922

Malota mezi lety 1924–1927 dodával zboží menším obchodníkům po celé republice, zřídka i do zahraničí, konkrétně do Německa⁵⁴, Polska⁵⁵ a Maďarska⁵⁶. Pro podnik byla tato doba obdobím velkého úspěchu a prosperity.⁵⁷

I přes úspěchy podniku nákladná stavba nové továrny finančně vyčerpala podnik. Koncem letních měsíců 1926 se utápí v dluhách, je zde zavedeno první z vyrovnávacích řízení, které je ukončeno začátkem roku 1927, firma se stále jevila jako ztrátová. Mezi lety 1927–1928 podnik začínají opouštět zaměstnanci, v tomto období bylo zavedeno další vyrovnávací řízení, bez výsledku. Malotovy snahy o další a další vyrovnávací řízení evidentně nebyly dostatečné, protože usnesením okresního soudu dne 21. července 1928 byla výroba v domě č. p. 182 na zlínském náměstí ukončena. Veškeré úsilí bylo investováno do udržení výroby v nové továrně č. p. 749 na Stráních, která se nacházela tzv. v konkursní podstatě a pronajal si ji Eduardův bratr Ludvík. Podnikatel původně v oblasti potravinářství zde započal výrobu obuvi pod firemním názvem ALMA⁵⁸. I tato varianta podnikání byla zasažena vlivem finančních obtíží a o 9 měsíců později se Ludvík Malota odhlašuje z provozování továrny. Poslední pokus o udržení provozu byl pronájem existující ALMY novou firmou „Bří Malotové“, kde vystupoval jako jednatel Antonín Malota, druhý bratr Eduarda, avšak kromě žádosti o úpravu cesty nejsou dochovány žádné informace o dalších aktivitách podniku. Tyto pokusy byly jen marnou snahou o oddálení bankrotu, celkové zadlužení firmy činilo 1 564 872 korun československých. Majetek Maloty byl od roku 1928 v konkursním řízení⁵⁹, kdy byly prodány všechny nemovitosti, živnost byla složena roku 1930. Malota se po krachu firmy od roku 1929 spolu se synem pokouší aktivně podílet na chodu obuvnického podniku DOLSTRU ve Varšavě, kde z důvodu úmrtí manželky setrvává pouze rok. Po návratu do Zlína se Malota věnuje jiným typům podnikání a vzdává se snu stát se továrníkem a Baťovým konkurentem. Po několika dalších podnikatelských neúspěších se živil jako novinář, přispíval do časopisů a do rozhlasu, věnoval se i historii zlínského regionu, pracoval postupně pro *Moravský večerník*, *Lidové noviny*⁶⁰, *České slovo*,

⁵⁴ do měst Frankfurt a Drážďany

⁵⁵ do města Lublin

⁵⁶ do města Budapešť

⁵⁷ KŘEČEK a ŠTROBLÍK, *Malotova obuvnická továrna*, 1992, s. 179–181.

⁵⁸ k 15. červenci 1928

⁵⁹ doba trvání konkursního řízení 1928–1931

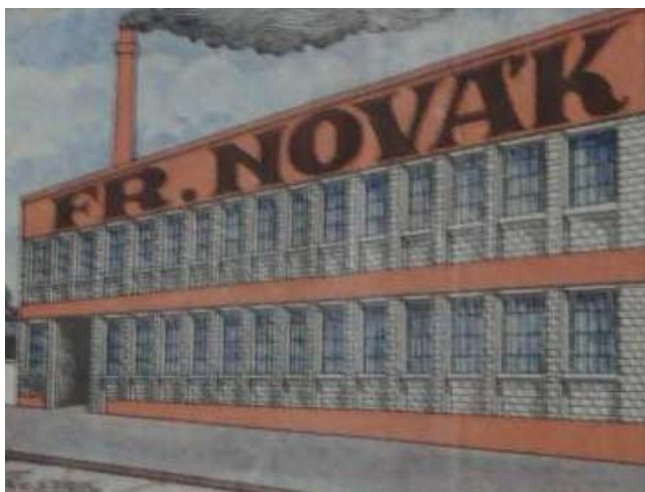
⁶⁰ do roku 1937

a nakonec zakotvil v baťovských novinách⁶¹. Od poloviny 40. let spolupracuje s bratrem Antonínem Malotou při stolařské živnosti, umírá v Olomouci 3. října 1956.⁶²

Z pohledu čistě pragmatického se může zdát, že Eduard Malota byl velkým snílkem, velmi kreativně se několikrát pokusil o návrat na výsluní obuvnického podnikání. Poháněla jej příznačná snaha konkurovat produkci podniku Baťa. Jeho životní příběh je příběhem houževnatosti, která je výrazným rysem pro zlínské obuvníky počátku 20. století.

1.1.4 Podnik MANOJ, Arnošt Jirousek a František Novák

Podnik MANOJ byl založen koncem roku 1919, název je odvozen z počátečních písmen provozovatelů. Oba společníci se výrobou či obchodem s obuví zabývali již dříve. První ze společníků František Novák⁶³ se živil jako obuvník. Na přímluvu říšského poslance Karla Vaňka je zaměstnán roku 1913 v podniku Štěpánek jako mistr, avšak roku 1918 odchází a s mistrem Kroupou si zakládají větší obuvnickou dílnu na Kovářské ulici. František Novák se ve Zlíně angažoval i politicky, mezi lety 1919–1923 působil jako starosta města.⁶⁴



Obrázek 2 Ilustrace továrny Františka Nováka, 2019⁶⁵

Arnošt Jirousek⁶⁶ pocházel z Krkonoš, vyučil se obchodníkem v Novém Jičíně a roku 1912 se dostává do Zlína, kde pracuje jako obchodní zástupce podniku Baťa pro severozápadní Čechy. Později totéž vykonával pro podnik Štěpánek. Nový obuvnický podnik nejprve provozují v domě Františka Nováka č. p. 385, postaveném roku 1916.

⁶¹ mezi lety 1939–1945

⁶² KŘEČEK a ŠTROBLÍK, *Malotova obuvnická továrna*, 1992, s. 181–184.

⁶³ Narozen 25. 1. 1889.

⁶⁴ KŘEČEK a ŠTROBLÍK, *Malotova obuvnická továrna*, 1992, s. 175–177.

⁶⁵ *Ilustrace továrny Františka Nováka*, 2019.

⁶⁶ Narozen 20. 12. 1891.

Majitelé MANOJ na přelomu roku 1919/20 žádají o stavební povolení pro tovární budovu, která měla stát nedaleko původní dílny na Lešetíně č. p. 667. Nová tovární budova byla přízemní stavba, kde se nacházela jedna centrální pracovní místnost s šesti šicími stroji na elektrický pohon a sklad usně. Součástí pozemku továrny byly ještě dva separátně vystavěné zděné sklady. Začátky firmy byly velmi úspěšné, podle údajů v hospodářských ročenkách Compass z roku 1920 a 1921 zaměstnávala 150 dělníků. Z hlediska produkce se firma věnovala výrobě textilní obuvi, a to tzv. meltonek⁶⁷, cviček a sandálů, specialitou firmy byla bílá plátěná obuv. Vývoz a distribuci výrobků do zahraničí zajišťoval Arnošt Jirousek, vyváželi do Polska a na Balkán – Maďarsko, Jugoslávie, Rumunsko a Bulharsko.⁶⁸

I přes počáteční úspěchy nebylo podniku MANOJ přáno dlouhé existence, Malota odchází roku 1921 a po vyplacení svého firemního podílu započal se samostatnou tovární výrobou obuvi. Ostatní účastníci společného podnikání vyrábí nejprve pod stejným názvem, od srpna 1921 je firma přejmenována na „Jirousek a Novák – obuvnická továrna ve Zlíně.“ Sídlo továrny se nezměnilo, a díky vedení výroby Františkem Novákem jako vyučeným ševcem získává továrna významné postavení ve Zlíně. V prvních letech ČSR se dokonce co do velikosti řadila hned za zlínské obuvnické firmy Baťa, Štěpánek, Zapletal. Roku 1922 byla továrna rozšířena, proběhla přístavba dvou dílen, kde dle odhadů pracovalo 15 až 20 dělníků. Přední dílna byla zamýšlena pro lepené práce a byla vybavena cídicím strojem, druhá dílna sloužila jako sekací/vysekávací se třemi sekačkami, strojem na přibíjení okolků, strojem na jejich řezání a strojem na zaštipování. Součástí velkého rozšíření továrny bylo i sociální zařízení a místnost pro vrátného, ve dvoře byla vystavěna kůlna, jako místnost na odpad a garáž. Nový areál byl kolaudován roku 1925 a firma „Jirousek a Novák“ zde byla schopna zaměstnávat až 130 dělníků. Co se produkce týče, věnovala se výrobě letní plátěné a zimní plstěné obuvi. Spolupráce obou společníků Jirouska a Nováka byla zpočátku velmi dobrá, později se Novák čím dál více věnoval politice, což bylo pro jeho podnikání osudné, zanedbával firmu a nakonec se po dohodě s Jirouskem roku 1927 rozdělili. Ještě před rozdělením stihli jako společníci postavit druhou budovu továrny naproti té původní. Každý po rozdělení získává jednu, stroje a aktiva si dělí na polovinu a od roku 1928 podnikají již samostatně, což znamenalo definitivní konec existence podniku MANOJ. Oba podnikatelé dále úspěšně podnikali v sousedících budovách až do znárodnění roku

⁶⁷ melton – vlněná tkanina z česané příze v osnově a mykané v útku, vhodná pro výrobu obuvi

⁶⁸ KŘEČEK a ŠTROBLÍK, *Malotova obuvnická továrna*, 1992, s. 175–177.

1948, kdy se obě továrny stávají součástí národního podniku Baťa, dále jen n. p., Baťa.⁶⁹ Arnošt Jirousek nadále podnikal v tovární výrobě obuvi, začátkem druhé světové války zaměstnával 124 osob, 92 osob roku 1945 a dva roky před znárodněním 106 osob.⁷⁰



Obrázek 3 Reklama podniku MANOJ, 1927⁷¹

1.1.5 Poválečný vývoj

Pokud se na situaci zlínských továrníků na počátku první světové války podíváme ze široka, společná je jim dříve zmiňovaná zakázka pro rakousko-uherskou armádu, která kromě iniciátora podniku Baťa zahrnuje i podniky Štěpánka, Zapletala a Maloty. Armádní zakázka přinesla továrníkům a jejich dělníkům mnoho výhod.

Mimo poutavé příběhy jednotlivců se na pozadí odehrávaly příběhy menších továrníků, o nichž se dozvídáme pouze pomocí útržkovitých zpráv pamětníků, případně jsou zmiňováni v odborných článcích historiků. Ačkoliv upadli v zapomnění, jejich význam nelze opomenout – stejně jako známější továrny, i oni byli nedílnou součástí rozvoje zlínského obuvnictví.

Průřez zlínskými obuvníky by nebyl vypovídající, aniž bychom zmínili podniky, které byly založeny po první světové válce. Bylo jich poměrně široké spektrum, než udeřila poválečná krize, která jejich vývoj ovlivnila. Dochovaly se pouze kusé zprávy o malých továrnách z tohoto období, avšak pro základní seznámení s nimi jsou stále dostačující. Ve městě mezi lety 1918–1923 začínají s výrobou v nevelkých továrnách Novák, Jirousek,

⁶⁹ KŘEČEK a ŠTROBLÍK, *Malotova obuvnická továrna*, 1992, s. 177.

⁷⁰ ŠTROBLÍK et al., *Znárodnění průmyslu ve Zlíně 1945–1948*, 1991, s. 112.

⁷¹ *Reklama firmy MANOJ*, 1927

Malota, Chlud, Barbořík a Batík, Mikulčák, Nejezchleba, Červinka. Poválečná krize a problém s odbytem výrobků a nouze o koupěschopné zákazníky byla neúnosná – tato skutečnost postihla jak firmu Baťa, tak ostatní zlínské továrníky. Počet provozů méně úspěšných zlínských továrníků klesal, důsledkem bylo ukončení provozů mezi lety 1923–1925, a to konkrétně u F. Štěpánka, L. Zapletala a bratrů Kuchařových. Jiní zlínské výrobci obuvi se zatím dokázali držet nad vodou jako podniky E. Maloty, F. Nováka, A. Jirouska. Drobnější výrobci společníci Barbořík a Batík, či Chlud titěrností své výroby nebyli konkurencí Baťově podniku a zároveň dokázali čelit následkům poválečné krize. Někteří výrobci, například Mikulčák, přeorientoval výrobu, aby provoz zachránil.⁷² Řešením krize v Mikulčákově továrně bylo zavedení výroby cviček, namísto obuvi pro denní nošení, které dokonce koncem 20. let i exportoval na Island, do Norska, Dánska a Indie.⁷³

1.1.6 Podnik IRIS a bratři Červinkovi

Příkladem poválečného vývoje v tovární výrobě obuvi ve Zlíně dobře poslouží příběh podniku IRIS bratří Červinků.

Po odeznění důsledků poválečné krize začaly ve městě vznikat nové továrny, které představují pozoruhodný doklad vývoje obuvnictví. Zároveň demonstrují, že i přes silnou konkurenci podniku Baťa zde ševci nacházeli příznivé podmínky pro svou profesi. Roku 1927 byla zlínským rodákem a vyučeným obuvníkem Josefem Červinkou založena obuvnická živnost, kterou provozoval na Kvítkové ulici. Ve stejném roce byla výroba doplněna o vyřazené ševcovské stroje na elektrický pohon z podniku Subák a spol. Praha. Červinka zaměstnával okolo 20 dělníků. Zpočátku se společníkem Ševčákem⁷⁴ vyráběli dámskou galanterní obuv. Ševčákův odchod ohrozil podnikání, neboť Červinka se vyplacením části kapitálu dostal do finančních problémů. Pro udržení podniku jej finančně podpořil a záhy se stal společníkem bratr František Červenka, svého času zaměstnanec v podniku Baťa. Avšak Františkova finanční investice brzy nedostačovala potřebám, obuvnická živnost získává třetího společníka, švagra Josefa Červinky, Bohuslava Lacinu. Výrobní prostory byly přesunuty do místní části Padělký, kde bylo zaměstnáno 30 dělníků. V březnu 1928 okresní soud v Uherském hradišti zavádí do firemního rejstříku „Lacina a bratři Červinkové, Zlín – Sokolská 11, IRIS, výroba obuvi, veřejná obchodní

⁷² KARKOŠKOVÁ et al., *Historie a současnost podnikání na Zlínsku*, 2021, s. 159–161.

⁷³ POKLUDA, *Export obuvi ze zlínských továren*, 2009, s. 142–144.

⁷⁴ Partnerství společníků vydrželo pouze rok.

společnost od 1. ledna 1928“, společníci Bohuslav Lacina, Josef Červinka a František Červinka“. Vyrobená obuv byla distribuována zpočátku maloobchodníkům prostřednictvím obchodních cestujících podniku MANOJ, po jeho zrušení prostřednictvím obchodníků obuvnických podniků Jirouska a Nováka. Podnik IRIS pro ně nebyl konkurentem, protože zmíněné továrny se věnovaly jiným typům obuvi než dámské galanterii. O dámskou obuv byl mezi odběrateli značný zájem.⁷⁵

Antonín Červinka vyřešil zachování výroby ve své továrně, která původně vyráběla usňovou obuv, jejím přeorientováním na výrobu kamaší neboli psích deček z textilu a lehkých usní.⁷⁶ Mimo kamaše Antonín Červinka k výrobě ve své továrně Meta přidružil i výrobu chemických potřeb pro obuvnický průmysl, výrobu barev, laků a čistících prostředků.⁷⁷ Tuto skutečnost dokládá archivní dokument z 8. dubna 1923, v němž Antonín Červinka, výrobce kamaší, žádá o povolení k výrobě krému na obuv.⁷⁸

I přes kladný vývoj firmy IRIS mezi společníky začaly panovat neshody a po půl roce společné existence se rozdělují, Bohuslav Lacina získává obuvnickou dílnu na Padělkách, kde zakládá firmu „Bohuslav Lacina, tovární výroby obuvi“. Bratři Červinkovi si ponechávají značku IRIS, kterou hodlali přenést do nově budované obuvnické továrny, která měla být umístěna na Čepkově v sousedství vily Tomáše Bati. V tomto období byl Baťa starostou Zlína⁷⁹. Podnikatelům nebyla stavba cizích objektů v blízkosti Baťova bydliště povolena. Město navrhlo směnu pozemků mezi Kvítkovou a dnešní Ševcovskou ulicí, kde byla továrna povolena v říjnu 1928 a do provozu uvedena v lednu 1929. Dle projektu se zde nacházely krájecí, šicí a spodkové dílny, sklady materiálu a hotové obuvi, kanceláře a sociální zařízení. Spodková dílna byla hojně vybavena obuvnickými stroji. Šicí dílna byla spojena s krájecí, nacházelo se zde šest šicích strojů, jeden specializovaný, dírkovačka, a vyšíváčka dírek. V srpnu 1929 je v Uherském Hradišti zaneseno do firemního rejstříku „Bratři Červinkové, IRIS – tovární výroba obuvi, veřejná obchodní společnost od 1. července 1929, společníci Josef a František Červinkovi“. Produkce značky IRIS byla založena hlavně na dámské galanterii obuvi, ale i dětské galanterii obuvi, vyráběné lepeným výrobním způsobem, používali lepidla americké značky AGO. Mimo tuzemský trh byly produkty distribuovány i v zahraničí, a to do Rakouska a Německa, dle hospodářské ročenky

⁷⁵ KŘEČEK a ŠTROBLÍK, *Továrna obuvi IRIS*, 1991, s. 95–97.

⁷⁶ POKLUDA, *Export obuvi ze zlínských továren*, 2009, s. 142–144.

⁷⁷ BAŤA, *Ze zlínských událostí, pamětí a pověstí*, 1999, s. 116.

⁷⁸ SOKA Zlín, fond Archiv města Zlína, in. č. 897

⁷⁹ červenec až říjen 1928

Compass. Roku 1929 výroba čítá 50 dělníků včetně žen, o rok později 60 dělníků a roku 1933 počet vzrostl na 80 dělníků.⁸⁰

Krach na newyorské burze 24. října 1929 a následná světová hospodářská krize měla na počátku 30. let tíživý dopad i na zlínské obuvnické podniky. Obecně se největší výrobci s vlastními prodejny s krizovými jevy vyrovnávali snáz, zajišťovali si odbyt svých výrobků na své půdě, a konkurovali tak menším výrobcům, kteří vlastní prodejny neměli. Silná konkurence způsobila finanční ztráty i firmě IRIS, snížení cen obuvi a její následky ohrožovali platební schopnost firmy. Situace vygradovala až k nucenému omezení práce a nákupu surovin roku 1931. Koncem roku 1932 Josef Červinka, již člen zlínského společenstva obuvníků, přistupuje ke zlepšení hospodářské situace v továrně. Díky navázání spolupráce na výrobu luxusní domácí obuvi, tzv. sliprů, s podnikem Baťa. Oboustranně výhodná dohoda spočívala v dodání materiálu od podniku Baťa a následném odběru hotového zboží, za které se platilo hotově penězi, což zajišťovalo odbyt bratrům Červinkovým. I přes snahy o odklonění dopadů krize se její nepříznivé tendence začínají opět projevovat roku 1935, navíc mezi bratry docházelo k časté výměně rozdílných názorů. Neshody vygradovaly do bodu, kdy se Josef Červinka rozhodl přenechat řízení továrny bratrovi, který neměl zkušenosti s vedením výroby, a sám začal vyrábět slipry v pronajaté dílně na Kvítkové ulici č. p. 706. Josef Červinka v tíži záležitostí okolo existence IRIS byl rozhodnut o radikálním ukončení provozu, avšak nátlak dělníků byl silnější, a donutil jej tak změnit rozhodnutí a vrátit se do továrny na Ševcovské ulici. Pokračuje v řízení podniku bez společníka. Rozchod bratrů byl završen majetkovým vyrovnáním u okresního soudu ve Zlíně v březnu 1936, vlastnické právo a veškerý majetek přechází na Josefa Červinku, včetně poloviny Františka Červinky. Během sporů mezi bratry a úvah o likvidaci firmy byla promarněna možnost uzavírat objednávky na jarní a letní sezónu, což využila konkurence. Josef Červinka se snažil udržet provoz továrny, ale nebyl schopen zajistit práci pro všechny zaměstnance, a proto snížil jejich počet na polovinu. Ponechal si asi 40 zkušených dělníků, pro které by bylo obtížné najít práci jinde. Po roce 1936 se organizace výroby i prodeje ve firmě IRIS zlepšila a postupně získala zpět důvěru odběratelů.⁸¹

S vyhlášením mobilizace byla krátce přerušena výroba, první léta druhé světové války se firma střídavě ocitala v dluzích, ale dokázala se vzpamatovat, dokonce mezi roky 1941–

⁸⁰ KŘEČEK a ŠTROBLÍK, *Továrna obuvi IRIS*, 1991, s. 97–98.

⁸¹ KŘEČEK a ŠTROBLÍK, *Továrna obuvi IRIS*, 1991, s. 98–101.

1942 proběhla nadstavba dalšího patra továrny. Koncem druhé světové války firma IRIS zaměstnávala 60 lidí, v listopadu 1945 dokonce 65 včetně učňů, v červenci 1946 opět 60. Továrna fungovala do roku 1948, kdy 26. února byla zavedena národní správa pod n. p. Baťa Zlín. Následné nejasnosti mezi národními výbory vedly k průtahům, ale 27. června 1948 byla firma znárodněna a 29. června začleněna do n. p. Baťa. Provoz byl definitivně zastaven 29. září 1948.⁸²

1.2 Zlín živnostenský

Ve městech vznikaly živnostenské spolky, které se rozvíjely ve společenstva zaměřená na konkrétní řemeslo. Tento jev je nejsilnější na přelomu 19. a 20. století, k témuž období se řadí i založení Společenstva obuvníků ve Zlíně. V závislosti na archiválii lze datovat vznik zlínského Společenstva obuvníků k 31. březnu 1889, kdy se konala 1. ustavující schůze spolku, posvěcena c. a k. místodržitelstvím v Uherském Hradišti. Prozatímním předsedou spolku byl zvolen schůzi pořádající Filip Baťa, archaicky tzv. cechmistr, projednávány byly stanovy společenstva. Nadcházející valná schůze se konala 23. února 1890, kdy se konala volba předsedy, místopředsedy, deseti členů výboru a pěti náhradníků. Pokud situace nevyžadovala stav mimořádnosti, valné schůze se konala jednou ročně, výjimkou bylo období 1. světové války, schůze jednotlivých výborů byly konány v četnosti 2–3 setkání za rok.⁸³

Vyučení ševci byli schopni vyrobit kvalitní a zdravou obuv na míru, v českých zemích se ještě v 70. letech 19. století obuv vyráběla výhradně ručně a do 90. let bylo běžným vyrábět obuv symetrickou, nerozlišovat pravou a levou nohou. Již touto dobou se mezi ševci šíří povědomí o strojní výrobě, avšak zavádění nedokonalých strojů do výroby nebudilo v tradičních ševcích důvěru. V průběhu posledního desetiletí 19. století byly obuvnické stroje zdokonaleny a zařazeny do továrních provozů, efektivita strojní výroby, přesnost, rychlost a levná práce byla rukodělným ševcům silnou konkurencí. Kvalita a efektivita strojní výroby obuvi nebyly srovnatelné s výrobou ruční.⁸⁴

Vzhledem ke skutečnosti, že o těchto živnostnících zabývajících se výrobou obuvi koncem 19. a počátkem 20. století neexistuje souhrnný spis informací, pro zjištění základních dat je nutno použít archivní prameny. Dochovaná kniha protokolů z jednotlivých

⁸² KŘEČEK a ŠTROBLÍK, *Továrna obuvi IRIS*, 1991, s. 101–102.

⁸³ SOkA Zlín, Společenstvo obuvníků Zlín, č. 232, č. př. 5/1966.

⁸⁴ ŠTROBLÍK, *Ševci-krize ševcovského řemesla ve 20. a 30. letech 20. století*, 2009, s. 92–95.

schůzí mapuje konání společenstva, vyhlášky a finanční stav společenstva v období mezi léty 1889–1931, bohužel však nezahrnuje informace o počtu členů spolku, lze však dedukovat činnost spolku pomocí jednotlivých záznamů a zpráv.

Společenstva obuvníků zpravidla sdružovala ševce, jejichž výroba byla živnostenského, nikoliv továrního charakteru. Tovární charakter výroby lze definovat jako výrobu, která je již mechanizovaná a továrník zaměstnává nad 50 dělníků. Příkladem může být příběh Ludvíka Zapletala, jehož členství ve společenstvu bylo ukončeno k 1. prosinci 1913, právě kvůli výše zmíněným skutečnostem. Žadatelem o členství byl několikrát i samotný Tomáš Baťa, ale jeho žádost byla přijata až k 1. lednu 1930, kdy žádal nikoliv jako obuvník, nýbrž jako zřizovatel správkáren obuvi žádající o členství pro své správkaře.⁸⁵ Továrníci nemohli být členy společenstva z důvodu velikosti výroby, která nebyla srovnatelná s malými živnostníky, ale i přesto někteří živnostníci s těmito podniky dovedli spolupracovat. Jak z textu vyplývá, Společenstvo obuvníků byla poměrně uzavřená, snad až konzervativní skupina. Platila zde velmi přísná pravidla, jejich porušení bylo mnohdy řešeno pokutou nebo nahlášeno na vyšší orgány, v těchto případech na Okresní hejtmanství.

Společenstva jako celek dle dobového tisku a případně archivních pramenů zašitovala několik funkcí od sdružování, přes podporu řemeslníků, řešení sporů a ochranu členů před konkurenčními boji v dané oblasti.

Jednou z nejdůležitějších funkcí byla výchova nové generace ševců. Ve společenstvu byla dodržována archaická hierarchie z dob cechovních čili nejzkušenější ševci, předávající své zkušenosti, byli nazýváni mistry, jejich pomocníci, kteří prošli určitou dobou v obuvnické dílně, byli tovaryši a nově příchozí se nazývali učni. V cechovním zřízení byl zpravidla nazýván mistrem nebo cechmistrem pouze jediný a nejvyšší postavený v cechu, zatímco zde se nazýval mistrem majitel nebo provozovatel dílny, kde se jednotliví učni učili řemeslu. Dle záznamů z *Knihy protokolů Společenstva obuvníků* ve Zlíně ke dni 15. března 1891 bylo mezi členy 80 mistrů, 41 pomocníků/tovaryšů a 30 učňů. Každý mistr byl povinen přiznat své učně společenstvu, pokud tak nevykonal, byl nahlášen na c. a k. hejtmanství v Uherském Hradišti a hrozila mu pokuta za každého nepřihlášeného učně. Mimo funkci učební společenstvo fungovalo jako záštita jednotlivým členům. Člen společenstva platící členské příspěvky měl tak nárok na nemocenský příspěvek, v případě úmrtí člena byl

⁸⁵ SOkA Zlín, Společenstvo obuvníků Zlín, č. 232, č. př. 5/1966

pozůstalým, zpravidla vdovám, vyplacen příspěvek vdovský.⁸⁶ Ostatní obuvnická společenstva v českých zemích podporovala své členy skrz fond k podpoře chudých či nemocných mistrů.⁸⁷

Rozvoj tovární výroby obuvi způsobil tradičnímu obuvnickému řemeslu úpadek. V období krizí tradičního ševcovského řemesla se Společenstvo obuvníků snažilo zvýšit konkurenceschopnost rukodělným ševcům zavedením společné strojní výroby, zlepšováním výrobních způsobů, zřizováním skladů, tržnic, vzorkoven materiálů, a tak i podpořit hospodářské zájmy ševců. Další forma podpory ze strany spolku zahrnovala podporu humanitárních a vzdělávacích zájmů jeho členů a příslušníků. Největší krizí ševcovské řemeslo procházelo ve 20. letech 20. století, kdy byla podpora klíčová, společenstvo však podporovalo své členy kontinuálně, neboť si uvědomovalo jejich důležitost.⁸⁸

Mimo ohrožení rozvojem tovární výroby byli menší ševci sami sobě konkurencí. S přijetím živnostenského zákona došlo k rozmachu obuvnické výroby, počet mistrů a učedníků v Čechách a na Moravě stoupal, ale zákazníků nepřibývalo. V 80. letech 19. století bylo evidováno přibližně 20 000 obuvníků a stejný počet učedníků. Menší obuvníci, kteří obsluhovali chudší klientelu, často nabízeli boty na splátky a jejich zisk byl minimální, protože šlo o levnější obuv. Zámožnější mistři, kteří pracovali pro bohatší zákazníky, dostávali zaplacení až po novém roce, což bylo u vyšších společenských vrstev běžnou praxí. Aby se obuvníci dokázali vyrovnat s finančními obtížemi, mnohá společenstva zakládala podpůrné peněžní fondy, zároveň vyzývali své členy k zastavení přijímání nových dělníků k řemeslu, neboť počty samostatných mistrů by se mohly při stejném tempu do 10 let až zdvojnásobit.⁸⁹

Ševcovskými uskupeními se na národní úrovni zabývá i dobový tisk, periodikum *Obuvník: orgán pro hájení zájmů pomocníků obuvnických v Čechách, na Moravě a ve Slezsku*⁹⁰. Vydavatelem periodika byl Svaz českoslovanských obuvníků. Shrnuje dění v obuvnických uskupeních, zároveň je hlasem obuvnického dělnictva v rámci Čech, Moravy a Slezska. Noviny byly založeny roku 1890 do roku 1926, a to s četností dvakrát měsíčně. Vzhledem k jejich politické orientaci a hájení práv dělnictva je třeba se ze současného

⁸⁶ SOKA Zlín, Společenstvo obuvníků Zlín, č. 232, č. př. 5/1966

⁸⁷ *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzným řemesel*, 1889

⁸⁸ ŠTROBLÍK, Ševci-krize ševcovského řemesla ve 20. a 30. letech 20. století, 2009, s. 90–91.

⁸⁹ *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzným řemesel*, 1888.

⁹⁰ *Obuvník: orgán pro hájení zájmů pomocníků obuvnických v Čechách, na Moravě a ve Slezsku*, 1908.

pohledu oprostit od dobové literární kultury používané v tisku, například častého oslovení „soudruzi“.⁹¹ K tomu je nutno podotknout, že informace jsou čerpány z ročníku vycházejícího roku 1908. V běžné mluvě oslovení bylo „soudruh“⁹² používáno od 19. století politickými stranami levicové příslušnosti, kromě socialistické i sociálně demokratické.⁹³ Periodikum obecně informovalo o výročních schůzích, hospodářských výstavách sdružení, dění v jednotlivých podnicích a továrnách a jiných souvisejících událostech.

Za předchůdce tohoto periodika lze považovat noviny s názvem *Český obuvník – První Český odborný časopis věnovaný společenstvům obuvnickým v zemích koruny České*.⁹⁴ Periodikum bylo založeno roku 1883, vydávalo jej vydavatelství Jakuba Spurného, současně zde bylo vydáváno periodikum *Česká práce – časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel*.⁹⁵

S četností výtisků dvakrát až třikrát do měsíce obuvníky informovaly o schůzích, kalkulacích společenstev, zveřejňoval účetní zprávy, či například reklamy na záležitosti s módou a výrobou obuvi úzce spojené. Součástí jednotlivých čísel časopisu *Česká práce* byla tzv. vzorková a stříhová příloha. Příloha představovala výrobcům nejnovější trendy v obouvání, včetně návodů, jak se k takovým stříhům dopracovat. Periodikum zároveň obsahovalo články o technických a technologických pokrocích oboru, nejen na poli výroby obuvi, ale i činění usní, opracování podešví, výroby podpatků a dalších. Již od vzniku periodika byla jeho součástí inzerce služeb velkovýrobce, obchodníků, distributorů strojů ze zahraničí, ale i jednotlivců a také rubrika s dopisy, kde byly otištěny dopisy od ševců z jiných měst a zprávy z pražského a vídeňského trhu.⁹⁶ Obuvníci byli díky časopisu informováni o současném dění v oboru, měli tendence k sebevzdělání a zdokonalování kompetencí.

