

Plissé

Od tradice k budoucnosti módy

Soňa Bartůsková

Bakalářská práce
2024



Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně
Fakulta multimediálních komunikací

ZADÁNÍ BAKALÁŘSKÉ PRÁCE

(projektu, uměleckého díla, uměleckého výkonu)

Jméno a příjmení:	Soňa Bartůsková
Osobní číslo:	K20177
Studijní program:	B8206 Výtvarná umění
Studijní obor:	Multimédia a design – Design oděvu
Forma studia:	Prezenční
Téma práce:	Plissé

Zásady pro vypracování

1. Teoretická část:

Prostudování a analýza dostupných materiálů a informací, obrazová příloha, vlastní závěry v minimálním textovém rozsahu 20-25 normostran textu. Práce se zaměřuje na technologický postup výroby a zpracování plisé a jeho implementaci formou experimentu vytváření vlastních plisovacích forem.

2. Praktická část:

Výtvarné zpracování a realizace finálních návrhů v počtu 5-7 modelů. Oděvní kolekce odrážející řemeslnou techniku popisanou v teoretické části s vlastním autorským přínosem. Vzniklé experimentální struktury budou aplikovány v praktické části na výstupní kolekci oděvů. Teoretická a praktická příprava projektu, sběr potřebných informací. Dokumentace realizace dle zadaných parametrů: moodboard, storyboard, skici s označením siluety, celkový náhled kolekce, barevnost, popis materiálů, technické nákresy modelů, technické opisy, střihové řešení, módní doplňky a styling kolekce. Práce musí být doplněna o dokumentační fotografie z procesu tvorby, módními fotografiemi, případně krátkým promo videem. Rozsah práce: minimálně 40 normostran. Formát A4. Odevzdejte v 2 stejnopisech v pevné vazbě (1 může být kroužková). Součástí předané práce je dodání elektronické verze bakalářské práce na Flash disku, který bude obsahovat taktéž samostatné fotografie v tiskové kvalitě z praktické části bakalářské práce. Formát pro bitmapové podklady: JPEG, barevný prostor RGB, rozlišení 300 dpi, 250 mm delší strana. Formát pro vektory: AI, EPS, PDF. Loga a texty v křivkách.

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

Seznam doporučené literatury:

- BERANOVÁ, Monika. Teoretické zpracování možnosti plisování pomocí ručního aparátu pro zhotovení ležatého plisé. Liberec, 1988. Diplomová práce. Vysoká škola strojní a textilní v Liberci.
- FORTUNY. *Fortuny's Pleats – Pushing the boundaries*. In: *Fortvny* [online]. 20.12.2018 [cit. 2023-10-17]. Dostupné z: <https://www.fortuny.shop/blog/techniques/fortunys-pleats-pushing-the-boundaries/>
- FORTUNY. *Fortuny's plissé: characteristics and wonders of the most famous pleats in the world*. In: *Fortvny* [online]. 23.8.2021 [cit. 2023-10-17]. Dostupné z: <https://www.fortuny.shop/blog/techniques/story-of-fortunys-plisse/>
- JACKSON, Paul. *Complete pleats: Pleating techniques for fashion architecture and design*. London: Laurence King Publishing, 2015. ISBN 978-1-78067-601-2.
- MILITKÝ, CSC. EUR ING, Prof. Ing. Jiří. *TEXTILNÍ VLÁKNA: Klasická a speciální*. Technická univerzita v Liberci. Liberec: Technická univerzita v Liberci, 2012. ISBN 978-80-7372-844-1.
- WOLFF, Collette. *The Art of Manipulating Fabric*. Wisconsin: Krause Publication, 1996. ISBN 0-8019-8496-3.

Vedoucí bakalářské práce: **doc. MgA. Kristýna Petříčková, Ph.D.**
Ateliér Design oděvu

Datum zadání bakalářské práce: **1. listopadu 2023**
Termín odevzdání bakalářské práce: **17. května 2024**

L.S.

Mgr. Josef Kocourek, Ph.D.
děkan

doc. MgA. Kristýna Petříčková, Ph.D.
vedoucí ateliéru

Ve Zlíně dne 1. prosince 2023

PROHLÁŠENÍ AUTORA BAKALÁŘSKÉ / DIPLOMOVÉ PRÁCE

Beru na vědomí, že

- bakalářská/diplomová práce bude uložena v elektronické podobě v univerzitním informačním systému a bude dostupná k nahlédnutí;
- na moji bakalářskou/diplomovou práci se plně vztahuje zákon č. 121/2000 Sb. o právu autorském, o právech souvisejících s právem autorským a o změně některých zákonů (autorský zákon) ve znění pozdějších právních předpisů, zejm. § 35 odst. 3;
- podle § 60 odst. 1 autorského zákona má UTB ve Zlíně právo na uzavření licenční smlouvy o užití školního díla v rozsahu § 12 odst. 4 autorského zákona;
- podle § 60 odst. 2 a 3 mohu užit své dílo – bakalářskou/diplomovou práci - nebo poskytnout licenci k jejímu využití jen s předchozím písemným souhlasem Univerzity Tomáše Bati ve Zlíně, která je oprávněna v takovém případě ode mne požadovat přiměřený příspěvek na úhradu nákladů, které byly Univerzitou Tomáše Bati ve Zlíně na vytvoření díla vynaloženy (až do jejich skutečné výše);
- pokud bylo k vypracování bakalářské/diplomové práce využito softwaru poskytnutého Univerzitou Tomáše Bati ve Zlíně nebo jinými subjekty pouze ke studijním a výzkumným účelům (tj. k nekomerčnímu využití), nelze výsledky bakalářské/diplomové práce využít ke komerčním účelům;
- pokud je výstupem bakalářské/diplomové práce jakýkoliv softwarový produkt, považují se za součást práce rovněž i zdrojové kódy, popř. soubory, ze kterých se projekt skládá. Neodevzdání této součásti může být důvodem k neobhájení práce.

Prohlašuji, že:

- jsem na bakalářské/diplomové práci pracoval samostatně a použitou literaturu jsem citoval. V případě publikace výsledků budu uveden jako spoluautor.

Ve Zlíně dne:

Jméno a příjmení studenta:
podpis studenta

ABSTRAKT

Tato práce pojednává o vývoji a použití řemeslné techniky plisé. V úvodu práce je představeno plisování z technologického hlediska jeho zhotovení s ohledem na historický kontext postupného vývoje a vzniku této řemeslné techniky. S cílem poukázat na nejdůležitější historické milníky pro rozvoj a popularizaci této techniky. Praktická část je zaměřena na technologické zpracování nových forem pro plisování s inspirací v dříve používaných desénech a jejich následná implementace na nově vzniklou kolekci. Hlavním inspiračním zdrojem pro tuto práci je proto samotná technika plisé s ohledem možnosti variability skládů a novým přístupem k této technice.

Klíčová slova: plisé, sklady, technologie, formy, experiment

ABSTRACT

Bachelor thesis is focused on the development and use of the pleated craft technique. In the beginning of the work, pleating is presented from the technological point of view of its production, considering the historical context of the gradual development and penetration of this craft technique. The goal is to point out the most important historical milestones for the development and popularization of the technique. The practical part is focused on the process of new forms making which are inspired by previously used patterns and implementation of the new pattern on the newly created collection. the main source of inspiration for this work is the pleat technique itself, regarding the possibilities of pleats variability and a new approach to this technique.

Keywords: pleating, pleats, technology, forms, experiment

Ráda bych vyjádřila své upřímné poděkování několika lidem a organizacím, bez nichž by tato bakalářská práce nemohla vzniknout.

Na prvním místě patří mé poděkování mé vedoucí práce, doc. MgA. Kristýně Petříčkové, PhD., za její trpělivost, vedení a cenné rady, které mě provázely celým procesem tvorby této práce. Její odborné znalosti a ochota vždy poradit byly pro mě neocenitelným přínosem.

Dále bych chtěla poděkovat své rodině, zejména mé mamince, za veškerou pomoc a podporu při tvorbě kolekce. Vaše víra ve mě a povzbuzení mi dodávaly sílu pokračovat i v nejtěžších okamžicích.

Mé poděkování patří také Sdružení Tradice Slovácka za cenné rady a poskytnutí prostoru při tvorbě experimentu. Vaše podpora a odborné znalosti byly klíčové pro úspěšnou realizaci mé práce.

Nakonec bych chtěla poděkovat všem přátelům a známým, kteří mi pomáhali při tvorbě kolekce. Bez vaší pomoci a spolupráce by realizace mého projektu nebyla možná. Vaše ochota a podpora pro mě znamenaly opravdu hodně.

Děkuji vám všem.

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

OBSAH

ÚVOD.....	9
I TEORETICKÁ ČÁST.....	11
1 PLISÉ	12
1.1 STROJOVÉ PLISÉ	13
1.1.1 Schématický popis tvorby ležatého strojového plisé	14
1.2 RUČNÍ PLISÉ	14
1.2.1 Plisování na rámu	15
1.2.2 Plisování za použití lisu	16
1.2.3 V kotli.....	17
1.3 VYBAVENÍ PLISOVACÍ DÍLNY	17
1.4 ZAKLÁDÁNÍ MATERIÁLU DO FORMY	18
1.4.1 Chyby při nesprávném technologickém postupu	23
2 ZAKLADNÍ TYPOLOGIE SKLADŮ.....	24
2.1 STOJATÉ PLISÉ.....	24
2.2 KRYSTALOVÉ PLISÉ	24
2.3 SLUNEČNICOVÉ PLISÉ	25
2.4 LEŽATÉ PLISÉ	26
2.5 KUŽELOVÉ LEŽATÉ PLISÉ	26
2.6 VÍDEŇSKÉ PLISÉ	27
2.7 SLUNEČNICOVÉ PLISÉ LEŽATÉ	28
2.8 DALŠÍ DRUHY LEŽATÉHO PLISÉ	28
3 MATERIÁLY	29
3.1 TERMODEGRADACE.....	30
3.2 POLYESTER	30
3.3 POLYAMID.....	31
3.4 VISKÓZA	32
3.5 HEDVÁBÍ	32
3.6 BAVLNA	33
3.7 LEN	33
4 TECHNOLOGICKÝ POSTUP VÝROBY ŠABLONY.....	34
4.1 VÝROBA ŠABLONY PRO SLUNEČNICOVÉ PLISOVÁNÍ.....	34
4.2 ŠABLONA PRO LEŽATÉ PLISOVÁNÍ	35
II PRAKTICKÁ ČÁST.....	37
5 EXPERIMENT.....	38

5.1	VÝROBA FOREM	38
5.2	POUŽITÍ FOREM	41
6	PLISSÉ – OD TRADICE K BUDOUCNOSTI MÓDY	46
6.1	VZNIK KOLEKCE	46
6.2	MARIANO FORTUNY	46
6.3	INSPIRACE	48
6.4	NÁVRHY	50
6.5	MATERIÁLY	52
7	KOLEKCE.....	55
7.1	SILUETA 1	55
7.2	SILUETA 2	56
7.3	SILUETA 3	58
7.4	SILUETA 4	59
7.5	SILUETA 5	61
III	PROJEKTOVÁ ČÁST	63
8	FOTODOKUMENTACE	64
	ZÁVĚR	78
	SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY.....	80
	SEZNAM POUŽITÝCH SYMBOLŮ A ZKRATEK.....	82
	SEZNAM OBRÁZKŮ	83
	SEZNAM PŘÍLOH.....	85

ÚVOD

Technika plisování v oděvním průmyslu není nic nového, ačkoliv první zmínky o ní sahají až do starověkého Egypta. Tato tradiční technika nejenže dodávala oděvům dekorativní vzhled, ale také jim poskytovala určitou pružnost, což přispívalo k většímu komfortu nositele. Plisé a jeho varianty jsou známé z různých částí světa a historických období, od plisovaných oděvů vikingů až po tradiční balkánské kroje. V průběhu 20. století se plisované oděvy staly populárními zejména ve světě filmů a mezi celebritymi, kdy byly používány převážně na luxusních společenských šatech.

