

Zde patří úvodní strana.

Tato strana se ze šablony netiskne.

Úvodní strana je uvedena ve speciálních souborech přístupných na webových stránkách univerzity.

Zde patří oficiální zadání diplomové práce.

Tato strana se ze šablony netiskne. Je to výstup z IS STAG.

ABSTRAKT

Abstrakt česky

Tématem této bakalářské práce je používání pryže v obuvnickém průmyslu. Je rozdělena do dvou částí, teoretické a praktické. První část se zabývá historií uplatnění pryže při výrobě obuvi a druhá část je zaměřena na konkrétní zadání pro firmu Novesta, a.s. Zlín.

Abstrakt ve světovém jazyce

Item of this bachelors work is using of rubber in shoe industry. It's devided in two parts, theoretical and practical. The first part is about history of exercise rubber at making shoes and the second part is addressed a concrete input for company Novesta, a.s. Zlín.

Tímto chci poděkovat vedoucímu bakalářské práce Mgr. Miroslavě Štýbrové za odborné vedení, cenné rady a připomínky, které mi poskytla. Zároveň chci poděkovat společnosti Novesta, která mi umožnila zpracování bakalářské práce.

OBSAH

OBSAH	5
ÚVOD	6
I. TEORETICKÁ ČÁST.....	7
1 OBJEV PRYŽE	8
1.1 PRVNÍ ZMÍNKY	8
1.2 PRVNÍ PRODUKTY	9
1.3 POPRVÉ V ČECHÁCH	10
1.4 ZÍSKÁVÁNÍ SUROVINY	11
2 POČÁTKY VÝROBY	12
2.1 ZLÍN A BAŤA	12
2.2 ZLÍNSKÉ PRODUKTY	14
2.3 BAŤOVSKÁ VÝROBNÍ TECHNOLOGIE	15
2.4 ODBYT.....	17
2.5 REKLAMA	18
3 SVIT	22
3.1 POVÁLEČNÉ OBDOBÍ	22
3.2 „ŠEDÝ MOR“	23
3.3 PRODUKCE	25
4 NOVESTA	26
II. PRAKTICKÁ ČÁST	28
5 NÁVRH CELOPRYŽOVÉ OBUVI.....	29
5.1 TECHNOLOGICKÝ POSTUP VÝROBY	31
ZÁVĚR	33
SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY	34
SEZNAM OBRÁZKŮ	35

ÚVOD

Tématem této bakalářské práce je používání pryže v obuvnickém průmyslu, která je rozdělena do dvou částí, teoretické a praktické. První část se zabývá historií uplatnění pryže při výrobě obuvi a druhá část je zaměřena na konkrétní zadání pro firmu Novesta, a.s. Zlín.

V první části jsem se snažil o charakteristiku vývoje užívání pryže a to od samého prvopočátku až po současnost. Velkou část jsem věnoval samotnému objevu pryže a prvním pokusům o její zpracování. Největší množství informací jsem našel v obuvnickém muzeu, kde jsem čerpal z velkého počtu podkladů, jak tištěného, tak obrazového materiálu o „baťovské éře“ výroby gumové obuvi. Text jsem doplnil citacemi z dobového tisku.

Druhá část je věnována praktickému úkolu pro firmu Novesta, a.s. Dostal jsem zadání, jenž bylo založeno na přepracování stávající kotníčkové obuvi DOGGIE LADY, tak aby se stala přitažlivá pro současné náročné zákazníky.

I. TEORETICKÁ ČÁST

1 OBJEV PRYŽE

1.1 První zmínky

První zmínky o kaučuku nacházíme ve spise španělského cestovatele Fernanda Oridaye Valdase z roku 1536. Popisuje ve svém cestopisu hru jihoamerických Indiánů, při níž používali dutých míčů zhotovených z mléčné šťávy některých stromů. Rovněž Kolumbus viděl při své druhé cestě do Nového světa u domorodců černé elastické míče. V letech 1734-35 našla francouzská expedice na pobřeží řeky Amazonky stromy, které po naříznutí vylučovaly bílou šťávu. Obyvatelé této části světa je nazývali „*plačící stromy*“ (Gahutchu – can je dřevo, tchu – slzet). Tato šťáva jim sloužila k výrobě primitivní obuvi. Postupovali při tom tak, že šťávou polévali hliněnou formu, na které nechali tuto látku zaschnout a pak ji znovu polévali. Postup opakovali tak dlouho, dokud vrstva ztvrdlého kaučuku nebyla dostatečně silná. Po dosažení optimální tloušťky se hliněná forma rozbila a střepy se ze vzniklé obuvi vysypaly.

Díky cestovatelům se dostala tato hmota do Evropy. Vědci začali bádát, jak tuto surovinu zpracovat, a tak již v roce 1736 byly předloženy Pařížské akademii věd první vzorky kaučuku. Kaučuk bylo možné získat z latexu vysrážením kyselinou octovou nebo mravenčí, praním sraženého kaučuku a sušením spojeným obvykle s uzením. O první pokus použití kaučuku se postaral Charles Macintosh který vložení vrstvy gumy mezi dva kusy látky přišel s prvním nepromokavým pláštěm, jeho spolupracovník Thomas Hancock zase lepil pruhy gumy na spodkovou část obuvi a stal se tak vlastně vynálezcem prvních gumových podešví. Tyto experimenty vedly k tomu, že Hancock začal spolupracovat s firmou Rattier et Guibul v Paříži. A tak se stalo, že první pružný materiál vyrobila tato firma v roce 1830. Jiné prameny však toto prvenství vyvracejí tvrzením, že se údajně v roce 1823 objevily na trhu v Bostonu prvních 500 párů kaučukových botek. Je možné, že obě tvrzení jsou pravdivá, vezmeme-li v úvahu, že na počátku 19. století nebylo jednoduché komunikovat mezi kontinenty a proto pravděpodobně vznikl tento objev na obou světadílech téměř zároveň.

