

# SKLENĚNÉ FIGURKY

Alžběto Vocelové

---

Bakalářská práce  
2023



Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně  
Fakulta multimediálních komunikací

---

Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně  
Fakulta multimediálních komunikací  
Ateliér Design skla

Akademický rok: 2022/2023

# ZADÁNÍ BAKALÁŘSKÉ PRÁCE

(projektu, uměleckého díla, uměleckého výkonu)

Jméno a příjmení: **Alžběta Vocelová**  
Osobní číslo: **K20154**  
Studijní program: **B8206 Výtvarná umění**  
Studijní obor: **Multimédia a design – Design skla**  
Forma studia: **Prezenční**  
Téma práce: **Figurky**

## Zásady pro vypracování

1. Konzultace s vedoucím diplomové práce
2. Zpracování návrhů, modely, kresebné studie
3. Vypracování písemné doprovodné zprávy zahrnující všechny etapy návrhu
4. Fotodokumentace
5. Obeznámení s použitou technologií
6. Realizace v materiálu

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

Seznam doporučené literatury:

PETROVÁ, S., České sklo, Praha: Gallery 2001. ISBN 80-86010-44-9

NOVÝ, P., Pohyb – Výraz – Emoce, Jablonec nad Nisou: Muzeum skla a bižuterie v Jablonci nad Nisou 2015. ISBN 978-808-6397-177

BRYCHTA, J., VOLF, M., Živé sklo. Praha: SNTL — Státní nakladatelství technické literatury 1977.

HLAVEŠ, M., Skleněné figurky, Jablonec nad Nisou: Muzeum skla a bižuterie v Jablonci nad Nisou 1998

BĚLOHRADSKÝ, M., HAIŠ, R., LIBENSKÁ, V., Česká sklářská společnost. *Sklářské názvosloví, aneb, Co je co ve sklářství: historie a současnost*. Teplice: Vydavatelství ČSS, 2010. ISBN 978-80-904044-2-7

Vedoucí bakalářské práce: **MgA. Michaela Spružinová**  
Ateliér Design skla

Datum zadání bakalářské práce: **1. prosince 2022**

Termín odevzdání bakalářské práce: **19. května 2023**



**Mgr. Josef Kocourek, Ph.D.**  
děkan



**prof. MgA. Petr Stanický, MFA**  
vedoucí ateliéru

Ve Zlíně dne 15. prosince 2022

## PROHLÁŠENÍ AUTORA BAKALÁŘSKÉ / DIPLOMOVÉ PRÁCE

Beru na vědomí, že


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

Ve Zlíně dne: 12. 4. 2023

Jméno a příjmení studenta: Alžběta Vocelová



.....  
podpis studenta

## **ABSTRAKT**

Bakalářská práce se ponořuje do zákoutí řemeslné výroby skleněných figurek a rozvádí využití znalosti technologických postupů v kontextu převádění intuitivní kresby a malby ve skleněné objekty.

Představuji technologii, historii i současný stav výroby skleněných figurek. Zmiňuji výrazné osobnosti využívající tuto a příbuzné techniky. Nastiňuji svůj přístup k umělecké tvorbě a vysvětluji principy, kterých se držím, na příkladech předchozích prací.

V praktické části se věnuji hlubšímu zkoumání a rozsáhleji rozvádím automatickou, či, přesněji, spontánní a intuitivní kresbu a malbu. Ta je čistým, autentickým a přímočarým výtvarným projevem. Umožňuje nazírání na realitu z jiných perspektiv, její rozšiřování i reflexi. Vzniká série tří desítek objektů velikostí od 1 do 40 cm.

Klíčová slova: figurky, sklo, sklářské řemeslo, historie figurkářství, hravost, barevnost, skleněné objekty, vizuální umění

## **ABSTRACT**

This bachelor thesis concerns the craft of making glass figurines, as well as how useful the knowledge of the technology can be when transforming intuitive drawings and paintings into glass objects.

I introduce the technology, history and current state of this craft and point out some personalities from this field who I find the most important. I explain my approach to both arts and craft. I show some examples of my previous projects, so you can understand the principles of my way of thinking and my relation to creation.

In the practical part I discover and widen my automatic (or more precisely spontaneous and intuitive) drawing and painting. This approach is pure, authentic and straight, which is why I appreciate and enjoy it so much. It allows me to change the viewpoint of seeing reality and to extend it and reflect on it. The result is a series of thirty smaller, as well as larger objects.

Keywords: glass figurines, glass, glass craft, history of glass figurines, playful, colourful, glass objects, visual art

Tímto bych rádo poděkovalo v první řadě Marie Sixtové za to, že mi pomohla vyplnit přihlášku na SUPŠS v Železném Brodě a učinila tak poslední popošťouchnutí, které jsem potřebovalo. Děkuji panu Hlavešovi za doporučení literatury, panu Jarcovjákovi a Čadovi za občasné konzultace i přístup k mé tvorbě během mého studia. Jsem neskonale vděčné pedagogům Střední umělecko-průmyslové sklářské školy za přijetí, podporu, pomoc, konzultace, i za to, jak moc mi vycházeli vstříc – především pak dílenské učitelce Janě Wünschové, Tomáši Pleslovi, který zaštiťuje výtvarné vedení ateliéru figurek a třídní učitelce Lence Patkové. Dále děkuji vedoucí mé bakalářské práce Míše Spružinové za nadšení, pokoru a svobodomyšlnost, se kterými přistupovala k našim konzultacím a vedoucímu Ateliéru designu skla ve Zlíně Petru Stanickému, který, věřím, vycítil, že tímto procesem teď potřebuji projít a vložil ve mně důvěru. Díky patří i ateliérovému technologovi Luboši Šurýnovi za pomoc a konzultace v celém průběhu mého studia. Je nám, studentům, významnou oporou, jelikož disponuje zdravým přístupem k nezdaru, nadhledem i humorem. Děkuji i spolužákům za soudržnost a způsob sdílení společného prostoru. Nemělo bych vynechat ani poděkování Ireně Czepcové, před kterou jsem bylo nuceno dva a půl roku obstávat středu co středu. To mě donutilo posílit důvěru v sebe a upevnit se v postoji, který k tvorbě zaujímám, což jsou velmi pozitivní dopady jejího vedení, které se, doufejme, vyplatily, přes více než roční potýkání se se ztrátou sebehodnoty, úzkostnými stavy a půlročním mentálním vyčerpáním do té míry, že už jsem necítilo vůbec nic, doprovázeným několika-četným zhroucením. Nadevše pak děkuji rodičům, partnerovi a jeho babičce (která nás u sebe na chalupě nechává bydlet) za veškerou psychickou i finanční podporu, trpělivost a zázemí, které mi poskytovali. Lítostí a hanbou se pak propadám před našim kocourkem Funíkem a pejskem Roksíkem pro to, že jsem jim nebylo schopné dávat v uplynulém roce takovou část mé kapacity, energie a času, který by ke spokojenosti potřebovali, a že museli opakovaně snášet mé emociální propady a výlevy. Doufám, že mi budou schopni odpustit a náš vztah se uzdraví.

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

# OBSAH

<b>ÚVOD.....</b>	<b>9</b>
<b>I TEORETICKÁ ČÁST .....</b>	<b>10</b>
<b>1 TECHNOLOGIE.....</b>	<b>11</b>
1.1 TECHNICKÉ ZÁZEMÍ.....	11
1.1.1 Sklářské hořáky .....	11
1.1.2 Vybavení dílny .....	13
1.2 VÝCHOZÍ SUROVINA .....	16
1.2.1 Typy polotovarů .....	16
1.2.2 Složení skla .....	18
1.3 DRUHY VÝROBKŮ.....	18
1.4 PRACOVNÍ POSTUP.....	18
<b>2 HISTORIE .....</b>	<b>23</b>
2.1 VÝVOJ VE SVĚTĚ .....	23
2.2 VÝVOJ V ČESKU .....	24
2.2.1 Vinuté perle .....	24
2.2.2 Sešíváné figurky .....	25
2.2.3 Drátkové figurky .....	25
2.2.4 Tažené figurky .....	26
2.2.5 Foukané figurky .....	26
2.2.6 Modelované figurky .....	27
2.2.7 Hutnické figurky .....	28
2.3 VÝZNAMNÉ OSOBNOSTI A SKLÁŘSKÉ SPOLEČNOSTI .....	29
2.3.1 Jaroslav Brychta .....	29
2.3.2 Lisované sklo .....	30
2.3.3 ŽBS .....	30
2.3.4 Drobné figurkářské firmy.....	30
<b>3 SOUČASNOST.....</b>	<b>32</b>
3.1 MOŽNOSTI VZDĚLÁVÁNÍ V OBORU .....	32
3.2 MALÍ SOUKROMÍ PODNIKATELÉ.....	32
3.2.1 Karel Sobotka.....	33
3.2.2 Zdeněk Sochor .....	33
3.3 SOUČASNÍ UMĚLCI PRACUJÍCÍ S PŘÍBUZNÝMI ŘEMESLY .....	34
3.3.1 Song Mi Kim.....	34
3.3.2 Su-yeon Kim .....	34
3.3.3 Kit Paulson .....	35
3.3.4 Maria Sixtová.....	36
3.3.5 Pavlína Šváchová .....	36
3.3.6 Jitka Havlíčková.....	37
3.4 DALŠÍ INSPIRAČNÍ ZDROJE.....	38

<b>II PRAKTICKÁ ČÁST</b> .....	<b>39</b>
<b>4 PŘÍSTUP, PŘÍBĚH, MOTIVACE</b> .....	<b>40</b>
4.1 PŘEDEŠLÉ PRÁCE.....	40
4.1.1 Housena.....	40
4.1.2 Zrcadlo, Lux vivificans a Radost .....	41
4.1.3 Kachny .....	41
4.2 TÉMA PRÁCE .....	42
4.3 CÍL PRÁCE .....	42
<b>5 PROCES TVORBY</b> .....	<b>44</b>
5.1 SLEPÉ CESTY .....	44
5.1.1 Knížečka pověstí .....	44
5.1.2 Animace smyšleného světa .....	45
5.1.3 Velkoformátová kresba .....	46
5.1.4 Prvotní objekty .....	47
5.2 NAVRHOVÁNÍ A FINÁLNÍ ŘEŠENÍ .....	49
5.3 POPIS VÝROBY, REALIZACE.....	50
5.3.1 Zapékaná plochá sklíčka .....	50
5.3.2 Figurky drobných rozměrů.....	51
5.3.3 Figurky s drátky .....	52
5.3.4 Figurky větších rozměrů .....	53
5.3.5 Objekt na čtyřech nohách.....	54
5.3.6 Hutně tvarované objekty .....	54
5.4 INSTALACE .....	55
<b>ZÁVĚR</b> .....	<b>57</b>
<b>SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY</b> .....	<b>58</b>
<b>SEZNAM POUŽITÝCH ZKRATEK A ODBORNÝCH POJMŮ</b> .....	<b>60</b>
<b>SEZNAM OBRÁZKŮ</b> .....	<b>61</b>



## ÚVOD

Skleněné figurky jsou kouzelná záležitost a naprosto unikátní fenomén. Řemeslo žel v posledních desetiletích jen víc a více upadá. Klesá zájem žáků, poptávka po výrobcích a snižuje se i všeobecné povědomí o existenci řemesla. Figurkářské řemeslo i navíjení skleněných perel si mě získalo. Navíc cítím jedinečné místo a potenciál obstát v kontextu jiných uměleckých sklářských odvětví v dnešní době překotně rostoucích cen energií. Kladu si za cíl shromáždit a uchovat základní informace o jmenovaném řemesle, jelikož zdroje takových na světě není. Zároveň pak rozvíjím vlastní pojetí figurek a zkoumám, jaké přináší možnosti ztvárnění mých kreseb a kde naopak narazím na technologické limity.

## **I. TEORETICKÁ ČÁST**

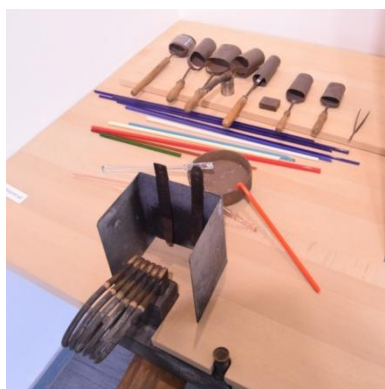
# 1 TECHNOLOGIE

## 1.1 Technické zázemí

### 1.1.1 Sklářské hořáky

V původních rodinných viklářských dílnách, které se nacházely v horských chalupách, se sklo žhavilo u stolních hořáků spalujících petrolej. Namísto membránového dmychadla se dříve pro vhánění vzduchu do hořáku využívalo nášlapného měchu umístěného pod stolem. Na tento měch bylo zapotřebí šlápnout několikrát za sebou každou přibližně čtvrtminutu.

[1]



Obrázek 1 – *Petrolejový hořák v muzeu Detesk*

Plamen **benzínového hořáku** sálá ze dvou horizontálních řad úzkých trysek s komplikovanou vnitřní stavbou (několikačetná síťka – kruhové štítky s dírkami, které regulují tok plynů) a kónickým tvarem. V něm jsou spalovány výpary technického benzínu získané jeho probubláváním v nádrži tlakovým vzduchem. Odtud výpary putují do přívodní trubice. Páry se v přívodní trubici mísí s tlakovým vzduchem a jsou vháněny do trysek, kde pak hoří a vytvářejí dva až třikrát širší a zároveň výhřevnější plamen, nežli na klasickém figurkářském hořáku. Zároveň je důležitým aspektem možnost náhřevu skla pouze bodově, vložíme-li sklo do plamene pouze z kraje. Snažili-li bychom se stejných výrobků dosáhnout na širokém figurkářském kahanu, brzy bychom značně pocítili absenci této vlastnosti kahanu benzínového. Výroba by též byla pomalejší, méně efektivní, méně precizní a obtížnější co do manipulace s trubicí v plameni a kolem něj.

**Figurkářský hořák** se zvenčí jeví jako kovový válec s mechanickým podstavcem pro ukotvení ke stolu (upínkou, podobně jako mlýnek na mák, nebo dvěma šrouby). Obdobně jako u benzínového sourozence se však jeho vnitřní stavba ani zdaleka nepodobá plechové

rouře. Uvnitř hrdla se nachází přepážky z kovového plátu, které jsou sofistikovaně proděravěné tak, aby žádoucím způsobem regulovaly tok plynu a vzduchu. V tomto hořáku je spalována obvykle směs propanu a butanu, či lépe čistý propan. Druhým přívodem proudí tlakový vzduch. U obou přívodů je možnost regulace uzavíracím ventilem na bocích hořáku.