Dle získaných informací můžeme tvrdit, že společenstva obuvníků do jisté míry nahrazovala funkci zrušených cechů. Tato obuvnická sdružení existovala napříč Čechy, Moravou a Slezskem, většinou se vyskytovaly ve větších městech. Význam jednotlivých společenstev byl různý, například často skloňovány byly společenstva z oblasti východních

⁹¹ *Obuvník: orgán pro hájení zájmů pomocníků obuvnických v Čechách, na Moravě a ve Slezsku*, 1908.

⁹² Soudruh ve smyslu společník či druh, dnes je oslovení spojováno s komunistickými systémy, proto vyvolává pejorativní asociace

⁹³ FIALA, *Soudruzi. Světové dějiny komunismu*, 2009.

⁹⁴ *Český obuvník*, 1898.

⁹⁵ *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel*, 1889.

⁹⁶ *Český obuvník*, 1898.

Čech. Díky dostupnému vydání periodika *Česká práce* z roku 1884 se díky sloupku „Dopisy“ můžeme dozvědět o událostech ve zlínské ševcovské obci.

Neblahé poměry obuvníků na Zlínsku a jejich příčiny byly mezi ševci a společenstvy různé, popisoval je sloupek v periodiku *Česká práce* z roku 1884, kde Zlíňané referovali o dění ve společenstvu. Město Zlín je v období vzniku sloupku popisováno jako řemeslnické, větší počet obyvatel živí řemeslo. Zastoupení obuvníků mezi řemeslníky bylo čítáno asi na 150, co se týče hmotného postavení obuvníci byli v úpadku, z celkového počtu obuvníků až 2/3 přicházeli na mizinu. Jednu z příčin úpadku tvořila konkurence mezi jednotlivými mistry, nejsou však myšleni mistři ševcovského řemesla, ale tzv. fušeři, jejichž obuvnické učení nebylo dokončené, svoji práci nabízeli pod cenou a nedisponovali velkou kvalitou výrobků. Ševcovští obuvníci se tak obávali situace, kdy zákazník zakoupí na trhu nekvalitní obuv od zlínského fušera, a už si obuv od Zlíňana nekoupí. Druhý důvod nevole mezi obuvníky byly samotné poměry v jejich společenstvu. Čelní představitelé spolku byli s to získávat useň výměnou za několik párů obuvi, což následně vedlo k prodeji této obuvi v obchodech, neboť useň byla mimo jiné získávána i od obchodníků, a ne od koželuhů, kteří ji vyrobili. Konkurenci tvořili i dělníci pro dvě místní obuvnické továrny jako pomocníci, často měli v dílně každý jednoho učně⁹⁷ a lákali k sobě zlínské zákazníky, obuv nabízeli levněji a neplatili daň za svoji živnost. Posledním faktorem ovlivňujícím obuvníky byla konkurence ševců ze sousedních Vizovic, kteří si mohli dovolit prodávat obuv levněji, neboť téměř každý z nich byl kromě ševce i majetným rolníkem.⁹⁸

1.2.1 Ševci živnostníci

Podkapitola obsahuje informace převzaté z archivních pramenů, navozuje představu o dění v řemeslnické komunitě ve Zlíně a blízkém okolí. Drobní živnostenská výrobcí často zůstávali ve stínu významných továrníků, patrně proto, že jejich činnost nevyčnívala v širším měřítku. Přesto díky archivním pramenům můžeme alespoň rámcově zmapovat jejich působení na Zlínsku. Nejednou se stávalo, že původně malé živnostenské podniky dosáhly takové prosperity, že se postupem času přerodily v tovární výrobu, avšak tento vývoj obvykle trval několik generací.

⁹⁷ Bylo běžné být pracovníkem továrny a vyrábět obuv v domácí dílně.

⁹⁸ *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel*, 1884. s. 131

Záznamy ze schůzí Společenstva obuvníků nám umožňují nahlédnout do života tehdejších ševcovských živnostníků, poznat vybrané členy a lépe porozumět dynamice jejich řemeslné komunity. Vzhledem k hierarchii společenstva stojí za zmínku jeho předsedové, kteří sehrávali klíčovou roli v rozhodovacích procesech a výrazně ovlivňovali směřování celé organizace. Průběh každé schůze byl v několika větech zaznamenáván zapisovatelem a podepsán předsedou, dokumenty zůstaly zachovány v knize protokolů společenstva obuvníků a do dnešních dní jsou k dispozici ve zlínském archivu – fond *Společenstvo obuvníků Zlín*. Díky těmto dokumentům si můžeme alespoň orientačně představit dění ve společenstvu, jeho priority a problémy, se kterými se ševci potýkali.

Samostatné společenstvo obuvníků se sídlem ve Zlíně bylo založeno roku 1889 koncem března byla svolána 1. ustavující valná schůze. Jejím svolatelem byl cechmistr Filip Baťa a zúčastnilo se jí 45 členů. Filip Baťa byl na následující schůzi zvolen prvním předsedou společenstva, spolu s volbou místopředsedy, deseti členů výboru a pěti náhradníků. Filip Baťa byl předsedou pouze do roku 1892, kdy se funkce vzdává, jeho nástupce je zvolen na mimořádné schůzi. V prvních deseti letech své existence bylo společenstvo mimořádně aktivní, jednotlivé frakce se scházely pravidelně i třikrát za rok. Tento dynamický rozvoj však v roce 1903 ustal a četnost schůzí se na několik let snížila na jednu ročně.⁹⁹

Členové představenstva společenstva byli voleni členy a kromě funkce rozhodovací zastupovali zájmy společenstva na schůzích širšího dosahu, např. schůze řemeslných živnostníků Kroměříž¹⁰⁰, sjezd živnostníků Brno¹⁰¹, sjezd rakouských živnostníků¹⁰², stejně tak se účastnili i výstav. Zlínské společenstvo obuvníků zaštiťovalo výchovu ševcovských učňů ve spojení s tzv. pokračovací průmyslovou školou, ale i nákup šicích strojů. Dle záznamů spolku o nákupu strojů z roku 1896 byly pro potřeby členstva nakoupeny tři šicí stroje Singer, jeden rovný stroj, levoramenný šicí stroj, cylindrový šicí stroj a dva stroje valchovací, správa strojů na nákup vynaložila 504 zlatých. Získané stroje byly rozmístěny u jednotlivých ševců, kteří za ně přinášeli nájem. Ševci si stroje půjčovali prostřednictvím žádostí o výpůjčku podávaných na valných hromadách. Roku 1897, v souvislosti se stroji v rámci výroční schůze proběhlo hlasování o návrhu člena Josefa Tlustáka o zákazu půjčování strojů nečlenům společenstva, konkrétně Tomáši Baťovi, a tento zákaz byl přijat.

⁹⁹ SOkA Zlín, Společenstvo obuvníků Zlín, č. 232, č. př. 5/1966

¹⁰⁰ konal se roku 1893

¹⁰¹ konal se roku 1893

¹⁰² konal se roku 1894

Roku 1910 získalo společenstvo vysekávací stroj s vysekávacími noži, pro jehož provozování byla ustanovena pravidla, nečlenové jej v tomto případě mohli používat s nájmem 1 koruna rakousko-uherská/den, členové bezplatně, avšak vysekávací nože si půjčovali na jeden den. Případné opravy strojů byly financovány ze společné sbírky.¹⁰³

Pro výrobu obuvi.



Původní Singerův šicí stroj
k obšívání knoflíkových dírek pro pohyb nohama
aneb parou, obšívá knoflíkové díry zcela samočinně.

Původní Singerův cylindrový šicí stroj
k lemování poklopek aneb hotových střevců jakéhokoliv druhu. Lemování děje se samočinně, aniž by se dříve tkanice upevniti musela. Závěrka může býti libovolně upravena. Výkonnost stroje obnáší 120—130 párů střevců za den. Stroj tento hodí se zároveň výtečně pro dutý steh.

Původní Singerův vysokoramenný „Improved“ šicí stroj
(s okrouhlým článkem) s kořovým-posouváčem aneb přeskakovačem, kolečkovou aneb pohyblivou nožkou, pro každou práci šepařskou. Krásný steh, jaký tento stroj tvoří a rychlý chod jeho nebyly dosud žádným jiným strojem dostiženy.

Původní Singerův vysokoramenný šicí stroj,
s ramenem, slučuje všechny přednosti stroje prošívacího s oním na dutý steh při jednoduché soustavě.

Původní Singerův „Improved“ šicí stroj na klikatý steh
(s okrouhlým článkem) pracuje dle libosti steh prošívací, ozdobný neb obrácený a upravuje se jednoduchým otočením šroubku. Stroj ten hodí se k provedení obráceného švu zadního jakož i k samočinnému ozdobnému prošívání na svrškách a může se také upotřebiti k prošívání obyčejnému.

The Singer Manufacturing Co. New-York,
Jenerální jednatelství G. Neidlinger,
PRAHA, Příkopy 23, — KARLÍN, Královská tř. 107, — KRÁL. VINOHRADY, Palackého tř. 387.

Obrázek 4 Reklama na šicí stroj v periodiku Česká práce, 1889¹⁰⁴

Co se týká výuky mladých učňů, byli hodnoceni pravidelně prostřednictvím vysvědčení, tovaryšské zkoušky se konaly 4x ročně – březen, červen, září a prosinec. Kontrolu a hodnocení tovaryšů zajišťovala komise. Vzhledem k výchově vlastních učňů o členství ve spolku velmi často žádali i zlíňští továrníci František Štěpánek, Josef Wassermann a bratři Kuchařovi, ale jejich žádosti byli zamítnuty. Pokud by byli továrníci členové, měli by nárok přijímat učně společenstva, což by poškodilo malé živnostníky. Roku 1913 v rámci výuky na pokračovací průmyslové škole se vybraní učni zúčastnili výstavy v Brně s vlastním vyrobeným párem obuvi, kde byli za umístění finančně odměněni, např. 1. místo bylo odměněno 15 korunami. Pro získání nových odborných informací byli i vyučující oboru obuvnického posíláni na doplnění odborného vzdělání do muzea ve Vídni,

¹⁰³ SOkA Zlín, Společenstvo obuvníků Zlín, č. 232, č. př. 5/1966

¹⁰⁴ Reklama na šicí stroj, 1889.

například pan Antonín Slovenčík roku 1913 strávil na tomto kurzu až šest týdnů.¹⁰⁵ Podpora vzdělávání se zdála být klíčová, tato tendence graduje i v pozdějších letech.

Rok 1913 byl pro společenstvo aktivním rokem, kromě účasti na brněnské výstavě se stalo součástí Zájmového odboru obuvníků při zemské jednotě v Brně, také se účastnilo obuvnické ankety v Olomouci. Tentýž rok se společenstvo potýká s výše zmíněnými fušery, obuvníky bez živnosti, kteří svojí levnější a neodbornou prací ohrožovali obuvnické živnostníky, a byli neprodleně hlášeni na c. a k. hejtmanství v Uherském Hradišti, neboť takové jednání porušovalo předpisy.¹⁰⁶

Počátkem první světové války, dle záznamu z výroční schůze 2. září 1914, společenstvo propůjčuje valchovací stroje podnikatelům Štěpánkovi a Baťovi na provedení armádní zakázky těžké vojenské obuvi. Na výroční schůzi 6. ledna 1915 navrhuje bývalý předseda Eduard Pelčák¹⁰⁷ zřízení výrobního družstva pro pracovní erární obuv. Další činnost společenstva není zaznamenána, mezi lety 1916–1919 se oficiální zaprotokolované schůze nekonají.¹⁰⁸

Členy společenstva byla i později známá jména jako továrník Ludvík Zapletal¹⁰⁹, který ale roku 1914 přestává být členem společenstva, neboť jeho výroba zaměstnává nad 50 dělníků a stala se mechanizovanou. Společenstvo však s továrnou Ludvíka Zapletala stále spolupracuje, například roku 1926 se osm členů podílí na dodávce vojenské obuvi.¹¹⁰ Ačkoliv továrníci byli živnostníkům velkou konkurencí, dovedli spolupracovat. Velké vojenské zakázky o velikosti 200–400 párů si místní ševci a podnikatelé rozdělovali i po první světové válce, kdy záviselo na její finanční schopnosti a objemu produkce a času dodání.¹¹¹

Součástí společenstva obuvníků mezi lety 1910–1920 byli i živnostníci svým řemeslem spříznění s řemeslem ševcovským, mimo dámské a pánské obuvníky to byli i výrobci galanterie, kopytáři či svrškaři.¹¹²

¹⁰⁵ SOKA Zlín, Společenstvo obuvníků Zlín, č. 232, č. př. 5/1966.

¹⁰⁶ SOKA Zlín, Společenstvo obuvníků Zlín, č. 232, č. př. 5/1966.

¹⁰⁷ Byl předsedou mezi lety 1908–1914.

¹⁰⁸ SOKA Zlín, Společenstvo obuvníků Zlín, č. 232, č. př. 5/1966.

¹⁰⁹ Byl členem výboru od roku 1912.

¹¹⁰ SOKA Zlín, Společenstvo obuvníků Zlín, č. 232, č. př. 5/1966.

¹¹¹ SOKA Zlín, Společenstvo obuvníků Zlín, č. 233, č. př. 5/1966 *Živnostníci*.

¹¹² SOKA Zlín, Společenstvo obuvníků Zlín, č. 233, č. př. 5/1966 *Živnostníci*.

Ševcovští mistři mnohdy vychovávali své vlastní konkurenty, například továrník Josef Červinka se učil obuvníkem¹¹³ u zlínského ševce Jaroslava Cola, dílnu měl na Lešetíně.¹¹⁴ Jaroslav Col byl členem společenstva a od roku 1908 i členem výboru, dokonce v období 1919–1920 předsedou společenstva. Poválečný rok 1919 se nesl ve znamení nedostatku materiálu, prameny dokládají, že společenstvo žádalo nákup usní u Bati, v Langerově koželužně, u koželužů pana Zwilingera a Heřmana Hřebíčka v Malenovicích.¹¹⁵

Počátkem 20. let se jako Společenstvo živnosti obuvnické ve Zlíně jedná o spolupráci s ostatními moravskými organizacemi, například s Organizací obuvníků na Moravě se sídlem v Přerově. Současně se zlínské společenstvo obuvníků přihlašuje ke Svazu obuvníků pro Moravu a přispívají 100 korun československých organizaci Společenstvo naše, které zaštiťovalo podporu výuky na učňovské pokračovací škole. Dne 23. dubna 1922 na výroční schůzi bylo v jednání provedení velké zakázky vojenských střevíců v četnosti 400 párů. Pro vykonání obsáhlé zakázky se spojili čtyři zlíňští ševci, již zmíněný Jaroslav Col, dále ševci Kroupa, Kuba a Vlček. Téhož roku se zástupci společenstva účastní výstavy ve Strážnici. V zimních měsících roku 1924 společenstvo pořádá ševcovský bál, jehož výtěžek 600 korun je věnován pokračovací škole.¹¹⁶ Snaha o přidružení ke větším organizacím a spolupráce s nově vzniklou republikou je evidentní. Společenstvo si také uvědomovalo nutnost podpory vzdělávání ševců k řemeslu a učňů odborné a pokračovací školy. Rokem 1924 četnost protokolů valných schůzí tohoto archivního pramenu pozvolně ustává, poslední záznam v knize protokolů společenstva, strohý záznam o konání bálu z roku 1928.

Každý řemeslník, který chtěl provozovat své řemeslo si musel založit svobodnou nebo řemeslnou živnost a být tak zanesen do živnostenského rejstříku. Díky těmto záznamům lze demonstrovat počet živnostníků věnující se řemeslu ševcovskému či jinému příbuznému.

Závěr kapitoly se zabývá četností ševců ve Zlíně dle živnostenského rejstříku v období od roku 1898 do roku 1925, součástí výčtu jsou mimo ševců jednotlivců i žadatelé o tovární výrobu jak obuvi, tak usně, ale i výrobci kopyt či prodejci usní či obuvi. S odkazem na archivní prameny se můžeme domnívat, že mezi lety 1898–1901 ve Zlíně nastal prudký

¹¹³ Byl v učení mezi lety 1921–1922.

¹¹⁴ KŘEČEK a ŠTROBLÍK, *Továrna obuvi IRIS*, 1991, s. 95.

¹¹⁵ SOKA Zlín, Společenstvo obuvníků Zlín, č. 232, č. př. 5/1966.

¹¹⁶ SOKA Zlín, Společenstvo obuvníků Zlín, č. 232, č. př. 5/1966.

nárůst ševcovských živností, neboť do živnostenského rejstříku bylo v tomto období zaneseno na 16 nových ševců, jedna další živnost se věnovala prodeji usní, jedna spolu s prodejem usní nabízela i výkroje svršků, jedna s prodejem usní nabízela i prodej obuvi a jedna prodávala houněnou a usňovou obuv. Nárůst ševcovských živností pokračoval i mezi lety 1902–1906, kdy se ve městě přihlašují i ševci z okolí¹¹⁷. K živnosti se v tomto období přihlašuje 19 ševců, mezi ně patří Tomáš a Antonín Baťovi, kterým byla k 19. srpnu 1904 byla povolena živnost, nebo Otakar a Eduard Kuchařovi se společníkem Josefem Janotou, kterým byla povolena živnost na ruční výrobu séglové a houněné obuvi k 25. červnu 1906. Téhož roku byla povolena živnost i Ludvíku Zapletalovi, která byla ovšem roku 1909 zrušena, a opětovně založena roku 1910, ke složení živnosti došlo roku 1927. Mezi lety 1907–1911 došlo k povolení živností 17 ševcům, avšak někteří živnostníci zakládali své živnosti po předchozím neúspěchu opakovaně podobně jako Ludvík Zapletal. V tomto období byla jedna povolená živnost věnující se prodeji obuvnickému zboží.¹¹⁸ Záznamy dokládají, že před první světovou válkou se ve Zlíně nacházela opravdu velká skupina ševců, avšak součástí výčtu nejsou dělníci, jež byli zaměstnáni v několika obuvnických továrnách, lze se tedy domnívat, že ševců bylo ještě více.

V dalším období mezi lety 1912–1918, kdy na situaci v regionu doléhala první světová válka, se i přesto přihlásilo k živnosti pět ševců, přičemž dvě ze živností byly složeny do dvou let od vzniku. Ve stejném období byly ve Zlíně přihlášeny tři živnosti na prodej usní, jedna z nich, výše zmíněný podnik Leopolda Langerera, byla složena roku 1918, po válce roku 1920 byla opětovně založena Marií Langerovou jako tovární výroba a obchod s usní, ale roku 1924 byla opět složena a rodina opustila Zlín. Poválečná léta 1919–1925 se nesla ve znamení nových začátků a živnost byla povolena téměř 40 obuvníkům, jak místním, tak ze širokého okolí¹¹⁹, z nichž někteří znovu zakládali živnosti, které zanikly během války, některé podniky nápor poválečné krize nepřekály a byly složeny. Roku 1924 žádalo o povolení živnosti i Výrobní, nákupní a prodejní družstvo obuvníků s náměstkem Tomášem Tlustákem, které částečně pracovalo se zlínským společenstvem obuvníků. V tomtéž období bylo ve městě založeno i pár živností věnující se ruční i strojní výrobě kopyt a jedna živnost specializovaná na výrobu dřevěných podpatků.¹²⁰

¹¹⁷ Například Halenkov, Dešná či Malá Lhota

¹¹⁸ SOkA Zlín, Obecní úřad-Okresní národní výbor Zlín, in. č. 109.

¹¹⁹ Například Kyjov či Vídeň

¹²⁰ SOkA Zlín, Obecní úřad-Okresní národní výbor Zlín, in. č. 109.

2 ŠEVCOVSKÉ ŘEMESLO V OKOLÍ

Tato kapitola prezentuje vývoj obuvnického řemesla a koželužství v okolí města Zlín. Zpočátku se text věnuje blízkému okolí, hlavně obci Malenovice, poté je okruh rozšiřován na další centra řemesla, které se ve vzdálenějším okolí nacházejí. Podkapitoly zahrnují významné místní fenomény, zároveň zmiňují i vývoj obuvnictví a přidružených řemesel ve městech, kde probíhal pozvolněji ve srovnáním s baťovským Zlínem.

2.1 Okolí města Zlín

Nedaleko Zlína¹²¹ se nacházela obec Malenovice, ševcovský cech zde byl jako jeden z prvních založen v 16. století. K největšímu rozmachu ševcovského řemesla došlo mezi lety 1900–1918, kdy z řemeslníků bylo nejvíce ševců, avšak po první světové válce v obci téměř zaniká.¹²² Dle archivních záznamů mezi lety 1897–1913 v Malenovicích žádalo o přihlášení k obuvnické živnosti 13 obuvníků, jeden obchodník s obuvnickými potřebami a jeden prodejce šicích strojů.¹²³

Další řemeslo s dlouhou tradicí v Malenovicích bylo soukenictví, jehož kořeny zasahují do 16. století, kdy byl cech povolen vrchností, a roku 1661 malenovští soukeníci získali cechovní artikule z Uherského Hradiště. Největší rozmach řemeslo zažívá v 19. století, kdy je roku 1828 založena „Kniha mistrů soukenického umění v obci Malenovice“, která do 20. století zaznamenala 69 mistrů.¹²⁴

Avšak nejvýznamnějším řemeslem, souvisejícím s výrobou obuvi rozvíjejícím se v Malenovicích ve 20. století, bylo koželužství. Již od první poloviny 19. století v obci fungovala koželužna, podnik rodiny Kozáčkových, avšak ještě v 60. letech 19. století úmrtím posledního majitele zaniká. Ještě za jejího působení z Kozáčkovy koželužny vzešli dva tovaryši, kteří si posléze v obci založili vlastní živnosti. Starší Vincenc Staša¹²⁵ a mladší Alois Hřebíček¹²⁶ úspěšně vykonali předepsanou tovaryšskou praxi a koncem 70. let začali s podnikáním. Začátky podnikání byly pro oba koželuhy obdobné, živnost provozovali jako vedlejší zaměstnání při zemědělství. Koželužské práce vykonávali v improvizovaných

¹²¹ Dnes je vesnice Malenovice součástí města.

¹²² MRLÍK, *Minulost a současnost Malenovic*, 1986, s. 141.

¹²³ SOKA Zlín, Okresní národní výbor Zlín, in. č. 78.

¹²⁴ MRLÍK, *Minulost a současnost Malenovic*, 1986, s. 141–142.

¹²⁵ Narozen roku 1846.

¹²⁶ Narozen roku 1854.

podmínkách v kůlnách a starých sušárnách ovoce, kde v tuhých zimách nebylo možné pracovat.¹²⁷

Živnost Aloise Hřebíčka brzy získala zákazníky a odbyt, proto pro její potřeby upravil část hospodářských budov, dokonce otevřel obchod s obuvnickými potřebami. V návaznosti na rostoucí koželužskou živnost vychoval i syna Heřmana¹²⁸, který absolvoval několik koželužských kurzů a praxi v Anglii a po návratu převzal vedení živnosti. Rozšířil koželužnu v hospodářských budovách o samostatnou přízemní dílnu na mokré práce, kterou v horizontu dvou let opatřil patrem, kde se nacházela úpravna. Ještě před první světovou válkou získal dodávky usní do nově založeného Zemského léčebného ústavu v Kroměříži, z tamějšího vepřína zároveň získával i surovou kůži. Dostatečně zajištěná živnost vedla k modernizaci výroby, která byla vybavena strojním zařízením poháněným menším parním strojem a zaměstnávala 4–5 dělníků. V roce 1914, po vypuknutí první světové války, musel Heřman Hřebíček při mobilizaci narukovat, krátký čas strávil na ruské frontě, ale raněn se brzy vrátil do Malenovic. V tomto období získaly zlínské podniky Baťa, Štěpánek a Zapletal první smlouvy na dodávky vojenské obuvi, František Štěpánek se rozhodl s Heřmanem Hřebíčkem spolupracovat. Koželuž pokrýval veškerou Štěpánkovu potřebu na rubovou mazanou svrškovou useň. Za účelem této spolupráce mohla být koželužská výroba rozšířena, proběhla nadstavba dvoupatrové budovy, výroba byla opatřena novým parním strojem a strojním zařízením a podnik mohl zaměstnávat 50–60 zaměstnanců. Převážně to byli muži, kteří tak byli vyreklamováni z vojenské povinnosti. Hřebíčková koželužna byla opatřena dostatkem chemikálií a tříslovin i surových kůží. Roku 1917 byl podnik Štěpánek rozšířen o vlastní koželužnu, ale Hřebíček byl dostatečně všestranně zajištěn pro samostatnou výrobu až do konce válečných let.¹²⁹

Po první světové válce podnik dále úspěšně fungoval. Heřman Hřebíček díky pozemkovým reformám získal sousední pozemky na postupné rozšiřování továrny, roku 1923 zaměstnával 100 zaměstnanců. Podnik spolupracoval s podnikem Baťa, který dodával suroviny pro činění, vyčiněné usně byly Baťovým podnikem zpět vykupovány. Dopady Rašínovy měnové reformy z roku 1920 se projevovaly převážně od poloviny 20. let 20. století, kdy se podnik snažil různými způsoby zamezit propouštění zaměstnanců. Situace ve 30. letech vygradovala ke zkrácení pracovního týdne na tři dny, tato situace trvala

¹²⁷ MRLÍK, *Minulost a současnost Malenovic*, 1986, s. 150–151.

¹²⁸ Narozen roku 1882.

¹²⁹ MRLÍK, *Minulost a současnost Malenovic*, 1986, s. 150–152.

do doby, kdy podnik Baťa začal dodávat suroviny pro činění ve mzdě, jako tomu bylo v průběhu 20. let. Až do okupace roku 1939 stav setrval bez změny, pak bylo nastaveno řízené hospodářství, které spočívalo v přesném určení množství suroviny, které mohla koželužna měsíčně zpracovat. Roku 1940 došlo k všeobecné zásobovací krizi a z ní vycházející nedostatek surovin, jehož důsledkem bylo uzavření koželužny Heřmana Hřebíčka. Uvolněné budovy bývalé koželužny začaly sloužit jako sklady podniku Baťa a Wehrmachtu. Po druhé světové válce byl provoz v areálu Hřebíčkovy koželužny n. p. Baťa obnoven a rozšiřován, bylo zde zaměstnáno na 120 dělníků. Pod hlavičkou n. p. Svit koželužna rozšířila objem výroby až na trojnásobek, byla součástí otrokovických koželužen a fungovala až do 80. let.¹³⁰

Druhý tovaryš Kozáčkovy koželužny Vincenc Staša své úsilí směřoval více k rolnictví, koželužskou živnost dále provozoval, ale pouze jako přivýdělek, a neinvestoval do její modernizace. Tento stav setrval do první světové války, kdy roku 1915 na výzvu Tomáše Bati odchází spolu se synem Karlem a dalšími dvěma pomocníky do Zlína, aby se podíleli na založení zlínské koželužny. Malenovská živnost se během první světové války nerozvíjela, byla opuštěná do doby, kdy se Karel Staša po návratu z válečného tažení¹³¹ rozhodl provoz obnovit. Za velmi složitých podmínek, v podstatě od základu, se zkušenostmi z koželužny podniku Baťa, začal budovat koželužnu. Nejprve vzhledem k absenci strojního zařízení veškeré úkony vykonával ručně, až po třech letech byl schopen zařídit dílnu základními stroji na žentourový pohon¹³². I přes složitosti byly jeho výrobky kvalitní a nalézaly dostatečný odbyt. Po překonání hospodářské krize roku 1922 dokonce postavil novou dílnu¹³³, zaměstnával několik pomocníků a žentourový pohon byl nahrazen benzinovým pohonem. Roku 1928 byly Malenovice připojeny na elektrickou síť a téhož roku nechal Staša na sousedních pozemcích postavit přízemní železobetonovou budovu, zaměstnával 15 zaměstnanců. Během 30. let spojených s hospodářskou krizí byl schopen přistavit na železobetonovou výrobní budovu dvě patra, a tak produkci rozšířit o výrobu ošivacích rámců. Mezi lety 1937–1938 byl areál rozšířen o jednopatrovou budovu a počet zaměstnanců dosahoval 50 lidí, avšak předválečné poměry nedovolovaly další rozvoj. Během druhé světové války výroba nebyla zcela uzavřena, ale počet zaměstnanců musel být

¹³⁰ MRLÍK, *Minulost a současnost Malenovic*, 1986, s. 152.

¹³¹ Narukoval roku 1916.

¹³² koňská síla

¹³³ Jednalo se o provizorní stavbu z hrázdného zdiva.

snížen na 30, což trvalo do konce války. Při znárodnění roku 1948 pracovalo v podniku opět 50 zaměstnanců, během znárodnovacího procesu se zde stal ojedinělý případ, neboť na přání zaměstnanců Karel Staša setrval v podniku na postu vedoucího. Roku 1950 byl areál Stašovy továrny přidělen k n. p. Obnova.¹³⁴

Výroba obuvi přímo navazuje na koželužskou, neboť čerpá její výchozí surovinu. Lze předpokládat, že i díky poměrně hojné dostupnosti vyčíněné usně bylo právě zde obuvnické řemeslo natolik rozvinuté. Literatura dokládá na počátku 19. století v údolí řeky Dřevnice čtyři koželužské živnosti – dvě již zmíněné v Malenovicích¹³⁵ a ve Zlíně¹³⁶ a dvě ve Vizovicích. V návaznosti na tyto koželužny vzniklo pět nových, z nichž se postupně vyvinuly koželužské továrny, nebo byly jako továrny založeny.¹³⁷

Podle archivních pramenů bylo v letech 1897–1907 v Malenovicích ke svobodné živnosti přihlášeno šest ševců. V dalších letech 1908–1924 v obci přibýlo 10 ševců a jedna výroba papučí.¹³⁸

V nedalekých Otrokovicích, ačkoliv bývalá osada byla na přelomu 19. a 20. století rozvíjejícím se dopravním uzlem, ševcovské řemeslo téměř nekvetlo. Živnostenský rejstřík zaznamenával jediného ševce, jenž žádal o povolení roku 1907. Počátkem 20. let byli zaznamenáni další tři ševci. Mezi lety 1928–1930 byly zaznamenány další tři živnosti věnující se výrobě obuvi, a roku 1929 jedna živnost koželužská, která však byla téhož roku složena. Ani ve 30. letech se obuvnictví mnoho živnostníků nevěnovalo, vznikla zde koželužna podniku Baťa, ale jinak se město rozvíjelo v jiných odvětvích, jako byl začínající gumárenský průmysl.¹³⁹

2.2 Oblast Vizovických vrchů

Ve Vizovicích v dlouhodobém horizontu převažovalo nad ševcovským řemeslem soukenictví, oba místní cechy byly založeny v polovině 17. století. Vizovické soukenictví zažívalo největšího rozmachu koncem 18. a na počátku 19. století, avšak s rozvíjející se tovární výrobou textilu toto řemeslo upadá a ve 30. letech 19. století téměř mizí.¹⁴⁰

¹³⁴ MRLÍK, *Minulost a současnost Malenovic*, 1986, s. 152–153.

¹³⁵ Kozáčkova koželužna

¹³⁶ Langerova koželužna

¹³⁷ MRLÍK, *Minulost a současnost Malenovic*, 1986, s. 150.

¹³⁸ SOKA Zlín, Okresní národní výbor Zlín, in. č. 78.

¹³⁹ SOKA Zlín, Obení úřad-Okresní národní výbor Zlín, č. 84.

¹⁴⁰ NEKUDA, *Zlínsko*.1995, s. 643.

