

Jihočeská univerzita v Českých Budějovicích
Pedagogická fakulta
Katedra výtvarné výchovy

Malovaný lidový dekor na keramice
diplomová práce

Knihovna JU-PF



3115175165

Autor: Lenka Vymazalová

Vedoucí diplomové práce: Mgr. Josef Lorenc

Datum odevzdání: 30. 4. 2007

Jihočeská univerzita v Českých Budějovicích
Pedagogická fakulta
Katedra výtvarné výchovy

**Painted folk decor on ceramics
master thesis**

Autor: Lenka Vymazalová

Consultant: Mgr. Josef Lorenc

Date: 30. 4. 2007

PODĚKOVÁNÍ

Nejprve bych chtěla poděkovat panu Josefu Lorencovi, odbornému asistentovi na katedře výtvarné výchovy pedagogické fakulty Jihočeské univerzity v Českých Budějovicích, za vedení mé diplomové práce, podporu a pomoc. Dále mé poděkování patří paní Ludmile Bartoňové, Věroslavě Vaculové, Libuši Volfové, panu Karlu Němcovi a Antonínu Moštěkovi za milé přijetí a poskytnutí informací i materiálů, bez kterých by tuto práci nebylo možné napsat. V neposlední řadě bych také chtěla poděkovat pracovnícím Slováckého muzea v Uherském Hradišti za jejich velkou ochotu a pomoc.

Prohlašuji, že jsem diplomovou práci na téma Malovaný lidový dekor na keramice vypracovala samostatně a použila jen pramenů, které uvádím v příložené bibliografii.

V Českých Budějovicích dne 27.4.2007

.....
Vymazalová

ANOTACE

Cílem mé diplomové práce je zmapování vývoje malovaného lidového dekoru na keramice od příchodu novokřtěnců na naše území. Vývoj dekoru je mapován na vybraných moravských dílnách. Dalším úkolem je zjistit, zda i dnes existují dílny, v kterých se keramika vyrábí a následně maluje tradičním způsobem. Další část se věnuje vybraným českým dílnám, které se malovanou keramikou zabývají. Tyto skutečnosti jsou fotograficky zdokumentovány a následně zpracovány do podoby prezentace. Součástí práce je také vyhledání literatury, týkající se daného tématu.

ANNOTATION

The main aim of my master thesis is to describe the development of painted folk decor on ceramics since the arrival of Anabaptism in the Czech Republic. Selected Moravia workshops are used to track the decor development. Another goal of this thesis is to find out whether workshops that produce ceramics and subsequently paint it in the traditional way exist even today. Next part of my thesis is devoted to selected Czech workshops that produce painted ceramics. A presentation consisting of photos is included as well as a literature research.

OSNOVA:

<u>1. ÚVOD</u>	4
<u>2. POČÁTEK VÝROBY FAJÁNSÍ NA MORAVĚ,</u>	
<u>PŘÍCHOD NOVOKŘTĚNCŮ</u>	6
2.1 Příchod a usazení Křtěnců	6
2.2 Mikulovská roztržka	8
2.3 Život v obci	9
2.4 Návrat fajánsové výroby	11
2.5 Vývoj způsobu zdobení	14
<u>3. CO JE TO FAJÁNS</u>	16
3.1 Co je to fajáns - členění, zařazení	16
3.2 Polevy, barvy a jejich složení	17
3.2.1 Bílá	17
3.2.2 Modrá	17
3.2.3 Zelená	18
3.2.4 Žlutá	18
3.2.5 Manganová	18
3.3 Druhy dekoru a způsob tvoření	20
3.3.1 Plastický dekor	20
3.3.2 Malovaný dekor	21
3.4 Motivika	22
3.4.1 Rostlinné motivy	22
3.4.2 Rozety	22
3.4.3 Geometrické motivy	24
3.4.4 Písmenový dekor	25
3.4.5 Architektonické motivy	25

3.5 Kompozice	26
3.5.1 Hlavní dekor	26
3.5.1 (a) Průběžná závitnicová kompozice	26
3.5.1 (b) Kyticová kompozice	26
3.5.1 (c) Rozetová kompozice	27
3.5.2 Vedlejší dekor	28
3.5.3 Doplnkový dekor	28
<u>4. ZNOVUVZKŘÍŠENÍ HABÁNSKÉ TRADICE</u>	29
4.1 Hrnčířský kurz v Hodoníně	29
4.2 Počátky Jaroslava Úředníčka	30
4.2.1 Výroba hlíny	30
4.2.2 Cesta na Slovensko	30
4.2.3 Výroba glazur a barev	31
4.2.4 Výrobní proces	32
<u>5. MORAVSKÉ DÍLNY – tradice</u>	34
5.1 Rodina Úředníčků (Tupesy)	34
5.1.1 Jaroslav Úředníček	34
5.1.2 Oldřich Úředníček	35
5.1.3 Jiřina Hartlová	37
5.1.4 Luděk Úředníček	37
5.1.5 Alena Borská	37
5.1.6 Antonín Úředníček	38
5.1.7 Božena Kovaříková	38
5.1.8 Svatopluk Úředníček	39
5.1.9 Miroslav Úředníček	39
5.2 Rodina Němců (Ratíškovice)	40
<u>6. MORAVSKÉ DÍLNY – dnešek</u>	43
6.1 Manželé Kanovští (Dubňany)	43
6.2 KEVA-Keramika Vaculovi (Tupesy)	44

6.3 Hartlovi (Tupesy)	46
6.4 Antonín Moštěk (Vlčnov)	47
<u>7. ČESKÉ DÍLNY</u>	49
7.1 Štěpánkovi (Hrdějovice)	49
7.2 Bratři Davidové-keramika (Štěchovice)	51
7.3 Volfovi (Koloveč)	53
<u>8. MAPY</u>	55
8.1 První habání na Moravě (1526)	55
8.2 První výroby keramiky	56
8.3 Návrat fajánsové výroby (přelom 17. - 18. století)	57
8.4 Vrchol fajánsové výroby (2. polovina 18. století)	58
8.5 Toufarské cechy (2. polovina 18. století)	59
8.6 Znovuvzkříšení habánské tradice	60
8.7 Dnešní dílny v Čechách a na Moravě	61
<u>9. ZÁVĚR A PODĚKOVÁNÍ</u>	62
<u>10. FOTODOKUMENTACE</u>	64
<u>11. LITERATURA</u>	66
11.1 Publikace	66
11.2 Časopisy	67
<u>12. DALŠÍ PRAMENY</u>	68

1. ÚVOD

Jako každý student, který přemýšlí o své diplomové práci, jsem si i já vybrala téma, ke kterému mám vztah a zároveň takové, ke kterému bude možno sesbírat dostatečné množství materiálů. Dětství jsem prožila na jižní Moravě, vyrůstala jsem ve folklórním prostředí, ve kterém nemalou roli hrála i ručně malovaná fajánsová keramika. Můj otec, kromě obrazů, starého nábytku a jiných historických věcí, které pak renovoval, sbíral i lidovou keramiku. Dokonce i kvůli kachlovým kamnům, které se rozhodl postavit, objížděl půdy starých chaloupek, sbíral jednotlivé kachle a části kamen a pak je stavěl podle původních technologií, jež získal od starých kamnářů a nastudoval z literatury.

Můj vztah ke keramice ještě více prohloubil Marek Dobeš (shodou okolností z Břeclavi), který mě po dvanácti letech učil vnímat hlínu jako specifický materiál, cítit její možnosti a pak s nimi dále pracovat. Díky této zkušenosti vím, že udělat dobře řemeslně zvládnutý výrobek není nic jednoduchého, že je k tomu zapotřebí notná dávka citu, láska k hlíně, ale i praxe a zkušenosti, které se předávají z generace na generaci. Tím pak vzniká konečný produkt, který je kvalitní.

Další cestou k této práci byly hodiny keramiky pod vedením odborného asistenta Josefa Lorence. Ten mě navedl na cestu, na které jsem si začala uvědomovat, že toto řemeslo je specifickým oborem a začala jsem přemýšlet o jeho původu. Byla jsem si vědoma toho, že keramika začala vznikat již s vývojem člověka, ale zajímalo mě, kde se vzala malovaná fajáns v našich zemích. Začala jsem tedy hledat informace o prvních výrobcích malované keramiky na našem území - habánech.

Po mé první výjezdní cestě na Moravu jsem však pochopila, že moje pátrání nebude lehké. Prvním krokem byl kontakt na pokračovatele dílny Jaroňků. Když jsem však viděla jeho dochované práce, zjistila jsem, že stejně jako mnozí jiní se i on podřídil požadavkům trhu a společnosti a kvůli dokonalým liniím a jednoduššímu způsobu techniky dekorování přešel z malování keramiky na porcelán. A mně nezbylo nic jiného, než začít hledat jinou dílnu, která by se technologií fajánse zabývala.

Dnes obvyklý, rychlý a jednoduchý způsob získání informací s využitím internetu mi příliš nepomohl, neboť lidé zabývající se tímto řemeslem žijí většinou minulostí a historií a nepoužívají moderní technologie ke svému zviditelnění, ani k propagaci svých výrobků.

Díky tomu jsem se „vrátila“ o pár desetiletí zpět a o jednotlivých lidech, zabývajících se mnou vybraným tématem, jsem se dozvídala na autobusových zastávkách, na silnici, za plotem zahrádky... Několikrát jsem jen tak, na doporučení nějakého „strýca“, zazvonila u dveří lidí, zabývajících se fajánsí. A tak začala má objevitelská cesta po moravských vesničkách za lidovou keramikou ve šlépějích novokřtěnských fajánsí. Je vůbec zázrakem, že po „umělohmotné revoluci“, kdy se na skládky vyhazovalo vše, co nebylo nerozbitné, stále přetrvala tradiční výroba a že se díky „fandovství“ některých lidí dochovaly alespoň některé z původních věcí.

Ve své diplomové práci se zabývám vývojem malované keramiky na našem území od příchodu novokřtěnců až po současnost. Právě s jejich příchodem se k nám dostal do té doby u nás neobvyklý druh keramiky - fajáns. V první části diplomové práce jsem se pokusila přiblížit jejich styl života, zvyky a způsoby jejich řemeslné výroby až do násilného přerušení, které nastalo po porážce českých stavů v bitvě na Bílé hoře. V této době se odehrál jejich přesun na Slovensko a u nás to znamenalo první úpadek malované keramiky. Ta se k nám znovu dostala až s návratem habánů zpět na naše území.

Pokračuji částí, kterou jsem věnovala začlenění fajánse do systému keramiky, způsobu její výroby, druhům dekorů, složení barev, apod.

Navazuji kapitolou o znovuzkřížení habánské tradice na našem území v první polovině 19. století. V ní popisuji prvotní problémy, které nastaly při snaze najít vhodné poměry jednotlivých hlín, způsobu míchání barev, technologických postupů, apod.

Jádrem diplomové práce je zmapování vývoje fajánsových dílen na území našeho státu, míst a doby jejich vzniku a rovněž důvodů a času jejich zániku. Pakliže se tradice udržela, bylo mým úkolem najít dílny, na kterých je možno tuto skutečnost demonstrovat, hledat odchylky od původních dekorů, jejich variace a možnosti posunu blíže k současnosti. Protože habáni ovlivnili vývoj keramiky na Moravě, zaměřila jsem se prvotně na tuto oblast a hledala dílny s tradičním způsobem výroby. V druhé fázi jsem se snažila o porovnání se situací v Čechách. Výsledky mého výzkumu zde demonstruji na příkladech práce několika českých a moravských dílen. A toto dokládám přiloženou fotodokumentací.

2. POČÁTEK VÝROBY FAJÁNSÍ NA MORAVĚ, PŘÍCHOD NOVOKŘTĚNCŮ

2.1 Příklad a usazení Křtěnců

Není přesně znám rok ani jméno, které by byly spojeny s počátky fajánsové výroby na Moravě. Vznik tohoto řemesla v této oblasti dokonce není spojen s osobní vůlí nebo podnikavostí jednotlivce (tak, jak je to známo v jiných oblastech). Zde se dá mluvit spíše o rozsáhlém a bohatě členěném výrobním podnikání, které bylo založeno na principu kolektivního hospodaření.

V druhé polovině 16. století se na naše území počali stěhovat náboženští uprchlíci - novokřtění (křtění - habáni). Toto náboženské hnutí vzniklo na počátku 20. let 16. století ve Švýcarském Curychu. Zapříčinila to otázka křtu, která způsobila rozkol v náboženském táboře církevního reformátora Zwingliho. Vznikla zde skupina, která tvrdila, že křtění má být až ten, kdo je již schopen vnímat a chápat slovo Boží a učení Kristovo. Křest má být tedy vědomým aktem přijetí víry. To znamenalo přijmout nový křest, proto byli označováni jako novokřtění. Zbýlími v táboře však jejich myšlenka nebyla přijata. Přesto se jí novokřtění odmítli vzdát a dál se podle ní řídili. To vedlo až k jejich vypovězení ze země. Jejich pronásledování, tresty na majetku a životě paradoxně vedly k tomu, že se toto učení velice rychle šířilo a to nejen v zemi, ale i dál za hranice Švýcarska.

Na Moravě se první skupinky křtěnců objevily již roku 1526 a jejich prvním sídlem byl Mikulov. V té době patřila Morava mezi země náboženské svobody a nábožensky tolerantní šlechta jim poskytovala útočiště na svých panstvích. Postupně, s narůstajícím přílivem Novokřtěnců, vznikala i další jejich sídla. Mezi nejznámější patřila: Slavkov, Hustopeče, Nové Mlýny, Přibice, Podivín, Židlochovice, Břeclav. Po roce 1551 a pak kolem roku 1560 se k nám také stěhují křtění Italští. V roce 1563 pak přibylo i mnoho stoupenců z Nizozemí - z Cách a jejich okolí a z Porýní. To byly oblasti, s kterými moravští křtění udržovali styky. Na našem území byli velice vlídně přijímáni pro své nejrozmanitější znalosti a dovednosti jak řemeslné, tak hospodářské. Šlechta si je usazovala na svých panstvích a těžila z jejich schopností, pracovitosti a spolehlivosti. Velice nerada se proto podvolovala zákrokům proti nim, které byly kruté a bezohledné, zvláště pronásledování v roce 1535 a 1547.

Po bitvě na Bílé Hoře se ovšem se u nás změnila politická poměry. 28. 9.1622 byl z podnětu kardinála Fr. z Dietrichštejna vydán císařský patent, v kterém byli křtenci vyzváni, aby přestoupili na katolickou víru nebo ať do 4 týdnů opustí zemi. Téměř všichni odešli – většina na Slovensko, část do Burgundska a Sedmíhradska.

Na Moravě prožili své „zlaté období“ (1562-92). Bylo to období největšího rozkvětu jejich obce, která v té době dorostla k úplné samostatnosti.

2.2 Mikulovská roztržka (roku 1528)

Roku 1528 nastaly mezi členy ideové spory. Objevily se zde dva pohledy na otázku vrchnosti, soukromého majetku a války. Utvořily se dvě názorové skupiny.

První skupinu tvořili stoupenci uznávající soukromý majetek, kteří byli přesvědčeni, že pravdu lze hájit i s mečem v ruce.

Druhá skupina byla tvořena rozhodnými a radikálními stoupenci, kteří zásadně odmítali zbraně a po vzoru prvních apoštolů hlásali důsledné společenství všech hmotných statků jako protějšek společenství duchovního s bezprostředním vztahem k Bohu. Tyto zásady se pak staly hlavními články jejich náboženské věrouky a vyznání. Postupně tento radikální směr vytlačil stoupence umírněnějších názorů.

Za své nové sídlo si zvolili Slavkov. Svůj ideál majetkového společenství zavedli již při cestě na své nové působiště. Na pole položili plášť a na něj pak každý vložil to, co bylo jeho. Z těchto primitivních počátků založil Jakub Huter společenskou organizaci pospolitého soužití, pospolitě práce a v neposlední řadě důsledného společného vlastnictví všech statků. Tím byla vytvořena křtěnská obec, která byla přísně centralistická, náboženská, s vlastní správou a jurisdikcí. V této formě pak zůstala po celou dobu svého trvání.

2.3 Život v obci

Představitelem obce, v doživotním trvání, byl biskup a sbor nejstarších. Tento sbor nejstarších plnil funkci zástupců pro styk s vrchností a pro právní jednání (například o koupi pozemků). Křtěnská obec měla několik menších obcí, „toufarských dvorů“ („Haushaben“- odtud Habáni). Podle počtu obyvatel to byly menší či větší skupiny obytných a hospodářských budov, mezi kterými nechyběla ani motlitebna a škola. Také se zde nacházela kuchyně, místnosti využívané ke společnému bydlení a stravování, místnosti pro nemocné, pro rodičky a pro nedospělé děti. Samozřejmě nechyběly ani společné dílny řemeslníků. V době největšího rozmachu čítala Křtěnská obec přibližně 45 toufarských dvorů na Moravě - mezi Brnem, Znojmem, Břeclaví a Uherským Hradištěm. V některých žilo až 1 000 i více stoupenců pohromadě. Tyto obce pak byly nazývány „Großhaushaben“. Celkový počet moravských křtěnců v této době je odhadován na 13-60 tisíc lidí.

Pro svou nezávislost vyvíjely tyto obce značnou činnost řemeslně-průmyslovou a hospodářskou. Provozovatelkou všech jejich odvětví byla obec. Stále zde platilo naprosté společné vlastnictví všeho majetku. Jedinec zde byl pouze pracovní jednotkou, nenáležel mu žádný majetek. Pracoval pro obec, která ho za to duchovně i hmotně zajišťovala. Vše dělal ve jménu šíření pravého učení Kristova. Náradí i šaty mu byly jen propůjčovány, neboť i toto byl obecní majetek. Každému byla přidělena nějaká obecně užitečná, většinou řemeslná, činnost, kterou se zabýval bez ohledu na to, jaké měl postavení před vstupem do obce. Tuto činnost pak vykonával s vědomím, že musí řádně pracovat pro blaho celé obce.

Práci vnímali jako službu bližnímu konanou se zřetelem k Bohu. Rozlišovali práci hříšnou a práci bohubou. Proto vyloučili živnosti tížící duši hříchem (kramářství, hostinství) a vedení touto myšlenkou poskytovali kolemjdoucím nocleh i jídlo zdarma. Zároveň nevyráběli zbraně a z počátku se proti zbraním ani nebránili. Předměty, které vyráběli, nesměly být pouze luxusní a přepychové. O takových věřili, že jsou jen pro rozmar. Na druhou stranu kladli velký důraz na jejich dokonalost, aby si zachovali dobré jméno a trvalý odbyt. Všechna řemesla, která vykonávali, byla mezi sebou provázána, podmiňovala se a doplňovala. Dohromady tvořila jeden ohromný výrobní podnik. Vedle keramiky, která se vyráběla především ve Staré Břeclavi, Podivíně, Ostrožské Nové Vsi, Strachotíně, Vacenovicích, Dambořicích, Trstenicích a Tavíkovcích, se věnovali

soukenictví, nožířství, zpracování perleti, kůží a kovů a dalším. Ve výrobních možnostech a technologiích byli velmi podnikaví. Byla zde velká snaha vynalézt nové výrobní možnosti, zlepšovat ty staré a zároveň si osvojit nové způsoby výroby a hospodaření. To způsobilo, že jako první přinesli do naší země fajánsovou výrobu.