Obrázek 2 – *Figurkářský hořák v dílně na SUPSŠ Železný Brod*

**Hořák pro technické sklo** disponuje na rozdíl od hořáku figurkářského dvěma stupni plamene. Trysky, které hoří po obvodu hořáku, mají totiž svůj přívod plynu i kyslíku oddělen od trysky centrální. Je tedy možno mít zapnutou jen trysku úzkou ostrou a pracovat detailněji, stejně jako zapnout pouze trysky obvodové a využívat vlastností širokého tupého plamene, tak jako u figurkářského hořáku. Obvykle jsou však v akci všechny trysky, což zajišťuje ideální plamen pro většinu nejčastějších úkonů.



Obrázek 3 – *Kyslíkový hořák ve zlínské dílně*

### 1.1.2 Vybavení dílny

**Dmychadlo** je zařízení s membránou vyrábějící tlakový vzduch, který je pak přiváděn gumovou trubicí přímo do těla kahanu. Pro malé dílny se hojně využívá víceúčelových membránových dmychadel značky Alita, které se na trhu vyznačují svou mimořádnou tichostí chodu. [2]



Obrázek 4 – *Dmychadlo* [2]

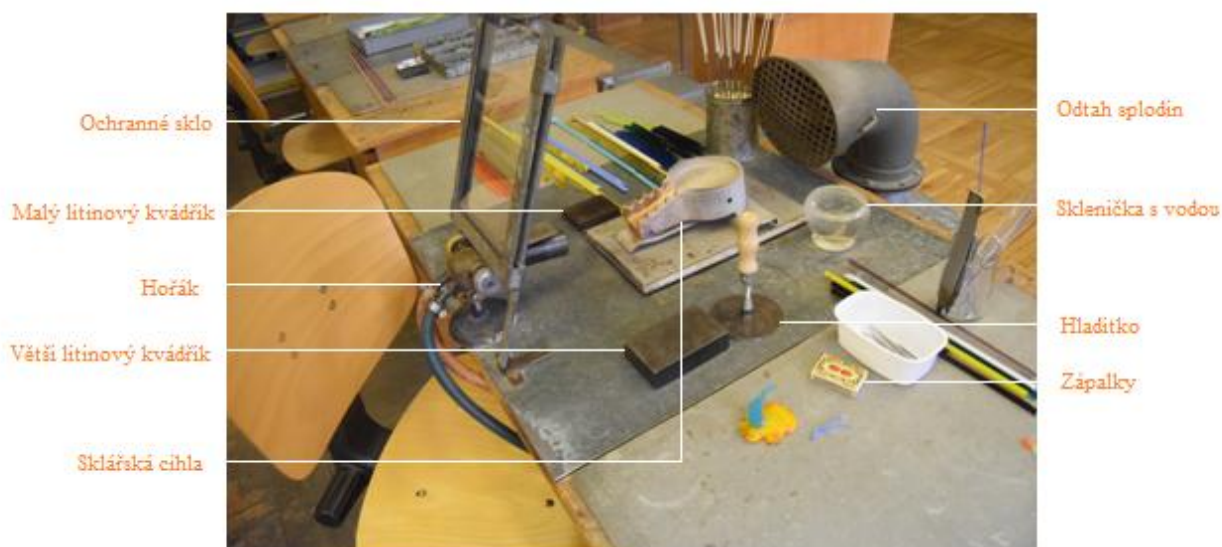
**Ochranné sklo** stojí svisle, je připevněno ke stolu a tvoří bariéru mezi plamenem a tváří figurkáře nebo perlařky.

**Zápalky/ zapalovač** se používají k prvotnímu zažehnutí plamene.

**Sklenička s vodou** leží na pracovním stole na straně a slouží ke zchlazení kovových pracovních nástrojů a zároveň jako dočasné odpadiště pro přebytečný materiál odebraný pinzetou z výrobku během tvarování.

**Sklářská cihla** je nadnesený název pro litinový výlisek se žlábkem, který je umístěn asi 10 cm před plamenem a slouží jako stojánek pro předeřev tyčinek, či pro odkládání a udržování teploty částí figurek na pomocné tyčince, které se následně budou za tepla spojovat s částmi dalšími.

**Malý litinový kvádřík** o rozměrech přibližně 5x5x2cm, má více funkcí. Mimo jiné se využívá k ověření, zda figurka správně stojí a případnému upravení stojných bodů přitlačením nažhavených míst na kvádřík. Jindy slouží jako podložka při lisování skla do placičky.



Obrázek 5 – Vybavení dílny

**Pilník** je trojhranný malý nástroj používaný nejen pro naříznutí skleněných tyčinek v místě, kde se pak velmi snadno rovným puknutím rozdělí po odtažení opačných konců tyčinky rukama od sebe.

**Pinzeta** vyrobená z dvou kusů nerezového plechu, které jsou k sobě svařené na jednom z konců a natvarovány do špičky na konci druhém, se používá k základnímu tvarování i pro vytvoření detailů.



Obrázek 6 - Pinzeta

Čepele **pinzety s reliéfem** jsou tvarovány do roztočivých křivek a jejich povrch je narušen rýhami a dekorem. Ten se při stisku nahřátého skla mezi čepele otláčí do skloviny a vytvoří tvar i reliéf například lístečku rostliny.

**Kleštičky** či **nůžky** jsou užitečné ve fázi modelování k odstřížení figurky od tyčinky v daném místě. Využívají se též k nastřihávání skloviny a vytváření dekorativních detailů.



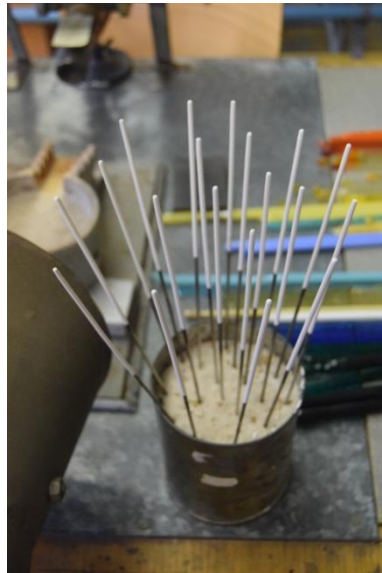
Obrázek 7 - Nůžky

Mezi další nářadí patří **hladítko**. Je to kovový plátek, obdélníček plechu připevněný na kovové tyčce s dřevěným madlem, který se používá pro zploštění nahřáté skloviny.

**Tvárníčky a formičky** jsou vyrobeny z oceli, nebo grafitu a slouží k unifikovanému natvarování perel i jiných výrobků.

**Včelí vosk** je využíván jen čas od času k impregnaci kovových nástrojů, které přicházejí do styku se žhavou sklovinou. Impregnace zajistí, že se sklovina nebude na nástroje přilepovat.

**Nerezové drátky**, přejatým názvem též **mandrele**, se namáčí v hlince vytvořené z kaolínu rozmíchaného ve vodě. Ideální konzistence hlinky se pozná tak, že po vytažení z drátku nestéká (příliš řídká) a zároveň nevytváří bambuli na konci drátku (přílišně hustá).



Obrázek 8 – *Mandrele*

**Žáruvzdorná vata nebo cupovaná vlákna** se používají pro postupné vychlazení výrobků větších 1 cm. Dříve byly nejběžněji k sehnání pod značkou Sibal, což je označení, které jim dodnes mezi skláři zůstalo. Dnes ji vyrábí firma Unifrax pod označením Fiberfrax. Ty jsou využívány mimo sklářský průmysl i jako izolace kotlů a kamen, pro vysokoteplotní vyzdívky pecí a jako izolace potrubí a rozvodů. Jedná se o bílý měkký žáromateriál o složení 50-60%  $\text{SiO}_2$  a 40-50%  $\text{Al}_2\text{O}_3$ . [3]

Druhou možností je chlazení v perlitu. **Perlit** je ryolitová vulkanická sklovina, která se získává šokovým ochlazením (fritováním) lávy ve vodě. Frita se následně praží a kousky vulkanického skla, podobně jako obiloviny, zvětšují svůj objem. Expandovaný perlit se

následně mele a vzniklý bílý jemný prášek se používá k chlazení oceli, hutnických forem i skleněných perel. [4]



Obrázek 9 – Žáruvzdorná vata a cupovaná vlákna

Drátky, které lze zatavovat do lampového skla jsou **drátky z kanthalu**, které mají jemu nejbližší teplotní roztažnost.

Ke zdobení a povrchovému obalování skleněných výrobků se používá **ocelové mističky (korýtky)** se skleněnou fritou, nebo pudrem.

**Svěrák** se využívá ke svlékání vinutých perel z mandrelů. Drátek se uchytí do svěráku a perle se sundávají kroutivým pohybem.

## 1.2 Výchozí surovina

### 1.2.1 Typy polotovarů

Základními skleněnými polotovary používanými pro tvarování nad sklářským hořákem jsou tyčinky a trubice. Tyčinky mívají průměr nejčastěji 0,5 až 1 cm a délku 60 až 80 cm. Trubice jsou k dostání v rozličných variantách v rozmezí průměrů 4 mm až 25 cm a tloušťce stěny od 0,8 do 9 mm. [5]

**Tyčinky** se využívají, jako materiál pro výrobu vinutých perlí a všech druhů figurek. Jako polotovar pro foukané figurky, vánoční ozdoby a další foukané dekorativní prvky slouží skleněné trubice ze sodnovápenatého skla. **Trubice** z boritokřemičitého skla se pak využívají pro varné kuchyňské sklo a laboratorní sklo i aparatury.





Obrázek 10 – Skleněné tyčinky

Ze skleněných tyčinek si figurkárka či perlař vytahuje ještě **skleněné nitě** využívané ke zdobení figurek i vinutých perlí, k tvoření detailů, kreslení a v neposlední řadě na očíčka a nosíky zvířátek.

Posledním druhem skla, který se v procesu využívá, jsou **pomocné skleněné tyčinky** o průměru 3 až 6 mm. Ty jsou vyrobeny z křišťálové skloviny nižší kvality. Často ani nemusí být složením kompatibilní s využívanými tyčinkami, využívají se totiž jen k dočasnému přidržení figurky během procesu modelování.



Obrázek 11 – Skleněné nitě

### 1.2.2 Složení skla

**Lampové sklo** je sklo o složení  $\text{Na}_2\text{O}-\text{CaO}-\text{SiO}_2$ . Je nejlevnější a nejběžnější surovinou pro výrobu skleněných figurek. Firma Preciosa Ornela v Česku nabízí největší barevnou škálu čítající na tři stovky barevných odstínů [6]. Práce se sklem je pomalejší, jelikož je tvrdé a po prohřátí v plameni ho nelze příliš tvarovat, jelikož rychle tuhne, jedná se o sklo krátké.

**Kompozitní sklo** má chemické složení  $\text{Na}_2\text{O}-\text{PbO}-\text{SiO}_2$ . Na českém trhu je k dispozici jen omezená škála barev. Je dražší, což je dané přátelštější zpracovatelností: je měkké a dlouhé a navíc disponuje lepšími optickými vlastnostmi, což se projevuje zejména u průsvitných barevných odstínů.

**Boritokřemičité sklo**, též nazývané **borosilikát** je sklo o složení  $\text{Na}_2\text{O}-\text{B}_2\text{O}_3-\text{SiO}_2$ . Má nízkou krystalizační schopnost, vysokou chemickou a teplotní odolnost.

## 1.3 Druhy výrobků

Mezi výrobky zhotovované u sklářského kahanu patří skleněné špendlíky a brože, komponenty dekoračních předmětů, knoflíky, korálky (vinuté perle), figurky, foukané vánoční ozdoby a potravinářské a fyzikálně chemické pomůcky a nádoby.

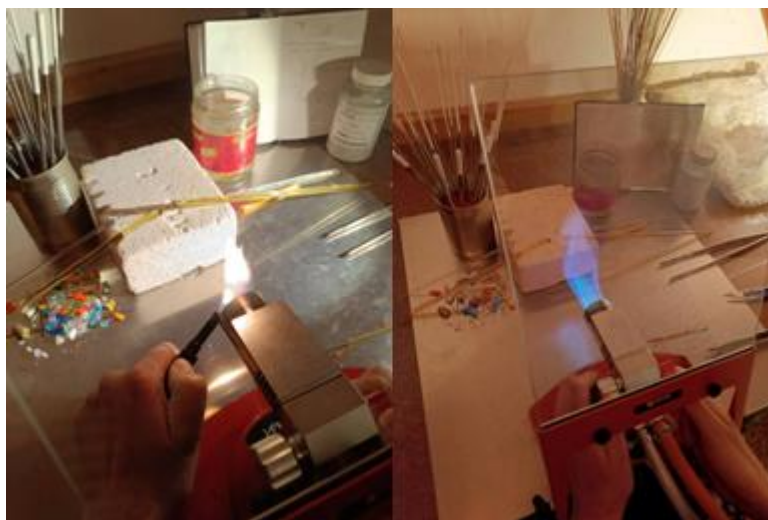
Velikost výrobků se odvíjí od typu skla i kahanu. Figurky zhotovované z lampového skla mohou mít jeden centimetr, při velmi detailním vyvedení, avšak mohou ve svém největším rozměru přesahovat i dvacet centimetrů. Laboratorní aparatury z boritokřemičitého skla pak mohou dosahovat velikostí i přes 50 cm.

## 1.4 Pracovní postup

Pracovní postup výroby skleněné figurky se skládá z jednoduchých úkonů, které si nezkušený řemeslník umně osvojí již během několika měsíců praxe. Provádění těchto úkonů se pak jen přizpůsobuje návrhu, s přihlédnutím k technologickým specifikům vztahujícím se ke konkrétnímu druhu skla a hořáku. Níže popisují postup výroby čtyřnohého zvířátka:

- 1) **Omytí** skleněných **tyčinek** studenou vodou

- 2) **Nadělení tyčinek** na zpracovatelnou délku – v místě dělení se tyčinka zařízne pilníkem a následně proběhne rozdělení odtažením konců tyčky od sebe.
- 3) **Zažehnutí hořáku** – prvně si řemeslník zapálí sirku či zapalovač, pustí plyn a zreguluje plamen tlakovým vzduchem tak, že modré „jazýčky“ plamene (sytě světle modrá střední část plamene) již není viditelná, a zároveň tak, že vzduch plamen nesfoukává. Zkušená figurkárka snadno pozná správně nastavený plamen i po sluchu.

