

Kolekce dámské elegantní obuvi inspirovaná westernem

Anna Černohorská

Bakalářská práce
2013



Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně
Fakulta multimediálních komunikací

Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně

Fakulta multimediálních komunikací

Ústav designu oděvu a obuvi

akademický rok: 2012/2013

ZADÁNÍ BAKALÁŘSKÉ PRÁCE

(PROJEKTU, UMĚLECKÉHO DÍLA, UMĚLECKÉHO VÝKONU)

Jméno a příjmení: **Anna ČERNOHORSKÁ**
Osobní číslo: **K10081**
Studijní program: **B8206 Výtvarná umění**
Studijní obor: **Multimedia a design – Design obuvi**
Forma studia: **prezenční**

Téma práce: **Kolekce dámské elegantní obuvi inspirované westernem**

Zásady pro vypracování:

1. Vypracujte modelová řešení dámské obuvi. Provedení minimálně 3 funkční půlpáry a doplněk. Design modelů bude proveden s důrazem na estetické řešení.
2. Předložte kresebné návrhy, které obsahují Vaše modelové řešení designu této obuvi. Vaším úkolem je vypracovat originální estetické a působivé řešení tohoto typu výrobku při respektování funkčních požadavků. Součástí řešení je série návrhů, barevných variant a použitých materiálů.
3. Svůj návrh dokumentujte v závěrečné písemné zprávě, která bude obsahovat začlenění a aplikaci fyziologických parametrů Vašeho návrhu v požadovaném komfortu, doložte kresebnými návrhy dokládající postup řešení ve formátu A4, v rozsahu minimálně 40 stran, dále poster 100 x 70 cm v tištěné podobě. Součástí práce je i prezentace na CD-ROM ve dvou vyhotoveních a vypracování moodboardu ve velikosti 100 x 70 cm v tištěné podobě na CD-ROM.
4. Na samostatném nosiči CD-ROM odevzdejte v minimálním počtu 10 kusů obrazovou dokumentaci praktické části závěrečné práce pro využití v publikacích FMK. Formát pro bitmapové podklady: JPEG, barevný prostor RGB, rozlišení 300 dpi, 250 mm delší strana. Formáty pro vektory: AI, EPS, PDF. Loga a texty v křivkách. V samostatném textovém souboru uveďte jméno a příjmení, login do Portálu UTB, obor (ateliér), typ práce, přesný název práce v češtině i v angličtině, rok obhajoby, osobní mail, osobní web, telefon. Přiložte svou osobní fotografii v tiskovém rozlišení.

Rozsah bakalářské práce: viz zásady pro vypracování

Rozsah příloh: viz zásady pro vypracování

Forma zpracování bakalářské práce: tištěná/umělecké dílo

Seznam odborné literatury:

1. ŠTÝBROVÁ, Miroslava. Dějiny odívání. Boty, botky, botičky. Vyd. 1. Praha: NLN, Nakladatelství Lidové noviny 2009. 244s. ISBN 978-80-7106-986-7
2. LIKEWISE, Bob, Bill GARDNER a Clinton Fay. Sheridan style carving. BBC & L.L.C., 2000, 136 s. ISBN-10: 0-9679647-0-9, ISBN-13: 978-0967964706
3. GEER, Chan J. Časopisy Sheridan style. Corner patterns
4. GRĚŠÁK, Václav. Konstrukce a modelování galanterie. Vyd. 1. Zlín: Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně, 2011, 229 s. ISBN 978-80-7454-097-4.
5. LEČÍK, František. Obuvnické modelářství I. Vyd. 2. nezměn. Zlín: Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně, 2011, 122 s. ISBN 978-80-7454-127-8.
6. LEČÍK, František. Obuvnické modelářství II. Vyd. 1. Zlín: Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně, 2010, 75 s. ISBN 978-80-7318-943-3.
7. FLORIÁNOVÁ, Olga. Kůže: Zpracování a výrobky. 1. vyd. Praha: Grada, 2005, 179 s., I81 s. barev. obr. příl. ISBN 8024710919.
8. Časopisy ARS SUTORIA, Kožařství.

Vedoucí bakalářské práce: MgA. Jana Buch
Ústav designu oděvu a obuvi

Datum zadání bakalářské práce: 10. prosince 2012

Termín odevzdání bakalářské práce: 17. května 2013

Ve Zlíně dne 12. prosince 2012

doc. MgA. Jana Janíková, ArtD.
děkanka




doc. Mgr. Ivan Titor
ředitel ústavu

PROHLÁŠENÍ AUTORA BAKALÁŘSKÉ/DIPLOMOVÉ PRÁCE

Beru na vědomí, že

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

Ve Zlíně 15. 5. 2013

ANNA ČERNOHORSKA' 
Jméno, příjmení, podpis

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

ABSTRAKT

Bakalářská práce představuje kolekci dámské obuvi a doplňku, vycházející z obuvi westernové. Obuv je městská vycházková, určená k běžnému nošení a má podtrhovat celkový vzhled nositelky. Výrobky jsou variabilní a součásti obuvi umožňují měnit její vzhled. Teoretická část práce pojednává o historii westernové obuvi a vybraných značkách, které dodnes vyrábí westernovou obuv, dále pak o ručně šité obuvi a o původu zdobení usní technikou vyklepávaných ornamentů. Část praktická se skládá z návrhů střihového řešení dané obuvi a doplňku, návrhů ornamentálního zdobení některých částí jednotlivých modelů a výsledné modely.

Klíčová slova: westernová obuv, zdobení usní, vyklepávané ornamenty, variabilita

ABSTRACT

Bachelor work introduces collection of an elegant ladies footwear and accessory inspired by western. It is casual walking footwear specified for daily use. It should to accent lady's outfit. Products are variable because parts, which are possible to fasten on the shoe by saddle buttons. Theoretical part of bachelor work deals with a history of western shoes and selected brands, which are making western shoes up to now. Then I interested about hand-made shoes and about origin of leather carving patterns. Practical part of bachelor work includes design patterns of every product, designs of ornamental pattern which is carved in some parts of every products and final products.

Keywords: western shoes, patterning of leather, leather carving patterns, variability

PODĚKOVÁNÍ

Ráda bych poděkovala vedoucí práce, paní MgA. Janě Buch, za podporu a odbornou pomoc při realizaci designu kolekce. Panu Ing. Václavu Gřešákovi za ochotu a rady, které byly velmi důležité pro technologické zpracování výrobků. Dále pak panu doc. ak. soch. Janu Zamazalovi a MgA. Veronice Jakóbkové za podnětné konzultace a pomoc při tvorbě předkládané práce.

OBSAH

ÚVOD	9
I TEORETICKÁ ČÁST	10
1 HISTORIE WESTERNOVÉ OBUVI	11
1.1 THOMAS C. McINERNEY (1836-?).....	13
1.2 JOHN CUBINE (1845-1911).....	13
1.3 WELLINGTONKY.....	15
1.4 FRYE.....	16
1.5 FIRMY VYRÁBĚJÍCÍ WESTERNOVOU OBUV.....	17
1.5.1 Justin Boots.....	17
1.5.2 Nocona Boots.....	18
1.5.3 Tony Lama.....	19
1.5.4 Leddy Boots.....	20
1.5.5 Lucchese Boots.....	21
2 ZDOBENÍ USNÍ VYKLEPÁVANÝMI ORNAMENTY	22
2.1 AL STOHLMAN (1919-1998).....	24
2.2 DONALD LEE KING (1923-2007).....	24
3 RUČNĚ VYRÁBĚNÁ OBUVI	26
II PRAKTICKÁ ČÁST	28
4 OBSAH PRÁCE	29
5 PRACOVNÍ POSTUP RUČNĚ VYRÁBĚNÉ RÁMOVÉ OBUVI	30
5.1 TVAR KOPYTA.....	30
5.2 PŘÍPRAVA STĚLKY.....	31
5.3 PŘÍPRAVA RÁMKU.....	32
5.4 NAPÍNÁNÍ, NAŠÍVÁNÍ SVRŠKU A RÁMKU NA ŽEBRO STĚLKY.....	33
5.5 NAŠÍVÁNÍ RÁMKU NA MEZIPODEŠEV.....	35
5.6 PŘÍPRAVA PODPATKU.....	35
5.7 OPRACOVÁNÍ A FINIŠ RÁMKU, PODEŠVE A PODPATKU.....	35
5.8 DOKONČOVACÍ PRÁCE.....	36
5.9 NEDOSTATKY VZNIKLÉ PŘI VÝROBĚ.....	36
6 NÁVRHY A STŘIHOVÁ ŘEŠENÍ JEDNOTLIVÝCH MODELŮ	38
6.1 MODEL 1.....	38
6.2 MODEL 2.....	43
6.3 MODEL 3.....	48
6.4 OPASEK.....	50
ZÁVĚR	53
SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY	54

SEZNAM OBRÁZKŮ.....	56
SEZNAM PŘÍLOH.....	59

ÚVOD

Cílem práce je návrh dámské elegantní obuvi a doplňku, vycházejících z obuvi westernové. Obuv by měla být vhodná do městských podmínek, dotvářet a podtrhovat celkový vzhled nositelky. Charakteristickým prvkem kolekce je variabilita, která umožňuje přizpůsobit výrobky aktuální potřebě. Mým záměrem bylo zachovat u výrobků westernové tvarosloví a zdobení.

Práce je rozdělena na dvě části – teoretickou a praktickou. Teoretická část se zabývá původem westernové obuvi, historií, firmami, které dodnes vyrábí tradiční westernovou obuv, ručně šitou obuví a technikou zdobení usní vyklepávanými ornamenty. Tato technika má původ ve zdobení westernových sedel, opasků a pouzder na pistole. U westernové obuvi převládá spíše bohatá výšivka a barevná intarzie. Technika vyklepávaných ornamentů není tolik obvyklá, proto jsem se ji rozhodla použít na některé části výrobků.

Praktická část obsahuje inspirační zdroje, návrhy tvaru kopyta, střihové řešení obuvi, doplňku a jednotlivých součástí, které umožňují variabilitu výrobků. Dále pak návrhy všech modelů a pracovní postup. Záměrem bylo vytvořit ucelenou kolekci třech modelů a doplňku. Součástí je fotodokumentace jednotlivých modelů.

I. TEORETICKÁ ČÁST

1 HISTORIE WESTERNOVÉ OBUVI

Westernová obuv se vyvinula v Americe, kam se dostala z Evropy během osidlování amerického kontinentu. Dnešní podobu získala v oblastech Texasu, Kansasu a Mexika. Byla to obuv pracovní, kterou nosili přistěhovalci, a po americké občanské válce v roce 1865 vojenská jezdecká obuv. Postupné osidlování území dále na severozápad po tzv. Oregonské stezce přivádělo nové přistěhovalce, kteří zakládali farmy a osady, kde pěstovali dobytek a proto farmáři a honáci potřebovali obuv, která jim bude vyhovovat při práci.

Kovbojové původně nosili vojenskou jezdeckou obuv s kulatou špičkou a nízkým plochým podpatkem. Tato obuv byla z hovězí usně nazývané kip.¹ Původně se prý tyto boty dělaly na jednom kopytě, tedy nerozlišovala se pravá a levá bota, ale s tímto tvrzením někteří historikové nesouhlasí.² Kovboj novou tuhou a nepohodlnou obuv nazul, namočil a nechal na nohou uschnout. Tak bylo možno docílit vytvarování obuvi na pravou a levou nohu.

Teprve koncem 19. století se z této vojenské obuvi vyvinula westernová obuv s úzkou dlouhou špičkou a vysokým podseknutým podpatkem. Tyto typické boty byly navrženy pro kovboje, kteří jezdili na koni a takřka nechodili pěšky. Dlouhá úzká špice umožňovala lepší vsunutí boty do třmenu.