Keramická produkce obsáhla již před rokem 1612 kromě obyčejného hrnčářství a kamnářství také výrobu fajánsových nádob. 11.12.1612 se konal v Podivíně sjezd představených křtěnských hrnčářů. Zde bylo ujednáno, že řád nečiní rozdíly mezi obyčejným hrnčářem, kamnářem a řemeslníkem zaměstnaným výrobou fajánsí. Ti všichni měli být nazýváni hrnčáři, ale v jejich výrobcích mělo být rozlišeno nádobí obyčejné, černé, žluté, červené a zelené, používané od pradávna a nádobí drahé. Jako drahé nádobí byly označeny nádoby bílé, modré a nádoby s cínovým kováním = fajánse. Podivínské shromáždění ovšem zakázalo vyrábět toto drahé nádobí s odůvodněním, aby ho nepoužívali příslušníci obce a hrnčáři museli všechny polevy, cín a olovo, pokud nějaké měli ukryto, odevzdat svým představeným. Ti měli zároveň dohlížet, aby se nevyráběly nádoby „nepočetných“ tvarů (např. kniha, bota,..), které by naváděly k nadměrnému pití. Dále pak byla zakázána honosná výzdoba a výzdoba figurálními a animálními vzory, obrázky ptáků, zvířat... Také bylo doporučeno jako vhodné neoznačovat nádoby jménem. Z tohoto je patrné, že křtěnské obce na Moravě znaly fajánsovou výrobu již před rokem 1612.

Roku 1622 nastal nucený a hromadný odchod křtěnců z Moravy. To znamenalo přechodné přerušení fajánsové výroby na našem území.

2.4 Návrat fajánsové výroby

V posledních dvou desetiletích 17. století se opětovně začala rozvíjet fajánsová výroba na Moravě, jež byla násilně přerušena na počátku 20. let 17. století nuceným odchodem novokřtěnců, kteří ji zde na konci 16. století jako první začali provozovat. Vrátila se sem z oblastí nynějšího západního Slovenska, kam se křtění v roce 1622 většinou přestěhovali.

Na slovenském území novokřtění během několika desetiletí rozvinuli fajánsovou výrobu do plné šíře. Stejně jako ve svých počátcích na Moravě, byli i tady jedinými, kteří tuto technologii ovládali. To znamená, že zde nebyla jiná fajánsová výroba než tato novokřtěnská.

Od 60. let 17. století ovšem začalo na Slovensku docházet k rozkladu kolektivního cítění křtěnců a jednolitost společné obce tím byla narušena. Jednotliví členové toužili po osamostatnění se, odpoutání se od kolektivního života i vlastnictví a po žití individuálním způsobem. Důsledkem toho bylo zrušení základního principu křtěnské společnosti a tudíž roku 1685 skončil „majetkový komunismus“ jednotlivých členů. Zrušením majetkového společenství byl ovšem zcela narušen kolektivní řád obce. Přestalo společné vlastnictví, bydlení, stravování, přestala také společná práce pro společný zisk. Řemeslníci počali opouštět společné dílny, začínali se osamostatňovat a pracovat sami na sebe. To platilo i pro fajánsovou výrobu. Rozpadl se fajánsový monopol a tím vzniká zcela nový druh samostatných řemeslníků a dílen, které vyráběly speciální druh keramiky s neprůhlednou bílou polevou. Protože byli až doposud jediní, kteří toto řemeslo ovládali, nazývaly se jejich výrobky „novokřtěnským nádobím“ a oni byli označováni jako „mistři novokřtěnského nádobí“. V Čechách pak dostali speciální označení „toufaři“.

Po svém osamostatnění poznali ale i stinné stránky svého řemesla. Až doposud se o vše starala obec, o jejich živobytí, o suroviny, zakázky i odbyty. Nyní mezi nimi nastal existenční boj, který se ještě stupňoval přibývajícím konkurencí. Jejich okolí na Slovensku již nebylo schopno zajistit jim dostatečný odbyty a proto museli hledat svá odbytiště jinde. Mezi hlavní vývozní oblasti patřila také Morava. Toto řešení však pomohlo jen na krátkou dobu a jejich životní podmínky se tím příliš nezlepšily. Proto došlo k radikálnějšímu řešení, kterým byl přechod zpátky na Moravu, na místa, kde nacházeli pro své výrobky odbyty.

Již roku 1687 požádal „mistr novokřtěnského nádobí“ Josef Eckart olomouckého biskupa o udělení povolení usadit se a provozovat „novokřtěnské řemeslo“ na jeho panství ve Vyškově nebo Kroměříži. V posledním desetiletí 17. století působil ve Ždánicích toufar Jakub Penkert, který se ještě v polovině 17. století vyskytoval v Trenčíně coby novokřtěnec. V roce 1718 pak přišel do Ždánic další toufar Petr Pruk. Ten se ale počátkem 20. let 18. století odstěhoval do Hvězdlic, kde byl již usazen také toufar Šimon Nikodemi. Na začátku 18. století se do Vyškova přistěhovali další toufaři, podle svého jména původem ze Slovenska. Ti zde znovu založili fajánsovou výrobu. Roku 1721 v Bučovicích úspěšně dokončil Jan Langert zkoušky vhodnosti místní hlíny na výrobu fajánsí. Sem se také o pár let později přestěhoval z Hvězdlic Šimon Nikodemi a ze Ždánic Petr Prut. Tito tři toufaři byli zakladateli fajánsové výroby v Bučovicích. „Křtěnské řemeslo“ se zde rozrůstalo a roku 1745 se v Bučovicích nacházely čtyři toufarské dílny.

V druhé polovině 18. a první polovině 19. století došlo pak na Moravě k mohutnému rozmachu fajánsové výroby. S blížícím se koncem 18. století se v Bučovicích jak počet toufarských dílen, tak i počet mistrů a tovaryšů neustále zvyšoval. Stejnou vzestupnou křivku měl i ve Vyškově, Olomouci, Valašském Meziříčí, v Brodce u Nazemyslic, ve Ždánicích a jinde. Ovšem tento prudký nárůst toufaren během relativně krátké doby měl pro jednotlivé dílny neblahé následky. Stoupaly ceny dříví, kterého bylo potřeba na vypalování nádob poměrně hodně, dále ceny olova, cínu a soli, které se používaly do polev a v neposlední řadě i ceny barev a různých jiných věcí, potřebných k výrobě fajánsí. S tím samozřejmě souvisela i zhoršující se životní úroveň jednotlivých „křtěnských mistrů“. To mělo za následek protestní akce proti přijímání dalších mistrů na již zavedená působiště. Vyvrcholilo to v seskupování a vznik toufarských cechů. V roce 1761 si vytvořili samostatný cech toufaři vyškovští, 1794 pak vznikl i ve Ždánicích. Další podobné cechy existovaly ve Valašském Meziříčí, Olomouci a Bučovicích.

V první polovině 19. století bylo v Bučovicích 14 mistrů toufarských. Tímto počtem přesáhly Bučovice všechna místa fajánsové produkce na Moravě. Rozsahem výroby ale zůstaly pozadu jak za Vyškovem, tak i za Valašským Meziříčím. Vždyť v Bučovicích 25 toufarských dělníků vyrobilo ročně 21 500 kusů, kdežto ve Valašském Meziříčí 17 dělníků 47 300 kusů a ve Vyškově dokonce 23 dělníků 98 000 kusů. (Pozn.: dělníci = mistři + tovaryši)

V dalších letech počet toufarských mistrů klesal a tím se i výroba fajánsí na Moravě blížila k svému zániku. Z Bučovic odešel poslední mistr Jan Šír kolem roku 1895 na Slovensko. Po jeho odchodu výroba fajánsí v této oblasti definitivně zanikla. Nahradila ji výroba porcelánu a železného emailového nádobí.

2.5 Vývoj způsobu zdobení

S technologií fajánse se moravští novokřtění patrně seznámili prostřednictvím novokřtěnců, přicházejících do jejich sídel ze severní Itálie. Fajánsové výrobky s bílou lesklou polevou byly v té době na Moravě zcela neobvyklé a proto byly považovány za vzácné a luxusní předměty. Jejich odběratelem byla zpočátku zejména šlechta. Z toho důvodu tvořily výzdobu nádob velice často šlechtické erby a iniciály objednavatelů.

Mezi nejoblíbenější a tudíž nejobjednávanější kusy rané habánské fajánsové výroby patřily podnosy na nožce s prolamovanými okraji, které se nazývaly šály (ve vykopávkách se k nim našly i části forem). Tyto podnosy byly vyráběny v různých variantách. Na dnech byly zdobeny erby nebo malbou se stylizovaným rostlinným motivem, který byl vytvořen kobaltovou barvou nebo čtyřmi vysokožárovými barvami (modrou, žlutou, zelenou a manganově fialovou).

Dalšími oblíbenými nádobami, objednávanými u habánských hrnčírů, byly talíře a mísy se širokým okrajem a malým prohloubeným dnem. Pro svůj tvar byly označovány jako nádoby s tvarem kardinálského klobouku. Dále to samozřejmě byly džbány a džbánky různého typu a velikosti. Vyráběly se tvaru melounovitého, kulovitého a později i hruškovitého. Často byly doplňovány cínovým víkem a nohou.

V průběhu 17. století se pak začaly na objednávku vyrábět celé jídelní soupravy. Ty sloužily pro reprezentaci šlechtických rodin a proto byly zdobeny rodovými erby.

Výzdoba habánských fajánsí byla omezena. Novokřtěnské řády zakazovaly na nádobách znázornění lidských či zvířecích postav, stejně jako výrobu žertovných nádob, které by podněcovaly k nadměrnému pití. Proto se motivika soustředila pouze na malbu erbů, iniciál, letopočtů a stylizovaných střídmych rostlinných ornamentů. Šlo většinou o bílé nebo kobaltově, výjimečně šedomodře nebo žlutě polévané nádoby, na kterém se pak nacházely malby jednotlivých stvolů s květinami, rozet, nebo do pásů komponovaných úponků se stylizovanými květy zvonků či tulipánů. Dekor byl dále doplňován motivy hroznů, šupin nebo modrých dvojlinek. Ornamentální prvky habánské fajánse vycházely ve zjednodušené podobě jednak z rostlinných rozvilin a úponků uplatňovaných ve výzdobě renesanční italské majoliky. Na straně druhé pak bylo využito motivů tulipánů, karafiátů, narcisů a plodů granátových jablek, které byly inspirovány keramikou tureckou.

Od padesátých let 17. století se začaly často objevovat džbánky a mísy se sytě kobaltovým polevem a bílými dekory. Na fajánsových džbánech začaly být vyobrazeny i emblémy řemeslnických dílen, výrazněji se uplatňovaly traktované rozviliny vyvedené v intenzivních barvách vysokého žáru. Novokřtěnci vyráběli také lékárnické nádoby válcovitého či soudkovitého tvaru, které jsou dodnes známy pod názvem albarella.

Od šedesátých let 17. století se začínalo uvolňovat dodržování původních zásad, které dříve omezovaly výzdobu novokřtěnských fajánsí. Do dekoru začaly pronikat zoomorfnní prvky a od let osmdesátých dokonce i figurální motivy se zobrazením Adama a Evy a malby architektury.

Zásadní zlom, jak pro novokřtěnské obce, tak i pro výrobu fajánse, nastal roku 1685, kdy byl zrušen kolektivní způsob života. Řemeslníci začali pracovat ve vlastních dílnách, mnozí z nich přestoupili na katolickou víru a začalo docházet k postupné asimilaci s domácím obyvatelstvem. V této době docházelo i v dekorování nádob ke změně. Začínaly se objevovat nádoby s novým výzdobným prvkem, kterým je mramorování. To se provádělo na kobaltovém, zeleném, ale i manganově fialovém polevu. Mramorování vytvářelo kompozice nepravidelných skvrn, které byly doplňovány drobnými motivy architektury, ptáků a stromů. Další novinkou ve zdobení nádobí byla malba ve dvou odstínech kobaltově modré barvy. Tou byly vymalovány okraje talířů a mís spleť větvíček, plodů, květů a travin. Jinou skupinou s kobaltovou malbou motivů architektury, stromů, ptáčků, hmyzu a konvalínek, bez zřetele na jejich proporce, byly nádoby, inspirované orientálním porcelánem.

První třetina 18. století bývá někdy označována jako období posthabánské. To se vyznačovalo konzervativnějšími, ze starších habánských fajánsí vycházejícími tvary i dekory. Výrobky často bývaly rustikální a je na nich znát, že sice z novokřtěnských tradic i dekorů vycházely, ale byly již tvořeny ve zcela odlišném období a podmínkách, v dílnách slovenských či moravských keramiků. Stále přetrvávaly dekory schematizovaných rostlinných motivů, provedených ve vysokožárových barvách, uprostřed nichž jsou vymalovány dominantní řemeslnické emblémy. Začaly se i přebírat nové výzdobné prvky z holandských a německých fajánsových manufaktur. Šlo většinou o kobaltově modré dekory s architekturami, rostlinnými i figurálními motivy a geometrickými prvky. Vedle jednoduchých figurálních kompozic se začaly objevovat také malby různých figurálních výjevů, které dokumentovaly současný život či nějakou událost. Jednalo se většinou o výjevy řemeslníků a zemědělců při práci anebo vojáků v soubojích a bitvách.

3. CO JE TO FAJÁNS

3.1 Co je to fajáns - členění, zařazení

Dva způsoby fajánsové výzdoby:

	původní a starší způsob, charakteristický pro fajánsovou výzdobu	mladší způsob (Vyškov 60. l. 18.st.) převzato z porcelánové techniky=nepůvodní, „nefajánsový“ způsob
<u>BARVY</u>	barvy základní (modrá, žlutá, zelená, manganově fialová) =barvy vysokého žáru / velkého ohně	i barvy ve velkém žáru „nevěrné“ (černé, karmínově červené,...) barvy muflové (pro malbu na polevu)
<u>POSTUP</u>	přežah-bílá neprůhledná glazura+malba-výpal	přežah-bílá neprůhledná glazura- výpal ostrý-malby-výpal nižší teplotou

*U prvního způsobu jsou malé opravy možné seškrábnutím chybné malby i s polevem,
následným nanesením nového polevu a novou malbou po zaschnutí.*

Podmalby a náčrty motivů se provádějí manganově hnědofialovou barvou.

Rozdělení fajánsí

pravá fajáns=měkká	jemná fajáns=tvrdá	polofajáns	majolika
průhledná vrchní glazura na neprůhledné bílé cíničité polevě a malbou mezi vrstvami	(v dostupných pramenech nelze najít bližší specifikaci)	průhledná olovnatá poleva s malbou na střepu	neprůhledná cíničitá poleva s malbou na glazuře

Glazury: průsvitné – průhledné a poloprůhledné

neprůsvitné – neprůhledné a krycí

3.2 Polevy, barvy a jejich složení

Polevy a barvy jsou stěžejním technologickým aspektem odlišujícím fajánse od ostatních druhů keramiky. Základní bílá cíničitooolvnatá poleva i barvy vyráběné z kysličníků jiných kovů přinášejí novou náročnou technologii. Ta je po dlouhé období doménou novokřtěnců. Tímto zavedením výroby pravé fajánse se novokřtěnci na dlouhou dobu odlišili od ostatních domácích výrobců keramiky.

3.2.1 Bílá

Základní charakteristickou barvou je bílá poleva, komponovaná z kysličníků cínu a olova. Vyskytuje se na největším počtu dochovaných souborů fajánsí. Tato poleva se většinou používala také jako poleva vnitřní i u nádob vně barevných. U bíle polévaných nádob zůstávala přibližně jedna třetina bez další výzdoby. To dávalo vyniknout ladným tvarům nádobí, které bylo výtvarně velmi působivé. Další dvě třetiny byly opatřeny malovaným dekorem.

3.2.2 Modrá

Dalším typem používané polevy je poleva modrá. Ta byla vyráběna z kysličníku kobaltu (kobalt byl v té době snadno dostupný, neboť kobaltová ruda se těžila jako vedlejší produkt v dolech na stříbro) a bílé základní polevy. V dochovaném souboru fajánsí je zastoupena ovšem jen výjimečně. Pokrývala buď obě strany nádoby, nebo jen vnější stranu v kombinaci s vnitřní bílou či dokonce transparentní olovnatou polevou. Modrá je zastoupena ve dvou převažujících odstínech, a to světlém a tmavém. Můžeme ale nalézt i řadu jemných intenzivních mezistupňů. Ty jsou způsobené přidáním různého množství kobaltového barviva do základní bílé polevy. Je ovšem možné nalézt i střepy s kobaltovou polevou vytvořenou patrně smícháním kobaltu s transparentní olovnatou polevou. Ta se od předchozí cíničitooolvnaté liší svou lesklostí, zářivostí a jinými krycími vlastnostmi. Tyto pokusy jsou však jen výjimečné. Modrá základní poleva se nejčastěji používala na duté nádobí, zejména na kulovité hrnky a džbánky. Další výrobky, které jsou s touto polevou zastoupeny jsou hračky. U plochého nádobí je její výskyt daleko nižší.

3.2.3 Zelená

I výrobky se zelenou základní polevou jsou spíše výjimkou. Tato poleva se skládala z kysličníku mědi a základní bílé polevy. Na dochovaných kusech se vyskytuje ve dvou základních odstínech. Ty se liší podle množství přidané zeleně. První z nich je světle zelená – měděnková a druhá tmavozelená. U této polevy se však nevyskytuje takové množství jemných mezistupňů jako u polevy modré. Nádoby, které jsou zelenou polevou opatřeny, mají přibližně stejné zastoupení jak u plochého, tak u dutého nádobí.

3.2.4 Žlutá

Co se týká žluté polevy, bylo nalezeno jen velmi málo dochovaných exemplářů s touto barvou jako barvou základovou. Patrně nebyla obvyklá a spotřebitelé ji tudíž nevyžadovali. Dalším předpokladem je, že antimonová ruda, potřebná na výrobu žluté barvy, nebyla dosažitelná v takovém množství jako kobalt. Tudíž se žlutá barva používala jen pro malbu. Častější je poleva žlutozelená, vytvářená smícháním žluté a zelené se základní bílou barvou. U některých dochovaných výrobků je patrné, že jako pojivo byla použita obyčejná transparentní olovnatá poleva. Ta způsobila slabší krycí schopnosti výsledné barvy a také méně intenzivní zabarvení. Tyto světlobarevné žluté a žlutozelené polevy byly nejčastěji použity u plochého nádobí.

3.2.5 Manganová

Poslední barvou je barva manganová. Ta představovala nejobyčejnější a nejméně nákladnou součást ze všech složek, které byly potřebné na výrobu fajánsí. Vyráběla se ze snadno dostupné manganové rudy a nebyla patrně příliš ceněna. Byla používána ve dvou základních odstínech a to tmavé a světlé manganové. Oba ovšem měly velmi proměnlivou a špatně kontrolovatelnou barevnou intenzitu, která patrně vznikala při přidávání manganu do základní bílé polevy. U světlé manganové se často jednalo pouze o slabý nádech vyvolaný přidáním malého množství manganového prachu do bílé polevy. Někdy si můžeme dokonce všimnout jen rozprášených zrněk tohoto prachu po polevě. Při větším množství přidaného manganu vznikala tmavě hnědofialová barva, která však měla značnou proměnlivost, závislou na stupni výpalu. Mangan patřil mezi snadno vypalovatelné látky a proto při vyšší teplotě snadno puchýřovatěl a černal. Manganové polevy bylo většinou použito na duté nádobí nebo také u dětských hraček.

Tyto čtyři barvy sloužily nejen k zabarvení základní bílé cíničitooolovnaté polevy do jednotlivých odstínů, ale používaly se také k dekorování keramiky. Nazývaly se tzv. barvami vysokého žáru (modrá, zelená, žlutá a manganově fialová) a vyskytovaly se většinou v čistých podobách. V některých případech se ovšem můžeme setkat s kombinovanou žlutozelenou barvou, smíchanou ze žluté a zelené, či se zelenou barvou, smíchanou z modré a žluté. Ta sloužila jako náhražka za tyrkysovou zeleň, která se snadno roztékala. Ovšem tato náhradní náhražková zelená barva byla temná a vzhledově méně působivá.