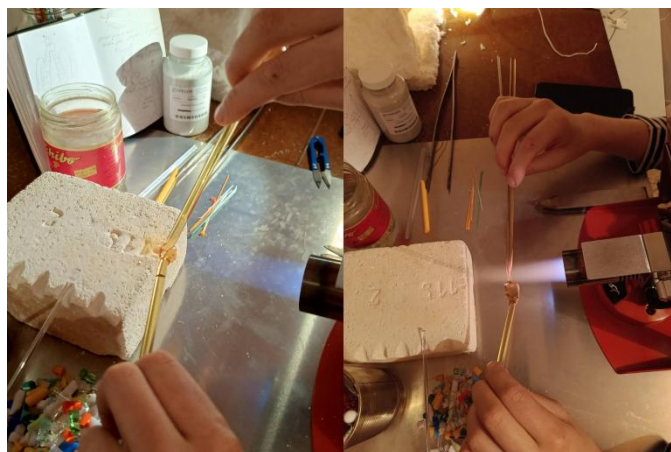


Obrázek 12 – Zažehnutí hořáku

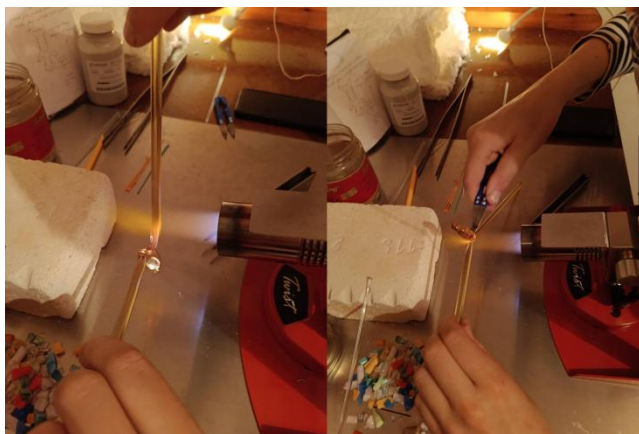
- 4) **Nahřátí tyčinek** – tyčinky, které bude figurkář používat pro práci, jsou opřené jedním koncem o sklářskou cihlu, druhým koncem leží na stole. Tímto způsobem lze snadno předejít rozpraskání tyčinek a jejich střílení (explodování) zapříčiněnému vznikem neúnosného přechodného pnutí.
- 5) **Natavení tyčinek** – figurkář uchopí jednu tyčinku do každé ruky ve vzdálenosti 5 až 10 centimetrů od konce, jež následně vloží do ohně. Každá tyčinka, bez závislosti na původní barvě při tavení projde červenou a oranžovou barvou, až se žlutooranžově rozsvítí. V tom momentu je sklo již tekuté (jedná se tedy o sklovinu) a lze ho začít tvarovat. Jednu z tyčinek si figurkář rozehřívá, dokud nezačne téct, zatímco druhou si prohřeje jen trochu.

Obrázek 13 – *Natavení tyčinek*

- 6) **Navíjení** – roztavenou sklovinu z první tyčinky pak přiložením na tyčinku druhou a jejím otáčením navine. Tento postup opakuje tolikrát, dokud nemá na druhé tyčince nashromážděné dostatečné množství skla pro vytvoření těla zvířátka. Pak skleněnou kuličku na tyčince uválí a dotvaruje do požadovaného tvaru a řádně ji nechá zatavit, aby zmizely všechny povrchové nerovnosti vzniklé při modelování.
- 7) **Připojování dalších částí** – následovně si figurkář opět rozežhřeje první tyčinku do tekuté podoby (nahřívá takovou část tyčinky podle toho, kolik skla bude zapotřebí pro vytvoření ocásku). Před připojením ocasu na tělo je důležité, aby bylo místo napojení řádně rozežřáté. Jedině tak vzniká vzhledný spoj a plynulý přechod. Figurkář tedy připojí konec rozžhavené tyčinky na rozežřáté místo na tělíčku a odtáhne tyčinku takovým způsobem, aby vznikl ocásek. V tomto momentě se tyčinka však neodtaví, nýbrž zůstane připojená k ocasu a figurka bude tímto způsobem držena. Naopak se však v tomto kroku odtaví tyčinka, na které bylo přidržováno tělo doposud. Z ní budeme nyní modelovat nohy a hlavu.

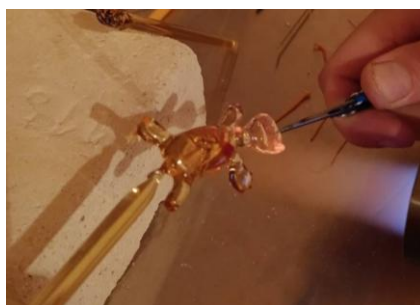
Obrázek 14 – *Navíjení, tvarování těla a připojení ocasu*

- 8) Obdobný postup se provádí pro jednotlivé nohy, avšak tyčinka, ze které se sklo k tělu přidávalo, se na konci nohy normálně odtaví. Převážně se postupuje od ocasu přes zadní a přední nohy až ke krku s hlavičkou. U ocasu, nohou i krku se využívá druhého základního úkonu- **tažení**.



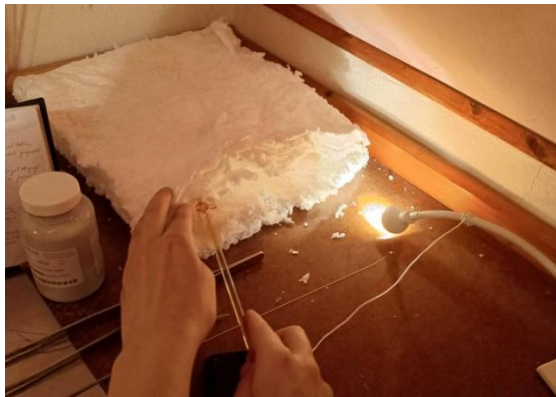
Obrázek 15 – Přitavení nohy a ustřižení

- 9) Je naprosto stěžejní již **nevkładat hotové části těla znovu do ohně**. Jednak z důvodu nežádoucí deformace (zaoblování) ohněm, druhak z hlediska chladnutí částí figurky v době, kdy byly mimo oheň. Při opětovném prudkém ohřátí zchladlých částí figurky dochází k již výše zmíněnému vzniku přechodného vnitřního pnutí, které se projeví prasknutím nebo i rozstřelením figurky na střepy.
- 10) **Zdobení** – hlava se doplní dekorem pomocí skleněných nitek vytažených z různobarevných tyčinek. Lze nalepit i uši a čumáček a z nitek „nakreslit“ oči, fousky, tlamičku nebo špičku nosu. Podobně se dají zdobit i nohy, ocas a tělo. Lze „dokreslit“ drápky i pruhování, či jinou strukturu na těle.



Obrázek 16 – Nastřihávání hlavy

- 11) **Srovnání délky nohou**, aby figurka stála – nakonec se prohřejí úplné koncečky nohou a přitlačí se na litinový kvádřík. Případně se chodidla domodelují pinzetou, či se odebere část skla, aby všechny nohy byly stejně dlouhé a figurka pěkně stála.
- 12) **Chlazení** – dokončená figurka se i s tyčinkou, která vede z ocasu, již znovu celá neprohřívá a vloží se do žáruvzdorné vaty, cupovaných vláken, nebo perlitu, kde pomalu zchladne.



Obrázek 17 – Vkládání figurky do žáruvzdorné vaty

## 2 HISTORIE

### 2.1 Vývoj ve světě

Nejstarší nalezené celoskleněné předměty jsou korálky (vinuté perle modrých a zelených barev, případně s bílými očky), jak dokládají mnohačetné nálezy v Evropě i mimo ni, především pak na Blízkém východě a severu Afriky. Oblast blízkého východu je kolébkou lidstva, vznikaly zde první vyspělé civilizace, a tím i první centra zabývající se sklářským řemeslem. Nálezy těchto se datují do pátého až třetího tisíciletí před naším letopočtem [7]. Do té doby se vyráběly korálky, obřadní sošky i duté nádoby drobných rozměrů z fajánse-křemenné hmoty, která se neslinula a na jejíž povrch se následně nanášely skleněné glazury.

Až do vynálezu sklářské píšťaly se pak v Egyptě, Mezopotámii a Sýrii vyráběly očička soškám, ochranné amulety, obřadní sošky a obzvláště oblíbené byly přívěsky ve tvaru mužských hlav [7]. Již ve starověku měli skláři poměrně bravurně zvládnuté postupy navíjení i další modelace skleněných perlí a figurek, které používáme i dnes.

S vynálezem sklářské píšťaly se pak vyráběly flakony na parfémy, láhve, lahvičky i džbánky zoomorfních i figurálních tvarů. Podobné předměty se v Arabském světě vyráběly i ve středověku, přičemž převládala výroba flakonů a nádobek na kosmetiku. Ve středověké Evropě se figurální motivy v podstatě vytratily. Bylo to zapříčiněno složením zdejšího skla – to bylo krátké a tvrdé. [7]

V období rozpukající renesance se však velmi dobře dalo modelovat ze skla benátského na rozdíl od českého skla. Jejich sklo bylo měkké a dlouhé díky obsahu sody. Zde se poprvé objevují skleněné poháry v podobě zvířat a křídlové poháry s dříkem tvarovaným do podoby draků, ptáků i lidí. První výrobky tohoto typu byly vyrobeny na benátském ostrově Murano. Dříky byly zhotoveny z plného skla modelací, nebo foukáním s domodelovanými detaily. Zároveň již v Benátkách byly zhotovovány první skutečné lampové figurky [7]. Druhým stěžejním italským sklářským centrem bylo město Altare. Zatímco recept benátského skla byl přísně střežen, altarští skláři své znalosti chtěli šířit dále do Evropy. Vyjžděli na západ Belgie, do francouzského Nevers (tamní figurky jsou známé jako Verre de Nevers), do Lauschy (která byla později centrem foukaných figurek) v německém Duryňsku a dalších zemí – Chorvatska, Česka, ...) [7].



Dvacáté století pak bylo ve znamení secesního lisovaného skla. Figurální motiv se objevoval na flakonech, lisovaných soškách, těžítkách a podobných luxusních předmětech. Předáky ve výrobě i vývoji byli René Lalique, Emile Gallé, Henri Cros, Henri Navarre a v Americe pak Louis Comfort Tiffany. *Pâte de verre* se intenzivně věnovali bratři Daumovi z Nancy a Georges Despret. V Lausche zatím vyšla řemeslnou školu Marianna von Allesch, která místním foukaným figurkám vtiskla svůj osobitý charakter. [7]

## 2.2 Vývoj v Česku

V oblasti střední Evropy bylo zhotovování výrobků se složitějšími motivy značně ztíženo nevlídným složením běžné skloviny, která po náběru rychle tuhla a přestávala být tvárná. Byla však místa, kam se znalost benátského skla dostala – kupříkladu sklárna hraběte Buquoye u Hojné vody v Novohradských horách [7]. Na zbytku našeho území byly rozesté sklářské hutě (které se soustředily na klasickou hutní výrobu) a menší sklářské dílny (kde se vyráběly předměty drobnějších rozměrů).

### 2.2.1 Vinuté perle

Skleněné korálky se už před pěti tisíci lety vyráběly navíjením malého množství roztavené skloviny na hliněné jádro – případně jádro jiného materiálu s hlinkou opatřeným povrchem. Dnes se výroba perel provádí u plynových sklářských hořáků s přívodem tlakového vzduchu. Navíjí se na nerezové drátky – mandrele obalené v hlince, která je tvořena sypkým kaolínem smíchaným s vodou.



Obrázek 18 – *Vinuté perle*

Výroba vinutých perel byla v severních Čechách rozvinuta a obohacena. Četné příbuzné předměty a jejich deriváty se v devatenáctém století vyráběly v Jizerských horách a Podkrkonoší v soukromých dílnách v (pod)horských chalupách. Nejdříve se vyráběly drobné vinuté figurky, které skupovala Jablonecká bižuterie [7]. Později zhotovovanými



výrobky byla umělá očička, knoflíky, manžetové knoflíčky, kloboukové dekorace, brože, šatní ozdoby, drobné vázičky, hračky a části fyzikálně-chemických zařízení (teploměry, barometry) [7]. Soudobá technologie však byla velmi nevytvarovaná, takže neumožňovala posun do větších rozměrů výrobků, hořáky fungovaly na výše zmíněném principu a výroba byla pomalá. Řemeslníci se dělili na takzvané vikláře (vyráběli navíjené perle) a mačkářky (mačkaly knoflíky, kameny a další drobné předměty do kovových formiček mačkářských kleští).

Některým rodinným dílnám se dokonce dostalo výrazné pozornosti u nás i v zahraničí. Bratři Pattermannové vyráběli skleněné hračky, dárkové krabičky, skleněné domky, dekorativní kytice z vinutých květů, soupravy na kávu a čaj, šperkovničky i chemicko-fyzikální výrobky. Ročně vyváželi desítky tisíc takových obchodních položek. Ještě větší slávě se pak těšili otec a syn Blaschkové. Ti na poptávku muzeí zhotovovali skleněné imitace obyvatel moře. [7]

### 2.2.2 Sešíváné figurky

První figurky, které vznikaly, byly figurky sešíváné. Do malých kousků tvarovaného skla byla zatavena mosazná očka, pomocí kterých se spojovaly jednotlivé části figurek navlekovou nití. Tyto figurky byly vcelku odolné a prodávaly se jako hračky pro děti. Později byly z trhu vytlačeny hračkami dřevěnými. [8]

### 2.2.3 Drátkové figurky

Brzy na to se začaly vyrábět figurky navíjené (nebo též drátkové), tvořené z vinutých perel, které byly tvarovány do požadovaných tvarů (předloktí, tělo, hlava postavy a podobně). Tyto perle se navlékaly na drátky, které umožňovaly ohebnost v kloubech, takže figurka do jisté míry připomíná loutku. [9]



Obrázek 19 – Drátková figurka firmy Kleinert dle návrhu Jaroslava Brychty

#### 2.2.4 Tažené figurky

Následně byly následkem experimentování vyvinuty figurky tažené. Z množství rozžhavené skloviny figurkář vytáhl tělíčka ještěřů, hadů a draků. Ta se následně dozdobovala detaily a přilepy ve formě nohou a ostnů. [8]



Obrázek 20 – Tažené figurky pozdějších modelů

#### 2.2.5 Foukané figurky

Technika foukání skleněných figurek z trubic byla rozvinuta především v německém Duryňsku ve městě Lauscha. Tam se po staletí vyráběly skleněné vánoční ozdoby rozmanitých tvarů a barev. Zpracovávali zde i nabíhavé a opálové trubice, o jejichž existenci figurkáři ve třicátých letech v Česku neměli tušení. Do naší země tuto techniku přivážely nejdříve obchody s uměleckořemeslnými předměty – Topičův salón dovážel foukané figurky od vídeňské firmy Bimini, prodejna Artělu požádala Jaroslava Brychta o dovoz foukaných kusů z Lauschy z dílny rodiny Greinerů. A právě Brychta byl pak tím, kdo se zasloužil o přivezení znalosti technologie foukaných ozdob do našeho prostředí. Předal českým řemeslníkům informace, jež stačil nabýt za krátkou návštěvu Německa. Ve spolupráci s nimi pak i realizoval své ambiciózní návrhy a posouval hranice technologických možností. [8]

Technika zhotovování skleněných ozdob spočívá v nahřátí trubice nejdříve v polovině za stálého otáčení ve vodorovné poloze. Když je sklovina v místě již tekutá, odtáhnou se konce trubice od sebe tak, že vznikne ztenčující se trubička (odtažek – používá se pak k foukání). Ta se v půli přelomí. To samé se učiní znovu po určité vzdálenosti tak, aby výsledkem byla část o původním průměru trubice s jedním odtažkem na každé své straně. Jeden z odtažků má ulomenou špičku, tím se fouká, a konec druhého naopak musí být

zataven. Tento tvar se následně drží za odtažky a otáčí se s ním v ohni, nežli je nažhaven. V té chvíli se vyjme z ohně a figurkářka do něho postupně fouká, až se vytvoří požadovaně velká baňka. Následně je možné přitavovat další části těla pomocí plné tyčinky. Každý nátav se musí řádně nahřát i na baňce (aby se skloviny slily) a profouknout.



