

Západočeská univerzita v Plzni
Fakulta designu a umění Ladislava Sutnara

Bakalářská práce

MALÁ KOLEKCE OBUVI, KABELEK NEBO DOPLŇKŮ, VE KTERÉ
JE ZÁKLADNÍM PRVKEM MOTIV, DEZÉN NEBO JINÝ DETAIL
(TISK, VÝŠIVKA, ...)

Magdalena Divišková

Plzeň 2016

Západočeská univerzita v Plzni
Fakulta designu a umění Ladislava Sutnara

Katedra Designu
Studijní obor Fashion design
Specializace Design obuvi a módních doplňků

Bakalářská práce
MALÁ KOLEKCE OBUVI, KABELEK NEBO DOPLŇKŮ, VE KTERÉ
JE ZÁKLADNÍM PRVKEM MOTIV, DEZÉN NEBO JINÝ DETAIL
(TISK, VÝŠIVKA, ...)
Magdalena Divišková

Vedoucí práce: MgA. Barbora Augustinová
Fakulta designu a umění Ladislava Sutnara
Západočeské univerzity v Plzni

Plzeň 2016

Prohlašuji, že jsem práci zpracovala samostatně a použila jen uvedených pramenů a literatury.

Plzeň, duben 2016

.....

podpis autora

PODĚKOVÁNÍ

Tímto bych ráda poděkovala mé vedoucí práce, MgA. Barboře Augustinové, za odborné vedení a nasměrování mě na tu správnou cestu.

Také děkuji své rodině a přátelům za pomoc, která mi pomohla překonat veškerá nastražená úskalí, která vznikala během procesu tvorby kolekce.

OBSAH

1. MÉ DOSAVADNÍ DÍLO V KONTEXTU SPECIALIZACE	1
2. TÉMA A DŮVOD JEHO VOLBY.....	2
3. CÍL PRÁCE.....	4
4. PROCES PŘÍPRAVY.....	5
5. PROCES TVORBY.....	8
6. TECHNOLOGICKÁ SPECIFIKA.....	10
7. POPIS MODELŮ.....	13
7.1 První model.....	13
7.2 Druhý model.....	14
7.3 Třetí model.....	14
7.4 Čtvrtý model.....	15
8. PŘÍNOS DÍLA PRO DANÝ OBOR	16
9. SILNÉ STRÁNKY.....	17
10. SLABÉ STRÁNKY.....	18
11. SEZNAM POUŽITÝCH ZDROJŮ	19
11.1 Knižní a periodická literatura.....	19
11.2 Internetové zdroje.....	19
12. RESUMÉ.....	20
13. SEZNAM PŘÍLOH.....	21

1. MÉ DOSAVADNÍ DÍLO V KONTEXTU SPECIALIZACE

Na Fakultu designu a umění Ladislava Sutnara jsem nastoupila ze školy uměleckoprůmyslové v Ústí nad Orlicí. Zde jsem studovala Textilní a interiérový design. Na veškeré práce se tu nahlíželo jako na propojený a fungující celek s využitím nejrůznějších technik od sítotisku, tkaní či sešívání. Proto pro mne začátky v oboru Design obuvi a módních doplňků byl ze začátku oříšek. Zde se na finální práce nahlíželo, jako na samostatné umělecké dílo s využitím především stříhu a důmyslné koncepce, ze které finální objekt vycházel. Bylo to pro mne něco nové a velká výzva.

Již jako první materiál, který mi byl nejbližší, díky svým možnostem byla kůže. Jedná se o velice sofistikovaný prostředek pro vyjádření nejrůznějších nápadů a nespočet možností použití. Postupem tří let jsem se s ním seznamovala a zkoušela jeho možnosti a limity či případná omezení. S výsledky jsem byla nad míru spokojená a tak jsem se kůži rozhodla využít i u své finální práce.

Mé dosavadní poznatky a zkušenosti vycházely z projektu Translation pro ARTS OF FASHION FOUNDATION. Zde jsem vytvořila pánskou obuv a batoh s futuristickým zaměřením s využitím laseru. Tato zkušenost mi byla velmi cenná a velice mi pomohla při mé závěrečné práci. Naučila jsem se zde maximální tvarové využití a dívat se na každý objekt jako samostatné dílo, s vlastní koncepcí a vyzněním v prostoru.

Vždy mne baví experiment s něčím nevšedním a pokořováním vlastních hranic, které mi daný materiál nabízí.

2. TÉMA A DŮVOD JEHO VOLBY

Při volbě tématu mi ze všech bylo nejbližší a zároveň nejzajímavějším téma „Malá kolekce obuvi, kabelek nebo doplňků, ve které je základním prvkem motiv, dezén nebo jiný detail“. Jakožto námět mi přišlo toto téma velice rozsáhle s velkým potenciálem a možnostmi výroby. Celkově pod tématem dezén, jsem si představila základní motiv, který se opakuje do rozsáhlého dezénu a zároveň bude vycházet z tvarosloví užití kolekce.

Při prvopočátcích tvorby byla kolekce zamýšlena v čistě, až striktně geometrické formě, v čistých plochách a osově souměrnosti. Ta mne upoutala natolik, že jsem se začala zabývat tvary hornin a minerálů, z čehož mi přišel zajímavý tvar a transparentnost krystalu křemenu a scolécite. Ovšem již při počátku návrhů jsem se zadržovala v tvorbě, neboť jsem nedokázala skloubit geometrii s umístěním dezénu, do požadovaného tvaru výsledného výrobku.

„Křemen je chemickým složením oxid křemičitý a ve své čisté formě je bezbarvý. Je to nejběžněji se vyskytující minerál a tvoří mnoho drahokamových odrůd. Byl poprvé zaznamenán v Alpách, ale pěkně průzračné krystaly byly z počátku považovány za silně zmrzlou vodu.“ (Cacutt, 1994, str. 52)

A to mne přivedlo na myšlenku zmrzlé vody. Při dalším průzkumu struktur a tvaru mě samotný živel zaujal natolik, že jsem dále začala prozkoumávat veškerá možná skupenství. Díky tomu, jsem narazila na fotografii zamrzlého jezera, které v tomto skupenství, vznikajícím pod bodem mrazu, se mění z klidné hladiny na zamrzlé pláně s nepravidelnými ostny rozličných tvarů a velikostí.

Nejvíce mne zaujaly malé hranoly, které jsou geometrické, sít' se může na první pohled zdát chaotická, to ovšem při druhotném pohledu na celek zcela odezní.

Tvar celé kolekce jsem chtěla nechat velice jednoduchý, čistý a plně funkční, neboť hlavním prvkem by měl být dezén. Proto jsem vycházela z minimalistického designu severských zemí, nejspíše částečně i kvůli onomu ledu a představující zimě.

Dezén jako samotný jsem chtěla umístit důmyslně na přední díly batohů, kabelky i psaníčka. Ovšem dezén jako takový by neměl působit násilně, spíše naopak. Měl by podpořit celkové vyznění celku a udělat ho tak kompletním. U celé kolekce jsem se snažila docílit nepravidelných nahodilých struktur, které jsem vyzorovala na zamrzlých jezerech a ledu. Pro maximální věrnost zpodobnění a přesnosti pro prostorové vytlačování do kůže jsem zvolila vyhotovení betonové formy, do které se dezén bude lisovat ve 3 výškových rozmezí od 1 do 2 cm. Ke zpracování jsem volila přírodní materiály, hovězí lícovou kůži.

„Na obuv se hodila nejvíce pevná hovězina, na jemnější práce kozina nebo jelenice...“ (Floriánová, 2005, str. 67)

Chtěla jsem tak využít tradičního řemeslného zpracování, ke kterému jsem byla při studiu vyučena. Též zvolená kůže, díky své povrchové úpravě velice připomíná chladné a ledové prostředí. Jedná se o modrý odstín Ming s bílými „mramorováním“ přes kůži.