Při přetažení stupně výpalu měnily barvy svůj vzhled a často také docházelo k jejich úplné destrukci (roztékání, puchýřkování, atd.). Modrá barva ztrácela svůj odstín, stávala se matnou a často zcela zčernala. Zelená barva pak změnila svoji barevnost a stávala se červenou. Žlutá barva ztrácela svou tavitelnost a docházelo k jejímu vyvření, zvláště pokud byla nanášena na silnější vrstvu. Manganová barva černala či dokonce úplně zšedla.

3.3 Druhy dekoru a způsob tvoření

Dekor novokřtěnských fajánsí měl svůj pevný řád a cílený i účelový smysl. Výrobce měl od samého počátku na paměti funkční určení nádoby. To zdůrazňoval nejen tvarem, ale i dekorem. Přispělo to k vysoké výtvarné působivosti novokřtěnských fajánsí.

Dekor můžeme členit na dvě základní skupiny. A to na plastický a malovaný.

3.3.1 Plastický dekor

Nejčastějším plastickým dekorem je žebrování stěn nádob. To se vytvářelo buď z volné ruky nebo pomocí matrice. Prvním způsobem se zdobilo duté nádoby, na které byla žebra vytlačena ještě za mokra při vytáčení. Druhým způsobem se většinou zdobilo nádoby ploché, kdy byla celá nádoba formována do patřičné matrice.

Dalším obvyklým zdobením je prolamování na stěnách nádob. U dutého hrnčířského nádoby se většinou do zatuhlé hlíny ručně prořezávaly jednoduché prvky. Složitější ornamentální kompozice se ale vytvářely za použití matrice. Tímto způsobem vznikaly působivé podnosy. Dochované jsou čtyři rozdílné vzory prolamování – jednoduchý kosočtvercový vzor, složitější závitnicové a srdcové vzory a technicky nejnáročnější síťová konstrukce se čtyřlístými květy spojovanými subtilními žebry. Vzory matric byly patrně pro každou dílnu specifické.

Mezi druhy plastického dekoru patří i reliéfní výzdoba zhotovovaná z matrice. Za prvé to je pozitivní reliéf z negativní matrice na předních stěnách nádob. Takto byly zdobeny dezertní misky formované do různých tvarů stylizovaných mušlí, ořechových skořápek nebo imaginárních plodů. Z matric se také vytvářely lalokovitě členěné horizontální úchytky u šálků. Druhý je opačný princip formování z pozitivní matrice, kdy byl dekor umístěn uvnitř nádoby, z níž se potom vytvářely na způsob forem opět pozitivní tvary. Tento princip se používal pro výrobu formiček na marcipán a želé.

K druhům reliéfního dekoru můžeme zařadit i modelování, plastické zdobení nádob z volné ruky. Sem patří zvlňování okrajů nádob. To je nejčastější u hrnčířského nádoby. Dále bylo poměrně časté zatačení spodní části uch do spirály a tordování klenutých uch u košíků.

Již méně obvyklé bylo nalepování.

3.3.2 Malovaný dekor

Malba zaujímá stěžejní místo mezi druhy plošného dekorování. Je zastoupena téměř u poloviny nádobí. Vyskytuje se zejména na bílé polevě. Ojedinělé jsou také mechanické dekory, mezi které patří zejména mramorování. Tato technika zaznamenala svůj rozvoj v pozdějším období, kdy nastalo pronikání fajánsí do nižších společenských vrstev.

3.4 Motivika

Pro novokřtěnské fajánse je typická motivika, která vychází z renesanční ornamentiky, ale naproti ní má své osobité stylové pojetí. Výtvarně pracuje především se stylizovaným rostlinným a geometrickým motivem, neboť zobrazování motivů zoomorfních a antropomorfních bylo z náboženských důvodů zakázáno. Výrobci si patrně tento nedostatek uvědomovali, neboť si byli vědomi toho, že tyto motivy jsou pro renesanční ornamentiku typické. Naproti tomu si vytvořili vlastní osobitý styl ornamentiky, který spolu s dalšími výtvarnými prvky ještě umocňuje celkový dojem fajánsí.

3.4.1 Rostlinné motivy

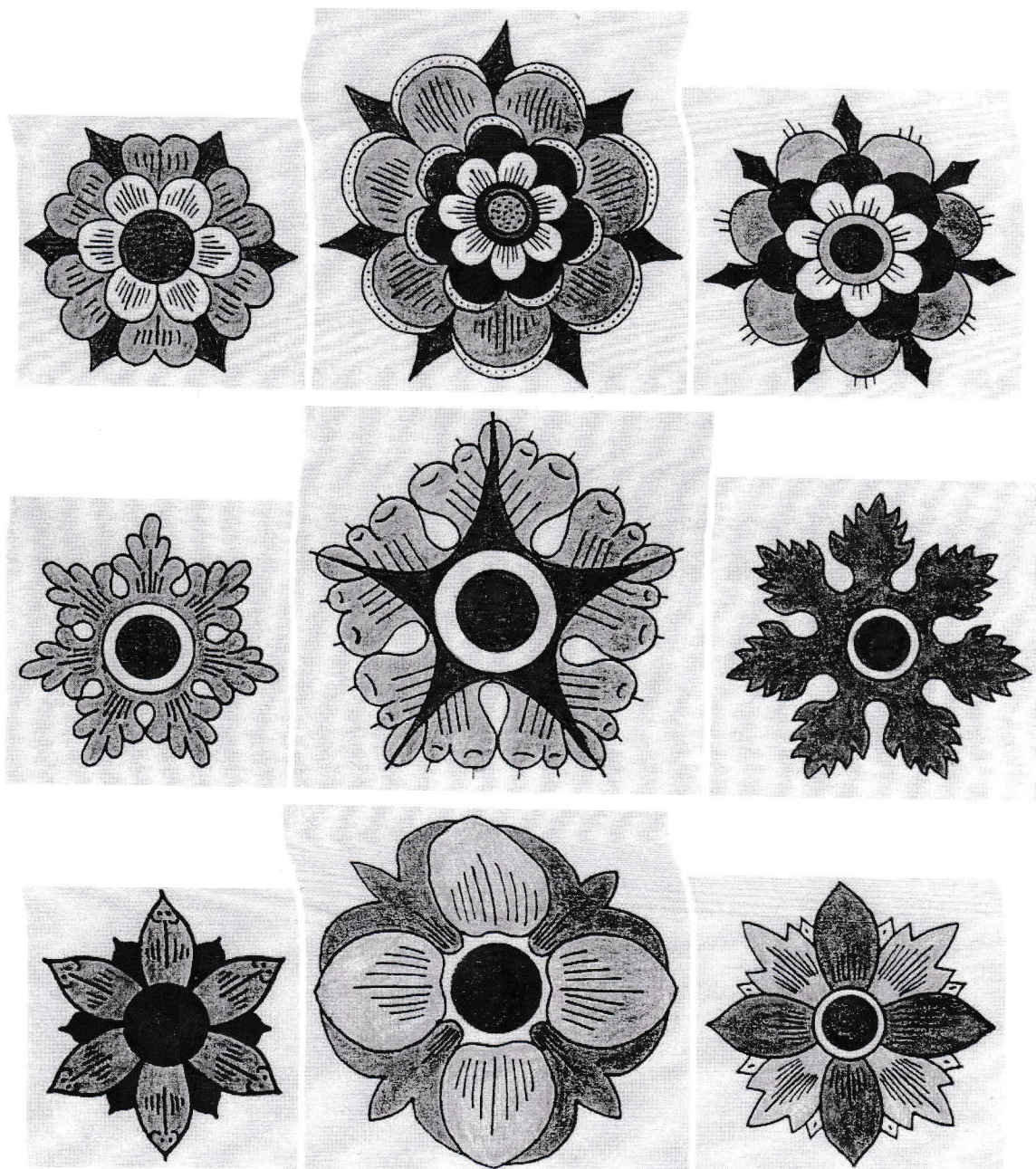
Znázornění rostlinných motivů je většinou stylizované. Jen výjimečně se můžeme setkat se snahou po naturalistickém zobrazení (např. květ hyacintu, kaštanu, karafiátu či plod fíku). Ale i tato stylizovaná znázornění mají různou míru stylizace. Můžeme se shledat s motivy realističtějšími i lehce stylizovanými až po abstraktní, které využívají imaginární motiviku.

Mezi motivy, u kterých byla častá snaha o realistické znázornění, patří pětilistý květ se širokými okvětními lístky, který se vyskytuje v různých velikostech. Časté jsou také květy tulipánu, hřebíčku a svlačce. Více stylizované vyobrazení se vyskytuje u zvláštních trojdílných a srdčitých květů, dále pak u zvonkových květů s vytaženým středem a cibulkovitých plodů. Ty už tvoří přechod k imaginárním tvarům. K dalším zvláštnostem ve znázornění rostlinných motivů patří květy či plody zachycené v průřezu. Ty dávají další velkou možnost pro rozvíjení vlastní imaginace.

3.4.2 Rozety

Rozety tvoří zcela jedinečnou skupinu stylizovaného rostlinného motivu. Nejčastěji byly použity jako středový motiv na dnech plochého nádobí, výjimečně pak na vnitřní straně dna kulovitých hrnků. Malé rozetky se také objevují jako součást ornamentální výzdoby na dutém nádobí. Centrální rozety mají podobu stylizovaných sudých, čtyřdílných až osmidílných, a lichých, pětídílných až sedmidílných, kompozic. U těchto centrálních rozet přerůstá původní stylizované pojetí rostlinných motivů až v geometrizující vyjádření. Stylizované květy, představující hlavní rostlinný ornament, byly doplňovány různými lístky, závitnicemi a úponky, dohromady pak tvořily rozličné kompozice.

Rozety patřily k nejčastějším ornamentálním motivům novokřtěnských fajánsí, zvláště v jejich začátcích. Největší počet těchto centrálních rozet, jejich největší rozmanitost a různorodost, můžeme najít v pozůstatcích strachotínské fajánse.

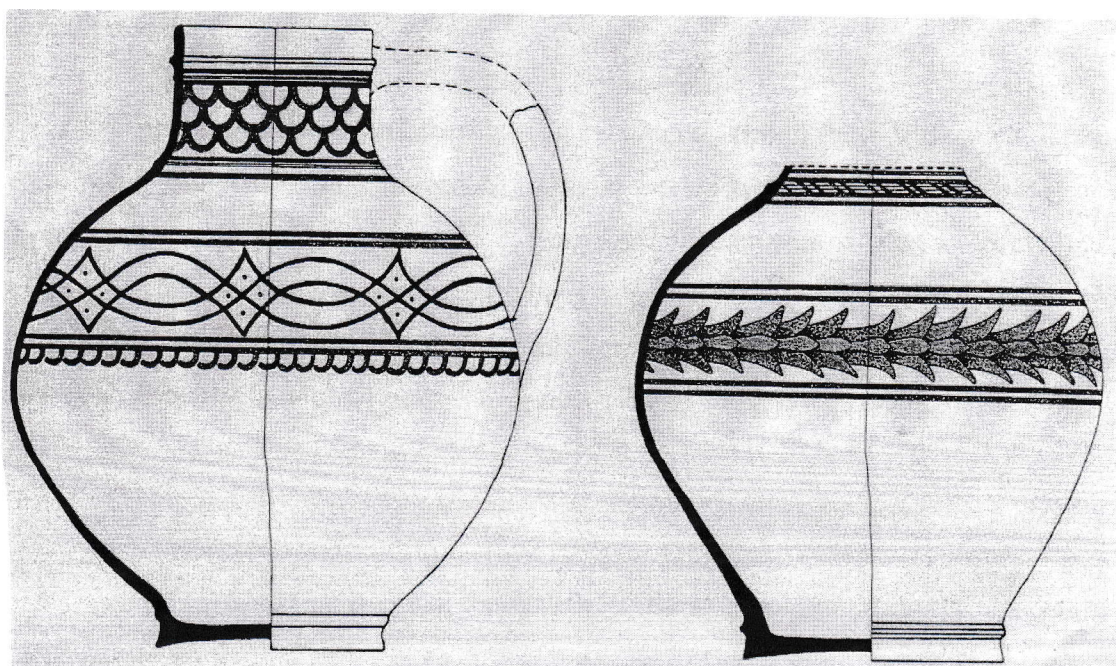


Typy centrálních rozet.

3.4.3 Geometrické motivy

Geometrické motivy se v novokřtěnských fajánsích nacházejí daleko méně, než rostlinná stylizace. Jejich použití na místě hlavního dekoru můžeme nalézt pouze ojediněle. Patří sem například kulovitý hrnek s pásem proplétajících se vlnovek s dvojitými smyčkami. Tyto motivy byly převzaty z písarských ozdob a objevují se nejen u fajánsí, ale také u zdobeného hrnčířského nádobí. Mezi další používané motivy můžeme zařadit písarského hada a tzv. ozáření, které se používalo především pro orámování letopočtů nebo jako oboustranné zdůraznění kompozice centrálního dekoru u dutého nádobí. Dále mezi geometrické motivy můžeme začlenit šupinový dekor, kdy se šupiny sdružují do podoby hroznů. Geometrické prvky jsou používány především jako doplňkový dekor, který ohraničuje hlavní kompozici.

Do okruhu geometricko-rostlinného dekoru patří i motiv vavřínového věnce. Ten se většinou používal ve funkci doplňkové výzdoby. Stejně jako ostatní rostlinné motivy i vavřínový věnec můžeme nalézt v různém stupni stylizace. Od realisticky podaného barevného pojetí, přes grafické a schematické pojetí v modré barvě, až k obecným formám geometricky stylizovaného věnečku. V podobném tvaru věnečku můžeme najít i jiné rostlinné motivy (např. tulipán).



Použití vavřínového věnce a geometrické motiviky ve funkci hlavního dekoru.

3.4.4 Písmenový dekor

Písmenový dekor se vyskytoval v podobě nápisů (např. s mravoučným obsahem) a to buď v pásu na okrajích mís a talířů nebo ve spodní části dutých nádob. Také se vyskytují pouze jednotlivá písmena, ve většině případů iniciály zákazníkova jména. Na fajánsovém nádobí jsou tato písmena zpravidla napsána verzálkami latinky (kdežto na hrnčířském nádobí se setkáváme i s nápisy ve švabachu, který novokřtění používali k běžnému psaní).

Můžeme sem zařadit i letopočty, vyskytující se jak na nádobách, tak i na malovaných mísách.

3.4.5 Architektonické motivy

Zobrazování architektury a vedut začínají novokřtění používat až po svém útěku na Slovensko. V prvním období jejich pobytu na Moravě jsou tedy tyto motivy pouze ojedinělé a začínají se vyskytovat až po jejich návratu, tzn. přibližně o století později.

3.5 Kompozice

Z dokladů můžeme vypožorovat, že patrně od počátku výroby měli křtěníci vypracované kompoziční pojetí výzdoby. Tím se snažili o kompoziční vyváženost a co největší výtvarnou účinnost povrchu nádob. Respektovali nejen tvar nádoby, ale počítali také s výtvarným účinkem bílých ploch. Vzájemným poměrem a vyvážeností dekorovaných a prázdných ploch vytvářeli ornamentální kompozice. Jejich použití bylo rozdílné u plochého a dutého nádobí. U plošného dekoru vychází motivika i kompozice ze stejných výtvarných principů. U výrobků je podle umístění a významu výzdoby možné rozlišit tři obecné skupiny dekoru, a to hlavní, vedlejší a doplňkový. Dále podle způsobu provedení můžeme ještě hovořit o průběžné (pásové) a středové (centrální) kompozici dekoru.

3.5.1 Hlavní dekor

3.5.1(a) Průběžná závitnicová kompozice

Průběžná závitnicová kompozice patří mezi nejpoužívanější druhy hlavního dekoru. Bývá umístěna v horní polovině nádoby, zvláště u kulovitých džbánů, kdežto u hrnků přesahuje někdy až do spodní poloviny nádoby. Závitnicová kompozice má podobu vlysu s vlnovkovou či spirálovou osou. Kolem ní se pak opakují prvky stylizované rostlinné motiviky a z obou stran je ohraničena linkami nebo pásy doplňkového geometrického dekoru. Dominantní motiv bývá kruhový (pětilisté květy, rozety..) a je dotvořen doplňujícími motivy tulipánů, úzkými jazykovitými lístky či spirálami. Tuto závitnicovou kompozici můžeme také nalézt ve zjednodušené podobě na širokých okrajích velkých nádob, na podstavcích konvic atd. U plochého nádobí pak na podokrají talířů či na vnitřních stranách hlubokých misek, u kterých se opět dodržuje dispozice v horní polovině nádoby.

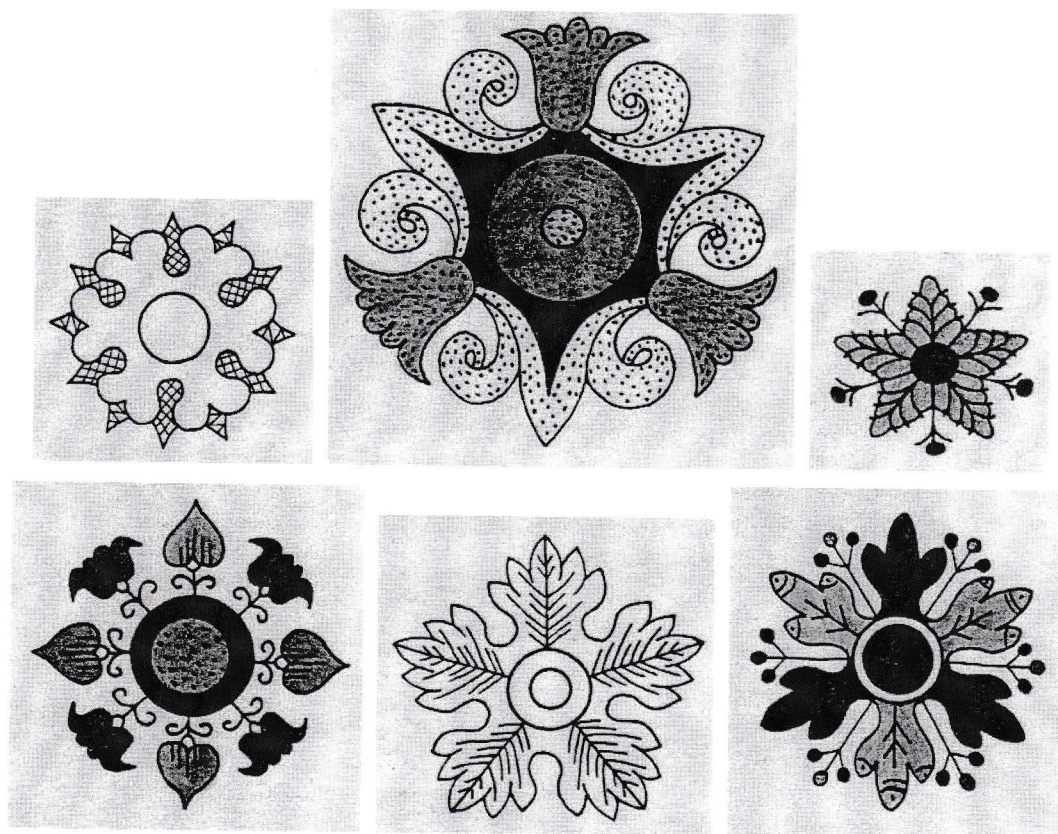
3.5.1(b) Kyticová kompozice

Kyticová kompozice patří k nejobvyklejším centrálním dekorům. U dutého nádobí bývá umístěna na čelní straně v horní polovině nádoby, u nádobí plochého pak zpravidla na dně. Tato kompozice je tvořena kyticí o jednom, dvou až třech jednoduchých či rozvětvených stoncích. Ty jsou zakončeny dominantními motivy stylizovaných květů a doplněny lístky a spirálami. Kompozice je oboustranně ohraničena linkami či pásy doplňkového dekoru. Kytice často vyrůstá z jednoduché grafické smyčky nebo složitějšího,

dekorativně zdůrazněného podkladu. U dutého nádobí tato kompozice využívá možnosti prostorové malby. Naproti tomu na dnech plochého nádobí respektuje plošné vyjádření. Jen výjimečně se můžeme shledat s volně komponovanou kyticí, tedy kyticí umístěnou do celé plochy nádoby, bez ohraničujících prvků.