Jedním z významných milníků v historii plisování bylo období přelomu 19. a 20. století, kdy španělský umělec Mariano Fortuny představil šaty "Delphos", které zaznamenaly významný pokrok v technologii zpracování a staly se dostupné pro širší veřejnost. Dalším významným přínosem této techniky byla kolekce "Pleats Please" od návrháře Isseyho Miyakeho, která posunula hranice symbiózy mezi materiálem a nositelem a umožnila vytváření siluet lichotících každému tvaru těla.

I přes dlouhou historii a trvalou popularitu plisování čelíme dnes paradoxní situaci, kdy firmy specializované na tuto techniku postupně mizí. Dochází k nedostatku kvalifikovaných pracovníků ovládajících technologické postupy výroby a také k nedostatku forem potřebných pro zafixování materiálu do požadovaných tvarů. V této souvislosti se nabízí otázka, jak obnovit zájem o plisování a zabezpečit jeho tradiční techniky pro budoucí generace.

Tento problém jsem se rozhodla prozkoumat v rámci své bakalářské práce. Mým cílem je prostřednictvím teoretického výzkumu a praktického experimentu vyvinout nové techniky plisování a vytvořit vlastní plisovací formy použitelné pro ruční plisování. Součástí práce bude také popis technologického postupu, potřebných pomůcek a dokumentace vytvořených vzorů. Tímto experimentem se snažím přispět k obnovení zájmu o tradiční řemeslnou techniku a zachování know-how pro budoucí generace.

V teoretické části se zaměřuji na definici plisé a jeho chápání v oděvní terminologii. Dále se věnuji rozdílu mezi ručním a strojovým plisé, se zaměřením na technologii ručního plisování. Kdy detailně zkoumám technologický postup zakládání materiálu do forem. Popisuji také terminologii skladů, věnuji se výběru vhodných materiálů a správnému postupu plisování.

V praktické části využívám experimentu s vytvořením vlastních plisovacích forem. Vlastní desény spolu se zakázkově vytvořeným plisé aplikuji na mnou vytvořenou kolekci oděvů.

I. TEORETICKÁ ČÁST

1 PLISÉ

Základ slova vychází z francouzského slova „*Plissé*“, který v překladu znamená přeložený či záhyb. Jedná se o techniku zušlechťování materiálu, při níž dochází k trvalému vytvoření záhybu na materiálu.

Plisé může být definováno také takto: „*A treatment creating wrinkles within vertical stripes on a fabric surface by shrinking the fabric in particular areas.*“ (Textilpedia, 2020)

Obecně můžeme dle Wollfové (1996) zařadit plisé do skupin skladů či záhybů, které jsou definovány jako rovnoměrné či pravidelně uspořádané. Časté je jejich zajištění na okraji látky pomocí prošití, za nímž se sklady volně rozevírají a definují se volně, čímž si určují vlastní, nové a co nejpřirozenější umístění. Pokud by k prošití nedošlo, sklady by nebyly vytvořeny a rozpadli by se.

Kompozice záhybů demonstrující pojmy jako je rytmus, kontrast struktur či opakování linií a vzorů. Tím do oděvu či vzoru vnášíme pohyb spolu s harmonií. Pomocí struktur desénu vyniká také hmatový zážitek, který je zprostředkován tělesnými vjemy. Styl, náladu a lesk oblečení umocňuje kontrast textur, který upozorňuje na rozdíly mezi oděvem, konturami těla a samotnou pokožkou.

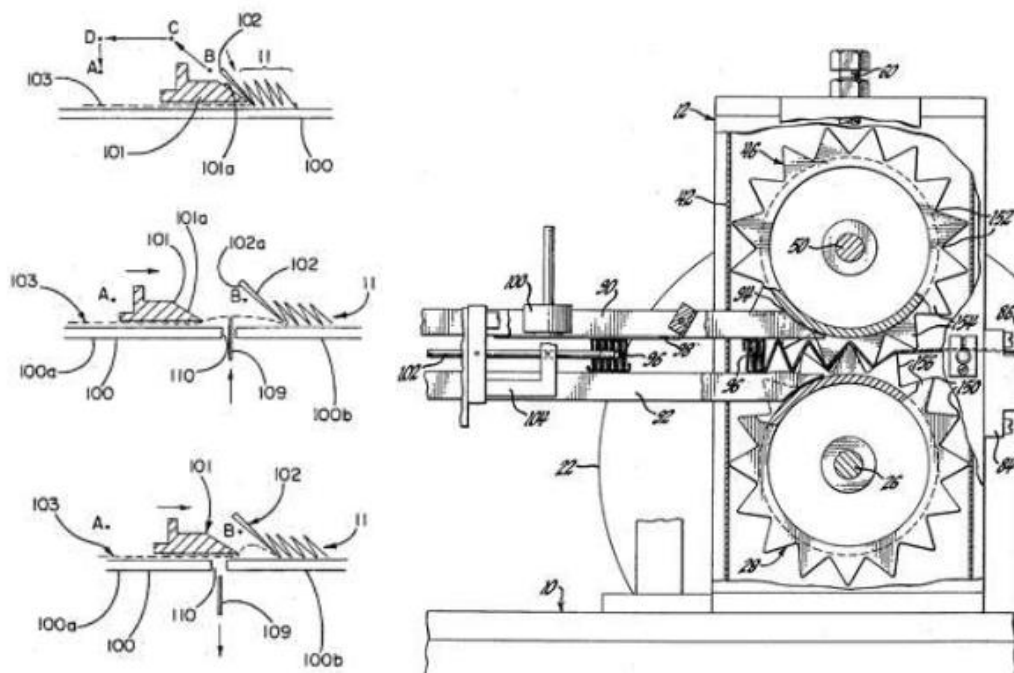
Jacksonova (2015) definice plisování vychází z vlastního slova záhyb. Toto slovo z řečtiny známé jako „*plectos*“ nebo latiny „*pli*“ udává měřítku plisování zcela jiný rozměr. V různých jazycích existuje mnoho slov odvozených z latiny či řečtiny, jejichž původ tkví ve fyzické či metaforické podobě slova skládat či rozkládat. Jako příklad můžeme uvést slova aplikace, komplexní, duplikát, znásobit, reflexe či zjednodušit. Z tohoto je nám zřejmé, že pojem skladů založených na latinském/řeckém základu slova se neomezuje pouze na skládání papíru (origami) nebo plisování. V tomto významu slovo plisé nejenom popisuje techniku manipulace s listovým materiálem, ale obsahuje potenciál evokovat v nás emoce, činnosti, vjemy a podporuje v rozvíjení abstraktního myšlení.

Ohyb na materiálu může být vytvořen buďto chemicky, kdy je látka napuštěna chemikáliemi. Ovšem častější postup je mechanický, za využití tepla, tlaku a času, kdy jsou za předpokladu vhodně zvoleného materiálu vytvořeny trvalé sklady a struktury. Mechanický postup plisování můžeme rozdělit na dvě větší oblasti, a to plisování ruční a strojové.

1.1 Strojové plisé

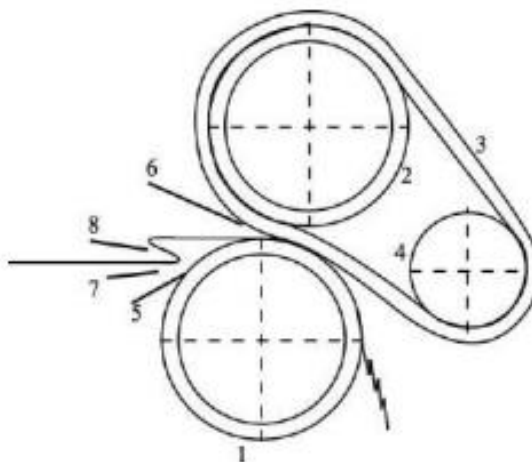
„Strojové plisovanie sa prevádza na strojoch, ktoré majú čepele alebo rotačný povrch podobný ozubenému koliesku, ktorý krčí látku počas toho ako ju posúva medzi dvomi nahriatými čepelami, ktoré fixujú záhyb. Tieto stroje sú schopné vyplisovať buď už vystrihnutý odevný diel, alebo celú dĺžku textílie ktorá je po vyplisovaní postrihaná na odevné diely a následne z nej bude ušitý odev.“ (Šebestová, 2020)

Výhoda strojového plisování spočívá zejména v rychlosti výroby a také v šíři tkaniny, kterou je stroj schopný zpracovat. Ta je na rozdíl od ručního plisé v poslední době mnohonásobně větší. Není ani natolik limitován tloušťkou či druhem použitého materiálu, čímž je jeho využití hojně využíváno nejen v oděvním průmyslu. Nevýhodou je, že dokáže zpracovat pouze jednodušší druhy spíše ležatého plisé, stojaté plisé a vytlačené desény, ovšem složitější vzory už jsou dosti problematické. (Rabofsky, 2021)



Obr. 1: Schématické zobrazení tvorby záhybů pomocí různých plisovacích strojů
(Krasnický, 2015)