3. CÍL PRÁCE

Mým cílem, bylo vytvoření kožené kolekce batohů a kabelek, které vycházejí z inspirace zamrzlého jezera a čistého tvarového designu, který by podpořil celkový vzhled a vyznění.

Celkově mi vždy přijde, že tyto objekty, kabelky především, jsou poslední dobou velice překombinované nejrůznějšími nášivkami, logy a zapomínají na svou funkčnost a čisté tvary, které je také, co se masivního průmyslu týče dosti jednostranné. Chtěla jsem se tomuto všemu vyhnout a dezénem samotným podpořit tvar, který z něj bude vycházet a nebude se jen jednat o plochu dezénem pokrytou. Pro umocnění dojmu jsem tvary celé kolekce navrhla symetricky. Při přiblížení se dezénu ke struktuře popraskaného ledu a ledových ker jsem se rozhodla pro techniku vytlačování dezénu- struktury do kůže. Chtěla jsem se přiblížit ledu zformulovaného do nepravidelných hrotů (jehlanů), tvořící tak libovolně velkou plochu.

Abych ničím neodpoutávala pozornost, je veškeré šití schované, aby nijak nerušilo celkový dojem a člověk se na každý objekt mohl soustředit jako na čistý celek, kde by nemělo být nic rušivého. Každá jeho část má svou opodstatněnou funkci. Není zde přidáno nic navíc, co by jen bezúčelně zůstalo nevyužito.

4. PROCES PŘÍPRAVY

V prvopočátcích, které začaly již v zimě, jsem si udělala rozsáhlou rešerši batohů a kabelek s využitím jednoduchosti a minimalismu. Nejvíce mne zaujaly aktovky a jejich schopnost udržet tvar. Nijak se nedeformují či nezhroutí. To díky silnější kůži nebo vnitřním výztuhám. Veškeré tyto typy batohů i tašek, s inspirací v aktovce, měly na sobě drobné přebytečné doplňky, sloužící převážně na ozdobu. Já jsem se v tomto ohledu chtěla od všech přebytečných prvků oprostit, a tak jsem prvotní stříhy a veškeré tvary začala zkoušet ještě bez dezénu, ze kterého jsem prozatím vycházela v ohledu samotného tvaru. Ovšem každý navrhnutý kus byl zkonstruován tak, aby hlavní motiv co nejlépe zdůraznil a nijak násilně nevyčnival, ale byl samotnou součástí.

Má původně zvolená kůže pro uskutečnění kolekce, byl semiš. Jedná se o na dotek příjemnou, broušenou kůži s dobrou tvárností. Proto jsem ji zvolila pro lepší vytlačení dezénu. Při zcela prvotním ozkoušení lisování kůže se mi dobře osvědčila, především tím, jak se dobře poddala lisování. Samotný proces zkušebního lisování dezénu se uskutečnil v knihařském lisu o vývoji tlaku 0,5-1 tuny. Pokusný dezén jsem uskutečnila do modelovací hmoty Das, ovšem už zde nastala komplikace. Stala se jí přesnost vytlačení hrotů, neboť pro maximální přesnost bych potřebovala již vytvořenou, nejlépe kovovou desku s hroty, pro pouhé obtisknutí a vytvoření tak forem pozitiv-negativ. Pro své zkušební vzorky jsem zvolila provizorně vytvořený hrot a nahodile ho obtiskla pro vytvoření první formy, nechala ji zaschnout a z hmoty obtiskla obtisk pro lisování. Následovalo zalisování, při pokusech a lepší tvárnosti jsem kůži máčela ve vodě, aby byla více poddajná, tak jsem vodu s kůží

postupně přivedla k teplotě 68°C a při této teplotě změkrou kůži vyndala, dala ji do připravené a vytvrzené formy a zalisovala. Kůži jsem ve formě v lisu nechala vychladnout a vysušit. Příjemné zjištění bylo, že kůže i po týdnech drží svůj tvar bez ohledu jakéhokoliv vytvrzení výztuží, či jiným zpevňujícím roztokem.

Zkoušky i myšlenka provedení byla snadná, ovšem při vývoji jsem narazila hned na několik problémů a tím zásadním byl fakt, že jsem formu pro přesnost lisování chtěla nechat vyfrézovat do masivní dubové desky pro udržení tlaku a soudržnosti.

„Fyzikální a mechanické vlastnosti jednotlivých druhů dřeva se liší nejen podle druhu dřeviny, ale i v rámci jednoho druhu, neboť vliv na vlastnosti dřeva mají i podmínky růstu – podnebí, hustota okolního porostu, typ půdy apod.“ (Svoboda, 2007, str. 280)

„Dub má tvrdé, těžké, velmi pevné a pružné dřevo, dobře štípatelné a vysoce trvanlivé. Má úzkou bělouš a široké hnědé jádro. Dělají se z něj jakostní vlysy a náročné stavebně – truhlářské výrobky.“ (Svoboda, 2007, str. 281)

Bohužel při náročnosti vytvořeného dezénu v 3D programu Rhino mi bylo řečeno, že takto hustý dezén fréza nebude schopna vytvořit a kdyby ano, nedosáhnu maximální přesnosti v ostroty vrcholu hranolů. Proto jsem přistoupila k náhradní variantě a to udělat celou formu ze 3D tisku. Zde byla komplikací finanční náročnost. Proto jsem v úspore nechala vytisknout práškovou tiskárnou základnu dezénu o rozměru 20x20 cm s tím, že zbytek dezénu odlijí. Zde začal hlavní problém, který jsem nečekala, najít tak odolný zátěžový materiál, který by daný tlak lisu vydržel a šel opakovaně použít. Po prokonzultováním s odborníkem jsem zvolila podlahový zátěžový beton. Tomu předcházelo odlévání silikonových forem podle

práškového 3D tisku, ze kterých se dále odlilo 8 do sebe zapadajících betonových forem, tvořící plochu 40x40 cm.

Samotné zmenšené modely kolekce jsem dělala na průmyslovou plst' z brněnských továren. Materiál byl na kalika dobře dostupný a držel tvar i bez vyztužení, tedy dobře napodoboval finální materiál. Při návrzích jsem si hrála s proporcí a experimentovala s tvary. Chtěla jsem zachovat některé tvary podobné, aby veškeré věci spolu ladily a nebyly zcela odlišné, neboť to by podle mne finální kolekci spíše uškodilo. Najít ten správný sjednocující element nebylo snadné, ale nakonec se jím stal základní tvar, který se od podstavy rozšiřuje a v bocích opět zužuje nahoru.

Samotná koupě kůže byl kompromis, neboť jsem podcenila zásobovanost skladů a bylo mi řečeno, že mnou vybraný odstín semišové kůže na skladě není a dorazí nejdříve za 4 týdny. Proto bylo třeba vybrat kůži náhradní. Po prozkoumání možností jsem se vcelku bez váhání rozhodla pro hladkou hovězinu, která měla také skvělé tvarové možnosti, odstín modré Ming skvěle podporoval celkovou inspiraci, vyznění a jeho hlazený povrch velice pomohl ledovému vzhledu a působení na člověka. Tedy tento „kompromis“ byl nakonec v můj prospěch.