3.5.1(c) Rozetová kompozice

Rozetová kompozice patří k osobitým centrálním dekorům, se kterými se však můžeme shledat pouze u plochého nádobí. Je tedy příkladem odlišných možností prostorového a plošného vyjádření. Jako centrální dekor na dnech mís a talířů můžeme rozlišit buď již vypracované a ustálené motivy rozet nebo různá seskupení geometrických a rostlinných motivů uspořádaná v symetrické rozetové dispozici. Tyto rozety a rozetové kompozice jsou natolik výtvarně obsáhlé, že zde už nejsou žádné vedlejší motivy. Doplněny jsou pouze ohraničujícími linkami, jednoduchými pásy doplňkového dekoru nebo nápisy.



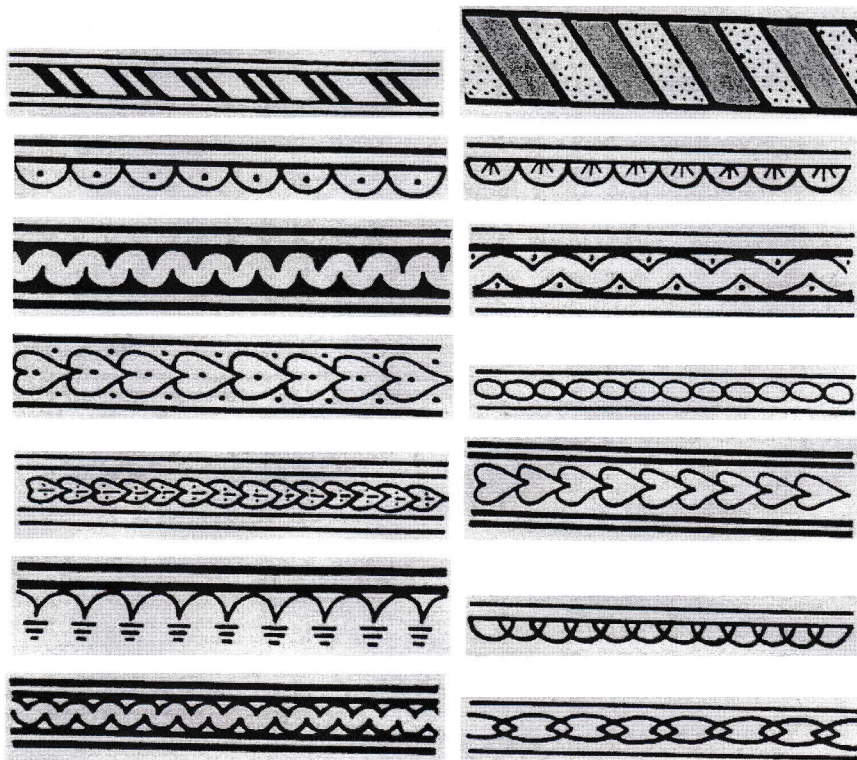
Motivy v rozetové kompozici.

3.5.2 Vedlejší dekor

Vedlejším dekorem můžeme pojmenovat ornamentální prvky a kompozice umístěné mimo hlavní dekor. (Například na bočních stranách nádoby u centrální kyticové kompozice. Má také podobu stylizované rostlinné motiviky, ale jednodušší formu a kompoziční vyjádření.) Za vedlejší dekor bychom také mohli považovat letopočty, monogramy a nápisy, pokud, s ohledem umístění a funkci, nevystupují jako dekor hlavní.

3.5.3 Doplnkový dekor

Doplňkové dekory mají velmi důležitou úlohu při rámování a ohraničení dekorů hlavních a vedlejších. Jejich důležitost dále spočívá v udržení rovnováhy mezi dekorovanou a prázdnou plochou. Tato vyváženost závisela ve vhodnosti výběru doplňkového dekoru, jeho velikosti, množství a umístění. Pro tyto doplňkové dekory používali novokřtění množství různorodých geometrických prvků. Ty pak sdružovali do souvislých pásů buď v jednoduché nebo kombinované podobě. Důležité a působivé jsou i stylizované rostlinné motivy, vytvářející členité vlny. Dále sem patří průběžné pásy inspirované písarskými ozdobami.



Doplňkové dekory složené z elementárních geometrických prvků.

4. ZNOVUVZKŘÍŠENÍ HABÁNSKÉ TRADICE

4.1 Hrnčířský kurs v Hodoníně

Roku 1895 byla v Praze uspořádána velká Československá národopisná výstava, která vzbudila velký zájem městského obyvatelstva o lidové výrobky a podnítila celou řadu osobností v boji o jejich záchranu. Mezi nimi byl i František Kretz, kterého zajímala především lidová keramika a hrncina. Jeho zájem byl tak veliký, že začal usilovat o znouobnovení výroby. 2. 1. - 7. 3. 1914 byl na jeho popud zorganizován hrnčířský kurs v domě umělců v Hodoníně. Ten měl za cíl naučit hrnčíře základům džbánkařské výroby.

Z tupeských hrnčířů přijal pozvánku pouze jeden, Ferdinand Petráš. Většina ostatních hrnčířů odmítla pozvání s tím, že už jsou na učení se nových věcí příliš staří. Ferdinand Petráš přemluvil k absolvování kursu také svého přítele, cihláře Jaroslava Úředníčka.

Hned na počátku se naskytlo několik problémů, které bylo potřeba vyřešit. Prvním z nich bylo najít vhodnou hlínu. Na výrobu hrnciny se výborně hodila hrnčířská hlína z Jalubí. Ovšem na výrobu fajánse se nehodila pro svůj malý obsah uhličitanu vápenatého, pro který z ní glazura opadávala. Druhým problémem byla pec. Stejně jako u hlíny zkusili nejprve použít pec hrnčířskou. Dým v peci ale glazuru znečišťoval a barvy redukoval. Z toho důvodu proto postavili pec muflovou. Třetím problémem byly glazury a barvy, neboť je české firmy vyráběly nekvalitní. Během šesti týdnů udělali veliký kus práce a dokázali sobě i ostatním, že toto řemeslo nemusí na Moravě zaniknout. Měli však před sebou ještě dlouhou a namáhavou cestu.

4.2 Počátky Jaroslava Úředníčka

Jaroslav Úředníček se v tomto kurzu poprvé seznámil se džbánkařským řemeslem a to ho natolik upoutalo, že se rozhodl je znovu vzkřísit. František Kretz ho všemožně podporoval a v dalších letech s ním spolupracoval.

V roce 1914 ale vypukla první světová válka a ta jim jejich cestu příliš neulehčila. Po návratu z války do Tupes si Jaroslav Úředníček postavil malou dílnu, ve které ho čekalo sedm let zkoušení, částečných úspěchů, ale i neúspěchů, než dosáhl svého cíle.

4.2.1 Výroba hlíny

Prvním problémem bylo opět hledání vhodné hlíny. Nejprve zkoušel točit z osvědčené hrnčířské hlíny, ta se ale ani tentokrát s glazurou nesnesla. Navíc byla pro podobné účely příliš hrubá a nevhodného složení. Vhodnou surovinu však našel poměrně brzy v polní trati. Byl to jíl, usazenina šelfových moří, která kdysi zasahovala až do této oblasti. Byl to ale pouze základní materiál, který se musel dále zpracovávat a do kterého se musely přimíchávat další suroviny. Trvalo pak opět nějakou dobu, než na vhodný postup přišel.

Jíl se samostatně nedal plavit a musel se připravovat mletím na cihlářských válkách. Ještě předtím, čerstvě nakopáný, se ale musel nechat zvětrat působením deště, slunce, větru nebo mrazu. Zpracovaný jíl byl ale příliš plastický a jeho smrštitelnost činila 10-12 %. To bylo příliš mnoho a proto se musel dále upravovat. Zpočátku do něj Jaroslav Úředníček přimíchal cihlářskou hlínu. Později ale začal přimíchávat spraš, což je křemičitá surovina s pouhými 6 % smrštění. Jako nejvhodnější poměr smíchání těchto dvou surovin se postupným zkoušením ukázal poměr 3:1 (jíl:spraš).

4.2.2 Cesta na Slovensko

Dalším problémem byly barvy, glazura a pec. Před válkou se daly potřebné přísady pro míchání barev i glazur sehnat v Míšni u firmy Julius Bidtel. Za války bylo ovšem spojení přerušeno a tak si musel potřebné přísady sehnat sám, stejně jako recepty na výrobu barev i glazur.

První poleva, kterou si Jaroslav Úředníček sám vyrobil, nebyla čistě bílá, ale měla zelenavý nádech. V roce 1919 se rozhodl podniknout cestu na Slovensko, na místa starých

džbánkařských mistrů, aby zde nasbíral nějaké cenné informace. Vyjel tedy se svým švagrem Jaroslavem Brzobohatým na západní Slovensko do okolí Trnavy. Bohužel se většinou setkali s odmítavým postojem, neboť si každý mistr chránil své výrobní tajemství. Naštěstí ale v Dehticích potkali vdovu po habánském džbánkaři Odlerovi a ta jim povolila prozkoumat dílnu i pec. Našla jim dokonce i nějaké recepty na výrobu barev a glazur. S těmito poznatky se vrátili do Tupes, postavili novou pec a začalo nové zkoušení.

4.2.3 Výroba glazury a barev

Výroba barev byla velice složitá a zdlouhavá a vyžadovala odborné znalosti. Hlavní složkou polevu je olovo, která dodává lesk, a cín, který způsobuje bílé zabarvení. K nim se pak ještě přidávají další složky jako křemen, sůl, borax, živec atd. Nejdříve se olovo s cínem musely okysličit. V určitém poměru se smíchaly a v hliněném „brutvanu“ se vložily do pícky, kde se za přístupu vzduchu tavily. Na povrchu se vytvářel škráloup, který se sbíral až do dna. Struska se pak rozmělnila na prach v ruční třecí míse. K tomuto kalcínu se přidávaly další přísady, vše se nasypalo do hliněného hrnce, který byl tlustě vymazán vlhkým křemenitým pískem, aby se hmota při tavení nevsákla do stěn. Po roztavení se hmota nechávala vychladnout a tím vytvořila sklovitou pevnou hroudu, která se pak musela rozbít v šrapnelovém pouzdře z litiny. Pro její pevnost to ale byla velmi těžká práce. Teprve až po nějaké době přišel Jaroslav Úředníček na to, že se hmota sama roztříští, jestliže ji ještě horkou vlije do studené vody. Pak se tato hmota za mokra musela rozemlít na ručním kamenném mlýnku, odkud vytékala do připravené nádoby. Protože jsou částice glazury těžké, usazují se na dně. Tato usazenina se však musela několikrát proprat, aby se zbavila teď již nežádoucích solí. Před použitím se pak glazura rozmíchala s vodou na mléčně bílou tekutinu hustoty smetany. Při práci se musela občas promíchat, aby nedocházelo k jejímu usazení. Práce s touto polevou však byla pro svůj vysoký obsah olova zdraví škodlivá.

Barvy se vyráběly okysličováním různých kovů opět spalováním za přístupu vzduchu. Žlutou barvu vyráběl ze železa a uranu, zelenou z mědi (pálil i rakouské krejcary), modrou z kobaltu, ze zlatého chromu vyráběl červenou a z burelu černou a hnědou. Další postup byl stejný jako u výroby bílé polevy. Vzniklá struska se mlela, následovně míchala s kyslíčnickem olovnatým a křemenem, který pak řídil tavitelnost barev. Nejvíce však záleželo na poměru smíchání jednotlivých složek a jejich přizpůsobení hlíně. Vzorky si vždy zkoušel na hliněných kachlích a trvalo ještě dlouho, než si vytvořil vlastní recepty.

4.2.4 Výrobní proces

Na počátku 20. let se celý výrobní proces zaběhl a ustálil. Základem byla vhodná směs vápenité hlíny. Směs se musela několikrát přemlít na ručních mlýncích tak, aby se rozmělnily hrudky vápna. Ruční mlýnek byla soustava dvou válců, kdy jeden se otáčel rychleji a druhý pomaleji. Mezi nimi se hlína roztírala, až dosáhla potřebné jemnosti. Ruční mlýnek znamenal veliký pokrok a zjednodušení výroby hlíny, neboť předtím se hlína musela roztloukat ve velkých hmoždířích, což bylo velice namáhavé a také zdlouhavé. Ve 30. letech si Jaroslav Úředníček výrobu ještě zjednodušil tím, že ze starého větrného čerpadla sestrojil dynamo a tím získal elektrický pohon pro mlýnek. Po semletí se prášek míchal s vodou tak, aby získal potřebnou hustotu. Tato směs se pak ještě na několik dní uložila do sudů. Poté už měla hmota správnou vláčnost a tvárliivost. Před použitím se pak ještě jednou přemlela a prohnětla.

Pak se již z připravené hmoty tvarovaly na kruhu nádoby. Stejný den po vytočení se mísy vroubkovaly - „karbovaly“. Ostatní nádoby se nechaly den zatuhnout, poté se „karbovaly“ a přilepovaly jim ucha. Nádoby se také kůží a mycí houbou zahlazovaly, aby na jejich povrchu nezůstaly žádné nerovnosti, které by poté vystupovaly z pod glazury. Nádoby se pak nechávaly čtyři až sedm dní schnout. Délka schnutí záležela nejen na velikosti, ale také na počasí. Po dokonalém vysušení probíhalo první pálení - přežah. Výrobky se ukládaly do pece na hliněná lešeníčka. Když byla pec plná, zazdila se a začalo se přikládat dříví. Čtyři hodiny se topilo pozvolna, pak se žár začal zesilovat na teplotu 900 – 950°C. Teplota se kontrolovala opticky, pomocí skleněného hledítka v přední části pece. Jakmile byla pec naplněna neprůhledným bílým žárem, byl přežah dokončen. Oheň se nechal dohořet, pak se uzavřel komín i topeniště a tím se co nejdéle udržovalo teplo. Po dvou dnech se pec otevřela a teplé nádoby se vyndaly. Na některých vystoupily nerovnosti, které se musely obrousit karborundovým kamenem a následně ohladit. Tento způsob pálení byl od hrnčířského odlišný, neboť šlo o pálení oxidační za přístupu vzduchu. Zboží se od kouře i od ohně izolovalo.

Následovalo malování nádob. Nádoba se nejprve musela ponořit do bílého polevu, který se do porézního střeptu okamžitě vsákl. Poté se již mohlo začít malovat. Prvním inspirujícím prvkem byl tvar nádoby, podle kterého se maléřička rozhodla pro určitý motiv. Nejprve tužkou nanasla záchytné body a teprve pak začalo malování samotné. Technologie malby záležela na vybrání barvy. Žlutá a modrá barva se nejprve nanasly

a teprve pak konturovaly černou, červená se nekonturovala vůbec a zelená, která je průhledná, se nanášela až na konturu. Sytost barev se regulovala množstvím přidané vody. K malování se používalo speciálních štětců. Nejčastěji se vyráběly z chlupů z uší hovězího dobytka a doprostřed se vkládal zaječí vous, aby štětec dobře psal.

Nanesené barvy byly všechny stejně šedivé a až po vypálení splynuly s glazurou a získaly potřebnou sytost a lesk. U druhého pálení byl postup stejný jako u prvního. V jedné peci se ale nesměly pálit surové nádoby společně s glazovanými, u kterých by se porušila barevnost i lesk. Průběh pálení se opět sledoval hledítkem, v jehož blízkosti byl pomalovaný střep. Když byla pec naplněna opět bílý žářem, upevnil se na drát kousek dřívka, které se vsunulo do pece otvorem vedle hledítka. Dřívko vzplanulo a osvítilo tak pomalovaný střep. Když se zaleskl a zazářil barvami, byl výpal dokončen. Pec se pak opět uzavřela a nechala vychladnout. Při vybírání se kontrolovala kvalita nádob a vadné se vyhazovaly.

5. MORAVSKÉ DÍLNY – historie

5.1 Rodina Úředníků (Tupesy)

5.1.1 Jaroslav Úředníček

Jaroslav Úředníček se narodil roku 1874 v Napajedlích jako jedno z 11 dětí. Vztah k hlíně zdědil již po svých předcích - hrnčířích z Napajedel. Sám se ale vyučil strojníkem, vystudoval Strojírenskou průmyslovou školu v Brně. Pak nějaký čas získával praxi ve Vídni. Po návratu do Napajedel se oženil s Valburgou Brzobohatou a pracoval zde osm let. Poté odešel do Krhova u Bojkovic a v roce 1904 se odstěhoval do Tupes, kde se usadil natrvalo. Začínal jako obchodník a v roce 1909 si zde zakoupil cihelnu. Osudovým se mu stal rok 1914, kdy se na



naléhání svého přítele Ferdinanda Petráše zúčastnil hrnčířského kurzu v Hodoníně. Mezi účastníky byl sice jediným nevyučeným hrnčířem, ale po skončení kurzu začal majoliku vyrábět pouze on jediný. Postavil si malou dílnu a po řadu let zkoušel najít nejlepší způsob výroby hlíny, složení glazur, pálení apod.

Až do války pracovali v dílně Jaroslava Úředníčka většinou jen členové jeho rodiny (z obou dvou manželství měl dohromady 22 dětí). Děti se zaučovaly již od raného věku. Jaroslav mlel hlínu, Svatopluk od svých třinácti let točil na kruhu stejně jako Jindřich. Antonín a Božena malovali a postupně se přidávaly i další dorůstající děti.

První vzory byly malovány podle předloh z muzejních sbírek. Ty překreslovala nejstarší dcera Božena. Některé návrhy přinesl také František Kretz. Božena pracovala nějakou dobu v provozu Slovenské majoliky v Modre, dva roky byla v keramických závodech v Aténách. Při tomto pobytu ji napadl nový dekor - athénský vzor. Ten se skládá z jednoduchého středového červeného kvítku, po obou stranách jedním žlutým a třech modrých stínovaných kvítkách. Její zásluhou také vznikla tupeská růže. Charakteristickou barvou pro malované výrobky byly barvy červená, žlutá a modrá s černou konturou,

a zelená, nanášená až na kontury. Nejčastějším ornamentem byly růže, tulipány, lístky a různé rostlinné motivy.

Ve druhé polovině 30. let již odeznívala hospodářská krize a tím také vzrostla poptávka po zboží. Začalo se vyvážet do mnoha koutů republiky (turistických center v Tatrách, do Luhačovic, Rokytnice,...). V roce 1925 získala keramika od Úředníků na světové výstavě v Paříži nejvyšší ocenění a tím začaly přicházet objednávky také z Německa, Japonska, Švédska, USA, Kanady, Anglie, Francie... Tato situace přispěla k tomu, že syn Oldřich se rozhodl založit vlastní dílnu. Od roku 1936 byly tedy v Tupesích dílny dvě.