Vysoký a hodně podseknutý podpatek byl spíše módní záležitostí a kovbojům v sedle nevadil, ale při dlouhém stání na místě by se však mohl převrátit dozadu. Tady také existují domněnky, že podpatek pomáhal uchycení boty ve třmenu, ale noha se ve skutečnosti ve třmenu opírá v místě obvodu prstních kloubů. Kovbojové nosili i o číslo menší boty, protože byli hrdí na malou stopu, kterou zanechala bota. Z tohoto důvodu se začaly dělat hodně vysoké a podseknuté podpatky, jelikož i tato bota zanechala menší stopu.

Původní vojenské boty měly přední část svršku z jednoho dílu, kde vytvarování nártové části nebylo snadné. Později se začaly přední části dělit ve $\frac{3}{4}$, což umožnilo lepší natvarování a obuvníci mohli zužitkovat i menší díly usně. Obuv měla téměř rovnou klenbu, na kterou byly ve vrstvách připevněny podešev a podpatek. Pro větší pohodlnost ve třmenech byly klenby ztužovány.

Boty měly vysoké holeňové části, které splňovaly hned několik vlastností. Nejdůležitější funkce byla ochrana kovbojovy nohy před kaktusy, kopanci, uštknutím apod., ale také umožňovaly přejít přes řeku, aniž by si naplnili boty vodou. Dále sloužily pro zahrnutí kalhot dovnitř. V horním okraji na vnější a vnitřní straně byla obuv opatřena poutky z usně

1 Kip - hovězí useň, vyráběná z kůže dobytka o velikosti mezi teletem a dospělým zvířetem.

2 MANNS, William a Elizabeth Clair FLOOD. *Cowboys: Trappings of the old west*. Vyd. 2. Santa Fe: Zon International Publishing Company, 1997, 223 s. ISBN 0-939549-13-1. Str. 29.

nebo plátna pro snadnější nazouvání, protože obuv byla bez uzávěru.

Klasické holeně byly zpravidla 17 inchů (43cm) vysoké. Během 2. světové války se holeně zkracovaly, jelikož useň byla nedostatkovým materiálem; proto vznikly boty stylu „Peewee“, které byly vysoké 5-6 inchů (13-15cm). Tato obuv byla oblíbená u kovbojských obdivovatelů, ale pro kovboje byly nepoužitelná, protože krátké holeně neudržely zahrnuté kalhoty uvnitř a vlastně pozbyly i svou funkci ochrany holeně. Zvláštností byly přiléhavé boty do půlky stehna. Takové si nechal na zakázku vyrobit Buffalo Bill Cody, účinkující v představení Wild West. Tyto boty byly vysoké přes 26 inchů (66cm) a variantu jen po koleno nosili podle Codyho vzoru i ostatní herci a tato varianta byla oblíbená u jezdeckých důstojníků během občanské války.



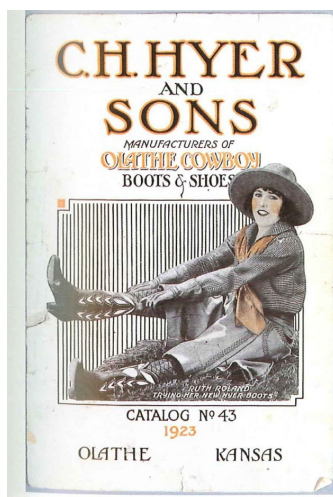
Obr. 1: Po koleno vysoké boty vyrobené pro účinkující Wild West.



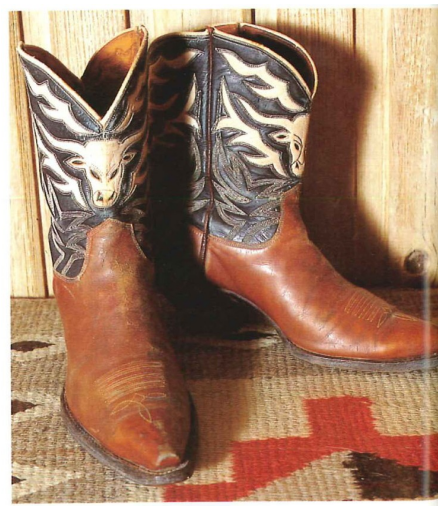
Obr. 2: Buffalo Bill Cody (vpravo) v obuvi vysoké do poloviny stehna.

Boty byly většinou zdobené bohatou výšivkou, která kromě zdobné funkce také ztužovala dílec, nebo barevnou intarzií. Zdobení technikou vyklepávaných ornamentů se objevuje jen velmi zřídka. Motivy zdobení byly různé, od jednoduchých květinových, až po náročné figurální vzory. Bohaté zdobení se ale začalo používat až později, když byla kovbojská obuv v módě a ženy nechtěly nosit obyčejné boty jako muži.

Je velmi těžké určit, kdo jako první vyrobil kovbojské boty. Mezi první výrobce se řadí T. C. McInerney, který v roce 1868 založil ševcovský obchod v Abilene v Kansasu a v 70. letech 19. století Charles H. Hyer z Olathe v Kansasu, který byl často spojován s výrobou prvních bot na vysokém podpatku. Od roku 1879 měl svůj obchod také Joe H. J. Justin.



Obr. 4: Obálka katalogu obuvi firmy H. C. Hyer and Sons z roku 1923.



Obr. 3: Boty stylu "Peewee" bohatě zdobené intarzií a prošíváním.

1.1 Thomas C. McInerney (1836-?)

Thomas C. McInerney se narodil v roce 1836 v County Clare v Irsku. Roku 1868 přicestoval se svou ženou do Abilene v Kansasu, kde založil sedlářský a obuvnický obchod, ve kterém trvale zaměstnával 10-20 mužů.

Vyráběl obuv z nejlepší teletiny se zúženou špicí, vysokým podpatkem a červenými vrchními částmi svršku, které dosahovaly až ke kolenu. Boty byly zdobeny hvězdou (Lone Star) a půlměsícem. Zdobení obuvi pěticípou hvězdou bylo velmi oblíbené u texaských mužů, dokonce tento motiv vyžadovali.

1.2 John Cubine (1845-1911)

Jako první významné kovbojské boty jsou označovány coffeyvillské boty od Johna Cubineho z poloviny 70. let. Ale i tady jsou pochybnosti, protože v Coffeyville v té době působil ještě William Bright. Podle historiků byl ale Cubine mnohem vynalézavější a také úspěšnější, proto je autorství připisováno právě jemu.¹ Boty měly na rozdíl od vojenské obuvi ostřejší špičku a vysoký podpatek.

¹ MANNIS, William a Elizabeth Clair FLOOD. *Cowboys: Trappings of the old west*. Vyd. 2. Santa Fe: Zon International Publishing Company, 1997, 223 s. ISBN 0-939549-13-1. Str. 30.

John Cubine začal podnikat jako 15-ti letý ve Virginii. Později se jeho rodina přestěhovala z Missouri do Chetopy a v roce 1870 do Coffeyville. Jeho osobní život nebyl moc šťastný, nejprve mu zemřela manželka a později i dcera. Navzdory tomu se mu ve výrobě obuvi dařilo dobře. Jako první použil vyčiněnou aligátory kůži na svršky bot a všem tímto výrobkem „vyrazil dech.“ V roce 1891 prodal přes 372 párů bot.

Cubine je označován jako výrobce slavné coffeyvillské kovbojské obuvi. „*Bota, která proslavila Coffeyville*“¹, tak zněl nadpis článku z Coffeyville Journal z 29. září 1913, kde autor Wesley Stout popisuje návštěvu tábora v Utahu. Všiml si, že několik kovbojů je obuto do stejného typu bot a když se jich na ně zeptal, dostal odpověď, že si boty nechali ušít na zakázku v Coffeyville, a že všichni okolo nosí Cubineho boty.

Coffeyvillská bota je kombinací Wellingtonky a vojenské obuvi. Nemají danou pravou a levou stranu, jsou nepodšité a vyrobené z voskované usně, většinou černé, s usňovými poutky, nízkým kubánským podpatkem, mírně zakulacenou hranatou špičkou, flokovanou podešví a se značně vyšší přední částí svršku (graft of boot). „*Tato přední část byla většinou z jiné barvy usně, hnědé nebo tmavě červené.*“² Coffeyvillské boty vyrobené pro texaské kovboje měly v této části intarzii s červenou pěticí pou hvězdou.



Obr. 5: Příklad bot coffeyvillského typu
s dělenou přední částí svršku ve $\frac{3}{4}$.

1 MANNNS, William a Elizabeth Clair FLOOD. *Cowboys: Trappings of the old west*. Vyd. 2. Santa Fe: Zon International Publishing Company, 1997, 223 s. ISBN 0-939549-13-1. Str. 32.

2 BEARD, Tyler. *Art of the Boot*. Layton. Vyd.1. Utah: Gibbs Smith, 1999, 163 s. ISBN 1-4236-0026-6. Str.11.

1.3 Wellingtonky

Wellingtonky pocházejí z Velké Británie. První holínky byly vyrobeny v roce 1817. Těmto holínkám předcházely Hessenské boty z Hesse v Německu. Nejprve byly používány armádou jako vojenská obuv, později hojně nošeny i civilisty. Boty měly nízký podpatek a mírně špičatou špiči, která pomáhala vojákovu ve vsunutí boty do třmenu. Výška sahala pod koleno a horní okraje byly lemované těžkou kovovou lemovkou s ozdobným štrápcem uprostřed, proto se nenosily pod kalhotami, ale s pumpkami. Z hessiánek se postupně vyvinuly wellingtonky a westernová obuv.

Za účelem zlepšení pohodlí původních hessiánek, Arthur Wellesley, první vévoda z Wellingtonu, dal pokyny svému ševci Hobymu ze St. James Street v Londýně ke změnám těchto původních bot z 18. století. Výsledkem práce byla holínka vyrobená z měkké teletiny, byly odstraněny kovové ozdoby a střih více přiléhal k noze.¹ V boji se sice obtížně nosily, jinak však byly pohodlné. Boty byly nazvány „wellingtonkami“ a pojmenování jim již zůstalo. Samotný vévoda býval viděn obutý v této obuvi se štrápci.

Wellingtonské boty jsou známé jako willy, wellie, welly, vysoké boty, gumáky. Původně vyráběné z usně, později je začal vyrábět Henry Lee Norris ve Skotsku z gumy a to byl základ firmy HUNTER. Díky voděodolným vlastnostem se staly se oblíbenou obuví ve vlhkém a blátivém počasí po celém světě.



Obr. 6: Hessiánská bota s lemováním a štrápcem.



Obr. 7: Příklad současného produktu firmy Hunter. Nártová část je z přírodní gumy a holeňová z plátna. Obuv je nepromokavá.

¹ BOYLE, Laura. 2011. *Shoes Make the Man: Regency Footwear*. [online]. [cit. 2011-07-17]. Dostupné z: <http://www.janeaugen.co.uk/shoes-make-the-man-regency-footwear/>

1.4 Frye

John A. Frye založil 10. března 1863 malý obchod na Elm Street v Marlboru v Massachusetts. Vyráběl boty, které nebyly módní, ale sloužily jako pracovní obuv pro každodenní použití pracovníků v továrně. V 80. letech 19. století se rozmohly dobrodružné cesty na západ a průkopníci obouvali na dlouhé cesty právě Fryeho boty.