1.2 První produkty

První výsledky ovšem nebyly příliš zdařilé, protože měly řadu špatných vlastností. Nebyly vhodné pro chladné prostředí, neboť použitý materiál tvrdl, stával se křehký a proto se při deformaci lámal. Naopak v teplém prostředí materiál měknul, obuv ztrácela tvar a stávala se lepkavá. Částečně se tyto nedostatky podařilo odstranit v roce 1830 vědci jménem Ludersdorf, avšak teprve v roce 1839 tyto potíže definitivně vyřešil Američan



Obr.1. Opánek ze staré pneumatiky, opatřen řemínky k upevnění na nohu. Tento typ obuvi si zhotovovali domorodci na Balkáně. Obuv byla vyrobena kolem 20. let 20. století, ale existují svědectví, že se tento typ obuvi stále zhotovuje a používá například při práci na poli nebo v hospodářství.

Charles Goodyear, když objevil proces tepelné vulkanizace. Jako řada jiných objevů, i tento údajně přišel na svět náhodou. Goodyear rozpouštěl kaučuk se sírou a olovnatou bělobou v terpentýnovém oleji a vzniklou hmotu natíral na tkaninu. Při sušení tkaniny se část údajně nalepila nedopatřením na horkou rouru kouřovodu u kamen a kaučukový nános v těchto místech zčernal. Zdánlivě zkažený kus materiálu však vykazoval dlouho hledané vlastnosti. Tato část pak nelepila a neměkla, navíc vykazovala značnou elasticitu. Z toho Goodyear usoudil, že ke zpevnění kaučuku je potřeba vysoké teploty.

1.3 Poprvé v Čechách

V českých zemích se objevuje první zmínka o kaučuku v první polovině 19. století. Tehdejší noviny se však nezmiňují o kaučuku, ale o objevu látky s tajemným názvem „*gutta perča*“. O obrovské senzaci svědčí i fakt, že se jejímu objevu a rozšíření věnoval i věhlasný novinář a básník Karel Havlíček Borovský. Borovský se v novinách Česká včela ze dne 10. prosince 1847 veřejně vysmál obavě českých ševců, že jejich řemeslo nebude mít dlouhého trvání a doslova napsal: *„Převratní osud hrozí nyní ševcům. Vyhubiv již hospodské, vozky, soukeníky atd., sedl nyní tento ukrutník na obuvníky a předložil jim urputnou otázku: Být či nebýt? Ó, nešťastná Gutto Perčo! Jak jsi naděje naše převrátila! Myslili jsme, že všichni obuvníci pro něžnost a vznešenost toho českého jména svého co nejdříve místo dosavadních německých tabulí české si vyvěsí, ale jinak si umínil Osud! Nastala gutta perča a některému opovážlivému smrtelníku napadlo (budiž vyhubeno jméno jeho!) i podešve z ní vytvořiti, které prý po celý lidský věk i vlhkosti i špičatému kameni vzdorovati dovedou! Tak tedy bude takových pár bot déle trvati než nyní mistr ševčovský!“* A ještě s jednou slavnou českou literární osobností je objev gutaperči spjat, a to s vědcem Janem Evangelistou Purkyněm, který si tento materiál tak oblíbil, že vždy míval po ruce malou zásobu gutaperči a vyspravoval ji trhlíny a díry na vlastní obuvi.

Pojem „*gutta perča*“ se nevyhnul ani Ottově slovníku naučném, kde se píše: *„gutta perča jest zaschlá mléčná šťáva některých tropických stromů náležejících do čeledi pryšcovitých (Euphorbiaceae), chleboňovitých (Arthocarpeae) a brčálovitých (Apocynae). Na stromech dělají se šikmé zářezy, pod ně upevňují se nádržky z hlíny a nashromážděná šťáva se spracuje na kaučuk. Dle starého způsobu natírá se na nevypálené hliněné nádoby a suší nad ohněm, pak se znovu natírá a suší, což se opakuje, až se vytvoří dosti silná vrstva kaučuku. Na to se nádoby dají do vody, hlína se rozmočí, a zbývá dutá nádoba kaučuková různého tvaru. Nyní obyčejně nechávají mléčnou šťávu ustáti a pak ji hnětou na desky, nebo ji svařují nebo též míchají s roztokem kamence, kaučuk se oddělí od tekutiny a hnětením dává se mu tvar desek, koláčů nebo koulí. Nejpečnějším kaučuk přichází z Brazílie (Para) v podobě lahví nebo desk (slaniny kaučukové) na povrchu černých, na řezu barvy světle pleťové, pocházející hlavně z rostlin pryšcovitých, zejména ze Siphonia elastica a Hevea brasiliensis.“*

1.4 Získávání suroviny

Latex je látka obsažená v mléčnicích některých rostlin. Tato hmota se u různých rostlin liší složením. Obsahuje většinou několik různých látek, z nichž některé může člověk dobře využít. Jednou takovouto dobře využitelnou složkou je kaučuk, který je ve velkém množství obsažen v latexu kaučukovníku. Kaučukovník (Hevea) je malý rod dvouděložných tropických dřevin z čeledi pryšcovitých. Kaučukovník je stálezelený až poloopadavý, má hladkou kůru, trojčetné, dlouze řapíkaté listy, jeho drobné, nažloutlé nebo nazelenalé květy připomínají svou vůní kvetoucí lípy nebo vinnou révu. Z naříznuté kůry stromu vytéká latex s vysokým obsahem kaučuku. Bývá 15 - 30 metrů vysoký. Je známo devět druhů, všechny pocházejí z povodí řek Tapajoz, Madeira, Amazonky, Rio Negro až po horní tok Orinoka. Na plantážích se pěstuje pouze *Hevea brasiliensis* neboli kaučukovník brazilský, ostatní rostou planě. Po zajímavost: z kaučuku se vyrábí asi 50 000 různých výrobků. Pěstuje se ve všech pěstelsky vhodných oblastech tropů na celém světě.

Latex se začíná těžit 5. - 7. rokem po vysazení na plantáž. Existuje mnoho způsobů nařezávání kůry kaučukovníku. Každá země dává přednost svému osvědčenému způsobu. Moderním způsobem je nařezávání do poloviční spirály. Spočívá v tom, že v části kmene zvané panel, která je k nařezávání nejvhodnější, se nařezává kůra jen na polovině obvodu kmene pod úhlem asi 25 - 30° směrem zleva seshora napravo dolů. Latex pak samovolně stéká do připravené nádoby. Při každém dalším nařezávání se odstraní jen tenký proužek kůry. Za celý rok se odřeže asi 21 cm, takže jeden panel vystačí na několik let. Když se spotřebuje kůra jedné poloviny obvodu, začne se nařezávat druhá polovina. Zatímco se odřezává kůra druhé poloviny obvodu, zcela se regeneruje kůra první, takže se cyklus opakuje. Kaučuk se ze stromů těží až do stáří 25 - 30 let.