Dílna Jaroslava Úředníčka nesla název První tupeská keramika. Pracovala zde většina jeho dospělých dětí, což bylo pro její provoz velmi výhodné. Velkým přínosem bylo také pořízení elektrické pece. V malírně začaly pracovat další dvě dcery - Slávka a Vlasta. Dekory, jejichž množství se zvětšilo, připravovala Božena. Malovaly se většinou rostlinné vzory, figurální motivy nebo jejich kombinace. Byl také pořízen vzorník dekorů. Barvy upravoval sám Jaroslav.

5.1.2 Oldřich Úředníček

Dílna Oldřicha Úředníčka měla název Slovácká džbánkárna. Začátky výroby byly pro něj i jeho manželku dosti složité. Bylo nutno pořídit nejnútnejší vybavení. Ve sklepě domu postavil muflovou pec, pořídil válečky na mletí hlíny a v pokoji zařídil malou malírnu. Z počátku točil na kruhu sám Oldřich a jeho manželka malovala. Postupně získali pro malování



několik děvčat z okolí. Sortiment zboží byl podobný jako v dílně Jaroslava Úředníčka, dekory si lehce pozměňovali a časem si vytvořili také vlastní vzorník. Na konci roku 1936 již pracovalo v dílně šest maléřeček. V letech 1939-1940 se podařilo postavit skutečnou dílnu vedle obytné části domu. Těžší situaci měla Oldřichova dílna také v tom, že zaměstnanci byli cizí lidé, kterým bylo nutno vyplácet pravidelně mzdu.

Válečná léta byla pro obě dílny těžkým obdobím. Bylo nutno udržet jak zaměstnance, tak i provoz dílen. V dílně Jaroslava Úředníčka pracovalo na začátku války 18 osob a v dílně Oldřicha Úředníčka 25 osob. Počet zaměstnanců se podařilo udržet, ovšem výroba

se musela lehce pozměnit. Bylo třeba začít vyrábět i nádobí nemalované - užitkové, zejména jídelní talíře a hrníčky.

Obě dílny byly pod dohledem Hospodářské skupiny kamene, zemin a keramického průmyslu, Praha. Ta v roce 1942 nařídila prověrku všech výrobků obou dvou dílen a ty, které splňovaly podmínky pro lidovou uměleckou výrobu bylo nutno označit. Dále byla dílnám doporučena tvorba nových cen podle dodaných kalkulačních vzorců. Tyto změny se týkaly všech keramických dílen, které na Slovácku pracovaly. V květnu 1942 se v hotelu Grant v Uherském Hradišti setkali majitelé slováckých dílen - Karel Němec z Ratíškovice, Heřman Landsfeld ze Strážnice, Josef Štancl z Mařatic, Jaroslav a Oldřich Úředníček z Tupes. Bylo to první společné setkání, na kterém se dohodly ceny a druhy výrobků.

Ani po válce se výrobní sortiment obou dílen nezměnil. Ovšem lidé začali nakupovat zboží za války nedostatkové a zájem o fajáns byl malý. Situace byla natolik tíživá, že obě dílny začaly přemýšlet nad společným řešením - spojením obou dílen. Schůzka zástupců se konala koncem listopadu 1946. Po jednohlasném souhlasu podepsali majitelé předběžnou smlouvu a k 1. lednu 1947 se obě dílny měly spojit v jeden podnik. Hned druhý den však zástupci Jaroslava Úředníčka oznámili, že od smlouvy odstupují a provoz v dílně ukončují. Pracovníci z Jaroslavovy dílny pak postupně přecházeli do dílny Oldřicha.

Jaroslav Úředníček, kterému v té době bylo již 72 let, zůstal na odpočinku a až do své smrti roku 1953 pomáhal ve Slovácké džbánkárně radami a zkušenostmi.

V říjnu 1945 byl vydán Dekret o lidové umělecké výrobě. Ten měl zachránit pomalu mizející tradiční uměleckou výrobu a dále ji rozvíjet v nových podmínkách. Bylo zřízeno Ústředí umělecké výroby se sídlem v Praze a oblastními středisky v Brně, Bratislavě a Uherském Hradišti. Po únoru 1948 nastalo v oblasti průmyslu a řemeslnických dílen plno změn. Velká část průmyslových podniků byla znárodněna a mnoho dílen přešlo pod družstva. K 1.1.1949 byla i dílna Oldřicha Úředníčka převedena pod družstvo Moravská ústředna Brno a vedoucím byl jmenován Ladislav Hartl. Výrobní sortiment se tímto změnil. Většinu výroby tvořily hrnčířské výrobky a pouze malou část zaujímal tradiční malovaná keramika. V roce 1953 se pak dílna stala součástí družstva Lidová tvorba Uherský Brod. Ta zůstala jediným výrobcem tupeské keramiky na dalších čtyřicet let.

5.1.3 Jiřina Hartlová (dcera Oldřicha Úředníčka)

Byla nejstarší dcerou Oldřicha. Nebyla sice v oboru vyučená, ale po celý život pracovala v družstvu Lidová tvorba a prošla všemi etapami výroby keramiky. Její dcera Zuzana, vnučka Oldřicha Úředníčka, zůstala u rodinné profese. Vyučila se v Lidové tvorbě u Ladislava Petráše a po vyučení absolvovala ještě Umělecko - průmyslovou školu v Uherském hradišti, obor keramika. Po maturitní



zkoušce se vrátila zpět do Lidové tvorby a začala pracovat jako malářečka a později jako mistrová malířny. V roce 1997 se osamostatnila a založila si vlastní dílnu, kde pracuje sama a vyrábí tradiční tupeskou keramiku na zakázku i pro drobný prodej.

5.1.4 Luděk Úředníček (syn Oldřicha Úředníčka)

Od počátku pracoval jako kruhař a modelář v Lidové tvorbě. V devadesátých letech se osamostatnil a začal na živnostenský list pracovat v malé dílně ve svém rodinném domku. Specializuje se na figurální výrobu slováckých postaviček, svícny, betlémy apod. V keramickém oboru pokračuje jeho vnučka Oldřiška, která studuje obor keramiky v Luhačovicích

5.1.5 Alena Borská (dcera Oldřicha Úředníčka)

Také ona pracovala po celou dobu v Lidové tvorbě a i ona prošla celým výrobním procesem. V roce 1989 si zařídila malou keramickou dílnu, kde vyrábí starou tupeskou keramiku a kromě toho tlačí do sádrových forem miniatury a kroupky. Její dcera Hanka je vyučená keramička v Lidové tvorbě a spolu se svým manželem vyrábí v malé dílně ve Starém Městě netradiční figurální majoliku.

5.1.6 Antonín Úředníček (syn Jaroslava Úředníčka)

Od počátku pracoval v otcově dílně, pak přešel do dílny bratra Oldřicha a posléze nastoupil do Lidové tvorby. Po celou dobu pracoval jako zručný malíř a do této práce zaučoval i nově příchozí lidi. Od šedesátých let ovšem již keramiku nedělal. V rodové tradici pokračuje jeho dcera Věroslava Vaculová. Ta se naučila malovat keramiku v Moravské ústředně. Svou práci přerušila po



narození dcery Ireny a znovu se k ní vrátila v roce 1991, kdy si otevřela vlastní dílnu na výrobu majoliky pod názvem KEVA. Navazuje na tradiční barevnou tupeskou keramiku. Výrobní sortiment obohatila její dcera Irena nejen novými vzory, ale i výřezovou technikou nazývanou keramické krajkoví.

5.1.7 Božena Kovaříková (dcera Jaroslava Úředníčka)

Byla jednou z prvních pracovnic v otcově dílně. Během let se vypracovala mezi nejlepší maléřky tupeské keramiky. Původní vzory překreslovala ze staré habánské keramiky donesené Františkem Kretzem. Později vytvářela vzory na základě vlastního studia a z vlastní invence. Odborné znalosti získala při svém pobytu v Modre na Slovensku. Dva roky také trávila na studijním pobytu v Řecku, kde vznikl její proslulý tupeský vzor zvaný athénský. Ten byl nejčastěji používán na čajové a kávové soupravy. Tento athénský vzor je znám také z tupeské keramiky vyráběné v Lidové tvorbě, kde od roku 1950 pět let



pracovala. Jejím autorským vzorem je m.j. tupeská růže, která je dodnes centrálním motivem tupeské majoliky. Barvu nanášela na tužkou předkreslený motiv. Nejprve vymalovala červenou růži, pak žluté a modré květy a vše nakonec konturovala černou barvou. Zelená barva se nanášela v opačném postupu. Ona sama však nejraději malovala jen modrobílým dekorem. V sedmdesátých letech se pak znovu vrátila do Lidové tvorby

v Tupesích. I po odchodu do důchodu se stále malování keramiky věnovala až do svých 85 let. V tradici pokračovala její dcera Božena, která si keramiku vzala za svého koníčka a vyráběla ji pro okruh svých známých.

5.1.8 Svatopluk Úředníček (syn Jaroslava Úředníčka)

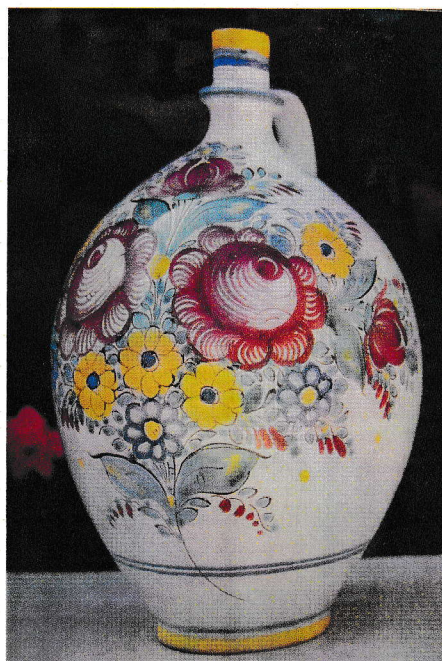
I on se keramice věnoval celý život. Vyučil se u svého otce kruhařem. Do roku 1943 pracoval v otcově dílně, poté přešel na Školu umění do Zlína. Tady působil jako praktický dílenský učitel a technolog v oboru keramiky. Působil na ní i po jejím přesídlení do Uherského Hradiště a to až do roku 1969. Po celou tuto dobu se věnoval výrobě umělecké keramiky, kterou vyráběl ve své dílně v Tupesích. Zajímavostí jeho výrobků bylo používání listrové glazury. Dcera Dana vystudovala SUPŠ v Uherském Hradišti, má malou dílnu v Jirkově u Chomutova a zaměřila se na uměleckou keramiku. Syn Svatopluk získal zájem o keramiku až ve svých 23 letech, kdy se oženil s Marií, která se s výrobou majoliky seznamovala v tchánově dílně. Od roku 1987 vyráběli v malé dílně ve svém domě v Buchlovicích tradiční tupeskou modrou majoliku v rámci přidružené výroby při místním JZD. V roce 1990 se pak úplně osamostatnili a založili si vlastní živnost. V rodinné tradici dále pokračují tři z jejich čtyř dětí - Zbyněk, Lumír a Bohdana.

5.1.9 Miroslav Úředníček (syn Jaroslava Úředníčka)

Keramice se začal věnovat až v důchodovém věku, kdy do tohoto oboru zaučil své dva vnuky Pavla a Leoše. Ti od roku 1992, kdy si otevřeli živnost, vyrábějí keramiku vedle svého běžného zaměstnání. Na keramiku starých tupeských tvarů jim malují dvě vyučené maléřečky.

5.2 Rodina Němců (Ratíškovice)

Josef Němec pocházel z Kunštátu na Českomoravské vrchovině. Byl kameninovým hrnčářem, vytvářel užité nádoby pálené na vysoký oheň a glazované šlemovkou. Roku 1881 se mu narodil syn Karel. V roce 1906 se Karel Němec vrátil z vojny a potkal Annu Petrášovou, do které se zamiloval. Přestože zdědil po otci hrnčářskou dílnu, odešel za ní do Holešova. Zde ani v okolí se ale žádná hrnčářská dílna nenacházela a proto začal pracovat jako expedient v Holešovském pivovaru. Oženil se s Annou a narodila se jim první dcera Božena. Protože jako dobrý hrnčář rozuměl pálení cihel, začal dělat správce Habřických cihelen, kde vedl pálení. Odtud



ale brzy odešel do cihelen v Mařaticích u Uherského Brodu, kde byla cihelná výroba keramiky. Tam byl až do dvacátého roku, kdy ho kunsthistorik Dr. Vydra (pod jehož velením sloužil v 1. světové válce) pozval na Slovensko do Plaveckého Čtvrťka. Tady začal samostatně vyrábět užitekovou keramikou. Bylo to ale za špatných podmínek. Žili pouze v jedné místnosti, kde byl i sporák a kruh. Proto odešel do Modry do Modranské keramiky, kde se hned stal mistrem v hrnčárně a kruhárně. Zde se také dcera Božena vyučila v malířské dílně, kterou vedl Heřman Landsfeld, keramickou malířkou. Ovšem mezi Karlem Němcem a Heřmanem Landsfeldem panovala velká nevraživost. Proto po jedné hádce Karel Němec odešel z Modry do Ratíškovic, kde si našel práci v cihelně. Majitel cihelny mu pak nabídl, že když umí točit, koupí mu kruh. Točil ovšem pouze květináče a podobné zboží. 6. května 1926 za ním přijíždí i celá rodina. Dcera Božena byla ale jako keramická malířka nevyužitá. Karel tedy odešel z cihelen, začal stavět dům a s Boženou jezdil po dva roky pracovat do Kostelce nad Černými lesy, kde byla Vondráčkova dílna na výrobu moderní užitekvané keramiky. V roce 1930 dostavěl dům v Ratíškovicích a založil si zde svou vlastní dílnu. Začal vyrábět malovanou keramikou ve stylu keramiky habánské.

Roku 1931 se Anně a Karlu Němcovým narodil syn, jemuž dali po otci rovněž jméno Karel. V dětství se o něho starali jeho již dospělé sestry. V patnácti letech se stal

keramikem. Začal se učit u otce. První rok navštěvoval odbornou školu v Hodoníně, která ale neměla příliš dobrou úroveň a na které studoval zároveň s lakýrníky a natěrači. Další rok se otevřela odborná škola v Letovicích, kam Karel nastoupil do druhého ročníku. V ní se učili hrnčíři, kamnáři, tabuláři (výrobci kachlů). S Karlem Němcem ml. navštěvovali ročník další čtyři hrnčíři. Ovšem ti byli kameninová, kdežto on jediný byl hrnčíř majolikový. Na této škole nasbíral své první odborné znalosti. Školu dokončil roku 1938.

Přibližně v té době byly do družstva Moravská ústředna Brno, které vzniklo již v roce 1909 a sdružovalo řemesla, zahrnuty i tři keramické dílny: 1. Dílna Heřmana Landsfelda ve Strážnici (ten musel roku 1939, zároveň s vytvořením Slovenského štátu, opustit Slovensko a odejít z Modry), 2. Dílna Jaroslava Úředníčka v Tupesích, 3. Dílna Karla Němce v Ratíškovcích. Tyto tři dílny byly spojeny do jednoho střediska s názvem Středisko keramika. To vedl Ladislav Hartl z Tupes, kde byla největší dílna čítající okolo třiceti lidí. Ve Strážnici pak zůstali přibližně jenom čtyři lidé. V Ratíškovcích byly na tři keramiky pouze dvě malířky (malířek mělo být v dílně dvakrát více než keramiků). Proto Ladislav Hartl rozhodl, že Karel Němec ml., ve svých 18 letech, půjde pracovat do Tupes. Zde byl až do roku 1952, kdy narukoval. Po návratu z vojny se vrátil do Ratíškovic, kde mu otec držel dílnu.

Božena Němcová, sestra Karla Němce ml., se vyučila keramickou malířkou v Modre. Její první vzory byly habánské, ale přesto nesly typ modranské keramiky. Karel Němec ml. zpočátku vytvářel typickou „němcovskou“ keramiku, která se vyznačovala hrubými habánskými rysy, ovlivněnými modranským dekorem. Svým přechodem do Tupes ovšem od tohoto stylu začal upouštět. Jeho tvorba se počala přiklánět k jemnějším i když pracnějším motivům. Tento nový styl si udržel i po svém návratu zpět do Ratíškovic. Přivedl k němu svou ženu, vyučenou malířku a posléze jej předal i své dceři. Tyto dvě ženy do něj pak vložily ještě svůj osobitý styl. Vznikl tak nový „němcovský“ dekor.

V osmdesátých letech ovšem již Karel Němec ml. nevydržel tlak Keramického družstva. Práce, ke které měl odborné znalosti a kterou měl rád ho bohužel neuzivila a odešel pracovat do dolů na lignit, kde dostal větší plat. Zde byl až do svých devětapadesáti let, kdy odešel do důchodu. V důchodu se pak společně s ženou vrátili k výrobě keramiky, ovšem pouze pro vlastní potěšení a radost. Většinu toho, co vyrobili, rozdali známým a kamarádům. Nyní již Karel Němec ml. chodí pouze o berlích a na hrnčířský kruh nevysedne.

Syn Karla Němce ml. je vyučený v oboru, ale z rodinné dílny odešel. Nyní je již také v důchodu a má zdravotní problémy. Doma se sice keramice věnuje, ale dělá jen drobnosti pro známé lidi na různé akce. Malované keramice, která byla Němcům vlastní, se ovšem nevěnuje.

Dcera Karla Němce ml. se v Tupesích vyučila jako malířka keramiky. Zpočátku pracovala v rodinné dílně. Potom ale odešla za nějakým mužem do Kunovic a keramiku dělat přestala. Se svými rodiči se nestýká.

6. MORAVSKÉ DÍLNY - současnost

6.1 Manželé Kaňovští (Dubňany)

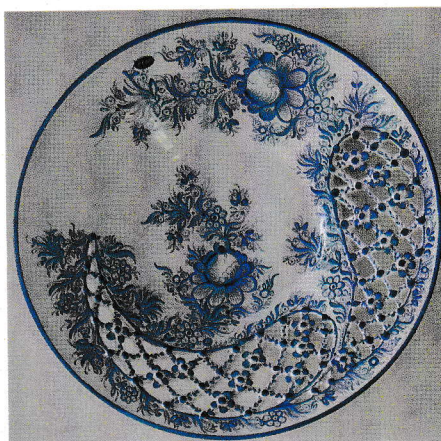
Jejich oficiálním názvem je Keramika Kaňovský. Jsou dnes jednou z mála manufaktur (pouze o sedmi lidech vedených Janem a Alexandrou Kaňovskými), kde se důsledně dodržuje čistota formy i zdobení podle habánských vzorů. Výtvarně se od nich neodkloňují ani v moderně zjednodušujícím pojetí. Vyrábějí keramiku točenou na hrnčířském kruhu z volné ruky s ruční malbou lidové fajánse i volných kopií fajánsí habánských. Způsob zdobení výrobků převzala tedy dílna z motivů habánských vzorů. Alexandra Kaňovská k ní ovšem dodala i vlastní grafickou variantu.

První keramická dílna v Dubňanech vznikla přestěhováním jedné z výroben Karla Němce z Ratíškovice v roce 1976. O šest let později se změnila v rodinnou dílnu Jana a Alexandry Kaňovských. Alexandra absolvovala v letech 1971-1976 Uměleckoprůmyslovou školu v Uherském Hradišti a její odborná, návrhářská i malířská dovednost je pro dílnu nemalým kladem. Její cit pro tvar, materiál i zdobnost společně s Janovými točářskými i technologickými znalostmi ji přivedl od malování k vytváření vlastních vzorů. Postupně si vytvářela vzorník výroby v hrnčících, džbáncích, talířích, svícnech, květnících a starobylých čutorách, ale také v hlubokých mísách a dětských hračkách. Dále také vyrábí repliky habánských talířů a hlubokých mís.