Postupně se Frye Company rozšířila a každá generace se věnovala umění a řemeslu výroby, tvoření nových vzorů, hledání nových materiálů a dokonce vymýšlení strojů pro ulehčení výroby obuvi. Výsledkem jejich zapálení pro práci a vývoj byla trvanlivá a kvalitní obuv s bohatou historií.

Frye dodnes vyrábí obuv řady HARNESS, která čerpá inspiraci od amerického jezdeckva. V roce 1938 podnikl vnuk zakladatele cestu do Washingtonu, během které potkal admirála Námořnictva Spojených Států; ten jej požádal o vyrobení bot wellingtonského stylu, protože nebyly nikde k sehnání. Tak firma Frye začala vyrábět Wellingtonky, ze kterých později v 19. století vznikly kovbojské boty.

Další významnou botou je bota CAMPUS, která se vyznačovala objemnou špicí a zavaliitou patou, které si vybral Smithinianský institut pro zastupování Ameriky v 70. letech. Frye vždy vyráběla obuv jen z nejlepších usní a vynikající kvalitě. Dnes má ve svém sortimentu širokou škálu obuvi, včetně westernové.



Obr. 8: Příklad současného modelu řady HARNESS.



Obr. 9: Příklad současného modelu řady CAMPUS.

1.5 Firmy vyrábějící westernovou obuv

Drobní obuvníci se řemeslu naučili většinou v sedlářských obchodech, kde pracovali nebo opravovali obuv. Protože byl o kovbojské boty zájem, brzy se stali uznávanými výrobci. Když se osady rozmáhaly, spousta drobných výrobců prosperovala a vyráběla obuv podle funkce a vkusu. Ve městech byly obchody se zbožím všeho druhu, tedy i se zakázkově šitou obuví. Jeden pár bot stál většinou až polovinu kovbojova měsíčního platu; ti, kteří si nemohli dovolit drahou zakázkově šitou obuv, pořizovali si obuv formou objednávek poštovního zásilkového prodeje. Výrobci spolu s katalogem posílali kovbojům i soupravy s návodem, jak si správně změřit nohu. Tito výrobci vyráběli obuv s jednoduchým designem nebo i velmi levné napodobeniny bot od známých výrobců.

Postupně se kovbojská móda stala populární a každý chtěl vypadat jako kovboj včetně obuvi. Poptávka po pravých kovbojských botách vzrostla a drobní výrobci museli zaměstnat více pracovníků a zakládali vlastní firmy. Některé z těchto původních firem existují dodnes a stále vyrábí typickou obuv se svými charakteristickými prvky.

1.5.1 Justin Boots

Firmu založil H. J. Justin v roce 1879, když se přestěhoval z Lafayette v Indianě do Spanish Fortu, kde začal jako opravář obuvi. Když vydělal dost peněz, koupil useň, ze které ušil boty a ty prodal. Tak začala jeho kariéra úspěšného ševce; a jelikož byl „punctičkář“ v každém detailu, založil tak tradici výroby kvalitní obuvi.

Když byla roku 1887 postavena železnice, která procházela přes Noconu, přesídlil Justin do Nocony, kde měl více příležitostí k obchodu. V roce 1908 začali pro Justina pracovat jeho synové a firma se přejmenovala na H. J. Justin and Sons. Pracovala pro něj i jeho dcera Enid, a to celých 12 let.

Po Justinově smrti v roce 1918 převzali obchod jeho synové a roku 1925 ho přesunuli do Fort Worthu. Dcera Enid se rozhodla zůstat v Noconě a založila vlastní podnik, kde pokračovala v otcově tradici. V roce 1948 koupil kontrolní podíl ve firmě John Justin Jr., roku 1968 firma uzavřela dohodu s Acme Brick a vznikla Justin Industries. Roku 1981 se stala součástí firmy Nocona Boot Company, o 3 roky později Chippewa Shoe Company a v roce 1990 koupila firma konkurenta Tony Lama Boots. V roce 2000 byla Firma Justin Boots koupena Berkshire Hathaway, ale funguje dodnes a je jedna z nejpřednějších značek na trhu.

1.5.2 Nocona Boots

Firmu Nocona Boots založila Enid Justinová v roce 1925 v Noconě. Předtím pracovala od svých 12-ti let v otcově firmě Justin Boots a následujících 12 let se učila obchodu a ručně vyráběné obuvi. Po smrti otce zůstala v Noconě a založila svoji značku, kde pokračovala v tradici svého otce ve výrobě kvalitních westernových bot.

Po těžkých začátcích si však získala klientelu. Nejprve jí kovbojové moc nedůvěřovali, protože tehdy nebylo obvyklé, aby žena vedla firmu. Brzy zjistili, že kvalita jejích bot se vyrovná kvalitě bot jejího otce. Objevení nafty vedle Nocony jí zajistilo mnoho nových zákazníků. V té době začala vyrábět 16-ti inchové šněrovací boty, které byly dostatečně odolné pro chození přes ropná pole a dělníci (wildcatters) si chodili stále pro další a obchod prosperoval.

V roce 1926 podnikla Enid se svojí sestrou obchodní cestu do západního Texasu. Domů se vracely s plnou knihou nových objednávek. Aby se zviditelnila, podporovala také dostihy Pony Express, které se jely z Nocony do San Francisca.

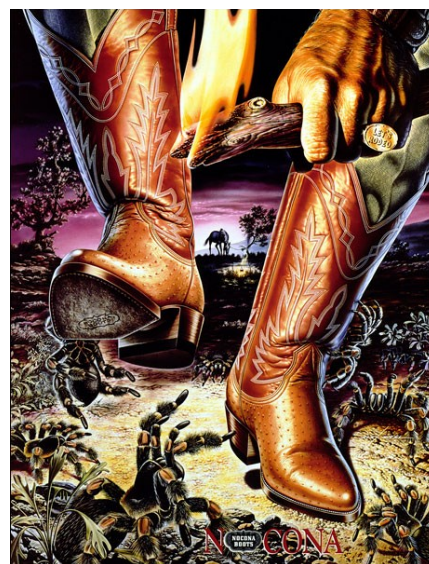
V roce 1981 se Nocona Boots spojila s Justin Boots.



Obr. 10: Logo Justin Boots.



Obr. 11: Obuv značky Justin Boots. Nárt ze pštrosí usně.



Obr. 12: Reklamní plakát firmy Nocona Boots.

1.5.3 Tony Lama

Tony Lama (1887-1974) byl potomek italských přistěhovalců. Od svých 11 let se učil obuvníkem u svého strýce v Syracuse v New Yorku. Po přelomu století se přidal jako obuvník k U.S. Cavalry ve Fort Blissu v Texasu a později se rozhodl zůstat blízko hranic města El Paso. Čerpal ze svých zkušeností v Cavalry a dbal na důležitost dobrého padnutí a pohodlnosti.

Nejdříve byly jeho náplní práce opravy obuvi, ale rychle se dostal do povědomí jako výrobce westernové obuvi a kovbojové a farmáři od něj žádali obuv vyrobenou na zakázku. Dokonce mu nosili i vlastní usně. V prvním roce podnikání spolu s jedním pomocníkem vyrobili 20 párů bot. Ve 30. letech poptávka po jeho obuvi vzrostla, proto se Tony snažil výrobu zrychlit a vymýšlel způsoby, jak toho dosáhnout s vynecháním některých kroků ruční výroby.

V roce 1961 se firma přesunula do větších prostor a vyráběla 750 párů denně. Po Tonyho smrti v roce 1974 jeho synové a dcery převzali tradici a řemeslo a ve výrobě pokračovali. Od roku 1990 je firma Tony Lama součástí Justin Boots. Bývalí konkurenti stanovili standard pro kvalitu a řemeslo po celém světě.



Obr. 13



Obr. 14



Obr. 15



Obr. 16

Obr. 13, 14, 15, 16: Obuv značky Tony Lama s nártovými částmi z exotických usní. Zleva: klokan (13), kajman (14), pštros (15), ještěř (16).

1.5.4 Leddy Boots

M. L. Leddy opustil v roce 1918 rodinnou bavlnářskou farmu a o 4 roky později koupil sedlářský a obuvnický obchod ve městě Brady v Texasu, kde pracoval. Výroba sedel a bot byla v té době běžné povolání. Jednou se ho farmář zeptal, zda by mu vyrobil pár bot, které budou perfektně sedět, což byl počátek jeho obuvnické kariéry.

Leddy toužil vyrábět nejlepší obuv s výjimečným zákaznickým servisem. Díky pomoci bratrů a svému talentu toho dosáhl a stal se velice uznávaným obuvníkem po celé zemi. Jeho bezkonkurenční kvalita ručně vyráběné obuvi a služby zákazníkům byly označovány jako „Leddy“ standart a tato pozornost byla věnována zákazníkům všech sociálních vrstev bez rozdílu. Jeho obuv se vyznačovala třemi charakteristickými prošitími na nártu pro lepší vytvarování svršku.

Zájem o jeho obuv rychle vzrostla, a proto založili v roce 1941 druhý obchod ve Stockyardu ve Fort Worthu. Začátkem 50. let Leddyho synové a zeť koupili firmu od jejích zakladatelů. Dnes rodinná tradice pokračuje již 4. generací.



Obr. 17: Obuv značky Leddy Boots s typickým prošitím na nártu.

1.5.5 Lucchese Boots

V roce 1880 přišel Sam Lucchese Sr. se svými bratry do Ameriky. Již tehdy v 17-ti letech měl představu o kariéře ve výrobě obuvi a o 3 roky později založil v San Antoniu v Texasu Lucchese Boot Company. Oddanost řemeslu držela podnik nad vodou a na počátku 60. let vnuk Sam Lucchese Jr. přehodnotil výrobu, a protože měl výborné znalosti anatomie nohy vytvořil design, který skvěle sedí na noze a bota je pohodlná a kvalitní. Díky tomuto zdokonalení získal celonárodní uznání.

Pro výrobu této obuvi jsou pečlivě vybírány nejkvalitnější usně, obuv je ručně flokována floky z citronového dřeva a i když je výroba mechanizována, konečná úprava a kontrola jsou prováděny ručně. Firma Lucchese Boots sází na kvalitu a precizní zpracování, proto jsou boty dražší, ale cena odpovídá kvalitě a komfortu.

Všechny zmiňované firmy působí dodnes. Jejich nabídka zboží je velmi bohatá, kromě jiných druhů obuvi zahrnuje klasickou westernovou obuv dámskou, pánskou a dokonce i dětskou. K dispozici je mnoho módních barevných kombinací i materiálů, jako jsou exotické usně (pštros, reptilie) a různé stříhové varianty. K dostání je i obuv vyrobená ručně.

Ve zdobení svršků převládá bohatá výšivka, ale objevuje se i barevná intarzie a dokonce i vyklepávanými ornamenty zdobené holeňové části, jako v případě obuvi Tony Lama. V nabídce je také obuv zdobená cvočky, nýtky a štrasovými kameny.

Obuv je holeňová, poloholeňová i kotníčková, svršky jsou v horním okraji opatřeny poutky nebo dvěma otvory na vnější a vnitřní straně pro snadnější nazouvání. Objevují se i boty zapínané na přezky nebo šněrování.

Tvary špiček jsou především klasické prodloužené špičaté a se seseknutou, zkosenou špicí. Avšak objevují se i tupé kulaté, hranaté, hranaté zkosené.

Podpatky jsou nižší ploché i vyšší a podseknuté, ale ne natolik, aby se v botách nedalo chodit. Stále se používají plátkové podpatky z usně, jen poslední vrstva bývá nahrazena pryží pro delší životnost. Podešve jsou převážně usňové, v některých případech v klenkové části flokované, jinak našívané do rámků.