5. PROCES TVORBY

Při procesu výroby bylo prvotním krokem zakreslení stříhů na kůži v takovém rozmístění, které bude pro tento materiál co nejvíce šetrné a zároveň pro vyniknutí zajímavých míst, které vybraná kůže nabízela, díky svému žihání. Každý batoh/kabelka, se skládá cca z 18 dílů kůže, následně výztuží a podšívkoviny, která je z kvalitního bavlněného plátna. Každí kožený díl se musel po obvodu vytenčit pro lepší sešití a práci s kůží. Pro tento krok jsem použila modelářskou brusku s výměnnými kotouči hrubosti. I když bruska pracuje rychle, musela jsem díly vytenčovat ve větší opatrnosti a tento proces nijak neurychlit, neboť při malé nepozornosti se díl probrousí na skrz a musí se vyhotovit nový. Tomu jsem se bohužel občas nevyhnula. Následovalo vystříhání dílů podšívky a sešití vnitřku kabelek a batůžků. Dno podšívky jsme všila až zcela naposled, když už celý výrobek byl hotov.

Na vytenčené díly, které nebyly vylisovány dezénem, jsem využila speciální nažehlovací termo výztuž, určenou přímo pro kabelky. Vyztužení dna veškerých výrobků kolekce bylo obtížnější, neboť jsem potřebovala něco lehkého, pevného a pružného. Pro tento účel se osvědčila tužinková hmota v rolích, která se mohla libovolně nastříhat do požadovaného rozměru.

Před lisováním dezénu, které se zdrželo, jsem předpřipravila veškeré díly a velice mi např. při lisování uší batohů pomohl knihařský lis pro rovnoměrný tlak a možnosti docílení tak dokonale hladkých a pevných popruhů. Jediné místo, kde se nedalo skrýt šití, jsou záda batohu v místě, kde je spoj popruhů, víka a zad. Toto místo se též muselo prošít ručně, neboť díky navrstvení materiálů, tu vzniklo více vrstev a ani průmyslový stroj určen pro obuvnický

průmysl si nebyl schopný s tímto poradit a dané místo sešít. Použila jsem šití dvěma jehlami, stehem dvouníťovým.

„ Ruční šití slouží k vytvoření pevného spoje dvou dílů pomocí různých druhů stehů; záleží na typu spoje a na vlastnostech, které od něj požadujeme. K šití se používá příze – lněná nit, nebo řemínek. Jehla s přízí se protahuje předem vytvořenými otvory – vzniká tak steh. Řada stehů za sebou tvoří linii šité dráhy. Při šití přízí se používají jedna nebo dvě jehly současně. Jednou jehlou vznikají stehy jednoníťové, dvěma jehlami stehy dvouníťové.“
(Floriánová, 2005, str. 107)

I když je toto šití (v jednoduché linii pro minimální rušení efektivnosti) vidět, tak pokud se batoh dá na záda, toto místo se skryje a čisté vyznění objektu působí maximální dojmem.

Při připevňování magnetů došlo k nepříjemné situaci, neboť v celé kolekci byly magnety zabudované v bocích pro přesné udržení tvaru součástí celé kolekce. Po jejich umístění do boků jsem však zjistila, že nezvládnou udržet veškerý tlak, která sešitá kůže vyvíjí a tak jsem byla nucena je vyřadit z celé kolekce. Příjemným zjištěním byl fakt, že batohy i kabelky drží požadovaný tvar i bez nich a nebylo třeba se jimi nadále zdržovat a mohla jsem pokračovat v práci.

6. TECHNOLOGICKÁ SPECIFIKA

Pro vytlačování dezénu jsem využila vcelku jednoduché technologie lisování. Náročná byla ovšem samotná příprava, která byla nutná pro přesné zalisování dezénu.

Jak jsem již uváděla, dezén byl příliš velký a tak jsem si v 3D tiskárně nechala práškovou technikou vyrobit základní střídu vzoru. Prášek jsem vypevnila speciálním vteřinovým lepidlem pro tento materiál určený a následně práškovou formu, ošetřenou silikonovým olejem zalila speciálním silikonem určeným na odlévání. Tomu předcházela chvíle, kdy jsem myslela, že forma z prášku půjde rovnou zalít zátěžovým betonem, ovšem ten se díky poréznosti práškové formy i přes její impregnaci k dezénu přichytil a bylo nutné ho ihned opatrně odsekát a zachránit tak původní formu. To se povedlo, a tak jsem se se svým konzultantem shodla, že bude dobré formu odlít ze silikonu, který je i po vytvrzení tvárný a dá se z formy odlepit jako „žvýkačka“. Tato metoda fungovala a tak se vyrobily dvě silikonové formy - pozitiv a negativ. Následovalo odlévání ze zátěžového betonu, určeného pro podlahy, díky němuž byl vyztužen skelnými vlákny, což mi v budoucnu při lisování velice pomohlo.

„Forma na tvárnice si zhotovíme z hoblovaných prken tloušťky 24 mm. Nemáme-li dostatečně široká prkna, vyrobíme bočnice nebo čela ze dvou prken spojených svlaky. Forma musí být snadno rozebíratelná. Dutiny v tvárnici vzniknou vložením dřevěných vložek (které se směrem dolů poněkud zužují, aby je bylo možné po zabetonování snadněji vyjmout) do formy.“ (Hájek, 1996, str. 35)

Po odlití 8 forem (4 pozitivů a 4 negativů) nastal čas lisování. Pokusný lis jsem vyzkoušela v knihařském stroji, který pro tento účel byl velice vhodný, ovšem nebyl natolik velký, aby se do něj vešla

forma 40 na 40 cm. Bylo tedy nutné vymyslet, jak takto velkou formu zalisovat pod potřebným tlakem. Jako prvotní nápad bylo zalisovat dezén pod autem, které se vyzvedne heverem, a pak se na formu pustí. Tento pokus sice fungoval, ale nedosáhli jsme dostatečného tlaku, pro dobré vylisování dezénu do kůže. Auto dokázalo vyvinout tlak 500 kg a já potřebovala alespoň tři násobek. Ideální by bylo, využít velký průmyslový lis, který dokáže vyvinout sílu třeba 10 tun, ten bohužel nemám, a tak začalo další vymýšlení schůdných řešení. Další nápad fungoval na principu hydraulického heveru, který je zaklíněn ve dveřní zárubni. Tuto metodu jsme vyzkoušela a ukázala se mnohem účinnější, neboť hever zaklíněný v zárubni dokázal vyvinout tlak 2 tun.

Při samotném lisování bylo vždy třeba betonovou formu umístit mezi 2 silné betonové pláty, které rozprostřou působící tlak a minimalizují tak možnost popraskání formy s dezénem. Tato obava byla velmi opodstatněná, neboť díky rozdílným výškám hranolů uvnitř formy vznikal nesouměrný tlak a forma měla pod takový nápor potřebu praskat. Zde se velice uplatnila skelná vlákna uvnitř forem, která dokázala formu udržet po spolu a i přes popraskání, které bylo vcelku hloubkové, forma držela i nadále.

„Vláknobetony jsou speciální typy konstrukčních betonů, u kterých se již při jejich výrobě k běžným složkám přidávají vhodná vlákna plnící funkci rozptýlené výztuže. Rovnoměrným rozptýlením vláken ve struktuře betonu mohou být významným způsobem ovlivněny některé jeho vlastnosti, obvykle považované za nedostatky obyčejného betonu. Je to především schopnost lépe odolávat projevům objemových změn betonu vlivem smršťování při tuhnutí a tvrdnutí a vlivem působení okolní teploty. Vhodné typy vláken

s vyšším modulem pružnosti mohou plnit tuto funkci i později po ztvrdnutí betonu. Vláknobetony obecně lépe odolávají účinkům tahových napětí vlivem mechanického namáhání a zmírňují obvyklý křehký charakter porušení betonu.“ (Svoboda, 2007, str. 202)

Bylo třeba vyrobit 6 výlisů. Proces lisování byl fyzicky náročný. Jen samotná příprava trvala hodinu a bylo třeba 2 silných lidí. Samotné navrstvení materiálů potřebných k lisování a ochraně formy vypadal svým složením jako sendvič. Vespod byla velká betonová dlaždice, na ní měkká podložka, betonová raznice, vložená kůže, druhá betonová raznice, podložka a dlaždice. Tento „sendvič“ se vždy zpevnil truhlářskými svorkami pro lepší přesunutí a to celé se vertikálně připevnilo do dveřní zárubně, kde se na celou raznici zatlačilo heverem. V tomto stavu se nechala vyvařená kůže vysušit.