Obrázek 21 – *Foukané figurky dle návrhů Jaroslava Brychty*

### 2.2.6 Modelované figurky

Tato technika se rozvinula na konci třicátých let a znamenala odklon od tvarování figurek pouze do forem, které jsou sklu přirozené. Návrháři i řemeslníci si kladli za cíl, aby měly výrobky výraz a dynamiku. Zobrazování scén, jež bylo vrcholem rozvoje figurek drátkových, se přeneslo i do této techniky. Navíc byla možnost spojení modelovaných figurek s foukanými tvary, což výtvořily posunulo na zcela jinou úroveň. [8]

Modelované figurky dosahují naprosto jakýchkoli tvarů kombinací výše vysvětlených technik: navíjení (ze skleněné tyčinky na skleněnou tyčku), tažení a následná modelace pomocí kleští, nůžek, hladítek, formiček a pinzety. Nekonečné barevné variace dají vzniknout figurkám realistickým i naprosto fantastickým.



Obrázek 22 – Modelované figurky, oblíbené série sedmi trpaslíků

### 2.2.7 Hutnické figurky

Pod vlivem italského sochařského přístupu k hutnímu tvarování se v Česku rozvinulo i odvětví figurek hutních. Italové zpracovávali dlouhé sklo. To jim umožňovalo do tvarovaného předmětu (například nohy poháru) mnohokrát zasáhnout pinzetou i jinými nástroji, nežli museli kus znovu přehřát v pracovním otvoru pece. Zdobili i četnými nálepy a dosahovali tak daleko detailnějších a propracovanějších kreací, než jaké byly k vidění ve zbytku světa v šestnáctém století.

Hutní technologie umožnila posun do větších rozměrů i komplikovanější kompozice vyráběné v celku. Přestože do vývoje vhodného technologického postupu vcházelo mnoho komplikací, nakonec se ho podařilo vyladit, což dalo vzniknout celosvětově naprosto unikátním skleněným sochám. K prvotním (žel neúspěšným) zkouškám hutní výroby figurek došlo i v harrachovské sklárně na Novém Světě, která ve stejné době vyráběla hutně foukané a zdobené předměty: vázy, dózy a stojánky na vajíčka ve tvaru ptáků, ryb a později i lisované předměty tvarů další zvířeny [7].

Finální technologie vypadala tak, že přetavovali skleněnou tyčovinu, ve většině případů transparentní, kterou následně obalovali v polotransparentních barevných skleněných pudrech a drtích, čímž dosahovali pestrosti sošek. Zatímco při výrobě figurek u sklářského kahanu má celý proces pod kontrolou pouze jediný řemeslník, při realizaci figurek hutním způsobem je zapotřebí celého týmu lidí. Většinou se jedná o skupinu dvou až čtyř lidí, přičemž jeden výrobu řídí a provádí hlavní úkony a ostatní mu předtvarovávají další nálepy, nebo mu nosí tělo sošky znovu přehřát do pece. [8]

Obrázek 23 – *Hutnická figurka*

## 2.3 Významné osobnosti a sklářské společnosti

### 2.3.1 Jaroslav Brychta

Právě Jaroslav Brychta byl tou sklářskou osobností první poloviny dvacátého století, která se zasloužila o největší rozvoj hned několika sklářských oborů. Některá odvětví dokonce přímo vymyslel a zasloužil se o jejich prosazení v českém prostředí a o jejich svébytnost na zahraničním trhu.

Vystudoval sochařský obor na Uměleckoprůmyslové vysoké škole v Praze a po škole se na doporučení svého učitele přihlásil o místo pedagoga na nově zakládané první české sklářské škole v Železném Brodě. V té době se sklářským oborům vyučovalo v Kamenickém Šenově a Novém Boru, avšak na těchto školách probíhala výuka v němčině. Jelikož byl sochařem a o skle neměl hlubších znalostí, navštěvoval právě tyto dvě školy na severu Čech, než nastoupil na svou budoucí pozici. Tam získal přehled o možnostech práce se sklem a znalosti základů rozličných řemeslných postupů. Z těchto poznatků pak vycházel ve spolupráci se zkušenými vikláři z oblasti Podkrkonoší. První roky byly proto ve znamení experimentování a posouvání technologických hranic. Jeho zásluhou se v regionu začaly vyrábět drátkové, tažené, foukané, modelované i hutní figurky. Byl vizionářem a svými pokrokovými výtvarnými návrhy motivoval řemeslníky, kteří je realizovali, k posunu kupředu a do dosud neprobádaných vod možností. [10]

Pro mě osobně je Brychta největší inspirací. Největším zdrojem touhy rozvíjet kraje, ve kterých se výtvarně pohybují, je mi pozorování materiálů a práce s nimi. Inspiruje mě

poznávání, jak se chovají za různých okolností tak, jako to dělal on. Baví mě objevovat pracovní postupy a naplňuje mě především bezprostřední nabývání zkušeností v dílně. Za největší požehnání považuji možnost experimentovat a být samo v roli objevitele a vynálezce. Nadevše mě baví vymýšlet nové cesty i řešení a moci se potloukat na poli výzkumu možností materiálů a jejich kombinací.

### 2.3.2 Lisované sklo

Mluvíme-li o figurálním skle první poloviny dvacátého století v Čechách, není možné vynechat rodinné firmy, které se věnovaly výrobě lisovaného skla. Jednalo se o firmy Heinrich Hoffmann a Curt Schlevogt z Jablonce nad Nisou a firma Josef Riedel z Dolního Polubného. Tyto podniky se inspirovaly francouzským lisovaným sklem a do své nabídky zařadily řadu nových předmětů: flakony, šachové figurky, zátky, nápojové sety, stolní lampy s nohami v podobě lisovaných soch, svícny, či stolní dekorace a drobné skleněné plastiky. [7]

### 2.3.3 ŽBS

Železnobrodské sklo bylo nejdůležitějším podnikem, který přispěl k rozvoji, odbytu a známosti českého skla. Znamenalo jistou českou emancipaci a konečnou skutečnou konkurenci sudetské Jablonecké bižuterii, jelikož se ve vývozu skleněné bižuterie brzy stala světovou jedničkou. Na začátku sedmdesátých let byl na kraji Železného Brodu na zelené louce zbudován velkolepý komplex, do kterého byla soustředěna výroba až do zániku podniku v roce 2009. [7]

Kromě bižuterie podnik vyráběl celou škálu skleněných výrobků. Produkovali hutně tvarované a broušené výrobky, ryté a reliéfní sklo, sklo lisované a modelované a foukané i hutní figurky. Podnikovým designérem byl od počátků Miloslav Klinger a později Miloslav Janků a Milan Průša. Katalogy figurek i hutních figur až do pozdních časů dvacátého století obsahovaly i realizace návrhů Jaroslava Brychty. [7]

### 2.3.4 Drobné figurkářské firmy

Mezi absolventy nově založené sklářské školy v Železném Brodě, oboru skleněných figurek, patřili i Stanislav Halama, Josef Kleinert a Jaroslav Klápště. Ti si, na rozdíl od většiny spolužáků založili figurkářské firmy. Zaměstnávali na desítky zaměstnanců a, jak

dokládají dobové katalogy, repertoár zhotovovaných figurek se řídil vzory navrženými Jaroslavem Brychtou. Firma Kleinert tvořila mimo to i dle návrhů Miloslava Klingera. [11]

Materiál, tedy barevné skleněné tyčinky, vyráběly v minulém století firmy Josef Riedel v Dolním Polubném a firma Dressler ve Smržovce [7].

### 3 SOUČASNOST

#### 3.1 Možnosti vzdělávání v oboru

V dnešních dnech je dostupnost vzdělání v oboru mizivá. Nejenže neexistuje odborná literatura, ze které by se dalo čerpat validní informace, jako je tomu například u broušení a hutního tvarování. V Česku je navíc možné věnovat se výlučně oboru figurek pouze na jedné z celkově sedmi středních škol, na kterých lze studovat sklářské obory. Tou školou je železnobrodská „sklanda“, na níž jsem i já v tomto školním roce započalo studium na specializaci Design technicko-dekorativního skla a skleněných figurek.

Studentky tohoto řemesla si projdou celou škálou podoborů. Začínají s navíjenými perlami, pokračují s drátkovými figurkami, pak se učí technice tažení a následně i výrobě modelovaných a foukaných figurek, čímž se posouvají do větších rozměrů. Podobor, kterému není věnováno příliš pozornosti, je sklo technické a fyzikálně-chemické. Tomu se na dílnách věnují spíše okrajově, avšak projeví-li studentka zájem o tento podobor, je možné se mu věnovat více do hloubky. Zároveň se mu často žáci věnují na dvoutýdenní praxi ve firmě Detesk, která se zaměřuje především právě na technické a varné sklo.

#### 3.2 Malí soukromí podnikatelé

Lidé, kteří prošli tímto oborem, posléze volí různorodé životní cesty a část z nich se pochopitelně věnuje řemeslu i nadále. Zařídit si soukromou dílnu i s koupí jistého počátečního objemu materiálu a plynové bomby vyjde zhruba na dvacet tisíc korun, což se jeví jako přijatelná částka (koneckonců tolik dnes stojí nový laptop). Navíc pro dílnu není třeba nikterak velkých prostor. Figurky mají to kouzlo, že jsou dokončeným výrobkem a nevyžadují již složitou „postprodukcí“, pro kterou by bylo nutné vlastnit další rozměrné stroje.

Tito řemeslníci však většinou již příliš umělecky neposouvají vizualitu svých výrobků a prodávají figurky na škále „klasických“ vzorů s lehkými obměnami. Z toho důvodu zmiňuji jen několik nejaktivnějších současných drobných podnikatelů a nebudu se tomuto tématu hlouběji věnovat. Umělcům, kteří využívají techniky figurkářské i technik příbuzných, se budu věnovat v následující podkapitole.

Své výrobky figurkářky prodávají v místě svého bydliště, na jarmarcích ve svém okolí a na svých e-shopech. Pro příklad uvedu firmy Urbanglass, s. r. o., Johanes sklo, Ze skla, Mikaglass, s. r. o., Nadechni se, Mglass, Studio J a jsou další. Dílny figurkářů i perlařek



jsou rozestě po celé republice, najdou se na Moravě, jihu a samozřejmě i severu Čech. Nyní bych rádo zmínilo dva pravděpodobně poslední mistry v oboru foukaných a hutních figurek.

### 3.2.1 Karel Sobotka

Karel Sobotka se věnuje řemeslu ručně foukaných figurek po celý život. Je největším mistrem svého oboru a ve světě dalšího takového není. Je také (alespoň v Česku) jediným soukromníkem, kdo se výrobou a prodejem foukaných figurek živí. Je sice více lidí, kteří do nějaké míry ovládají tuto techniku, avšak zaprvé nemají tolik zkušeností a druhak to nemají za své zaměstnání. Sobotka dodává své foukané ozdoby a figurky do cizích zemí i místních obchodů se skleněnými suvenýry a dekoracemi převážně zoomorfních tvarů. [12]



Obrázek 24 – Karel Sobotka při práci [12]

### 3.2.2 Zdeněk Sochor

Zdeněk Sochor původně vystudoval techniku zhotovování skleněných figurek u stolní lampy (starší název pro kahan). Nastoupil do zaměstnání v ŽBS, kde nějakou dobu pracoval ve svém vystudovaném oboru, avšak jeho otci (který v rámci závodu zhotovoval hutní figurky) odešel spolupracovník a nahradil ho právě pan Zdeněk. Od otce se v průběhu let specializaci přiučil a po zrušení ŽBS v roce 2009 se rozhodl pracovat na sebe, zařídit si vlastní dílnu s pecí a kahanem a opatřit si spolupracovníky, kteří mu následně budou při práci pomáhat. To nebylo nikterak snadné, obzvláště přihlédneme-li ke skutečnosti, že s budováním pecí neměl žádné předchozí zkušenosti. Podařilo se mu ale zachránit a zachovat obor, který by jinak pravděpodobně směřoval k zániku. Nyní je posledním mistrem hutních figurek na světě a není jisté, zda se výrobě bude chtít jeho syn věnovat, až už pan Zdeněk nebude moci pokračovat. [13]

Vědomí existence posledního člověka, který se danému řemeslu naplno věnuje a zná všechny jeho stránky, mě motivuje do řemesla plně zabřednout a naučit se ho do dokonalosti. Už jen pro jeho zachování, už jen proto, aby se kouzlo různě vyráběných skleněných figurek neztratilo.