(Bohužel paní Alexandra Kaňovská mi odmítla podat jakékoliv informace a její postoj k mé práci byl naprosto odmítavý.)

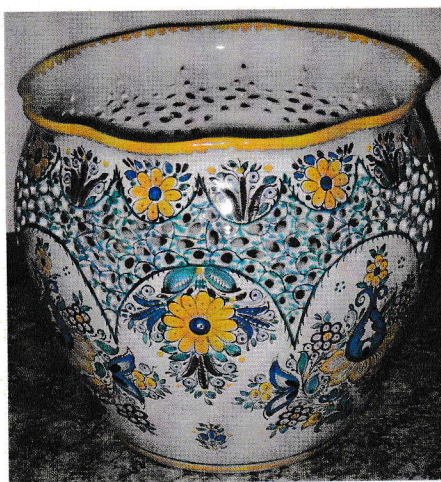
6.2 KEVA- Keramika Vaculovi (Tupesy)

Věroslava Vaculová, dcera Antonína Úředníčka se s keramikou setkávala již od dětství, v dílně svého otce. V roce 1949, po ukončení základní školy v Buchlovicích, nastoupila do keramické dílny, tehdy již vedené pod družstvem Moravská ústředna Brno, kde se pod vedením svého otce začala učit maléřečkou. Po pěti letech z této dílny odešla, vdala se a zůstala doma na mateřské dovolené. Po několika letech nastoupila do smaltovny ke svému strýci Vladimírovi, druhému nejmladšímu synovi Jaroslava Úředníčka, která fungovala pod družstvem Kovoděl Moravský Písek.



Od roku 1975 začala doma pomáhat otci malovat talíře a hrnečky. Ten měl doma malou pec, kterou mu vyrobil bratr Svatopluk. Po revoluci v roce 1991 otevřela společně se svým manželem dílnu na výrobu majoliky pod názvem KEVA. Nejprve vyráběla na zakázku kopie habánských cechovních džbánů a podobných atributů. Postupně začínala dostávat zakázky i na figurativní plastiku - betlémy. Zakázky se začaly rozrůstat a tak nejprve přibrala na pomoc svou tetu Jarku a posléze až šest dalších stálých maléřeček. Firma navázala na tradiční barevnou tupeskou keramiku a zakládá si na přesnosti a pečlivosti.

V současné době jí pomáhají jedna až tři další maléřečky a dva kruhaři a dílnu drží spíše pro svou dceru Irenu. Ta vystudovala pedagogickou fakultu, obor český jazyk - ruský jazyk a několik let učila. V dílně u svých rodičů začala ve svém volném čase malovat a přispěla několika novými vzory. Pak začala vyrábět jemnou výřezovou technikou tzv. keramickou krajku a tím obohatila výrobní sortiment. Ona sama říká, že raději pracuje s materiálem - hlinou, v kterém vymýšlí nové vzory, než pouze s barvou. Její krajkové talíře jsou dekorovány vzory v kobaltově modré barvě, kdežto zbytek jejího krajkového nádobí bývá



dekorován i barevně. Většinu svých výrobků prodává firma KEVA ve specializovaném obchůdku na Havelském náměstí (ten vlastní snacha Jiřiny Hartlové-Úředníčkové).

6.3 Hartlovi (Tupesy)

Jiřina Hartlová, dcera Oldřicha Úředníčka, pracovala po celý život v družstvu Lidová tvorba a prošla všemi úseky výroby keramiky. Její dcera Zuzana zůstala u rodinné profese. Vyučila se v Lidové tvorbě u Ladislava Petráše a po vyučení absolvovala ještě Uměleckoprůmyslovou školu v Uherském hradišti, obor keramika. Po maturitní zkoušce se vrátila zpět do Lidové tvorby a začala pracovat jako maléřka a později jako mistrová malířny. V roce 1997 se osamostatnila



a založila si vlastní dílnu, kde pracuje sama a vyrábí tradiční tupeskou keramiku.

(Bohužel paní Zuzana Hartlová mi odmítla podat jakékoliv informace o sobě či své dílně. Její odpověď byla: „Nevídám na své práci nic zajímavého.“)

6.4 Antonín Moštěk (Vlčnov)

Narodil se roku 1941. Vyučil se u jednoho z nejvýznamnějších fajánsových keramiků a zároveň znalce a sběratele fajánsové výroby Heřmana Landsfelda. Malovat ho učila Blanka Fulepová, byl prvním učněm mistra Jaroslava Petráše. Do roku 1967 pracoval v keramických dílnách družstva Lidová tvorba v Tupesích. V letech 1967-1979 pak v keramických dílnách Ústředí lidové



umělecké výroby v Uherském Hradišti. Tady se seznámil a spolupracoval s významnými keramiky jako s Ladislavem Znojem či Jaroslavem Vlčkem. V roce 1979 pak Ústředí lidové umělecké výroby otevřelo fajánsovou dílnu ve Vlčnově a Antonína Moštěka uvedlo jako dílenského vedoucího.

V posledních dvaceti letech prošla jeho rukama řada pracovníků. On sám vyučil šest keramiků-točičů a šest malířek fajánsí.

V roce 1993 bylo Ústředí lidové umělecké výroby zrušeno a Antonín Moštěk dílnu privatizoval. Postupně pak doplňoval technologické procesy přípravy a zpracování hlíny tak, aby splňovaly požadavky na ekologickou i zdravotní nezávadnost.

V jeho dílně se stále vytvářejí repliky habánských fajánsí, od svícňů, džbánů, hrnků, talířů až po betlémy a drobné předměty, a kolekce fajánsového nádobí k současnému stolování, ale již pouze na objednávku. On sám se přitom stále věnuje točení na kruhu a vlastní práci dále rozšířil o zhotovování fajánsových figurálních plastik (např. Sv. Urban, Vlčnovští muzikanti, sv. Florián, sv. Martin). Se svými žáky stále dodržuje tradiční technologie výroby fajánsí i jejich následnou výzdobu.

Pracovníci dílny, zejména její vedoucí, se pravidelně účastní dnů lidových řemesel v národopisných muzeích v přírodě a na velkých folklorních festivalech. Poskytují technologickou pomoc léčebným ústavům, které mají v programu rukodělnou práci s pacienty, zejména s dětmi. Pravidelně jezdí na trhy na zámek v Nelahozevsi, kam berou i hrnčířský kruh a zdarma nechávají točit zájemce, kteří si to chtějí vyzkoušet. Dojíždějí i do skanzenu na Veselém kopci na Setkání nositelů lidové tradice a do Holašovic.

Dříve vyráběli i hrnčinu, ale na tu používali hlinky a následně ji glazovali olovnatými glazurami. Z tohoto důvodu již tyto nádoby nevyrábějí.

V současné době se v dílně vyrábí zejména kameninové užité nádoby, o které je zájem (talíře na pečení, zapékací mísy, formy na bábovky, misky, hrnky a talíře, které se dají použít i v mikrovlnné troubě či myčce). Tento materiál není porézni, nadrží se v něm vlhkost. Používají se na něj zemité glazury-šlemovky barvené oxidy kovů (manganu) a dekor se následně vyškrabuje. Dalším důvodem k tomuto druhu produktů je finanční stránka. Tyto nádoby se vyrábějí na jeden výpal a neglazují se klasickými glazurami, takže výroba je o hodně levnější. Většina nádob se vyrábí točením z volné ruky, ale například pekáče na husu se odlévají do forem. V dílně nyní pracuje celá rodina - dva synové, jejich manželky, dvě vnučky a vnuk.

Antonín Moštěk se celý život zabývá výrobou keramiky a sám o sobě s úsměvem říká, že ani nic jiného dělat neumí. V roce 2001 mu byl udělen ministrem kultury titul „Nositel tradice lidových řemesel“ v oboru lidová fajáns. Tento titul mu byl udělen za vysokou úroveň znalostí a dovedností v oboru a za jejich předávání následovníkům.

7. ČESKÉ DÍLNY

7.1 Štěpánkovi (Hrdějovice)

Hrnčířskému řemeslu se v této oblasti začal koncem 18. století věnovat Matěj Štěpánek. V roce 1834 se mu narodil syn Karel, který začal v Kasejovicích vyrábět kameninové nádoby z bílé hlíny, jež se pálily při teplotě 1300°C. Bylo to něco zcela pokrokového a proto šlo nádobí dobře na odbyt. Z tohoto důvodu nechal Karel Štěpánek všechny své syny vyučit hrnčířskému řemeslu. Josef Štěpánek, jeden z jeho čtyř synů, narozený roku 1866, odjel po vyučení v roce 1891 do Ameriky, kde během šesti let získal mnoho nových zkušeností. Po svém návratu pracoval ještě několik let v dílně svého otce. V roce 1900 byla v Hrdějovicích postavena nová hrnčířská dílna, kterou Josef o rok později koupil. Aby získal co možná nejvíce poznatků o složení a rozbořech různých typů hlín, začal v „pokročilém věku“ navštěvovat státní keramickou školu v Bechyni. Dlouholetými praktickými zkušenostmi pak přišel na vlastní způsob plavení a míchání několika druhů hlín dohromady. Tím dospěl k tehdejší nejvyšší možné kvalitě.



I jeho starší syn, rovněž jménem Josef, vystudoval státní keramickou školu v Bechyni. To již bylo hrdějovské nádobí vyhledávané pro svou jemnost a trvanlivost při vaření. Té se docílilo plavením a správným složením hlín. Mladší syn, po dědečkovi Karel, nejprve studoval obchodní školu, ale po jejím absolvování se i on vyučil hrnčířem. Když jejich otec, Josef Štěpánek st. roku 1928 zemřel, měl již jeho podnik zapracované a odborně vyučené nástupce.

Oba bratři se snažili dále rodinný podnik rozvíjet. Pořídili stroje na zpracování hlíny, zdokonalili výrobu. Výsledkem jejich neustálého inovačního úsilí byla výroba nádobí, které odolávalo vysokým teplotám, aniž by praskalo. Díky tomu začali vyrábět i velice exkluzivní výrobky na export do celého světa.

V roce 1950 ovšem přišlo znárodnění, které ukončilo dobře zavedenou výrobu. Továrnička s 23 zaměstnanci byla majitelům sebrána, aby se z ní stalo družstvo Jihotvar - Veselí nad Lužnicí. Původní majitelé, bratři Štěpánkové, v ní zůstali zaměstnání. Starší Josef jako výtvarník a mladší Karel jako prodejce. Ke vši smůle museli ze svých platů splácet dluhy za, před socializací vybudované, nové prostory. O pár let později směl Karel pracovat pouze jako dělník v přidružené cementárně. Po několika letech se směl vrátit do Hrdějovic, kde začal opět pracovat v blízkosti milované hlíny. Ale pouze jako dělník a topič u pecí.

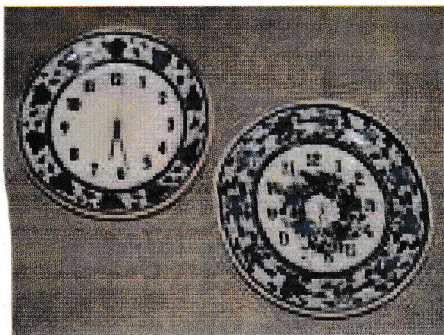
Synové bratrů Josefa a Karla Štěpánků pokračovali v tradici a vystudovali keramickou školu v Bechyni. Po roce 1989 Karel (opět rodové jméno) zažádal v rámci restitučního zákona o navrácení celého původního majetku. V té době již byl objekt družstvem rozšířen o halu, která stála jak na původním, tak na přikoupeném pozemku. Ovšem díky nešťastnému sepsání zákona byl možný několikerý jeho výklad a na jeho základě družstvo Jihotvar odmítalo továrnu vydat. Nakonec soud rozhodl sice továrnu vydat, ale bez pozemků.

Karlův syn Josef i vnuk Petr, který se vyučil u svého otce, se nadále věnují výrobě ve svých ateliérech v Praze-Dejvicích. Tím prozatím uzavírají již šestou generaci keramiků v rodině Štěpánků.

7.2 Bratři Davidové-keramika (Štěchovice)

Již pátá generace pracuje v keramické huti rodiny Davidů ve Štěchovicích. Vyrábí se tu kamenina, nebo jinak řečeno tvrdá pórovina.

Štěchovickou dílnu založil Josef David. Ten se vyučil ve Šlemíně, kde se, stejně jako jinde v kraji, vyráběla měkká hrnčina-měkota. Po vyučení pracoval deset let v dílně rodiny Klausů v Břevnově. Po svém



návratu do Štěchovic se rozhodl osamostatnit a tak si roku 1864 otevřel dílnu. Zde si postavil kasselskou pec. Zpočátku se musel vyrovnat s určitými obtížemi, ale jeho výrobky se brzy staly vyhledávanými po celém okolí.

To bylo především z důvodu přechodu z výroby měkké hrnčiny na výrobu kameniny. Ta má tu výhodu, že stěp je téměř neprosákavý a nádobí je varné. Proto se mohl sortiment vyráběného nádobí rychle rozšiřovat. Na přelomu 19. a 20. století se v Davidově dílně vyrábělo 627 druhů nádob, nástrojů, hraček a ozdobných předmětů.

Také při výrobě kameniny je základem správný výběr a příprava použitých hlín. Ty musejí vydržet vysoký žár, který určuje i barevnou škálu použitých povrchových úprav. Malba i glazování se provádí na vysušený stěp (bez přežahu) a na jeden oheň. V kasselské peci se topí vyschlým a nadrobno naštipaným jehličnatým dřevem, které dává dlouhý a čistý plamen. Výpal trvá přibližně 24 hodin a teplota dosahuje až 1400°C. Tato technologie nedovoluje velký barevný rozsah, ale na druhé straně výrobky působí velice přirozeně. Pro barvení se používají zejména přírodní zemité glazury-šlemovky. Ty zajišťují hladký a lesklý povrch, který je nezbytný pro funkčnost nádob.

Část nádob se zdobí kobaltem a listovým ornamentem. Ten se po generace vyvíjel a stal se ojedinělým a dnes velice žádaným.

Vzkvétající dílnu převzal kolem roku 1905 syn Rudolf David. Tomu se brzy dostalo i velkého uznání, neboť již roku 1906 na výstavě řemesel ve Zbraslavi obdržel čestnou cenu tehdejšího ministerstva obchodu. Jeho malované džbánky si také velice oblíbil malíř Václav Špála. Použil je pak na nejednom ze svých obrazů kytic.

Před druhou světovou válkou převzali dílnu synové Josef a František Davidové. V té době se začalo objevovat levné smaltové nádobí a proto přeorientovali většinu výroby na

dekorativní zboží. Tím se dílna stala umělecko-řemeslnou, aniž by ztratila svou funkčnost. Jejich výrobky se prodávaly v největších pražských obchodech (Rott, Diamant, Krásná jizba, atd.) a jejich keramika se objevovala na všech výstavách užitého umění té doby. Keramickou huť přejmenovali na „Bratři Davidové-keramika“. Po válce začali uvažovat o rozšíření výroby.

Přišel však únor 1948 a s ním i velké změny. V roce 1952 firmu definitivně převzal podnik Umělecká řemesla. Josef David, který do té doby zajišťoval ekonomickou stránku a chod celé firmy, musel dílnu opustit. František David byl ale pro dílnu nepostradatelný a proto v ní zůstal až do svého důchodu. Přitom si ale postupně zřídil u svého domu malou dílničku, kde i nadále rozvíjel rodinnou tradici. Od počátku 60. let až do své smrti se zúčastnil téměř devadesáti výstav u nás i v zahraničí a nejednou byl oceněn významnými cenami.

V roce 1991, v rámci restituce, byl dům s dílnou vrácen synům Josefa Davida, Josefu Davidovi ml. a Václavu Davidovi. Ti museli udělat nejnnutnější opravy a poté dílnu znovu otevřeli. Dnes funguje pod vedením Václava a jeho syna Martina. Znovu vyrábějí pod již zavedeným názvem „Bratři Davidové-keramika“ téměř úplný původní sortiment výrobků.

7.3 Volfovi (Koloveč)

V období pozdního feudalismu nastal na Chodsku pronikavější rozvoj hrnčářského řemesla. To se soustředilo zejména do tří měst - Domažlic, Hostouně a Kolovče. Vrchol této výroby pak nastal v 60. - 90. letech 19. století. V roce 1890 pracovalo v Kolovči ve 43 hrnčářských dílnách přibližně 80 zaměstnanců. Takto vysoký výskyt hrnčářů v městečku s pouhými třinácti sty obyvateli byl zapříčiněn velkým výskytem jílu, vhodných k výrobě keramiky. Po roce 1890 však začal počet dílen klesat. Stalo se tak v souvislosti s konkurencí továrních výrobků, především smaltového zboží. V roce 1912 bylo v Kolovči už pouhých 8 dílen, v roce 1938 pak jen 3 dílny a po roce 1945 tady zůstala již jen dílna rodiny Volfů.



Již od samého počátku hrnčářiny v Kolovči se výroba soustředila do několika rodů. Jedním z nich byl i rod Volfů. Od roku 1785, po sedm generací, se zde řemeslo předávalo z otce na syna. Rodinnou tradici založil Lambert Wolf, po něm pokračovali Kašpar Volf, Václav Volf, František Volf, Rudolf Volf, Rudolf Volf ml. a Martin Volf. V současnosti tedy keramiku v Kolovči vyrábějí poslední dva hrnčáři Rudolf ml. a jeho syn Martin. Výrobky pak maluje Libuše Volfová, manželka Rudolfa ml. Dnešní dílna je na stejném místě již od roku 1898. Tehdy ji zde zřídil František Volf poté, co se do tohoto domu přišel.

V roce 1925 vystavoval František Volf na světové výstavě v Paříži a za tyto své výrobky obdržel čestné uznání. V roce 1975 byl Rudolf Volf jmenován „mistrem lidové umělecké výroby“ a v roce 2001 obdržel z rukou ministra kultury titul „Nositel tradice lidových řemesel“.