1.1.1 Schématický popis tvorby ležatého strojového plisé



Obr.2: Schéma tvorby ležatého strojového plisé (Beranová, 1988)

„Spodní válec (1) plisovacího stroje je nastavitelně ohříván, stáčí se po úsecích. Horní válec (2) je posuvný, pohyb dostává ozubeným převodem ze spodního válce. Je též vyhříván, ale vždy na nižší teplotu jak spodní válec. Je obalený filcem (3), který je vyvažovacím válcem (4) tlačенý na spodní válec. Na spodní a horní válec přilehnou fixní protinože (5,6). Před nimi se pohybuje skládací nožový plát (7,8), který vykonává tři druh pohybu:

- nožový pár se otevře a zavře (jako nůžky)
- v poloze, kdy je otevřený doleva a zavřený doprava, vykonává výkyvný pohyb
- když jsou nože uzavřené, podle tvaru skladu, nakloní se na horní nebo spodní protinůž (horní nůž uchytí plisovaný materiál)

Při skládání v levé krajní poloze je uzavřený spodní nůž (7). Horní nůž uchytí plisovaný materiál a posune ho směrem dopředu.“ (Beranová, 1988)

1.2 Ruční plisé

Ručním plisé je myšleno technologický postup, při kterém se v úvodu procesu využívá ruční práce, avšak dokončení celé operace vyžaduje použití speciálních strojů určených pro daný technologický postup. Mezi nejrozšířenější techniku, která se neustále využívá zejména v zakázkové výrobě řadíme plisování v napařovacích komorách, tzv. kotlech. Mezi další techniky hojně využívané v 2. pol. 20. stol. patří plisování na rámu či za použití lisovacího stroje.

S ohledem na historii používání této techniky, lze do této kategorie zařadit také plisé vytvořené pouze ručně, jehož první záznamy sahají až do starověkého Egypta. Jedná se o postup, kdy je materiál namočen do roztoku pravděpodobně gummy, získávané z mízy stromů. Následuje proces, jež bychom mohli vzdáleně připodobnit žehlení, při němž je materiál velmi těžkým nástrojem lisován a skládán do požadovaného vzhledu. K fixaci takto vytvořených skladů se používal vaječný bílek, jímž byl oděv či látka nakonec potřena a vysušen na slunci. Takto zafixované záhyby ovšem nebyli nijak trvalé a při vyprání, se textilie opět vrátila do původního tvaru a proces se musel celý opakovat. Jelikož byl postup velmi časově i fyzicky náročný, jednalo se tedy o luxusní materiál využívaný pouze šlechtickými osobami. (Jankiv, 2021)

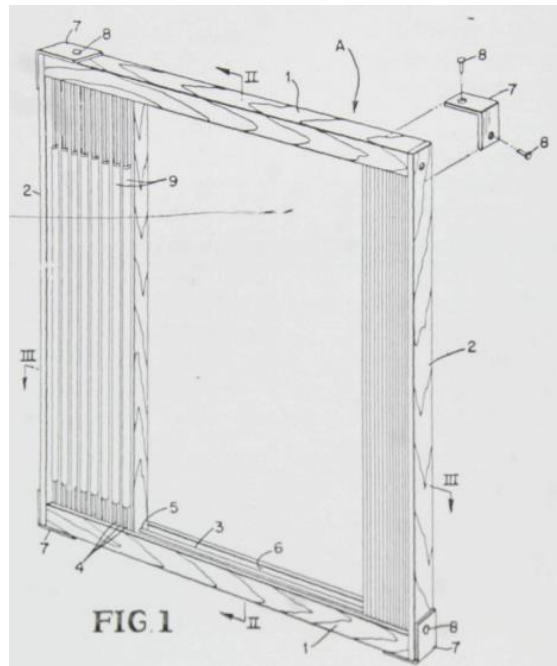
1.2.1 Plisování na rámu

Způsob plisování na rámu se poprvé objevil v 80. letech minulého století v USA a představoval revoluční technologii umožňující tvorbu velmi jemných skladů. Tento proces využívá speciální rám, který je obvykle vyroben z dřeva nebo kovu. Rám má rozměry přibližně 50x50 cm a je vybaven dvěma pevnými bočními stranami a dvěma vodičnými stranami. V rámu se pohybují destičky, jejichž počet se pohybuje kolem 30 kusů. Šířka destiček je variabilní a závisí na požadované velikosti výsledného plisé.

Proces začíná tím, že se materiál navede do koncového vodiče na jedné straně rámu, kde je bezpečně upevněn. První destička se pak přitlačí k materiálu, aby jej pevně zafixovala. Následně se materiál protáhne na druhou stranu rámu, kde je přitlačen další destičkou. Tento cyklus se opakuje, přičemž každá destička postupně tlačí na předchozí, čímž se zvyšuje tlak na tkaninu mezi nimi. Tímto způsobem se celý rám postupně zaplní materiálem a destičkami. (Ratzková, 1987)

Jakmile je rám plně obsazen, dojde k zajištění destiček proti posunu. Poté je rám s materiálem vystaven působení páry, která proniká z jedné i z druhé strany. Pára umožňuje tkanině přijmout tvar skládání, který je jí vnucen destičkami. Po dostatečném působení páry je nezbytné nechat materiál vyschnout, což zajišťuje, že sklady zůstanou pevně na svém místě.

Po vyschnutí se materiál pečlivě vyjme z rámu, přičemž již zůstává v naplísovaném stavu. Tento postup je ceněný pro svou schopnost vytvářet jemné, přesné sklady, které jsou stabilní a trvalé. Celý proces je náročný na přesnost a pečlivost, což zaručuje vysokou kvalitu výsledného plisování. (Ratzková, 1987)



Obr.3: Plisovací rám (Ratzková, 1987)

1.2.2 Plisování za použití lisu

Jedná se o technologii využívající ruční zakládání materiálu do plisovacích šablon, následované jejich propařováním pomocí speciálních tlakových lisů. Tento systém, nazvaný „Meinzer systém“, byl poprvé představen v roce 1979. Stejně jako při plisování v kotli pracujeme s materiálem, který je umístěn do šablon. Avšak na rozdíl od kotlového plisování, kde jsou šablony srolovány a propařovány v komoře, zde se šablony vkládají do horizontálně položeného lisu.

Velikost šablony se odvíjí od velikosti plochy lisu, což umožňuje přizpůsobit proces konkrétním požadavkům. Výhodou tohoto systému je možnost nechat části materiálu, které nemají být naplisovány, například sukňe s hladkým sedlem, vyčnívat z lisu ven. Lis je vybaven třemi časovými spínači, které regulují množství páry a ochlazovací čas. Délka propařování a množství páry jsou přizpůsobeny podle vláknového složení daného materiálu a jeho plošné hmotnosti. (Ratzková, 1987)

Během procesu propařování skrz šablony postupně prochází suchá pára, přičemž jsou šablony současně zahřívány pomocí vrchní a spodní výhřevné desky lisu. Tato kombinace páry a tepla zajišťuje, že materiál přijme a udrží požadovaný tvar plisování. Kvalita zhotoveného plisé je srovnatelná s výsledky dosahovanými v parních komorách, avšak tento

system je efektivnější z hlediska počtu potřebných šablon na jeden cyklus. Šablony jsou navíc méně namáhány, což prodlužuje jejich životnost až na 400 použití.

Velkou nevýhodou Meinzer systému je, že je vhodný pouze pro ležaté druhy plisé. Přesto však tato technologie představuje významný pokrok díky své efektivitě a možnosti přesného ovládní procesu, což vede k vysoké kvalitě a konzistenci výsledného plisovaného materiálu. (Ratzková, 1987)

1.2.3 V kotli

Plisování v kotli, známé také jako plisování v parní komoře, využívá podobných principů jako technologie s použitím lisu. Materiál je ručně zakládán do papírových šablon, které jsou poté pevně staženy, aby došlo k fixaci záhybů. Následně jsou tyto šablony vkládány do propařovací komory. Tato technologie umožňuje, stejně jako při použití lisu, nechat části materiálu nenaplisované tím, že je jednoduše necháme vyčnívat z papírové šablony. Aby se předešlo poškození těchto částí materiálu působením silného tlaku páry, je nutné je před vložením do kotle zabalit do speciálního krycího papíru.

Pro efektivní využití tohoto technologického postupu je zapotřebí trojnásobný počet šablon, než jaká je kapacita kotle. První třetina šablon je nakládána, druhá se propařuje v komoře a poslední se dosušuje. Při nenaplnění maximálního objemu se náklady na jednotlivé kusy zvyšují a výroba se tak stává méně efektivní.

Velkou výhodou parní komory je její schopnost naplisovat téměř jakékoli druhy záhybů, ať už jde o ležaté, stojaté či různé efektní plisé. Parní komora je také rychle adaptabilní na nové módní trendy a desény.

Nevýhodou použití parní komory je, že papírové šablony jsou neustále namáhány, zvlhčovány a opět sušeny, což urychluje jejich degradaci. Životnost šablon je odhadována na přibližně 100 použití, po nichž se stávají velmi křehkými. (Ratzková, 1987)

Tento technologický postup, ačkoli vyžaduje pečlivé plánování a správné načasování, nabízí široké možnosti při vytváření rozmanitých plisovaných vzorů, čímž významně přispívá k variabilitě a kreativě v oděvní tvorbě.

1.3 Vybavení plisovací dílny

Vybavení plisovací dílny pro zakázkové plisování v kotli je pečlivě vybráno a optimalizováno pro každý krok procesu plisování. Zařízení dílny zahrnuje moderní plisovací

kotel vybavený parní komorou s precizně nastavitelnými parametry teploty a tlaku páry. Tato parní komora je konstruována tak, aby umožňovala dokonalou fixaci plisovaných vzorů a zajišťovala jejich trvalou stabilitu. Teplota a tlak páry jsou pečlivě monitorovány a upravovány v souladu s požadavky na konkrétní materiál a design.

Formy pro plisování jsou vyrobeny z odolného materiálu a pečlivě tvarovány podle přesných specifikací jednotlivých vzorů. Tyto formy jsou navrženy tak, aby umožňovaly snadné a přesné zakládání materiálu a zajistily konzistentní výsledky plisování. Každá forma je opatřena ochranným obalem, který chrání její povrch před poškozením během procesu plisování.

Vybavení dílny zahrnuje také širokou škálu speciálních strojů a zařízení pro manipulaci s plisovanými tkaninami. Patří sem stroje na zakládání materiálu do forem, které umožňují rychlé a přesné umístění látky do formy, a manipulační zařízení pro snadné a bezpečné manipulace s plisovanými tkaninami během procesu zpracování.