Hotové dezény, díky ohnisku největšího tlaku měli ustupující dezén, který se mi líbil, a jeho nepravidelnost jsem uvítala a důmyslně umístila do stříhů. Po vylisování kůže bylo potřebné očištění kůže, odstranění úlomků přilepeného betonu z raznic a především následné hloubkové ošetření a vyživení kůže, která byla po lisování hodně vysušená. K tomuto účelu jsem využila olej ve spreji. Po 2 – 3 vrstvách byla kůže opět ve své správné podobě a připravena na další užití.

Následovalo zakreslení stříhu, vystříhání, vytenčení, též jsem kůže s dezénem z vnitřní strany potřela tekutým sklem v poměru s vodou 1:1. Kůži jsem tak zpevnila a zabránila možnosti povolení dezénu během uplynutí delší doby.

Následovalo již takto upravené díly sešít a dát tak celou kolekci dohromady. Díky pečlivým předpřipraveným pracím již tento krok

nebyl tak náročný a šlo o zkompletování dílů, které proběhlo v pořádku bez komplikace.

7. POPIS MODELŮ

„K základnímu brašnářskému sortimentu výrobků patří kabely, kabelky, peněženky, různá pouzdra, kožené sportovní potřeby apod. Hlavním zástupcem tohoto oboru je samozřejmě kabel.“ (Floriánová, 2005, str. 137)

Kolekce je tvořena kabelkou, psaníčkem a dvěma batohy. Využita je hladká lícová hovězí kůže, do které je vytlačen gradující dezén. Siluety vše doplňků spolu ladí a tvarově se jedná o drobné deformace, které si jsou i na dále v bocích vždy podobné a řešené konstrukčně tak, aby každý model by trochu odlišný, ovšem ne na tolik, aby působil od celkové kolekce odděleně. Pro vyniknutí užitého lisování dezénu jsou základní tvary kolekce symetrické, aby nijak nerušily a pro diváka tvořily harmonický celek. Veškeré doplňky mají snadné užití, u batohů se jedná o popruhy tvořené z jednoho kusu kůže, který je slepený a zalisovaný, nechtěla jsem tvořit čistotu kolekce a narušovat jí viditelným šitím, proto jsou popruhy batohů a uši kabelek lepené a lisované pro pevnost, ale zároveň mobilnost a příjemnost při nošení.

V momentální podobě je celková kolekce prototypem a pro průmyslovou výrobu by bylo třeba užití průmyslového lisu pro kvalitní zalisování dezénu a odlehčených výztuží. Pak by byla kolekce zcela nositelná.

7.1 První model

První model je malý batůžek, určený pro přenášení drobností, např. mobil, peněženka, klíče, když si jdete vyrazit večer do města, na posezení s přáteli. Batůžek je díky nastavitelným bokům mobilní pro

potřebný obsah, který má přenést. Zapínání je ukryto ve víku batůžku, jedná se o magnetické kovové zapínání, v podobě kulaté magnetky o průměru 1,8 cm. Popruhy jsou tenké, neboť u tohoto menšího modelu, který není navrhnut pro velkou zátěž, nebylo třeba dělat popruhy nijak silné, které by navíc rušily celkový estetický dojem. Též jsou nastavitelné pro libovolnou délku, kterou by majitel potřeboval dle toho, jak mu je nošení batůžku příjemné. Dezén je zde umístěn ve víku. Podšívka je jednoduchá, bez přídatných kapsiček, které by musely být tak malé, že by neměli rozsáhlé uplatnění.

7.2 Druhý model

Druhý model je batoh, který je rozměrem větší a uzpůsobený pro každodenní potřebu nošení. Je prostorný, uvnitř ho tvoří velká kapsa a pro rychlejší nalezení drobností (mobil, peněženka, průkazky) je zde vbudovaná na popruh s karabinou odnímatelná kapsička na zip, z kůže a dezénu pro maximální sladění. Zapínání tvoří 2 stříbrné kovové magnety, zabudované ve víku batohu. Dezén je umístěn na čelní straně, který je „rozbit“ víkem pro větší kontrast dezénové plochy, vedle které je umístěno víko z hladké kůže. Popruhy jsou složeny z 2 šířek, jedná se také o části z jednoho kusu kůže, který je slepen a zalisován, pro pohodlí nošení majitele. Též jsou nastavitelné. U ramen jsou popruhy silnější, aby se tolik nezařezávali v závislosti na větším obsahu hmotnosti, kterou batoh unese. Následně se popruhy u karabin s nastavitelností délky opět zužují, aby zbytečně při nošení nepřekážely.

7.3 Třetí model

Třetí model tvoří prostorná kabelka, která je určena ke každodennímu nošení. Je oboustranná, neboť v rychlosti dnešní doby mohu kabelku vzít a hned vyjít bez zjišťování a obracení při hledání její správné čelní strany. Dezén je tedy umístěn na obou čelních stranách, z vnější strany dna jsou umístěné stříbrné nožičky, pro vyšší odolnost a životnost kůže. V podšívce uvnitř kabelky je všita skrytá kapsa na drobnosti, které chce mít každá nositelka rychle po ruce. Např. když začne zvonit mobil, tak stačí sáhnout do kapsičky a nemusíte složitě hledat v celé kabelce a převracet jí naruby. Ucha kabelky jsou hladká, lisovaná, ale zároveň pružná a ohebná dle potřeby. Příjemně padnou do ruky a svým tvarem v sobě zrcadlí tvar samotné kabelky.

7.4 Čtvrtý model

U čtvrtého modelu se jedná o psaníčko. Je zde užitá stejná myšlenka jako u kabelky, a tak je tedy díky užitému dezénu oboustranné. K jeho velikosti není třeba dělat uvnitř přídavná kapsička a jeho uzavření je zkonstruováno pro jednoduchý přístup. Když psaníčko držíte za ucha, je uzavřené. Ucha jsou podlouhlá a hladká pro příjemnost úchopu, odrážející tvar psaníčka a jsou vyrobeny lisovací technikou. Svou velikostí jsou značně účelné. Díky 4 místem úchopu ke kabelce, je tak celý doplněk plně vyvážen a nezáleží, na kterém místě jí uchopíte, neboť váha by měla být stále dobře rozložena pro pohodlí nositelky. Tvarem jsem se chtěla trochu odlišit od celkové kolekce, a proto jsem využila podlouhlý tvar, připomínající po naplnění ovál.

8. PŘÍNOS PRÁCE PRO DANÝ OBOR

Přínos mé bakalářské práce vidím v tvarovém experimentu s kůží, která se osvědčila, jako skvělé médium, které se po nezbytných úpravách (namáčení ve vodě atd.) dá skvěle tvarovat a upravovat do libovolné podoby a je tu i skvělá možnost jí využít do prostorového dezénu, který je skvělým oživením minimalistického tvaru. Já osobně jsem se poučila ve výrobě forem a pracích s nejrůznějšími materiály, ať už se jedná o 3D tisk, silikon nebo zátěžový beton a um propojení všech těchto technik k dosáhnutí svého cíle. Vytvoření celé kolekce mne naučilo navrhnout veškeré doplňky tak, aby byly podobné avšak rozhodně ne stejné a najít správnou hranici tohoto křehkého pohledu na věc. Především, pokud se propojuje organické s geometrickým.