První kapitola diplomové práce zmiňuje s odkazem na sloupek v periodiku *Česká práce* z roku 1884, že obživou vizovických ševců v 80. letech 19. století bylo primárně rolnictví, a výroba obuvi byla až sekundárním příjmem. Vizovičtí ševci se tak jeví jako úspěšnější, ale jejich živnosti nevykazovaly potřebu růstu, proto pravděpodobně zdejší ševcovské řemeslo nenásleduje trend zakládání podniků, který v regionu na přelomu 19. a 20. století vyvstal. Ševcovské řemeslo se ve městě udržovalo, roku 1885 je založeno živnostenské společenstvo, na jehož první valné schůzi v červnu téhož roku je přítomno 87 členů. Za prioritní považovali „...výchovu řádného dorostu řemesla...“¹⁴¹, provozovali pokračovací školu se dvěma ročníky a jedním přípravným.¹⁴²

Literatura zmiňuje i výskyt koželužského řemesla v první polovině 19. století, kdy jsou ve Vizovicích doloženy dokonce dvě koželužské živnosti. První živnost náležela rodině Nedbálků, fungovala do počátku 20. století a zaměstnávala dva až čtyři pomocníky. Druhá vizovická koželužna náležela rodině Kratochvílových, ale koncem 19. století smrtí posledního majitele zanikla, potomci majitele se řemeslu dále nevěnovali.¹⁴³

Dle archivních záznamů z živnostenského rejstříku byla ve Vizovicích založena roku 1892 koželužna Františka Kratochvíla a roku 1900 byla přihlášena jedna prodejna usní. Mezi lety 1907–1915 uděleno pouze šest povolení k provozování ševcovské živnosti. V následujících deseti letech se k ševcovské živnosti přihlásilo okolo deseti ševců. Roku 1923 byl ve městě založen tovární sklad podniku Baťa spolu s prodejnou obuvi, o dva roky později byla živnost rozšířena o prodej krémů a správkárnu obuvi.¹⁴⁴

Ve Slavičíně si roku 1860 založil mistr Josef Pivečka koželužskou dílnu, která v 80. letech získala status tovární výroby, roku 1896 přebírá živnost syn Jan. Pod vedením Jana Pivečky se roku 1919 rozrůstá koželužna o výrobu obuvi, podnik užíval název JAPIS¹⁴⁵.¹⁴⁶ Podnik fungoval až do znárodnění roku 1948, kdy zaměstnával 300 zaměstnanců, potom se stal pobočkou n. p. Svit Zlín a téměř devadesátiletá koželužská výroba roku 1950 zanikla.¹⁴⁷

¹⁴¹ *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzným řemesel*, 1887.

¹⁴² *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzným řemesel*, 1887.

¹⁴³ MRLÍK, *Minulost a současnost Malenovic*, 1986, s. 150.

¹⁴⁴ SOKA Zlín, Obecní úřad-Okresní národní výbor Zlín, č. 107.

¹⁴⁵ složenina z Jan Pivečka Slavičín

¹⁴⁶ ŠTROBLÍK, *Přehled průmyslových podniků a závodů, podniků komunálních služeb a výrobních družstev v okrese Gottwaldov po roce 1945*, 1980, s. 57

¹⁴⁷ NEKUDA, *Zlínsko*, 1995, s. 590.

2.3 Valašské Klobouky

Velmi významnou oblastí, kde výroba obuvi kvetla, bylo Valašskokloboucko. Historicky zde byla typická výroba sukna a zpracování vlny. Obuv, která se zde vyráběla, byla specifická svým materiálem – houně/sukno, řemeslo vyrábějící tento druh obuvi se nazývá papučářství, není tím však myšlena pouze domácí obuv, i tato obuv sloužila k běžnému dennímu nošení. Počátkem 20. století město Valašské Klobouky čítalo 3 000 obyvatel, rovněž jako město Zlín. Veškerá výrobní činnost byla obdobně jako ve Zlíně založena na principu řemeslnické výroby – manufakturní zpracování, výhradně v oblasti soukenictví. Již koncem 19. století¹⁴⁸ zde vzniklo na ochranu před konkurencí Družstvo soukeníků a papučářů, avšak stále docházelo k přerušování různých typů výroby, především kvůli nízké technické úrovni a nevelkému rozsahu výroby.¹⁴⁹ Počátkem 19. století jsou doloženy pokusy o rozvoj manufakturní výroby. Od 60. a 70. let 19. století se výroby valašských papučí se soukenictví vyvíjí především díky ambicím podnikavých soukeníků. Mezi největší dílny patřila papučářská manufaktura soukeníků Ždichynce a Gesnera, existující od roku 1871. Součástí výroby a prodeje papučí byla i prodej houní a obleků z ní. Další z významných papučářů byl František Šerý, vznik jeho soukenicko-papučářské dílny je datován do roku 1882. Kloboucké papuče se staly v posledních 20 letech 19. století známými po celé rakousko-uherské monarchii, dokonce byly jedním z regionálních produktů prezentovaných a oceněných na světové výstavě ve Vídni roku 1873. Papučářství bylo významnou entitou regionální kultury, papuče se dokonce objevily na Národopisné výstavě československé roku 1895, která rozšířila jejich popularitu ve společnosti. Účastníci Národopisné výstavy československé byli výše zmínění Ždichync a Šerý, Ždichync dokonce v reakci na úspěch zřídil v Praze nedaleko Prašné brány stálou prodejnu. Mimo zmíněné papučáře ve Valašských Kloboukách působila řada dalších papučářů. Výroba houněné obuvi byla kontinuálně oživována během světových válek, kdy byly usňové materiály využívány výhradně pro vojenskou obuv.¹⁵⁰ Ve Valašských Kloboukách v polovině 19. století pravděpodobně fungovala jediná koželužská živnost.¹⁵¹ Dle záznamů z procesu začleňování národních podniků byla roku 1948 ve Valašských Kloboukách znárodněna koželužna Julia

¹⁴⁸ konkrétně roku 1898

¹⁴⁹ NEKUDA, *Zlínsko*, 1995, s. 624–625.

¹⁵⁰ ŠTÝBROVÁ a ŠEVČÍKOVÁ, *Vývoj papučářství na Valašskokloboucku*, 1998, s. 93.

¹⁵¹ MRLÍK, *Minulost a současnost Malenovic*, 1986, s. 150.

Matyáše, ještě téhož roku byla výroba zrušena.¹⁵² Můžeme však jen hádat, zda se jedná o tutéž živnost.

Důležitým hybatelem valašskokloboucké tradice je František Šerý. Rodina Šerých se historicky zabývala výrobou látek, která byla v 80. letech 19. století Františkem rozšířena o výrobu houní, sukna a papučí. Pro region typickou, ale opomíjenou domácí rukodělnou činnost tak pozvedl na významnou entitu místního průmyslu. Založil výrobní družstvo, roku 1907 rozšiřuje dílnu na výrobu houní, kde vyrábí i papuče, zaměstnává zde na 50 osob. Odbyt produktů nacházel na Moravě, ve Slezsku a v Uhrách, ale i v zahraničí, a to na Balkáně a v Rusku. Koncem 20. a začátkem 30. let se v rodinném podniku angažuje i Františkov syn Václav, vyučený mlynář, který ač neměl dostatek odborného vzdělání v podnikové samosprávě, dovedl vyvézt podnikání z hospodářské krize 1929–1933, hledal odbyt pro produkty v zahraničí, což se ukázalo jako moudrý tah. Po smrti otce se stává roku 1933 hlavou podniku, cestuje po Evropě i Severní Americe a prostřednictvím výstav rozšiřuje povědomí o valašskokloboucké výrobě. Rozšířil odbyt v Chicagu, New Yorku, Kanadě, ale i v Nizozemsku, a obnovil obchodní spojení v oblasti Balkánu. Zkušenosti z návštěv textilních podniků v Anglii a Irsku implementoval do modernizace vlastního podniku, ačkoliv v některých případech byla vzhledem k tradici podomácké výroby změna komplikovaná, apeloval na papučářské dělníky, aby si uvědomili hodnotu své práce, a vedl je k zájmu o společné dílo. Velmi se zasazoval o prosperitu továrny, ale zároveň umožňoval domácím papučářům pracovat na moderních strojích. Navíc jim nekonkuroval, neboť nedodával do obchodů v blízkých městech, ale obchodoval v zahraničí.¹⁵³

Tradice valašskoklobouckých papučářů je pro další pokračování práce stěžejní, neboť soukenictví, papučářství a práce s houní představuje inspiraci části závěrečné kolekce.

2.4 Uherskohradištsko

Uherské Hradiště historicky hrálo významnou roli už v rozkvětu ševcovského cechu, neboť od něj okolní cechy získávaly artikule. Úvodem je zde zmíněno několik důležitých dat o vývoji ševcovského řemesla. Prvním doloženým hradištským cechem je právě cech ševcovský z roku 1497, pro jehož artikule přicházeli řemeslníci ze širokého okolí. Roku 1884 vznikla v Uherském Hradišti nová organizace sdružující řemeslníky včetně ševců,

¹⁵² POKLUDA, *Počátky socialistické industrializace Valašskokloboucka (1945–1950)*, 1982, s. 49.

¹⁵³ *Úsilí mladého podnikatele z Valašska*, 1941, s. 372–374.

Společenstvo živností řemeslných, svobodných, koncesovaných hostinských a jiných koncesovaných¹⁵⁴, jejíž záznamy byly evidovány ve Státním okresním archivu v Uherském Hradišti od roku 1895 do roku 1952.¹⁵⁵

Vývoj ševcovského řemesla v Uherském Hradišti lze doložit archivními prameny – záznamy sčítání lidu z roku 1880 uvádí 32 ševců a 37 ševcovských dělníků. Záznamy sčítání lidu z roku 1890 uvádí 2 735 obyvatel, z nichž se ševcovskému řemeslu věnovalo 62 osob, mezi ně byl pravděpodobně zahrnut i otec Tomáše Bati, který zde působil. Roku 1913 ve městě bylo zaznamenáno 40 obuvníků.¹⁵⁶

Před první světovou válkou se začaly živnosti spadající pod Společenstvo smíšených živností osamostatňovat, včetně živnosti obuvnické. Žádost o založení samostatného Společenstva obuvníků byla podána roku 1913 na c. a k. moravské místodržitelství v Brně, předsedou nově vzniklého společenstva byl František Link. První světová válka měla na řemeslníky neblahý vliv, ačkoliv někteří se částečně živili zemědělstvím, vlastní řemeslná výroba nestačila uživit početné rodiny. Zde se rozlišovali obuvníci, kteří vyráběli obuv, ti náleželi ke střední vrstvě, zatímco ševci, kteří se živili opravami obuvi a jiných kožených výrobků¹⁵⁷, náleželi k chudším obyvatelům. Válečná léta ovlivnila chod obou typů řemeslných živností. Počátkem roku 1918 mělo společenstvo 40 členů, z nichž bylo 22 ve vojenské službě, a 11 učňů, jejichž počet se během roku rozšířil o 9, ale pouze jeden učení dokončil. Společenstvo hradištských obuvníků nevzkvétalo, dopadal na něj nedostatek materiálu na výrobu, neblahé poměry se nelepšily ani se vznikem Československé republiky. Poválečná krize a expanze Baťova podniku měla na místní obuvníky velký dopad, který setrval až do 30. let. Dokonce Městská rada královského města Uherské Hradiště roku 1933 zasílá podniku Baťa přímluvu za městské obuvníky, kde žádá o pomoc při odvracení bídy zrušením Baťových správkáren, kvůli kterým jak ševci, tak obuvníci ztráceli zákazníky. Podnik Baťa zaslal podporu většině obuvníků, avšak situace se s přibývajícimi prodejny obuvi nelepšila, a tak většina řemeslníků ukončila výrobu. Starým obuvníkům byla živnost ponechána do konce života, mladší buď našli uplatnění ve správkárnách podniku Baťa, nebo řemeslo opustili.¹⁵⁸

¹⁵⁴ tzv. Společenstvo smíšených živností

¹⁵⁵ HABARTOVÁ, *Ševcovské a obuvnické řemeslo na Hradištsku*, 1998, s. 52–55.

¹⁵⁶ HABARTOVÁ, *Ševcovské a obuvnické řemeslo na Hradištsku*, 1998, s. 52–55.

¹⁵⁷ například dobytčí postroje

¹⁵⁸ HABARTOVÁ, *Ševcovské a obuvnické řemeslo na Hradištsku*, 1998, s. 52–55.

V Uherském Hradišti obecně platilo, obdobně jako jinde, že učni a tovaryši se učili u starších mistrů. Mistr je naučil veškeré nutné dovednosti od braní měr, úpravy kopyta a stříhu, přes krájení svršků a podešví, spojení svršku s podešví, cídění obuvi a dotvarování. Po vyučení odcházeli na zkušenou, obvykle dále do kraje, ale i do Vídně, po návratu se mohli osamostatnit a stát se mistry.¹⁵⁹

Co se týče se materiálu, hlavně usně, ševci a obuvníci surové kůže nepracovali, kupovali hotovou useň. Na svršky obuvi obuvníci používali hovězinu, která byla nejkvalitnější a bylo možno z ní vyrobit i podešve, naopak ševci obvykle používali levnější vepřovice či koziny, koňské usně se nepoužívaly. Textilie nebyly běžným materiálem pro výrobu obuvi, používali je hlavně papučáři. Během první světové války, v době nedostatku usně, se na výrobu obuvi používaly i kožené řemeny. Materiál obuvníci i ševci získávali od koželuhů nebo v obchodech s usněmi a dalšími potřebami¹⁶⁰, ale také od velkoobchodníků a továrníků z Veselí nad Moravou, Uherského Brodu, od slavičínského Jana Pivečky či v podniku Baťa ve Zlíně. V Uherském Hradišti působili obchodníci s usní, buď jednotlivci, nebo podniky Blumen a Rauscher.¹⁶¹

2.5 Kroměřížsko

Počátkem 20. století se na Kroměřížsku etablovalo několik významných firem zaměřených na výrobu obuvi, a to nejen klasické kožené, ale také papučí, obuvnických svršků, galanterního zboží či luxusních kožených rukavic. Hospodářské podmínky regionu, spojené s dlouhou tradicí chovu dobytka, zajišťovaly dostatek kvalitních kůží, což umožňovalo jejich široké využití nejen v obuvnickém průmyslu, ale i v dalších odvětvích zpracování kůže.¹⁶² Bohužel k tématu konkrétních ševců či podniků v Kroměříži není zaznamenáno mnoho pramenů. Je však zřejmé, že ševcovské cechy v okolních městech byly na kroměřížský cech napojeny, neboť od něj přebíraly artikule.

Historie ševcovského cechu na Holešovsku sahá dle dochovaných městských knih až do roku 1576. První písemná zmínka pochází z tohoto roku a odkazuje na spor mezi ševcovským cechem a jedním z cechmistrů. Cechovní artikule, které určovaly pravidla a organizaci cechu, získali holešovští ševci od cechmistrů z Kroměříže přibližně

¹⁵⁹ HABARTOVÁ, *Ševcovské a obuvnické řemeslo na Hradištsku*, 1998, s. 52–55.

¹⁶⁰ Obchody s kůžemi, gumou a potřebami – floky, popy, lepidla, dratve

¹⁶¹ HABARTOVÁ, *Ševcovské a obuvnické řemeslo na Hradištsku*, 1998, s. 52–55.

¹⁶² BARTOŠÍKOVÁ et al., *Historie a současnost podnikání na Kroměřížsku a Holešovsku*, 2010, s. 91.

kolem roku 1650. Tyto artikule však nebyly původním dokumentem, nýbrž opisem statut vydaných v roce 1568 biskupem Vilémem Prusinovským, které původně obdrželi právě kroměřížští ševci. Tento fakt dokládá vzájemnou provázanost a hierarchické uspořádání cechovního systému v regionu. Nejvyšším dosažitelným postem v cechu byl post mistra. Aby se švec tovaryš stal mistrem, musel složit mistrovskou zkoušku, jejíž podmínky byly určeny artikulí, proto na mnoha místech měly velmi podobná pravidla – mistrovský kus: několik párů bot, jedny z usně volské, jedny z kozinky a ještě čtvery střevíce z telecí usně. Cechovní pravidla byla velmi přísná, například pouze cechmistři mohli nakupovat od přespolních ševců, a to pouze na trhu, ale zároveň se na tomtéž trhu museli snažit toto zboží tzv. odbýt, neboť pokud se u někoho našlo zboží přespolní provenience, bylo dáno chudým do špitálu.¹⁶³

Ačkoliv město Fryšták je z dnešního pohledu zařazováno ke Zlínu, historicky na něj větším vlivem působila Kroměříž.

Ševcovský cech v tehdejší městečku Fryšták byl založen roku 1720, přejímal artikule od cechu kroměřížského. Ševců se zde pravděpodobně nenacházelo mnoho, neboť údaje z roku 1755 čítají záznamy o pouze třech ševcích. Ve Fryštáku bylo rozšířenější řemeslo soukenické a později krejčovské. Na základě Živnostenského zákona z roku 1855 zde byly zrušené cechy, obdobně jako v dalších městech, nahrazeny Společenstvem živností řemeslných a živností svobodných.¹⁶⁴ Ve Fryštáku pravděpodobně nepůsobili ševci většího než běžného významu.

Ve Fryštáku bylo koncem 19. století rozšířenější řemeslo krejčovské nežli obuvnické. Dle archivních záznamů mezi lety 1897–1930 žádalo o koncesi v oboru krejčovství na 15 osob, zatímco o ševcovskou živnost žádají pouze dvě osoby. V městečku se též od roku 1920 nacházel jeden sedlár a od roku 1929 jedna prodejna obuvi Baťa s vlastní správkárnou obuvi. Obchodováním s obuví se mimo baťovskou prodejnu zabývaly dvě osoby, živnosti byly uděleny na prodej hotového šatstva a obuvi a obchod s houněnou obuví a vlněným zbožím.¹⁶⁵

¹⁶³ BARTOŠÍKOVÁ et al., *Historie a současnost podnikání na Kroměřížsku a Holešovsku*, 2010, s. 41–42.

¹⁶⁴ NEKUDA, *Zlínsko*. 1995, s. 425–427.

¹⁶⁵ SOKA Zlín, Okresní úřad 1 Zlín, č. 53.

3 OBUVNICKÁ PRODUKCE NA ZLÍNSKU

Hlavním tématem této kapitoly je zachycení obuvnické výroby na počátku 20. století, které nám umožňuje nahlédnout do tehdejších pracovních procesů, řemeslných technik a atmosféry doby. Zcela objektivně lze prohlásit, že produkce zlínských obuvníků a produkce podniku Baťa byla až na výjimky velmi obdobná, proto lze jejich produkci demonstrovat na dochovaných produktech podniku Baťa, zároveň i v dobové reklamě a tisku. Nejen koexistenci s koncernem Baťa můžeme vidět jako viníka obdobného designu, ale je zde nutné brát v zřetel i dobovou úroveň importu surovin a dostupnost materiálu. Kapitola zachycuje jak produkci některých továrníků, tak i vybrané typy obuvi, které byly pro region typické. Těmto typům obuvi jsou věnovány následující podkapitoly.

Hlavním produktem podniku Františka Štěpánka na dnešním Cigánově byly sandály flexible¹⁶⁶, věnoval se i výrobě zimní obuvi tzv. meltonek či plátěné obuvi.¹⁶⁷ Zmíněné typy obuvi byly vyráběny různými výrobními způsoby a v různých variantách¹⁶⁸ i v ostatních podnicích. Nemnoho podniků se věnovalo výrobě těžké holeňové a vysoké obuvi z houževnatějších materiálů, tento typ je doložen u podniku Ludvíka Zapletala.¹⁶⁹ Ve Zlíně i v Malenovicích měla koželužská tradice hluboké kořeny, useň byla pro většinu obuvníků zásadní surovinou. Týče se produkce z hlediska materiálů a výrobního způsobu, prameny nejčastěji zmiňují textilní a usňovou obuv vyrobenou flexiblovým, prošivaným či lepeným výrobním způsobem. Obuv rámovým výrobním způsobem vyráběl strojně podnik Baťa¹⁷⁰, ale lze se domnívat, že byla i záležitostí ruční výroby, obdobně jako pro domácí výrobu typická obuv flokováná.

V literatuře se velmi často objevuje slovní spojení „galanterní obuv“¹⁷¹, avšak definice tohoto typu obuvi je nejasná. Dle získaných informací lze galanterní obuv popsat jako lehkou vycházkovou, snad i společenskou, z textilu či kozinové usně, vzhledem k faktu, že výrobci produkující galanterní obuv povětšinou neměli těžké stroje na šití houževnaté hověžinové usně. Zároveň lze předpokládat, že tento typ obuvi byl vyráběn jako běžná obuv pro denní nošení, neboť jej vyráběla většina podniků, ale i jako luxusnější záležitost.

¹⁶⁶ Z názvu se autorka domnívá, že se jednalo o flexiblový výrobní způsob viz. Příloha: P1

¹⁶⁷ BAŤA, *Ze zlínských událostí, pamětí a pověstí*, 1999, s. 118.

¹⁶⁸ například cvičky nebo obuv z bílého plátna

¹⁶⁹ BAŤA, *Ze zlínských událostí, pamětí a pověstí*, 1999, s. 125.

¹⁷⁰ *Rámová obuv*, 1923.

¹⁷¹ například ve spojení s podnikem IRIS

Představu o obuvi vyráběné ve Zlíně lze získat díky článkům v novinách *Zlín: Sdělení zaměstnanců firmy Baťa*, které se ve 30. letech věnovaly ideálním počtům párů obuvi pro moderní ženu a moderního muže. Lze předpokládat, že obdobné počty a typy obuvi byly pro moderního člověka nutné již dříve, čili díky článku můžeme nastínit, co se ve Zlíně vyrábělo nejen ve 30. letech, ale i o desetiletí dříve. Moderní žena 20. a 30. let 20. století měla vlastnit dva páry střevíců s usňovým podpatkem pro denní nošení, které co nejčastěji střídá, dále pak tři páry večerních nebo tanečních střevíců z atlasu, ladící k večerní toaletě, a jeden pár střevíčků lakových na promenádu. Pro překonání deštivých dní byla doporučována speciální nepromokavá pryžová obuv, kterou bylo možno v zimním a mrazivém období doplnit o přezůvky s teplou podšívkou, do nichž patřily glotové střevíčky. V neposlední řadě součástí botníku moderní ženy byly i plstěné papuče.¹⁷² Zatímco moderní žena měla vlastnit deset párů bot, modernímu muži 20. a 30. let plně dostačovalo párů sedm až osm. Pro denní nošení bylo obdobně jako u žen zapotřebí dvou párů polobotkové obuvi hnědé nebo černé barvy, které byly nositelem střídány, dále byl nutnou součástí botníku jeden pár společenských polobotek z jemné usně zvané chevro¹⁷³. Běžným typem pánské obuvi již byla šněrovací obuv určená pro turistiku, lov, motocyklistiku či jiné sporty, vyrobená z houževnaté usně, výjimkou nebyla ani obuv speciální lyžařská. Zmíněná základní výbava byla doplněna nepromokavými pryžovými galošemi do deště a zimními sněhovkami či meltonkami do sněhu a mrazu. Součástí pánského botníku byly obdobně jako u žen pohodlné papuče pro domácí nošení.¹⁷⁴

Prvotní dojem u obuvi obecně závisí na výše zmíněných skutečnostech, jako je střih svršku, materiál, výrobní způsob, které jsou jasné na první pohled. Za kuriozitu místní produkce můžeme považovat zdobenou podešev, vyražené obrazce na usňových podešvích byly nástrojem konkurenčních bojů mezi podnikateli Baťou a Štěpánkem. Zdobení podešví užíval podnik Baťa i později, kdy ve 30. letech nabízel zákaznictvu obuv Robinson, obuv z houževnaté usně s pryžovou podešví, na jejíž nášlapné části byla dezénem vytvořena silueta indiána a jeho obydlí.

¹⁷² *Užitečné zprávy. Kolik a jakou obuv má mít v zásobě moderní žena.*, 1930.

¹⁷³ chevro/ševró dle ČSN 79 0001 – useň obvykle chromitá, s lesklou úpravou, vyrobená z koziny nebo koniny, určena zejména k výrobě vrchových dílců obuvi

¹⁷⁴ *Užitečné zprávy. Kolik a jakou obuv má mít v zásobě moderní muž.*, 1930.



Obrázek 5 Obuv Robinson, podnik Baťa, 1930¹⁷⁵

Pro region byla mimo obuvnickou výrobu tradiční také výroba sukna, valašských papučí a houněné obuvi, které se věnovalo mnoho místních ševců.

Následující podkapitoly jsou věnovány vybraným typům obuvi a doplňkům. Jejich účel, historie, vzhled, materiál a výrobní techniky jsou inspirací pro tvorbu kolekce doplňující diplomovou práci. Jednotlivé atributy byly vybrány v souladu s tématem práce, a nejen vizuálně zhmotňují probídané skutečnosti.

3.1 Houněná obuv

Obuv vyrobená z houně byla typická pro Valašsko, soukenictví a papučářství bylo rozšířeno i do zlínského regionu. Před první světovou válkou v regionu působily desítky papučářů, avšak skutečný rozmach tohoto řemesla nastal až během druhé světové války, kdy byl usňových materiálů zoufalý nedostatek. Vznikalo nepřeborné množství variant papučí, některé byly vyplétané jehlicemi, jiné šité ze sukna či plsti nebo precizně tvarované na formách. Za raritu lze považovat papuče splétané ze zbytků plstí, které sloužily jako domácí obuv. Jinak se valašské papuče běžně nosily i venku, což jen podtrhuje jejich praktičnost a pevné místo v tehdejší každodenní životě.¹⁷⁶ V tomto případě lze zaznamenat tendenci k opětovnému a efektivnímu užití zbytkových materiálů, vznikajících při výrobě. Dnes tento proces nazýváme upcyklací, avšak zmíněný příklad jasně ukazuje,

¹⁷⁵ *Obuv Robinson*, 1930.

¹⁷⁶ ŠTÝBROVÁ, *Boty, botky, botičky*, 2009, s. 140–141.

že znovuvyužívání zbytkových materiálů k dalšímu použití bylo v minulosti naprosto běžnou praxí.

Houněná obuv, jak valašské papuče, tak určená pro denní nošení, existovala v rozličných variantách. Vlněné rouno jako vrchový materiál umožnilo různý vzhled obuvi, možnost mnoha barevných a dokonce i materiálových kombinací. Například periodikum *Česká práce* roku 1893 zveřejňuje dopis od výrobce houněné obuvi V. Raušera ze Vsetína, který vystavoval na výstavě v Přerově a jeho práce byla ceněna pro pozoruhodný vzhled. V článku popisoval vlastní snahy o zúhlednění a upravení vzhledu této obuvi, představoval si zařazení houněné obuvi do šatníků všech tříd společnosti. Vyšší třídy se zdráhaly nosit houněnou obuv, protože pozbývala ladného tvaru. Problém nelibivého tvaru se tento švec rozhodl řešit přišitím pevnější podešve ke svršku a pomocí ní tvar obuvi usměrnit. Narazil však na komplikace při výrobě a musel změnit techniku přišívání vrstev, protože jejich rozdílná pevnost přímo ovlivňovala zpracování. Po sešití svršku a podešve vytvořený komplet nazul na kopyto a postupně jej pomocí hřebíčků a poklepávání kladívkem tvaroval do požadovaného tvaru. Pevné podešve se tvarování vzpíraly, ale postupně se staly poddajnější a i s podpatkem přiléhaly ke kopytu. Následně bylo možné přišít další vrstvu podešve či podpatek. Vlastní variantu houněné obuvi hodnotí jako o mnoho teplejší než běžnou, díky množství vrstev vlny obuv považuje i za pohodlnější k nošení než obyčejné papuče či jinou obuv. Vlastní práci dále popisuje jako úhlednou a trvanlivou.¹⁷⁷

I součástí nabídky podniku Baťa byly tzv. valašské domácí papuče, které byly prezentovány čistě pro domácí nošení, jako obuv zajišťující pohodlí po práci. Plstěné papuče byly nabízeny zákazníkům v několika variantách se vzorovaným či jednobarevným svrškem, ale i v různých střízích a výškách s rozličnými druhy uzavírání, podešev byla zpravidla usňová.¹⁷⁸

Houněná obuv nepředstavuje pouze valašské či domácí papuče, ale jako obuv ideální do mrazu, pakliže její součástí byla pryžová podešev. Tento typ obuvi prezentoval podnik Baťa ve 30. letech 20. století jako tzv. teplušky, holeňovou filcovou obuv vhodnou pro železničáře.¹⁷⁹

¹⁷⁷ *Výroba houněné obuvi*, 1893.

¹⁷⁸ *Pro každou příležitost*, 1930.

¹⁷⁹ *Podzimní obuv pro každého*, 1930.

3.2 Fenomén – obuv z textilu

Zpočátku firma sourozenců Baťových vyráběla valašské papuče z houně, avšak koncem 19. století byl papučářů ve Zlíně nadbytek a odběr papučí byl nevalný. Prvotní neúspěch sourozence Baťovi neodradil a kolem roku 1907 přicházejí na trh s plátěnými polobotkami, tzv. „séglovky“. Ačkoliv byl tento typ textilní obuvi znám a obuvníci jej často vyráběli na míru, tak pozdější tovární výroba podniku Baťa je rozšířila. Dnes známé „baťovky“ byly levné a relativně módní, plátěný svršek různých barev a vzorů v kombinaci s černou usní s vrstveným usňovým podpatkem se stal hitem. K vidění byly baťovky na ulicích rakousko-uherských měst od jara až do podzimu. Useň na výrobu této obuvi byla zpočátku získávána jako odpadový materiál od větších výrobců, například od firmy Budischowský z Třebíče. Konec 19. století je stále obdobím, kdy je mezi obuvníky relativně běžné vyrábět obuv symetrickou, i baťovky se levé a pravé dočkaly až kolem roku 1912.¹⁸⁰

Séglovky byly převratnou inovací, změnily nejen výrobu, ale i módu a způsob užití obuvi. Na rozdíl od běžných celousňových bot stály čtvrtinu jejich ceny, a zároveň byla cena jen o málo vyšší než oprava bot usňových. U tohoto typu obuvi nebyl předpoklad, že vydrží déle než jeden rok, což umožnilo produkt vyrábět masově.¹⁸¹ Původně byly vyráběny jako pánská obuv, později se tento vzor rozšířil do varianty dámské i dětské.

Dřívější existenci této pánské nízké obuvi se svrškem v kombinaci tkaniny a usně lze doložit vzorkovou přílohou periodika *Česká práce* z roku 1893. Vzor pánské polobotky pochází od pana V. Holického, ideální vycházková obuv jarního a letního období, svršek obuvi je z větší části tvořen z tkaniny různého vzorování či barvy a usně, která, kromě ochrany obuvi proti okopu a oděru, celý svršek zpevňuje. Vzor je ozvláštněn konstrukcí podkroužku, který v tomto případě simuluje funkci jazyka, poslední otvor pro šněrovadlo se nachází na usňové části zadního dílce, který souběžně funguje jako opora obuvi.¹⁸²

¹⁸⁰ ŠTÝBROVÁ, *Boty, botky, botičky*, 2009, s. 175–177.

¹⁸¹ LEDNICKÝ, *Vliv Tomáše Bati na rozvoj českého průmyslu*, 2009, s. 132.

¹⁸² *Česká práce: časopis věnovaný společenství obuvnickým, koželužským a příbuzným řemeslům*, 1893.



Obrázek 6 Pánské polobotky s tkaným svrškem, 1893¹⁸³

3.3 Vojenská obuv

Masivní produkce vojenské obuvi byla historicky velmi výhodná, neboť v 19. století proběhlo válečných konfliktů hned několik, ani první polovina 20. století se válečným vřavám nevyhnula.

Příkladem pozitivního vlivu výroby vojenské obuvi byl třebíčský továrník Karel Budischowský. Na počátku jeho podnikání v 60. letech 19. století, které si získalo věhlas celého Rakouska-Uherska, stála právě výroba vojenské obuvi. Byl dodavatelem výstroje hned několika vojenských armád, získával i zakázky obou proti sobě válčících stran.¹⁸⁴

Obdobná epizoda se odehrála počátkem první světové války i v lokálním měřítku, kdy bylo rozvinutí úspěšného byznysu rovněž nastartováno výrobou vojenské obuvi.

Vypuknutí první světové války mnoha podnikatelům v českých zemích způsobilo tíseň, ne-li krach. Což nás vede k dalšímu významnému kroku Tomáše Bati, kdy bezprostředně po vyhlášení válečného stavu ve Vídni loboval za přidělení zakázek pro rakousko-uherskou armádu. Zisk armádní zakázky firmě Baťa (a nejen jí, neboť zapojil do výroby vojenské

¹⁸³ Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel, 1893.