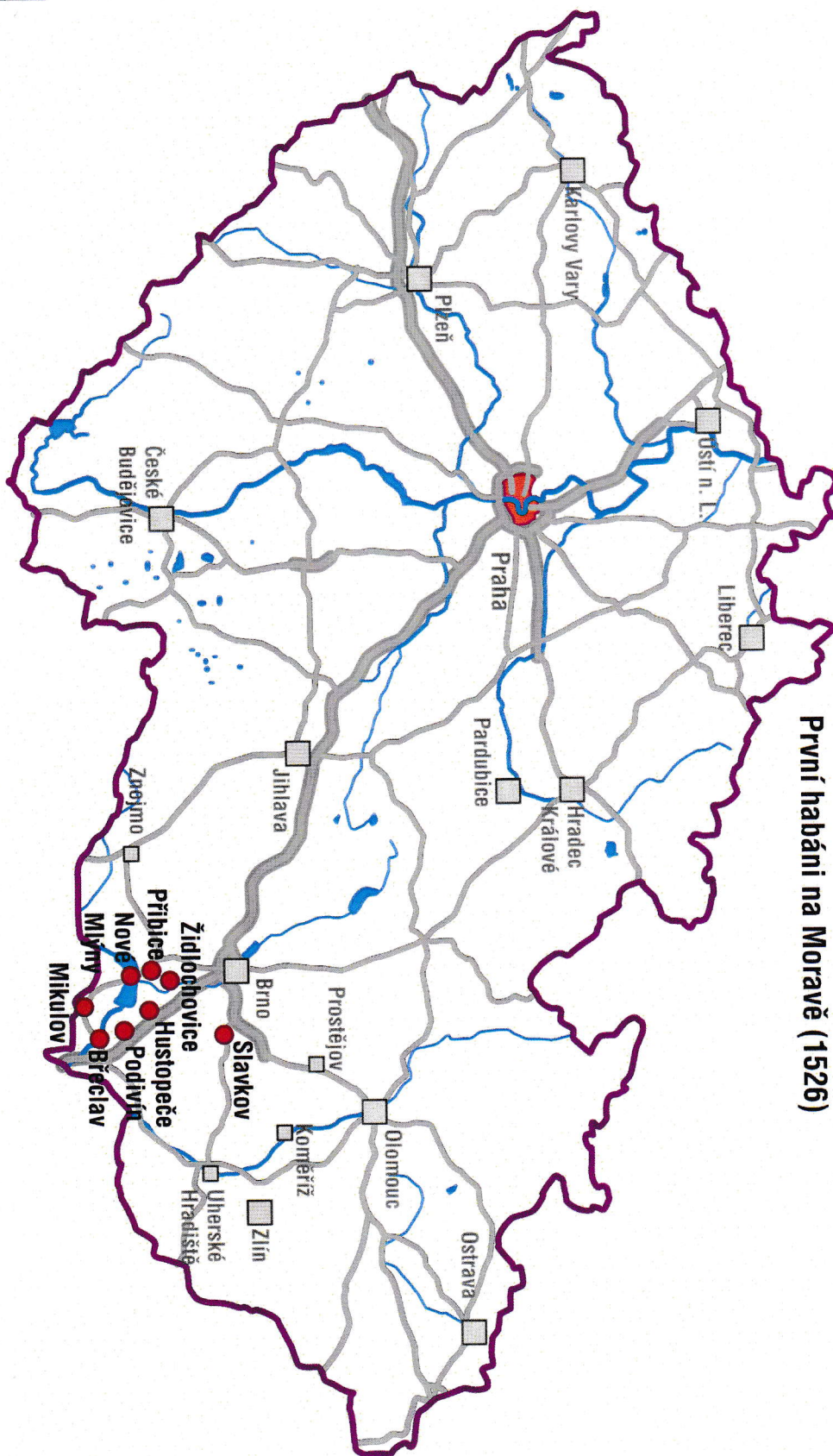
Při výrobě tradiční keramiky jsou do dnešních dnů dodržovány původní technologie a postupy. Hlíny nakopané na „hliništi“ se musejí nechat alespoň tři roky odležet. Jsou volně uskladněné venku, kde na ně působí povětrnostní podmínky, které je rozkládají. Po této době se v určitých poměrech smíchají jednotlivé druhy hlín. Toto mísení se provádí ručně. Jednotlivé vrstvy se kladou na sebe na tzv. „špalek“ a ten se pak několikrát přehazuje. Při přehazování se hlína vlhčí. Jediný stroj, který se při zpracování hlíny používá

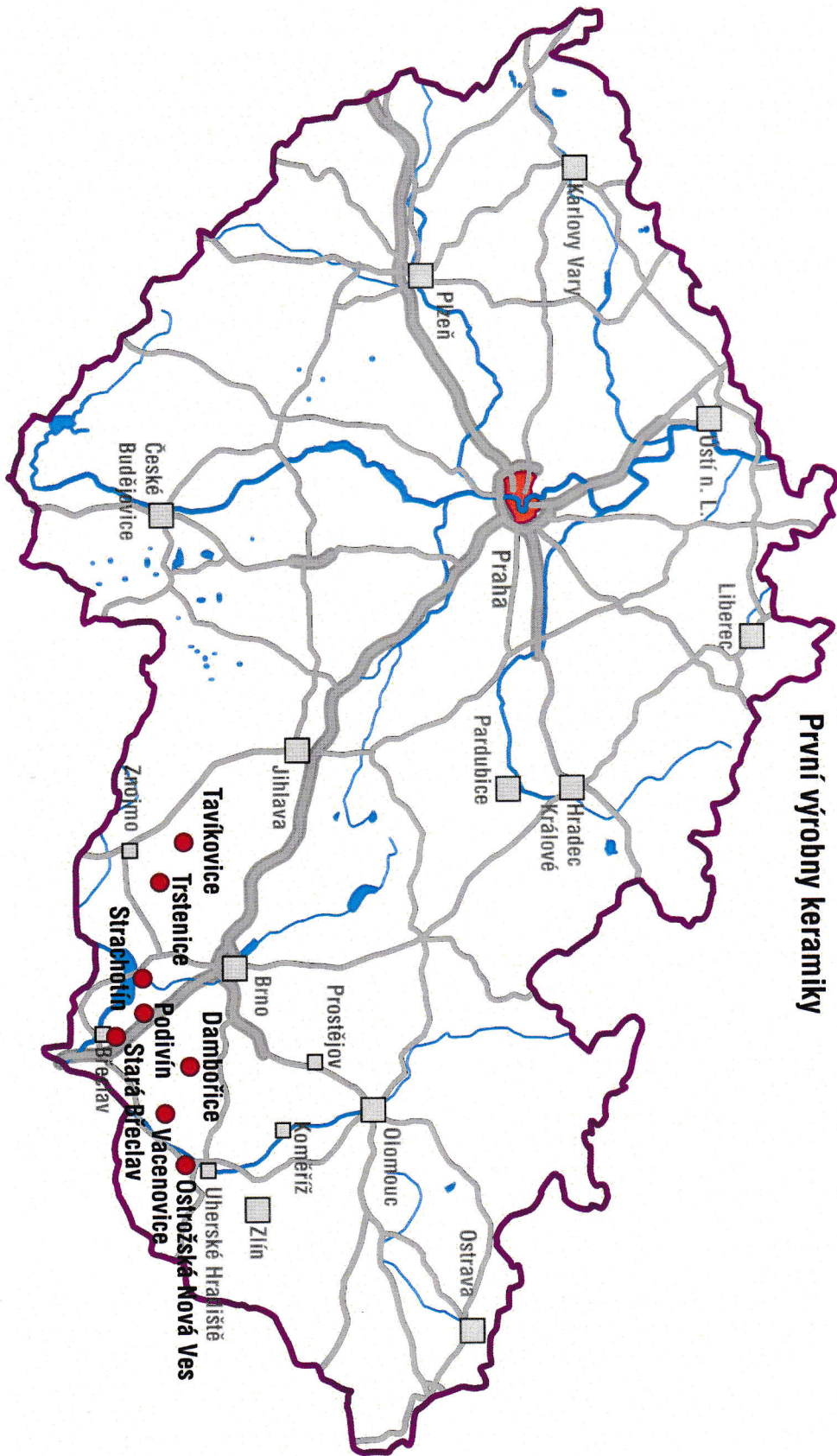
je 150 let starý „šnekový lis“. Ten hlínu stlačí do „předtažků“ připravených k samotnému točení na hrnčířském kruhu. „Předtažky“ se pak uloží do sklepa, kde se nechávají minimálně jeden měsíc ležet. Před samotným točením se hlína musí proválet a nadělat z ní jednotlivé hrudky. Z hrudek se pak vytáčejí jednotlivé nádoby. Z počátku se točilo na klasických kopacích kruzích, které ale Rudolf Volf v roce 1968 předělal na elektrický pohon. Po vytočení se nádoby nechají schnout. Sušení musí probíhat pozvolna, protože při něm dochází k smršťování hmoty a příliš rychlým smrštěním by došlo k popraskání. V dílně se vytočené nádoby ukládají na prkna pod strop, kde je nejtepleji. A zároveň se po celou dobu topí dřevem v kachlových kamnech. Po vysušení následuje malování. V této oblasti se nádobí maluje pomocí tzv. kukačky. Je to nádobka vytočená z hrnčířské hlíny, do které se zasune brk. Tím se pak malují jednoduché geometrické obrazce, které jsou typické pro kolovečskou keramiku. Na malbu jsou používány barevné hlinky. Po namalování se zboží vypaluje. Do roku 1985 se používala kasselská pec na dříví, ale v dnešní době se vypaluje v pecích elektrických. Při prvním výpalu - přežahu se nádoby pálí na teplotu 960°C. Pak následuje glazování transparentním polevem a ostrý výpal při teplotě 1150°C. Tyto tradiční výrobky jsou červenohnědé barvy s klasickým dekorem.

Od roku 1900 se v dílně vyrábí také „modrá keramika“. Vysušený výrobek je zvenku nabarven modrou hlinkou a následně zdoben kukačkou. Po přežahu je pak, stejně jako u prvního druhu keramiky, glazován transparentním polevem. Výrobu této keramiky zavedl František Volf a snažil se tak reagovat na pokles odbytu. Měla být zbožím fajnovějším a tudíž žádanějším. Tehdy se ale tato keramika příliš neujala. V roce 1990 obnovili Rudolf ml. a Martin Volf její výrobu. V současné době se významně podílí na produkci celé dílny.

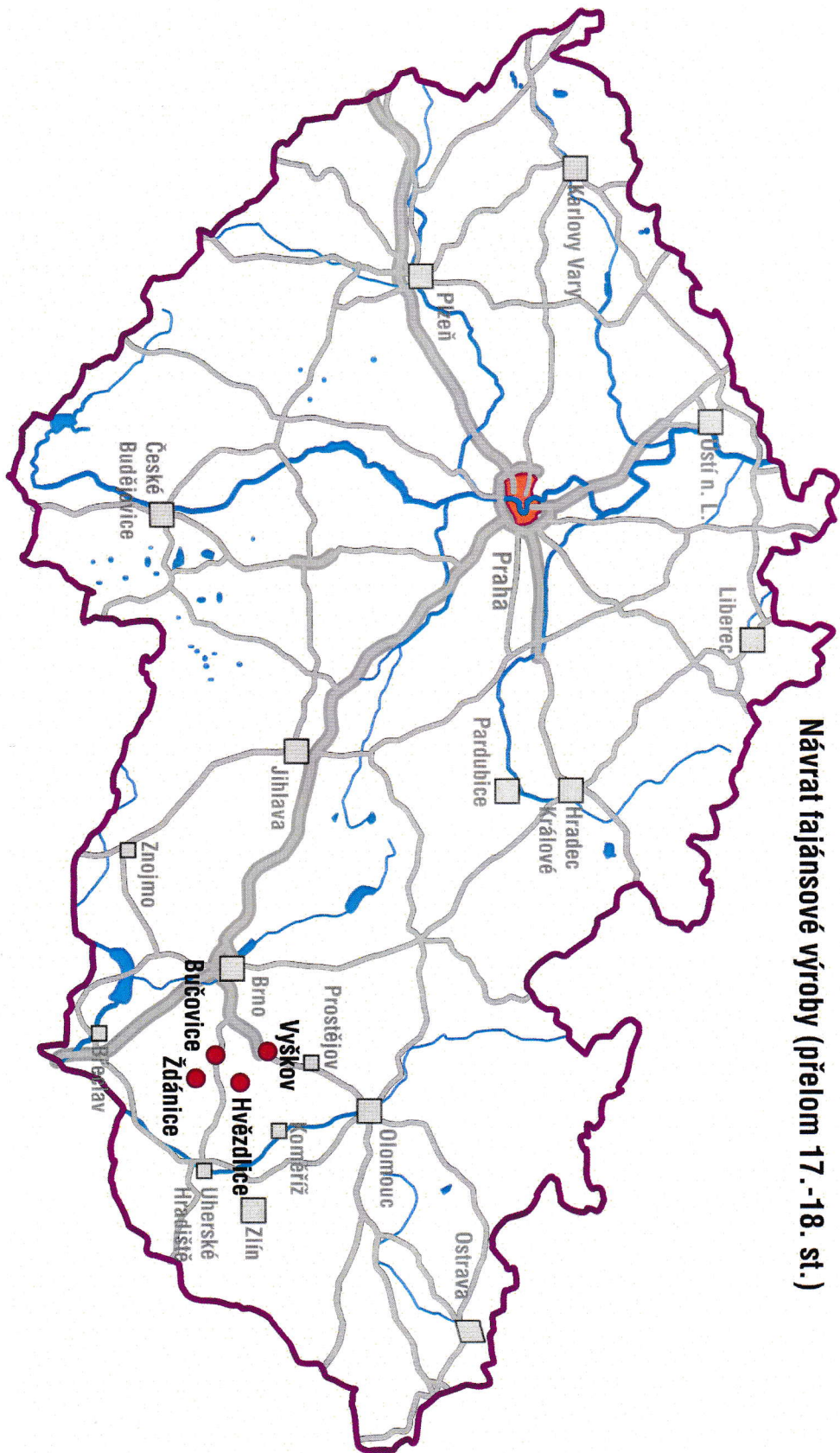
Od roku 1997 je pak zaveden třetí druh keramiky - „keramika barevná“, která vychází z lidových motivů. Po prvním přežahu je uvnitř vylita bílým polevem, zvenku pak glazurami barevnými. Na tuto barevnou glazuru jsou vytvářeny dekory z bílých puntíků. Následuje ostrý výpal. Tato keramika vychází vstříc i moderní době, neboť se dá použít i v mikrovlnných troubách a myčkách na nádobí.

Do roku 1918 se převážná část keramiky z této dílny prodávala do sousedního Bavorska. Pak nastaly odbytové potíže. V současné době je téměř veškerá produkce rodinné firmy prodávána ve vlastní prodejně v Kolovči v domě č.p.1. Zde se nachází jak dílna s výrobními prostorami a prodejnou, tak i Muzeum techniky a řemesel, kde jsou zastoupena všechna tradiční řemesla a živnosti, která se na vesnici nacházela.