9. SILNÉ STRÁNKY

Za silné stránky své bakalářské práce považuji vyzkoušení si a vzdělávání se v nových technologiích, materiálů i výrobních procesů, které nejsou vždy tak snadné, jak si je člověk teoreticky navrhne. Avšak vyřešitelné. Jsem ráda za vyzkoušení dezénu, lisovaném do kůže, který není nijak častý, a tedy dané postupy jsou věc, na kterou si každý musí přijít sám. Práce s kůží mne utvrdila v jejích tvárných možnostech, a v budoucnu své poznatky jistě uplatním. I když stříhy nejsou nijak komplikované, jejich sestavení si vyžadovalo preciznost a tradiční um ve zpracování kůže s notnou dávkou trpělivosti a preciznosti. Velice si toho všeho cením a jsem ráda, že jsem si celým procesem výroby prošla a i přes občasná úskalí se nevzdala a dodělala celou kolekci úspěšně až do konce.

10. SLABÉ STRÁNKY

Za své slabé stránky považuji výrobu forem dezénu a samotnou část lisování. Komplikace nastaly po tom, co jsem zjistila, že nebude možné nechat si celý dezén bezproblémově vyfrézovat do jednoho kusu masivu. Hledala jsem nové řešení. Musela jsem svůj návrh dezénu upravit v programu Rhinoceros do takové podoby, aby byl pro práškový tisk vyhovující. Původně byl zamýšlen tisk plastu, ale ten se ukázal jako příliš drahý a pro mou potřebu zbytečný. Další problém nastal v odlévání forem, které se nemohly hned odlévat do prášku. Bylo tedy nutné odlít formy silikonem, ovšem to jsem nevěděla, že speciálním, určeným k těmto odlitkům a po neúspěšném pokusu se silikonem normálním, který na formě neztuhl a byla z něho, kvůli silně vrstvě i nadále „rosolovitá hmota“ jsem musela pátrat dál. I odlévání cementu bylo časově více náročné, než jsem plánovala. Tento proces se však nedal nijak urychlit, protože bylo nutné, aby cement řádně vytvrdl.

Asi největším problémem se ukázalo lisování samotné, neboť bylo třeba najít prostředek, který dokáže vyvinout potřebný tlak a sílu. Nakonec zvolený hydraulický hever, se sice osvědčil, ale nedokázal dezén vylisovat všude rovnoměrně, proto nejlépe je vylisován v místě ohniska působení a pak v kožených plátech pozvolna ustupuje.

11. SEZNAM POUŽITÝCH ZDROJŮ

11.1 Knižní a periodická literatura

A) FLORIÁNOVÁ, Olga. Kůže-zpracování a výrobky. Praha: Grada Publishing, 2005. ISBN 80-247-1091-9.

B) CACUTT, Len. Horniny a minerály. Praha: Nakladatelský dům OP, 1994. ISBN 80-85841-15-0.

C) FIELL, Charlotte. Design 20. století. Praha: Slovart, 2003. ISBN 978-80-7209-560-5.

D) SVOBODA, Luboš. Stavební hmoty. Bratislava: Jaga, 2007. ISBN 978-80-8076-057-1.

E) HÁJEK, Václav. Betonujeme. Praha: Grada Publishing, 1996. ISBN 80-7169-396-0

11.2 Internetové zdroje

A) Forum: Making a wet formed bag , Dostupné z: <http://www.songofthepaddle.co.uk/forum/showthread.php?20635-Making-a-wet-formed-bag-A-tutorial>

B) Zátěžový beton MasterTop 544, Dostupné z: [https://assets.master-builders-solutions.basf.com/Shared%20Documents/PDF/Spanish%20\(Spain\)/basf-mastertop-544.pdf](https://assets.master-builders-solutions.basf.com/Shared%20Documents/PDF/Spanish%20(Spain)/basf-mastertop-544.pdf)

12. RESUMÉ

My bachelor thesis was created on topic small collection of shoes, handbag or accessory based on motive, pattern. It is comprehensive collection in the form of backpacks, handbag and clutch bag, based on simple minimalistic design inspired by natural phenomena and the Nordic countries.

My main inspiration was motive, pattern that was based on images of frozen lake, its structure and crystals which frozen water forms. Entire collection is fine and rude at the same time. The pattern is connected with the shape of the entire collection. Shape and pattern are interrelated, because the shape based on theme, as well as the shape of the motive.

The entire collection is made from beef grain leather, whose hue and properties greatly helped manufacturing process. Its malleability and elegance were the basic criterion. Purely simple surface crosses the surfaces which is molded into the pattern of frozen lake. Leather is so inflected to an unusual contrast.

I wanted to design every accessory for everyday opportunities, whether you go into the city and you need more storage space, or you go with friends in the evening and all you need is small handbag to strict necessity.

The main objective was remarkable originality, which finished products will excel in appearance, processing and unusualness in the world of mass production.

13. SEZNAM PŘÍLOH

Příloha 1 – Inspirační zdroje

Příloha 2 – Inspirační zdroje

Příloha 3 – Inspirační zdroje

Příloha 4 – Prvotní skici

Příloha 5 – Návrhy - Batůžek

Příloha 6 – Návrhy - Batoh

Příloha 7 – Návrhy - Kabelka

Příloha 8 – Návrhy - Psaníčko

Příloha 9 – Střihové modely - Batůžek

Příloha 10 – Střihové modely - Batoh

Příloha 11 - Střihové modely - Kabelka

Příloha 12 - Střihové modely - Psaníčko

Příloha 13 – Návrhy základní střídy dezénu v programu Rhino

Příloha 14 – Forma dezénu z 3D

Příloha 15 – Forma ze silikonu

Příloha 16 – Forma ze silikonu

Příloha 17 – Forma z betonu

Příloha 18 – Lisování 1

Příloha 19 – Lisování 2

Příloha 20 – Vylisovaný dezén

Příloha 21 – Fotodokumentace

Příloha 22 – Fotodokumentace

Příloha 23 – Fotodokumentace

Příloha 24 – Fotodokumentace

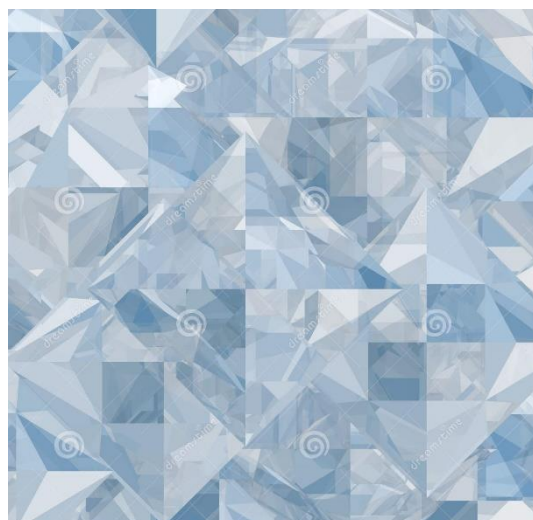
Příloha 25 - Fotodokumentace

Příloha 26 – Fotodokumentace

Příloha 1 – Inspirační zdroje



Obrázek 1 - <http://www.photocase.com/photo/9160-stock-photo-water-blue-ice-crystal-structure>



Obrázek 2 - <http://www.dreamstime.com/stock-image-abstract-ice-geometric-background-creative-image37963801>



Obrázek 3 - <http://www.gettyimages.com/detail/photo/frozen-pond-covered-in-geometric-icy-shapes-royalty-free-image/505335477>