Hevea brasiliensis rostla původně divoce v pralesích Jižní Ameriky v povodí řeky Amazonky, odkud také pocházel všečen kaučuk až do roku 1890, kdy se podařilo po značném úsilí na Cejlonu a v Malajsii aklimatizovat sazenice vypěstované ze semen dovezených z jejich původního prostředí - Brazílie. Tím byl dán základ k pěstování *Hevea brasiliensis* na plantážích a výrobě plantážového kaučuku. Tím tato rostlina rostoucí divoce pro zpracování ztratila na významu.

Průměrný výtěžek latexu z jednoho stromu byl ve dvacátých letech dvacátého století asi 20 g za den, což je asi 2 kg za rok, protože se čepovalo jen v těžebním období, tedy ne po celý rok. V roce 1929 dovezla firma Baťa 4 966 tun kaučuku, v roce 1937 to bylo již třikrát více – 13 273 tun. Zpočátku dovážela kaučuk přes prostředníky (více než 50 %), ale pak byly vysláni do zámoří nákupci a ti se postarali o přímé kontakty v produkčních zemích a dovoz přes Hamburk, tedy přes zmíněné zprostředkovatele, klesl na 2 %. Kolem roku 1930 zakoupila firma dokonce vlastní plantáže, čehož neklamným důkazem je mimo jiné i fotografie, uveřejněná v časopise Zlín z 27. ledna 1933, jež představuje několik skladištních budov na surovou gumu, které patřily firmě Baťa v Malajsii.

2. POČÁTKY VÝROBY

2.1 Zlín a Baťa

Počátky výroby gumové obuvi v Čechách jsou spojené se Zlínem a firmou Baťa. Její zakladatel Tomáš Baťa byl jedním z nejvýznamnějších českých podnikatelů. Vyučil se u svého otce obuvníkem. V roce 1894 založil ve Zlíně spolu se svými sourozenci obuvnický závod, který se úspěšně a dynamicky rozvíjel. Svého největšího rozmachu



Obr. 2. Dámská galoše s dutým podpatkem, dovnitř se nazouvaly lodičky nebo střevíce na vyšším podpatku, výrobce firma Baťa Zlín, 30. léta 20. století

dosáhl až v Československu. Po bratrově smrti r. 1908 se T. Baťa stal jediným vlastníkem firmy. V roce 1922 podpořil Baťa Rašínovu měnovou politiku výprodejem zásob za výrazně snížené ceny, a vytvořil tak podmínky pro další výrobní rozvoj svého podniku, v němž po studijních cestách do zahraničí začal zavádět moderní zásady řízení a organizace práce: mimo jiné pásovou výrobu, samostatně účtující výrobní jednotky, prémiový systém a podíl zaměstnanců na zisku. Československo pak zásluhou Baťových závodů dosáhlo světového prvenství ve výrobě obuvi.

V roce 1931 se rodinný podnik změnil na akciovou společnost, budující své sesterské podniky i v zahraničí a zahrnující kromě výroby obuvi také surovinovou základnu a rozsáhlou obchodní síť. Baťovy závody si ve vlastní škole vychovávaly zdatné spolupracovníky a zaměstnancům poskytovaly různé sociální výhody, například levné bydlení v domcích. V letech 1923-1932 byl T. Baťa starostou města Zlín. Již v této době, avšak ještě více za éry Jana Bati, nabylo "americké" podoby a bylo plné zahrad a rodinných domků pro zaměstnance. Představitelé firmy Baťa však podporovali i další aktivity včetně umění, jak o tom svědčí mimo jiné výstavba filmových ateliérů, kde vznikaly vedle reklamních i první české animované filmy

2.2 Zlínské produkty

První pokusy o výrobu pryžové obuvi spadají do období kolem roku 1924. V tomto roce byla zřízena první dílna na výrobu gumových podpatků a podešví a jejím prvním ředitelem se stal John Hoza, který později (od roku 1939) pracoval v marylandské filiálce v Belcampu. Jeho kancelář byla umístěna ve Správní budově č. 21, která je dnes symbolem úspěchu českého podnikání.

V letech 1926-27 byla zahájena výroba textilní obuvi s pryžovou podešví. Počátkem 30. let vyrobila firma velmi oblíbenou obuv na pryžové podešvi, které dala jméno trampky. Reklamní kampaň, která se rozběhla, označovala tuto obuv jako „vzduchem chlazenou“. V letech 1928-29 se začaly vyrábět ve zlínské gumárně první celopryžová obuv a vysoké

holínky, které byly pojmenovány „jenerálky“ nebo také „wellingtonky“. Dalším poutavým produktem zlínské gumárny byla plážová obuv, které se říkalo „koupačky“.



Obr. 3. Pánská galoše, výrobce firma Baťa Zlín, 30. léta, cena těchto "návleků" na polobotky se pohybovala od 9 do 12 Kč, v porovnání s tehdejšími průměrnými platy baťovských dělníků to byla zanedbatelná cena. Pánské galoše se vyráběly výhradně v černé barvě.

V roce 1929 se vyrábělo ve zlínské gumárně 5.252.000 párů pryžové obuvi, o tři roky později, v roce 1932, stoupla výroba na 16.800.000 párů. Nejvyšší produkce bylo dosaženo v roce 1937, kdy bylo ze Zlína expedováno do celého světa 18.600.000 párů různých vzorů pryžové obuvi. V době války poklesla výroba na 10.100.000 párů a v roce 1945 na 6.500.000 párů. Bylo to způsobeno jednak nedostatkem přírodního kaučuku, protože vázl obchod se vzdálenými zeměmi, jednak také nedostatkem pracovních sil v továrně, poněvadž zaměstnanci byli zapojováni do výroby v říšském zbrojním průmyslu.

2.3 Baťovská výrobní technologie

Nejstarší výrobní technologií, uplatňovanou při výrobě pryžové obuvi, bylo spojování jednotlivých spodkových i vrchových dílců lepením. Tato metoda se ve své podstatě dochovala až do dnešních dnů. Každá dílna obdržela v předstihu podrobný rozpis jednotlivých úkonů, jejichž součástí byly i přípravné a administrativní práce. Počet

výrobních operací se při zhotovování holeňové obuvi pohyboval kolem 74 pracovních výkonů.