Obrázek 25 – Zdeněk Sochor při práci [13]

### 3.3 Současní umělci pracující s příbuznými řemesly

#### 3.3.1 Song Mi Kim

Song Mi je korejská umělkyně, která se přestěhovala do České Republiky s vizí přinést sklářské řemeslo svou domovskou univerzitu. Potkala zde však svého současného manžela Milana Hlaveše, jednoho z nejfundovanějších sklářských historiků a kurátorů naší země. Sklo ji okouzilo a ve své tvorbě se věnuje experimentálním způsobem uměleckým objektům i užitným předmětům, kterými vypráví staré příběhy. Mohlo by se zdát, že jde o pouze esteticky vyladěné umělecké kusy, je v nich však skrytý význam, metafory a korejská mytologie i moudrost. [14] Při realizaci využívá roztodivných technik, kterými dociluje zajímavých struktur, a někdy až charakteru koláží. A právě poslední dva zmíněné aspekty její práce jsou mi nejbližší.

#### 3.3.2 Su-yeon Kim

Su-yeon Kim je korejská umělkyně, která nejdříve studovala sklo, keramiku a grafické techniky na univerzitě v Soulu a následně ještě nastoupila postgraduální studium ve Spojených státech. Dnes učí na univerzitě v Koreji a má své vlastní studio. Ve své tvorbě se věnuje lineární kresbě a volí téma fungování naší mysli. Ve své sérii obrazů nazvané „Les stoliček“ rozebírá lidskou tendenci tékat mezi myšlenkami. Přirovnává to k sezení na

stoličce, která nám po chvíli začne být nepohodlná, a tak přeseďme na další. Stoličky zhotovené ohýbáním skleněných nití jsou navíc mezi sebou vždy linkou propojené. Tak zobrazuje řetězcí se a ubíhající myšlenkové pochody. Jindy pracuje s deníkovou tvorbou a se vzpomínkami převáděnými do formy kreseb. Tyto ilustrace následně převádí do skleněných objektů i keramiky. [15] Její jemná linka s delikátními detaily mi imponují. Baví mě i to, že používá nitky různých barev a tím dociluje hloubky a prostoru v obrazech.

### 3.3.3 Kit Paulson

Kit Paulson je americká umělkyně, která vystudovala magisterský program na univerzitě v Illinois a v současné době se věnuje výrobě volných objektů, drobných předmětů k prodeji a učí na univerzitách napříč Spojenými státy. [16]

Z jejích prací je naprosto zjevná dokonalá znalost řemesla i cit pro jemnost detailů a kombinaci tvarů geometrických s organickými. Inspiraci spatřuji například v tom, že vytváří objekty různých velikostí. Jakkoli svede vyrobit pěticentimetrový objekt, který je má sílu a vypovídající hodnotu, vyrábí i velice zdařilé kusy velké desítky centimetrů. Obdivuji tento rozsah a přijde mi zajímavé, že dovede i ve velkých objektech vyvážit míru detailnosti, která se zdá být přesně akorát. Její práce je pečlivá a působí velmi delikátně a harmonicky. Líbí se mi i to, že přestože naprosto oprávněně obdržela celou řadu ocenění, evidentně stále objekty vyrábí primárně pro sebe a pohonným motorem jí je zkoumání, touha objevovat a tvůrčí vášeň.

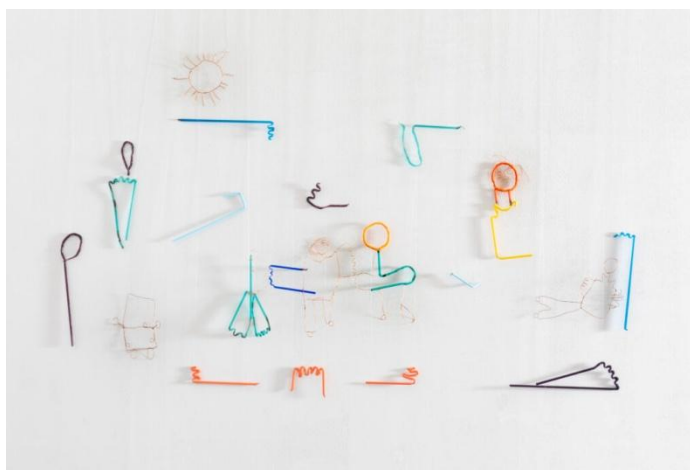


Obrázek 26 – Skleněná maska vyrobená Kit Paulson [16]

### 3.3.4 Maria Sixtová

Maruška je mojí spolužačkou na Ateliéru designu skla ve Zlíně. Dobře se známe a její přístup k tvorbě mě inspiroval už od prvního ročníku mého studia, kdy jsem se s ní začínalo (přes covidová omezení) potkávat. Má neuvěřitelný cit pro křehkost, roztomilost a jemnost, což jsou hlavní kvality, které bych přiznalo jejím pracím. Inspirovala mě pak především v tom ohledu, že se zabývá ve skle prostě tím, co ji ze srdce zajímá a právě tím, pro co se umí nejvíce nadchnout. Mám rádo její píli i zapálení a dozajista mě v tomto ohledu její přítomnost na ateliéru velkou mírou pozitivně ovlivnila.

Zahrnu zde jednu její práci, v rámci které vycházela z kreseb jejích bratrů. „Příběh vypráví o sourozeneckém poutu mezi mnou a mými dvěma autistickými bratry. Instalace je vytvořena podle kreseb bratrů, které mi věnovali. Podle nich jsem vytvořila skleněné artefakty znázorňující společně strávené chvíle a křehkost celého našeho vztahu.“ [17]



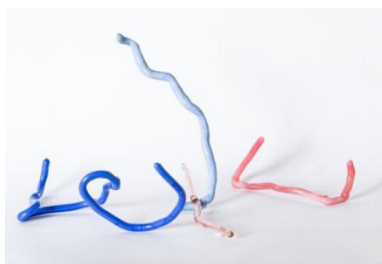
Obrázek 27 – Instalace díla *Pouto od Marie Sixtové* [17]

### 3.3.5 Pavlína Šváchová

Pavlína Adášková (za svobodna) je studentka, která vystudovala magisterský program v ateliéru skla v Ústí nad Labem. Studium zakončila diplomovou prací na téma, které, mohlo by se zdát, je téměř totožné s mým. Postavila se však k tématu rozdílně.

Zatímco já se automatickou kresbou zabývám již na osm let, velmi přirozeně a bez počátečního záměru. Pavlína ve své práci popisuje touhu zkoumat svobodu a spontánnost, která je podle ní ukrytá právě v dětské a automatické kresbě až v dospělosti a mentální zralosti. Proces její práce byl založen na zkoumání dětské „neposkrvněné“ kresby a inspirace formami, barevností i náladou, ve které obrázky vznikají. V podobném duchu

vytvářela vlastní návrhy, které pak převáděla do prostorové lineární kresby skleněnými tyčinkami. Ty nezpracovávala modelací, jako je tomu při běžné figurkářské činnosti. Rozhodla se skleněnou surovinu pouze nahřívat a nechat ji ohýbat se gravitací bez větších řemeslných zásahů. Zároveň, jak sama říká, byl její záměr takříkajíc osvobodit skleněné figurky od skleněných figurek a námětově je posunout. [18]



Obrázek 28 – *Diplomová práce Pavlína Šváchové [18]*

### 3.3.6 Jitka Havlíčková

Jitka Havlíčková je česká umělkyně věnující se umělecké i řemeslné výrobě. Vystudovala střední sklářskou školu v Železném Brodě na oboru skleněných figurek, později studovala na AMU a Karlově univerzitě. Nyní sama prohlašuje, že ačkoli středoškolské studium bylo spíše nedobrovolné, figurky si zamilovala pro jejich živost, grotesknost a schopnost vyprávět příběhy. Ve své tvorbě využívá skla i jiných materiálů. Například svou diplomku háčkovala z prádlní šňůry (auto Viktor v Olomouci na náměstí). Je jednou z mála, kdo dovedl médium figurek relevantně přivést do kontextu dnešní doby. Popisuje společenská témata a kulturní fenomény (jako je rozhodnutí nemít děti, informační přehlcení, apod.), vytváří skleněné komiksy, kompozice i volné objekty. [19]



Obrázek 29 – *„Zvířena“ na zakázku od Jitky Havlíčkové [19]*

### 3.4 Další inspirační zdroje

Nejvíce si vážím novátorů a osobností s neotřelou myslí, kteří se zasloužili o rozvoj řemesla a již se stavěli k postupům rozdílně nebo se snažili o posouvání hranic toho, co je možné a vyrobitelné. Baví mě dívat se též na počiny umělců, kteří se zabývali určitými materiály až do morku kostí a hráli si s jejich strukturami i kombinací. Zde bych rádo uvedlo Františka Skálu, Kryštofa Kintera a Jiřího Pelcla. Vnímám u nich přístup zabředlého badatele a experimentátora, který je mi nanejvýš blízký.

Vedle nich jsem schopné si vzít inspiraci spíše jen z energie tvůrčích osobností. Užívám si pozici zvědavého dítěte, jež se dostává do styku se svobodnou hrou a je procesem pohlceno natolik, že nevnímá cokoli dalšího. V tomto ohledu mi byla inspirací například hudební umělkyně Aurora Aksnes a ještě větší měrou Petr Nikl. Od něho jsem okoukalo i přístup k umění samotnému. Poprvé jsem vidělo úspěšného umělce, který může svobodně tvořit a nebrat věci vážně. Je naprosto zjevné, že mu nezáleží na slávě ani úspěchu a ani na tom, jestli si někdo o jeho výtvorech myslí, že jsou kvalitní. Oceňuji jeho spontánnost, vnímavost i uvolněnost během procesu tvorby (viz třeba jeho hudebno-performativní představení a projekt Švábení).

Podobně blízké jsou mi i kresby, malby či plastiky klasifikované jako naivní, nativní a primitivní umění. Mezi autory, u nichž vnímám podobnou energii, patří kupříkladu Václav Chad, Niki de Saint Phalle, Jean Dubuffet a David Hockney. Zde bych však rádo podotklo, že se za žádných okolností díly těchto umělců neinspiruji, ani z nich nikterak nevycházím a nečerpám, nýbrž že jsem schopné prožívat souznění.

## **II. PRAKTICKÁ ČÁST**



## 4 PŘÍSTUP, PŘÍBĚH, MOTIVACE

### 4.1 Předěšlé práce

Prvně bych rádo uvedlo a stručně rozebralo několik mých prací, které směřovaly k současné podobě fyzické části mé bakalářské práce a předcházely jí. Zadání a realizace, se kterými jsem se potýkalo během posledních dvou let, totiž vnímám spíše jako vývoj, nežli odstřižené nesouvisející projekty. Cestu, kterou jsem prošlo, bych přirovnalo spíše k prozkoumávání stezek v okolí nového domova, nežli k dlouhé túře s dílčími metami. Vnímám proces tvorby především jako proces nabývání vědomostí, zkušeností a osvojování si dovedností. I proto nyní cítím, že se všechny mé předěšlé školní práce i různé zdánlivě slepé cesty jejich vývoje, propojují v mapu toho, co (ne)lze vyrobit, vizuálně (ne)funguje, jak budou jednotlivé úkony a fáze časově náročné a podobně.

#### 4.1.1 Housena

Téma zadané pro klauzurní práci v letním semestru prvního ročníku „Šperk jako objekt“ jsem zpracovalo do podoby skleněné houseny sloužící jako recesistický objekt kladený za krk zájemce. Bylo to první téma, ke kterému jsem se postavilo svobodně, a kdy jsem vycházelo z automatické kresby. Přínosné pro mě do budoucna bylo především řešení vizuality spojení (transparentních i opakních) korálků a drátku a také řešení spojů a tvoření koráلكové konstrukce pomocí drátku.



Obrázek 30 - *Housena*



#### 4.1.2 Zrcadlo, Lux vivificans a Radost

Dalšími podstatnými počiny pak byly oba dva výstupy semestrální práce letního semestru druhého ročníku. Při vypořádávání se s návrhem zrcadla jsem přímo vycházel z křivek vznikajících přirozeně, bez racionálního zásahu. Od amorfních tvarů vzdáleně připomínajících mořské okurky, rejnoky, lachtany i sasanky, přes návrhy s fantaskními čtyřnohými zvířaty, jsem došlo až k tvarové dílků, které společně utvářejí sadu navzájem do sebe zapadajících, podobně jako dílky puzzlí. Důležitou roli hrála bezprostřední radost, kterou prožívám během tvorby i při zkoumání tvarů, které se mi líhnou pod perem. Zároveň jsem poprvé skutečně čelilo výzvě převedení svého autentického projevu do jiné formy, ač stále víceméně plošné. Obdobně tomu bylo i u objektu s názvem Radost a u nádob s barevnými skleněnými úchyty ze série Lux Vivificans (Životodárné světlo).



Obrázek 31 – Zrcadlo, Lux Vivificans, Radost

#### 4.1.3 Kachny

O mnoho bezprostřednější proces pak provázel i klauzurní práci stejného semestru, kdy jsem voskovkou zaznamenávalo křivky kachen na řece. Následně jsem ony křivky tvarovalo nad kahanem z tenkých tyčinek a skleněných nití hutně vytažených z rubínu. Později se skleněné kousky nahřály a nabalovaly již přímo na hutně foukané tvary do kovových forem. Takový proces mi otevřel další možnosti propojení mých figurkářských schopností s dalšími sklářskými technikami.



Obrázek 32 – Misky s reliéfními natavenými kachnami

## 4.2 Téma práce

Za téma si volím hlubší zkoumání a rozsáhlejší rozvedení automatické, či, přesněji, spontánní a intuitivní kresby a malby. Ta je čistým, spontánním a přímočarým výtvarným projevem. Umožňuje nazírání na realitu z jiných perspektiv, její rozšiřování i reflexi, zároveň je však prostředkem odkrývání vnitřních událostí jedince, které se dějí v podvědomí i nevědomí a vystupování takových věcí na povrch. Je to terapeutická metoda, způsob sebereflexe, odbourávání traumat a rozmotávání spletených problémů. Je mi, vedle poezie, spontánních pohybových i zvukových projevů, jedním z nejsvobodnějších prostorů vůbec.

Od dob mého dospívání mi byla automatická, intuitivní a spontánní kresba dobrým společníkem. Především v období, kdy jsem začalo zpochybňovat a popírat mnohé hodnoty ložené společností, jsem se formou kresby, malby a psaní deníků odebíralo do vlastního světa. Moje osobnost zaznamenala introvertní uzavření a značné omezení verbální komunikace s okolím. Snažilo jsem se co nejvíce omezit čas strávený s lidmi a ukrojit si co nejvíce samoty. V samotě jsem se pak oprošťovalo od výmyslů civilizace, snilo jsem a vytvářelo jsem vizi světa, ve kterém bych si přálo žít.