¹⁸⁴ ŠTÝBROVÁ, Boty, botky, botičky, 2009, s. 172.

obuvi z těžké usně i zlínské konkurenty) napomohl překonat dopad první světové války na jejich podnikání.¹⁸⁵

Výroba vojenské obuvi byla tématem pro továrníky, ale i pro živnostenská sdružení. Periodikum *Česká práce* roku již roku 1887 zveřejňuje sloupek shrnující schůzi výboru sdružení obuvníků měst pražských, kde si jednotliví mistři sdělují své zkušenosti a srovnávají používané výrobní způsoby – šitá¹⁸⁶ nebo flokováná, přičemž přiznávají přednosti obuvi flokované. Paralelně kritizují špatnou kvalitu vrchového materiálu vojenské obuvi. „...obuv vojenská jest namnoze špatná, ze starých zarudlých kravin...“¹⁸⁷ Děje se tak v závislosti na avizované zakázce od rumunské armády.¹⁸⁸

Vojenská obuv byla zcela zaručeně vyráběna z pevné, hrubé usně, zpočátku převažoval výrobní způsob, kdy byla podešev přišívána ke stélce, avšak kvůli nevyhovující odolnosti tohoto spoje začala být mezi ševci preferována obuv flokováná.



Obrázek 7 Chlapecké sokolky, 1893¹⁸⁹

¹⁸⁵ ŠTÝBROVÁ, *Boty, botky, botičky*, 2009, s. 177.

¹⁸⁶ rámová

¹⁸⁷ *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzným řemesl*, 1887.

¹⁸⁸ *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzným řemesl*, 1887.

¹⁸⁹ *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzným řemesl*, 1893.

Inspirace vojenskou obuví v tvorbě běžné holeňové obuvi nebyla nijak výjimečným jevem ani koncem 19. století, kdy ševcům vzorová příloha periodika *Česká práce* nabízela k dispozici vzor vysoké jezdecké boty, které vizuálně napodobovaly obuv důstojnickou s tím rozdílem, že na důstojnické obuvi je dle předpisů¹⁹⁰ holeň rozdělena na dva dílce spojené šitím, v předkládaném vzoru je holeň vytvořena z jediného dílce a sešita v zadní části. Periodikum uvádí možnosti výroby tohoto vzoru, např. část obuvi okolo kotníku působí vrapeně, ačkoliv se zde jedná o přirozené chování materiálu, což ovšem mechanické navrpení obuvi nevylučuje, dále uvádí typy na připevnění podešví a ostruh.¹⁹¹



Obrázek 8 Vysoká bota jezdecká, 1892¹⁹²

Holeňová obuv byla součástí uniforem nejen vojenských, ale i jiných spolkových, jak můžeme vidět na obrázku č. 7, který zobrazuje chlapeckou sokolskou obuv, zatímco obrázek č. 8 vyobrazuje obuv důstojnickou jezdeckou. Porovnáme-li oba obrázky, je zřejmá jejich stříhová i vizuální podobnost.

¹⁹⁰ předpisy platné roku 1892

¹⁹¹ *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel*, 1892.

¹⁹² *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel*, 1892.

Posledním příkladem vysoké obuvi jsou tzv. dlouhé boty, které bylo možno zhotovit ve variantě těžké i parádní, pro dělníky i vyšší třídy. Tento typ obuvi slouží k ochraně proti zimě a vlhku. Holeň obuvi je vykrojena z měkké usně, ale pro nedělnické účely může být zhotovena z lakované hovězí či telecí usně.¹⁹³



Obrázek 9 Dlouhé boty, 1889¹⁹⁴

Stříhem je obuv podobná výše zmíněným typům, avšak tato varianta je v holeni doplněna o manžetu, která obepíná koleno a v zadní části je spojena řemínky s přezkami, a tak při chůzi drží na koleni.

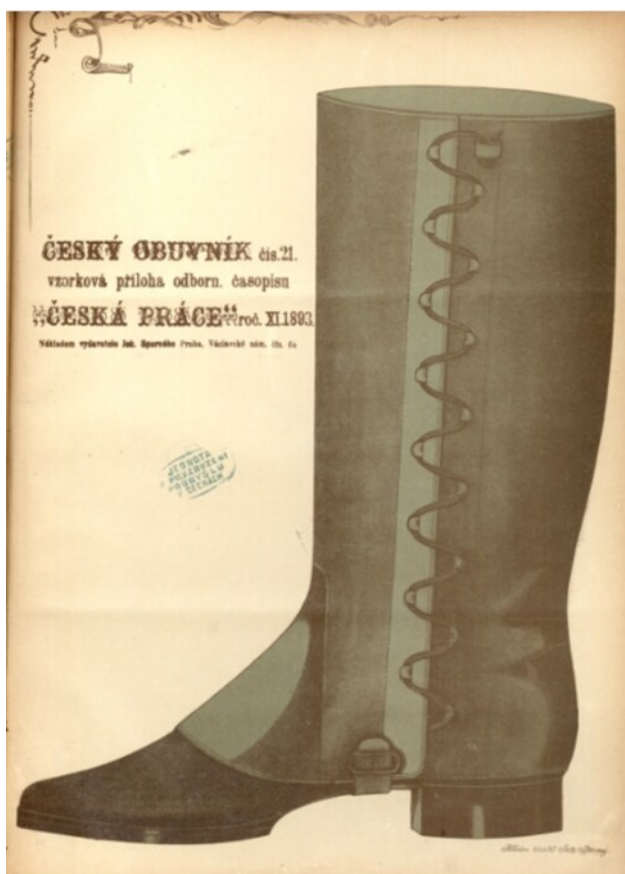
3.4 Psí dečky

Psí dečky byly v 19. století považovány za nezbytnou součást obuvi, tyto kamaše sahaly zpravidla ke kotníkům, případně ke kolenům. Chránily nárt, kotník a lýtko před chladem a vlhkem. Svůj původ mají počátkem 18. století jako součást vojenských uniforem rakouské,

¹⁹³ Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzným řemesel, 1889.

¹⁹⁴ Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzným řemesel, 1889.

pruské, francouzské, britské i americké pěchoty. U civilního obyvatelstva se z počátku jevily jako ideální doplněk k obuvi při sportu, turistice, a to u mužů, žen i dětí. Následně díky rozšíření polobotek a nízkých střevíců v 19. století se staly součástí pánského formálního oděvu, což setrvalo až do 30. let 20. století. Zhotovovány byly z jemné usně, plsti a hrubého plátna, uzavírání kamaší bylo velmi kreativní pomocí řemínků, přezek, různých druhů knoflíků. Zpravidla je bylo možné pomocí pásky s přezkou či pruženky zachytit za podpatek, aby se při chůzi netočily.¹⁹⁵



Obrázek 10 Kamaše, 1893¹⁹⁶

I na Zlínsku se nosily psí dečky, podnik Baťa je vyráběl kontinuálně pravděpodobně od konce 20. let¹⁹⁷ jako sezónní záležitost, výrobou kamaší se zabýval i Antonín Červinka. Lze se tedy domnívat, že psí dečky byly rozšířeny v celém regionu.

¹⁹⁵ ŠTÝBROVÁ, *Boty, botky, botičky*, 2009, s. 163–164.

¹⁹⁶ *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzným řemesl*, 1893.

¹⁹⁷ *Připravte se na zimu!*, 1929.

4 OBUVNICKÉ ŘEMESLO DNES A JEHO REFLEXE

Současná obuvnická scéna praská ve švech pod náporům inovací, nových technologií a moderních materiálů. Zároveň však mnozí designéři nacházejí inspiraci v minulosti a ve své tvorbě se vědomě navracejí ke kořenům řemesla. Historické procesy a techniky jsou dnes patrné především v oděvním designu, jak dokazuje například práce a životní styl Lindy Havlíkové, avšak podobná tvůrčí filozofie má nepochybně své místo i v oblasti obuvi. Dějiny obuvnictví ukrývají cenné postupy, které lze nejen aplikovat v současném světě, ale také propojit s aktuálními udržitelnými trendy, které rezonují napříč různými obory. Udržitelnému přístupu k výrobě se momentálně spíše věnují oděvní značky, doufejme, že tento princip bude zanedlouho aplikovatelný i ve výrobě obuvi.

Pakliže se dnes podíváme na kolorit zlínského regionu, musíme si připustit, že jeho obuvnický věhlas je dávnou minulostí – důvod, proč tomu tak je, však není předmětem zkoumání diplomové práce. Diplomová práce představuje možné koncepce k soběstačnému následování výše zmíněné tradice a její uplatnitelnost v kontextu směřování současných tendencí v designu. Následující podkapitola je věnována konceptům aplikovaným v zahraničí, respektující tradici řemeslné výroby.

4.1 Koncepty řemeslné výroby

Mimo ryze průmyslovou výrobu existují lokální koncepty, které respektují v regionu zažitou tradici a inspirují jí tovární výrobu. Koncepce jsou zaměřeny na řemeslné postupy,¹⁹⁸ které jsou použity k dekodování výrobních procesů, cílem tohoto postupu je podpoření lokální výroby, tím pádem posílení regionálního kapitálu. Tento koncept řemeslné výroby přesahuje tradiční definici ruční výroby a zaměřuje se na širší význam řemeslných znalostí spojených s regionální identitou. Klíčovým prvkem je obnova zapomenutých nebo zastaralých výrobních procesů bez pevné hierarchie mezi řemeslem, průmyslem a technologií, vytváří tak nový koncept autenticity. Filozofie Bonottovy „Fabbrica Lenta“¹⁹⁹ je založena na zachování tradičních výrobních postupů a metod prostřednictvím regionálně specifických modelů, které vycházejí z kulturního bohatství řemeslné výroby. Tento italský podnik se sídlem v Molveně spojuje tradiční řemeslné techniky s inovacemi, výzkumem a kreativitou, přičemž se vymezuje vůči průmyslové uniformitě. Bonotto obnovil historické

¹⁹⁸ Tzv. reengineering

¹⁹⁹ Pomalá továrna

stroje a výrobní technologie, aby umožnil vznik exkluzivních a experimentálních produktů. Společnost se ve svém výzkumu zaměřuje na propojení designového myšlení s metodami designu. Výrobky Fabbrica Lenta vznikají prostřednictvím hybridního přístupu, který spojuje pomalou a precizní řemeslnou práci na historických stavech s dynamikou moderních technologických postupů. Tímto způsobem vznikají produkty s novým významem a přidanou hodnotou. Podobnou filozofii uplatňují i inovativní startupy, které využívají kulturní dědictví k rozvoji svých značek. Pokročilé designové metody zaměřené na budoucí vývoj pomáhají formovat perspektivy řemeslné výroby, aniž by došlo k narušení její historické identity a odborného know-how. Zkoumání vztahu mezi technologií a tradiční výrobou nejen rozšiřuje možnosti jejich aplikace, ale také přispívá k pozitivním sociálním a kulturním proměnám.²⁰⁰

Článkem zmiňované společnosti jako WRÁD, Rifó a Wuuls staví na obnově a úpravě tradičních výrobních procesů, čímž definují nový hodnotový rámec svého podnikání. Tyto značky propojují řemeslné tradice s moderními technologiemi, což jim umožňuje vytvářet současné produkty s autentickým regionálním charakterem.²⁰¹ Zatímco společnost WRÁD se zabývá snahami změnou stávajícího stavu pomocí osvěty skrz tři pilíře: vzdělání, design, inovace.²⁰² Společnosti Rifó a Wuuls se zabývají oděvním designem, kde aplikují výše zmíněné principy, a takto směřující společnosti jsou sdružovány pod společnou organizaci Sustainable gate, která ovládá trh s italskou udržitelnou módou.²⁰³

4.2 Řemeslná výroba obuvi v České republice

Domnívám se, že tradiční řemeslná výroba obuvi v České republice se dnes rozděluje do několika směrů: na výrobce folklorní obuvi, tvůrce replik historické obuvi a výrobce obuvi na míru. Každý z těchto směrů klade odlišné nároky na zpracování, přesto všechny spojuje využívání původních technik s cílem dosáhnout co nejdokonalějšího výsledku. Následující řádky představují řemeslníky, kteří tyto tradice udržují při životě.

Folklorní obuv se dnes využívá především ve folklorních souborech, a proto musí splňovat jak požadavky na autentičnost, tak i na pohodlí a vhodnost pro tanec. Výrobci této obuvi

²⁰⁰ BROWN a VACCA, *Cultural sustainability in fashion: reflections on craft and sustainable development models*, 2022, s. 590–600.

²⁰¹ BROWN a VACCA, *Cultural sustainability in fashion: reflections on craft and sustainable development models*, 2022, s. 590–600.

²⁰² WRÁD living, 2022.

²⁰³ *Sustainable gate*, 2024.

vycházejí z tradičních výrobních postupů, které v některých případech kombinují s „moderními materiály“²⁰⁴, aby vyhověli nárokům na praktičnost při nošení. Mezi významné zástupce této ševcovské specializace patří například Jiří Hýža²⁰⁵, jenž se věnuje výrobě krpců a krojové obuvi, a také Jaroslav Kolínek a Marie Ročáková z Valašských Klobouk, kteří se specializují na tradiční valašské papuče.

Další skupinou řemeslných výrobců obuvi jsou ševci věnující se výrobě replik historické obuvi, kde je v ideálním případě nutné respektovat konkrétní dobové výrobní postupy. Mezi výrobce replik historické obuvi náleží například Václav Gřešák, který se podílel i na rekonstrukcích nalezené obuvi.²⁰⁶

Výrobě obuvi na zakázku, často spojené s tvorbou obuvi na míru, se dnes věnuje několik živnostníků. Většinou jde o luxusní obuv, u které jsou kladeny velmi vysoké nároky na precizní zpracování. Dnes v České republice působí zakázkoví ševci Radek Zachariáš a David Frkal²⁰⁷, dále Ben Hrubeš²⁰⁸ či Michal Pavlas²⁰⁹.

4.3 Vlastní koncepce

Tvorba kolekce vychází z principů udržitelnosti a respektu k tradičním metodám získávání a využívání materiálů, jak je praktikovali naši předkové. Hlavním cílem je přejímání historických přístupů k výrobě obuvi a hospodaření se surovinami, které byly založeny na šetrném nakládání s přírodními zdroji a minimalizací odpadu.

Kolekce se zaměřuje na demonstraci využití lokálních materiálů v kontextu současného ekologického směřování společnosti. Zkoumá jejich výhody a nevýhody, možnosti praktického využití a jejich potenciál v oblasti výroby obuvi. Inspirace historickými stříhy a vzory je přetavena do designu reflektujícího dynamiku 20. let 21. století, kdy se zrychlené tempo života střetává s potřebou návratu k udržitelnějším výrobním metodám.

Práce zároveň zvažuje možnosti aplikace těchto principů v širším kontextu budoucího směřování obuvnické výroby. Navrací se k myšlence tradiční lokální výroby obuvi a zkoumá

²⁰⁴ Například pryžová podešev

²⁰⁵ Více informací na <https://www.krpce.cz/vyroba.html>

²⁰⁶ Více informací v *Acta musealia: Muzea jihovýchodní Moravy ve Zlíně: články a studie, musealia, personalia*. Zlín: Muzeum jihovýchodní Moravy, 2009, 9(Obuv v historii 2007), s. 203-209. ISSN 0862-8548.

²⁰⁷ Firma ZACHARIAS s.r.o., více informací na <https://www.zacharias.cz/>

²⁰⁸ Více informací na <https://www.benhrubes.cz/>

²⁰⁹ Více informací na <https://www.michalpavlas.cz/>

její relevanci v současné době. Přestože kolekce klade důraz na využívání přírodních a dostupných materiálů, nevyhýbá se ani použití prvků, jejichž výroba by byla v individuálních podmínkách obtížně realizovatelná. Důležitým kritériem je přitom zohlednění dopadu jejich produkce na životní prostředí, přičemž klíčovým aspektem je hledání rovnováhy mezi udržitelností, funkčností a estetickou hodnotou. Součástí koncepce a tématem, které následuje, je respekt a pokorný přístup k obuvnickému řemeslu.

Představme si svět, kdy jsou lokální materiály stále zahrnovány do výroby produktů, kdy vše užité neabsolvovalo zdlouhavou cestu do rukou zákazníka. Myšlenka návratu k lokální výrobě obuvi může působit jako utopie. Dnešní situace společnosti a chodu ekonomiky sice vyžaduje import a export surovin, ale zamysleme se nad reálnou nutností dovozu některých surovin a produktů. Od zmíněné představy se diplomová kolekce odráží a dále s ní pracuje, výsledkem je jakási demonstrace prototypu konceptu pro obnovení lokální výroby obuvi.

Kolekce představuje individuální přístup k pojetí malovýroby obuvi, klonící se k výše zmíněným aspektům. Autorka si klade za cíl implementovat do výrobního procesu vybrané tradiční řemeslné postupy – ruční šití, ruční přišívání mezipodešví, úprava povrchu usní, výroba vlněného rouna, tvarování tríslo-činěné usně, napínání svršků, výroba podpatků, atd. Tento proces zároveň umožnil autorce kriticky zhodnotit vlastní řemeslné schopnosti a v praxi si uvědomit vysoké nároky, které tradiční ševcovské řemeslo na tvůrce klade – jak z hlediska technické preciznosti, tak časové náročnosti.

4.4 Inspirace

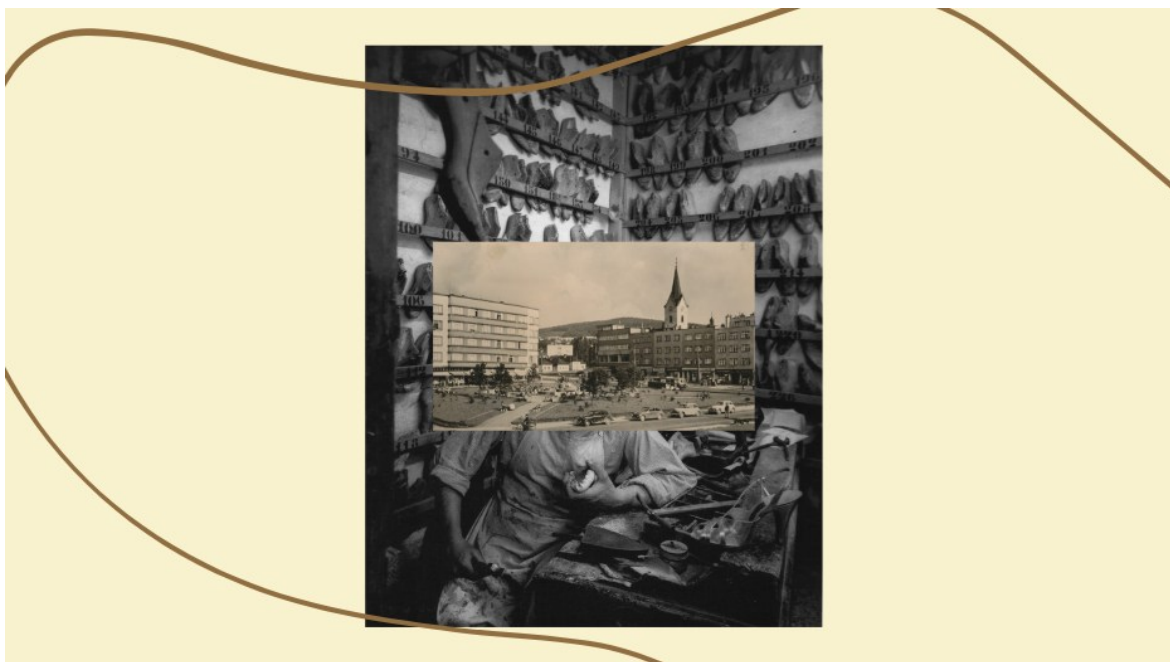
V kolekci se mísí několik inspirativních podnětů. Primárně vychází ze vzhledu obuvi z dob konce 19. století až 20. let 20. století, staví na dialogu mezi minulostí a současností, kdy tvary, střihy a detaily historické obuvi získávají nový život, a zároveň však zohledňuje i úspornou eleganci a užitnou funkci obuvi. Každý jednotlivý pár kolekce v sobě obsahuje výše zmíněné myšlenky, ale i svojský přístup autorky, která obdivuje tradiční řemeslo, myslí na životní prostředí a má tendenci volit složitější řešení, neboť komplikace často vedou k hlubšímu pochopení, zajímavějším řešením a originálním výstupům.

Zpočátku by se mohl čtenář domnívat, že historické a regionální téma vývoje továrnictví a řemesla nemůže být inspirací pro tvorbu aktuální kolekce, ale pakliže vezmeme v potaz přístup našich ševcovských předků a dobový kontext, tak to možné opravdu je. Dnes žijeme v dobách nadbytku, kdy je možné získat jakýkoliv materiál ze všech konců světa,

ale tato kolekce se snaží od této možnosti oprostit a primárně využívat místní možnosti. I když to v některých případech není možné, většinově jsou materiály lokálně dostupné.

Kolekce je rozdělena na dvě části, které se odvíjí od původního účelu dané obuvi. První dva modely jsou inspirované séglovkami, které byly typické pro měšťany v průběhu první poloviny 20. století, druhé dva páry vycházejí z obuvi regionálních hornatých oblastí, tradičně vyráběnou z vlněné plsti, které je v těchto místech běžně dostupným materiálem. Vlněná obuv je zároveň konstruována jako obuv turistická, abychom se přiblížili k terénu těchto oblastí.

Následující obrázek představuje inspiraci pro tvorbu celé kolekce. Ústřední motiv tvoří dobová fotografie města Zlín z počátku 20. století, jakožto ztělesnění regionu, a ševcovská dílna s postavou ševce ve středu, jehož obklopuje ševcovské nářadí, které se používá v tradiční výrobě i dnes. Interiér dílny obklopují dřevěná ševcovská kopyta, jež připomínají tradici řemeslné výroby. Okolo koláže se vlní linie, symbolizující nit pro ruční šití, která může působit, jako by nekončila. Tato koláž symbolizuje myšlenku celé kolekce, ke každému jednotlivému páru pak náleží inspirační koláže, které se nacházejí v kapitolách věnujícím se konkrétním modelům.



Obrázek 11 Inspirační koláž ²¹⁰

²¹⁰ Zdroj vlastní, 2025.

Kromě zachycení ducha kolekce jsou součástí inspiračního procesu i vizuální reference, tedy prvky, které jsou součástí existující obuvi. Tyto prvky byly dále formovány v souladu s tématem práce.



Obrázek 12 Vizuální reference²¹¹

V kolekci jsou kombinovány praktické prvky jako mokasínový střih nebo skládaný jazyk s prvky estetickými, jako je tvar špice – v některých případech i tvar špice hraje roli prvku funkčního, především u obuvi vyrobené z vlny.

4.5 Barevnost

Přístup k barevnosti kolekce byl od počátku tvorby velmi mnohotvárný, neboť se v řešení nabízely dvě zásadní otázky: Respektovat dobové vzory a možnosti? Nebo dodat kolekci barevností více aktuálnosti?

Prvotní směřování autorky šlo k dodržení barevnosti původní, což by zahrnovalo tóny béžové a hnědé, případně černou. Avšak tato varianta působila relativně usedle a nevýrazně, proto vznikla prvotní rešerše barevnosti, která zahrnovala jak barvy tradiční, tak autorčinu invenci. Barevná paleta se skládá z teplých zemských odstínů, klasických neutrálních tónů, přírodních pigmentů a výrazných akcentních barev.

²¹¹ Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 13 Barevnost 1. rešerše²¹²

Po sérii zkoušek barevných kombinací byla na základě prvotní analýzy vytvořena finální rešerše barevnosti. Barevná škála je koncipována s ohledem na možnost kombinování tradičních textilních materiálů s moderními formami, čímž podporuje filozofii udržitelného a lokálně zakotveného designu, který se nebojí návratu ke kořenům, ale zároveň hledí kupředu.

Finální barevnice vychází z úcty k estetice přelomu 19. a 20. století, v období, kdy se v obuvnictví kloubila tradiční řemeslná zručnost s nástupem nových materiálů a technologií. Zároveň však kombinuje tradiční barvy s těmi zdánlivě dobově netradičními. Vybrané tóny značky Pantone – Cream Pink (PQ-11-1306TCX), Beige (14-1118 TCX), Pastel Lilac (14-3812 TCX), Rain Forest (19-5232 TCX), Cool Gray 11 C a Black 6 C – nejsou voleny nahodile, ale jako citlivá interpretace dobové atmosféry i funkčního užití barev v tehdejší oděvní i obuvnické tvorbě.

²¹² Dle společnosti Pantone, zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 14 Barevnost finální rešerše²¹³

Krémově růžová a béžová připomínají odstíny přírodně zpracované usně, která byla tehdy běžně užívána a postupně tmavla nošením a mazáním. Pastelová lila přináší prvek dekadentní elegance, odkazující k dámské módě, přináší romantický akcent a barevnou svěžest. Hluboký odstín zelené Rain Forest evokuje lesní krajinu, k níž měli obyvatelé venkovských oblastí v regionu blízký vztah, a která byla zdrojem nejen inspirace, ale i obživy. Studená šedá a uhlově černá pak záměrně připomínají pracovní či vojenskou obuv poznamenanou každodenním nošením.

Tato barevná skladba tak neslouží jen jako estetický prvek, ale jako symbolický most mezi minulostí a současností, mezi tradičním řemeslem a jeho možnou obnovou v dnešním světě. V její jednoduchosti a zemitosti se odráží jak paměť kraje, tak touha po udržitelném, smysluplném designu.

Příkládaná barevnice funguje jako orientační bod, z níž kolekce vychází, neboť autorka využívá nejednotlivosti jednotlivých materiálů a pracuje s ní jako s dominantním prvkem. Režná či žíhaná úprava, ať přirozená, nebo uměle vytvořená, je spojujícím prvkem kolekce.

4.6 Materiály

Výše zmíněné typy obuvi (houněná, plátěná a vojenská), které jsou zdrojem inspirace pro kolekci, disponují rozličnou skladbou materiálů, tedy vlna, bavlna a useň. Historicky se všechny zmíněné materiály používají po staletí při výrobě obuvi i oděvů, avšak v kontextu dnešní konzumní doby by se mohlo zdát, že ztrácejí své kouzlo. Domnívám se, že zbytečně. Kromě přírodního původu vlastnosti těchto materiálů přímo dokonale splňují požadavky lidského chodidla a jeho potřeb, zároveň následují rostoucí trend doby směřující

²¹³ Dle společnosti Pantone, zdroj vlastní, 2025.

k udržitelnému životnímu stylu. Věřím, že společnost opět dovede objevit a ocenit výhody přírodních materiálů a opětovně je vynést na výsluní.

Obuv a její výroba je změtí procesů a materiálů, které vyžadují různé přístupy, to však neznamena, že zakomponováním výše zmíněných materiálů bychom nemohli výslednému produktu ulehčit. Projektová část práce, tvorba kolekce, používá materiály, které vycházejí z části věnující se historii výroby obuvi a zároveň jsou ideálními pro dnešní použití v kontextu udržitelnosti.

4.6.1 Vlna

Vlna je přírodní živočišné vlákno, které se odlišuje od vlasů či srsti svými specifickými vlastnostmi. Toto proteinové vlákno je vysoce hygroskopické a patří mezi nejvíce hydrofilní textilní materiály. Vlna se v textilním průmyslu využívá po staletí a je ceněná pro svou pružnost, zvlněnou strukturu a schopnost růst ve shlučích. Jelikož se jedná o obnovitelný zdroj, její význam v textilní výrobě přetrvává. Přirozeně obsažený tuk a lanolin pomáhají držet vlákna pohromadě. Po ostříhání ovcí se vlna uvolňuje v kompaktní vrstvě připomínající příkrývku, která se označuje jako rouno.²¹⁴ Obvykle je obuv vyráběna z přírodních materiálů jako je useň nebo plátno, nebo ze syntetických, ropných materiálů, jako jsou pryž či plasty. Jen málo výrobců však volí vlnu. Přitom na rozdíl od jiných materiálů, hlavně syntetických, vlna absorbuje vlhkost a je prodyšná, což jsou ideální vlastnosti obuvi. Vlna funguje jako izolant, díky čemuž je obuv v zimě teplá a v létě prodyšná. Navíc přirozeně reguluje zápach, vlněná vlákna neutralizují tělesné pachy, a díky obsahu mastných kyselin, které mají antibakteriální vlastnosti, zároveň dokážou absorbovat až 35 % své vlastní hmotnosti. Jednoduše řečeno, vlna dokáže pohltnout i zápach, který s ní přichází.²¹⁵

Dnes se výrobě vlněné obuvi věnuje několik evropských a světových značek, které aplikují různé koncepty. Londýnská společnost Mahabis vyrábí vlněné pantofle s odnímatelnou pryžovou podešví, tedy obuv užitečnou jak v interiéru, tak v exteriéru. Za ikonickou značku vlněné obuvi se považuje Ugg, americká společnost s australskými kořeny, jejíž obuv je složena ze svršku z jehnětiny²¹⁶ a vlněné podšívky. Některé společnosti, které zaznamenávají rostoucí počet spotřebitelů, spolupracují s farmami na Novém Zélandu,

²¹⁴ NGO et al., *Nanotechnological intervention in the wool composites*, 2022, s. 141–154.

²¹⁵ CHHABRA, *Would you wear wool shoes to save the environment?*, 2016.

²¹⁶ useň z ovce či jehněte

od kterých odebírají vlnu a vyrábějí z ní obuv.²¹⁷ Jednou z takových je například Allbirds, sídlící v San Franciscu, která zaměřila na redesign tenisky. Svršek z jemné merino vlny a podešev vyrobená z oleje z ricinových bobů tvoří přírodní alternativu k plastu a pryži. Tato obuv je pratelná a nemá žádné logo. Společnost Allbirds, kterou založili bývalý novozélandský fotbalista Tim Brown a odborník na obnovitelné materiály Joey Zwillinger, si klade za cíl vytvořit klasickou obuv, která bude nejen udržitelná, ale také stylová a odolná. Posledním příkladem je dánská značka Glerups, využívající plstěnou vlnu rovněž pocházející od novozélandských farmářů. Glerups je známá svými botičkami a nazouváky z vlny a teletiny. Tyto houževnaté, pohodlné a odolné boty se vyrábějí z jednoho kusu plstěné vlny, který je přišitý na teletinovou podešev.²¹⁸

V diplomové kolekci je použita přírodní vlna od návrhářky Lindy Havrlíkové, která se kromě cirkulárnímu přístupu k materiálu pyšní i naprostou transparentností dodavatelů – použitá vlna je 100 % z českých ovcí, žijících na českých polích. Nákup vlny či produktů od této značky tak přímo podporuje lokální chovatele ovcí, ale i místní textilní průmysl, a odbourává výrazné znečištění dopravního průmyslu ve výrobním řetězci.²¹⁹

4.6.2 Useň

Vojenská obuv počátkem 20. století byla vyráběna primárně z usně, neboť žádný existující materiál nepřekonával její vlastnosti. Použitá useň, primárně tříslu-činěná, následuje kromě historických i aktuální tendence, které kolekce diplomové práce nastiňuje.

Kožedělná výroba je jednou z nejstarších, dodnes je celosvětově využívána v mnoha odvětvích průmyslu, přičemž je useň využívána k výrobě obuvi, nábytku, oděvů, rukavic, automobilových interiérů a dalších produktů. Zpracování živočišné kůže tradičními metodami, tzv. činění, umožňuje jejich využití jako materiálu, pokud nejsou surové kůže tímto procesem upraveny podléhají rozkladu způsobenému mikroorganismy, jako jsou bakterie a houby. Pro proces činění existuje několik způsobů, s tím, že 90 % celosvětové produkce kůže využívá chromové činění, kdy se používá jako činidlo síran chromitý. Méně častým, nikoliv zanedbatelným, je činění rostlinnými třísly.²²⁰

²¹⁷ Tzv. farm-to-foot

²¹⁸ CHHABRA, *Would you wear wool shoes to save the environment?*, 2016.

²¹⁹ *Transparentnost*, 2024.

²²⁰ TUJ ZOHRA et al., *A novel vegetable tannin for eco-leather production: separation, characterization and application of facile valorized indigenous Acacia nilotica bark extract*, 2023, s. 3–6.