Obr. 4. Dámská galoše s dutým podpatkem, zapínání na vnější straně na druky, kombinace černého a okrového materiálu, dovnitř se nazouvaly lodičky

V roce 1927 byla zavedena výroba obuvi na běžícím pásu, takže rovněž holeňová obuv se vyráběla pomocí dopravníkového systému s hliníkovými kopyty. Na kopyto byla navlékána připravená podšívka z úpletu, předtím byla sešitá do tvaru punčochy, pak se na ni postupně nakládaly jednotlivé součásti svršků a nakonec podešvové dílce. Lepiči nanášeli na spoje kaučukové lepidlo, tato operace se nazývala cementování (ještě dnešní lepiči říkají lepidlu cement). Zvyšování kvality a odolnosti spoje se provádělo tzv. zavalování. Tato operace se prováděla speciálními přitlačnými válečky, které sloužily k vyhlazování vytvořených spojů. Po napnutí všech svrškových dílců se nakládaly spodkové části – podešev a podpatek.

Hotové gumáky měly už v surovém stavu konečnou podobu. Před vulkanizací se obuv zpravidla ještě lakovala, aby bylo dosaženo lepšího vzhledu. Vulkanizace lepené zavalované obuvi probíhala ve vulkanizačních kotlích při teplotě kolem 130 °C zpravidla po dobu 90 minut. Tato finální operace byla nesmírně důležitá a jakékoliv zanedbání bylo velmi přísně posuzováno. Mezi archiváliemi fondu Baťa ve Zlíně jsou předpisy pro

Tomáše Baťu juniora (*1914), které diktoval dne 22. září 1931 osobně jeho otec: „... *nutno kontrolovati vulkanisační kotly. Od registračních hodin vulkanisačních kotlů v dílnách pro wellingtonky smí míti všechny klíče pouze Tomáš Baťa jr. Vlastnoručně sejme segment z kontrolních hodin a připevní nový. Podepsaný segment zalepí do kontrolní knihy každého dne. Vedle nalepeného segmentu na témže listě napíše kritiku, popřípadě exekutivu vulkanizátora. Každý vulkanizátor má v závodě nejméně Kč 2 000 ku krytí ztrát, které způsobil.*“ Ve zmiňovaném roce dosáhl mladý Tomáš teprve sedmnácti let! Vysoké nároky však byly kladeny i na ostatní zaměstnance firmy a zakladatel obuvnických zvodů dokázal pro společný cíl nadchnout i řádové pracovníky. V propagačním filmu ze třicátých let si mladé dělnice při výrobě pryžových holinek vesele zpívají, že: „*práce je tak jako písnička, ta nám dá života cíl*“ a „*ten, kdo jde do práce vesele, všední den je mu jak neděle.*“ Lze se zcela oprávněně domnívat, že to nebyla jen aranžovaná pracovní horlivost pro reklamní film, ale vnitřní přesvědčení mladých mužů a žen, kterým firma poskytla dobře placenou práci a umožnila vysoký životní standard, v tehdejších podmínkách zcela neobvyklý.

2.4 Odbyt

Zlínská pryžová obuv si získala renomé po celé Evropě. Jejími největšími odběrateli byly v té době hospodářsky nejvyspělejší země kontinentu: Belgie, Velká Británie a Francie. Velkou oblibu si získala také v Rumunsku, menší množství obuvi se dodávalo do Finska a Norska. Ještě většího úspěchu se dočkala textilní obuv s pryžovou podešví, kterou si žádala Belgie, britská a francouzská rovníková Afrika, Holandská Indie, Čína a Francie. V souvislosti s obchodními aktivitami firmy Baťa je nutno vyzvednout vysokou pracovní morálku, která vládla ve firmě – správný baťovský obchodník byl podnikový, dravý a věděl si rady v každé situaci. Traduje se stará anekdota, že firma vyslala do Afriky dva prodejce, aby zjistili možnosti odbytu „*baťovek*“. První po příjezdu telegrafoval: „*Všichni tady chodí bosí, neposílejte žádné boty!*“ Druhý poslal text následujícího znění: „*Všichni tady chodí bosí, pošlete urychleně větší množství bot!*“ Je zcela jasné, že neschopný pracovník ve firmě dlouho nevydržel.



Obr. 5. Plátěná polobotka s pryžovou podešví, tzv. plimsolka, sloužila pro volný čas a ke sportu (tenis, golf a podobně). 20. léta 20. století

Důležitou částí odbytu bylo vysílání nákupců do různých koutů světa, aby prozkoumali možné odbytiště baťovských výrobků. Tyto cesty po světě je zavedly do velmi exotických krajín. Nepísaným pravidlem ve firmě Baťa bylo, podávat kromě běžného služebního hlášení, informace i širší odborné veřejnosti, a to prostřednictvím vydávání firemních novin a časopisů. A tak se čtenáři odborného firemního časopisu Obuv – kůže – guma mohli setkávat s fotografiemi exotických tváří dodavatelů kačuku z rozličných částí světa, především z Afriky a Asie. Služební „raporty“, pravidelně zasílané do centrály ve Zlíně, dokumentují dobrodružné pátrání baťovských „vyslanců“ po nových možnostech odbytu výrobků nebo nákupu levného materiálu k výrobě obuvi – ať již kůže nebo kačuku. Například nákupčí František Peřina v rozsáhlé stati líčí své zážitky z působení na západoafrickém pobřeží: „ Největší potíže jsme měli s čepovači ... Nikdy jsem je neviděl se snažit dělat si poctivou práci. Většinu svého času však věnují trikům a podvodům a vymýšlením všelijakých způsobů, jak se dostat k penězům. Nejprve jsem zjistil, že do latexů, mléka, které vytéká z kaučukových stromů, lijí vodu, aby jim lépe přibývalo. Když jsem tento jejich podvod zjistil, začal jsem jim platit za libry suché gummy. Následek byl, že jejich mzdy klesly a většina se mně jich rozutekla k domorodým plantážníkům. Když mě moji čepovači opouštěli, tak s opovržením říkali, že jim černoch, blackman, platí víc než

Evropan.“ Zcela běžnou záležitostí byly dárky, kterými si firemní obchodníci „prošlapávali cestičku“ k významným osobnostem v daných lokalitách. Tak například Ginuva II., král kmene Ičekiri, na jehož území firma Baťa nakupovala suroviny, obdržel několik párů baťovek a láhev whisky.