Dílna je dále vybavena širokou škálou nástrojů a přístrojů pro kontrolu kvality plisovaných vzorů. Patří sem lupky, měřicí přístroje a další kontrolní zařízení, která umožňují provádět detailní inspekci hotových vzorů a zaručit jejich vysokou kvalitu a konzistenci.

Celkově je vybavení plisovací dílny navrženo tak, aby umožňovalo profesionální a efektivní zpracování zakázkových plisé v kotli s důrazem na preciznost, kvalitu a spokojenost zákazníka. Každý prvek vybavení je pečlivě vybrán a optimalizován pro dosažení maximálních výsledků a uspokojení potřeb zákazníka.

1.4 Zakládání materiálu do formy

Zakládání materiálu do formy je jedním z nejkritičtějších bodů v technologii ručního plisování a je nezbytné dodržet veškeré technologické náležitosti postupu, který je následující.

Nejprve je třeba s ohledem na tloušťku a pevnost látky zvolit vhodný vzor a formu. Forma se skládá ze dvou papírových karet, které jsou identicky složeny a přesně do sebe zapadají. Většina forem je z vnější strany chráněna obalem, který zabraňuje jejich poškození během zahřívacího procesu. Forma je umístěna na dostatečně velký stůl, kde je na jednom konci zatížena nebo připevněna k okraji stolu, aby nedošlo k posunu jednoho z plátů a následné deformaci vzoru. Poté následuje proces, při kterém jsou jednotlivé pláty od sebe odděleny.

Spodní plát je roztažen do své maximální plochy a opět zatížen i na protější straně, čímž dojde k zploštění vytvořené struktury. (Ciment pleating)



Obr.4: Ukládání textilního materiálu do papírové formy (Ciment pleating)

Následuje rozložení vrstvy materiálu. Materiál nesmí z formy nijak přesahovat ani vyčnívat, aby nedošlo k deformaci hotového plisé. Textilie musí být důkladně uhlazena a zbavena případných záhybů a vzduchových bublin. Po kontrole je látka překryta vrchní kartou formy. Jakmile je látka mezi dvěma kusy kartonu, vzor je třeba složit do původního tvaru formy. Aby nedošlo k posunu jednotlivých kartonů či látky ve středu, celá nálož je rovnoměrně zatížena pomocí soustavy pravítek a závaží. Obě karty formy jsou společně skládány podle naznačených prohnutých linií tak, aby do sebe opět zapadly a vytvořily trojrozměrný vzor, přičemž tvarují textílii vloženou mezi ně. (Ciment pleating)



Obr.5: Překrývání textilie horní částí vzoru (Ciment pleating)



Obr.6: Skládání formy do původního tvaru (Ciment pleating)

Po složení celé formy a kontrole všech jednotlivých záhybů je třeba fixace vytvořených skladů. Dle typu formy jsou dva způsoby fixace. Forma je pevně srolována či narolována na tubu z teplo odolného materiálu a převázána proti pohybu. Tento způsob se používá zejména u ležatého plisé či komplikovaných a efektních vzorů. Při stojatém plisé je poskládaná forma vložena mezi teplo odolné destičky, které jsou k sobě opět pevně svázané a zabraňují tak jejímu pohybu. Po zafixování je forma umístěna do parní komory. Zde je látka uvnitř upravena do požadovaného tvaru dle typu formy. (Ciment pleating)

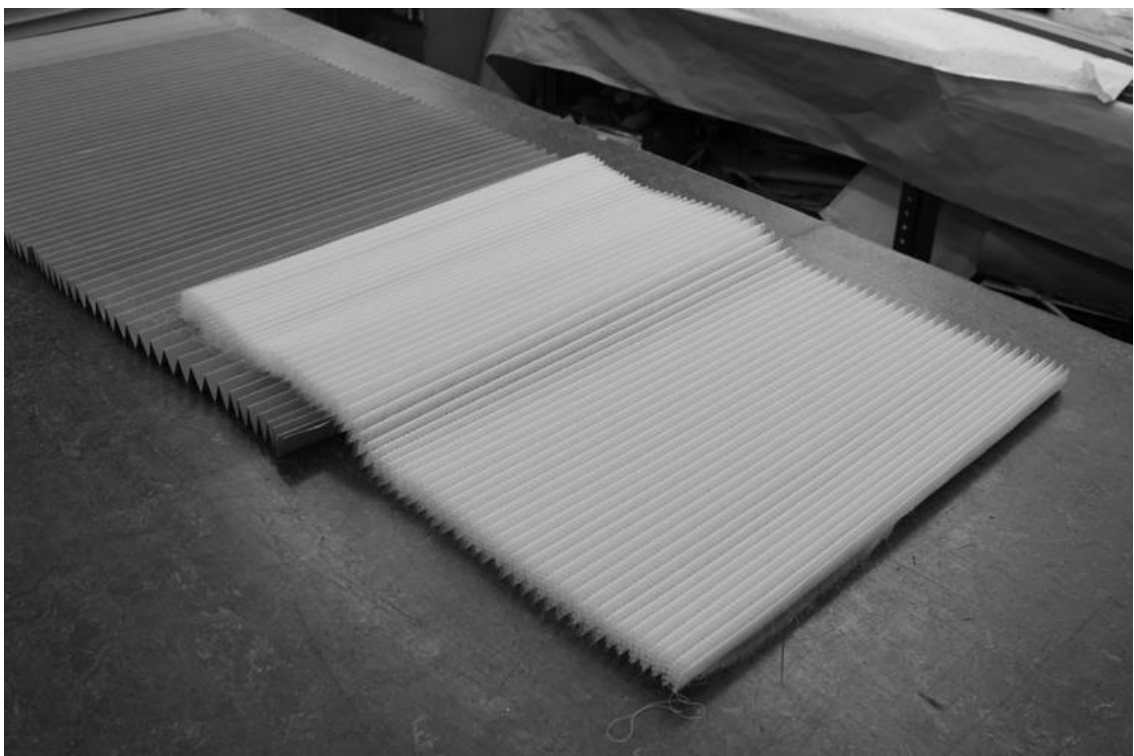


Obr.7: Upevnění složené formy, zajištění proti posunu, stojaté plisé (Ciment pleating)

V komoře jsou nastaveny podmínky vysoké teploty a hustého objemu páry, které spolu s působením času látku zafixují v dané poloze. U některých, zejména syntetických materiálů, dochází až k tzv. "zlomení" vláknů, čímž se sklad na materiálu stává trvalým. Tento proces zaručuje, že plisované vzory budou držet svůj tvar a strukturu i po delším používání a nošení. (Ciment pleating)



Obr.8: Vyjímání materiálu z papírové formy (Ciment pleating)



Obr.9: Hotový naplísovaný materiál (Ciment pleating)

1.4.1 Chyby při nesprávném technologickém postupu

Při nesprávném technologickém postupu při výrobě plisé může docházet k chybám, které jsou nežádoucí a negativně ovlivňují kvalitu hotového výrobku. Výčet nejčastějších z nich a důvodu jejich vniku podle Ratzkové (1987):

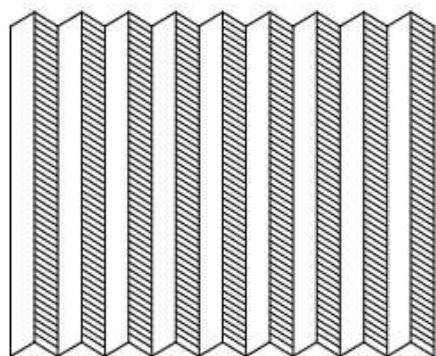
- a) Lesk – příliš pevný návín, lisování za použití příliš vlhké páry
- b) Chyby v desěnu plisé – nerovnoměrné naskládání materiálu do formy
- c) Vytvoření bublin či vln na materiál – vnitřní napětí textilie nebylo rovnoměrné, působení tepla v plisovací komoře nebylo stejnoměrné, nerovnoměrné zakládání materiálu do formy, poškozená šablona, nepřiměřená plisovací teplota k druhu materiálu, nekvalitní vysychání materiálu po naplisování
- d) Změna barvy materiálu – použité barvy nejsou dostatečně odolné vůči působení páry a teploty v parní komoře, znečištěná šablona, příliš vysoká teplota v kotli, příliš dlouhá doba plisování
- e) Nedostatečná ostrost hrany – nedostatečný plisovací čas či teplota v parním kotli, stará či poškozená šablona, nekvalitní upevnění materiálu v šabloně, nedostatečný tlak, špatně zvolený druh materiálu

2 ZAKLADNÍ TYPOLOGIE SKLADŮ

Nelze jednoznačně určit rozdělení plisé a jeho druhy, neboť každá literatura, zdroj či firma mají často vlastní označení pro daný typ skladů. Obecně by se ale dalo plisé rozdělit na dva základní principy, a to je plisé stojaté a ležaté.