2 ZDOBENÍ USNÍ VYKLEPÁVANÝMI ORNAMENTY

S westernem je spojena technika zdobení usně vyklepávanými ornamenty. Do Ameriky se dostala opět z Evropy, a to do oblasti Texasu a Mexika, kde byla zdokonalena do dnešní podoby. V češtině je technika známa jako vyklepávání, tepání nebo řezba (z angl. carving). Vývoj pracovních postupů a zdokonalování náradí umožňovalo zdobit usně nejen květinovými motivy, ale i motivy zvířecími, krajinami a dokonce i portréty. Samozřejmě je možné dělat vzory abstraktní, jako bordury, keltské pletence a imitace proplétání, které se nazývá basket. Nejtypičtější motiv je ovšem florální – stonky a listy ovíjející květy.

Velmi hojně je tato technika využívána při zdobení westernových sedel, opasek, pouzder na pistole a nože, kabel, tašek, toulců, obalů knih, diářů, šperků, obalů na mobilní telefon a jiné usňové galanterie. Své uplatnění má také na sedlech a doplňcích pro motorkáře. Dokonce má i využití na velkoplošných usňových nástěnných obrazech.

Použití na obuvi se objevuje zřídka. Nejčastější je zdobení holeňové části, je však možné zdobit i celou botu, ale při chůzi se dekor deformuje a láme v nártové části a v místě obvodu prstních kloubů, z estetických důvodů je vyklepávání v tomto místě nežádoucí. Dále je možné zdobit podešev, ačkoli v nášlapné části je to téměř zbytečné, protože se dekor časem ochodí. V klenkové části podešve však toto zdobení může fungovat jako zajímavý detail, stejně tak potažený a zdobený podpatek.

Ke zdobení usní touto technikou je nejdůležitější výběr usně. Nejvhodnější je tříslučiněná hovězí useň s hladkým lícem bez apretur, či jiné povrchové úpravy, protože hovězina dokáže po zafixování konečným finišem zachovat změněný tvar. Už jen nechtěný vryp nehtem na usni zůstane. Ideální je useň o tloušťce 2,5 mm a výše. Čím je useň tlustší, tím je ornament hlubší a plastičtější.

Pro zdobení se usní tímto způsobem jsou potřebné speciální zdobící raznice. Raznice, vyrobené z kovové kulatiny, jsou zakončené různými dezény a jsou dostupné v několika velikostech, záleží na velikosti ornamentu. Každý výrobce používá jiné typy raznic a má svůj pracovní postup, ačkoli pracovní postupy se od sebe nijak zásadně neliší. Raznice si výrobci buď vyráběli sami, nebo si je nechali zhotovit. Nejdůležitějším nástrojem je otočný nůž, který umožňuje snadnější manipulaci při nařezávání oblých tvarů. Používá se také nakonec na ozdobné řezy.

Zdobení spočívá v narušení a přeformování líce usně. Na navlhčenou useň se přenesou obrysy budoucího ornamentu, které se nakrojí otočným nožem do 2/3 tloušťky usně. Dále přicházejí na řadu raznice. Pro pracovní proces je rovněž důležité, aby useň byla stále

vlhká. Pracuje se na pevné (kovové) podložce a pro otiskování raznic je používáno gumové kladivo nebo dřevěná palice, kdy se úderem povrch usně stlačí buď úplně – tím vzniká pozadí, nebo částečně pro vytvoření stínování. Hotový motiv je plastický a jakoby vystupuje do popředí.

Po zhotovení se nechá useň s ornamentem uschnout a poté se použije barvení a finiš. Motiv může zůstat v přírodní barvě usně, s tmavým pozadím nebo plně barevný. K barvení je možno použít lihové mořidlo, akrylátové nebo olejové barvy. Díky barvám lze motiv stínovat a konečný výsledek působí velmi reálně. Použitím barvy antik lze také docílit patinového efektu, barva zůstane ve vrypech a prohlubních a tvoří dojem zašlosti. Nakonec je vhodné zdobenou useň zafinišovat lakem na useň, šlakem nebo voskem. Konečný finiš pomáhá zafixovat povrch usně a chrání ji před vlhkem.

Tento typ zdobení je dnes velmi oblíbený u myslivců, rybářů, jezdců i motorkářů. Technika je časově i řemeslně náročná, záleží také na složitosti a rozsahu ornamentu. Ačkoli je tato technika finančně nákladná, stále existují zákazníci, kteří jsou přesto ochotni zaplatit za kvalitní práci.



Obr. 18: Ukázka florálního motivu.



Obr. 19: Ukázka zvířecího motivu.

2.1 Al Stohlman (1919-1998)

Ve 20. letech 20. století snil mladý Al Stohlman o divokém západě a veškerý čas věnoval kreslení, především zvířat ze severozápadu. První zkušenosti práce s usní získal v roce 1942 během 2. světové války v Nové Guineji, když sloužil v armádě. Zkoumal usňový opasek, aby se dověděl o vlastnostech usně. Jedinými nástroji byl kapesní nůž a opilované hřebíky, tvarované do různých tvarů a ručně otištěné do usně. Později objevil význam použití paličky nebo úderné tyče pro dosažení větší hloubky a detailu.

V roce 1946, když se po válce vrátil do Kalifornie, začal zdobit (opracovávat, angl. tooling) usně a naučil se používat lisovací stroje. V roce 1952 se stal známým díky práci pro Craftool Company, která vyvíjela razící nástroje. Pomohl vyvinout mnoho nástrojů vyráběných právě touto firmou. Craftool Company byla o pár let později koupena společností Tandy Leather.

Al Stohlman hodně cestoval jako nezávislý učitel-umělec a navštěvoval řemeslné výstavy a spolky, kde předával své zkušenosti. Téměř celý život věnoval práci s usní a snažil se zlepšovat jak svou práci, tak i vývoj nových technik. Od roku 1962 byl sponzorován Tandy Leather Company a začal předávat své zkušenosti studentům v rámci Al Stohlman Home Study Course. Díky tomuto kurzu a mnoha instruktážním knihám a vzorům se tomuto řemeslu mohou učit lidé na celém světě. Ukázky jeho děl jsou k vidění v muzeu Al Stohlman Museum and Gallery, které je umístěno v Tandy Leather Factory ve Fort Worthu v Texasu.

2.2 Donald Lee King (1923-2007)

Narodil se ve Wyomingu a jako 14-tiletý pracoval na farmách a rodeu, kde se ve volném čase zkoušel učit zdobení usně. Během roku prodal nebo vyměnil opasky, peněženky a drobnou výstroj, které sám vyrobil. Mnoho let pracoval v sedlářských obchodech a na farmách ve Wyomingu, Kalifornii, Montaně a Arizoně. Poté se vrátil do Wyomingu, kde se v roce 1946 oženil a usadil ve městě Sheridan.

Stal se učněm svého kamaráda, sedlářského mistra Rudyho Mudry, a pomáhal při výrobě sedel pro místní kovboje. Později King získal vlastní farmu a částečně se věnoval živnosti. V roce 1957 se King už naplno věnoval sedlářství a zdobení usní, zaměřil se především na velmi zdobené trofejní sedla, která byla jako hlavní cena v rodeo soutěžích.

Don King vyvinul vlastní styl zdobení. Typickým motivem jeho práce je šípková růže s charakteristickým tvarem, jakoby z pohledu 45°. Motivy jsou složitě spirálově uspořádané do kruhů. Tento druh zdobení je nazýván jako „Sheridan style“ a označuje i typ

westernového sedla, které bylo bohatě zdobeno ornamentem a díky Kingovi se stalo velmi populární. King byl známý precizním zpracováním a neuvěřitelnou přesností.

V roce 1963 otevřel na Main Street v Sheridanu sedlářství a rozšířil nabídku zboží o lana. Podle jeho rodiny byl King první, kdo vyvinul kroucené lano pro leváky. Navrhl také stříh pro výrobu chráničů, které chrání spěnku nohy koně při jízdě.

Město Sheridan, odkud také pochází název pro tento styl, bylo od konce 19. století centrem dobytčího průmyslu a podporovalo výrobce a sedláře. Kingovými učni byli špičkoví sedláři jako Billy Gardner, Chester Hape a Bob Douglas, ale i jeho synové se také stali vynikajícími řemeslníky v oboru zdobení usní. V průběhu let byla Kingova sedla natolik oblíbená, že je vlastnily i významné osobnosti jako královna Alžběta, Ronald Regan nebo korunní princ Saúdské Arábie. Jeho práce byly vystavovány v mnoha muzeích a na festivalech.



Obr. 20: Sedlo zdobené stylem "Sheridan."

3 RUČNĚ VYRÁBĚNÁ OBUV

Obuv se vyráběla ručně až do doby průmyslové revoluce v 19.století. Pro strojovou výrobu existují učebnice a manuály s popisem obsluhy strojů a pracovní operace. U ruční výroby jsou postupy výroby podobné, ale pracovní operace pro ruční výrobu musely být přizpůsobeny možnostem lidské ruky. Řemeslo ruční výroby se dědilo z otce na syna nebo z mistra na učedníka. Řemeslníci, kterým se dařilo a obchod prosperoval, si mohli dovolit založit dílnu, kde zaměstnávali tovaryše a učně.

Nezbytným vybavením ševce byl tzv. verpánek – malý nízký stolek s kovovými háčky po obvodu kromě čelní strany, na kterých měl švec pověšené nářadí. Pracovní deska stolku sloužila na odkládání nářadí a pomůcek, používaných při práci. Švec u stolku sedával na trojnožce a výrobek si k práci přidržoval potěhem – pásem z usně, kterým si připevňoval dílo k noze.

K ručnímu sešívání dílců se používal sedlářský koník – dřevěná lavice, na jednom konci se dvěma dřevěnými upínacími čelistmi, mezi které se vkládaly šité části. Dílce se mezi čelisti vkládaly tak, aby sešívání okraje přesahovalo jen tolik, kolik je potřeba k propíchnutí materiálu šídlem. Kdyby okraje přečnívaly moc, materiál by se při šití ohýbal. Švec seděl na lavici obkročmo, čelisti proti sobě a volnými rukama šil. „*Zásadou při ručním šití je, že se začíná vždy směrem k sobě a dílo je přitom uchyceno lícovou stranou vpravo.*“¹

U ručně vyráběné obuvi se používá mnoho nástrojů, které ulehčují těžkou práci. Mezi základní nástroje patří knajpy k seřezávání usně, vykrajovací nože, různé druhy šidel – kulaté, hranaté, ploché, rovné, zakřivené, krátké tzv. heft – k prorážení otvorů pro floky (kolíčky) do podešve. Dále ševcovské kladívko, napínací a cvikací kleště, štípací kleště, hranořízek ke sražení hran, čárkovač, kostka, hladítka (také fídlátka) a další.

Nejčastěji byla obuv vyráběna tzv. na sklad a v malé míře i na míru; proto bylo prováděno měření chodidla. Aby bylo kopyto přizpůsobeno zákazníkovi noze, používali ševci tzv. alcny – drobné usňové díly, které se připevnilo na kopyto v daných místech, aby kopyto odpovídalo rozměrům zákaznickovy nohy.

Pro ruční šití se používala dratev, kterou si ševci sami zhotovovali. Jednalo se o konopnou nit, která se na konci rozpletla a jednotlivá vlákna se nožem ztenčila. Pak se mezi vlákna vkládala prasečí štětina a jednotlivá vlákna se se štětinou spojila stáčením dlaní o koleno jedním a druhým směrem. Nakonec se celá dratev nasmolila. Takto zhotovená dratev byla připravena k šití, prasečí štětina konec dostatečně zpevnila a bylo jí možné šít jako jehlou.