Při činění chromem se přibližně 40 % použitého síranu chromitého neabsorbuje do kůže a je následně vypouštěno do životního prostředí, což přináší negativní ekologické dopady. Chromové činění generuje odpadní vody s vysokou biochemickou spotřebou kyslíku, chemickou spotřebou kyslíku a množstvím rozpuštěných látek, což zatěžuje ekosystémy. Na rozdíl od chromového činění jsou rostlinné třísloviny biologicky rozložitelné a nemají škodlivý vliv na životní prostředí. Rostlinné činění je ekologičtější, protože cukernaté sloučeniny v rostlinně-činěné kůži podporují biologickou rozložitelnost, čímž minimalizují znečištění. Použití rostlinných tříslovin může eliminovat škodlivé minerální a syntetické látky v procesu činění a snížit environmentální problémy. Některé rostlinné druhy obsahují bohaté tříslovinové extrakty, které představují ekologickou alternativu ke konvenčním činicím chemikáliím.²²¹

Třísloviny jsou polyfenolové sloučeniny rozpustné ve vodě, které mohou interagovat s proteiny, polysacharidy, alkaloidy a minerály. Rostliny obsahují přibližně 5–10 % tříslovin ve svém sušeném materiálu, které jim pomáhají bránit se proti houbám, hmyzu a býložravcům. Organické zdroje bohaté na třísloviny jsou klíčové pro přeměnu surových kůží a kožešin na trvanlivou kůži, která je odolná proti rozkladu a získává specifické fyzikální a chemické vlastnosti. Dosavadní kožedělný průmysl využívá jen omezený počet dovážených rostlinných činidel, a proto je důležité hledat nové lokální zdroje, které pokryjí rostoucí poptávku po ekologických činidlech. Kůra, kořeny, dřevo, lusky a listy některých rostlin jsou bohaté na třísloviny a mohou být využity k produkci různých druhů kůže. Díky obsahu polyfenolů rostlinné třísloviny interagují s kolagenem v kůži a zajišťují její odolnost proti vlivům počasí, plísním a houbám. Třísloviny se vyskytují ve všech částech rostlin, ale v průmyslu se využívají pouze ty druhy s nejvyšším obsahem těchto látek. Například u dubu se nachází větší množství tříslovin ve dřevě než v kůře. Rostlinné třísloviny zvyšují odolnost kůže vůči teplotě, vodě a opotřebení. Rostlinné extrakty obsahují jak tříslovinné složky, které jsou klíčové pro proces činění, tak netříslovinné složky, které ovlivňují mechanické vlastnosti výsledného materiálu, například pevnost v tahu nebo odolnost proti prasknutí.²²²

²²¹ TUJ ZOHRA et al., *A novel vegetable tannin for eco-leather production: separation, characterization and application of facile valorized indigenous Acacia nilotica bark extract*, 2023, s. 3–6.

²²² TUJ ZOHRA et al., *A novel vegetable tannin for eco-leather production: separation, characterization and application of facile valorized indigenous Acacia nilotica bark extract*, 2023, s.3–6.

4.6.3 Textilní materiál

Historicky se na výrobu séglovek používal, jak z názvu vyplývá, ségl. Ségl je textilní materiál, který je zařazen do skupiny rostlinných materiálů, hlavní surovinou pro jeho výrobu je bavlna. Obvykle byl tkán v plátňové vazbě, pro výrobu obuvi byl běžný jak na svršky, tak na podšívky.²²³ Ségl je tkanina panamové vazby o vysoké hmotnosti, typicky tuhá na omak, pevná a odolná vůči oděru. Dnes je ségl vyráběn kromě bavlny i ve směsi s konopím, lnem či polyesterem, ale i 100% polyesterový. Používá se na výrobky, u nichž je potřebná vysoká hmotnost a trvanlivost materiálu. V obuvnictví je obdobná tkanina používána pro výrobu tenisek značky Converse.²²⁴

Ačkoliv býval ségl tradičním materiálem pro výrobu plátěné obuvi, autorka zvolila dostupnější a vizuálně působivější alternativu.

Bavlněný kepr je tkanina v keprové vazbě s typicky výraznou, na omak znatelnou šikmou strukturou povrchu vedenou v ostrém úhlu. Týče se vlastností, tkanina je vysoce odolná proti oděru a splývavá. Její kvalita je určována hustotou vazby, čím hustější vazba, tím kvalitnější materiál. V oděvnictví se používá na výrobu ležérních pánských kalhot či na pracovní oděvy.²²⁵

Volba bavlněného kepru jako jednoho z klíčových materiálů kolekce byla vedena snahou propojit vizuální a obsahovou rovinu celkového konceptu. Režná, přirozená barevnost této textilie koresponduje s tematickým zaměřením kolekce, která vědomě osciluje mezi historickým odkazem a současným kontextem. Kepr jako tkanina s výraznou strukturou a vysokou odolností zároveň poskytuje hmotnou oporu zvolenému výrazu, působí civilně, funkčně, ale přitom nenápadně elegantně. Jeho tradiční charakter připomíná pracovní oděvy a výbavu drobných řemeslníků z přelomu 19. a 20. století, zatímco současné využití tohoto materiálu v kolekci poukazuje na trvalou platnost řemeslného přístupu a udržitelnosti. Bavlněný kepr se tak stává nejen nositelem estetiky, ale i ideového záměru – propojení minulého a současného v duchu lokální, udržitelné výroby.

²²³ JANEČKA et al., *Obuvnická nauka o látkách: pro I. ročník odborné školy obuvnické, Díl I.*, 1938, s. 25.

²²⁴ BAUGH, *Encyklopedie textilních materiálů: Příručka moderního návrháře*, 2012, s. 83.

²²⁵ BAUGH, *Encyklopedie textilních materiálů: Příručka moderního návrháře*, 2012, s. 91.

5 ÚVOD DO KOLEKCE

Projekt vznikl ze sdílené inspirace tradičním řemeslem a jeho hodnotami, ale i materiály a technikami, zejména pak ručním šitím. Díky studiu historických vzorů, jako součásti rešerše k teoretické části, si čtenář může vytvořit představu o konkrétní obuvi z přelomu 19. a 20. století, která se v regionu využívala a nosila. Tato představa je následně autorkou rozvíjena a zformována v kolekci obuvi s doplňky.

Celou kolekcí prochází mimo autorčinu filozofii i tendence spojování starého s novým, na místě je i úvaha o jakési demonstraci možného kroku zpět v přemýšlení o výrobě obuvi či obdivu ručního řemesla, které je aktuálně velkou vzácností. Všechny prvky v kolekci se vzájemně prolínají, autorka velmi často používá střih falešné mokasíny v různých modifikacích, neboť tento typ střihu se jeví v závislosti na materiálu jako velmi funkční. Modely této kolekce, kombinující vlněnou plst' s textilním materiálem a kapsovým jazykem, nabízejí komfortní a snadné nazouvání. Využití falešné mokasíny v kombinaci s třísločiněnou usní pak přispívá k vytříbené a elegantní siluetě. Pro autorčinu tvorbu je signifikantní kombinace střihů obuvi pro dosažení originálního vzhledu a vysoké funkčnosti. Kolekcí procházejí organické tvary, které jsou znatelné v každém modelu.

V procesu tvorby kolekce se propojují tradiční i inovativní metody a techniky, které jsou v jednotlivých modelech citlivě kombinovány. Konkrétně se jedná o různé varianty barvení třísločiněné usně, ať už typicky mořidly, či méně tradičně pomocí akrylových barev. Zároveň se rámec tvorby vzdaluje od typické kožedělné výroby k výrobě textilní, kdy autorka vlastnoručně metodou mokrého plstění upravuje vlastnosti a tloušťku přírodní vlny. V kolekci je použito vlněné rouno ve svém přirozeném odstínu, ale i ve variantě barvené černým uhlím.

Kolekce se dělí do dvou linií. První reprezentují dva páry textilní obuvi inspirované původními séglovkami, jejichž úprava směřuje k vytvoření městské alternativy vycházkové obuvi, vhodné pro každodenní nošení v městském prostředí. Druhou linii tvoří jeden pár poloholeňové a jeden pár kotníčkové obuvi. Tyto modely vycházejí z podnětů krajiny Valašskokloboucka, jejího lesního a kopcovitého charakteru. Tato inspirace se odráží jak ve funkci obuvi, kterou lze chápat jako turistické, tak ve volbě materiálu – použita je především vlněná plst.

Projekt staví na vzájemném prolínání tradičního řemesla a moderních postupů, kdy ruční šití, historické vzory i materiálová experimentace – barvení mořidly či akrylovými barvami, plstění vlny – vedou ke kolekci, která je funkční i esteticky konzistentní. Díky kombinaci střihů a kontrastu materiálů vznikají modely, jež reflektují ducha minulosti i současné potřeby pohodlí a odolnosti. Kolekce tak zprostředkovává dialog mezi minulostí a přítomností a demonstruje hodnotu ručního řemesla jako nadčasového zdroje inspirace.

5.1 Model 1 a 2

Dva páry plátěné obuvi jsou inspirovány séglovkami, které byly v regionu počátkem 20. století mezi výrobci rozšířeny, neboť jejich vrchový materiál – ségl – byl dostupný, levný a nenáročný na zpracování. Vrchové dílce ze séglu byly kombinovány s dílci usňovými, hlavně na špici a v patě, ale byly používány i jako podkroužky. Historicky se tento typ textilní obuvi vyráběl v dobách nedostatku usně, jako například během světových válek, ale i jako lehká a levná alternativa usňové obuvi. Domnívám se, že obuv se stala kombinací těchto aspektů fenoménem mezi běžnými nositeli, proto se stala inspirací části diplomové kolekce.



Obrázek 15 Koláž: rešerše historické textilní obuvi²²⁶

Dva páry textilní obuvi jsou redesignem původních séglovek. Jsou v dámské a pánské variantě, kdy svršek tvoří kombinace tkaniny v keprové vazbě a tříslo-činěné usně, podešev je vytvořena z tříslo-činěné usně v kombinaci s pryžovou nášlapnou částí s desénem.

Obuv je určena do teplých suchých dnů na běžné nošení. Díky měkké a poddajné struktuře materiálů je přizpůsobivá noze, zároveň velmi lehká čili ideální pro denní nošení. Oba páry jsou vytvořeny flexiblovým výrobním způsobem, který obuvi dodává flexibilitu, v kombinaci s výrobním způsobem lepeným. Užití flexiblového výrobního způsobu dělá produkt méně odolný proti vodě, což však vzhledem k užitým materiálům a účelu obuvi není

²²⁶ Zdroj vlastní, 2025.

překážkou. Výroba obuvi flexiblovým způsobem je ve městě historicky doložena. Oba páry jsou opatřeny usňovou mezipodešví a pryžovou podešví s protiskluznou vrstvou. Podpatky přejímají řemeslnou tradici a jsou vyrobeny metodou vrstvení plátků usně.

Pokud bychom při nošení následovali dobovou mentalitu, mohla by textilní obuv být vhodnou alternativou usňových polobotek k méně formálním pracovním příležitostem nebo dle uvážení nositele. Oba páry působí vkusně a střídmě, čehož je dosaženo mimo jiné tvarem kopyta, na němž je svršek vytvarován.

Pánská varianta obuvi vzhledem velmi nápadně připomíná střih tradičních séglovek. Jedná se o typ nártového střihu, vrchové dílce špice, patička a podkroužek jsou usňové, v tomto případě se jedná o tříslu-činěnou useň, jejíž odstín je tónován mořidlem. Vrchový nedělený nárt, který svým tvarem spíše připomíná střih lodičkový, neboť jediný šev se nachází v patě. Model je vyroben z bavlněné tkaniny keprové vazby, avšak o historický ségl se nejedná. Dostupnost tkaniny keprové vazby je dnes v oboru vysoká, neboť tento typ materiálu se zpravidla užívá jako podšívkový či mezipodšívkový materiál. Z vizuálního hlediska kromě rozličných typů vrchových materiálů na svršku dominuje ruční šití, jehož rozteč a tloušťka nitě přehlazuje šití strojní. Tato kombinace propojuje historickou řemeslnou výrobu s výrobou dnes běžnou.



Obrázek 16 Koláž: moodboard k pánské obuvi²²⁷

²²⁷ Zdroj vlastní, 2025.

Moodboard navazuje na celkovou narativní linii kolekce, která se obrací k osobní i kolektivní paměti prostřednictvím fragmentů každodennosti. Kompozice je soustředěna kolem černobílé fotografie mladého muže z meziválečného nebo poválečného období, oblečeného s důrazem na dobový dresscode kombinující praktickou i reprezentativní rovinu. Barevná paleta moodboardu pracuje s tóny teplé hnědé, přírodní rezné a krémové, doplněnými o akcent tmavě zelené linky, symbolizující užitou linii ručních stehů. Moodboard představuje klíčovou inspiraci pro mužskou linii kolekce a je jedním z nástrojů, kterými autorka překlápí historický materiál do současného jazyka, aniž by opustila jeho estetické kořeny.

Pokud bychom si představili nositele pánské varianty obuvi, hovoříme o muži ve věku 25 a více let, pravděpodobně sportovně založený a stylem tíhnoucí k ležérní eleganci.

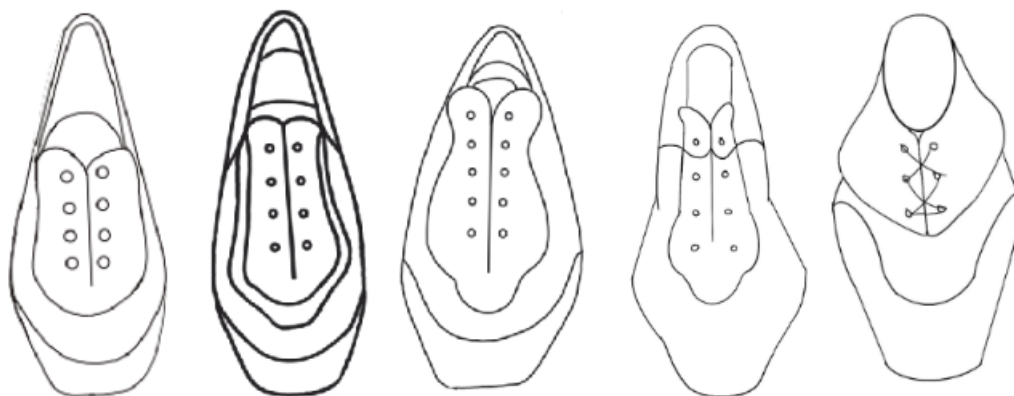
Svršek pánské obuvi je tvořen z již zmíněné tkaniny bavlněný kepr a tříslo-činěné hovězinové usně, podšívkován hovězinovou tříslo-činěnou usní.



Obrázek 17 Materiály svršku pánské obuvi²²⁸

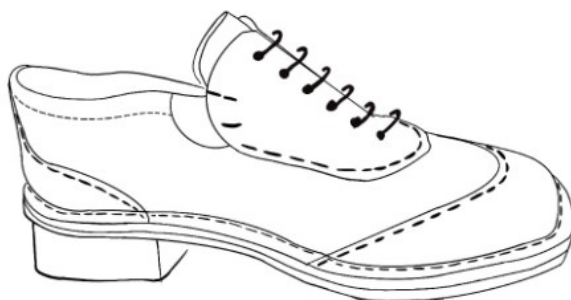
Při procesu navrhování autorka citlivě vyvažovala mezi respektem k původnímu vzoru a jeho současnou interpretací, přičemž se záměrně vyhýbala zásahům, které by narušily celkový vizuální dojem obuvi. Návrhy reflektují snahu o zachování celistvosti textilního svršku, zároveň se autorka soustředila na rozpracování usňových dílců – jejich tvarového řešení i možností umístění v rámci celkové kompozice obuvi.

²²⁸ Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 18 Skici tvarosloví pánské obuvi²²⁹

Z vizuálního hlediska výsledný tvar svršku definuje subtilní polobotkové kopyto s jemně hranatou špicí, které mu dodává elegantní a vyvážený výraz. Dominují mu dílce z tříslo-činěné usně, konkrétně špice, podkroužek, patička, které jsou ručně našity k textilnímu svršku. Tříslo-činěné dílce se vyznačují organickými tvary, což je podtrženo ručním šitím podél jejich linie. Textilní svršek, jenž je základem obuvi, je konstruován z jednoho dílce sešitého hřbetovým švem v patě, obdobný střih byl použit u původních séglovek. K hornímu obvodovému okraji vrchu je přišita podšívka obráceným způsobem. Takto vyrobený komplet je usazen a přetvarován na kopytě, následně jsou na svršek našity tříslo-činěné dílce. Podšívka a textilní části svršku jsou klasicky dle tvaru kopyta napnuté a přilepeny napínací stélkou. Tříslo-činěné dílce špice a patička, které kvůli šetření materiálu simulují výztužné dílce, jsou napnuté a přišity jedním řádkem šití na připravenou mezipodešev. Napnutý svršek se tak stává hybridním – spojuje flexiblový a lepený výrobní způsob. Hrana vzniklá našitím tříslo-činěných dílců k mezipodešvi podtrhuje kontury kopyta a současně obohacuje celkový výraz obuvi o rafinovaný vizuální detail. Svršek s mezipodešví je opatřen usňovou mezipodešví, vrstveným usňovým podpatkem a pryžovou podešví včetně pryžového patníku.

²²⁹ Zdroj vlastní, 2025.



Obrázek 19 Zvolený návrh pánské obuvi²³⁰



Obrázek 20 Barevné provedení pánské obuvi²³¹



Obrázek 21 Finální fotografie pánské obuvi²³²

²³⁰ Zdroj vlastní, 2025.í

²³¹ Dle společnosti Pantone, zdroj vlastní, 2025.

²³² Zdroj vlastní, 2025.

Dámská varianta obuvi na první dojem opouští tradiční séglovky, neboť základním použitým stříhem je v tomto případě falešná mokasína. Nicméně základní prvky jako usňovou špici a patičku a textilní svršek zachovává dle původního vzoru. Usňové dílce jsou obdobně jako u pánské varianty tříslu-činěné, pro úpravu povrchu autorka používá akrylovou barvu na useň, která narůžovělý odstín usně překrývá na odstín Pastel Lilac. Pastelový odstín dodává obuvi hravost, svěžest a nádech romantiky. Narůžovělého odstínu usně jsme se však definitivně nezbavili, neboť se stále objevuje na tříslu-činěné podšívce obuvi. Týče se vrchového textilního materiálu, opět je použita bavlněná tkanina keprové vazby.



Obrázek 22 Koláž: moodboard dámské obuvi²³³

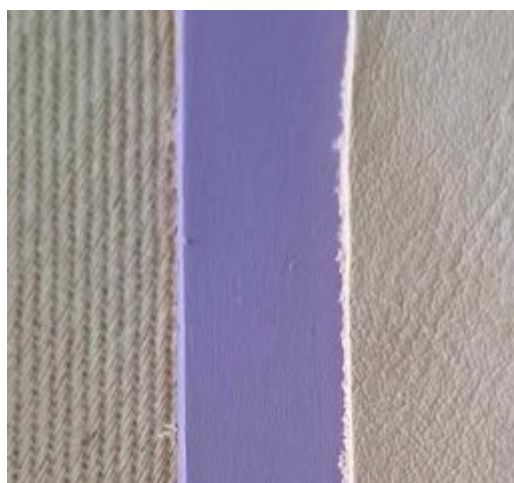
Moodboard zachycuje styčný bod mezi minulostí a současností, slouží jako vizuální manifestace koncepce celé kolekce, jejímž ústředním tématem je propojení historického odkazu s aktuálními tvůrčími přístupy. Koláž kombinuje archivní fotografii města Zlína – industriální metropole první poloviny 20. století – s portrétem mladé ženy oděné ve stylu meziválečného období. Tato postava zastupuje jak konkrétní dobový oděvní výraz, tak obecnější atmosféru modernizace a proměny ženské role ve společnosti. Barevná paleta moodboardu vychází z tlumených přírodních tónů – béžové, krémové, pastelové lila a šedé, které společně vytvářejí pocit střízlivé elegance a klidné nostalgie. Použití těchto odstínů

²³³ Zdroj vlastní, 2025.

reflektuje jak dobové ladění, tak současnou snahu o vizuální střídmost. Barevné plochy jsou doplněny o detaily bavlněného kepru, což odkazuje na hlavní použitý materiál. Ten byl zvolen nejen pro svou historickou relevantnost v oboru, ale také pro svou výraznou texturu, která koresponduje s celkovou koncepcí kolekce.

Nositelkou dámské varianty obuvi je dynamická žena okolo 25 let a více, s citem pro neformální a přesto kultivovaný styl.

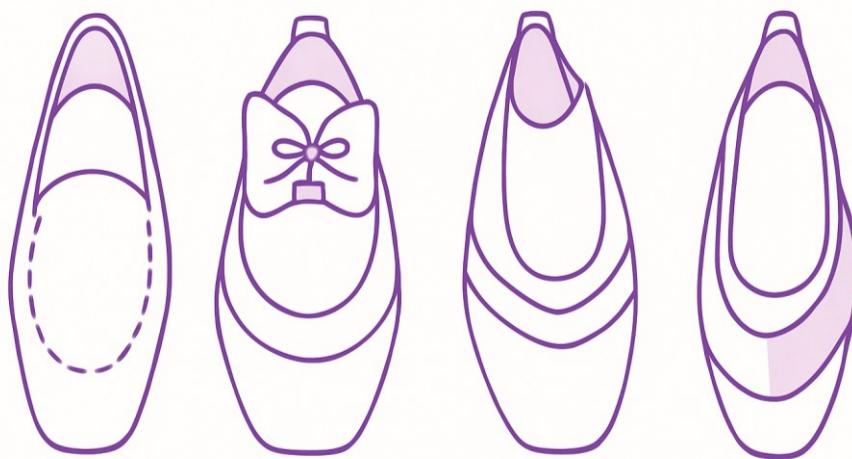
Svršek dámské textilní obuvi je složen z tří základních materiálů, na vrchu dominují tkanina bavlněný kepr a hovězinová tříslo-činěná useň, podšívka je vytvořena z tříslo-činěné podšívkové usně, též hovězinové.



Obrázek 23 Materiály svršku dámské obuvi²³⁴

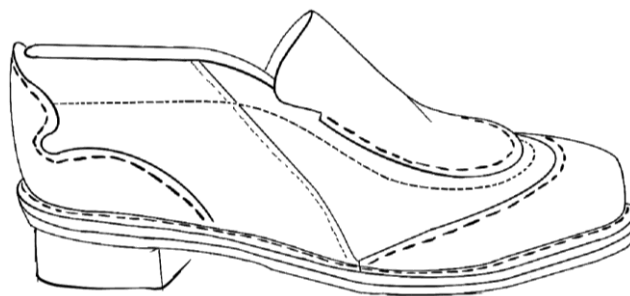
Přestože vizuální podoba modelu čerpá ze základu tradičních séglovek, bylo nezbytné přistoupit k adaptaci střihu s ohledem na ženskou siluetu a estetiku. Návrhový proces se proto primárně soustředil na oblast nártu, který se stal klíčovým kompozičním prvkem. Autorka experimentovala s různými variantami členění vrchových dílců a způsobem jejich spojování, přičemž cílem bylo nalézt harmonické řešení vyhovující jak funkčním, tak vizuálním požadavkům dámské obuvi

²³⁴ Zdroj vlastní, 2025.

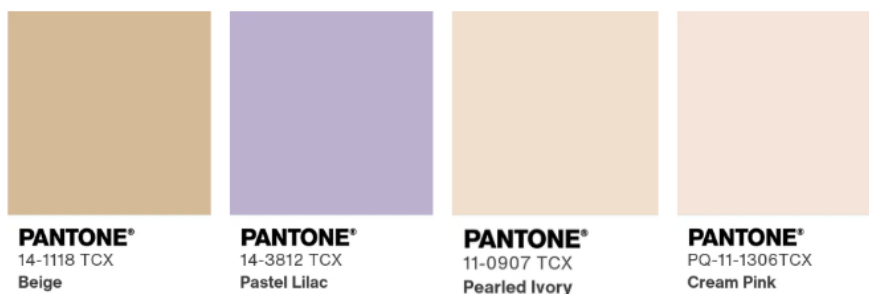
Obrázek 24 Skici dámské obuvi²³⁵

Týče se vizuálního aspektu dámské obuvi, základní silueta je definována kopytem stejného tvaru jako pánská textilní obuv. Subtilní tvar kopyta dodává dámské obuvi žádoucí střídmostou eleganci. Na počátku tvorby modelu si autorka jasně vytyčila nutnost ručního šití na svršku obuvi, proto zvolila střih falešné mokasíny, který to umožňuje. Zbývala otázka, jakým způsobem rozčlenit ostatní části svršku a jak pojmout mokasínový střih. Proces zkoušení a výroby prototypů dovedl autorku k následujícímu řešení: základem obuvi je textilní svršek z bavlněného kepru rozčleněn na nártový dílec, na němž jsou našity zadní dílce spojené v patě hřbetovým švem. Podšívka je k hornímu obvodovému okraji kompletu přišita obráceným způsobem, který vypadal esteticky nejlépe. Na připravený komplet je ručně přišit podšívkový dílec mokasíny. Vzhledem k tomu, že mokasínový střih je na tomto typu obuvi přirozeně dominantní, rozhodla se autorka přirozeně podpořit jej špicí, simulující funkci tužinky, a patičkou z tříslo-činěné usně stejného odstínu. Dílce na sebe navazují jak ručním šitím, tak organickým tvaroslovím a zřetelně definují linie obuvi. Obdobně jako u pánského textilního modelu je svršek předtvarován na kopytě, opatřen tříslo-činěnými dílci a napnut spojením lepeného a flexiblového výrobního způsobu. Napnutý svršek s mezipodešví je opatřen usňovou mezipodešví a pryžovou podešví s vrstveným podpatkem a pryžovým patníkem. Součástí vybavení obuvi je vkládací stélka

²³⁵ Zdroj vlastní, 2025.



Obrázek 25 Zvolená varianta dámské obuvi²³⁶



Obrázek 26 Barevné provedení dámské obuvi²³⁷

²³⁶ Zdroj vlastní, 2025.

²³⁷ Dle společnosti Pantone, zdroj vlastní, 2025.



Obrázek 27 Finální fotografie dámské obuvi²³⁸

²³⁸ Zdroj vlastní, 2025.

5.2 Model 3

V pořadí třetí model je inspirován houněnou obuví, která náleží mezi signifikantní typy obuvi historicky užívané v regionu. Houněná obuv byla typická jak pro město Zlín na konci 19. století, protože se zdejší ševci věnovali její výrobě, tak pro oblast Valašskokloboucka, kde měla hlubokou tradici. V regionu je tato tradice ceněným klenotem. Tento model kombinuje prvky vzhledu a původního účelu valašských papučí. Pro obuv vyrobenou z vlny je typických několik společných vizuálních znaků – robustnost a specifická měkká textura. Tyto znaky nejsou tvůrčím procesem potlačovány, nýbrž vyzdvihovány. Nedílnou součástí tvůrčího procesu při realizaci modelů 3 a 4 byla také vlastní výroba vrchového materiálu z vlněného rouna. Autorka technikou mokrého plstění cíleně upravovala tloušťku a hustotu materiálu tak, aby odpovídal požadavkům na zpracovatelnost i funkční vlastnosti výsledné obuvi. Z vizuálního hlediska svršku obuvi dominuje vlněná plst v kombinaci s tříslotinými dílci na špici a v patě, obdobně jako u plátěné obuvi. Vlněná plst nacházející se na svršku modelu byla ručně barvena za pomoci černého uhlí v roztoku vody a octa v poměru 1:1.



Obrázek 28 Koláž: Rešerše použití vlněné plsti na svršku obuvi²³⁹

V současnosti se vlněná obuv v daném regionu uplatňuje převážně jako součást lidového kroje nebo ve formě tzv. „důchodek“, tedy domácí obuvi určené spíše pro starší generaci. Cílem této práce je překonat toto zakořeněné vnímání a rehabilitovat použití vlny jako plnohodnotného vrchového materiálu pro obuv, a to i mimo tradiční nebo opětovně začleněné historické souvislosti. Funkční vlněná obuv se v současnosti vyskytuje například

²³⁹ Zdroj vlastní, 2025.

u původních obyvatel Sibíře, kteří jsou v důsledku svého životního stylu a geografických podmínek vedeni k využívání dostupných přírodních materiálů.



Obrázek 29 Koláž: moodboard k houněné kotníkové obuvi²⁴⁰

Moodboard působí vizuálně klidně a harmonicky, přičemž v sobě nese jemný odkaz k přírodnímu prostředí i nostalgický nádech minulosti. Dominantním prvkem je černobílá historická fotografie dvou postav v turistickém oděvu, které stojí na vyvýšenině a hledí do krajiny – gesto evokující průzkum, hledání směru nebo budoucnosti. Tento motiv je umístěn na podklad z vlněného rouna v neutrálním odstínu, který materiálově odkazuje na textilní a řemeslné prvky kolekce. Pozadí tvoří lesní pěšina, prostředí podporující jak přírodní charakter, tak účel obuvi. Běžový kruh procházející centrem zdůrazňuje organické linie a zároveň protíná přerušovaný pruh, symbolizující vázaný ruční steh, který organické linie kopíruje. Barevnost působí přirozeně a tlumeně – podporuje témata udržitelnosti, návratu k tradici i haptické kvality přírodních surovin. Koláž působí jako vizuální komentář k tématům objevování, tradice, přírodního materiálu a žádoucího spojení starého s novým. Můžeme jej chápat jako metaforu cesty za novým tvůrčím řešením, které se opírá o kořeny řemesla a úctu k přírodě.

Svršku kotníkové houněné obuvi dominuje barvená vlněná plst spolu s hovězinovou třísko-činěnou usní, barvenou akrylovými barvami. Podšívka modelu

²⁴⁰ Zdroj vlastní, 2025.

je provedena v kombinaci tříslo-činěné podšívkové usně a bavlněné tkaniny, plnící zároveň funkci výztuhy vlněných dílců.



Obrázek 30 Materiály svršku kotníkové houněné obuvi²⁴¹

Tvarosloví modelu bylo definováno prvotními návrhy, kterými autorka vytvořila určitý rámec pro další tvorbu. Definované prvky byly následující: použití tříslo-činěné usně ve špici a patě, dominance mokasínového střihu, kapsový jazyk a převažující organické tvary. Tvorba prototypů z obdobných materiálů vedla ke zformování výsledného modelu.

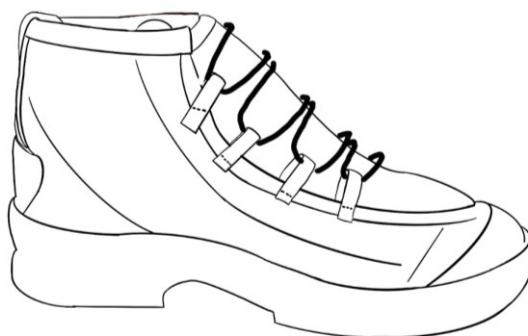


Obrázek 31 Skici kotníčkové houněné obuvi²⁴²

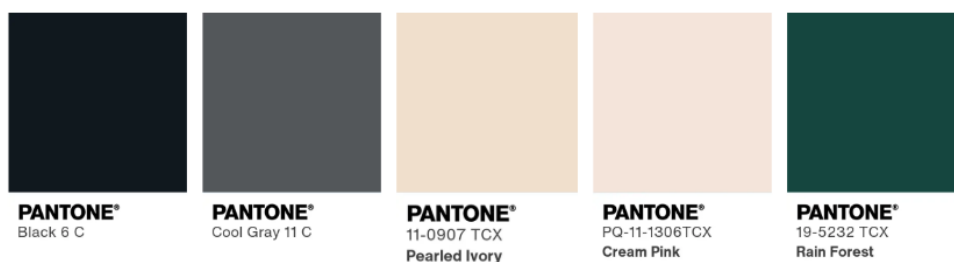
²⁴¹ Zdroj vlastní, 2025.

²⁴² Zdroj vlastní, 2025.

Realizovaný model je koncipován jako turistická obuv určená především do chladnějších a suchých povětrnostních podmínek. Použitý vlněný materiál je přirozeně hydrofilní, což může být v deštivém počasí nežádoucí, tuto vlastnost však lze do určité míry eliminovat aplikací impregnačních prostředků na bázi vosku. Vlna zároveň vykazuje výbornou schopnost odvádět vlhkost, díky čemuž je její použití funkční i v teplejších dnech. Vzhledem ke stanovenému záměru – vytvoření turistické obuvi, je jako podešev zvolená varianta monolitní pryžové podešve s výrazným desénem. Celková obuv je díky poměru použitých materiálů lehká a pohodlná pro nošení. Ačkoliv se v daném modelu prolíná vícero inspiračních podnětů, výsledná kompozice působí jako vizuálně i konceptuálně jednotný celek.



Obrázek 32 Zvolený návrh kotníčkové houněné obuvi²⁴³



Obrázek 33 Barevné provedení kotníčkové houněné obuvi²⁴⁴

²⁴³ Zdroj vlastní, 2025.