Obrázek 4 - <http://www.gettyimages.co.uk/detail/photo/frozen-pond-high-res-stock-photography/99039880>

Příloha 2 – Inspirační zdroje



Obrázek 5 - <http://www.whip.cz/strhujici-podivana-na-zamrzla-jezera-oceany-rybniky-nenechte-si-ujit-uzasne-foto/>



Obrázek 6 - <http://www.whip.cz/strhujici-podivana-na-zamrzla-jezera-oceany-rybniky-nenechte-si-ujit-uzasne-foto/>

Příloha 3 – Inspirační zdroje

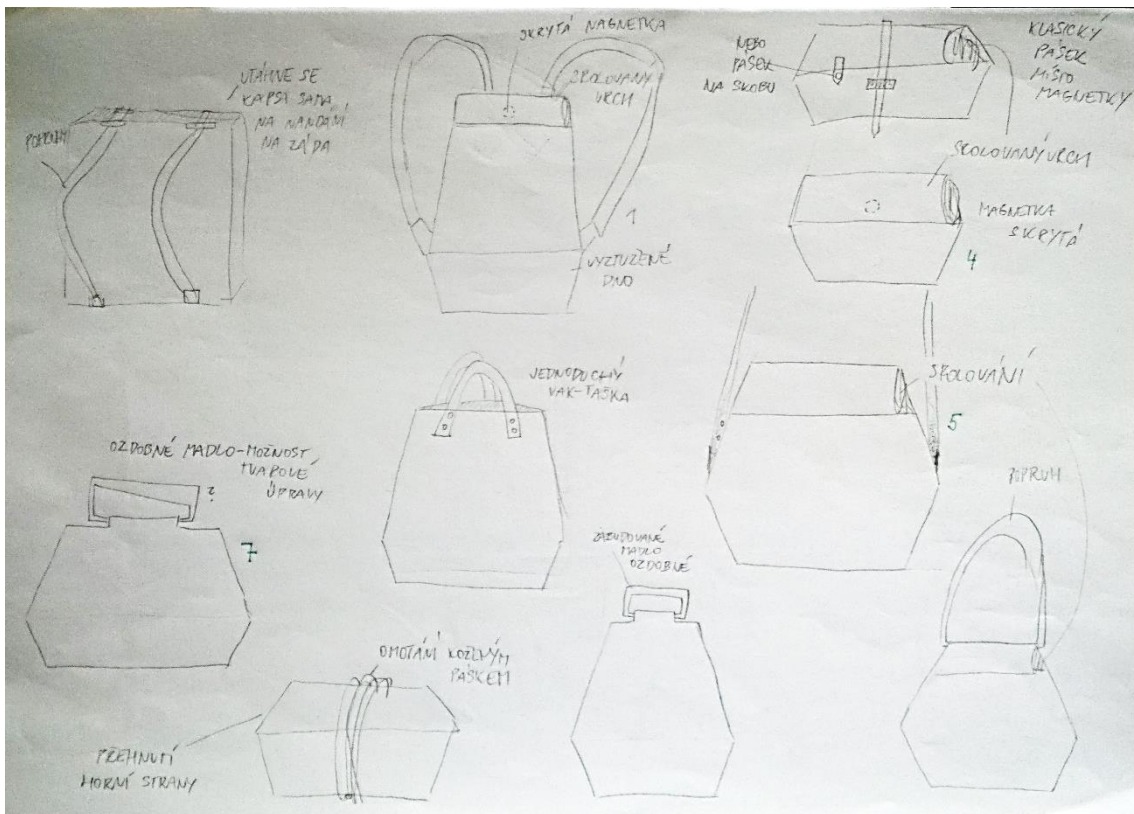


Obrázek 7 - <http://loveopium.ru/rossiya/zimnij-bajkal.html>

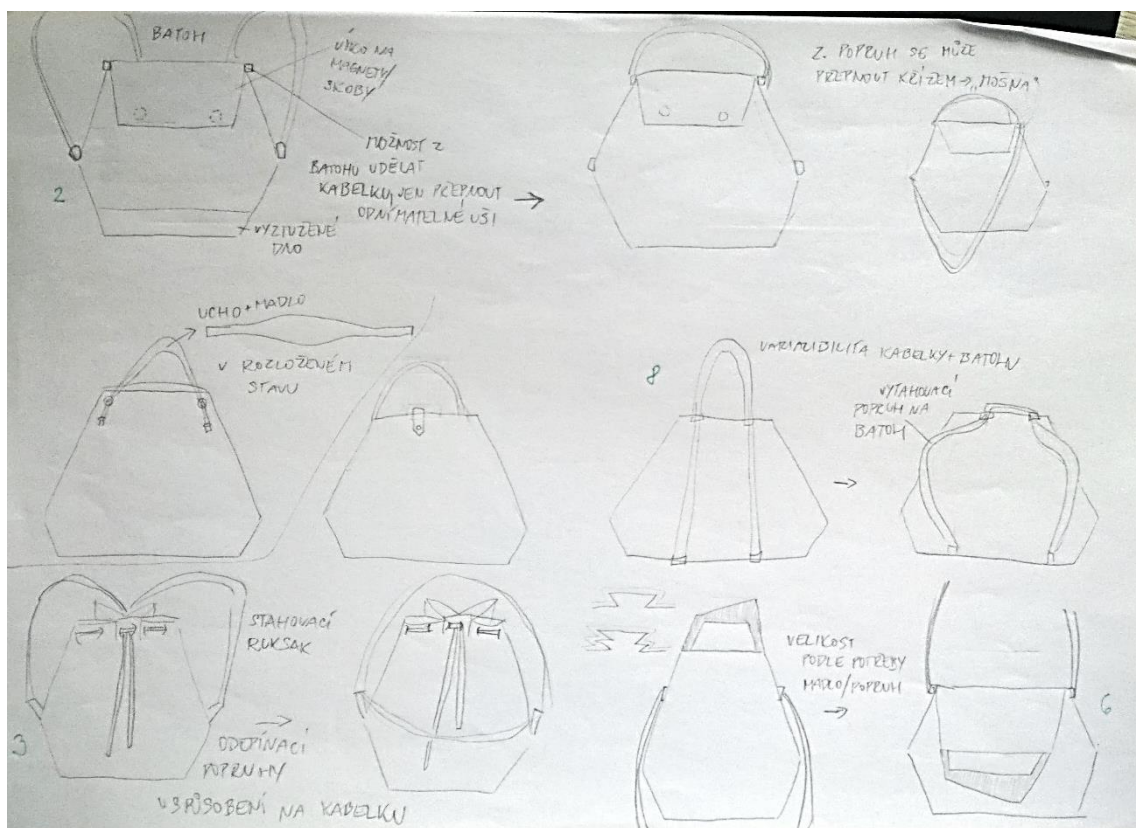


Obrázek 8 - <https://az-europe.eu/cz/231171-dychberuce-carokrasne-zamrznute-jazera-a-oceany-pozrite-si-toto-ohromne-prirodne-umenie/n>

Příloha 4 – Prvotní skici

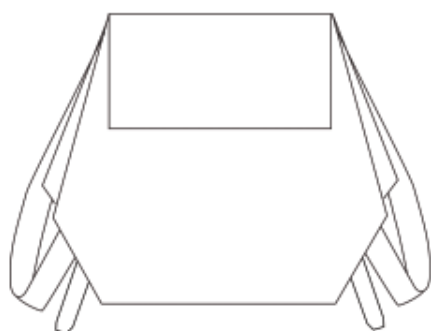
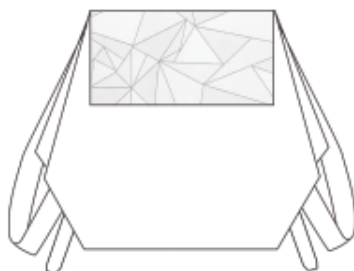