¹ FLORIÁNOVÁ, Olga. *Kůže: zpracování a výrobky*. Vyd. 1. Praha: Grada, 2005, 179 s., [8] s. barev. obr. příl. ISBN 8024710919. Str. 94

Ručně šitá obuv bývala dříve flokovaná, dnes je převážně rámová, kdy je svršek našíváný spolu s rámkem na žebro napínací stélky a samotný rámeček je potom našitý na mezipodešev. Podešev bývá lepená, občas v klenkové části flokovaná. Objevuje se ale také obuv s lepenou podešví. Většinou se vyrábí celousňová obuv včetně podešve nebo je podešev z usně nahrazena podešví pryžovou, jelikož je trvanlivější. Podpatky jsou i dnes plátkové z usně a poslední vrstva nebo nášlapná část podpatku je nahrazena opět pryží.

Většina obuvníků, kteří se živí ručně vyráběnou obuví mnohdy začínali výrobou replik historické obuvi pro šermíře, divadlo. Své využití našla obuv také u historických a fantasy bitev, které jsou v dnešní době velmi oblíbené.

Obuv je i dnes možné zhotovit na zakázku přímo na míru. Výrobci luxusní obuvi měří zákazníkovi chodidla, pak přizpůsobí kopyta, ušijí zkoušku, a když vše „sedí“, pustí se do výroby konečného výrobku. Výrobci vybírají nejkvalitnější materiály a obuv se vyznačuje velmi precizním zpracováním.

Používání šicích strojů k sešívání svršků urychlilo výrobu. Později se stroje rozšířily o další typy pro speciální pracovní operace a obuv se začala průmyslově vyrábět, v některých případech měla ovšem tato změna negativní vliv na kvalitu obuvi. Ale i přes to dodnes existují drobní výrobci, kteří zůstali věrní ruční výrobě a tudíž i tradičnímu řemeslu.

II. PRAKTICKÁ ČÁST

4 OBSAH PRÁCE

Cílem mé práce bylo zhotovit dámskou elegantní obuv a doplněk inspirovaný westernem. Inspirací mi byla westernová obuv a zdobící technika, používaná pro zdobení westernových doplňků a výjimečně i obuvi.

Westernová obuv je vysoká holeňová bez uzávěru, ale ve své práci jsem se rozhodla pro použití zdrhovadla, jelikož uzávěr dovoluje vytvořit obuv stříhově přiléhavou a noha v takovéto botě vypadá přitažlivěji. Výšku obuvi jsem zvolila kotníčkovou, poloholeňovou a holeňovou. Stříh obuvi je řešen tak, aby korespondoval s tvarem kopyta.

Zachovala jsem seseknutý a zkosený tvar špice, typický pro westernovou obuv. Obuv je rámová, ručně šitá, protože ruční šití je pevnější a trvanlivější. Podešev je usňová, stejně jako podpatek, tvořený z plátků spodkové usně. U dvou modelů jsem použila nižší podpatek a u jednoho naopak vysoký. Na některých dílech je použito zdobení ručně vyklepávanými ornamenty. Jako doplněk jsem zvolila opasek do pasu, složený ze dvou částí.

Moderním prvkem jsou sedlářské knoflíky, kterými lze na obuv připnout další součásti. Díky těmto dílům je obuv variabilní a lze měnit její vzhled i výšku. Stejným způsobem je řešen i opasek. Kolekce je barevně sjednocena v odstínu tmavě hnědé.

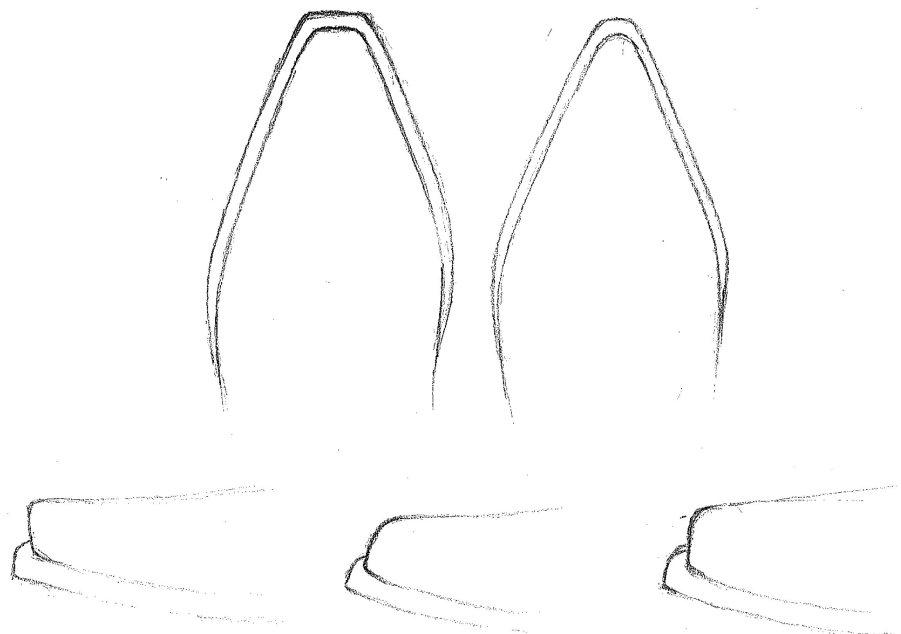
5 PRACOVNÍ POSTUP RUČNĚ VYRÁBĚNÉ RÁMOVÉ OBUVI

Pro podpoření mé inspirace westernem jsem se rozhodla pro ručně šitou rámovou obuv. O ruční výrobě rámové obuvi je málo dostupné literatury, proto jsem vycházela z postupu výroby strojové. Měla jsem možnost vidět vzorky přípravy stélky a příčný řez hotovou pracovní obuví z průmyslové výroby, z kterého se dal pracovní postup odvodit.

5.1 Tvar kopyta

Při hledání tvaru kopyta jsem použila základní kopyto pro holeňovou obuv, na kterém byl upravován tvar špice. Finální tvar špice procházel dlouhým procesem úprav, jehož výsledkem je seseknutá a zkosená špice, vycházející z westernové obuvi.

Použitá kopyta byla dvě, jedno ve velikosti 39 s výškou podpatku 5,2 cm a druhé vel. 37 s výškou podpatku 10,2 cm, které jsem si po upravení nechala zvětšit o dvě francouzské míry.



Obr. 21: Hledání tvaru kopyta.



Obr. 22: Výsledné tvary špičky kopyt.

5.2 Příprava stélky

Stélka pro ručně šitou rámovou obuv je tvarově totožná, jako stélka napínací. Liší se však materiálem a zpracováním. Na tuto stélku se používá spodková tříslučiněná štípenka a na spodní straně musí mít tzv. žebro, které slouží k přichycení napnutého svršku šitím. Vzdálenost žebra od okraje závisí na tloušťce vrchového materiálu. Svrškový materiál musí být částečně zahnutý přes okraj stélky, jako u klasického napínání, aby vznikla ploška pro rámeček.

Žebro je možné vytvořit několika způsoby:

- 1) naříznout okraj stélky v tloušťce uprostřed a pomocí namočení zvednout jednu polovinu do pravého úhlu; po uschnutí žebro zkrátit na 4-5 mm (měřeno na vnitřní straně), aby nebylo moc vysoké
- 2) pomocí speciálního rydla vytvořit žebro odstraněním materiálu v okraji stélky a za žebrem, opět do poloviny tloušťky materiálu

V obou případech je po vytvoření žebra důležité žebro zpevnit. Používá se pruh bavlněného nebo lněného plátna, šikmo střiženého a pomocí lepidla se jím vytvořené žebro obalí.

Na stélku byla použita tříslučiněná spodková štípenka v tloušťce cca 3mm. Okraje stélky se po vykrojení upravily broušením, aby tvar pasoval na kopyto. Pro vytvoření žebra jsem zvolila první variantu.



Obr. 23: Nařezání okraje stélky.



Obr. 24: Zvednutí žebra stélky.



Obr. 25: Obalení žebra textilií.

5.3 Příprava rámku

Na rámek jsem opět použila tříslučiněnou useň, sešitípnutou v ploše na 2,7 mm. Pro přípravu byl použit následující pracovní postup:

- 1) obkreslit tvar napínací stélky na papír a naznačit na okraj délku rámku, v tomto případě asi 1-2 cm za místo OPK směrem do zadní části;
- 2) na napínací stélce změřit šíři od okraje po žebro a tuto míru přenést od okraje směrem dovnitř;

- 3) od okraje směrem ven naznačit přesah rámku (přesah je o něco větší, než budoucí šíře, přebývající materiál se nakonec obrousí až po nalepení a zalisování podešve);
- 4) po vykrojení rámku zkosit jeho konce z rubové strany „doztracena;“
- 5) na vnitřní rubové straně vytvořit drážkovačem drážku pro šití cca 3mm od okraje;
- 6) z líce na vnitřní straně seřezat hranu hranořízkem v úhlu 45°;
- 7) lícovou stranu nabarvit požadovaným odstínem, použila jsem lihové mořidlo; nyní je rámeček připraven k dalšímu zpracování;



Obr. 26: Připravený rámeček.

5.4 Napínání, našívání svršku a rámku na žebro stélky

Napínání je podobné jako u klasické obuvi. Rozdíl je pouze v napínání špice po celé délce žebra, kdy se svršek napíná pouze na plochu mezi okrajem stélky a žebrem. Při napínání si lze pomoci hřebíčky, které se zatloukají co nejbližší k žebro a šikmo hlavičkou směrem ven. Napínací záložka se nalepí na stélku a u ohybu žebra se vyhne směrem nahoru podél žebra. Pata se napíná klasickým způsobem až po místo konce žebra, kde se napínací záložka po žebro nařízne.

Na takto napnutý svršek se přiloží rámek, vnitřní stranou mírně šikmo, aby se seřezaná hrana dotýkala napínací záložky vyhnuté nahoru. Rámek se v několika místech zajistí hřebíčky.

Poté přichází na řadu našítí rámků a svršku na žebro stélky. K tomu je potřeba sedlářská voskovaná nit v síle 1 mm, dvě jehly s tupým hrotem a mírně ohnuté pro ruční šití, ploché zahnuté šídlo. Také je vhodné chránit si prsty před pořezáním nití při utahování stehů.

Vpich šídla začíná v drážce rámků mírně šikmo dolů skrze napínací záložky a vychází ve vnitřním ohybu žebra směrem nahoru (šídlo žebro jakoby podebere). Zároveň s vytahováním šídla následuje jehla z vnitřní strany (zleva). Po vytažení jehly se pravá jehla přiloží nad levou jehlu a následuje vpich pravou jehlou směrem dovnitř, přitom se nit na levé straně povytáhne ve směru vpichu pravé jehly, aby jehla nepropíchl nit (nit by se mohla zamotat). Oba konce nitě se vytáhnou a steh se utáhne. Šití začíná o jednu délku stehu od konce rámků a zapořívá se o steh zpět. Při ukončení šití na druhém konci se zapořije dva stehy zpět, oba konce nitě se vtáhnou do vnitřní strany a po odštížení se zataví.

Přesahující napínací záložky se seříznou u vrchní hrany žebra a žebro i se zaklepe směrem dovnitř tak, aby rubová strana rámků plynule navazovala na seřezané záložky a žebro. Žebro se záložkami je možno mírně zbrousit podle potřeby. Poté se na stélku nalepí klének a zhotoví půdování.



Obr. 27: Našívání rámků a napnutého svršku na žebro.



Obr. 28: Nalepený klének a půdování.