²⁴⁴ Dle společnosti Pantone, zdroj vlastní, 2025.



Obrázek 34 Finální fotografie kotníčkové houněné obuvi²⁴⁵

²⁴⁵ Zdroj vlastní, 2025.

5.3 Model 4

Výroba vojenské obuvi mnoho zlínských konkurentů spojila, neboť touha po překonání první světové války byla nezadržitelná. Autorka zapojila do kolekce i inspiraci z tohoto typu obuvi, neboť se domnívá, že byla po určitou dobu zlínským fenoménem. Vzhledem k respektu k náročnosti výroby dnešní vojenské obuvi zvolila schůdnější variantu inspirace – jednotlivými tvary a prvky, které jsou signifikantní. Model inspirovaný dobovou vojenskou obuví je tedy spíše konceptuálního charakteru, tvořený s nadsázkou, ale nesnaží se téma války zlehčovat. Tento model kombinuje prvky převzaté z dobové vojenské obuvi s regionální tradicí výroby houněné obuvi, jež konceptuální přístup k modelu umožňuje. V realizované obuvi se mísí archaické postupy a prvky jako ruční plstění vlny, ruční šití či barvení usně s aktuálními prvky, jako je monolitní pryžová podešev. Pryžová podešev umožňuje stanovený záměr, vytvoření obuvi pro použití v terénu a v přírodě, neboť právě v hornatých oblastech regionu se houněná obuv historicky objevuje. Ačkoliv vojenská obuv byla dříve záležitostí převážně pánského obouvání, dnes bychom tento model mohli definovat jako unisex.

Vojenská obuv se zpravidla vyráběla z houževnaté a pevné usně, aby dokázala odolat náročným podmínkám, ve kterých ji využívali vojáci v prvních desetiletích 20. století. Podešve vojenské obuvi používané v první světové válce byly standardně usňové. Pro uživatele byla obuv velmi důležitá, často se setkáváme s příběhy či ze záběry z válečných filmů, které zobrazují, jak vojáci na frontě získávali obuv a další výstroj od zemřelých vojáků.



Obrázek 35 Koláž: rešerše vojenské obuvi²⁴⁶

²⁴⁶ Zdroj vlastní, 2025.

Z vizuálního hlediska byla obuv poměrně rozmanitá, kromě rozdílů mezi vojenskými hodnotami se lišila i střihem, výškou či způsobem uzavírání. Obuv existovala ve variantách nazouvací bez uzavírání či šněrovací, v kotníkovém, poloholeňovém a holeňovém provedení, často mohla být výška upravena usňovou manžetou s upínacím řemínky, případně obuv doplňovaly textilní nebo usňové kamaše.



Obrázek 36 Koláž: moodboard poloholeňová houněná obuv²⁴⁷

Moodboard tematizuje vztah mezi historií a přírodními materiály, a tím poukazuje na prvky ztělesněné v modelu. Dominantní centrální motiv tvoří černobílá kresba dvou vojáků kráčejících krajinou, která svým stylem i obsahem evokuje historickou ilustraci s přesahem do oblasti válečné ikonografie. Přítomnost ležící postavy ve vodě podtrhuje dramatickост a poukazuje na zkušenost války jako traumatu, které zanechává trvalou stopu nejen fyzicky, ale i v kolektivní paměti. Cirkulární linie protínající centrum vymezuje tvarosloví, jež autorka používá. Detailní struktury po stranách centrální ilustrace zobrazují vlnu, čímž navozují asociace spjaté s hmatatelností a tělesností a odkazují na materiál použitý na svršku. Tyto prvky mohou být vnímány jako metafora zranitelnosti, ale i tvořivosti, a zároveň odkazují na tradici domácí výroby. Doplnující zobrazení lesního porostu akcentuje sepětí s přírodou a také to, do jakého typu krajiny je obuv určena. Zároveň může symbolizovat les jako tichého svědka historických událostí. Barevná paleta pracuje

²⁴⁷ Zdroj vlastní, 2025.

se zemitými a tlumenými odstíny šedé, béžové, černé a temné zeleně, čímž vytváří melancholickou, lehce zasmušilou atmosféru.

Svršek poloholeňové houněné obuvi je složen z vlněné plsti v přírodním provedení, v kombinaci s tříslo-činěnou hovězinovou usní, barvenou akrylovými barvami s matující povrchovou úpravou. Podšívka obuvi je kombinací bavlněné tkaniny, fungující současně jako výztuha vlněných dílců, a tříslo-činěné podšívkové hovězinové usně.



Obrázek 37 Materiály svršku poloholeňové houněné obuvi²⁴⁸

Tvarosloví obuvi je dáno její historickou předlohou a vychází z vizuální rešerše dobové vojenské obuvi, pro kterou byla typická výrazně oblá špice a robustnost. Tyto znaky jsou v modelu zohledněny volbou kopyta v kombinaci s použitím vlněné plsti jako materiálu svršku, díky níž obuv vizuálně nabývá na objemu. Model inspirovaný dobovou vojenskou obuví byl navržen tak, aby vizuálně evokoval ochrannou funkci obuvi, zároveň však vyjadřoval mohutnost a konstrukční pevnost, jež jsou pro tento typ obuvi charakteristické.

²⁴⁸ Zdroj vlastní, 2025.



Obrázek 38 Skici tvarosloví poloholeňové houněné obuvi²⁴⁹

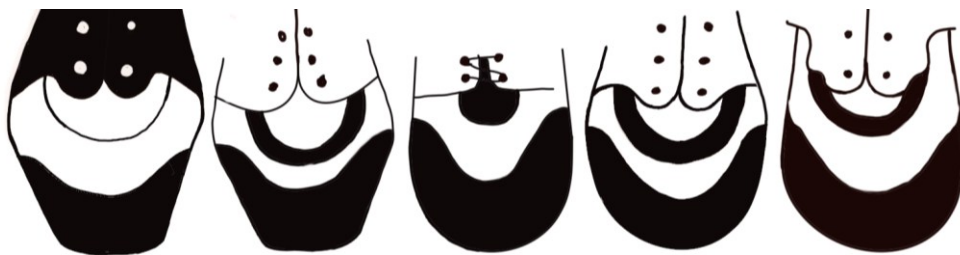
Realizovaná obuv je primárně určena do chladnějších a suchých povětrnostních podmínek, neboť vlna jakožto hydrofilní materiál přirozeně absorbuje vlhkost. Tuto vlastnost je však možné částečně eliminovat použitím impregnačních prostředků na bázi vosku. Obuv dosahuje poloholeňové výšky, uzavírání je řešeno v rámci návaznosti na ostatní modely šněrovací variantou. Svršek obuvi kombinuje několik materiálů, vrchovým dílcům dominují dílce z hověžinové tříslo-činěné usně s vlastní povrchovou úpravou a vlněné plsti. Vrchové dílce jsou doplněny o detaily z chromo-činěné koziny. Podšívka se skládá z kombinace textilní tkaniny plátňové vazby a tříslo-činěné podšívkové usně. Střih svršku propojuje prvky falešné mokašiny a klasické derby, přičemž výsledná konstrukce podporuje snadné a pohodlné obutí. Jazyk je řešen jako kapsový, což přispívá k lepšímu usazení na nártu i estetické soudržnosti celku. Svršek a spodek obuvi je spojen lepením. Vzhledem k tomu, že použití usňové podešve není v současném terénním provozu považováno za vhodné, byla nahrazena pryžovou variantou s výrazným desénem, který zajišťuje lepší trakci a odolnost.

²⁴⁹ Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 39 Skici poloholeňové obuvi²⁵⁰

Tvůrčí proces zahrnoval analytické rozlišování a formování různých konstrukčních i estetických variant, jejichž opakované ověřování vedlo k definování finálního tvarového i funkčního řešení modelu. Při návrhu finální varianty čtvrtého modelu se autorka držela základního konstrukčního principu kolekce – střihu falešné mokasíny, který zajišťuje příjemnou prozутelnost. Tento typ střihu však ponechává nárt částečně odhalený, čímž vizuálně působí zranitelně. Vzhledem k tomu, že inspiračním východiskem modelu byla vojenská obuv, vznikla potřeba tuto exponovanou oblast alespoň opticky ochránit. Řešením se stala kombinace s derbovým střihem, jehož konstrukce překrývá nárt a evokuje vyšší míru ochrany. Pro zvýraznění obranného charakteru obuvi bylo mokasínové šití olemováno kontrastním usňovým páskem, jenž tuto linii akcentuje a celkovému výrazu dodává až nedobytný charakter. Přední část obuvi byla navržena tak, aby působila co nejúderněji – této vizuální tvrdosti napomáhá použití tříslo-činěné usně na špici, která zároveň vytváří materiálový i barevný kontrast vůči měkkému vlněnému svršku.

²⁵⁰ Zdroj vlastní, 2025.



Obrázek 40 Tvarové řešení špiče poloholeňové houněné obuvi²⁵¹

V obdobném duchu se nese zbytek procesu navrhování čtvrtého modelu. Zadní dílec je rozdělený na dvě části a dva rozdílné materiály, tzv. derbový dílec z tříslo-činěné usně, který se line po celé výšce obuvi, a přímo na něj navazuje kapsový jazyk chránící hleň. Druhá část zadního dílce je vyrobena z vlněné plsti a v patě spojena dotykovým švem, který je obdobně jako u nártu zakryt tříslo-činěným patním páskem. Svršek obuvi je koncipován jako kompozice kontrastujících prvků, v níž se setkávají materiály rozdílné tuhosti – pevné i poddajné – a zároveň barevné odlišnosti, které dohromady vytvářejí vizuálně i hapticky bohatou strukturu. Vojenské motivy bývají leckdy vnímány ambivalentně – na jedné straně jsou obdivovány pro svou technickou preciznost, disciplínu a funkčnost, na straně druhé zpochybňovány kvůli spojení s konfliktem, násilím a potlačením individuality – i návrh této obuvi pracuje s dvojznačností. Inspirace vojenskou estetikou zde není přímým oslavným odkazem, ale spíše reinterpetací, která se snaží tyto prvky přetavit v nové významové roviny, v nichž se setkává síla s křehkostí, ochrana s odhalením.

²⁵¹ Zdroj vlastní, 2025.



Obrázek 41 Zvolený návrh poloholeňové houněné obuvi



Obrázek 42 Barevné provedení poloholeňové houněné obuvi²⁵²

²⁵² Dle společnosti Pantone, zdroj vlastní, 2025.



Obrázek 43 Finální fotografie poloholeňové houněné obuvi²⁵³

²⁵³ Zdroj vlastní, 2025.

5.4 Doplnky

Psí dečky neboli kamaše byly historicky součástí kultury obouvání, neboť chránily nositele obuvi před nepříznivými povětrnostními podmínkami. Původně byly záležitostí výhradně pánského šatníku, avšak velmi rychle se rozšířily i mezi ženami. Později byly neopomenutelnou součástí nejen turistické výbavy, ale i vojenského stejnokroje. Dnešní pojetí psích deček je rozšířeno hlavně mezi turisty, zároveň se mohou objevit jako módní doplněk. Za účelem doplnění kolekce zvolila autorka běžnější variantu chránící nositele obuvi před chladem. Psí dečky doplňují modely plátěné obuvi.



Obrázek 44 Koláž: rešerše psích deček²⁵⁴

Variant tohoto doplňku obuvi existovalo a existuje nepřehledné množství. Psí dečky se lišily střihem, výškou, způsobem uzavírání, způsobem upínání k obuvi i materiálem. Původní psí dečky byly zpravidla upínány k obuvi pomocí pásku s přezkou v klenkové části obuvi, aby se při chůzi neotáčely, dnešní provedení způsoby upínání rozšiřuje. Možností uzavírání existuje rozmanitá paleta, u dobových příkladů – knoflíky, přezky, šněrovadla, stuhy, pásy, háčky, nebo u aktuálnějších variant – zdrhovadlo, stiskací knoflíky, háčková a smyčková páska a mnoho jiných. Autorka původně zamýšlela variantu poloholeňových shrnovacích kamaší uzavíratelných na soustavu stiskacích knoflíků, avšak tato varianta, ačkoliv působila velmi módně, pozbývala praktičnosti.

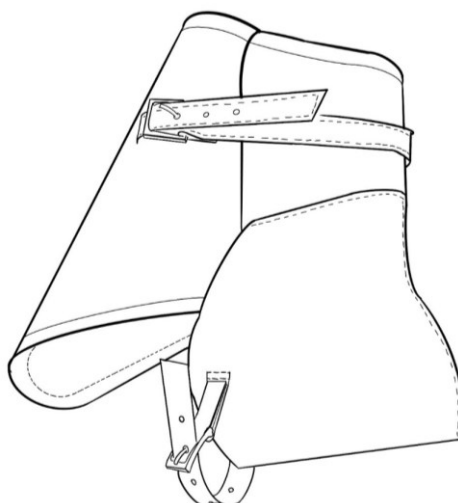
²⁵⁴ Zdroj vlastní, 2025.



Obrázek 45 Skici tvarosloví psích deček²⁵⁵

Z palety možností autorka zvolila tradičnější tvarosloví, dosahující výšky lehce nad kotník, s uzavíráním a upínáním na přezky. Realizovaný doplněk je určen především k ochraně chodidla před chladem. Dominantním materiálem je vlněné rouno podšívkované bavlněnou tkaninou. Psí dečky jsou vytvořeny tak, aby bylo možné je pohodlně nazout na nohu s obuví. Zvolená varianta umožňuje nastavení šířky pomocí přezek a pásků, což si klade za cíl pohodlnost při nošení.

²⁵⁵ Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 46 Zvolená varianta psích deček²⁵⁶Obrázek 47 Barevné provedení psích deček²⁵⁷

²⁵⁶ Zdroj vlastní, 2025.

²⁵⁷ Zdroj vlastní, 2025.



Obrázek 48 Finální fotografie psích deček²⁵⁸

²⁵⁸ Zdroj vlastní, 2025.

ZÁVĚR

Teoretická část práce se v první řadě věnovala bipolárnímu vývoji zlínského obuvnictví, a to na poli továrníků a drobných živnostníků. Prostřednictvím studia odborných článků historiků, archivních pramenů a dobového tisku byl představen kontext fungování zlínských továrníků na přelomu 19. a 20. století. Vývoj menších podniků probíhal ve stínu expandujícího Baťova podniku, přesto někteří továrníci projevili značné odhodlání a houževnatost ve snaze s ním držet krok a překonat obtížné období po první světové válce – ovšem ne všichni uspěli. Přes existující konkurenci mezi podniky docházelo i ke spolupráci, jak dokládají případy výrobních rivalů, kteří se postupem času spojili ve společné podnikání. Existují však i případy, kdy stejný proces probíhal v opačném pořadí. Ačkoliv mnohé z těchto podniků dnes upadly v zapomnění, diplomová práce jejich příběhy oživuje a poukazuje na rozsah nebaťovské obuvnické výroby ve Zlíně. Zároveň se zaměřuje i na paralelní vývoj obuvnictví tzv. „na druhém břehu“, kde působilo Společenstvo obuvníků sdružující místní živnostníky. Vývoj na poli místních živnostníků probíhal pozvolněji, neboť ševcovští řemeslníci byli po dlouhou dobu zastánci tradiční výroby. Uvnitř společenství byla udržována určitá hierarchie, kdy vedoucí pozice určovaly směřování spolku. Společenstvo obuvníků si kladlo za cíl udržení tradičního řemesla, mnozí živnostníci byli dokonce mistry, tedy učiteli řemesla budoucích továrníků. Udržování řemeslné tradice však s sebou neslo i negativní důsledky – v některých obdobích docházelo k nadprodukcí ševců, což vedlo ke snížení poptávky po službách jednotlivých řemeslníků a oslabení jejich ekonomického postavení. Fungování společenstva vydrželo až do 30. let 20. století, v tomto období však jeho vliv i zájem o něj slábnou.

Z pohledu širšího regionu se ševcovské řemeslo velmi aktivně udržovalo na Uherskohradištsku, Kroměřížsku, Vizovicku a Valašskokloboucku. Vývoj řemesla byl však odlišný, Zlín a okolí velmi ovlivnily továrnické tendence, zatímco v ostatních částech regionu se tento směr objevuje výjimečně. Na Uherskohradištsku a Kroměřížsku nebyly zaznamenány snahy o tovární výrobu obuvi, ševci fungovali převážně jako jednotliví živnostníci, pro tuto oblast byla typická výroba usňové obuvi. V oblasti Vizovických vrchů kromě ševců živnostníků zaznamenáváme i snahy o tovární výrobu, příkladem lze uvést Jana Pivečku, který založil podnik ve Slavičíně. Na základech jeho podniku JAPIS dodnes funguje firma PRABOS. Obuvnictví na Valašskokloboucku prošlo specifickým vývojem – příkladem může být rodina Šerých, která dokázala povýšit tradiční domácí výrobu

valašských papučí na fenomén přesahující hranice regionu. Přestože jejich činnost kdysi významně formovala lokální identitu i ekonomiku, dnes je tento odkaz téměř zapomenut.

Pohled na regionální obuvnictví z hlediska produkce odhalil několik typů obuvi, které byly v regionu hojně vyráběny. Z této palety byly vybrány zástupci, jimž se autorka věnovala detailněji, dále sloužili jako inspirační zdroj k tvorbě kolekce. Mezi zvolené zástupce náleží textilní obuv vyrobená z tkaniny, houněná obuv vyrobená z vlny a vojenská obuv. Autorka vybrané typy obuvi považuje za regionální fenomény své doby.

V neposlední řadě je součástí diplomové práce i dnešní pohled na obuvnické řemeslo. Na základě studie *Cultural sustainability in fashion: reflections on craft and sustainable development models*, bylo zjištěno, že kromě klasické tovární výroby existuje několik konceptů přebírající ševcovskou tradici, které jsou aplikovány ve velkovýrobě, tato filozofie se dle rešerší uplatňuje v Itálii. V České republice není uplatnění této filozofie zaznamenáno, ale tradiční řemeslná výroba zde zcela nevymizela. V českém prostředí je historická kontinuita mezi řemeslnou a tovární výrobou obuvi složitější než ve zmíněné Itálii, kde dodnes fungují modely, v nichž se ruční zručnost a tradiční know-how daří uplatnit i v rámci větších podniků. Řemeslné prvky byly v českých podnicích ve velké míře potlačeny ve prospěch unifikace a sériové výroby, což vedlo k postupnému úpadku tradičních dovedností. Italský model aplikace řemesla do moderní výroby je do značné míry postaven na rodinných firmách, které si tradici předávají z generace na generaci, a na dlouhodobé státní podpoře „Made in Italy“ jako značky kulturní a ekonomické hodnoty. V Česku obdobný systém podpory chyběl, což značně ztížilo přežití drobných výrobců. Zda je možné na tyto modely navázat, je otázka nejen ekonomická, ale i kulturní a politická. Mnohé principy — jako důraz na lokální výrobu, vztah ke kvalitnímu materiálu, nebo podpora tradičních dovedností — by mohly být inspirací i pro současnou obnovu zájmu o udržitelnou a smysluplnou obuvnickou výrobu v menším měřítku.

Tradiční ruční výrobě obuvi se v České republice stále věnují nižší desítky ševců, které lze rozdělit dle zaměření – výrobci luxusní obuvi, výrobci replik a výrobci folklorní obuvi. Svojí prací udržují toto specifické řemeslo při životě. Zvolené postupy tradiční řemeslné výroby, které autorka vědomě integrovala do procesu realizace kolekce, nejsou pouze formálním odkazem na minulost, ale především cestou k hlubšímu porozumění samotnému řemeslu. Ševcovství jako obor představuje komplexní souhrn fyzických, technických i materiálových dovedností, jejichž zvládnutí vyžaduje soustředění, preciznost a dlouhodobou praxi. V minulosti nebylo výjimkou, že cesta k mistrovské zkoušce

tovaryšům trvala až deset let pod vedením zkušených mistrů. Vlastní zkušenost s těmito procesy tak autorce umožnila nejen ověřit náročnost tohoto oboru, ale zároveň reflektovat a ocenit hodnotu ruční práce, jež je v dnešním kontextu čím dál vzácnější.

Při pohledu na vzniklou kolekci, lze konstatovat, že stanovený záměr byl naplněn. Jednotlivé modely jsou postaveny na historickém základu a jejich výroba by byla po náležitých technologických úpravách proveditelná v rámci malovýroby, která by následovala myšlenku přejímání historických postupů a jejich implementace do dnešních výrobních podmínek. Na základě studia obuvi, jejíž výroba byla pro danou oblast typická, bylo zjištěno, jak rozmanitý tento region v daném ohledu byl. Bohužel dnes je tato rozmanitost vytracena. Zkoumání důvodů nebylo předmětem práce, ale v některých případech lze domnělý důvod vydedukovat, například všeobecné přesunutí výroby obuvi z regionu, ale i změna hospodářského prostředí. Krása typické regionální obuvi dle autorky spočívala ve výrobě z dostupných surovin, tím byla produktu dodávána autenticita. V dnešní době, kdy se zcela změnil oproti počátku 20. století výčet lokálních surovin, například se snížila produkce vlny, čili není běžné materiál používat v obuvnictví jako dříve. Návrat lokální vlny na svršky obuvi by byl idylický a vzhledem k vytvořenému prototypu modelu 3 i využitelný.

Samotná kolekce byla vytvořena s respektem k ševcovskému řemeslu, ačkoliv v některých disciplínách není autorka zkušená, usilovala o co nejzodpovědnější přístup v duchu ševcovské tradice.

SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY A PRAMENŮ

BARTOŠÍKOVÁ, Jarmila; ZEŽULOVÁ, Jitka a OLŠINA, Miroslav. Historie a současnost podnikání na Kroměřížsku a Holešovsku. Žehušice, 2010. ISBN 978-80-86699-59-2.

BAŤA, Josef. Ze zlínských událostí, pamětí a pověstí. Zlínsko od minulosti k současnosti. 1999, roč. 16, č. 1, s. 93-138. ISSN 1211-8044.

BAUGH, Gail. Encyklopedie textilních materiálů: Příručka moderního návrháře. Slovart, 2012. ISBN 978-80-7391-616-9.

BROWN, Sass a VACCA, Federica. Cultural sustainability in fashion: reflections on craft and sustainable development models. Online. Sustainability: Science, Practice and Policy. 2022, roč. 1, č. 18, s. 590-600. Dostupné z: <https://doi.org/10.1080/15487733.2022.2100102>. [cit. 2025-02-18].

Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel. 1884, roč. 2, č. 16. Praha: Jakub Spurný, 1884. ISSN 1803-6775. Dostupné z: <https://ndk.cz/uuid/uuid:54d698ee-12d0-4dd3-82b2-bfbfcee5298>

Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel. 1887, roč. 5, č. 7. Praha: Jakub Spurný, 1887. ISSN 1803-6775. Dostupné z: <https://ndk.cz/view/uuid:ed4164c0-ecf6-11df-b397-000bdb925259?page=uuid:6da0f13e-fbda-4c85-8c1c-3587dd73c6c7&fulltext=vojensk%C3%A1>

Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel. 1889, roč. 7, č. 16. Praha: Jakub Spurný, 1889. ISSN 1803-6775. Dostupné z: <https://ndk.cz/view/uuid:d321f2f0-ecfe-11df-a1eb-000bdb925259?page=uuid:41fa9458-9e7c-4a5b-971c-c2e641871297>

Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel. 1888, roč. 6, č. 15. Praha: Jakub Spurný, 1888. ISSN 1803-6775. Dostupné z: <https://ndk.cz/view/uuid:90419dd0-ecfb-11df-be4f-000bdb925259?page=uuid:af1bb795-5bd3-40c0-82ff-808d5262855d>

Český obuvník. 1898, roč. 6, č. 16. Praha: Jakub Spurný, 1898. ISSN 1803-6783. Dostupné z: <https://ndk.cz/uuid/uuid:bfb46825-68b2-475a-b68a-0fa20bfaf32e>

ERREBICOM. Sustainable gate. Online. 2024. Dostupné z: <https://www.sustainablegate.com/en/>. [cit. 2025-02-18].

FIALA, Jaroslav. Soudruzi. Světové dějiny komunismu. Online. Respekt. 2009. ISSN 1801-1446. Dostupné z: <https://www.respekt.cz/tydenik/2009/28/papousci-drzeni-v-keci?srsId=AfmBOorIsznIoh-aYlkIfISbB71MH9MT6g-mNmT5wnV61r1v5rnEIJxV>.

[cit. 2025-03-17].

HABARTOVÁ, Romana. Ševcovské a obuvnické řemeslo na Hradištsku. In: Obuv v historii: Sborník materiálů ze II. mezinárodní konference 29.září - 1. října 1997. Zlín: Muzeum jihovýchodní Moravy, 1998, s. 52-55.

CHHABRA, Esha. Would you wear wool shoes to save the environment? Online. The Guardian. 2016. ISSN 1756-3224. Dostupné z: <https://www.theguardian.com/sustainable-business/2016/aug/25/wool-shoes-green-footwear-ugg-allbirds-glerups>. [cit. 2025-03-31].

JANEČKA, Jaroslav; ŠIDLA, Antonín a HEJTMÁNEK, Josef. Obuvnická nauka o látkách: pro I. ročník odborné školy obuvnické, Díl I. Zlín, 1938.

KARKOŠKOVÁ, Alena; NEČASOVÁ, Kamila; ODEHNAL, Petr; POKLUDA, Zdeněk; SLADKOWSKI, Marcel et al. Historie a současnost podnikání na Zlínsku. 2. vydání. Historie a současnost podnikání. Žehušice: Městské knihy, 2021. ISBN 978-80-86699-99-8.

KLINGAN, Katrin; GUST, Kerstin a ZIPP - DEUTSCH-TSCHECHISCHE KULTURPROJEKTE (INICIATIVA). Utopia of modernity: Zlín. Berlin: Jovis, 2009. ISBN 3-86859-034-X.

KŘEČEK, Vojtěch a ŠTROBLÍK, Vladimír. Malotova obuvnická továrna. Zlínsko od minulosti současnosti. 1992, roč. 11, č. 1, s. 173-184. ISSN 1211-8044.

KŘEČEK, Vojtěch a ŠTROBLÍK, Vladimír. Továrna obuvi IRIS. Zlínsko od minulosti k současnosti. 1991, roč. 10, č. 1, s. 95-102. ISSN 1211-8044.

LEDNICKÝ, Václav. Vliv Tomáše Bati na rozvoj českého průmyslu. Acta musealia: Muzea jihovýchodní Moravy ve Zlíně : články a studie, musealia, personalia. 2009, roč. 9, s. 130-136. ISSN 0862-8548.

LINDA HAVRLÍKOVÁ. Transparentnost. Online. LINDA HAVRLÍKOVÁ. 2024. Dostupné z: <https://eshop.lindahavrlikova.cz/transparentnost>. [cit. 2025-04-12].

MRLÍK, František. Minulost a současnost Malenovic. Gottwaldov: Oblastní muzeum jihovýchodní Moravy, 1986.

NEKUDA, Vladimír. Zlínsko. Vlastivěda moravská. Brno: Muzejní a vlastivědná společnost, 1995. ISBN 80-85048-57-4.

NGO, Tridung; SABO, Thomas a SEIKO, Jose. Nanotechnological intervention in the wool composites. Online. In: Wool Fiber Reinforced Polymer Composites. 2022, s. 141-154. ISBN 9780128240564. Dostupné z: <https://www.sciencedirect.com/science/article/pii/B978012824056400008X>. [cit. 2025-03-31].

Obuvník: orgán pro hájení zájmů pomocníků obuvnických v Čechách, na Moravě a ve Slezsku. 1908, roč. 10, č. 1. Praha: Jan Kraus, 1908. Dostupné z: <https://kramerius.kfbz.cz/view/uuid:2426a7a5-ae2d-4db0-818f-818ea75f9ba7?page=uuid:63468e39-a2fc-11ed-ae16-001b63bd97ba>

Podzimní obuv pro každého. Zlín: Sdělení zaměstnanců firmy Baťa. 1930, roč. 13, č. 41, s. 8. ISSN 1801-2965.

POKLUDA, Zdeněk. Export obuvi ze zlínských továren. In: Obuv v historii: Sborník materiálů ze V. mezinárodní konference 15.-17. října 2007. Zlín: Muzeum jihovýchodní Moravy, 2009, s. 142-144.

POKLUDA, Zdeněk. Počátky socialistické industrializace Valašskokloboucka (1945-1950). Gottwaldovsko od minulosti k současnosti. 1982, roč. 4, č. 1, s. 21-89. ISSN 0231-9659.

POKLUDA, Zdeněk. Zlín. Zmizelá Morava. Praha: Paseka, 2008. ISBN 978-80-7185-881-2.

Pro každou příležitost. Zlín: Sdělení zaměstnanců firmy Baťa. 1930, roč. 13, č. 43, s. 8. ISSN 1801-2965.

Připravte se na zimu!. Sdělení zaměstnancům firmy T. a A. Baťa. 1929, roč. XII46. ISSN 1801-2930. Dostupné také z: <https://kramerius.kfbz.cz/uuid/uuid:17cbc345-6c26-11ed-a4c7-001b63bd97ba>

Rámová obuv. Sdělení zaměstnancům firmy T. a A. Baťa. 1923, roč. IV, č. 23. ISSN 1801-2930. Dostupné také z: <https://kramerius.kfbz.cz/uuid/uuid:91b73be2-6c0e-11ed-a4c7-001b63bd97ba>

RUSSEL, Jason. In the Kingdom of Shoes: Bata Zlin, Globalization, 1894 – 1945. Online. Labour. 2022, č. 90, s. 325-327. ISSN 07003862. Dostupné z: Proquest, <https://www.proquest.com/docview/2746554723/fulltextPDF/F197EDF4FE464860PQ/12?accountid=15518&sourcetype=Scholarly%20Journals>. [cit. 2025-01-08].

SOkA Zlín, fond Archiv města Zlína in. č. 507. Cechovní a živnostenské záležitosti

SOkA Zlín, fond Archiv města Zlína, in. č. 897. Obuvnické živnosti

SOkA Zlín, Obecní úřad-Okresní národní výbor Zlín, in. č. 107 Živnostenský rejstřík

SOkA Zlín, Obecní úřad-Okresní národní výbor Zlín, in. č. 109

SOkA Zlín, Obecní úřad-Okresní národní výbor Zlín, in. č. 84 Živnostenský rejstřík

SOkA Zlín, Okresní národní výbor Zlín, in. č. 78 Svobodné živnosti

SOkA Zlín, Okresní úřad 1 Zlín, in. č. 53 Řemeslné a svobodné živnosti

SOkA Zlín, Společenstvo obuvníků Zlín, in. č. 232, č. př. 5/1966

SOkA Zlín, Společenstvo obuvníků Zlín, in. č. 233, č. př. 5/1966 Živnostníci

ŠTROBLÍK, Vladimír. Přehled průmyslových podniků a závodů, podniků komunálních služeb a výrobních družstev v okrese Gottwaldov po roce 1945. Gottwaldovsko od minulosti k současnosti. 1980, roč. 2, č. 1, s. 51-92. ISSN 0231-9659.

ŠTROBLÍK, Vladimír. Ševci-krize ševcovského řemesla ve 20. a 30. letech 20. století. In: Obuv v historii: Sborník materiálů ze V. mezinárodní konference 15.-17. října 2007. Zlín: Muzeum jihovýchodní Moravy, 2009, s. 90-95.

ŠTROBLÍK, Vladimír; POKLUDA, Zdeněk a KARKOŠKOVÁ, Alena. Znárodnění průmyslu ve Zlíně 1945-1948. Zlínsko od minulosti k současnosti. 1991, roč. 10, č. 1, s. 103-116. ISSN 1211-8044

ŠTÝBROVÁ, Miroslava a ŠEVČÍKOVÁ, Dana. Vývoj papučářství na Valašskokloboucku. In: Obuv v historii: Sborník materiálů ze II. mezinárodní konference 29. září - 1. října 1997. Zlín: Muzeum jihovýchodní Moravy, 1998, s. 93-95.

ŠTÝBROVÁ, Miroslava. Boty, botky, botičky. Dějiny odívání. Praha: NLN, Nakladatelství Lidové noviny, 2009. ISBN 978-80-7106-986-7.