2.1 Stojaté plisé

Stojaté plisé, často označované též jako akordeonové, vyniká svým výrazným prostorovým charakterem, který připomíná strukturu tahací harmoniky. Tento typ plisování se vyznačuje použitím dvou záhybů, jejichž strany mají stejnou délku, čímž vzniká efekt těsného plisé. Jedním z klíčových rysů tohoto typu plisé je jeho schopnost umožnit rozložení skladů během pohybu, což přispívá k dojmu pružnosti i u materiálů považovaných za pevné. Tato strukturální vlastnost umožňuje tvoření dynamických a proměnlivých textilních designů, což přispívá k estetickému a funkčnímu bohatství plisé. (Kalajian, 2012)



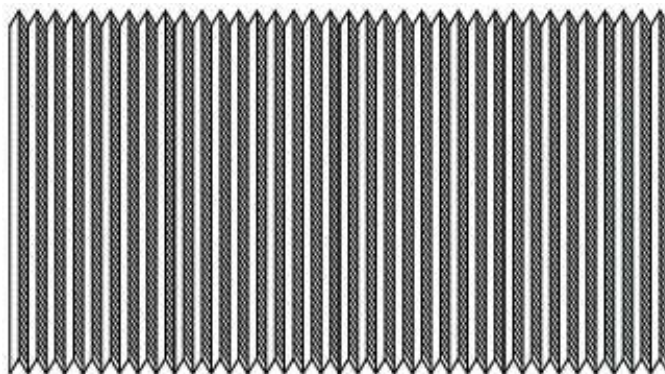
Obr.10 a 11: Ukázka stojatého plisé (Lidové tradice a řemesla Uherský Ostroh)

2.2 Krystalové plisé

Krystalové plisé představuje specifický poddruh stojatého akordeonového plisé, charakterizovaný výškou záhybů dosahující maximálně 3-5 mm. Tato extrémně malá velikost skladů zvyšuje nároky na přesnost a preciznost během výrobního procesu, zejména při manipulaci s plisovací formou. Jelikož jsou sklady krystalového plisé minimální, vyžaduje jejich vytvoření a správné složení mimořádnou zručnost a pečlivost, aby bylo dosaženo požadované kvality a estetického efektu. (Wolf, 1996)

V dnešní době je tento typ plisé obvykle vyráběn strojově, což umožňuje dosáhnout vyšší přesnosti a efektivity ve srovnání s ruční výrobou. Stroje jsou schopny reprodukovat

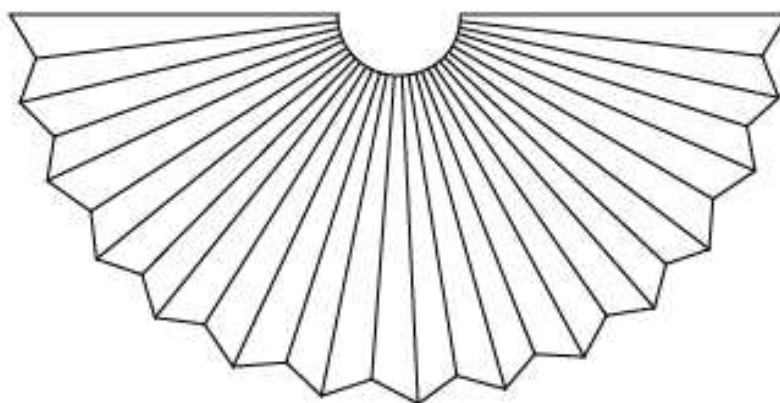
extrémně malé sklady s konzistentní kvalitou, což umožňuje vytvářet tento druh plisé ve velkém množství bez výrazného zvýšení nákladů nebo časové náročnosti. Díky strojové výrobě lze dosáhnout konzistentních a vysokých standardů kvality, což vede k vynikajícím výsledkům a uspokojení požadavků trhu.



Obr.12: Nákres krytalového plisé (Šebestová, 2020)

2.3 Slunečnicové plisé

Slunečnicové plisé, známé též jako paprskové plisé, představuje specifický typ stupňovitého akordeonového záhybu. Jeho hlavním charakteristickým znakem je nepravidelná šířka skladů, která se postupně mění od horní části záhybu směrem dolů. V horní části začíná na malé výšce záhybu, obvykle v rozmezí 0,5-0,7 cm, a postupně se rozšiřuje až na výšku několika centimetrů. Tato variabilita v šířce skladů umožňuje dosáhnout různých efektů a designů a je přizpůsobitelná jak typu použité formy, tak požadovanému výsledku. Slunečnicové plisé je typicky používáno při výrobě sukní. Tento způsob plisování neumožňuje zpracování metráže látky, ale vyžaduje již vystřižené oděvní díly. (Ruční výroba s.r.o., 2020)



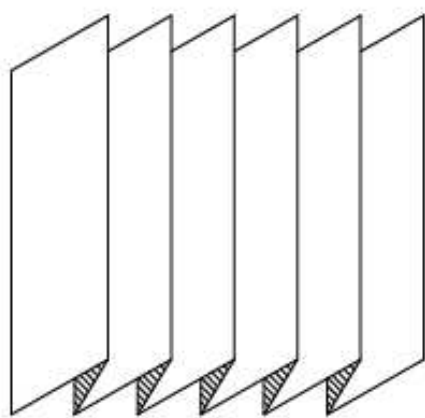
Obr.13: Nákres paprskového plisé (Ruční výroba s.r.o., 2020)

2.4 Ležaté plisé

Ležaté plisé, často označované jako nožové sklady, představuje specifický typ plisé. Jeho typickou charakteristikou je, že jedna strana záhybu, obvykle ta vrchní, je delší než spodní. Tato asymetrie způsobuje, že po naplísování látka leží rovnoměrně na sobě, což vytváří plochý povrch bez výrazných prostorových znaků. Ležaté plisé je ideální pro tvorbu oděvů, kde je požadován hladký a elegantní vzhled bez zřetelných záhybů.

Tento typ plisé se často využívá v módním průmyslu pro výrobu formálních a profesionálních oděvů, jako jsou šaty, sukně nebo kalhoty, kde je požadována klidná a souměrná textura. Díky své jednoduché, avšak sofistikované povaze poskytuje ležaté plisé široké možnosti designu a kombinace s různými materiály a střihy oděvů.

Tento způsob plisování se často využívá i v interiérovém designu, zejména při výrobě záclon, ubrusů a dekorativních textilií. Jeho schopnost vytvářet rovnoměrné a elegantní povrchy dodává interiéru jemný a sofistikovaný vzhled, zároveň však zachovává určitou míru elegance a jednoduchosti. (The fashion student hub, 2017)

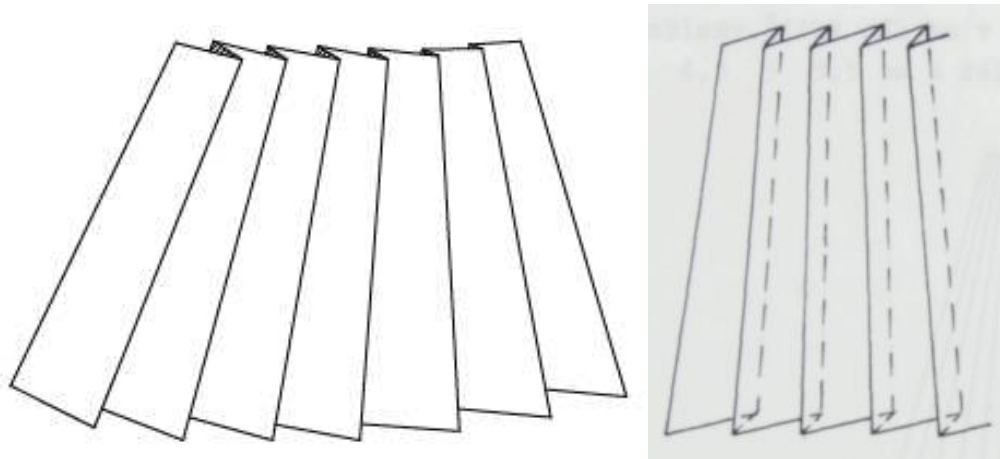


Obr.14 a 15: Ukázka ležatého plisé (Lidové tradice a řemesla Uherský Ostroh)

2.5 Kuželové ležaté plisé

Kuželové ležaté plisé, často známé též jako odstupňované záhyby, představuje zajímavou variantu plisé, která je také často označována jako nepravé slunečnicové plisé. Narozdíl od klasického ležatého plisé, kde je šířka záhybů konzistentní po celé délce látky, kuželovité plisé má nepravidelnou šířku záhybů. Tato variabilita vytváří zajímavé odstupňování, které je viditelné na povrchu látky. Spotřeba látky v horní a spodní části není stejná, což přispívá k vytváření zajímavých a dynamických efektů v designu. Kuželové ležaté plisé poskytuje

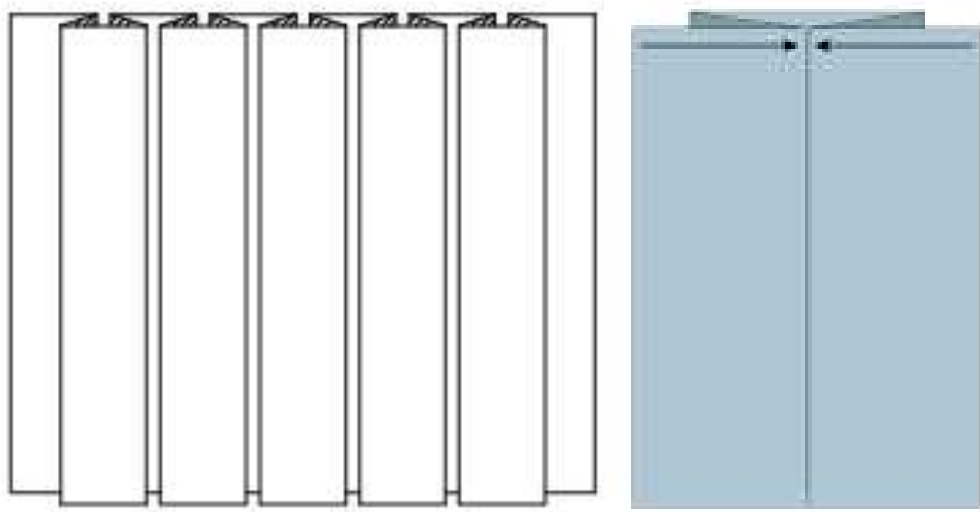
designérům a módním tvůrcům širokou paletu možností pro kreativní experimentaci a tvorbu unikátních oděvů a textilních doplňků.