2.5 Reklama

Za úspěchem pryžové obuvi stojí také značnou měrou reklamní činnost firmy Baťa. Roku 1920 bylo založeno reklamní oddělení, které zpočátku zaměstnávalo pouze jednoho zaměstnance. Tehdejší nejpodstatnější činností oddělení byla tvorba výkladních skříní, portálů a firemní nápisy. Hlavní pozornost se věnovala standartizaci prodejen, proto se také dodávalo do všech obchodů stejné vybavení, jako byly například podstavce na obuv. Se snahou o unifikaci prodejen souvisí vznik dalšího reklamního prostředku, a to loga firmy.

Inzerování v tisku nebylo do roku 1922 příliš intenzivní, šlo spíše o příležitostnou činnost. Inzeráty se objevovaly v novinách a časopisech jen několikrát ročně a nebyly zaměřeny na určitou cílovou skupinu. Sestavoval je sám Tomáš Baťa, reklamní oddělení pouze zajišťovalo kontakt s příslušnými redakcemi. Povaha inzerce se však postupně měnila. Nejdříve informovaly celkově o existenci továrny a prodejen, později se zaměřovali na určitý typ výrobku. Měnila se i jejich grafická podoba. K informování veřejnosti sloužily i reklamní dopisy, jež byly rozesílány vybraným zákazníkům. Krize v roce 1922 přinutila reklamní oddělení k zavedení nových reklamních triků, aby přiměla zákazníka k nákupu, jako bylo například stanovení cen tak, aby končily číslem 9. Jiným podobným krokem bylo zavedení reklamních hesel, která se také postupně stala součástí propagačních materiálů :

*Galoše**Do deště, do bláta – galoše Baťa**Galoš v dešti mít – čistá obuv, byt**Prší, prší, jen se leje – kdo má galoš ten se směje**Májový deštiček – v galoše střevíček**Do deště, do bouří – galoš ti poslouží**Březen v galoše vlezem – duben ještě tam budem**Kdo šetří – nosí galoše Baťa**Čistota půl zdraví – galoš, poklad pravý**Kdo nechodí v přezůvkách, chodí k lékaři**Gumová obuv – nepřítel rýmy*

Den hospodáře

15-

V těch se začíná den. Ty jsou jako věrný strážce neustále pohotově vám poslouží. Jsou to nenáročná domácí trepky s pružnou podešví. Jedním pohybem je nazučíte i vyčistíte. Při tom dobře na noze drží a nevysouvají se. Přijemně se v nich chodí.

SVĚTOVÁ PRACOVNÍ OBUV.

39-

PEVNÁ PRACOVNÍ OBUV.
Svrátek je z pevné kroviny, dobře šitý a leště zajištěný nýt. Důkladná celogumová podešev je lisovaná z jednoho kusu, dobře zosmolena a leště zajištěna kovovými kolíčky. Nalíží kožený jazyk pomáhá při obouvání. Vlíty jazyk zabraňuje vnikání vody, prachu a bláta.

49-

Pevná bota z masné kroviny pohodlného tvaru. Důkladná kruponová podešev má tři řady floků a leště jednu řadu kovových nýtů. Na špičce i na podpatku je okovaná. Svraček je šitý pevnou smolenou příjí a leště zajištěný kovovými nýty. Vysoko vlitý jazyk chrání nohu před blátem a prachem.

79-

AGRÁŘSKÁ
Ideální bota do ornic. Je hodná pohodlná, protože má dosti vysoký nárt z jednoho kusu, dovoluje prstům hodné pohyby. Vrch je z masné kroviny v přírodní barvě, dvojmo šitý. Důkladná kruponová podešev je flokována, kožený jazyk okovaný. Vlíty tahoun uvnitř holenní je kožený.

NA NEDELI.
K svátečním šatům černou vycházkovou inzerovací obuv z dobrého boxu, s pevnou koženou podešví a podpatkem s gumou. Dobře se v nich chodí a noha si v nich odpočine po celodenním nošení těžké pracovní obuvi. Mají pohodlný kulatý tvar, který vyhovuje i velmi choulostivým nohám.

HERKULES

Pevné štrapační ponožky, které se vám hodí do každé pracovní i gumové obuvi. Jsou vyrobeny z pevných a zvlášť dlouhých vláken bavlny. V gumové obuvi dobře hřejí a sojil pat, i když nenosíte podvazky dobře drží na noze, protože mají pružný pletený horní okraj. Pro větší pevnost mají zesílené paty a špičky.

3-

GUMOVÉ ČIZMY.
Neslybná bota pro všechny práce ve vlhku. Ušitá je stejně do blátivého oranistě teď na jaře, jako pro všechny práce ve stáji a na dvoře. Chrání nohu do půl výšky. Má vysokou a pružnou gumovou podešev bílé barvy, která je lisovaná i s podpatkem z jednoho kusu. Ozubí je ryhovaná a vychytává špičku i klenek.

59-

VYSOKÁ BOTA.
K jezdeckým kalhotám nebo „pumpkám“. Jsou z dobrého boxu. Mají důkladnou kruponovou podešev, flokovanou dvěma řadami a celokožený podpatek. Dobře se v nich chodí a velmi sluší.

149-

Staráme se
o vaši obuv i když je jiné koupená. V našich správkárních obuví Vám provedeme menší opravy na počkání. Pečlivě ošetříme obuv správným způsobem. Ve správkárních punčoch opravujeme tyto stejným způsobem jakým vyrábíme. I nejmenší hřebýbné punčochy opravíme tak, že ani nepoznáte, kde rozpustil očko uteklo. Pro znovné nohy Vám doporučujeme ošetření v našich pedikurách. Jsou zařízeny i v menších prodejnách, aby Vám posloužily.

flata

Obr. 6. Celostránková reklama v časopise Zlín



Obr. 7. „Baťovská“ reklama

Nutno dodat, že firma se nesoustředila jen na výrobu obuvi. Z pryže vyráběla rovněž pneumatiky (1932), gumovou podlahovinu zvanou Zlinolit (1933), hračky, dopravní pásy, klínové řemeny, v době II. Světové války i plynové masky a ochranné oděvy. I na tyto výrobky dokázala upozornit vynalézavou reklamou :

Pneu

Na špatné silnice – dobré gumové obruče Baťa

Na dobré i špatné cesty – pneu Baťa

Chcete jezdit líp ? Volte Baťa „grip“!