TUJ ZOHRA, Fatema; SHAKIL, Saidur Rahman; AKTAR, Sharmin; RAHMAN, Shohanur a AHMED, Sobur. A novel vegetable tannin for eco-leather production: separation, characterization and application of facile valorized indigenous *Acacia nilotica* bark extract. Online. Bioresource Technology Reports. 2023, č. 23. ISSN 2589-014X. Dostupné z: <https://doi.org/10.1016/j.biteb.2023.101591>. [cit. 2025-03-31].

Úsilí mladého podnikatele z Valašska. Průkopník úspěšného podnikání: měsíčník, věnovaný zlepšování průmyslu, obchodu, živností, zemědělství, propagaci, reklamě a lepší organizaci práce a podnikání. 1941, roč. 7, č. 8, s. 372-374.

Užitečné zprávy. Kolik a jakou obuv má mít v zásobě moderní muž. Zlín: Sdělení zaměstnanců firmy Bat'a. 1930, roč. 13, č. 49, s. 2. ISSN 1801-2965. Dostupné z: <https://kramerius.kfbz.cz/view/uuid:03b4a7ab-6ef4-11ed-8c70-001b63bd97ba?page=uuid:06d102dd-6ef4-11ed-8c70-001b63bd97ba>

Užitečné zprávy. Kolik a jakou obuv má mít v zásobě moderní žena. Zlín: Sdělení zaměstnanců firmy Bat'a. 1930, roč. 13, č. 48, s. 2. ISSN 1801-2965. Dostupné z: <https://kramerius.kfbz.cz/view/uuid:e945afe2-6ef3-11ed-8c70-001b63bd97ba?page=uuid:ed364b04-6ef3-11ed-8c70-001b63bd97ba>

Výroba huněné obuvi. Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel. 1893, roč. 11, č. 18. ISSN 1803-6775. Dostupné z: <https://ndk.cz/view/uuid:1ecee90-ed09-11df-ab16-000bdb925259?page=uuid:7c02d7ae-5594-4ea4-b8d2-39067044a7fe&fulltext=hun%C4%9Bn%C3%A9%20obuvi%20v%C3%BDroba>

WRĀD. WRĀD living. Online. 2022. Dostupné z: <https://www.wradliving.com/>. [cit. 2025-02-18].

SEZNAM OBRÁZKŮ

Obrázek 1 Štěpánkova továrna 1918–1919	23
Obrázek 2 Ilustrace továrny Františka Nováka, 2019	28
Obrázek 3 Reklama podniku MANOJ, 1927	30
Obrázek 4 Reklama na šicí stroj v periodiku Česká práce, 1889	40
Obrázek 5 Obuv Robinson, podnik Baťa, 1930	56
Obrázek 6 Pánské polobotky s tkaným svrškem, 1893	59
Obrázek 7 Chlapecké sokolky, 1893	60
Obrázek 8 Vysoká bota jezdecká, 1892	61
Obrázek 9 Dlouhé boty, 1889	62
Obrázek 10 Kamaše, 1893	63
Obrázek 11 Inspirační koláž	68
Obrázek 12 Vizuální reference	69
Obrázek 13 Barevnost 1. rešerše	70
Obrázek 14 Barevnost finální rešerše	71
Obrázek 15 Koláž: rešerše historické textilní obuvi	78
Obrázek 16 Koláž: moodboard k pánské obuvi	79
Obrázek 17 Materiály svršku pánské obuvi	80
Obrázek 18 Skici tvarosloví pánské obuvi	81
Obrázek 19 Zvolený návrh pánské obuvi	82
Obrázek 20 Barevné provedení pánské obuvi	82
Obrázek 21 Finální fotografie pánské obuvi	82
Obrázek 22 Koláž: moodboard dámské obuvi	83
Obrázek 23 Materiály svršku dámské obuvi	84
Obrázek 24 Skici dámské obuvi	85
Obrázek 25 Zvolená varianta dámské obuvi	86
Obrázek 26 Barevné provedení dámské obuvi	86
Obrázek 27 Finální fotografie dámské obuvi	87
Obrázek 28 Koláž: Rešerše použití vlněné plsti na svršku obuvi	88
Obrázek 29 Koláž: moodboard k houněné kotníkové obuvi	89
Obrázek 30 Materiály svršku kotníkové houněné obuvi	90
Obrázek 31 Skici kotníčkové houněné obuvi	90
Obrázek 32 Zvolený návrh kotníčkové houněné obuvi	91
Obrázek 33 Barevné provedení kotníkové houněné obuvi	91
Obrázek 34 Finální fotografie kotníčkové houněné obuvi	92

Obrázek 35 Koláž: rešerše vojenské obuvi	93
Obrázek 36 Koláž: moodboard poloholeňová houněná obuv	94
Obrázek 37 Materiály svršku poloholeňové houněné obuvi	95
Obrázek 38 Skici tvarosloví poloholeňové houněné obuvi	96
Obrázek 39 Skici poloholeňové obuvi	97
Obrázek 40 Tvarové řešení špice poloholeňové houněné obuvi	98
Obrázek 41 Zvolený návrh poloholeňové houněné obuvi	99
Obrázek 42 Barevné provedení poloholeňové houněné obuvi	99
Obrázek 43 Finální fotografie poloholeňové houněné obuvi	100
Obrázek 44 Koláž: rešerše psích deček	101
Obrázek 45 Skici tvarosloví psích deček	102
Obrázek 46 Zvolená varianta psích deček	103
Obrázek 47 Barevné provedení psích deček	103
Obrázek 48 Finální fotografie psích deček	104

SEZNAM ZDROJŮ K OBRÁZKŮM

Obrázek 1

Štěpánkova továrna 1918 - 1919. Online. In: IDNES. 2022, 30. ledna 2022. Dostupné z: https://www.idnes.cz/zlin/zpravy/frantisek-stepanek-starosta-zlin-firma-bata-konkurence.A220115_646049_zlin-zpravy_ppr/foto/PPR90d5c3_164815_3175712.jpg. [cit. 2025-03-11].

Obrázek 2

Ilustrace továrny Františka Nováka. Online. In: Zlin.cz. 2019. Dostupné z: <https://zlin.cz/zpravy/534478n-vzpominky-na-zlin-starosta-frantisek-novak/>. [cit. 2025-01-04].

Obrázek 3

Reklama firmy MANOJ. Online. In: Starý Zlín. N.d. Dostupné z: https://zlin.estranky.cz/clanky/stary-zlin/zanikle-tovarny_-vyrobny_-upravny-a-provozovny-2_2.html. [cit. 2025-02-18].

Obrázek 4

Reklama na šicí stroj. *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel.* 1889, roč. 7, č. 9, s. 72. ISSN 1803-6775. Dostupné z: <https://ndk.cz/view/uuid:f33c4aa0-ecfd-11df-89b5-000bdb925259?page=uuid:c324cc3b-f4d5-4803-9f6c-b8439c7cfd8&fulltext=P%C5%AFvodn%C3%AD%20Singer%C5%AFv%C3%BD%20%C5%A1ic%C3%AD%20stroj>

Obrázek 5

Obuv Robinson. *Zlín: Sdělení zaměstnanců firmy Baťa.* 1930, roč. 13, č. 3. ISSN 1801-2965. Dostupné z: <https://kramerius.kfbz.cz/view/uuid:633e0008-6eef-11ed-8c70-001b63bd97ba?page=uuid:7b7f9080-6eef-11ed-8c70-001b63bd97ba&fulltext=ind%C3%A1nem>

Obrázek 6

Pánské polobotky s tkaným svrškem. *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel.* 1893, roč. 11, č. 10. Praha: Jakub Spurný, 1893. ISSN 1803-6775. Dostupné z: <https://ndk.cz/view/uuid:4f909180-ed08-11df-9c34-000bdb925259?page=uuid:2988a3c6-7eb5-42b5-a742-b235228c2c3d>

Obrázek 7

Chlapecké sokolky. *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel*. 1893, roč. 11, č. 18. Praha: Jakub Spurný, 1893. ISSN 1803-6775. Dostupné z: <https://ndk.cz/view/uuid:1ecee90-ed09-11df-ab16-000bdb925259?page=uuid:7e37d3e0-52a9-442e-ac16-a2f0bb3db82e>

Obrázek 8

Vysoká bota jezdecká. *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel*. 1892, roč. 10, č. 19. ISSN 1803-6775. Dostupné z: <https://ndk.cz/view/uuid:a9b6f250-ed06-11df-adce-000bdb925259?page=uuid:b54344f8-2c2c-4433-9bf4-19dd3701964c>

Obrázek 9

Dlouhé boty. *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel*. 1889, roč. 7, č. 22. Praha: Jakub Spurný, 1889. ISSN 1803-6775. Dostupné z: <https://ndk.cz/view/uuid:976b2000-ecff-11df-b90a-000bdb925259?page=uuid:7bc59043-ea92-47f6-9b73-da0c589791f7>

Obrázek 10

Kamaše. *Česká práce: časopis věnovaný společenstvům obuvnickým, koželužským a příbuzných řemesel*. 1893, roč. 11, č. 21. Praha: Jakub Spurný, 1893. ISSN 1803-6775. Dostupné z: <https://ndk.cz/view/uuid:699e39f0-ed09-11df-90c8-000bdb925259?page=uuid:136af239-fa82-43f0-a3fb-0abb9e8e0c83>

Obrázek 11

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 12

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 13

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 14

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 15

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 16

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 17

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 18

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 19

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 20

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 21

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 22

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 23

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 24

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 25

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 26

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 27

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 28

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 29

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 30

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 31

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 32

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 33

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 34

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 35

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 36

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 37

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 38

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 39

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 40

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 41

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 42

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 43

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 44

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 45

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 46

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 47

Zdroj vlastní, 2025.

Obrázek 48

Zdroj vlastní, 2025.

SEZNAM PŘÍLOH

Příloha P I: Model 1

Příloha P II: Model 2

Příloha P III: Model 3

Příloha P IV: Model 4

Příloha P V: Doplnky

Příloha P VI: Produktové fotografie

PŘÍLOHA P I: MODEL 1

Technický popis modelu 1

Obuv textilní lepená/flexiblová

Kolekce: jaro/léto

Kopyto: 19570A

Šířková skupina: G

Délka stélky kopyta: 280 mm

Výška podpatku: 150 mm

Výška obuvi: polobotka

Provedení svršku:

- Svršek v kombinaci bavlněná keprová tkanina a třísló-činěná useň
- Horní obvodový okraj sešitý s podšívkou, obrácený
- Hřbetový šev v patě
- Jeden řádek šití v základní barvě, steh o délce 6 stehů/cm
- Ruční šití v kontrastní, sedlářský vázaný steh, rozteč 7 mm
- Podpatek vrstvený usňový, podešev pryžová, patník pryžový
- Řez podešve nezabarvený, lakovaný, podpatek stejné barvy jako podešev

Výrobní způsob:

- Kombinovaný
- Obuv lepená běžná – spodek ke svršku připevněn lepením
- Obuv flexiblová – mezipodešev je přišita ke svršku, rozteč 10 mm, kontrastní šití

Barevné provedení:



Součásti obuvi	Materiály	Specifikace
Svršek	Bavlněný kepr Tříslončiněná hovězinová useň	Režný Mořená
Podšívka	Tříslončiněná hovězinová useň podšívková	Přírodní
Výztužné dílce	Textil s nánosem termoplastu	Opatek
Napínací stélka	Flexan Obuvnická lepenka	Opatřena klenkovým ztužením
Výztuhy	Vlizelín	Nažehlovací
Mezipodešev	Tříslončiněná useň	tl. 0,3 mm
Podešev	Pryžová plotna	tl. 0,5 mm
Podpatek	Tříslončiněná useň	tl. 0,3 mm
Patník	Pryžová plotna	tl. 0,5 mm
Nitě	PES	Serafil 0265 tl. 20, Serafil 0265 tl. 30, Serafil 173 tl. 20
Nitě na ruční šití	PES	Splétané voskované, tl. 1 mm
Lepidlo	Vukolep RS Vukoplast	
Šněrovadla	Bavlněné	Délka 60 cm

Postup zpracování modelu 1

Před samotnou výrobou pánské textilní obuvi bylo nutné připravit pro zpracování vrchové materiály – bavlněná keprová tkanina a třísló-činěná usně. Tkanina byla vyprána na 60°C a přirozeně vysušena, abychom zabránili nežádoucímu srážení materiálu. Na tkaninu byly kladeny šablony neděleného nártu a jazyka pod úhlem 45°, obkresleny, vystřiženy a vyztuženy vlizelínem. Příprava třísló-činěné usně pro vrchové dílce probíhala nejprve vykrojením tvarů šablon s nadměrkem a odmaštěním povrchu pomocí technického lihu. Odmaštěné usňové polotovary byly namořeny lihovým mořidlem, dílce budoucí špice a patičky byly namořeny kombinací odstínů Limba a Červeň tmavá, dílce podkroužků byly namořeny odstínem Kaštan světlý. Povrch namořených tvarů byl upraven včelím voskem, aby nedocházelo k nežádoucímu přesušení a ztvrdnutí, následovalo vykrojení dílců dle šablon. Další operací bylo ruční okosení okrajů dílců a vyseknutí otvorů pro ruční šití dle vyznačené linie. Podšívkové dílce byly vykrojeny z třísló-činěné podšívkové usně a okoseny dle šicí linie a dle požadavků pro provedení obráceného horního obvodového okraje.

Příprava předtvarovaných dílců z třísló-činěné usně – dílce budoucího podkroužku a patičky, opatřeny otvory na šití, byly navlhčeny roztokem vody a mycího přípravku a vytvarovány na kopytě pomocí hřebíků. Na vytvarované dílce byla nalepena podšívka, okraje byly upraveny transparentní barvou na hrany²⁵⁹.

Kompletace textilních vrchových dílců a podšívkových dílců probíhala na šicím stroji, nedělený nárt byl sešit hřbetovým švem v patě 7 mm od okraje, šev byl rozklepán. Podšívkové dílce byly sešity přeplátovacím švem do celkové sestavy. Následovalo sešití vrchové a podšívkové sestavy v horním obvodovém okraji dle šicí linie a obrácení, oblast budoucího podkroužku zůstala zatím nesešitá. Vzniklý spoj byl ustálen pomocí lepidla²⁶⁰ a kladiva. Obracená část svršku byla prošita 10 mm od okraje, ve stejné operaci byla s vrchovými dílci sešita i zbývající podšívka. Na odhalené okraje obráceného spoje byly našity dekorační dílce organického tvaru. Kompletace jazyka – dílec jazyka byl opatřen výztuhou z molitanu a lícem k líci vykosené podšívky sešit a obrácen. Vytvořený jazyk byl našit na podšívku svršku.

Napínání podšívky – Kopyto bylo opatřeno tvarovanou napínací stélkou s klenkovým ztužením, následovalo upevnění vzniklého svršku v patě a ustředění podšívky hřebíky

²⁵⁹ Angelus Flat 4 – coat scratch resistant urethane clear coat

²⁶⁰ Vukolep RS

ve špici a linii obvodu prstních kloubů. Následovalo nanesení lepidla²⁶¹ v patní části napínací stélky a napínací záložky, po zavadnutí lepidla byla část napnuta napínacími kleštěmi a stabilizována poklepáním kladivem, stejná operace byla provedena ve špici a na bocích. V patě byly vrchy předtvarovány připevněním hřebíčky na napínací stélku kopyta.

Montáž tříslo-činěných dílců – ve stavu napnuté podšívky a ještě nenapnutých vrchů byl svršek opatřen tříslo-činěnými dílci. Nejprve proběhlo našití podkroužku na textilní svršek ručním vázaným sedlářským stehem. Na předtvarovanou patu byla přilepena patička²⁶², poté byly odstraněny hřebíky a patička byla po hranu kopyta přišita ručním vázaným sedlářským stehem. Tříslo-činěná špice byla přišita ručním vázaným sedlářským stehem po hranu kopyta na textilní svršek.

Napínání svršku – již kompletní svršek byl napínán obdobně jako podšívky. Nejprve byla napnuta pata, pak špice a boky. Na patě byl do vzniklé šterbiny vlepen opatek. Následovalo navlhčení a vytvarování tříslo-činěné špice a dotvarování patičky dle tvaru a hrany kopyta. Po vytvarování byly ručně došity zbývající části dílců. Před aplikací mezipodešve bylo nutné vyrovnat půdu kopyta nalepením²⁶³ korkových plátů a upravit styčné plochy broušením.

Našívání mezipodešve – mezipodešev vykrojená z tříslo-činěné usně byla nalepena²⁶⁴ na připravenou půdu kopyta. Vytvarované dílce z tříslo-činěné usně byly našity k mezipodešvi ručním vázaným sedlářským stehem, rozteč 10 mm, linie dle tvaru kopyta. Vzniklý spoj byl vyrovnán pomocí kladiva a zajištěn lepidlem²⁶⁵. Přesah usňových dílců byl odkrojen. Na přišitou mezipodešev byla nalepena druhá tříslo-činěná mezipodešev a vzniklý spoj byl vybroušen do hladka. Následně byla nalepena²⁶⁶ podešev, vykrojená z pryžové plotny.

Podpatek byl vyroben vrstvením plátek tříslo-činěné usně a jejich spojením lepidlem²⁶⁷. Následně byl podpatek vybroušen do odpovídajícího tvaru a dotvarován dle tvaru podešve. Na vytvarovaný podpatek byl nalepen²⁶⁸ pryžový patník, z téhož materiálu jako podešev,

²⁶¹ Vukolep RS

²⁶² Vukolep RS

²⁶³ Vukolep RS

²⁶⁴ Vukoplast

²⁶⁵ Vukolep RS

²⁶⁶ Vukoplast

²⁶⁷ Vukoplast

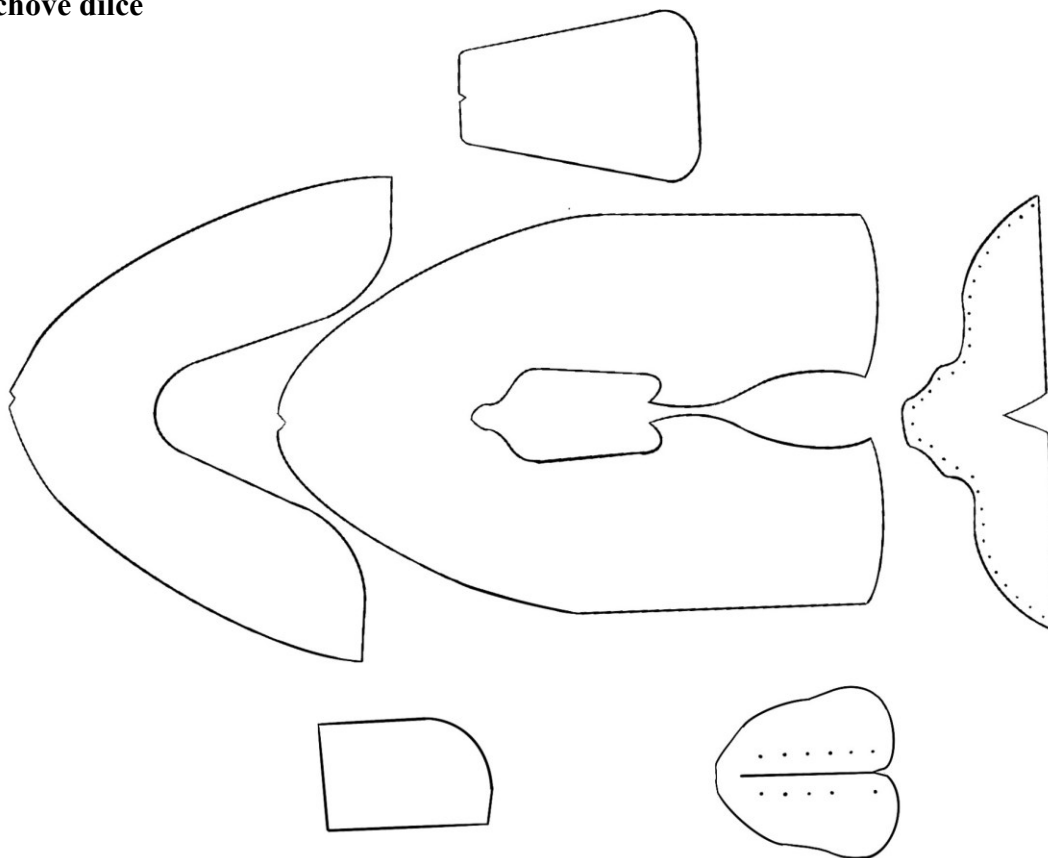
²⁶⁸ Vukoplast

celý podpatek byl finálně dobroušen. Následovalo vyzutí vzniklé obuvi z kopyta a navrtání podpatku čtyřmi vruty.

Dokončování – hotová obuv byla opatřena usňovou vkládací stélkou. Mezi dokončovací operace náleželo stabilizování podkroužku několika ručními sedlářskými vázanými stehy, očištění, zbavení prachu, aplikace transparentní barvy na odhalené hrany, leštění pomocí vosku a šněrování.

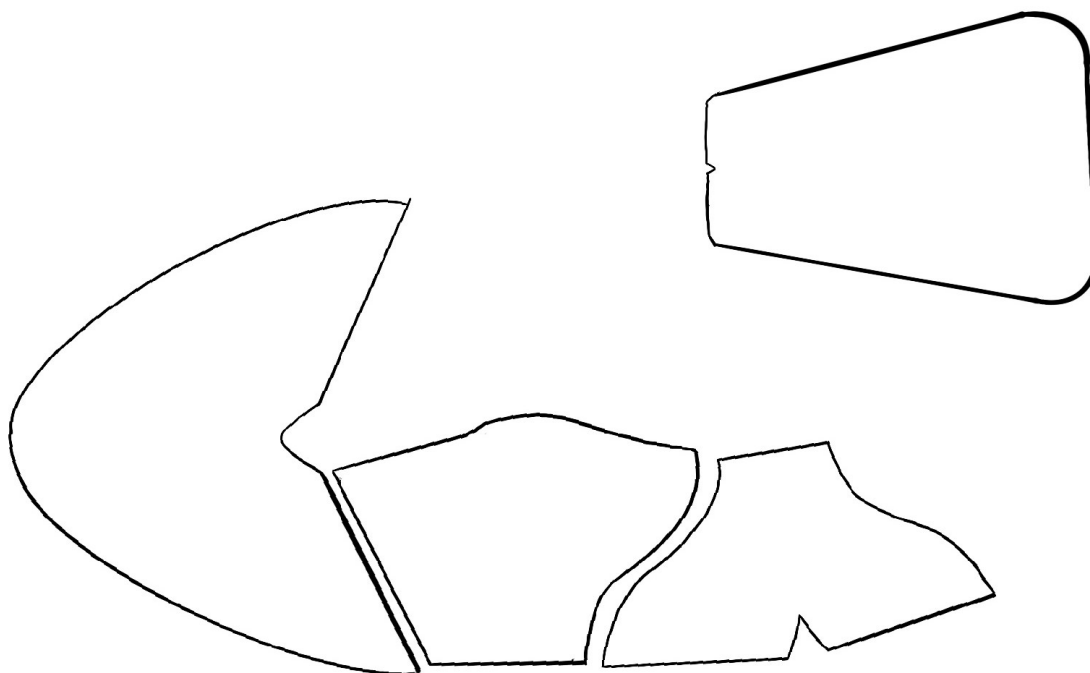
Střihové řešení modelu 1

Vrchové dílce



Název dílce	Četnost na pár	Materiál
Špice	2	Tříslo-činěná useň
Nedělený nárt	2	Bavlněná tkanina keprové vazby
Podkroužek	2	Tříslo-činěná useň
Jazyk	2	Bavlněná tkanina keprové vazby
Dekorační dílec	4	Chromo-činěná useň
Patička	2	Tříslo-činěná useň

Podšívkové dílce



Název dílce	Četnost na pár	Materiál
Nárt	2	Tříslo-činěná useň podšívková
Zadní dílec	4	Tříslo-činěná useň podšívková
Jazyk	2	Tříslo-činěná useň podšívková
Patička	2	Tříslo-činěná useň podšívková
Podkroužek = vrchový podkroužek	2	Tříslo-činěná useň podšívková

PŘÍLOHA P II: MODEL 2

Technický popis modelu 2

Obuv textilní lepená/flexiblová

Kolekce: jaro/léto

Kopyto: 19570A

Šířková skupina: G

Délka stélky kopyta: 265 mm

Výška podpatku: 150 mm

Výška obuvi: polobotka

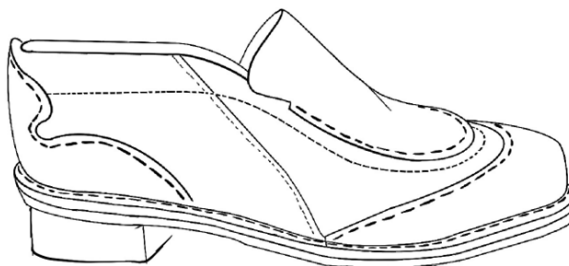
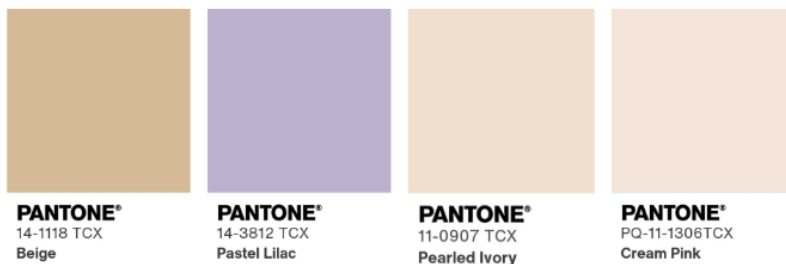
Provedení svršku:

- Svršek v kombinaci bavlněná keprová tkanina a tříslo-činěná useň
- Horní obvodový okraj sešitý s podšívkou, obrácený
- Hřbetový šev v patě
- Jeden řádek šití v kontrastní barvě, steh o délce 6 stehů/cm
- Ruční šití v kontrastní, sedlářský vázaný steh, rozteč 7 mm
- Podpatek vrstvený usňový, podešev pryžová, patník pryžový
- Řez podešve zabarvený, lakovaný, podpatek stejné barvy jako podešev

Výrobní způsob:

- Kombinovaný
- Obuv lepená běžná – spodek ke svršku připevněn lepením
- Obuv flexiblová – mezipodešev je přišita ke svršku, rozteč 10 mm, kontrastní šití

Barevné provedení:



Součásti obuvi	Materiály	Specifikace
Svršek	Bavlněný kepr Třísllo-činěná hovězinová useň	Režný Barvená
Podšívka	Třísllo-činěná hovězinová useň podšívková	Přírodní
Výztužné dílce	Textil s nánosem termoplastu	Opatek
Napínací stélka	Flexan Obuvnická lepenka	Opatřená klenkovým ztužením
Výztuhy	Vlizelín	Nažehlovací
Mezipodešev	Třísllo-činěná useň	tl. 0,3 mm
Podešev	Pryžová plotna	tl. 0,3 mm
Podpatek	Třísllo-činěná useň	tl. 0,3 mm
Patník	Pryžová plotna	tl. 0,3 mm
Nitě	PES	Serafil 0578 tl. 20, Serafil 0265 tl. 30
Nitě na ruční šití	PES	Splétané voskované, tl. 0,7mm
Lepidlo	Vukolep RS Vukoplast	

Postup zpracování modelu 2

Před započítím samotné výroby bylo nutno připravit vrchový materiál – bavlněná keprová tkanina, jejíž příprava byla stejná jako v případě modelu 1. U přípravy vrchových dílců z tříslo-činěné usně byla odlišná pouze část, kdy tónování neprobíhalo mořidly, ale akrylovými barvami²⁶⁹. Z nabarvené usně byly vykrojeny dílce špice, mokasíny a patičky. Následovalo ruční okosení okrajů dílců, vyseknutí otvorů pro ruční šití a dobarvení okrajů. Podšívkové dílce byly vyřezány z tříslo-činěné podšívkové usně, následně okoseny v souladu s šicími liniemi a s ohledem na požadavky obráceného horního obvodového okraje.

Příprava předtvarovaných dílců z tříslo-činěné usně – nabarvené dílce – mokasína a patička byly navlhčeny roztokem vody a mycího přípravku a vytvarovány na kopytě pomocí hřebíků. Na vytvarované okraje byla přilepena podšívka, okraje byly upraveny transparentní barvou na hrany.²⁷⁰

Kompletace textilních vrchových dílců a podšívkových dílců probíhala na šicím stroji. Okraje zadních dílců byly zaklepány podél linie připravené textilní pásky a nalepeny²⁷¹. Zadní dílce byly v patě sešity hřbetovým švem, 7 mm od okraje, a rozklepány. Sestava zadních dílců byla opatřena výztuhou z molitanu a našita na nárt. Podšívkové dílce byly sešity přeplátovaným švem do celkové sestavy. Následovalo sešití vrchové a podšívkové sestavy v celém obvodu horního obvodového okraje dle šicí linie 10 mm od okraje a obrácení, vzniklý spoj byl zafixován pomocí lepidla²⁷² a kladiva. Pro pojištění výztuhy a zajištění obráceného spoje po celém obvodu byl komplet prošit, šití kopíruje tvar horního obvodového okraje ve vzdálenosti 15 mm na zadních dílcích a 7 mm na nártu.

Napínání podšívek – příprava kopyta a ustředění vrchového kompletu probíhalo stejně jako u modelu 1. Následovalo nanesení lepidla²⁷³ v patní části, zavadnutí lepidla a napnutí podšívky, postup byl opakován na špici a bocích. Přebytečná useň napnutých podšívek na napínací stélce byla obroušena.

Montáž tříslo-činěných dílců – ve stavu napnuté podšívky a ještě nenapnutých vrchů byl svršek opatřen tříslo-činěnými dílci – špicí a předtvarovanou patičkou. Postup našívání špice

²⁶⁹ Angelus Lilac – acrylic leather paint

²⁷⁰ Angelus Flat 4 – coat scratch resistant urethane clear coat

²⁷¹ Vukolep RS

²⁷² Vukolep RS

²⁷³ Vukolep RS

a patičky byl totožný jako u modelu 1. Výsledkem byl svršek s napnutou podšívkou a nenapnuté vrchy s třísllo-činěnými dílci našitými ručním vázaným sedlářským stehem.

Napínání svršku – textilní část svršku byla napnuta dle technologického postupu napínání lepením²⁷⁴. Třísllo-činěné dílce byly navlhčeny roztokem vody a mycího prostředku, jakmile materiál nabyl poddajnosti byl tvarován dle tvaru kopyta s okraji směrem ven. Po vytvarování byly ručně došity zbývající části třísllo-činěných dílců. Před aplikací mezipodešve bylo nutné vyrovnat půdu kopyta nalepením²⁷⁵ korkových plátů a upravit styčné plochy broušením.

Montáž mokašiny – na nárt připraveného napnutého svršku byl našit předtvarovaný dílec mokašiny, ruční vázaný sedlářský steh, rozteč 7 mm.

Našívání mezipodešve – mezipodešev vykrojená z třísllo-činěné usně byla nalepena²⁷⁶ na připravenou půdu kopyta. Vytvarované dílce z třísllo-činěné usně byly našity k mezipodešvi ručním vázaným sedlářským stehem, rozteč 10 mm, linie dle tvaru kopyta. Vzniklý spoj byl vyrovnán pomocí kladiva a zajištěn lepidlem²⁷⁷. Přebytečné okraje usňových dílců byly odkrojeny. Následně byla na polotovar nalepena druhá, též třísllo-činěná, mezipodešev, zajišťující stehy ručního šití. Hrana vzniklá spojením třísllo-činěných vrchových dílců a mezipodešvi byla vybroušena. Po úpravě styčných ploch odmaštěním a broušením byla nalepena²⁷⁸ podešev, vykrojená z pryžové plotny.

Výroba a montáž vrstveného podpatku probíhala stejně jako u modelu 1.

Dokončování – hotová obuv byla opatřena usňovou vkládací stélkou. Mezi dokončovací operace náleželo očištění, zbavení prachu, aplikace kontrastní barvy²⁷⁹ na odhalené hrany a leštění pomocí vosku.