Obrázek 10 - Vlastní kresby 1.1

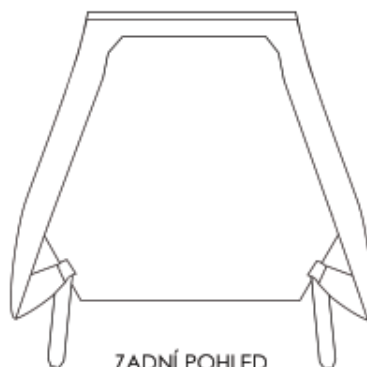


Obrázek 9 - Vlastní kresby 1.2

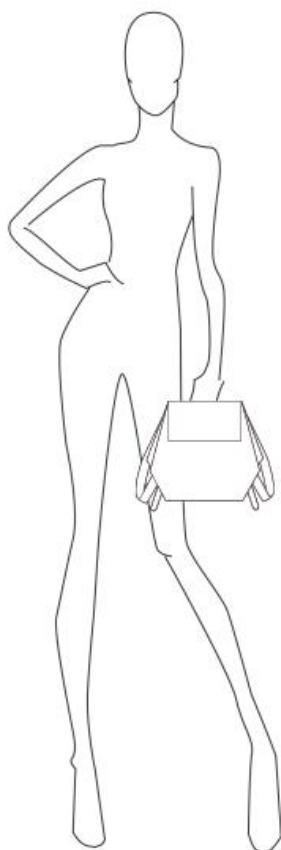
Příloha 5 – Návrhy – Batůžek



ČELNÍ POHLED

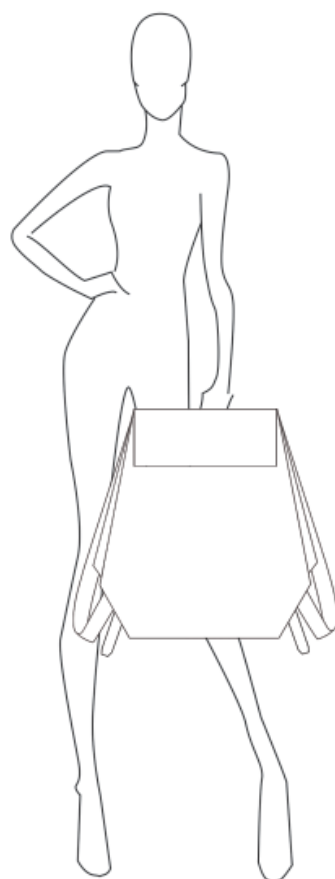
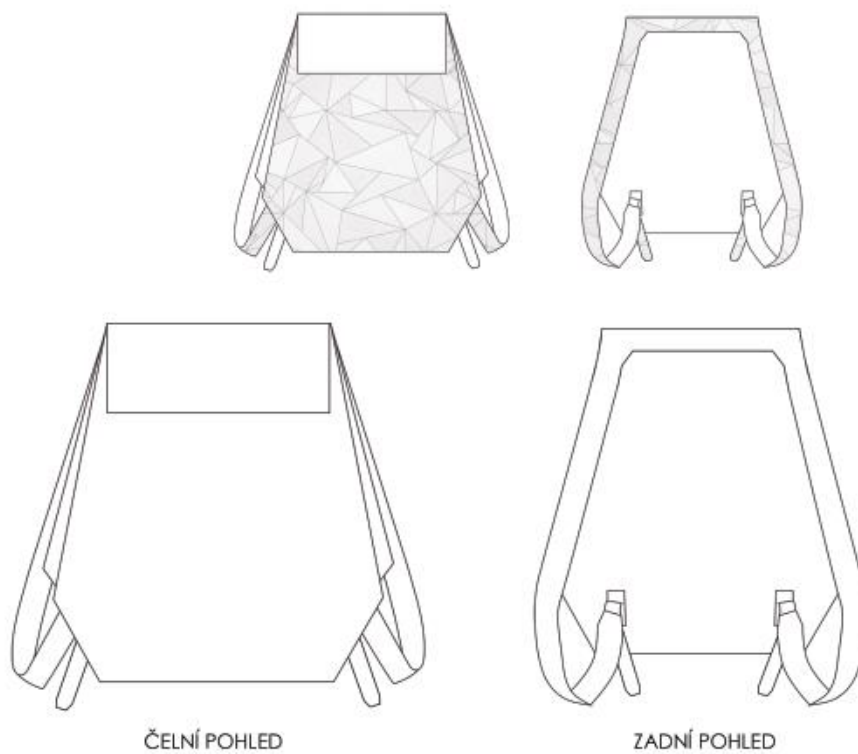