Nejlevnější kilometr – na pneu Baťa

Více kilometrů – za méně peněz – na pneu Baťa

I horší vůz jede lépe na pneu Baťa

Nervy a vůz šetří superbalony Baťa

Hračky

Hračky z gumy všechno umí !

Pro miláčky – naše hračky

Letí celým světem : hračky Baťa dětem

Fůra hraček – za pár kaček

Gumové hračky – svět dítěte

Gumová hračka – nejlepší chuťva

Gumová hračka nezraní a všechno snese

Jak si dnes dítě hraje, tak bude zítra pracovat

Jedna hračka – tisíc radostí

3. SVIT

3.1 Poválečné období

Druhá polovina 20. století znamenala pro Československo důležitý zlom, protože na základě spojeneckých ujednání se Československo stalo součástí zóny sovětského vlivu. Zvláštní dopad měla tato situace pro město Zlín, které se muselo smířit s tím, že na počest "dělnického" prezidenta bude nést jeho jméno – tedy Gottwaldov.

V květnu 1945 přešla moc ve Zlíně do rukou Národního výboru, který rozhodl o konfiskaci a. s. Baťa na základě ustanovení Košického vládního programu. Byla ustanovena národní správa firmy Baťa. Společně s novým vedením vzniklo i nové jméno firmy - Baťa, národní podnik, Zlín.

Nový název ovšem nevydržel dlouho. V červnu 1945 po návštěvě Klementa Gottwalda, který vyjádřil přesvědčení, že brzy bude možné zásobovat trh „... dobrými botami, které se nebudou jmenovat Baťa“, vyhlásila podniková rada a technické vedení závodů soutěž na „nejlépe vyhovující název našeho podniku“. Soutěže se zúčastnilo více než 200 návrhů, ze kterých byl vybrán název Svit. Naštěstí se neprosadil ani Botostroj, Gigant či Rudé závody. K oficiálnímu přejmenování města i závodů došlo v lednu 1949. Od tohoto data se uvádí název Svit, národní podnik, Gottwaldov.

Po znárodnění se centrála firmy Baťa definitivně přestěhovala do zámoří, odkud dál rozvíjela své aktivity.

3.2 "Šedý mor"

Poválečná doba sebou přinesla řadu změn v gumárenské technologii, kdy přicházejí do průmyslu po válečné stagnaci finanční prostředky na vývoj technologií a na budování průmyslové výroby. Tato etapa v dějinách Československa rovněž znamená zrození fenoménu zvaného "šedý mor". V padesátých letech snad neexistovala v naší zemi jediná žena nebo dítě, které by nikdy nenazulo obuv zvanou "šedý mor". Počátky výroby této obuvi spadají asi do roku 1952-53, éra této obuvi končí kolem roku 1965.



Obr. 8. Dámská galoše ze série zvané "šedý mor", 50. léta 20. století, výrobce Svit Zlín, cena se pohybovala v rozmezí od 51 do 55 Kčs.

Tato galoše se nosila do špatného počasí, aby chránila obuv, která byla nazuta uvnitř. Poněkud pejorativní název "šedý mor" vznikl díky obrovského zájmu zákazníků. Většina produkce byla totiž vyráběna v šedé barvě, i když existovaly i varianty v barvě bílé, okrově hnědé nebo černé. Obliba šedé barvy pravděpodobně souvisí s trendem, který tato éra v Československu nastolila. Po válce byl katastrofální nedostatek spotřebního zboží, a tak přirozeně scházely na trhu i oděvy a obuv. Módní časopis Žena a móda proto doporučoval šedou barvu jako ideální neutrální odstín, který lze kombinovat s každou jinou barvou a ženy tak mohou s minimálními náklady měnit svůj vzhled. Základem byla

šedá sukně a šedé galoše nebo usňové střevíce na klínu - samozřejmě nejlépe v neutrálních odstínech šedé, eventuálně černé nebo smetanově bílé barvě.

Galoše sahaly většinou ke kotníku, nebyly však výjimkou poloholeňové vzory. Podešev byla nepatrně strukturovaná tak, aby zabraňovala uklouznutí. Uzavření bylo řešené většinou na druky, a to na vnější straně nebo se obuv uzavírala v nártové části na kovový zip. Kolem kotníku byly často ozdobeny plyšovou manžetou v šedé barvě. Vyráběly se také dětské modely, které měly zapínání většinou na druk. Většina produkce dámských galoší neměla žádný podpatek. Dutý podpatek měly pouze ty galoše, které byly určené pro nazutí dámských střevíců na podpatku.

Na sklonku padesátých let se začal vyrábět nový typ galoší, tzv. pařížanky. Převažovala smetanová barva a byly opatřeny podpatkem, který však měl výplň. Tato obuv se nosila přímo na nohu, jen s punčochami.

Kolem roku 1965 éra "šedého moru" končí. Galoše nahradily efektní barevné gumáky, dovážené především z Itálie a také nevzhledné plastové návleky na obuv. Jejich jedinou výhodou byla skutečnost, že se daly složit do dámské kabelky, takže ženy mohly chránit svou obuv i při nečekané změně počasí. Barevné gumové holínky a plastové návleky byly v oblibě jen velmi krátce, asi dva až tři roky.

3.3 Produkce

Produkce pryžové obuvi se v 70. letech soustředila především na vývoz a to téměř 70 %. Z tohoto objemu bylo určeno 50 % pro tzv. kapitalistické státy, které se staly největším odběratelem této obuvi. Zbýlých 20 % směřovalo do zemí východního bloku. To se však během doby pozvolna měnilo na výrobu hlavně pro domácí trh, kdy v 80. letech je objem výroby pro zahraniční obchod 40 %. Výroba byla orientována hlavně na produkci pracovní obuvi.

Každé čtvrtletí bylo pečlivě plánováno a mělo vždy svůj osobitý charakter např. 4. čtvrtletí na produkci zimní obuvi. Bylo projednáváno jako „čtvrtletní výrobní plán gumárenského závodu“ a konalo se v interhotelu Moskva. Za jedno čtvrtletí se téměř pokaždé podařilo vyrobit okolo 14.000.000 párů obuvi a z toho přibližně 800.000 párů celopryžové obuvi.