5.5 Našívání rámsku na mezipodešev

Na vypůdovanou stranu se nalepí mezipodešev o stejné tloušťce jako rámeček. Mezipodešev je vhodné v patní části až po rámeček v okraji z lící strany předem nabarvit. Na rámeček se naznačí vzdálenost šití od svršku. Tato závisí na zamýšlené konečné šíři rámsku. V označení se vytvoří drážkovačem dráha pro šití a délka stehů. Pro vytvoření šicích otvorů se používá rovné hranaté šídlo, které má v průřezu tvar kosočtverce. Šídlo je otočeno 45° vzhledem k šicí drážce, aby stehy neprořezaly materiál. Šije se opět ručně sedlářským stehem.



Obr. 31: Našívání rámsku na mezipodešev.



Obr. 29: Pohled na rámeček shora.



Obr. 30: Pohled zdola.

5.6 Příprava podpatku

Plátky z třísločinné spodkové usně se nalepí na sebe do požadované výšky a zalisují. Tvar plátku je trochu větší, než konečný podpatek. Takto připravený polotovár se obrousí do přibližného tvaru a v horní části se zbrousí zešikma, aby odpovídal tvaru kopyta. Poté byla středem podpatku vyvrtána díra a vlepena dřevěná kulatina pro zpevnění. Ve spodní části je dřevo zakryto posledním plátkem usně. Tento polotovár se nalepuje na mezipodešev.

5.7 Opracování a finiš rámsku, podešve a podpatku

Na podešev byla použita spodková třísločinná useň. Po nalepení a zalisování podešve, která sahá až k podpatku, je nalepen podpatek. Poté se okraje rámsku a podpatek obrousí na brusce do přibližného tvaru a dobrušování je prováděno ručně rašplí a smirkovým papírem. Poté se hrany natrou tužidlem pro zpevnění povrchu a ztužení přečnávajících vláken. Povrch se následně obrousí jemným smirkovým papírem. Podle potřeby je možno postup opakovat, až je povrch hladký. Konečný finiš hran a podpatku byl proveden bezbarvým lakem na akrylátové bázi. Podešev je zafixována přírodním šelakem.



Obr. 32: Ruční broušení podpatku.

5.8 Dokončovací práce

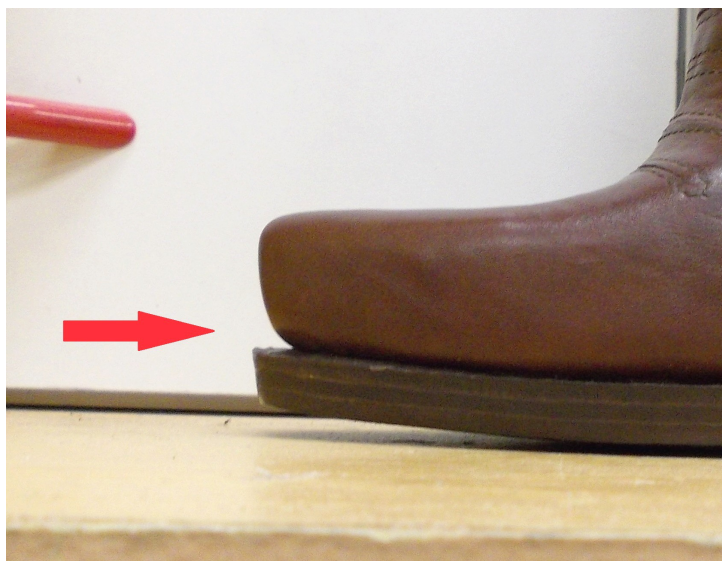
Po sundání hotové boty z kopyta se podpatek zajistí samořezným vrutem s podložkou v místě označení středu podpatku ve stélce a také několika hřebíčky okolo. Místo šroubku se vypolstruje, aby v konečné fázi netlačilo do paty. Poté se vlepí vkladací stélka.

Řezané hrany jsou zabarveny ořízkovou barvou. Svršek je ošetřen ochranným krémem s obsahem vosků a olejů. Konečná úprava svršku je provedena krémem pro zvýšení lesku a vyleštění. K vyleštění jsem použila osvědčenou starou nylonovou ponožku.

Hrany opasku a doplňku z tříslučiněné usně jsou upraveny stejným způsobem jako hrany rámků obuvi. Ornament je barven barvou antik, která je zatřena v prohlubních a řezech, vytváří patinu a zvýrazňuje ornament. Povrch je ošetřen stejně jako svršky.

5.9 Nedostatky vzniklé při výrobě

Při výrobě obuvi touto technologií je potřeba dbát na přesnost, především při našívání rámků ve špičce. U špičatých špic je to mnohem obtížnější, protože se zde hromadí napínací záložka. O tom jsem se přesvědčila u Modelu 2, kde je rámek našit na napínací záložky až příliš vysoko a špička se zvedá nahoru místo aby byla přitlačena těsně na rámek. U třetího modelu jsem se pak na toto místo zaměřila a snažila se přišít rámek s napínacími záložkami co nejtěsněji ke stélce.



Obr. 33: Špatně našitý rámek.

6 NÁVRHY A STŘIHOVÁ ŘEŠENÍ JEDNOTLIVÝCH MODELŮ

Střihy obuvi jsou záměrně jednoduché, protože ke každému modelu patří součásti měnící vzhled obuvi. Při hledání vhodných střihů jsem se snažila vyhnout přednímu středovému švu. Naopak zadní šev zůstal zachován.

Na svršky byl použit hovězinový a teletinový chromočiněný box, na podšívky chromočiněná skopovice. Stélka, spodkové části, podpatek a část opasku jsou z usně tříslčiněné.

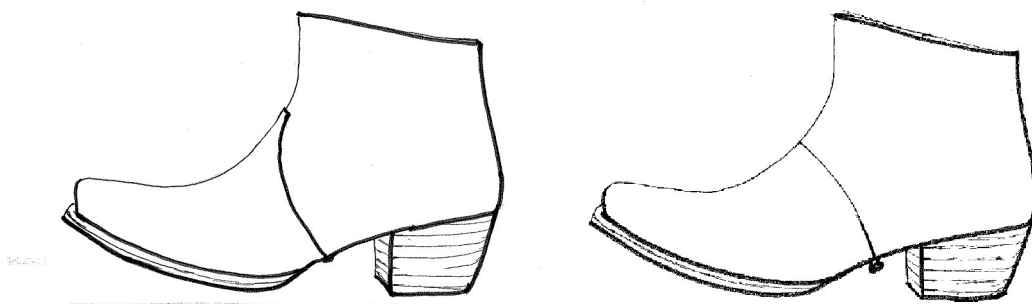
Okraje svršků jsou zaklepané, u podšívky řezané.

6.1 Model 1

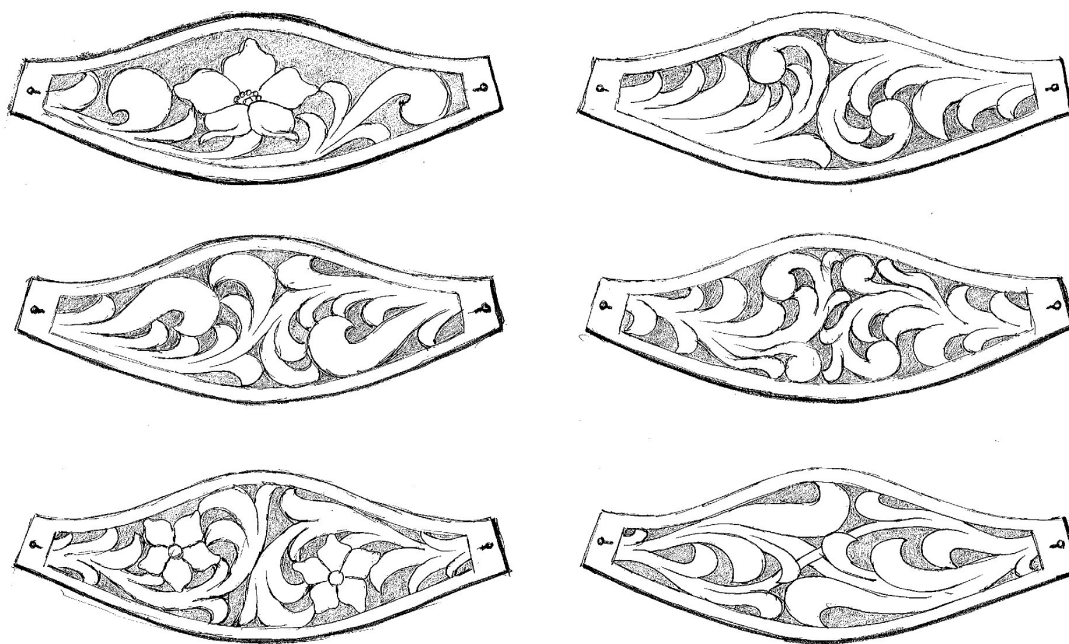
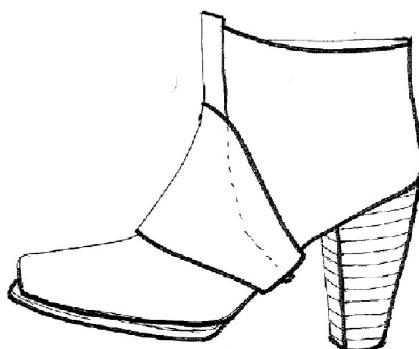
Kotníčková obuv, střihově řešená nártem s jazykem vedoucím do klenkové části a patním švem. Zdrhovadlo je umístěno na vnitřní straně. V podešvi v klenkové části jsou dva sedlářské knoflíky, které slouží k upínání dalších součástí. Zde mě inspirovaly ostruhy, které byly upínané nártovým páskem vedoucím do klenkové části. Díky těmto součástem je možno měnit vzhled obuvi.

Obuv zahrnuje 3 upínací součásti:

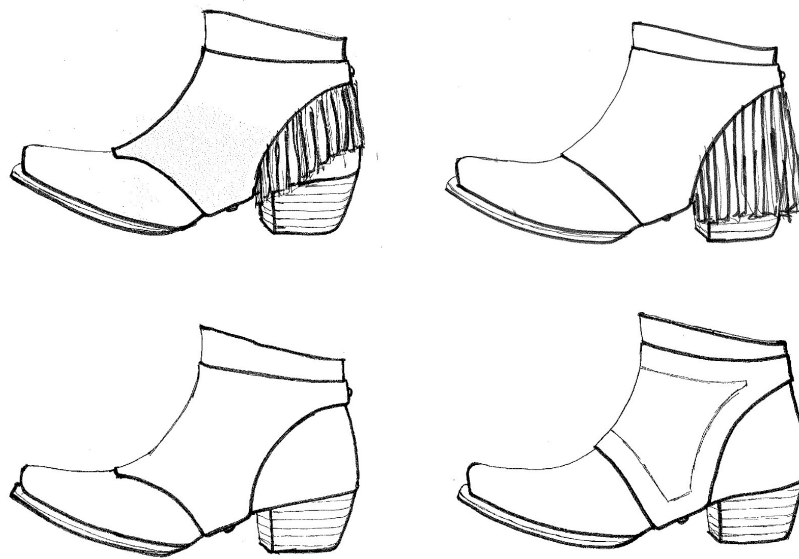
- 1) nártový pásek z tříslčiněné usně zdobený vyklepávaným ornamentem, zapínaný v klenkové části;
- 2) nártový návlek, zapínaný v klenkové části a s páskem vedoucím okolo paty, zapínaný na vnitřní straně. Okolo paty jsou ve spodní části pásku všity třásně. Tento návlek zakrývá zdrhovadlo i nártový šev svršku a obuv působí čistějším dojmem;
- 3) holeňový návlek, zapínaný v klenkové části a na vnitřní straně s dělitelným zdrhovadlem pro snadné nazouvání. Na vnější straně svislý šev se všitými třásněmi – inspirace westernovými návleky na kalhoty tzv. chapsy. Ve výši nad kotníkem je na přední části pásek, plnící ozdobnou funkci a zakrývající šev dělení předního dílu, připevněn nýty.