Obr.16 a 17: Nákres kuželovitého ležatého plisé (Ratzková,1987)

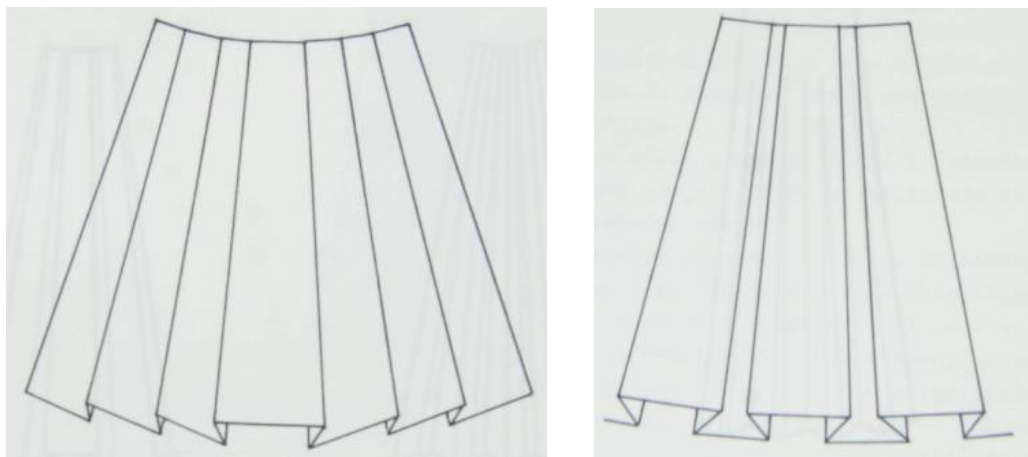
2.6 Vídeňské plisé

Vídeňské plisé, častěji známé jako plisé s protizáhyby, představuje sofistikovanou techniku plisování, která kombinuje dva druhy plochých záhybů: levostranné a pravostranné. Tyto záhyby jsou umístěny proti sobě, čímž vytvářejí charakteristický krabicový efekt. Podobně jako u klasických protizáhybů můžeme i vídeňské plisé rozdělit na lícové a rubové varianty, v závislosti na tom, zda jsou záhyby umístěny na vnější nebo vnitřní straně látky. Tato technika plisování poskytuje široké možnosti pro tvorbu textilních designů s bohatou texturou a hrajícími si světelnými efekty. (The fashion student hub, 2017)



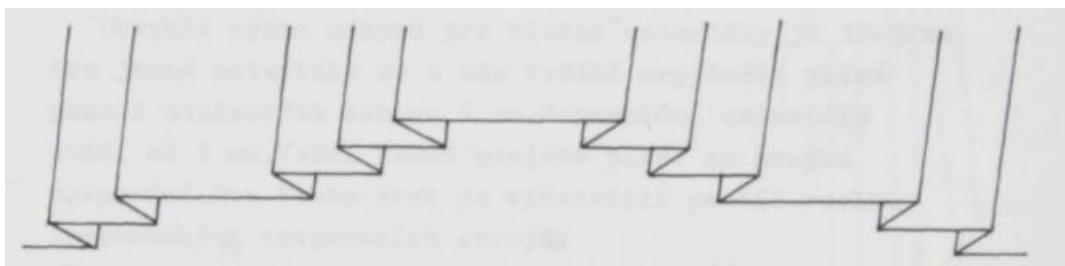
Obr.18 a 19: Nákres plisé s protizáhyby lícové i rubové (In the folds, 2016)

2.7 Slunečnicové plisé ležaté



Obr.20 a 21: Slunečnicové plisé se záhyby a protizáhyby (Ratzková,1987)

2.8 Další druhy ležatého plisé



Obr. 22: Detail ležatého plisé (Ratzková,1987)

3 MATERIÁLY

Důležitým aspektem při tvorbě plisé je v neposlední řadě také správná volba materiálu. Ačkoli se technologie v oblasti plisování stále posouvá, je nezbytné si uvědomit, že ne všechny látky jsou pro tuto techniku vhodné. Materiály střední a vyšší hmotnosti s vysokou tuhostí a tloušťkou jsou obvykle obtížně naplisovatelné což může vést k nežádoucím výsledkům. Při jejich zpracování by mohlo dojít k vytvoření chybných, nepravidelných nebo tupých záhybů, což by mělo za následek narušení estetiky a funkcionality výsledného oděvu. Dokonce by mohlo dojít k nenávratnému poškození plisovací formy. To by znamenalo ztrátu důležitého investičního nástroje. Je proto nezbytné pečlivě vybírat materiály pro plisování a preferovat ty, které mají vhodnou strukturu, pružnost a gramáž pro dosažení optimálních výsledků. Experimentování s různými typy látek a testování jejich vhodnosti pro plisování může být klíčem k dosažení požadovaného efektu a kvality.

Při plisování jakéhokoli typu vlákna je nezbytné pečlivě zvážit jeho tepelné vlastnosti, které patří mezi klíčové parametry ovlivňující proces plisování. Tepelné vlastnosti vlákna jsou základními fyzikálními charakteristikami, které určují jeho chování pod vlivem tepla a schopnost změny vlastností a struktury za různých tepelných podmínek. Všeobecně se vlákna dělí do dvou hlavních skupin: přírodních a chemických vláken. Tyto dvě skupiny mají zcela odlišné tepelné vlastnosti, což vede k rozdílným důsledkům jejich tepelného zpracování a plisování. Obě skupiny mají velmi rozdílné termické vlastnosti, důsledky působení tepla se proto výrazně liší a tolerance a účinky jsou u různých druhů vláken značně rozdílná. (Kandová, 2002)

Jackson (2015) plisé definuje jako trvalé vytvoření záhybů na materiálu, ovšem tuto permanentnost zásadním způsobem ovlivňuje vhodně zvolený druh materiálu. Nejdoporučovanějším druhem materiálu jsou látky vytvořené ze stoprocentně syntetických vláken. Důvodem je, že při působení vysoké teploty páry na syntetické textilie, dochází v rámci jejich struktury k trvalým změnám. Materiál se při vysoké teplotě natavuje, čímž při ohýbání přes hranu formy vzniká záhyb, který je následně zafixován zchlazením vláken a vzniká tak trvalý zlom ve struktuře vazby.

Naopak přírodní vlákna mají svou tepelnou odolnost obvykle vyšší, při působení tepla se nerozpouštějí, čímž nevniká permanentně zafixovaný záhyb. Nedá se říci, že by nebylo možné je naplisovat, ale postupem času dochází ke ztrátě tvaru a definice plisé. Podmínkou

také zůstává zásada suchého čištění, kdy materiály nesmí přít do styku s vodou, jinak by došlo k trvalému vyrovnání skladů na materiálu.

Při praní syntetických vláken není teplota v pračce nikdy natolik vysoká, aby došlo k opětovnému natavování vláken, a tudíž jejich následnému vyrovnání.

Kompromisem mezi chemickými a přírodními vlákny je použití materiálu směsovaného z obou vláknenných skupin. Tento hybridní materiál nabízí kombinaci výhod obou typů vláken, což se projevuje v jeho vlastnostech a chování při plisování. Naplisovaný směsový materiál je obvykle stabilnější a má vyšší kvalitu a pevnost záhybů než čistě přírodní nebo chemická vlákna. Nicméně je stále důležité zacházet s tímto materiálem opatrně, zejména při čištění, aby nedošlo k poškození záhybů. I přes zlepšenou stabilitu je vhodné dodržovat doporučené postupy péče o materiál, aby byla zachována jeho kvalita a estetika po dlouhou dobu. Směsové materiály tak představují atraktivní možnost pro výrobu plisovaných oděvů, která spojuje výhody obou typů vláken a poskytuje odolný a esteticky příjemný výsledek. (Jackson, 2015)

3.1 Termodegradace

Jako je běžně známo, teplo má vliv na strukturu a vlastnosti vlákna, což může vést k termodegradaci a změnám v jeho vlastnostech. Tepelné působení může způsobit pokles pevnosti materiálu, změnu kvality vláken nebo dokonce změnu jejich barvy. Tento proces, známý též jako termální rozklad, je obvykle nežádoucí a může být způsoben například vyšší teplotou nebo dlouhodobým působením tepla na materiál.

Aby se tento nepříznivý jev zmírnil nebo se mu úplně předešlo, často se používají termostabilizátory. Tyto látky se přidávají do chemických vláken ještě před zvláknováním, což umožňuje, aby se staly součástí samotné struktury vlákna, nikoliv pouze povrchovou vrstvou. Tímto způsobem termostabilizátory účinně zabraňují nebo minimalizují termální rozklad materiálu a chrání jeho vlastnosti a estetiku i za podmínek vysokých teplot. (Šebestová, 2020)

3.2 Polyester

První zmínky o polyesterovém vlákně přicházejí z Anglie okolo roku 1942 a jeho výrobní produkce se datuje na počátek 50. let 20. století. Jedná se o chemické vlákno ze syntetických polymerů. Jeho výroba se rok od roku zvyšuje, zejména kvůli jeho levné výrobní ceně a jeho

spotřeba je mnohonásobně vyšší než například bavlna. Průměrně tvoří na celosvětovém žebříčku zhruba 47% spotřeby vláken z celkové produkce materiálů.

Základním zdrojem pro výrobu polyesterového vlákna je ropa. Z té pomocí složitých chemických procesů vzniká polymerní sloučenina, která je protlačena tryskami. Kapalný paprsek je vytvarován do požadovaného tvaru a průměru vlákna. Dále nastává proces zvláknění, kdy je z tekutého paprsku pomocí ochlazování na pokojovou teplotu vytvořeno tuhé vlákno. Vlákno je poté ještě zušlechťeno dalšími chemickými úpravami, abychom dosáhli požadovaných vlastností materiálu. (Militký, 2012, str.)

Kladnou vlastností polyesteru je jeho odolnost vůči vyšším teplotám. Nevýhodou je poměrně vysoká žmolovitost a nízká navlhavost, čímž nedovolí přirozené termoregulaci a zadržuje tělesné teplo.

Dle Jacksona (2015) je polyester nejlépe naplísovatelným textilním vláknem. Po naplísování jsou záhyby téměř stoprocentní, ostré, a skvěle drží svůj tvar i přes vyprání či mechanické namáhání.

Vznik termoplastických vláken, jako jsou například polyester a nylon, otevřel nové možnosti pro strukturální fixaci, především pomocí tepla (Baughová, 2011). Teplotou lze dosáhnout toho, aby i jednoduchý a cenově dostupný materiál nabyl vizuální zajímavosti.

3.3 Polyamid

Mezinárodní označení tohoto materiálu je PA. Jedná se o vlákna složená z lineárních makromolekul, které obsahují opakující se funkční amidové skupiny. Existuje několik druhů polyamidů, avšak nejvíce se využívají tři hlavní typy: Polyamid 6, Polyamid 6.6 a Polyamid 11. Tyto polyamidy se získávají chemickým procesem z ropy, a mají podobnou chemickou strukturu jako vlna.