Počátek 80. let se nesl v duchu stálého řešení problémů s neplněním dohodnutého planu čtvrtletí. Hlavní problém se nalézal v nedostatku zaměstnanců, a proto začalo docházet k uzavírání mnoha kooperačních smluv. Smlouva byla uzavřena například s JZD Nový Hrozenkov a nebylo také výjimkou, že docházelo k dohodám i se zahraničními podniky kupříkladu s jugoslávskou firmou KTK Visoko, nebo s maďarským podnikem Hájos a Harta. Tyto firmy pak zabezpečovaly šití svršků. Tato spolupráce však měla vliv na rychlost provedení, protože se produkce zpožďovala převážením materiálu. Dalším opatřením bylo zaměstnávání zahraničních zaměstnanců a to především z Vietnamu, brigádnická výpomoc studentů a důchodců. Snížila se také kvalita, která byla nižší na úkor počtu vyrobených párů. Začaly se objevovat hlasy, které volaly po změně plánování, aby rozpis výroby nevedl pouze ke sledování kusů, tun, párů,... ale aby se hledělo také na kvalitu vykonané práce.

Z produktů 80. let lze vyzdvihnout například velmi žádanou dámskou obuv „Soňa“, která se vyznačovala úšňovým svrškem s uzavíráním na velcro pásek a pryžovou podešví. Byla vyráběna ve dvou barvách a její cenová dostupnost z ní udělala velice oblíbenou obuv. Zvlášť oblíbená byla také obuv „Tepluška“, která byla určena pro práci v náročném terénu jako je například v lese. Měla zhotovenou podšívku z vlněného úpletu, který dobře izoloval proti chladu. Podešev byla postavena na hlubokém desénu, který zabezpečoval stabilitu v blátivém terénu.

Porevoluční doba znamenala pro Svit období úplné reorganizace firmy, která byla nutná kvůli neustálému potýkání se s problémem zabezpečení výroby pro všechny dílny. Tato krize se ještě více prohloubila zastavením dodávek pro sovětský trh a rozkladem velkoobchodních firem na domácím trhu ať již z důvodu privatizace nebo malého odběru

zákazníků. Bylo nutné udělat změny a to hlavně ve výrobní procesu. Bylo zastaveno vyrábění obuvi na sklad a hlavním úsilím se stalo vyrábět takovou obuv, která bude založena na poptávce zákazníka. To však mělo dopad na neziskové úseky, které musely být rušeny a jejich zaměstnanci propouštěni. K datu 1.12.1990 dochází ke změně názvu podniku na Obuvnický průmysl Svit, akciová společnost se sídlem ve Zlíně později vzniká akciová společnost Svit, Zlín. V tomto období se ze závodů vyčlenily některé aktivity a vznikly samostatné firmy, například Novesta Zlín. V dubnu 1994 byla ustavena holdingová společnost Zlín Group. V roce 2000 byl podnik navržen do konkursu a prosperující divize byly odprodány.

4. NOVESTA a.s.

Novesta a.s. vznikla 1. září 1992 privatizací jedné divize zlínského obuvnického komplexu Svit. Počátkem 90. let firma vyráběla celkem 8 miliónů párů obuvi, z toho 2 milióny párů celopryžové a 6 miliónů párů textilní obuvi, přičemž přibližně polovina celkové výroby je určena pro export. Od založení se firma zařadila mezi přední světové výrobce obuvi. Tento stav však nevydržel a následoval úpadek produkce až k dnešním číslům, kdy je vyráběno 600 000 párů celopryžové obuvi ročně. Výroba byla rozšířena o produkci gumárenských komponentů, jako jsou kaučukové směsi, opatkové materiály aj.



Obr. 9. Dětská textilní obuv s pryžovou podešví, výrobce Novesta, a.s. Zlín, počátek 90. let 20. století

II. PRAKTICKÁ ČÁST

5 NÁVRH CELOPRYŽOVÉ OBUVI

Zadání praktické části bakalářské práce je založeno na návrhu a realizaci celopryžové kotníčkové obuvi pro firmu Novesta a.s.

Byl mi poskytnut již zhotovený výrobek řady DOGGIE LADY, který však nesplňoval představy vedení firmy. Tato obuv měla několik technických chyb a to především v řešení podšívky, která byla nevhodně dělena v nártové části, kde vytvářela nevzhledný výčnělek. První fáze projektu se tedy odvíjela od správného konstrukčního řešení podšívky.

Po podrobném prohlédnutí současných šablon podšívky jsem došel k závěru, že podšívku lze dělit v zadní části obuvi. Tento výsledek vyřešil problém dřívějšího nevzhledného dělení.

Pro počáteční navrhování svrškových dílců jsem dostal plnou invenční svobodu od vedení firmy. Po předvedení návrhů jsme se dohodli na optimálním řešení jednoho projektu, který vyhovoval jak po konstrukční tak po estetické stránce. Především jsem dbal na to, aby si tato obuv zachovala svoje tvarově jednoduché řešení. Celou obuv jsem rozdělil pouze dvěmi dynamickými liniemi, které jsou umístěny na nártovém dílci a v patní části. Tvaru linií jsem přizpůsobil formu tzv. pružinky, která je umístěna jak na vnější tak na vnitřní straně. Tyto dílce usnadňují nazouvání i vyzouvání a umožňují lepší přilnutí obuvi k noze.

Moje barevná představa byla taková, aby přetvořila vnímání lidí a dostala tak pryžovou obuv mezi běžného zákazníka. Vyčlenila tím z představy uživatelů zvyklost, že pryžová obuv patří pouze do skupiny pracovní obuvi. Proto jsem zvolil světlý odstín modré doplněný o bílé linie.

Největší úskalí se skrývalo ve specifických vlastnostech kaučukového materiálu. Kaučuk je dobře tažný a jednoduše se přizpůsobuje jakémukoliv tvaru kopyta. Tato

schopnost však způsobuje, že při použití více vrstev materiálu je překrývaný dílec vždy patrný, proto je důležité zhotovit vždy jasně definované šablony, které se prolínají pouze v místech, kde mají vizuální nebo technický smysl. Právě tento nedostatek je tím více patrný v případě, je-li tato výroba prováděna ručně. V samotném důsledku hrají hlavní roli schopnosti pracovníků zhotovující výrobek, tak aby každý pár byl nerozeznatelně podobný.