Kresba a malba mi byly stěžejními prostředky, jak se vypořádat s pocity vykořeněnosti, jinakosti, odkleštěnosti a velmi často i méněcennosti. Mnoho adolescentů se v takové situaci vrátne alespoň k literatuře, ale mým útočištěm byla samota. Na ní jsem vystavělo základy svého vnitřního světa, neochvějné, vlastní. Důležitá pro mě byla autenticita, nespoutanost a opravdovost. Snažilo jsem se vnímat svět jako nepopsaný list, z pozice neposkvřněného dítěte či zvířete, z pozice nezaujatého pozorovatele. Nyní se po určité pauze k postupům vyrovnávání se s každodenností vracím, techniky oprašuji a znovu se v nich nacházím. Tvorba je mi terapií a útočištěm. Zaměřuji se však výrazně i na to, abych v rozhraní neuvízlo. Snažím se nezabřednout do něj do takové míry, že už bych pouze opakovalo prvky a vztahy v hranicích nově loženého systému. Vše se musí provětrávat, čistit, znovu zpochybňovat, oprošťovat a začínat pokaždé nanovo. Díky tomu si uchovávám neotřelý a obezřetný přístup ke světu.

## 4.3 Cíl práce

Mým cílem je tento můj přirozený výtvarný projev posouvat dál. Činím tak pokaždé, když si všímám, že jsem již prozkoumalo danou vizualitu a styl, kterým právě maluji či kreslím,

ve všech směrech a zákoutích, a kdy již není, co nového stejnými způsoby objevit. Nyní se však snažím o posun do rozličných médií, materiálů i velikostí- avšak na prvním místě o posun od plošných obrázků do prostoru.

Jsem si plně vědomé toho, že pro mnoho osobností, které se pohybují ve výtvarném světě, mé výsledky nebudou dechberoucí, oslňující ani nové, neohlížím se na to však. Cítím vnitřní pnutí proces nyní absolvovat, cítím touhu zkoumat na jiných úrovních a poznávat krajiny jiných možností. Vnímám všechny své letošní práce (na rozdíl od těch předešlých) jako vědomě řízený vývoj v jednom tématu, kterým si však otevírám nespočet dalších dveří vedoucích jinými směry a do dalších neprozkoumaných zajímavých místností, ba i světů.

## 5 PROCES TVORBY

Přestože jsem si na základě stanovení tématu práce i vytyčení cílů určilo jistý úhel zaměření, stále pak byl jeho rádius příliš velký. Bylo proto nutné vydefinovat si pouze určitou část všech řešení, která přicházela v úvahu, a začít se do ní nořit více do hloubky. Toto ohmatávání zabralo prvního půl roku, kdy jsem si obsah a způsob řešení svých dvou semestrálních prací a jedné klauzury volilo na základě domnělé představy o tom, jak bude vypadat finální hmotný výstup mé bakalářské práce. Všechny z možností se svým způsobem ukázaly být slepou cestou – některé pouze pro moje současné rozpoložení, jiné nezafungovaly dle představ, nebo by jejich realizace bývala vyžadovala delší soustředěnou přípravu a větší množství zkušeností, čímž pádem by potenciální výsledek, seznalo jsem, neuspokojil nároky, jež na sebe kladu.

### 5.1 Slepé cesty

#### 5.1.1 Knížečka pověstí

Již o prázdninách minulého roku jsem se pustilo do vymýšlení konkrétní podoby bakalářské práce. Věnovalo jsem notné množství času a úsilí spekulaci o tématu, které by mě bavilo rozvíjet po delší dobu, nežli jsou dva měsíce. To představovalo dosud nejdelší množství času věnované soustavné činnosti vztahující se k jednomu projektu a moje tehdejší zkušenost byla taková, že málokdy se stane (což jsem pozorovalo jak u sebe, tak u svých spolužáků), aby vašeň a zapálení pro věc vydržely vůbec tak dlouho.

Vymyslelo jsem tenkrát, že budu svoji bakalářskou práci věnovat reakci na rodinné stěhování z kraje, který mi byl domovem po šestnáct let. Kniha měla být vzpomínkou i rozloučením. Záměr byl zpracovat příběhy o bytostech, které žijí na význačných místech v okolí vesnice, kol které jsem krajinu prochodilo skrz naskrz cestami, pěšinkami a často mimo ně, divokým lesem. Samotná zákoutí, která mě při obchůzkách nesčetněkrát přitahovala svou energií, jsou pak místy, kde bydlí smyšlená stvoření a dějí se nadpřirozené věci. Ty si moje hlava začala sama od sebe vymýšlet, v reakci na onu záhadnou intenzivní energii, kterou v místech vnímám.

V rámci semestrální práce jsem napsalo příběh o bledě modrém, který byl prvním z dopracovaných částí svazku knížky pověstek. K němu jsem vyrobilo skleněnou drátkovou figurku, loutku, která byla tvořena navíjenými skleněnými korálky ve tvaru hlavy, paže, předloktí, dlaně apod. Pomocí ní jsem pak tvořilo ilustrace k příběhu. Klouby

byly ohebné, jelikož byly tvořené drátkem, a díky tomu jsem mohlo figurku nastavit do různých poloh na daném místě. Tak vznikla série fotografií, které doprovází textovou část.



Obrázek 33 – *Bledě modrý (fotografická ilustrace)*

### 5.1.2 Animace smyšleného světa

Než jsem se hlásilo na univerzitu, mělo jsem původně v plánu jít studovat animaci. Prožívalo jsem velkou fascinaci a obdiv k tomuto řemeslu, z velké části proto, že vyžaduje smysl pro detail, preciznost, osobní nasazení a obrovskou dávku trpělivosti. První tři požadavky bych bezpochyby zvládlo naplnit a těšilo jsem se tehdy představou, že budu trénovat svou trpělivost na úplně jiné úrovni a vystavím se otevřeně takové výzvě.

V průběhu studia na ateliéru skla jsem si s myšlenkou zanimovat některý z projektů pohrávalo již několikrát, proto jsem nyní usoudilo, že je již nejvyšší čas se do toho pustit. Původně jsem si tedy představovalo, že bych do nedlouhé animace zpracovalo jeden z příběhů obsažených v knížce, o které jsem vyprávělo v předchozím oddíle. Ukázalo se však, že si zatím potřebuji v první řadě osahat médium, poznat ho, prozkoumat a pochopit jeho náročnost. Tím pádem nebyl obsah zrovna moc podstatný a vrhlo jsem se do prvního tématu, které mi přišlo pod ruku.

Animační set-up vznikl přirozeně, vrstvil jsem nad sebe tabule skla, představující krajinné plány. V nich jsem následně z jednotlivých komponentů vystavělo krajinu. Tam se pak přirozeně odehrává několik krátkých scének se společným námětem odrážejícím mé tendence unikat a skrývat se. Do scén zasahuje má osoba (vizuálně prostřednictvím rukou), přičemž se snaží mít věci pod kontrolou a urovnávat a zachraňovat situace životem ložené. Zároveň se však se svou utíkáací tendencí konfrontuji. Vystavení sebe sama skutečnosti je

způsob, jakým v sobě můžu problematiku řešit a hledat jiné cesty, jak se s ní vyrovnat. Modelové situace se odehrávají v podvodním smyšleném světě.

Uskutečněním tohoto projektu jsem si ověřilo, že by animace vyžadovala časem vybudovanou zručnost a nabyté zkušenosti, které postrádám. Výsledek by z tohoto důvodu pro mě, s největší pravděpodobností, nebyl uspokojivý a nebylo bych si za ním ochotné stát, a proto jsem se do těchto vod (doslova) již v blízké době rozhodlo nepouštět. Byl to však zábavný experiment a poučná zkušenost.



Obrázek 34 – Snímek z animace

### 5.1.3 Velkoformátová kresba

Další z cest, kterými se snažím posouvat svou intuitivní kresbu do jiných sfér, byla možnost zvětšování. Díky hodinám figurální kresby, které nedobrovolně navštěvujeme na tříhodinové lekci jednou za týden, jsem se ve svém kresebně-malebném projevu značně posunulo. Přestalo jsem se úzkostlivě upínat k formátům 5x5cm (s nadsázkou- skutečnost byla taková, že jsem volilo maximálně velikost A5, ale častěji formáty menší A6) a naučilo jsem se užívat si možnost rozmáchnout se barevným pastelem po balicím papíře nevalné kvality. To zmiňuji záměrně: pokud pracuji s barvou, je pro mě daleko snazší si proces užívat, házet obavy za hlavu a spontánně přidávat čáry i plochy. Kvalita papíru zatím sehrávala roli následující: bylo jsem zvyklé si vystříhovat použitelné formáty z papírových krabic od rozličných potravin, dávalo mi to totiž pocit, že materiál, který používám, můžu svou tvorbou bez skrupulí znehodnotit a nyní mi podobný pocit dovoľoval i levný, nestrukturovaný, průmyslový ve velkých rolích dodávaný bílý sulfát nevalné gramáže. Pustilo jsem se tedy na tomto papíře do zhotovování čtyřmetrové voskovkové kresby.

Postupovalo jsem podobně, jako u drobných formátů. Snažilo jsem se co nejvíce nezasahovat rozumem a rozhodnutí rozřešit intuicí. Avšak jakožto byl formát veliký a já

jsem ztrácelo přehled o souvislostech, potřebovalo jsem si často poodstoupit. V těch momentech nicméně docházelo, chtě nechtě, k rozumovému hodnocení a četným pochybnostem, přestože jsem si zvolilo za kreslicí nástroj voskové pastely. Vybralo jsem si je z toho důvodu, že mi dovolují bezstarostně čmárat, kloužou dobře po papíře a nekladou odpor, takže je proces kresby plynulejší a spontánnější. Zároveň jsem (z velké části pravděpodobně kvůli poměrně významné časové tísní) zaznamenalo, že přestože jsem se přesunulo do jiné disciplíny, nepřináší to zrovna nové, čerstvé a neotřelé výsledky, jako jsem očekávalo. Došlo naopak k prostému zvětšení subjektů a ubylo detailnosti. Navíc jsem se posunulo do podivného vizuálního stylu, který mi nebyl vlastní, a ve kterém jsem se necítilo dobře, ba spíše zmateně. Z toho důvodu jsem pro teď tuto variantu odložilo.

#### 5.1.4 Prvotní objekty

Podle mých malbiček jsem posléze začalo zhotovovat jednotlivé komponenty z rozličných materiálů různorodými technikami. Navíjelo jsem perličky na drátky u sklářského kahanu, vybrušovalo jsem plošinky z plochého skla, ohýbalo jsem trubice, na sklářské huti mi mistr nafoukal duté tvary dle mých návrhů, nechalo jsem padat do prostoru tabule plochého skla ve sklářské peci a nechalo jsem je klesat i na reliéf z žáruvzdorné vaty. Následně jsem kusy foukané na huti zabrousilo a testovalo jsem možnosti spojů, průniku tělesy pomocí skleněných trubic a tyčinek, vrtání, propískování tvarů i jejich povrchovou úpravu zmatněním.

Toto byla nejdůležitější lekce: pochopilo jsem v první řadě, co vizuálně nefunguje, další poučení přišla v tom směru, že jsem pochopilo, jak s materiálem pohodlně pracovat lze a kterými úkony ho znásilňuji do poloh, kde nespolupracuje a nechová se podle představ.

Zjistilo jsem tedy, že vizuálně dobře nefungují číré tvary. Naopak jsem došlo k závěru, že bude zapotřebí volby vhodného podjímaného skla. Volilo jsem proto později primárně poloprůhlednou béžovou, měsíční svit, žlutou a světle opakní tyrkysovou, kterými jsem se snažilo vytvořit nepopsaný kousek papíru, na nějž budu moct kreslit pomocí dalších součástí.

Důležitou otázkou pak bylo kotvení konců skleněných tyčinek a trubic do větších ohýbaných skleněných ploch. Nejsnazším a nejfunkčnějším způsobem se zdá být vyvrtná díra v těle objektu, do níž se ukotví korková zátka s navrtanou dírou, do které se vloží skleněná tyčinka či trubice. Takový spoj nevyžaduje řemeslnou přesnost a jedná se o

měkký spoj, který nemá riziko vyštípnutí. Není však příliš vizuálně přitažlivý, naopak v kontextu dalších částí objektu působí jako rušivý prvek nebo až jako vetřelec.

Moje vize proto bylo vyvinout vizuálně čistší způsob, který by fungoval na principu čepu a dlábku. Nabrušovalo jsem tedy asi centimetrové koncovky tyčinek a do dutých tvarů navrtalo otvory se zdrsňeným povrchem. Tyto spoje měly fungovat podobně jako u skleněných zátek. V tomto případě však princip funguje rozdílně, jelikož stojné nohy jsou zatíženy hutním tvarem naplněným dalšími skleněnými komponenty a nohy navíc stojí pod úhlem. Dochází tedy k postupnému vylamování a je třeba zajistit, aby byl průměr tyčinek dostatečně velký, úhel, pod kterým stojí, dost malý a tloušťka stěny musí být dostatečná, aby mělo kde docházet k výše zmíněnému tření a páka nebyla tak velká.

Problém malé plochy, na které tvar stojí (plošinka, která vznikne odbroušením určité vrstvy skla ze stojných tyček), domnívalo jsem se, je řešitelný vrtáním otvoru přesného průměru tyčinky a následným natvarováním plošinky na tyčince. Na této zarážce by pak potenciálně tvar mohl stát. Docházelo však ke „kvrdlání“ tyčinky v otvoru, což zapříčinilo, že objekt nestál stabilně a nohy se různě posouvaly. Pomocí vhodného povrchu podložky se dalo zajistit, aby vše stálo, avšak nejednalo se dozajista o stabilní a bezpečné řešení.

Podobným principem by fungovalo i navrtání díry, kterou by se provlékla zohnutá tyčinka. V určitém místě by byl úhel tak prudký, že by se tam tvar zarazil. Tento přístup zahrnoval podobná rizika, jako ten předešlý. Další možností bylo nabrušování do odpovídajícího úhlu, leštění plochy a následné lepení UV lepidlem. Moje nechuť k lepení však převyšuje myslitelnost takového řešení.

Do této míry obsáhlé a široké řešení ukotvení nohou vyplývá z toho, že mnoho mých obrázků obsahovalo nohaté tvary a jednalo se o jeden ze stěžejních technických zádrhelů, kterých jsem si bylo s předstihem vědomo. Dalším z nich pak bylo napojování dalších segmentů. Toto jsem řešilo vrtáním drobných děr, do kterých jsem pak korálky věšelo na nitku a větší součásti typu baněček a plošinek jsem stavělo na drátek s navlečenými korálky. Toto řešení není ideální a pravděpodobně od takové tvarové košatosti ve finálních objektech upustím.