²⁷⁴ Vukolep RS

²⁷⁵ Vukolep RS

²⁷⁶ Vukoplast

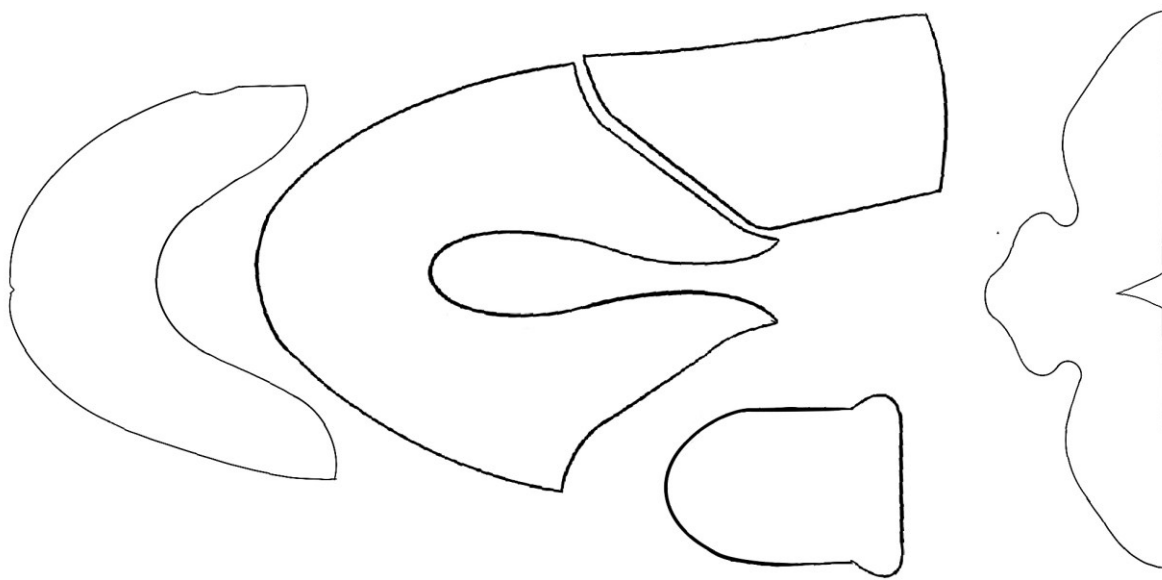
²⁷⁷ Vukolep RS

²⁷⁸ Vukoplast

²⁷⁹ Angelus Lilac – acrylic leather paint

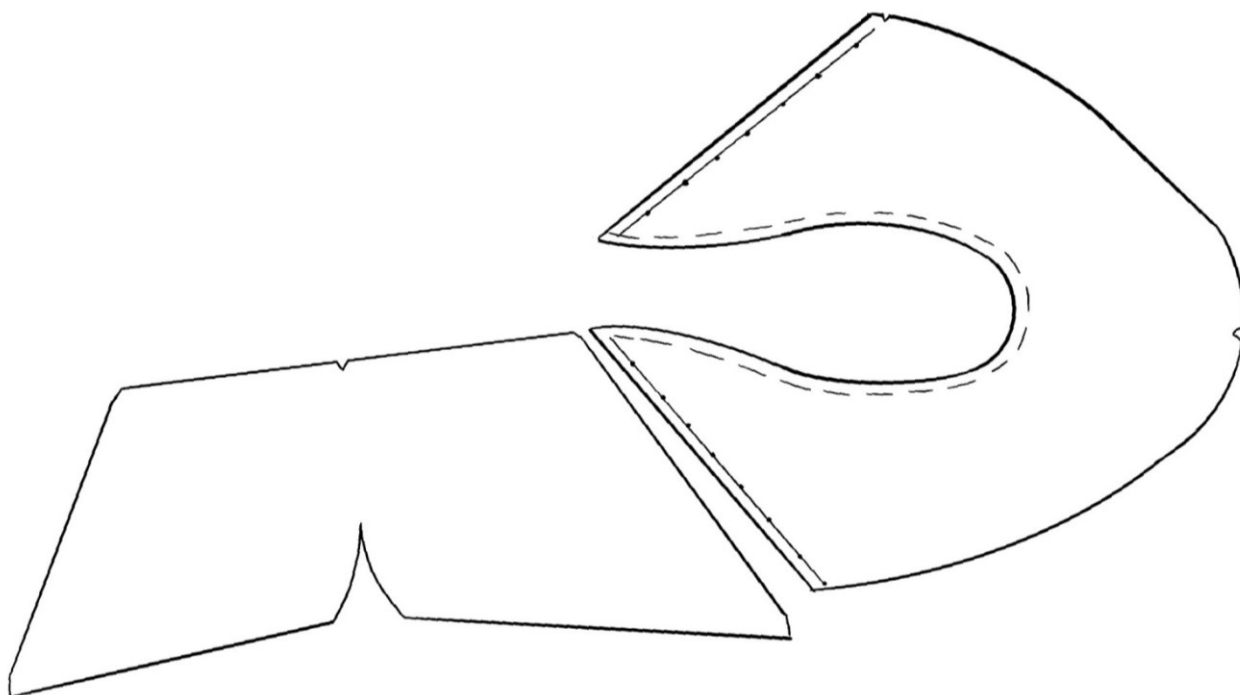
Střihové řešení modelu 2

Vrchové dílce



Název dílce	Četnost na pár	Materiál
Špice	2	Třísló-činěná useň
Nárt	2	Bavlněná tkanina keprové vazby
Zadní dílec	4	Bavlněná tkanina keprové vazby
Mokasína	2	Třísló-činěná useň
Patička	2	Třísló-činěná useň

Podšívkové dílce



Název dílce	Četnost na pár	Materiál
Nárt	2	Tříslo-činěná useň podšívková
Patička	2	Tříslo-činěná useň podšívková
Mokasína = vrchová mokasína	2	Tříslo-činěná useň podšívková

PŘÍLOHA P III: MODEL 3

Technický popis modelu 3

Obuv textilní lepená

Kolekce: podzim/zima

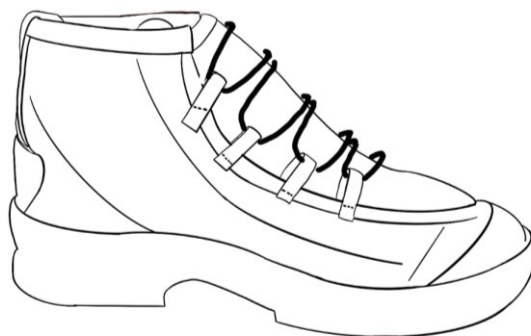
Kopyto: 4482B15

Šířková skupina: F

Délka stélky kopyta: 265 mm

Výška podpatku: 15 mm

Výška obuvi: kotníčková



Provedení svršku:

- Svršek v kombinaci vlněné plsti a tříslo-činěné usně
- Horní obvodový okraj sešití s podšívkou lemovaný usňovým páskem
- Dotykový šev v patě
- Jeden řádek šití v základní barvě, steh o délce 6 stehů/cm
- Ruční šití v kontrastní, sedlářský vázaný steh, rozteč 7 mm
- Podešev pryžová monolitní

Výrobní způsob:

- Obuv lepená běžná – spodek ke svršku připevněn lepením

Barevné provedení:



Součásti obuvi	Materiály	Specifikace
Svršek	Vlněná plst Chromo-činěná useň Tříslo-činěná hovězinová useň	Barvená Barvená
Podšívka	Molino Tříslo-činěná hovězinová useň podšívková	Nažehlovací Přírodní
Napínací stélka	Flexan Obuvnická lepenka	Opatřená klenkovým ztužením
Podešev	Pryž	Monolitní jednotková
Nitě	PES	Synton 0415 tl. 40, Serafil 0265 tl. 30
Nitě na ruční šití	PES	Splétané voskované, tl. 1 mm
Lepidlo	Vukolep RS Vukoplast	
Šněrovadla	Bavlněné	Voskované, délka 75 cm

Postup zpracování modelu 3

Příprava materiálu – metoda mokrého plstění byla zvolena pro úpravu vlastností vlněného rouna s cílem dosažení požadované tloušťky a soudržnosti materiálu. Nejprve bylo rouno rovnoměrně rozloženo ve vrstvách do požadovaného tvaru a rozměru. Následně bylo navlhčeno teplou mýdlovou vodou a za stálého tlaku a tření bylo postupně zpracováváno. Tento proces vedl k mechanickému proplétání a zaklesávání jednotlivých vláken, čímž vznikl kompaktní plstěný materiál. Barvení vlněné plsti bylo provedeno přírodní cestou za využití jemně mletého černého uhlí rozpuštěného v postupně zahříváné vodní lázni o maximální teplotě 75°C. Vlněná plst' byla nejprve důkladně navlhčena a následně ponořena do připraveného roztoku, který vznikl smícháním černého uhlí, teplé vody a octa. Materiál byl v lázni zahříván po dobu dvou hodin a po vypnutí ohřevu ponechán několik hodin v lázni, aby došlo k rovnoměrnému nasycení vláken pigmentem a přirozenému ochlazení. Během máčení byl materiál opakovaně promícháván, aby se zamezilo vzniku nerovnoměrných skvrn. Po dosažení požadované barevné intenzity byla plst' několikrát propláchnuta čistou vodou, dokud nebyl odplaven přebytečný pigment. Následně byl materiál vyždímán a ponechán k volnému sušení na rovném podkladu mimo přímé sluneční světlo. V závěrečné fázi bylo plátno zažehleno a opatřeno textilní výztuhou, která v tomto případě zastává funkci podšívky. Z takto připraveného materiálu byly vystřiženy vrchové dílce. Další podšívkové dílce, poklopy a lemovací pásek byly vykrojeny dle šablon z třísločinné podšívkové usně a okoseny dle linie šití.

Příprava vrchových třísločinných dílců – příprava třísločinné usně pro vrchové dílce probíhala nejprve vykrojením tvarů dle šablon s nadměrkem a odmaštěním povrchu pomocí technického lihu. Následovalo barvení usně akrylovými barvami²⁸⁰ k tomu určenými. Z nabarvené usně byly vykrojeny dílce špice, patičky a šněrovací prvky. Následovalo ruční okosení okrajů dílců, vyseknutí otvorů pro ruční šití a dobarvení okrajů.

Kompletace svršku – vyztužené vrchové dílce děleného nártu byly v patě spojeny dotykovým švem, následovalo přišití skluzky. V oblasti nártu byl dílec děleného nártu spojen hřbetovým švem ve vzdálenosti 7 mm od okraje a rozžehlen. Horní obvodový okraj byl zapraven přišitím usňového lemovacího pásku. Na sešitý vrchový komplet byly našity podšívkové dílce podkroužku a nártu. Následovalo ruční přišití jazyka obšivacím stehem, typický pro mokasíny či vlněnou domácí obuv. Následovalo přišití poklopek na jazyk

²⁸⁰ Angelus Dark green acrylic leather paint

a nedělený nárt. Dalším krokem při kompletaci svršku bylo přišití šněrovacích prvků ručním vázaným sedlářským stehem. Závěrem byly na vytvořený svršek našity tříslo-činěné dílce špice a patičky, simulující funkci tužinky a opatku, ručním vázaným sedlářským stehem, rozteč 7 mm.

Napínání svršku – hotový svršek byl ustředěn na kopyto, opatřené napínací stélkou, a stabilizován hřebíky. Následně byly napnuty usňové části podšívky a přilepeny²⁸¹ k napínací stélce. Před napínáním vrchů byly tříslo-činěné dílce navlhčeny a pomocí hřebíků předtvarovány dle tvaru kopyta. Takto připravený svršek bylo možné finálně napnout, nejprve byla pomocí lepidla²⁸² napnuta pata, pak špice a na závěr boky.

Lepení podešve – půda kopyta napnutého svršku byla broušením a nalepením²⁸³ korkových plátů vyrovnána a připravena pro lepení podešve. Svršek byl v linii podešve očištěn, odmaštěn a případně obroušen. Obdobně byla připravena i podešev. Následovalo nanesení lepidla²⁸⁴ na svršek a podešev s časovým odstupem ve dvou vrstvách, po odpaření rozpouštědel byl svršek na kopytě s podešví vložen do aktivační pece, teplota 70°C. Po zaktivování lepidla došlo k nalepení podešve na svršek a zalisování spoje. Po ustálení svršku a podešve byla obuv vyzuta z kopyta.

Dokončování – hotová obuv byla opatřena usňovou vkládací stélkou. Mezi dokončovací operace náleželo očištění, zbavení prachu, úprava vlněného svršku, leštění tříslo-činěných dílců voskem, šněrování a impregnace.

²⁸¹ Vukolep RS

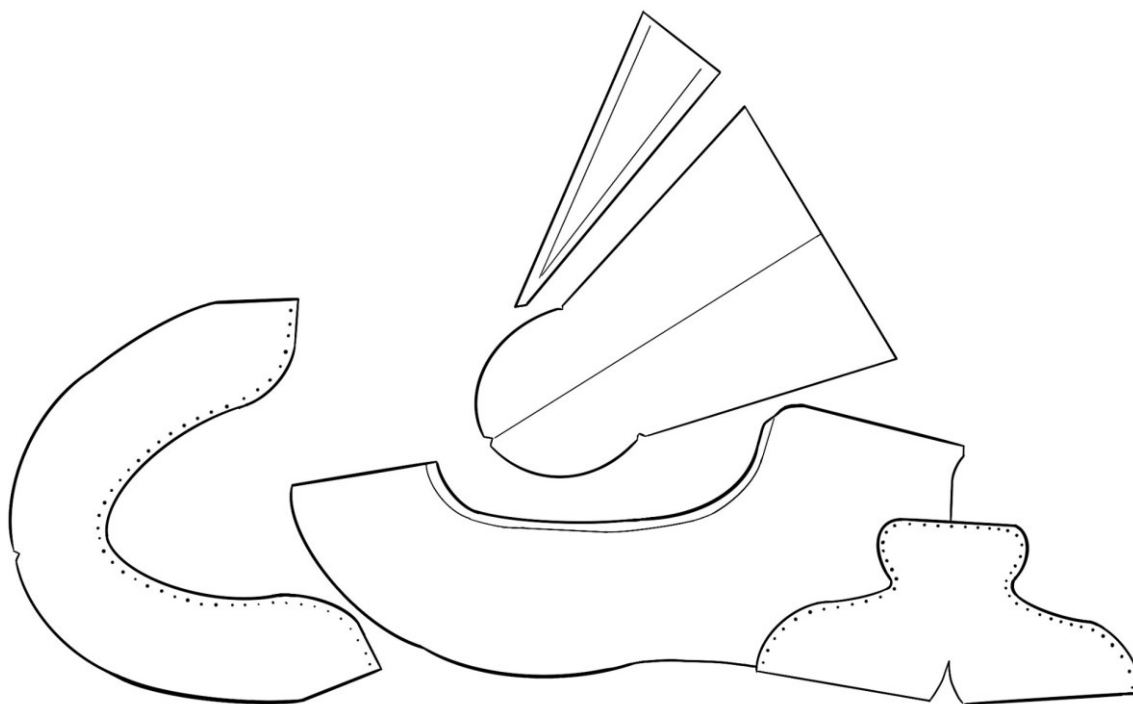
²⁸² Vukolep RS

²⁸³ Vukolep RS

²⁸⁴ Vukoplast

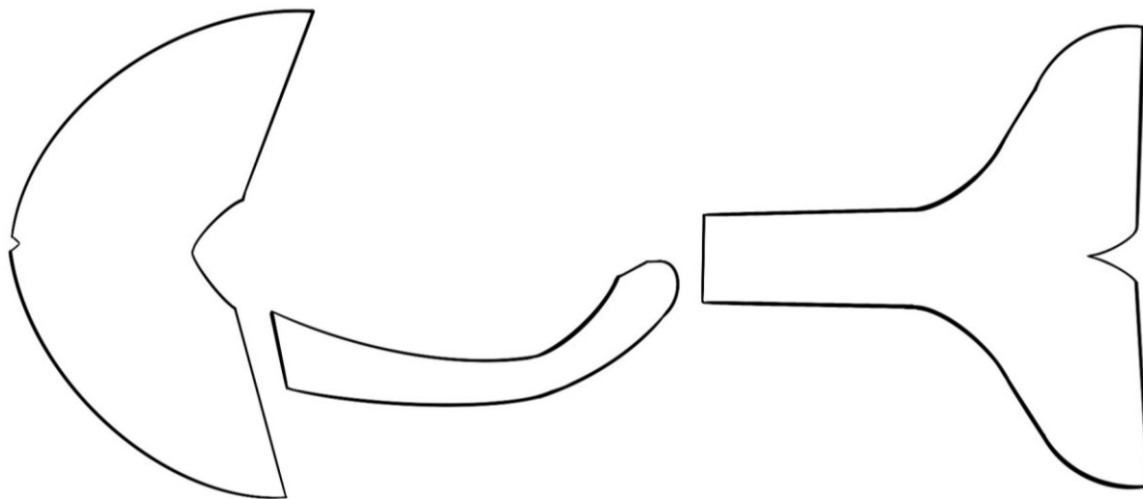
Střihové řešení modelu 3

Vrchové dílce



Název dílce	Četnost na pár	Materiál
Špice	2	Tříslo-činěná useň
Dělený nárt	4	Vlněná plst
Jazyk	2	Vlněná plst
Poklopka	4	Tříslo-činěná useň
Patička	2	Tříslo-činěná useň

Podšívkové dílce



Název dílce	Četnost na pár	Materiál
Nárt	2	Tříslo-činěná useň podšívková
Podkroužek	4	Tříslo-činěná useň podšívková
Skluzka	2	Tříslo-činěná useň podšívková
Jazyk = vrchový jazyk	4	Molino
Dělený nárt = vrchový dělený nárt	2	Molino

PŘÍLOHA P IV: MODEL 4

Technický popis modelu 4

Obuv textilní lepená

Kolekce: podzim/zima

Kopyto: 4482B15

Šířková skupina: F

Délka stélky kopyta: 265 mm

Výška podpatku: 15 mm

Výška obuvi: poloholeňová

Provedení svršku:

- Svršek v kombinaci vlněné plsti a tříslo-činěné usně
- Horní obvodový okraj sešití s podšívkou lemovaný usňovým páskem
- Dotykový šev v patě, patní pásek
- Jeden řádek šití v základní barvě, steh o délce 6 stehů/cm
- Ruční šití v kontrastní, sedlářský vázaný steh, rozteč 7 mm
- Podešev pryžová monolitní

Výrobní způsob:

- Obuv lepená běžná – spodek ke svršku připevněn lepením

Barevné provedení:



Součásti obuvi	Materiály	Specifikace
Svršek	Vlněná plst Chromo-činěná useň Třísllo-činěná hověžzinová useň	Přírodní Barvená
Podšívka	Molino Třísllo-činěná hověžzinová useň podšívková	Nažehlovací Přírodní
Výztužné dílce	Vláknitá useň	Opatek
Napínací stélka	Flexan Obuvnická lepenka	Opatřená klenkovým ztužením
Podešev	Pryž	Monolitní jednotková
Nitě	PES	Serafil 0265 tl. 30
Nitě na ruční šití	PES	Splétané voskované, tl. 1 mm
Lepidlo	Vukolep RS Vukoplast	
Šněrovadla	Bavlněné	Voskované, délka 180 cm

Postup zpracování modelu 4

Příprava materiálu - volená metoda mokrého plstění sloužila k úpravě vlastností vlněného rouna tak, aby bylo dosaženo požadované tloušťky a soudržnosti výsledného materiálu. V první fázi bylo rouno rovnoměrně navrstveno do požadovaného tvaru a rozměru. Poté bylo zvlhčeno teplou mýdlovou vodou a za současného působení tlaku a mechanického tření postupně zpracovávalo. V důsledku tohoto procesu docházelo k propletání a zaklesávání jednotlivých vláken, což vedlo ke vzniku soudržného a kompaktního plstěného materiálu. V závěrečné fázi bylo plstěné plátno zažehleno a zpevněno textilní výztuhou, která zároveň plní roli podšívky. Následně byly z takto upraveného materiálu dle šablon vystřiženy vrchové dílce – nárt, jazyk, zadní dílec. Podšívkové dílce – patička, jazyk, poklopky a patní pásek byly vykrojeny z tříslo-činěné podšívkové usně. Lemovací pásy byly vykrojeny z chromo-činěné usně. Usňové dílce byly okoseny dle šicí linie.

Příprava vrchových tříslo-činěných dílců – probíhala nejprve vykrojením přibližných tvarů dle velikosti šablon – nástavec jazyka, vložka zadních dílců a patní pásek, s nadměrkem a odmaštěním povrchu pomocí technického lihu. Následovalo barvení usně akrylovými barvami²⁸⁵. Z nabarvené usně byly vykrojeny dílce špice, patičky, patního pásku a vložky zadního dílce. Následovalo ruční okosení okrajů dílců, vyseknutí otvorů pro ruční šití, naznačení otvorů na šněrovadla a úprava hran. Na nástavec jazyka byla nalepena podšívka a přišita ručním vázaným sedlářským stehem, rozteč 6 mm, přebytečný podšívkový materiál byl ořezán.

Kompletace zadních dílců – svršek byl kompletován až na výjimky na šicím stroji. Zadní dílce byly spojeny dotykovým švem, následně byl spoj překryt našitými podšívkovými dílci – patním páskem a patičkou. Následovalo našití vložky zadního dílce z tříslo-činěné usně přeplátovaným stehem a olemování horního obvodového okraje usňovým páskem. Poté byl na komplet přišit patní pásek z tříslo-činěné usně, horní část strojně, dolní část ručním vázaným sedlářským stehem, rozteč 5 mm.

Kompletace nártových dílců – nárt s jazykem byl spojen hřbetovým švem, vzniklý spoj byl olemován lemovacím páskem z chromo-činěné usně. Jazyk byl spojen s nástavcem jazyka přeplátovaným švem. Na takto připravený komplet byla přišita poklopka, hřbetový šev.

²⁸⁵ Angelus Flat black acrylic leather paint

Kompletace svršku – sestava zadních dílců byla našita na sestavu nártových dílců, závorka byla šita ručně vázaným sedlářským stehem. Následně došlo k sešití poklopky a vložky zadního dílce a tím i k jeho obšití. Poté byla na svršek našita třísló-činěná špice, simulující funkci tužinky. Na vzniklý svršek byly vyraženy dírky na šněrování.

Napínání svršku – na kopyto s napínací stélkou byl ustředěn svršek pomocí hřebíků. Následně byla napnuta podšívka v patě, do vzniklé štěrbiny byl vlepen opatek. Poté nadešlo napnutí a nalepení²⁸⁶ zbylé části svršku.

Lepení podešve – půda kopyta napnutého svršku byla broušením a nalepením²⁸⁷ korkových plátů vyrovnána a připravena pro lepení podešve. Svršek byl v linii podešve očištěn, odmaštěn a případně obroušen. Obdobně byla připravena i podešev. Následovalo nanesení lepidla²⁸⁸ na svršek a podešev s časovým odstupem ve dvou vrstvách, po odpaření rozpouštědel byl svršek na kopytě s podešví vložen do aktivací pece, teplota 70°C. Po zaktivování lepidla došlo k nalepení podešve na svršek a zalisování spoje. Po ustálení svršku a podešve byla obuv vyzuta z kopyta.

Dokončování – hotová obuv byla opatřena vlněnou vkládací stélkou. Mezi dokončovací operace náleželo očištění, zbavení prachu, úprava vlněného svršku, leštění třísló-činěných dílců voskem, šněrování a impregnace.

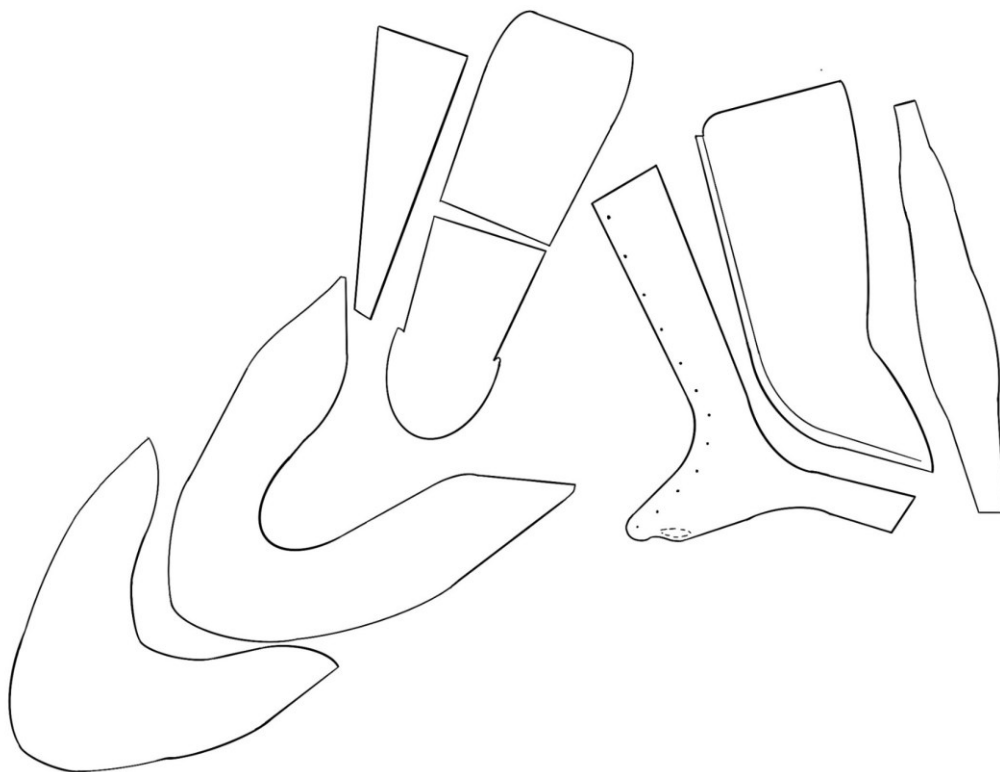
²⁸⁶ Vukolep RS

²⁸⁷ Vukolep RS

²⁸⁸ Vukoplast

Střihové řešení modelu 4

Vrchové dílce



Název dílce	Četnost na pár	Materiál
Špice	2	Tříslo-činěná useň
Nárt	2	Vlněná plst
Jazyk	2	Vlněná plst
Nástavec jazyka	2	Tříslo-činěná useň
Poklopka	4	Tříslo-činěná useň
Vložka zadního dílce	4	Tříslo-činěná useň
Zadní dílec	4	Vlněná plst
Patní pásek tvarovaný	2	Tříslo-činěná useň
Podšívkové dílce jsou totožné jako vrchové dílce z vlněné plsti	Totožná jako u vrchů	Molino

PŘÍLOHA P V: DOPLNĚK

Technický popis doplňku

Psí dečky

Kolekce: podzim/zima

Velikost: univerzální

Provedení:

- Vlněný svršek, textilní podšívka z bavlněné tkaniny
- Spojeny obráceným hřbetovým švem
- Jeden řádek šití v základní barvě, steh o délce 4 stehy/cm
- Okraje prošité 10 mm od hrany
- Usňová patička, přeplátovaný šev
- Usňové řemínky s kovovými přezkami – uzavírací prvky



Barevné provedení:



Součásti obuvi	Materiály	Specifikace
Svršek	Vlněná plst	Přírodní
	Tříslo-činěná hovězinová useň podšívková	Přírodní
Podšívka	Bavlněná tkanina	
Řemínky	Tříslo-činěná hovězinová useň podšívková	Přírodní
Nitě	PES	Serafil 0265 tl. 30
Komponenty	Kovové	Přezky

Postup zpracování doplňku

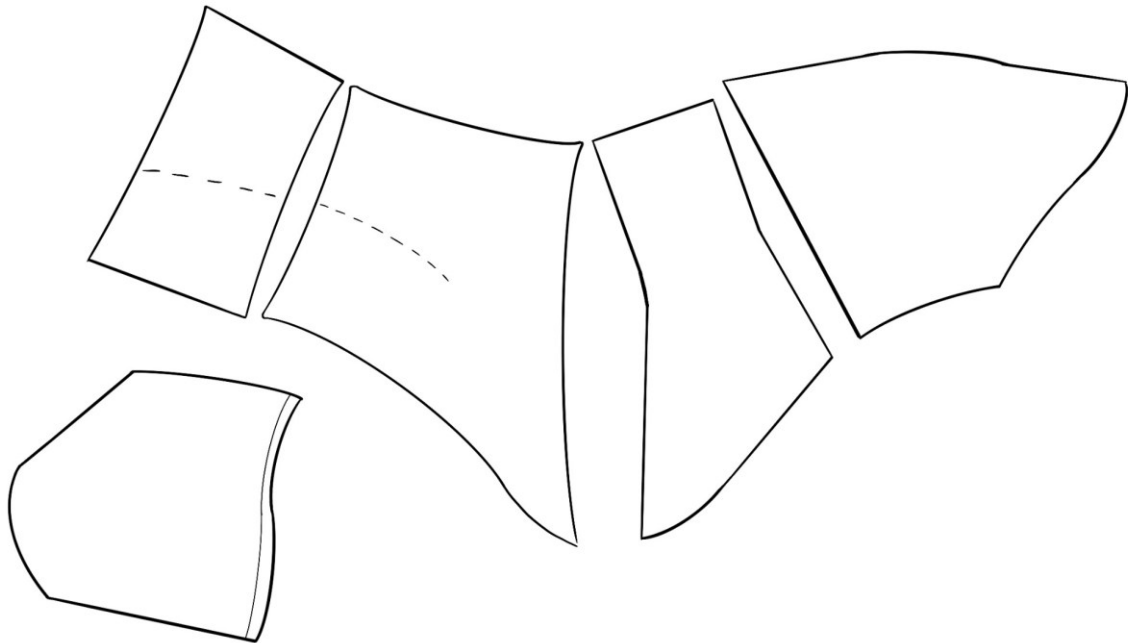
Příprava materiálu – technika mokrého plstění byla aplikována s cílem upravit vlastnosti vlněného rouna tak, aby výsledný materiál dosahoval požadované tloušťky, hustoty a celkové soudržnosti. V počáteční fázi bylo rouno rovnoměrně rozprostřeno do požadovaného formátu a vrstveno do potřebné síly. Následně bylo zvlhčeno teplou vodou s přídavkem mýdla, které napomáhá snazšímu spojování vláken. Za souběžného působení tlaku a mechanického tření docházelo k postupnému proplétání a zaklesávání jednotlivých vláken, čímž vznikl pevný, kompaktní a dobře zpracovatelný plstěný materiál vhodný k dalšímu použití.

Patní dílce a řemínky byly vykrojeny z tříslo-činěné podšívkové usně. Řemínky byly přilepením opatřeny podšívkou z téhož materiálu a obšity. Následně byly řemínky proděrovány a opatřeny přezkou. Na patních dílcích byly vykrojeny otvory pro řemínky a byly spojeny přeplátovaným švem.

Dílce byly dle šablon vystřiženy jak z vlněné plsti, tak z podšívkové tkaniny. Následně byly dílce sešity do vrchové a podšívkové sestavy hřbetovým švem – v pořadí vnější přední díl, vnitřní přední díl, vnitřní zadní díl a vnější zadní díl. Tyto sestavy byly naloženy lícem k líci, sešity a přes středový podšívkový šev obráceny. Středový podšívkový šev byl uzavřen hřbetovým švem. Okraje byly prošity 10 mm od okraje po celém obvodu. Výsledkem bylo sešití vrchů s podšívkou a vytvoření plošné sestavy, se zatím nesešitými dílci předním a zadním vnějším dílcem.

Na usňovou sestavu patních dílců byly přišity upínací řemínky dvěma řádky šití, následovalo našití sestavy dílců na plošnou sestavu. Komplet byl sešit dotykovým švem na předním vnějším dílci a zadním vnějším dílci, tento spoj byl pojištěn řádkem šití v dolní části, tato operace vedla k uzavření sestavy. Posledním krokem bylo našití řemínku jako uzavíracího prvku v zadním švu.

Střihové řešení doplňku



Název dílce	Četnost na pár	Materiál
Přední vnější dílec	2	Vlněná plst
Přední vnitřní dílec	2	Vlněná plst
Zadní vnější dílec	2	Vlněná plst
Zadní vnitřní dílec	2	Vlněná plst
Patní dílec	4	Tříslo-činěná useň podšívková
Uzavírací řemínek	4	Tříslo-činěná useň podšívková
Upínací řemínek	4	Tříslo-činěná useň podšívková
Vlněné vrchové dílce jsou totožné s dílci podšívkovými.	Totožná	Bavlněná tkanina

PŘÍLOHA P VI: PRODUKTOVÉ FOTOGRAFIE