5.1 Technologický postup výroby

Válcovna

1. Zamíchání kaučukové směsi na hnětači dle receptury
2. Pasírování kaučukové směsi na hnětači dle receptury
3. Domíchání síry na dvouválci
4. Odležení kaučukové směsi + kontrola parametrů zamíchaných směsí. Po uvolnění této směsi pokračují na další technologický stupeň.

Konfekční válec

1. Ohřívání směsi na dvouválci
2. Vytahování směsi na předepsanou tloušťku a dezén na lince s pětiválcem + vychlazení, separace, formátování
3. Takto připravené pásy jsou ukládány do vozů a jsou dopraveny na další technologický stupeň

Válcovna textilu

1. Převinutí dodaného textilu na váleček
2. Ohřívání kaučukové směsi na dvouválci
3. Nánosování textilu kaučukovou směsí na lince s tříválcem + vychlazení
4. Separace a navíjení na váleček nebo skládání na paletu
5. Kontrola dodržení gramáže
6. Takto připravené materiály jsou převezeny na další technologický stupeň

Manipulace

1. Nánosované materiály jsou skládány na stole do vrstev pro vysekávání
2. Vysekávání dílců na mostových nebo ramenových vysekávacích strojích
3. Třídění dílců a ukládání do vozů dle sortimentu
4. Dílce ve vozících jsou převezeny na další technologický stupeň

Konfekce

1. Z dílců z nánosovaného textilu jsou ušity podšívky, okraje jsou natřeny lepidlem
2. Z pásů kaučukových směsí jsou vysekány jednotlivé dílce
3. Podšívky jsou navlékány na hliníkové kopyta umístěné v gumárenském dopravníku a napínány na stélku napínací opatřenou nátěrem lepidla

4. Podšívka se natře lepidlem a pak jsou na ni postupně nakládány dílce z kaučukové směsi opatřené nátěrem lepidla a ručně zaváleny válečkem
5. Půda syrové obuvi je natřena lepidlem, naloží se připravená podešev a zalisuje se na membránové lisovače
6. Takto vyrobená syrová obuv se zkontroluje a přeloží i s kopytem do vulkanizačního vozu. Vozy se syrovou obuví se zavezou do vulkanizačního kotle, kde proběhne vulkanizace (60 minut, T-128-132 °C) horkým vzduchem
7. Vozy se z vulkanizovanou obuví se nechají vychladnout
8. Po vyzutí obuvi z kopyta se provede zkouška vodonepropustnosti (tlakovým vzduchem v nádobě s vodou), proběhnou dokončovací práce, obuv je zkontrolována referentem technické kontroly dle referenčního vzorku, zabalena a uložena do přepravních beden

Příprava podešví

1. Z uvolněné kaučukové směsi jsou připraveny předtisky na vytlačovacím stroji
2. Z předlisků je vylisována podešev na etážovém lisu (T-160-180 °C, 7-10 minut dle druhu podešve)
3. Podešve se uloží do vozíků dle sortimentu
4. Podešve se zdrásají na drásacích strojích a očistí od prachu
5. Podešev je natřena lepidlem a je na ni naložen rámek z pásu kaučukové směsi připravený na vytlačovacím stroji. Tento je ručně zaválen válečkem.
6. Takto připravená podešev je znovu natřena lepidlem včetně rámků uvnitř.
7. Po zaschnutí lepidla je podešev připravena ke konfekci



Obr. 10. Konečná realizace



Obr. 11. Konečná realizace

ZÁVĚR

V této práci jsem se snažil o komplexní zmapování historie používání pryže v obuvnickém průmyslu. Teoretickou část jsem rozdělil do tří velkých celků Baťa, Svit, Novesta, na kterých se nejlépe sleduje historický vývoj této obuvi. Usiloval jsem o to, abych vývoj vystihnul v kontextu s politickým a hospodářským rozvojem republiky. Atmosféru charakterizované doby jsem čerpal z dobových tiskovin, které mi byly poskytnuty v Obuvnickém muzeu a v Moravském zemském archivu.

Praktická část byla věnována úkolu pro firmu Novesta, která mi poskytla potřebné zázemí k tomu, abych se mohl plně soustředit na zadaný úkol. Bylo pro mě velmi důležité poznat na vlastní kůži charakter této práce a stát se na moment spolupracovníkem zaměstnanců této výroby. Doufám, že vytvořený produkt nalezne kladnou odezvu u zákazníků a povede k ekonomickému růstu firmy.

SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY

- [1] ŠTÝBROVÁ, Miroslava. *Ať je bláta sebevíc galoším nevadí nic*. Sborník materiálů ze III. mezinárodní konference.
- [2] ORAVOVÁ, Monika. *Reklamní a propagační aktiviti firmy Baťa ve Zlíně*, Olomouc 2001
- [3] VESELÝ, Vilém. *600 hesel*, Reklamní oddělení Baťa 1939.
- [4] TEP SVIT ZLÍN, 24.4. 1990, č.33 roč. 46
- [5] TEP SVIT ZLÍN, 27.8. 1991, č.33 roč. 47.
- [6] FRANTA, I. a kolektiv. *Gumárenská technologie I.*, Praha 1979, SNTL – Nakladatelství technické literatury
- [7] http://www.mestozlin.cz/page/19963.21_budova_mrakodrap/

SEZNAM OBRÁZKŮ

Obr. 1. Opánek ze staré pneumatiky.....	9
Obr. 2. Dámská galoše s dutým podpatkem.	12
Obr. 3. Pánská galoše, výrobce firma Baťa Zlín.....	14
Obr. 4. Dámská galoše s dutým podpatkem.....	15
Obr. 5. Plátěná polobotka s pryžovou podešví.....	17
Obr. 6. Celostránková reklama v časopise Zlín.....	20
Obr. 7. „Baťovská“ reklama.....	21
Obr. 8. Dámská galoše ze série zvané "šedý mor"	23
Obr. 9. Dětská textilní obuv s pryžovou podešví.....	26
Obr. 10. Konečná realizace.....	32
Obr.11. Konečná realizace.....	32