ZADNÍ POHLED



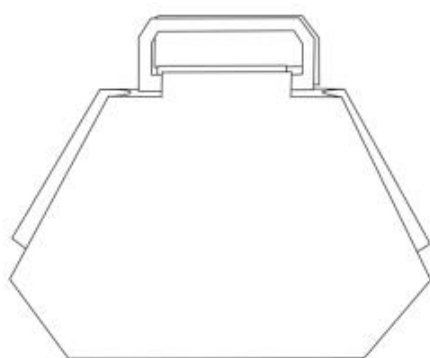
Obrázek 11 - Vlastní návrhy 1.1

Příloha 6 – Návrhy - Batoh

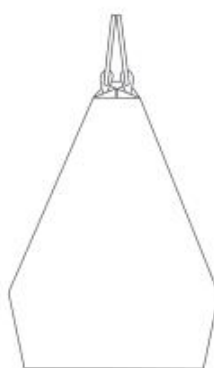


Obrázek 12 - Vlastní návrhy 1.2

Příloha 7 – Návrhy – Kabelka



ČELNÍ POHLED

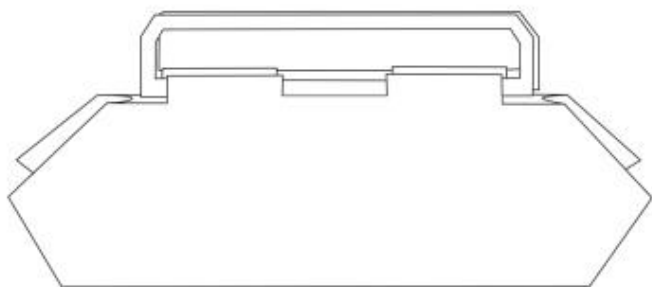


BOČNÍ POHLED

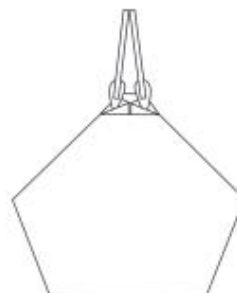


Obrázek 13 - Vlastní návrhy 1.3

Příloha 8 – Návrhy - Psaníčko



ČELNÍ POHLED



BOČNÍ POHLED



Obrázek 14 - Vlastní návrhy 1.4

Příloha 9 – Střihové modely - Batůžek



Obrázek 15 - Střihový model 1.1



Obrázek 16 - Střihový model 1.2

Příloha 10 – Střihové modely - Batoh



Obrázek 17 - Střihový model 2.1



Obrázek 18 - Střihový model 2.2

Příloha 11 – Střihové modely - Kabelka



Obrázek 19 - Střihový model 3.1



Obrázek 20 - Střihový model 3.2

Příloha 12 – Střihové modely - Psaníčko

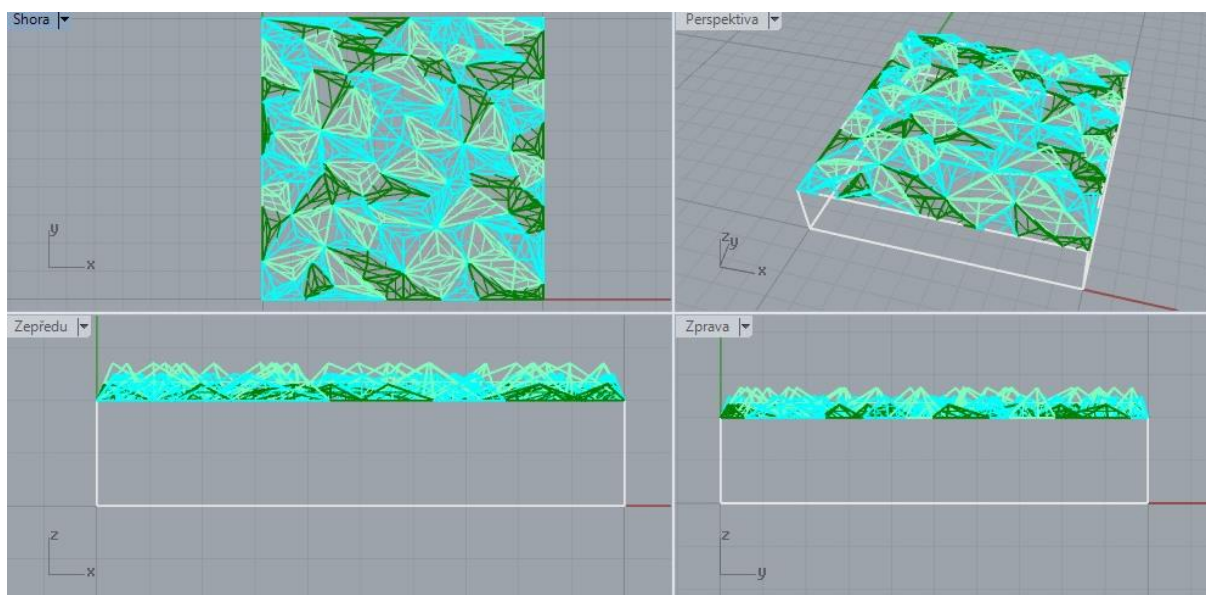


Obrázek 21 - Střihový model 4.1

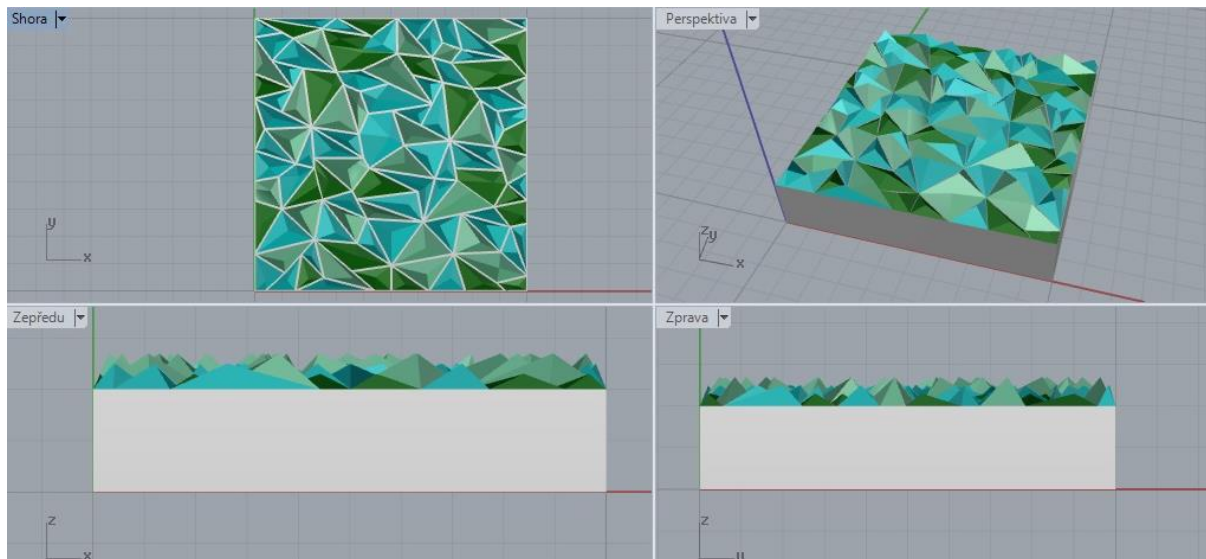


Obrázek 22 - Střihový model 4.2

Příloha 13 – Návrhy základní střídy dezénu v programu Rhino





Obrázek 24 - Rhino 1.1




Obrázek 23 - Rhino 1.2

Legenda

 = 1cm

 = 2cm

 = 3cm

Příloha 14 – Forma dezénu z 3D



Obrázek 25 - Forma 3D tisk



Obrázek 26 - Forma 3D tisk, připravena k odlití

Příloha 15 – Forma ze silikonu



Obrázek 27 - Silikonová forma, oddělení po odlití



Obrázek 28 - Silikonová forma, oddělování

Příloha 16 – Forma ze silikonu



Obrázek 29 - Silikonová forma pozitiv



Obrázek 30 - Silikonová forma negativ

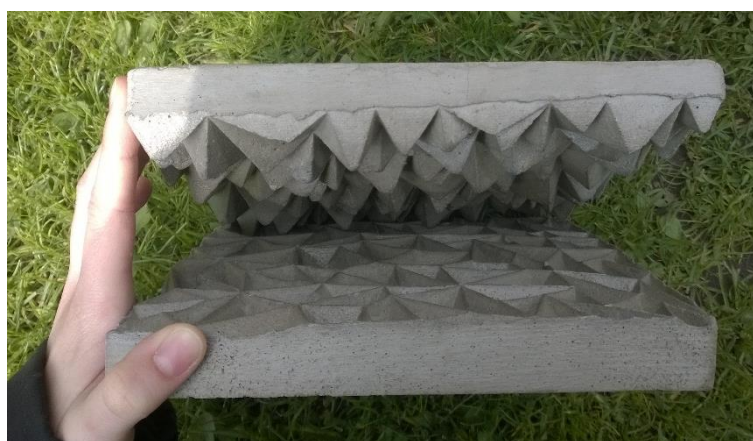
Příloha 17 – Forma z betonu



Obrázek 31 - Betonové formy pozitiv a negativ



Obrázek 32 - Betonová forma, pohled z boku



Obrázek 33 - Betonová forma, pohled dovnitř struktury

Příloha 18 – Lisování 1



Obrázek 34 - Příprava lisování dezénu pod autem



Obrázek 35 - Lisování dezénu pod kolem auta

Příloha 19 – Lisování 2



Obrázek 36 - Lisování hydraulickým heverem



Obrázek 37 - Lisování hydraulickým heverem v síle zdiva

Příloha 20 – Vylisovaný dezén



Obrázek 38 - Vylisovaný dezén v kůži



Obrázek 39 - Vylisovaný dezén v kůži, detail

Příloha 21 – Fotodokumentace



Obrázek 40 – FOTO Anna Pleslová

Příloha 22 – Fotodokumentace



Obrázek 41 – FOTO Anna Pleslová

Příloha 23 – Fotodokumentace



Obrázek 42 – FOTO Anna Pleslová

Příloha 24 – Fotodokumentace



Obrázek 43 – FOTO Anna Pleslová

Příloha 25 – Fotodokumentace



Obrázek 44 – FOTO Anna Pleslová

Příloha 26 – Fotodokumentace



Obrázek 45 – FOTO Anna Pleslová