U prvotních objektů jsem též testovalo, jakým způsobem by komunikovalo sklo s přírodními materiály – využívalo jsem ručně zhotovenou reznou lněnou nit, ovčí přadeno a korek. Závěr je pozitivní, avšak opět docházím k problému rozstřelenosti mých nápadů a



touhy zkoumat. Tedy: funguje to dobře a rádo bych to v budoucnu podrobněji prozkoumalo, avšak nyní musím rozsah okleštit a vydefinovat si užší záběr.



Obrázek 35 – Velkoformátová kresba voskovkami a prvotní objekty

## 5.2 Navrhování a finální řešení

Jistou rozstřelenost a různorodost si dovoluji ponechat, omezují se však na sklo a drátky. Na základě výše uvedeného procesu jsem se rozhodlo zaměřit na objekty velikosti kolem čtyřiceti centimetrů v největším rozměru, střední objekty vybrušované a drobné objekty výrobitelné u sklářského kahanu figurkářskou technikou. Zde se pohybujeme v rozmezí velikostí od centimetru do asi osmi centimetrů. Odkláním se tím pádem od plochého skla zahrnutého v trojrozměrných objektech. Dobrou cestou se však naopak ukazuje být zapékání vybrušovaných střípků barevného plochého skla na destičky čirého plochého skla s použitím měděného drátku, jímž mohu vykreslit tenké linky, které se objevují v mých kresbičkách.

Navrhování probíhá deníkovou formou. Ne nutně každý den, když mám nějaký prostoj, potřebuju si odpočinout, nebo mám emociální přetlak, beru do ruky deník a nechávám ventilovat vnitřnostem, které to potřebují. Ke knížečce, kterou mi ručně svázala má blízká osoba, mám osobní vztah, a beru ji s sebou úplně všude.

Od dob mého dospívání mi bylo denní psaní záznamů i automatická, intuitivní a spontánní kresba dobrým společníkem. Především v období, kdy jsem začalo zpochybňovat a popírat mnohé hodnoty ložené společností, jsem se formou kresby, malby, psaní deníků a krátkých básniček odebíralo do vlastního světa.

Nyní si dávám za cíl se co nejpřesněji držet původních obrázků, které na papíře fungují dobře tak, jak jsou. Ať už se tedy jedná o objekty, nebo zapékané obrázky vyskládané z plochého skla, vyhodnocuji, které prvky a okolnosti jsou stěžejní pro kreaturu na papíře (roztřesenost linky, určitá kostrbatost, jaká část těla tvoří podstavu, úhel polohy těla, ...)

a pak se snažím, aby se kresba autenticky převedla do jiného média bez toho, aby ztratila svůj charakter.

Finální výběr obrázků, které budu realizovat, probíhal zcela organicky a nanejvýš intuitivně. Zpětně jsem procházelo deník s pastelkami v ruce. Vybraným kresbám, které byly doposud vyvedeny pouze tužkou a prolínaly se s textem i mezi sebou, jsem dávalo barevný charakter a vytahovalo je z okolního šumu. Tyto favority jsem hned nato velmi přirozeně začalo jednoho po druhém realizovat.



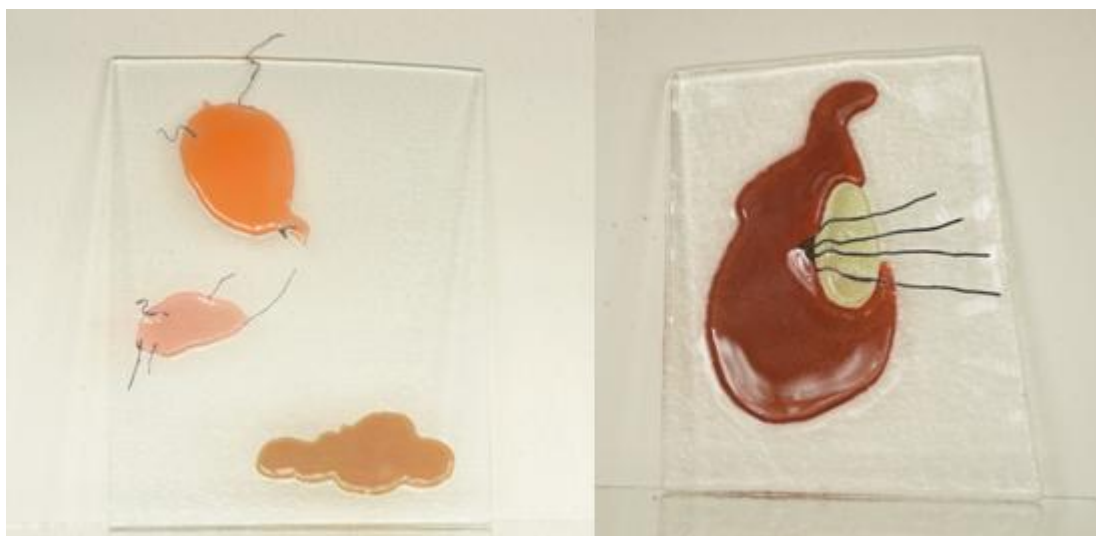
Obrázek 36 – *Obrázky z deníku*

## 5.3 Popis výroby, Realizace

### 5.3.1 Zapékaná plochá sklíčka

Tato technika vzešla velice náhodou, když jsem dávalo do pece kousky plochých barevných skel vybroušených do různých tvarů, především vlnovek, použité k animování. Některá z odpadních kousků sklíček, která se povalovala v bedýnce na ateliéru, měla tu vlastnost, že se dala spékat s floatem. Udělalo jsem nějaké zkoušky a z některých nabroušených kousků jsem poskládalo první kompozici. Tento způsob převodu kreseb do skla se ukázal být nejpřímějším.

Jednotlivé kousky skla nejdříve obřezávám diamantovým řezákem na ploché sklo a odlamuji přebytky. Následně ho obrušuji na stolní mikrobrusce Krystal 1 a pomocí ruční vrtačky Proxxon micromot s diamantovými bity a kotoučky. Potom kousky skládám na matrici bezbarvého skla a doplňuji o drátky. Využívám klasických postupů využívaných při fusingu.



Obrázek 37 – Zapékaná plochá skla

### 5.3.2 Figurky drobných rozměrů

Od září minulého roku navštěvuji kromě Ateliéru designu skla ve Zlíně i Střední uměleckoprůmyslovou sklářskou školu v Železném Brodě na oboru Technicko-dekorativního skla a skleněných figurek. Výtvarné vedení odboru má na starost Mgr. A. Tomáš Plesl a dílny vede Bc. Jana Wünschová. Je tedy důležité říci, že i tyto pedagogové jistým způsobem ovlivňují a nasměrovávají moji tvorbu posledního akademického roku a zároveň se zasloužili o mé hlubší proniknutí do oboru. Zvolilo jsem tuto variantu kombinovaného studia především vzhledem k absenci odborného vedení ve Zlíně (jiné techniky si je možno pod vedením technologa MgA. Luboše Šurýna osvojit, avšak specializovanější obory pochopitelně není v rámci běžného studia možné obsáhnout).

Na střední škole navštěvuji v první řadě dílny (kromě toho konzultuji své výtvarné návrhy i vývoj a docházím do hodin písma a počítačové vektorové grafiky), trávím tam většinou každý druhý týden, vždy od lichého čtvrtka do sudého úterý. V tomto týdnu vždy absolvuji čtyři dopoledne praxí na dílnách, čímž pádem mám regulérně odchozenou docházku. Mělo jsem tedy již dosti dlouhý čas na osvojení si základních figurkářských technik. Nyní mi drobné modelované figurky již nedělají větší potíže a jsem schopné je vyrobit správně (provedení nátavů, nepraskají, správně oddělený pomocný křišťálek) a za obvyklý objem času. Výrobní postup je již popsán v první kapitole.



Obrázek 38 – Drobné figurky

### 5.3.3 Figurky s drátky

Jedná se o figurky zhotovené z lampového skla se zahrnutím techniky zatavování drátků přímo do skloviny. Jak je již zmíněno v první kapitole, do skla lze bezpečně zatavovat jen drátky s podobnou teplotní roztažností, jako je roztažnost konkrétního používaného skla a zároveň pouze ty drátky, které dobře odolávají žáru (měď se například v žáru hořáku začne tavit). Pro lampové sklo je takto kompatibilním kovem kanthal.

Nějakou dobu mi trvalo se vypořádat s návrhy, které obsahovaly tenké linky. Zádrhel tkvěl především v tom, že jsem se snažilo za každou cenu charakteru věcí udržovat jednotný ráz a nechtělo jsem již přidávat další, předpokládalo jsem, rušivé materiály. Později však přišel v úvahu drátek v rámci zapékaných plochých skel a začalo dávat smysl ho zahrnout i do figurek. (Obzvláště pak vzhledem k tomu, že u velkých objektů se také objevuje.)

Důležité mi přijde poznamenat, ačkoli nevím, nakolik je to na místě, že v podstatě žádné z figurek nevznikají takzvaně na první dobrou. Děje se tak u tvarů příbuzných s některými z těch, které jsem již v blízké minulosti zhotovovalo, avšak téměř zpravidla finálnímu kusu předchází zkušební a nepovedené kusy. U těchto figurek jsem navíc do jisté míry bojovalo s blízkostí drátků. Ve chvíli, kdy se totiž drátek vloží do ohně, začne měknout a samovolně se ohýbá. Při nechtěném natavení skloviny u konce zataveného drátku naopak drátky vypadávají a mění úhel v místě svého připojení. Takový problém je řešitelný zatavováním čtyř až pěti drátků naráz, přičemž se nahřeje rozsáhlejší oblast povrchu skla, ke které se již nebudeme vracet.

Obrázek 39 – *Figurky s drátky*

### 5.3.4 Figurky větších rozměrů

Zde však narážím na své koncové limity. Dosud jsem v rámci dílen cvičilo modelované a tažené figurky koníků a brontosaurů za účelem osvojení si práce s větším množstvím skloviny. V obrázcích se mi však objevily i velice ambiciózní návrhy, které toto cvičení svou složitostí přesahují. Bude třeba figurky vyrábět na části a nechat si je v průběhu výroby odložené na cihle, kde nebudou chladnout a bude možné je v budoucnu spojit.

Důsledkem roztavování velké části tyčinky a pomalého shromažďování skloviny na jejím konci trvá proces výroby takové figurky od 45 do 90 minut. Po celou dobu si to žádá plnou pozornost a nasazení. U všech těchto kusů jsem mělo 4 až 6 nepovedených pokusů. Často také části skla, které byly chvíli mimo oheň, prasknou při opětovném nahřívání, nebo i kvůli příliš dlouhému pobytu v „chladu“, kdy došlo k napětí mezi rozehřátou částí a ochlazující se. Zde, prosím, nežádám lítost, ani soucit, uvádím to spíše pro představu. Vyžadovalo to mnohé dny většinu mé kapacity i síly a mé rozhodnutí pustit se do pátého pokusu je značně ochablé. Kusy však existují a já se z nich raduji.

Obrázek 40 – *Figurky větších rozměrů*

### 5.3.5 Objekt na čtyřech nohách

Tento objekt vyžadoval z mé strany největší morální nasazení. Výroba drobností je mému srdci i přirozenosti daleko blíže a požitek z detailní práce převyšuje mnohé, co zažívám ve svém životě. Práce s těžkou křehkou ostrou hmotou je pak ve značném kontrastu (jakkoli si užívám brusičské činnosti).

Do velké míry tento objekt vychází z klauzury (viz kapitola 5. 1. 4.). Navazuji na principy, avšak poučilo jsem se v jistých ohledech. Na huti si nechávám mistrem Ondřejem Strnadlem vytvořit oválný tvar béžové barvy, který bude tvořit tělo objektu. Do tohoto těla pak na kuličském stroji vybrušuji otvor v horní části tak, jak je to vyobrazeno v návrhu. Nohy pak skládám z korálek navíjených při kahanu klasickou technikou vinutí perel. Korálky jsou navlečené na svařovacím nerezovém drátu, který je ohnutý do požadované křivky a slouží jako nosná konstrukce těla objektu.

Tento kus je pro mě důležitý tím, že si opět kladu výzvu vyvážení vizuality „plošnosti“ a detailnosti v třidimenzionálním světě. Hutní kus nenápadně avšak souvislé barvy se staví do kontrastu s detailností „chlupatých“ a článkovaných nohou. Barevnými akcenty jsou jak červené „chlupy“, tak i tyrkysoví pasažéři.



Obrázek 41 – Tělo objektu a navíjené články nohou

### 5.3.6 Hutně tvarované objekty

Touha posunout se do větších rozměrů a prozkoumat i takový přístup vyústila dvěma hutně tvarovanými objekty představujícími bledé bytosti. Hutní mistr školy ve Valašském Meziříčí Ondřej Strnadel si s mými návrhy bravurně poradil a zhotovil dvě plastiky dle mých představ. Samo jsem se pak věnovalo začištění uřezaných částí.

U jedné z postav jsme se rozhodli tvarovat přímo na píšťale, u ní jsem broušením dotvarovávalo šošulku hlavy. Druhý objekt se přechytával na přílepník a hrdlo se dotvarovávalo dodatečně spolu s otvorem do břicha. Též u očí jsme volili dvě možnosti:



jedna ze soch je má tvořené nitěmi a převrstvené křišťálem a následně roztažené při deformaci figury do délky. Druhá má oči skleněnými nitěmi dokreslované až úplně nakonec. Proces hledání mě nadchl a nabudil využít hutního tvarování pro realizaci mých návrhů i v budoucnu. Rádo bych též vlastnoručně zabředlo do výroby těžitek zoomorfních tvarů a osvojilo si tak základní postupy tvarování plných hutních výrobků.



Obrázek 42 – *Hutně tvarované objekty a proces jejich výroby*

#### 5.4 Instalace

Při vymýšlení způsobu instalace jsem zvažovala domnělou potřebu sjednotit subjekty různých druhů, tvarů, barev i velikostí a potřebu vymezit prostor, ve kterém se to všechno odehrává.

Po původních úvahách o „mracích“ z plochého skla vznášejících se mezi sloupy a sloužících jako plošiny pro prezentaci výrobků vznikla myšlenka buclatého biomorfního organického a neurčitého tvaru umístěného na zemi, ze kterého by vše rostlo: nohy objektů i plošin, na kterých by byly umístěné drobnější kusy. Zároveň jsem si pohrávalo s myšlenkou „choroš“ na jednom ze sloupů ve Svitě, který by sloužil jako sokl a vznášející se plošiny v prostoru. Nebylo však ani trochu jasné, jaký materiál by pro vytvoření takových adjustačních prvků byl vhodný.