Polyamid byl patentován v roce 1938, kdy Schlack vymyslel způsob výroby Polyamidu 6 z kaprolaktamu a výroba začala v roce 1939. Výroba Polyamidu 11 začala v roce 1948 a v roce 2009 bylo po celém světě vyrobeno 3,5 milionu tun polyamidových vláken, z toho více než 90 % jako nekonečné filamenty. Z celkové produkce připadalo 68 % na PA, 6,30 % na PA 6.6 a 2 % na aramidy a další druhy polyamidů. V roce 2009 byla asi polovina filamentů použita na výrobu punčoch a sportovního oblečení, 26 % na technické textilie jako jsou dopravní pásy, lana, sítě, filtry, chirurgické nitě a 20 % na podlahoviny. (Militký, 2014)

Mezi základní vlastnosti polyamidů patří vysoká pevnost za sucha, odolnost vůči otěru, pružnost, biologická odolnost a schopnost trvalého plisování. Polyamidová vlákna mají nízkou hmotnost, ale velký objem. Jsou snadno udržovatelná při praní a sušení. PA má nízkou hygroskopicitu – schopnost absorpce a udržení vlhkosti. Při žehlení produktů z čistého polyamidu by teplota neměla překročit 120 °C. V závislosti na typu vlákna má dobré vlastnosti pro barvení. Tvarováním vlákna lze odstranit jeho studený omak podobný hladkému hedvábí. (Militký, 2014)

3.4 Viskóza

Viskózová vlákna dominují mezi chemickými vlákny z přírodních polymerů a tvoří až 80 % této kategorie. I když jsou ekonomicky přístupná, jejich výroba má významně negativní dopad na životní prostředí. Pro výrobu viskózy se využívá hlavně dřevo ze smrku nebo buku, přičemž je zapotřebí alespoň 88 % celulózy. Proces výroby může probíhat kontinuálně nebo diskontinuálně. Výsledné textilie z viskózy se vyznačují příjemným omakem, dobrou savostí a jsou náchylné k mačkání, zejména při vyšších teplotách. Vodě odolávají jen omezeně a nabobtnávají. Pevnost viskózových vláken se pohybuje mezi 25-30 % fs a vlhkost dosahuje 11-13 %. Při vyšších teplotách než 190 °C začíná materiál degradovat. Viskóza je citlivá na alkalické látky a opakované praní, což snižuje její pevnost. Přestože má podobné chování jako celulózová vlákna, viskózový filament je často využíván k výrobě textilií, které mají podobné vlastnosti jako přírodní hedvábí, ale jsou cenově dostupnější. Mezi tyto výrobky patří například blůzy, šaty nebo podšívky. Vlákno se často kombinuje s bavlnou, vlnou nebo syntetickými materiály (Militký, 2014).

3.5 Hedvábí

Mezi luxusní materiály bezpochyby patří hedvábná vlákna, která jsou známá svou krásou, jemností a leskem. Pro tento typ hedvábné tkaniny je však zapotřebí použít chemické technologie. I z tohoto materiálu je tak možné vytvořit plisovaný oděv s trvalým efektem. Designéři obvykle preferují čínský hedváb, organzu, žoržet nebo šifón pro vytváření luxusnějších a dražších modelů oblečení. Mezi výhody využití hedvábného materiálu patří jeho plastický povrch, pružnost, roztažnost a splývavíci charakter látky. Mezi nedostatky hedvábného materiálu patří obtížnost při střihání a šití, a neschopnost žehlení švů. Tento typ materiálu se obvykle nedoporučuje kombinovat s jinými materiály. Zpravidla je obsah vlákna tvořen 100 % hedvábným materiálem (Baughová, 2011).

3.6 Bavlna

Bavlna je nejznámější rostlinné vlákno na bázi celulózy, které pochází ze semen. Pěstuje se v různých zemích, například v Číně, Indii, Egyptě, Pákistánu a Turecku, Gruzii, Uzbekistánu a mnoha dalších. Je zřejmé, že bavlna potřebuje dostatek tepla a vlhkosti.

Je to jeden z nejdůležitějších a nejpoužívanějších rostlinných materiálů. V roce 2004 představovala bavlna 40 % celosvětové spotřeby. V současné době je známo asi 37 druhů bavlníku, ale pouze 4 z nich jsou komerčně významné. Kdysi dávno se bavlna sklízela ručně, ale jelikož byl tento proces velmi náročný, sklizeň byla postupně zmechanizovaná. Jednořádkový mechanický sběrač odpovídá zhruba 40 ručním sběračům. (Rathore, 2022)

V současné době je o koncept organické bavlny velký zájem. Semeno rostliny je zcela stejné jako u konvenční bavlny. V organické bavlně se ale nepoužívají žádné chemikálie ani pesticidy nebo herbicidy, postřiky jsou spíše na přírodní bázi a musí být certifikovány. Z praktického hlediska není ekologická bavlna pro výrobu zcela praktická, protože její zpracování několikanásobně obtížnější, je zabarvená a má více nespřadatelných vláken. (Militký, 2012)

3.7 Len

Len, jako textilní materiál s rozsáhlou historií a širokým spektrem použití, je klasifikován jako rostlina rodu *Linum usitatissimum* a rozdělen do různých kategorií podle výšky rostliny. Proces pěstování lnu pro textilní účely zahrnuje několik fází, od inicializace růstu až po zrání a sklizeň.

Len se vyznačuje vysokou pevností a odolností, což ho činí trvanlivým textilním materiálem. Jeho nízká tažnost přispívá k udržení stability tvaru, zatímco studený omak poskytuje příjemný dotek. Schopnost absorbovat vlhkost je ceněná pro udržení suché pokožky. Nicméně, zpracování lnu může být komplikované kvůli jeho náchylnosti k roztržení při manipulaci. Taktéž není schopen udržet hladký povrch při žehlení, což omezuje možnosti úprav oděvů. Změna vlastností lnu pod vlivem tepla může ovlivnit celkovou kvalitu materiálu.

Celkově lze říci, že len je ceněný pro svou pevnost, odolnost a schopnost absorbovat vlhkost, což ho činí oblíbeným materiálem pro textilní výrobky. (Militký, 2012)

4 TECHNOLOGICKÝ POSTUP VÝROBY ŠABLONY

Proces výroby plisovacích šablon, je definován jako klíčový krok při přípravě na samotný proces plisování. Pro tuto fázi se využívá nátronový papír s plošnou hmotností 200 g/m², který poskytuje potřebnou pevnost a stabilitu pro manipulaci s materiálem. Přestože se může zdát, že pracujeme s pomůckami, jejichž charakter je spíše primitivní, není to v rozporu s náročností úkolu. Právě naopak, zručnost a pozornost, kterou uplatňujeme při výrobě šablon, jsou zásadní pro dosažení precizního a kvalitního výsledku. (Ratzková, 1987)

Výroba plisovacích šablon vyžaduje vysokou míru fyzického i časového nasazení. Každý detail musí být pečlivě promyšlen a proveden s precizností. Šablony musí být exaktní a přesné, aby plisování probíhalo bezchybně a výsledný efekt byl takový, jaký si návrhář představuje. Každý záhyb, každá linie musí být důkladně zpracována, aby šablony dokonale odpovídaly požadovanému designu.

Tento úvodní krok technologického postupu plisování je zásadní, neboť připravuje základní nástroj pro celý proces. Kvalitní a precizně vyrobené šablony jsou zárukou úspěchu celého projektu. Jsou to právě šablony, které určují finální podobu plisovaného materiálu a zajišťují jeho správné provedení. Proto je klíčové věnovat tomuto kroku patřičnou pozornost a péči. (Beranová, 1988)

4.1 Výroba šablony pro slunečnicové plisování

Mezi nejčastěji vyráběné a vyhledávané druhy plisé patří stojaté slunečnicové plisé, jehož výrobní proces vyžaduje pečlivý a technicky podložený postup při vytváření plisovacích šablon. Tento začáteční krok procesu se skládá z řady důležitých úkonů, které determinují kvalitu a přesnost výsledného plisé. (Ratzková, 1987)

Za prvé, je nezbytné vybrat a odstříhnout správnou část z role nátronového papíru, což vyžaduje precizní měření a zohlednění parametrů požadovaného plisovaného výrobku. Je nutné si uvědomit, že při samotném procesu plisování dochází k značnému zmenšení materiálu, a proto je třeba zvolit odpovídající rozměry šablony.

Následuje krok rozložení papíru na vhodný rovný povrch a jeho fixace. Po této přípravné fázi následuje obrysování vnějšího oblouku půlkruhu a označení středu šablony. Dalším krokem je stanovení rozměrů a rozteče skladů podle požadovaného designu plisé. Pro tuto úlohu se využívá kružítko a pravítko, aby bylo dosaženo maximální přesnosti. Poté se provádí formování hran skladů pomocí rydélka, což vyžaduje jak pečlivost, tak i zkušenost

ze strany tvůrce. Dbejte na to, aby byly rýhy dostatečně hluboké, aby umožnily snadné ohybání papíru, ale zároveň nedocházelo k jeho perforaci, což by mohlo způsobit poškození šablony.

Skládání šablony je následujícím krokem, který představuje fyzicky náročnou činnost vzhledem k tuhosti použitého papíru. Po správném přehnutí je nezbytné každou hranu zarýhnout, aby byly skladby ostré a pevně spojené. V případě, že je požadováno vytvoření vzoru, je třeba dodržovat princip opačných skladů při každém dalším ohybu. Jakmile jsou všechny záhyby pozohýbány do požadovaného tvaru, šablona se složí a stáhne provázkem, často ještě zatížena a nechána odpočinout, aby se stabilizovala její forma. (Ratzková, 1987)

Stejným postupem se vytváří i horní díl šablony, přičemž je nezbytné dbát na to, aby byl shodný s dolní částí, což minimalizuje riziko nepravidelností v plisovaném materiálu. Po dokončení obou částí následuje kompletace, kontrola přesnosti a návaznosti skladů. Konečně je šablona složena, převázána a uložena na suchém místě, připravena k použití při samotném procesu plisování. Tento komplexní proces zajišťuje kvalitu a přesnost plisé, které se stává estetickým a funkčním prvkem oděvu či textilního produktu.

4.2 Šablona pro ležaté plisování

Mezi nejčastěji vyráběné a vyhledávané druhy plisé patří stojaté slunečnicové plisé, avšak proces výroby šablon pro ležaté plisování se od něj liší v několika klíčových bodech.

Zatímco u stojatého plisé se často využívá nátronový papír s plošnou hmotností 200 g/m², u ležatého plisé je vhodnější zvolit papír s vyšší pevností, aby byl schopen lépe odolávat fyzickému namáhání během procesu manipulace. Důraz je kladen na vyšší tuhost, která je nutná pro udržení skladů materiálu v rovnoběžné poloze. (Beranová, 1988)

Dalším rozdílem je samotný postup při obrysování a formování šablony. Zatímco u stojatého plisé se často pracuje s vnějším obloukem půlkruhu a vertikálním uspořádáním skladů, u ležatého plisé jsou skladby materiálu umístěny rovnoběžně k sobě a obrysy šablony se často liší podle požadovaného designu. To vyžaduje od návrháře zcela odlišný přístup při stanovení rozměrů a uspořádání skladů.