Obr. 34: Varianty řešení nártu.



Obr. 35: Varianty řešení návleku 1.



Obr. 36: Varianty návleku 2.



Obr. 37: Varianty řešení návleku 3.



Obr. 38: Model 1.



Obr. 39: Model 1 s návleky.

6.2 Model 2

Poloholeňová obuv, řešená nártem s jazykem vedeným k hornímu okraji a přesahující zadní část obuvi. Nárt je v místě OPK tvarován výřezy, dotykově složenými a s podložením obšitými. Tímto způsobem řešil nárt M. L. Leddy (viz. Leddy Boots). Obuv je zapínaná opět na zdrhovadlo na vnitřní straně.

Součástí této obuvi jsou dva návleky inspirované šněrovací obuví. Obě součásti jsou zapínané na sedlářský knoflík v klenkové části, který již není součástí podešve ale samotného návleku. Šněrování je pak v prvním případě na patě, ve druhém na nártu. Oba návleky nepřesahují výšku boty.



Obr. 40: Varianty řešení svršku.



Obr. 41: Varianty řešení návleku.



Obr. 42: Model 2.



Obr. 43: Model 2 s návlekiem na šněrování vzadu.

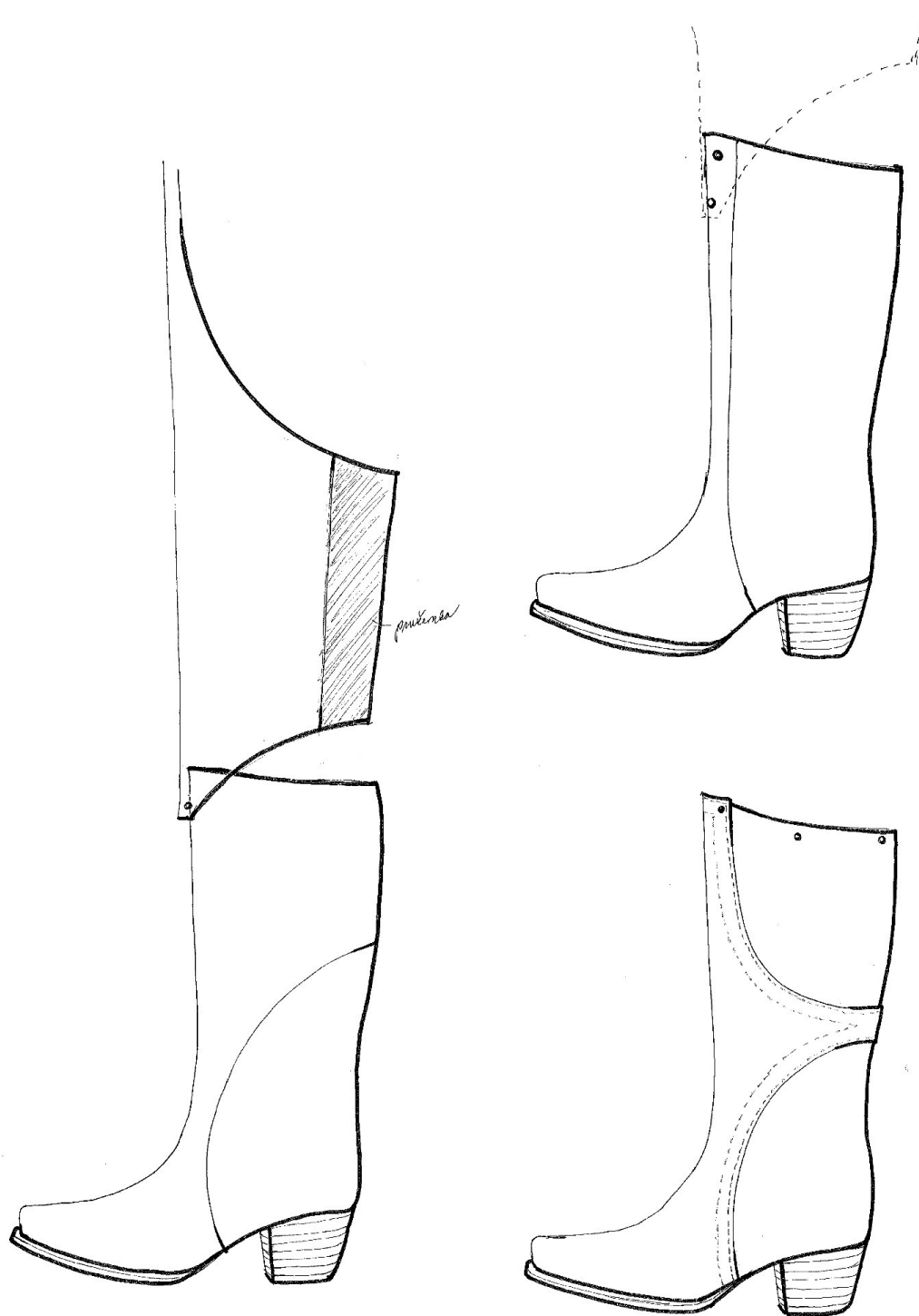


Obr. 44: Model 2 s návlekm na šňěrování vpředu.

6.3 Model 3

Holeňová obuv s dělicím švem od zadní lýtkové části vedoucí obloukem k nártu a končící v klenkové části. Zdrhovadlo je umístěno na vnitřní straně a sedlářské knoflíky jsou zabudované v horní holeňové části pro připnutí součásti.

K tomuto modelu patří návlek sahající do poloviny stehna, v zadní části řešen pruženkou, pokračující v přední části až k opasku, který je součástí návleku. Návlek je možno přizpůsobit délce nohy, jelikož uchycení na opasku je řešeno sedlářskými knoflíky. Inspirací zde byly opět chapsy.



Obr. 45: Varianty řešení stříhu.

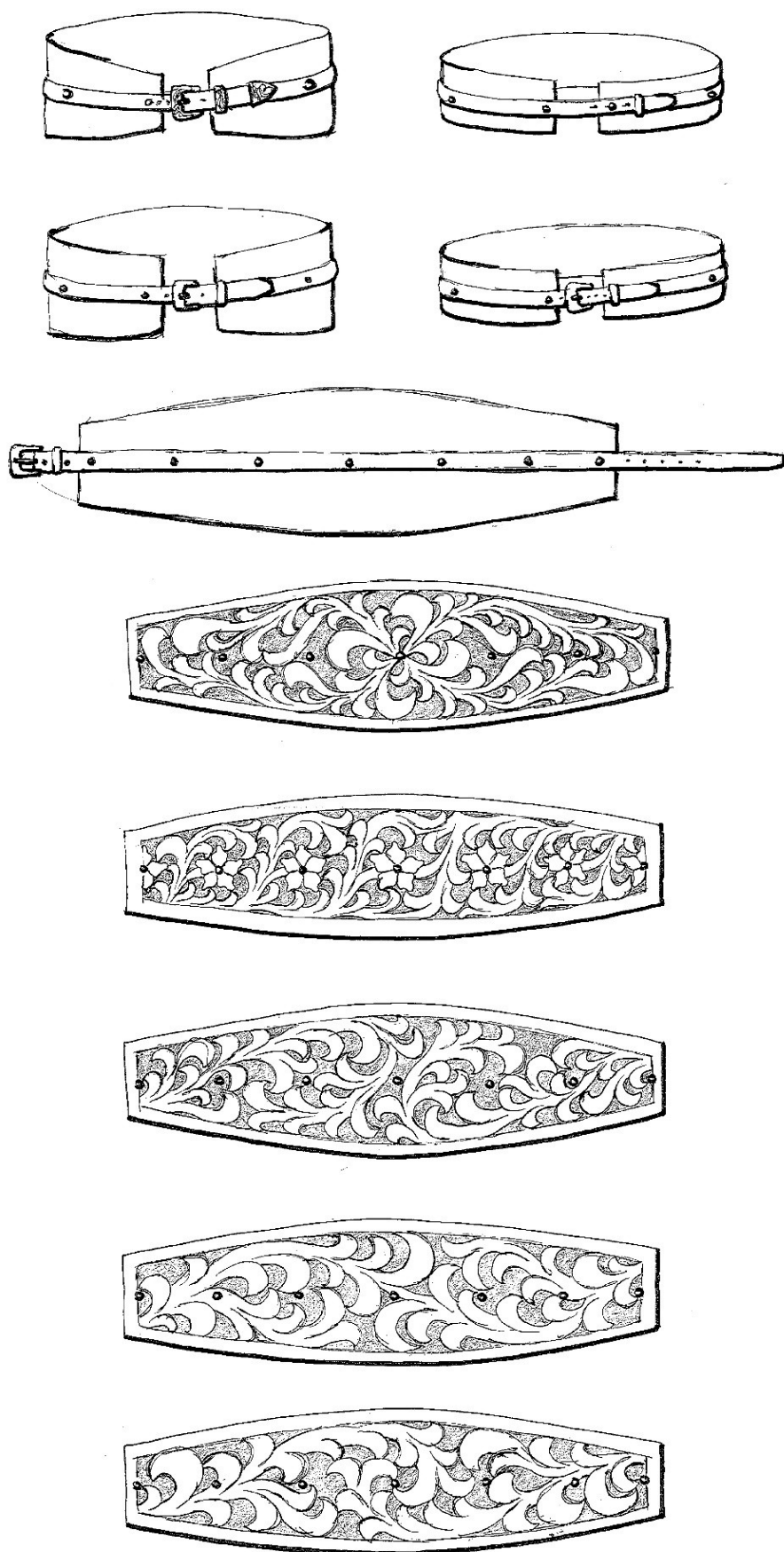


Obr. 46: Model 3 s návlekiem.

6.4 Opasek

Opasek složený ze dvou částí; spodní část je z tříslučiněné usně, rozšiřující se v zadní části, zdobená vyklepávaným ornamentem, který je sladěn s motivem na nártovém pásku Modelu 1. Ve středové linii jsou rozmístěny sedlářské knoflíky pro připnutí vrchové části, která umožňuje opasek zapínat, jelikož spodní část se vpředu nepřekrývá ani nedotýká. Vrchový díl opasku je úzký a po obtočení se zapíná na sedlářský knoflík spodního dílu. U zapínání jsou z obou stran knoflíku poutka pro zajištění koncové části na místě.

Při řešení zapínání byl tento způsob nejvhodnější. Kdyby bylo zapínání na vrchní části, při nošení člověkem s malým nebo naopak velkým obvodem pasu by zapínání nebylo uprostřed vzhledem k neposuvnému upínání horní části.



Obr. 47: Varianty opasku a motivu zdobení.



Obr. 48: Opasek.

ZÁVĚR

Cílem mé bakalářské práce bylo navrhnout a vytvořit kolekci obuvi a doplňku inspirovanou westernem. Studium historie westernové obuvi mě obohatilo o mnoho zajímavých informací a rozšířilo možnosti řešení mých výrobků. Nabyté zkušenosti s ruční výrobou obuvi a tradičním westernovým zdobením bych v budoucnu ráda dále využila a rozvíjela. Bylo velmi zajímavé tvořit módní záležitost z obuvi, která byla původně pracovní a spojit tak estetickou funkci módní obuvi s komfortem, charakteristickým pro obuv pracovní.