Zvážilo jsem velké spektrum možností od sádry přes masivní dřevo, ploché sklo, plátěný ušitý povlak naplněný vhodným materiálem, až po polystyren. Nejzábavnějším a nejflexibilnějším řešením se však ukázal být molitan vyšší tuhosti a gramáže. Po rešerši možností na trhu vzešla jako potenciálně nejlepší varianta pojená molitanová dř. Je barevná, přirozeně disponuje vyšší tuhostí a jedná se o recyklovaný odpadní materiál, což se mi zamlouvá.

K vizi velkého mraku (představa rozměrů délka 1,5 m, šířka 1 m a výška 20 cm) přibyla představa choroše a vznášejícího se menšího „mraku“, které by sloužily jako podstavce pro drobnější předměty. Již nyní tuším, že nebude snadné přimět drobné figurky (s často malou podstavou), aby na molitanu stály. Nabízí se možnost vrchní plochu molitanového předmětu pokrýt plochým sklem, který v tomto ohledu bude představovat stabilnější podklad.



Obrázek 43 – Pojená molitanová drť a objekty na ní



## ZÁVĚR

Očekávání, jak by práce měla ve finále vypadat, jsem nemělo. Výše nastíněný cíl jsem samo pro sebe určitě splnilo, z výsledku mám upřímnou a živou radost a cítím, že mě celý proces v tvorbě nakopl, nasměroval a pomohl. Naopak mě překvapuje, jak moc jsem se posunulo v kresbách (co do tvarů i námětů – domnělých) i co do schopností (řemeslných, organizačních, schopnosti rozhodovat se a flexibilně řešit nadále situace).

Na začátku roku jsem ještě, zdálo se mi, nekreslilo nic, co by se dalo převést do formy skleněných figurek a bylo jsem z toho smutné. Teď se to v podstatě samovolně začalo dít, což je mi skutečnou vzpruhou. Zároveň jsem se konečně pořádně vrátilo k deníkové tvorbě, které jsem se dříve intenzivně věnovalo a poskytovalo mi to tu základní jistotu v sobě.

Předčilo jsem svůj původní záměr i veškeré ambice. Původně mým záměrem bylo mít šest objektů různých velikostí, mám jich přes třicet. Pochopilo jsem, jaké kombinace barev, sytostí a (ne)průhlednosti dobře vizuálně fungují – po celý půl rok jsem se dívalo kolem sebe a hledalo zákonitosti vizuálně působivých kompozic i kombinací prvků.

Znamenalo to pro mě též velmi intenzivní posun v osvojování řemeslných technik. Naučilo jsem se, mám pocit, konečně pořádně brousit. Rozvinulo jsem se v sochařském postupu při vybrušování z bloku skla i v druhotné modelaci hutně foukaných tvarů broušením. Poprvé jsem takto modelované tvary dovádělo do vysokého lesku a mělo jsem pocit, že vím, co dělám. Osvojilo jsem si všechny základní figurkářské techniky. Dostalo jsem se s figurkami do rozměrů a složitosti tvarů, na jaké bych si v září ještě nepřipustilo ani pomyslet. Vyvinulo jsem svůj způsob vybrušování střípků plochého skla do roztodivných křehkých detailních tvarů. Poprvé jsem komplexně vyřešilo instalaci větších rozměrů bez použití obyčejného soklu.

Píšu o přínosech sobě, protože se jakékoli tvorbě obecně věnuji hlavně pro potenciál rozvíjet mou osobnost, zručnost, zkušenosti a znalosti. Netuším, jestli má celá moje bakalářská práce přesah či přínos pro jiné lidi a nezajímá mě to. Jisté je, že moje figurky kouzlí úsměvy na tvářích, podobně jako to kdysi činily ty Brychtovy. To je mi velkým zadostiučiněním, nikdy by mě nenapadlo, že se mi toto podaří.

**SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY**

- [1] Historický sklářský kahan na petrolej. In: YouTube [online]. [cit. 2023-05-07]. Dostupné z: <https://www.youtube.com/watch?v=t3IMRIN4Z6s>
- [2] Membránová dmychadla AL-100P, AL-120P, AL-150, AL-200. In: IN-ECO, spol. s. r. o. [online]. Ružomberok: IN-ECO, spol. s. r. o. 1996 – 2023. Poslední změna 7. 5. 2023 [cit. 7. 5. 2023]. Dostupné z: <https://www.in-eco.cz/dmychadla/membranova-alita/membranova-dmychadla-al-100p-al-120p-al-150-al-200/>
- [3] Fiberfrax Durablanket S 1250 °C 160 kg/m<sup>3</sup>. Rajstavitelu.cz [online]. Třebechovice pod Orebem: Rajstavitelu.cz, Poslední změna 22. dubna 2023 [cit. 2023-04-22]. Dostupné z: <https://www.rajstavitelu.cz/p/221-fiberfrax-durablanket-s-1250-c-160-kg-m>
- [4] Expandovaný perlit. In: Perlit, spol. s. r. o. [online]. Šenov u Nového Jičína: Perlit, spol. s. r. o., 2017. Poslední změna 8. 3. 2023 [cit. 2023-04-22]. Dostupné z: <https://www.perlit.cz/expandovany-perlit/>
- [5] Trubice. In: Kavalierglass, a. s. [online]. Praha: Kavalierglass, a. s., 2023. Poslední změna 7. 5. 2023 [cit. 7. 5. 2023]. Dostupné z: <https://www.kavalier.cz/trubice-sh191.html>
- [6] Lampové tyčinky. In: Preciosa Ornela, a.s. [online]. Desná: Preciosa Ornela, a.s., 2014-2020. Poslední změna 7. 5. 2023 [cit. 7. 5. 2023]. Dostupné z: <https://www.preciosa-ornela.com/cs/lampove-tycinky>
- [7] NOVÝ, Petr. *Pohyb - výraz - emoce: figury a figurky v českém sklářském umění a řemesle*. V Jablonci nad Nisou: Muzeum skla a bižuterie, 2015. ISBN 978-80-86397-17-7
- [8] BRYCHTA, Jaroslav; VOLF, Miloš Bohuslav. *Živé sklo*. Praha: Státní nakladatelství technické literatury, 1977
- [9] HLAVEŠ, Milan. *Skleněné figurky*. V Jablonci nad Nisou: Muzeum skla a bižuterie, 1998.
- [10] LANGHAMER, Antonín; HLUBUČEK, Martin. *Jaroslav Brychta: spoluzakladatel a tvůrce železnobrodského skla*. Železný Brod: Město Železný Brod, 2014. ISBN 978-80-260-6737-5

- [11] Významné železnobrodské figurkářské firmy. In: Detesk, s. r. o. [online]. Železný Brod: Detesk, s. r. o., ©2023 Dostupné z: <https://galerie.detesk.cz/cs/muzeum/>
- [12] HOŘENÍ, Jaroslav. *Poslední mohykán foukaných skleněných figurek zatím marně hledá nástupce*. Český rozhlas [online]. Ústí nad Labem: Český rozhlas Sever, 4. 2. 2015. [cit. 2023-05-08]. Dostupné z: <https://sever.rozhlas.cz/posledni-mohykan-foukanych-sklenenych-figurek-zatim-marne-hleda-nastupce-6826727>
- [13] HOŘENÍ, Jaroslav. *Výrobců hutních a foukaných figurek ubývá. Jedním z posledních je Zdeněk Sochor*. Český rozhlas [online]. Ústí nad Labem: Český rozhlas Sever, 28. 3. 2016. [cit. 2023-05-08]. Dostupné z: <https://sever.rozhlas.cz/vyrobcu-hutnich-a-foukanych-figurek-ubyva-jednim-z-poslednich-je-zdenek-sochor-6827062>
- [14] Babylon. In: *Ivysilani.cz* [online]. Praha: Česká televize, 2016. [cit. 2023-05-08]. Dostupné z: <https://www.ceskatelevize.cz/porady/1131721572-babylon/416236100152004/cast/462594/>
- [15] Wheaton Conversations: Su-yeon Kim. In: YouTube [online]. [cit. 2023-05-08]. Dostupné z: [https://www.youtube.com/watch?v=VJNPBMft\\_po](https://www.youtube.com/watch?v=VJNPBMft_po)
- [16] Kit Paulson. *Kit Paulson* [online]. Penland: Kit Paulson, 2022. [cit. 2023-05-08]. Dostupné z: <https://www.kitpaulsonglass.com/>
- [17] SIXTOVÁ, Maria. *Pouto*. In: Showcase Fakulty multimediálních komunikací Univerzity Tomáše Bati ve Zlíně [online]. Zlín: Showcase FMK UTB, 2019. [cit. 2023-05-08]. Dostupné z: <https://showcase.fmk.utb.cz/design-skla/pouto/>
- [18] ADÁŠKOVÁ, Pavlína. *Fantazie – její možnosti a hranice, skleněné figurky v současné tvorbě*. Ústí nad Labem, 2021. Diplomová práce. Univerzita Jana Evangelisty Purkyně v Ústí nad Labem, Fakulta umění a designu, ateliér Sklo. Vedoucí práce MgA. Marcel Mochal
- [19] HAVLÍČKOVÁ, Jitka. *Jitka Havlíčková* [online]. Roudnice nad Labem: Jitka Havlíčková, 2021. [cit. 2023-05-15]. Dostupné z: <https://www.havlickovajitka.com/>
- [20] BĚLOHRADSKÝ, Miloslav; HAIS, Rudolf. *Sklářské názvosloví, aneb, Co je co ve sklářství: historie a současnost*. Ilustrovala Věra LIBENSKÁ. Teplice: Vydavatelství ČSS, 2010. ISBN 978-80-904044-2-7

**SEZNAM POUŽITÝCH ZKRATEK A ODBORNÝCH POJMŮ**

Pâte de verre	„Soubor technik založených na spékání a stavování skleněných prášků a frit“ [20]
frita	„Směs vzniklá vícestupňovým spékáním sklářského kmene. Jednalo se o velmi lehce tavitelnou sklovinu, vzniklou tavením křemene a popele (potaše) a zfritovanou ve vodě.“
ŽBS	Státní podnik Železnobrodské sklo
SUPŠS	Střední umělecko-průmyslová škola sklářská
Float	Celým názvem „ploché sklo plavené – vzniká plavením roztavené skloviny na lázni roztaveného kovu.“ [20] Jedná se o nejběžněji dostupný typ plochého skla.
sulfát	Papír vyráběný z rozvlákněné celulózy obvykle používaný v průmyslu jako balicí materiál.
fusing	„Stavování plochého skla, případně skleněných dílů v pomocné peci“ [20]

## SEZNAM OBRÁZKŮ

Obrázek 1 – <i>Petrolejový hořák v muzeu Detesk</i> .....	11
Obrázek 2 – <i>Figurkářský hořák v dílně na SUPSŠ Železný Brod</i> .....	12
Obrázek 3 – <i>Kyslíkový hořák ve zlínské dílně</i> .....	12
Obrázek 4 – <i>Dmychadlo [2]</i> .....	13
Obrázek 5 – <i>Vybavení dílny</i> .....	14
Obrázek 6 - <i>Pinzeta</i> .....	14
Obrázek 7 - <i>Nůžky</i> .....	14
Obrázek 8 – <i>Mandrele</i> .....	15
Obrázek 9 – <i>Žáruvzdorná vata a cupovaná vlákna</i> .....	16
Obrázek 10 – <i>Skleněné tyčinky</i> .....	17
Obrázek 11 – <i>Skleněné nitě</i> .....	17
Obrázek 12 – <i>Zažehnutí hořáku</i> .....	19
Obrázek 13 – <i>Natavení tyčinek</i> .....	20
Obrázek 14 – <i>Navíjení, tvarování těla a připojení ocasu</i> .....	20
Obrázek 15 – <i>Přítavení nohy a ustrížení</i> .....	21
Obrázek 16 – <i>Nastřihávání hlavy</i> .....	21
Obrázek 17 – <i>Vkládání figurky do žáruvzdorné vaty</i> .....	22
Obrázek 18 – <i>Vinuté perle</i> .....	24
Obrázek 19 – <i>Drátková figurka firmy Kleinert dle návrhu Jaroslava Brychty</i> .....	25
Obrázek 20 – <i>Tažené figurky pozdějších modelů</i> .....	26
Obrázek 21 – <i>Foukané figurky dle návrhů Jaroslava Brychty</i> .....	27
Obrázek 22 – <i>Modelované figurky, oblíbené série sedmi trpaslíků</i> .....	28
Obrázek 23 – <i>Hutnická figurka</i> .....	29
Obrázek 24 – <i>Karel Sobotka při práci [12]</i> .....	33
Obrázek 25 – <i>Zdeněk Sochor při práci [13]</i> .....	34
Obrázek 26 – <i>Skleněná maska vyrobená Kit Paulson [16]</i> .....	35
Obrázek 27 – <i>Instalace díla Pouto od Marie Sixtové [17]</i> .....	36
Obrázek 28 – <i>Diplomová práce Pavliny Šváchové [18]</i> .....	37
Obrázek 29 – <i>„Zvířena“ na zakázku od Jitky Havlíčkové [19]</i> .....	37
Obrázek 30 - <i>Housena</i> .....	40
Obrázek 31 – <i>Zrcadlo, Lux Vivificans, Radost</i> .....	41
Obrázek 32 – <i>Misky s reliéfními natavenými kachnami</i> .....	41
Obrázek 33 – <i>Bledě modrý (fotografická ilustrace)</i> .....	45

---

Obrázek 34 – <i>Snímek z animace</i> .....	46
Obrázek 35 – <i>Velkoformátová kresba voskovkami a prvotní objekty</i> .....	49
Obrázek 36 – <i>Obrázky z deníku</i> .....	50
Obrázek 37 – <i>Zapékaná plochá skla</i> .....	51
Obrázek 38 – <i>Drobné figurky</i> .....	52
Obrázek 39 – <i>Figurky s drátky</i> .....	53
Obrázek 40 – <i>Figurky větších rozměrů</i> .....	53
Obrázek 41 – <i>Tělo objektu a navíjené články nohou</i> .....	54
Obrázek 42 – <i>Hutně tvarované objekty a proces jejich výroby</i> .....	55
Obrázek 43 – <i>Pojená molitanová drť a objekty na ní</i> .....	56