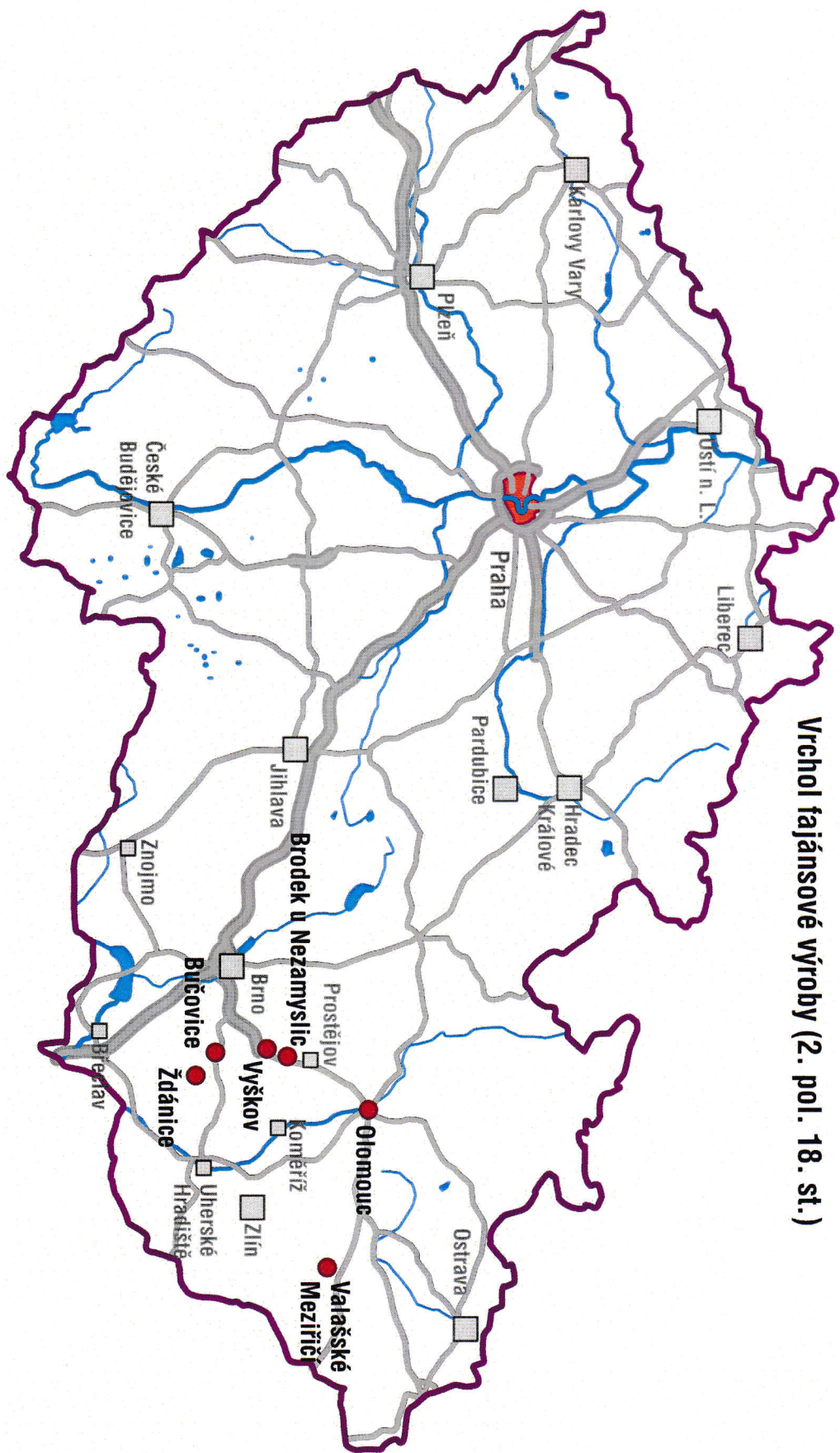
8. MAPY



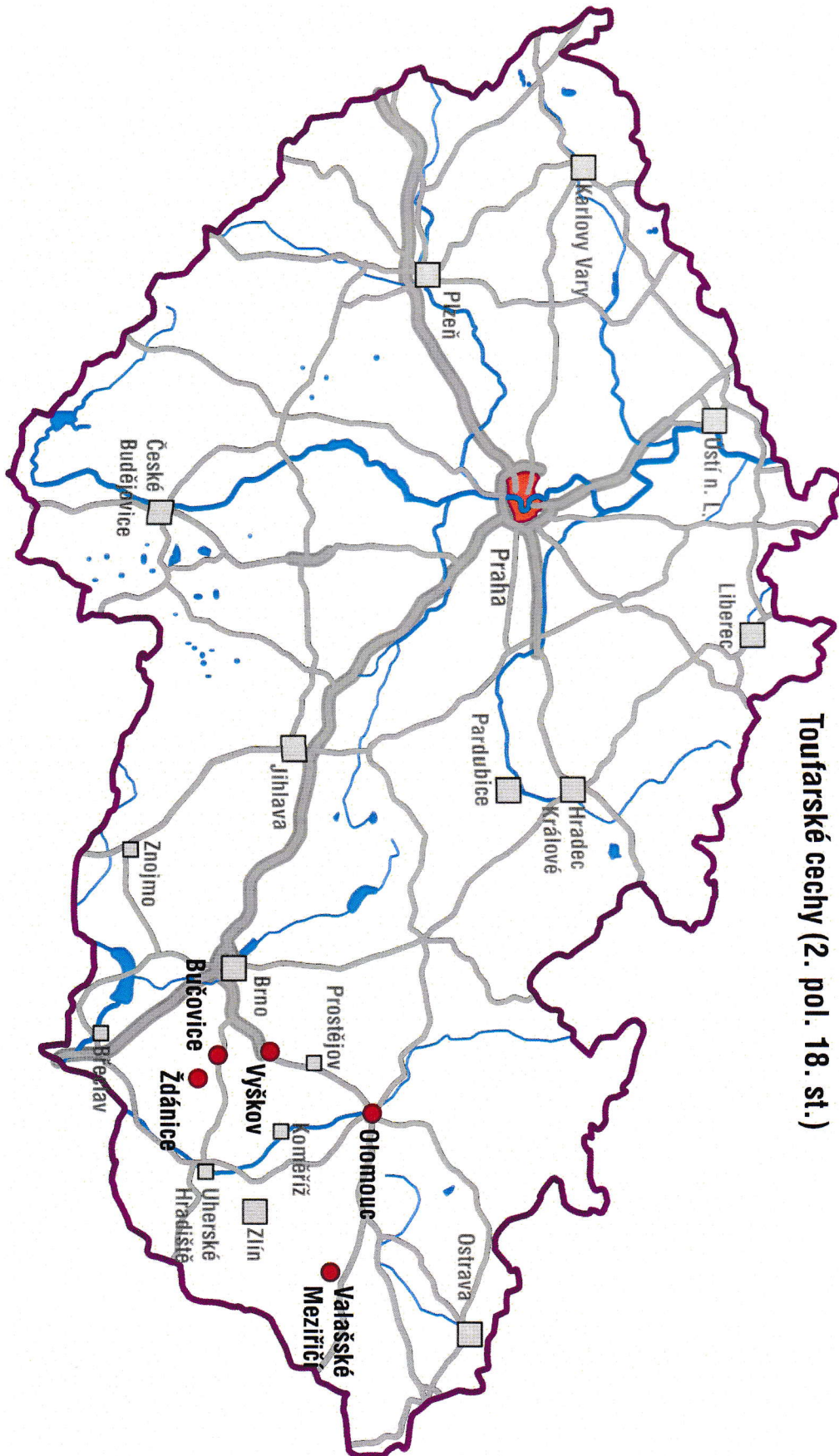
První výroby keramiky



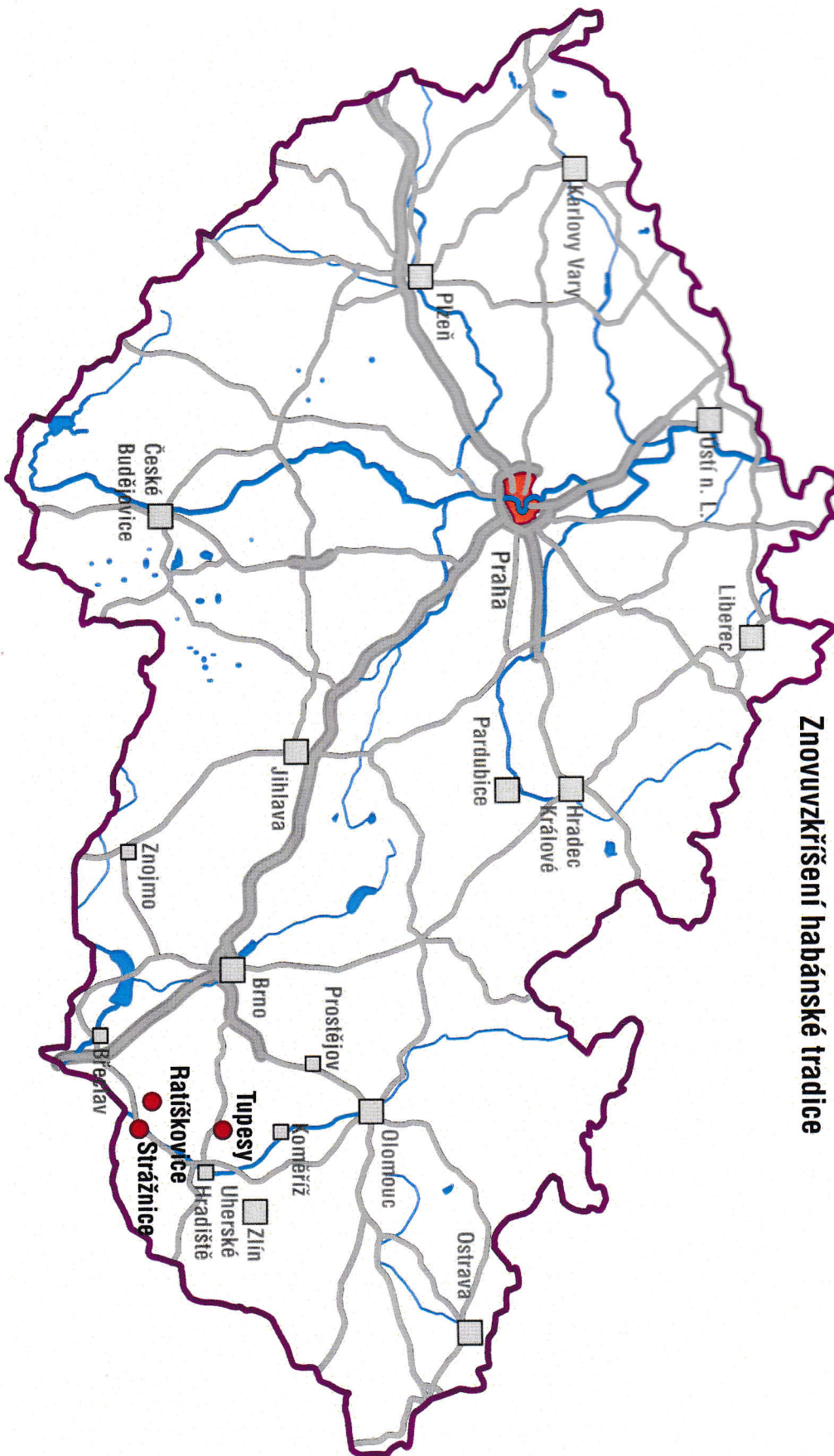
Návrat fajánsové výroby (přelom 17.-18. st.)



Vrchol fajánsové výroby (2. pol. 18. st.)

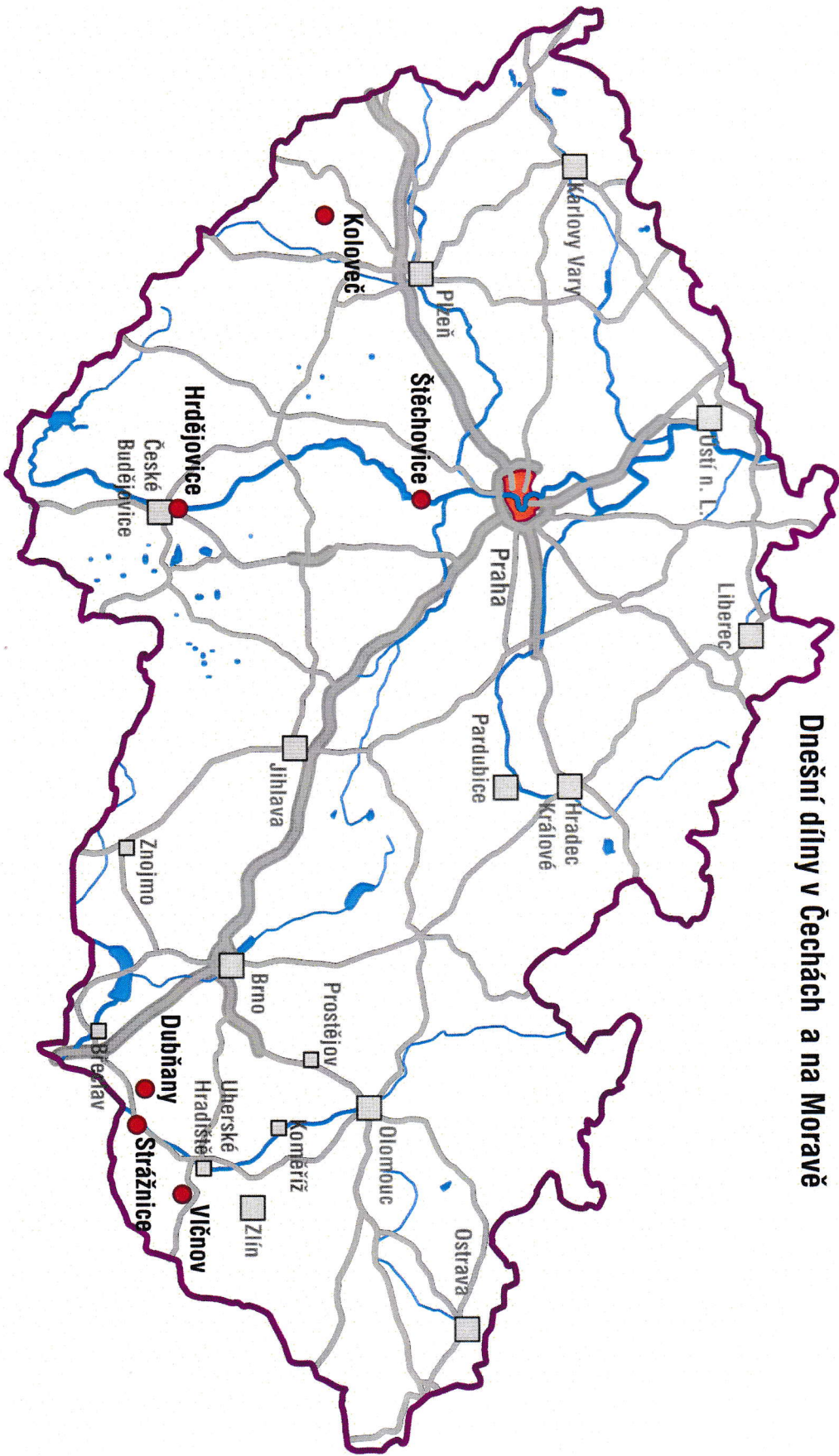


Tuffarské cechy (2. pol. 18. st.)



Znovuvzkříšení habánské tradice

Dnešní dílny v Čechách a na Moravě



9. ZÁVĚR A PODĚKOVÁNÍ

Ve své diplomové práci jsem se pokusila nastínit vývoj fajánsové výroby na našem území. Snažila jsem se najít alespoň některé z dílen, které se touto technologií stále zabývají. Jelikož literatury na dané téma není mnoho, ráda bych, aby tato práce mohla posloužit jako možný zdroj informací pro případné zájemce.

V přiložené fotodokumentaci se opírám především o vlastní fotografie současných výrobků či historických replik, neboť většina původních materiálů je neprodyšně uzavřena v depozitářích muzeí a není možno se k nim dostat. Pokud se o to člověk snaží, setkává se s arogancí a neumožněním mu podmínek potřebných k práci. V některých institucích nevycházejí vstříc pod záminkou autorského zákona. Je diskutabilní, zda je to dodržování zákona nebo pouze pohodlnost úředníků jít do archívů a hledat se studenty potřebné materiály. Namísto toho, aby pracovníky muzeí - odborníky na danou problematiku těšilo, že někdo nový a mladý má zájem o staré prameny a chce se o nich dovědět co nejvíce, znemožňují mu jeho snahu a práci. Patrně si vůbec neuvědomují fakt, že i z něho by mohl časem vyrůst také odborník-pokračovatel. Či se bojí možné konkurence??? Kde je pak předávání vědomostí a zkušeností v oboru, jaké fungovalo dříve? A kde je ochota? Díky tomu, lidé kteří by o toto období a tyto materiály měli zájem a chtěli rozvíjet a studovat staré techniky, na které by mohli navazovat ve své práci, se setkají s hradbou úředníků, kteří je nepustí dál. Proto mi nezbylo mnohdy nic jiného, než pořizovat kopie historických nádob z již nafocených dokumentů. Jejich nevýhodou je ale bohužel stáří, tedy technika a doba, v které byly pořizovány.

Na druhé straně je patrný fakt, kdy pamětníci či pokračovatelé rodové tradice otevřou dveře cizímu člověku i bez toho, že by chtěli vidět občanský průkaz, darují mu svůj volný čas vyprávěním o předcích a snesou mu veškeré materiály, které doma mají s radostí a potěšením, že nějaký mladý člověk má o tuto část naší historie zájem. Bohužel i mezi těmito lidmi, kteří se tímto řemeslem zabývají, vědí o něm mnohé a stále je tvoří se najdou tací, kteří odmítnou jakoukoli spolupráci a dívají se na vás, jako byste chtěli dělat „průmyslovou špionáž“ a nedej bože kopírovat jejich styl, metody a postupy. Odbydou vás slovy: „...Klidně přijed', ale stejně ti nic neukážu a neřeknu! Jsi z Prahy, tak si zajdi do Muzea lidových řemesel v Kinského zahradě!“ Příznačně většinou právě tito výrobci patří k těm nemnohým, „méně skromným“, na které na internetu kontakt získáte...Je to úsměvné...až k pláči.

Přesto všechno se mi, doufám, podařilo tuto práci napsat, podat v ní základní informace o tomto uměleckém řemesle, zaznamenat jeho vývoj až do dnešních dob, jeho problémy i boj o své místo na dnešním konzumně přesyceném trhu. I dnes se ještě najdou lidé, kteří si s radostí pořídí ručně malovanou keramiku, z které na ně dýchne kousek naší historie. Oproti dřívějším dobám, kdy fajáns sloužila jako užité nádobí, je dnes vyhledávaná spíše jako dekorativní záležitost.

10. FOTODOKUMENTACE

10.1. Novokřtěnská fajáns (17.-18. století)

**Nejstarší dochovaní Habáni (Sobotiště, Košolná, Boleráz,
Velké Leváry, Dehtice)**

- 10.1.1. Talíř, Boleráz 1840
- 10.1.2. Džbán s motivem kostela, 1796
- 10.1.3. Džbán s motivem kostela, Sobotiště 1820
- 10.1.4. Talíř, 1820
- 10.1.5. Džbán, Dehtice 1841
- 10.1.6. Mísa, Sobotiště 1800
- 10.1.7. Mísa, Velké Leváre 1760
- 10.1.8. Džbán s motivem stavby, Košolná 1835
- 10.1.9. Talíř, 1737;
- 10.1.10. Mísa s motivem stavby, Košolná 1900
- 10.1.11. Kropenka, Dehtice 1860
- 10.1.12. Kopie habánského džbánu, 1681
- 10.1.13. Kopie habánského džbánu
- 10.1.14. Kopie habánského talíře, 1731
- 10.1.15. Kopie habánského talíře, 1706
- 10.1.16. Cechovní talíř bednářského cechu Boleráz, 1745

10.2. Novokřtěnská fajáns (16.-18.století)

Černohorský, K.: Počátky habánských fajánsí

Černobílé fotografie krajkových talířů a džbánu z let 1591-1709

Malované džbány a talíře z let 1600-1841

10.3. Dílna Jaroslava Úředníčka

Nádoby z let 1920-1945

10.4. Dílna Oldřicha Úředníčka

Čajový servis a nádoby z let 1940-1949

10.5. Dílna Antonína Úředníčka

Talíř a malované kachle z let 1926-1935

10.6. Dílna Úředníků –Božena Kovaříková

Keramika s autorskými vzory malérky Boženy Kovaříkové:

„Řecký vzor“, „Tupeská růže“

Keramika s kobaltovým dekorem

10.7. KEVA – Keramika Vaculovi

Krajková keramika Ireny Vaculové

Malovaná keramika Věroslavi Vaculové

Nehotové výrobky čekající na přadžah

10.8. Vlčnovská keramika – Dílna Antonína Moštěka

Korbele s měsíčními znameními - učňovské práce podle návrhů A. Moštěka

Džbány a figury z let 1979-1999

Nehotová figura Sv. Floriána

Talířek s dekorem malovaným hlinkou

10.9. Dílna Karla Němce – Keramika Ratíškovice

Talíře s kobaltovým dekorem a barvami vysokého ohně

Malovaná keramika z let 1960-2001

10.10. Kolovečská keramika – Dílna rodiny Volfů

Tradiční malovaná keramika

Tradiční chodská keramika

Modrá keramika – ve výrobě od roku 1900

Barevná keramika vycházející z lidových motivů – ve výrobě od roku 1997

10.11. Hrdějovská keramika – rodina Štěpánků

Původní malovaná hrdějovská keramika

11. LITERATURA

11.1 Publikace

- Baletka, L.: Keramika na Valašsku ve vlastivědných sbírkách
- Braunová, A.: Kouzlo keramiky a porcelánu, Práce Praha 1985
- Černohorský, K.: Moravská lidová keramika, J OTTO Praha 1941
- Černohorský, K.: Počátky habánských fajánsí, Opava 1931
- Černohorský, K.: Příspěvek k dějinám fajánsové výroby v Bučovicích, Tiskárna J. Rokyty v Praze 1933
- Černohorský, K.: Příspěvky k dějinám moravských fayensí, Opava 1928
- Dvořáková, H.: Katalog keramiky ze sbírky v Kloboukách
- Hrbková, R.: Moravská lidová keramika v letech 1700-1775
- Hrbková, R.: Moravská lidová keramika v letech 1780-1880
- Hrubý, Fr.: Nové příspěvky k dějinám moravských Novokřtěnců, Praha 1929
- Jiřík, F. X.: Výstava moravské keramiky 17.-19. století
- Kol. autorů: Porcelán, kamenina a fajáns v umělecko-historických sbírkách v Bruntále
- Konečný, M.: Česká keramika: Rukojeť keramického průmyslu v Čechách 1748-1948, StudioPress s.r.o. Praha 2003
- Kovářů, V.: Tupesy - staletá tradice lidové keramiky a hrnčiny, Místní národní výbor 1990
- Kudělová, A.: Habánská fajáns (sbírky UMPRUM muzea v Praze)
- Kybalová, J., Novotná: Habánská fajáns 1590-1730, UMPRUM Praha 1981
- Kybalová, J.: Keramická sbírka Hugo Vavrečky, Polygrafia Praha 1995
- Landsfeld, H.: 1000 let keramické výroby ve Strážnici
- Pajer, J.: Novokřtěnské fajánse ze Strachotína, Regionální muzeum v Mikulově 2001
- Pajer, J.: Počátky novověké výroby ve Strážnici
- Scheufler, V.: Lidové hrnčířství v českých zemích
- Šujan, V.: Staré lidové fajánse jihomoravského kraje
- Šujan, V.: Moravské lidové fajánse ve sbírkách keramiky Moravského muzea v Brně

11.2 Časopisy

Ceramics ART, 2/2002 Časopis pro keramiku a umění

Jižní Morava 1996 (Vlastivědný sborník) ročník 32, svazek 35

Malovaný kraj (Národopisný a vlastivědný časopis Slovácka), ročník 34, září-říjen 1996

Malovaný kraj (Vlastivědný časopis Slovácka a Záhoří), ročník 26

REVUE Antigue, 3/1999, ročník 6

Slovácko 1986: Tupeská fajáns, Slovácké muzeum v Uherském Hradišti 1986

Slovácko 1991-2 (Společenskovední sborník), Slovácké muzeum v Uherském Hradišti
1992

Slovácko 1998: Pokračovatelé lidové keramiky v Tupesích, Slovácké muzeum
v Uherském Hradišti 1998

Věci a lidé (Měsíčník pro hmotnou kulturu) ročník II, květen 1949

12-DALŠÍ PRAMENY

Rozhovor a konzultace s Karlem Němcem

Rozhovor s Ludmilou Bartoňovou, dcerou Boženy Úředníčkové-Kovaříkové

Rozhovor s Věroslavou Vaculovou, dcerou Oldřicha Úředníčka

Rozhovor s Antonínem Moštěkem

Rozhovor s Libuší Volfovou

Rozhovor s Václavem Davidem

Rozhovor s Petrem Štěpánkem

Rozhovor s Jiřím Kalabisem a Lucií Chvátalovou z Muzea keramiky v Tupesích

Konzultace s Ludmilou Tarcalovou (národopisné odd.)

a Ivetou Mátlovou ze Slovákého muzea v Uherském hradišti

Konzultace s Jaroslavem Drápalou z Valašského muzea v Rožnově pod Radhoštěm

Konzultace s Kateřinou Svobodovou,

kurátorkou sbírek 19. stol. v Moravské galerii v Brně

Muzeum vesnice Jihovýchodní Moravy ve Strážnici

Moravská galerie v Brně

Depozitář sbírek Muzeu vesnice jihovýchodní Moravy a zámku ve Strážnici

Depozitář Slovákého muzea v přírodě v Uherském Hradišti

Výstava keramiky na Buchlovském zámku