Práci tvoří 3 páry a doplněk – opasek. Pro všechny modely je charakteristické jednoduché stříhové řešení, aby vynikl typický tvar špičky tradiční westernové obuvi i prvky ručně šité obuvi. Variabilita svršků umožňuje měnit její vzhled, tudíž je možné ji obout k několika různým oděvům.

Způsob použití ručního zpracování rámové obuvi byl pro mě velmi důležitý, jelikož jsem získala nové zkušenosti a dovednosti z oblasti zpracování výrobku touto technologií. Bez dobrého technologického zázemí a přínosných rad Ing. Václava Gřešáka by však práce na tomto projektu byla velmi obtížná.

S výsledkem bakalářské práce jsem i přes některé nedostatky spokojená, jelikož se mi podařilo zhotovit ručně šitou rámovou obuv bez jakýchkoli předchozích zkušeností s tímto výrobním způsobem; a jelikož o ručně šité rámové obuvi neexistuje téměř žádná literatura, doufám, že by mnou popsany pracovní postup mohl pomoci i dalším studentům, kteří by se chtěli věnovat tradičním technologiím výroby obuvi.

SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY

MONOGRAFIE

- [1] FLORIÁNOVÁ, Olga. *Kůže: zpracování a výrobky*. Vyd. 1. Praha: Grada, 2005, 179 s., [8] s. barev. obr. příl. ISBN 8024710919.
- [2] GŘEŠÁK, Václav. *Konstrukce a modelování galanterie*. Vyd. 1. Zlín: Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně, 2011, 229 s. ISBN 978-80-7454-097-4.
- [3] MANNNS, William a Elizabeth Clair FLOOD. *Cowboys: Trappings of the old west*. Vyd. 2. Santa Fe: Zon International Publishing Company, 1997, 223 s. ISBN 0-939549-13-1.
- [4] LEČÍK, František. *Obuvnické modelářství I*. Vyd. 2. nezměn. Zlín: Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně, 2011, 122 s. ISBN 978-80-7454-127-8.
- [5] LEČÍK, František. *Obuvnické modelářství II*. Vyd. 1. Zlín: Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně, 2010, 75 s. ISBN 978-80-7318-943-3.
- [6] LIKEWISE, Bob, Bill GARDNER a Clinton FAY. *Sheridan Style Carving*. Vyd. 4. Sheridan, Wyoming: BBC & W, L.L.C, 2011, 136 s. ISBN 0-9679647-0-9.
- [7] WALFORD, Johnatan. *Shoes A-Z. Designers, Brands, Manufacturers and Retails*. Vyd 1. London: Thames & Hudson Ltd., 2010, 256 s. ISBN 978-0-500-51526-6.
- [8]

ELEKTRONICKÉ ZDROJE

- [9] BEARD, Tyler. *Art of the Boot. Layton*. Vyd.1. Utah: Gibbs Smith, 1999, 163 s. ISBN 1-4236-0026-6. [online]. Dostupné z: <http://books.google.cz/books?id=Za2sxV86SnQC&printsec=frontcover&hl=cs#v=onepage&q&f=false>
- [10] BLAIR, Pat. 2007. *The Sheridan Press*. [online]. [cit. 2007-07-30]. Dostupné z: <http://iilg.org/honor/DonKing/DK-tribute.html>
- [11] BOYLE, Laura. 2011. *Shoes Make the Man: Regency Footwear*. [online]. [cit. 2011-07-17]. Dostupné z: <http://www.janeausten.co.uk/shoes-make-the-man-regency-footwear/>
- [12] COWBOY COUNTRY TELEVISION. *All Stohlman*. [online]. Dostupné z: <http://www.cowboycountrytv.com/trailblazers/alstohlman.html>
- [13] FRYE. *About Us*. [online]. Dostupné z: <http://www.thefryecompany.com/heritage/>
- [14] HUNTER. *Where Are the Wellies From?* [online]. Dostupné z: <http://www.hunterboot.com/where-are-wellies-from>
- [15] ILG. *Al and Ann Stohlman*. [online]. [cit. 2013]. Dostupné z: <http://iilg.org/honor/iilg-memorial.html>
- [16] JUSTIN BRANDS. 2013. *Heritage*. [online]. Dostupné z: <http://www.tonylama.com/en/heritage.html>

- [17] LEDDYS, M. L. 2013. Company History. [online]. Dostupné z: http://www.leddys.com/company_history.asp#
- [18] LUCCHESI BOOT COMPANY. 2013. *A Bit of History*. [online]. Dostupné z: <http://www.lucchese.com/history.php>
- [19] NOCONA BOOTS. 2013. *Rich Heritage, Rare Beauty*. [online]. Dostupné z: <http://www.nocona.com/history>
- [20] SHERIDAN TRAVEL & TOURISM. 2011. *King`s Museum*. [online]. Dostupné z: <http://www.sheridanwyoming.org/history/buildingsmuseums/kings-museum/>
- [21] SUNSET PUBLISHING. 1997. *King of the Saddles*. [online]. [cit. 1997-11-01]. Dostupné z: <http://www.thefreelibrary.com/King+of+the+saddles.-a020039383>
- [22] TANDY LEATHER FACTORY. 2013. *Stohlman Leather Museum & Gallery*. [online]. Dostupné z: <http://www.tandyleather.eu/en-eur/home/infoandservices/stohlman-museum/stohlman-museum.aspx?countryid=1002>
- [23] TRAVEL TO WYOMING. 2001. *Don L. King*. [online]. Dostupné z: http://www.travel-to-wyoming.com/sheridan/don_king.htm
- [24] VALLEY, Keith. 2010. *A Tribute to Don King*. [online]. Dostupné z <http://www.-cowboysaddlery.com/donking.html>
- [25] WATSON, Randy. 2013. *History of Justin Boots*. [online]. Dostupné z: <http://www.justinboots.com/en/heritage.html>
- [26] WELCH, Bob. 2013. *The Legendary Don King Dies*. [online]. Dostupné z: http://www.equisearch.com/horses_riding_training/legendary-don-king-dies/

DALŠÍ ZDROJE

- [27] Osobní konzultace s panem Ing. Václavem Gřešákem
- [28] Workshop o zdobení usní s paní Lenkou Hnilicovou
- [29] Konzultace s panem RNDr. Vladislavem Piperkovem CSc. ve firmě Tegu VUKO spol. sr.o

SEZNAM OBRÁZKŮ

- Obr. 1: Po koleno vysoké boty vyrobené pro účinkující Wild West. MANNS, William a Elizabeth Clair FLOOD. *Cowboys: Trappings of the old west*. Str. 31.....12
- Obr. 2: Buffalo Bill Cody (vpravo) v obuvi vysoké do poloviny stehna. [online]. Dostupný z: <http://www.sandyscollectedthoughts.com/buffalo-bill-and-sitting-bull-play-cowboys-and-indians-in-toronto-wild-west-sho/>.....12
- Obr. 3: Obálka katalogu obuvi firmy H. C. Hyer and Sons z r. 1923. MANNS, William a Elizabeth Clair FLOOD. *Cowboys: Trappings of the old west*. Str. 35.....13
- Obr. 4: Boty stylu "Peewee" bohatě zdobené intarzií a prošíváním. MANNS, William a Elizabeth Clair FLOOD. *Cowboys: Trappings of the old west*. Str. 34.....13
- Obr. 5: Příklad bot coffeyvilského typu s dělenou přední částí svršku ve $\frac{3}{4}$. MANNS, William a Elizabeth Clair FLOOD. *Cowboys: Trappings of the old west*. Str. 30.....14
- Obr. 6: Hessiánská bota s lemováním a štrápcem. [online]. Dostupný z: <http://www.harrshoes.com/index.php?18-14Hessischerstiefel4cb80b01ad216>.....15
- Obr. 7: Příklad současného produktu firmy Hunter. Nártová část je z přírodní gumy a holeňová z plátna. Obuv je nepromokavá. [online]. Dostupný z: <http://www.hunterboot.com/chancery/chocolate>.....15
- Obr. 8: Příklad současného modelu řady HARNESS. [online]. Dostupný z: <http://www.thefryecompany.com/womens-boots/view-all/77329/harness-15r>.....16
- Obr. 9: Příklad současného modelu řady CAMPUS. [online]. Dostupný z: <http://www.thefryecompany.com/womens-boots/view-all/77050/campus-14l>.....16
- Obr. 10: Logo Justin Boots. [online]. Dostupný z: <http://www.justinboots.com/>.....18
- Obr. 11: Obuv značky Justin Boots. Nárt ze pštrosí usně. [online]. Dostupný z: http://www.justinboots.com/boots/Womens_Exotics.html?424fccf8=L8505.....18
- Obr. 12: Reklamní plakát firmy Nocona Boots. [online]. Dostupný z: <http://www.nocona.com/gallery>.....18
- Obr. 13, 14, 15, 16: Obuv značky Tony Lama s nártovými částmi z exotických usní. Zleva: klokan (13), kajman (14), pštros (15), ještěr (16). [online]. Dostupné z: http://www.tonylama.com/en/Guys_Signature_Series.html.....19
- Obr. 17: Obuv značky Leddy Boots s typickým prošitím na nártu. [online]. Dostupný z: <http://www.leddys.com/product.asp?cat=3&id=153>.....20
- Obr. 18: Ukázka florálního motivu. [online]. Dostupný z: <http://www.knifenetwork.com/forum/showthread.php?t=44030>.....23
- Obr. 19: Ukázka zvířecího motivu. [online]. Dostupný z:

http://eastwestleather.ru/product_info.php/cPath/109/products_id/1007? osCsid=9a6df425d2dc51dfbb1e6705f6de2ad8.....	23
Obr. 20: Sedlo zdobené stylem "Sheridan." [online]. Dostupný z: http://cowgirlcravings.com/post/35525515320/cowboy-saddlery-keith-valley-saddle- co.....	25
Obr. 20: Sedlo zdobené stylem "Sheridan."	25
Obr. 21: Hledání tvaru kopyta.....	30
Obr. 22: Výsledné tvary špičky kopyt.....	31
Obr. 23: Nařezání okraje stélky.....	32
Obr. 24: Zvednutí žebra stélky.....	32
Obr. 25: Obalení žebra textilií.....	32
Obr. 26: Připravený rámeček.....	33
Obr. 27: Našívání rámečku a napnutého svršku na žebro.....	34
Obr. 28: Nalepený klenek a půdování.....	34
Obr. 29: Pohled na rámeček shora.....	35
Obr. 30: Pohled zdola.....	35
Obr. 31: Našívání rámečku na mezipodešev.....	35
Obr. 32: Ruční broušení podpatku.....	36
Obr. 33: Špatně našitý rámeček.....	37
Obr. 34: Varianty řešení nártu.....	39
Obr. 35: Varianty řešení návleku 1.....	39
Obr. 36: Varianty návleku 2.....	40
Obr. 37: Varianty řešení návleku 3.....	40
Obr. 38: Model 1.....	41
Obr. 39: Model 1 s návleky.....	42
Obr. 40: Varianty řešení svršku.....	43
Obr. 41: Varianty řešení návleku.....	44
Obr. 42: Model 2.....	45
Obr. 43: Model 2 s návlekiem na šněrování vzadu.....	46
Obr. 44: Model 2 s návlekiem na šněrování vpředu.....	47
Obr. 45: Varianty řešení stříhu.....	49
Obr. 46: Model 3 s návlekiem.....	49
Obr. 47: Varianty opasku a motivu zdobení.....	51
Obr. 48: Opasek.....	52

SEZNAM PŘÍLOH

Příloha P 1: Moodboard

Příloha P 2: Kolekce

PŘÍLOHA P 1: MOODBOARD



PŘÍLOHA P 2: KOLEKCE