Následně je důležité zajistit, aby všechny rýhy pro skladby byly dostatečně hluboké, aby umožnily snadné ohybání materiálu, avšak nenarušovaly integritu šablony. U ležatého plisé je třeba dbát na to, aby byly rýhy dostatečně široké a rovnoměrně rozložené po celé délce šablony, což je klíčové pro dosažení rovnoměrného a precizního plisování.

Po dokončení obou částí šablony je nezbytné provést důkladnou kontrolu přesnosti a návaznosti skladů, než se šablona připraví k použití při samotném procesu plisování. Celý tento proces výroby šablon pro ležaté plisování zajišťuje kvalitu a přesnost výsledného plisovaného materiálu, který představuje estetický a funkční prvek v oděvním nebo textilním designu.

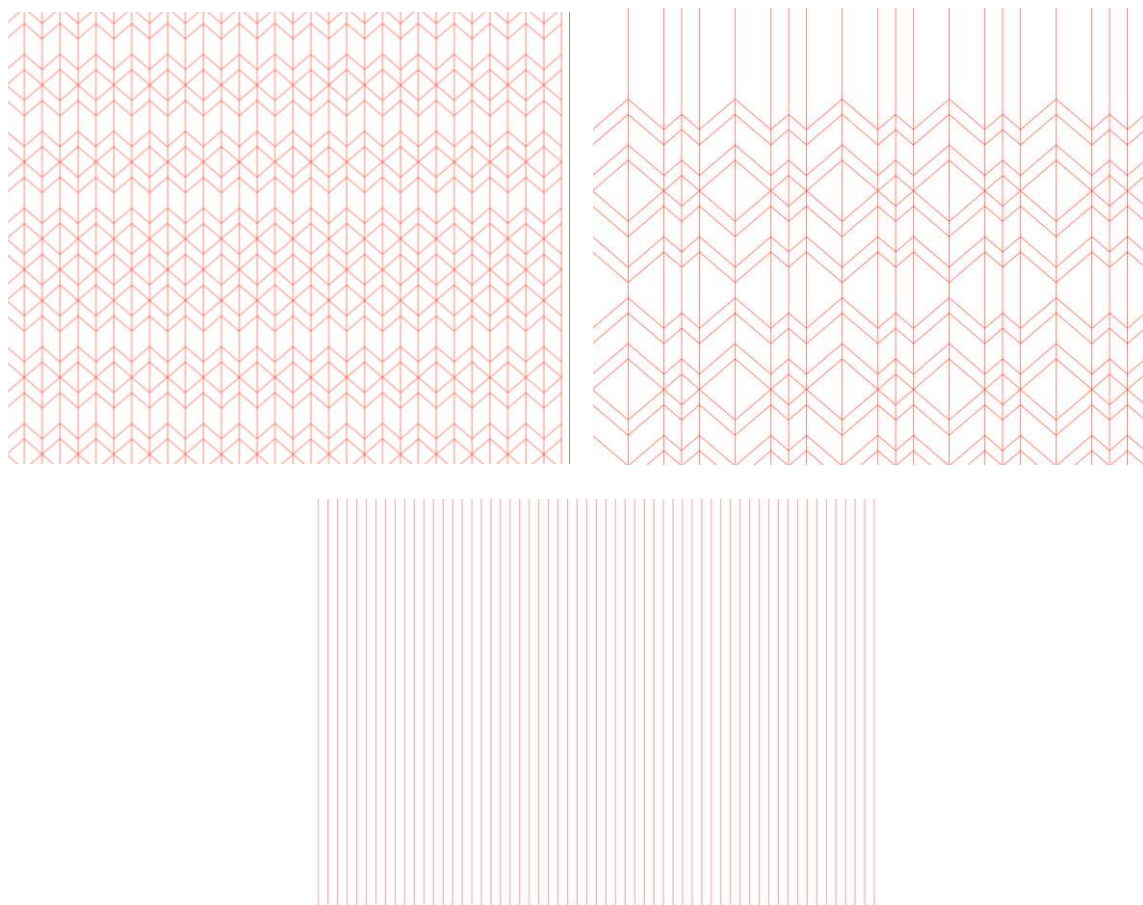
II. PRAKTICKÁ ČÁST

5 EXPERIMENT

5.1 Výroba forem

Experiment s tvorbou šablon a využití moderních technologií představuje klíčový krok při vývoji kolekce. Po pečlivém prozkoumání technologických možností jsem se rozhodla pro využití automatického řezacího stroje, který mi umožnil efektivnější a preciznější tvorbu šablon pro plisování. Tato rozhodnutí vyžadovala nejen znalost technických aspektů práce s tímto strojem, ale také schopnost efektivně pracovat s grafickým softwarem pro tvorbu vektorových šablon.

Proces začal detailním navržením šablony v programu Adobe Illustrator. Každý návrh byl pečlivě promyšlen s ohledem na následné plisování, a to včetně specifických požadavků na velikost, tvar a hloubku jednotlivých plisů. Využila jsem různé nástroje Illustratoru, jako jsou Bezierovy křivky a nástroje pro práci s vrstvami, které umožňují přesné a jemné úpravy jednotlivých linií. K dosažení optimálních výsledků jsem také využívala různé mřížky a vodítka, které pomáhají zajistit symetrii a přesnost.



Obr.23: Šablony v programu Adobe Illustrator (vlastní zdroj)

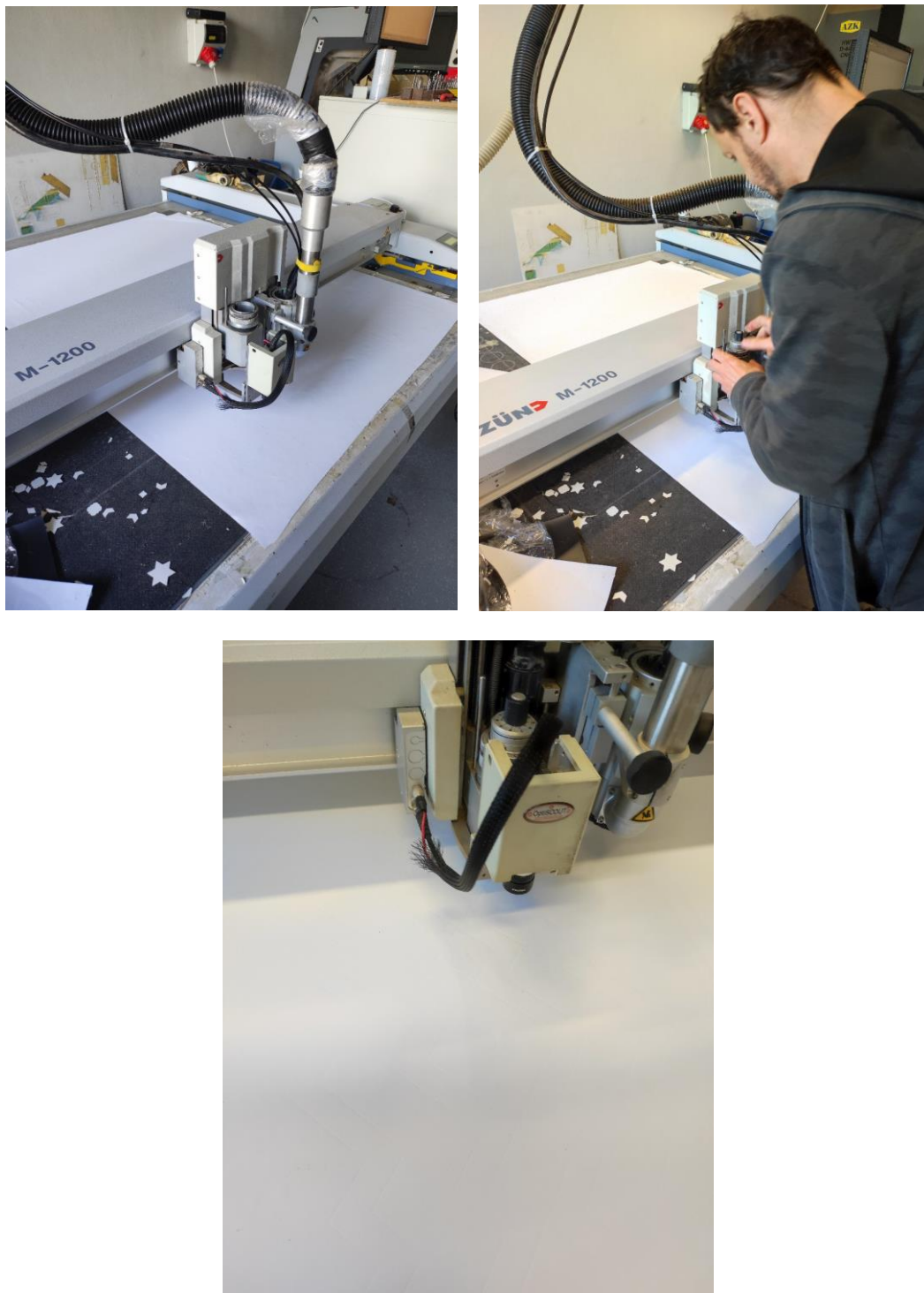
Poté, co byly šablony kompletně navrženy, následoval jejich export do formátu kompatibilního s automatickým řezacím strojem, například SVG (Scalable Vector Graphics). Tento formát zajišťuje, že všechny detaily a jemné linie zůstanou zachovány bez jakéhokoli zkreslení.

Následně jsem vytvořené šablony předala automatickému řezacímu stroji, který je podle předem definovaných parametrů precizně vyřezal do speciálního papíru určeného pro tvorbu plisovacích forem. Výběr správného typu papíru je kritický, protože musí být dostatečně pevný, aby udržel tvar během plisování, ale zároveň dostatečně flexibilní, aby umožnil ostré a přesné ohyby.

Jednou z hlavních výhod použití automatického stroje je jeho schopnost vytvářet šablony s precizními rýhami, které jsou nezbytné pro přesné ohýbání materiálu. Stroj dokáže řezat s přesností na milimetr, což minimalizuje riziko nesprávného sesazení forem a zajišťuje konzistentní výsledek v každém kroku výrobního procesu. Tento postup také umožňuje rychlé a efektivní vytváření více kopií stejné šablony, což je nezbytné pro sériovou výrobu.

Kromě samotného řezání jsem také experimentovala s různými způsoby značení šablon, aby bylo zajištěno správné skládání a orientace během plisování. To zahrnovalo použití různých barev nebo typů linií pro označení specifických záhybů a ohybů. Tento krok je klíčový pro minimalizaci chyb a zajištění konzistentní kvality hotových produktů.

V průběhu tohoto experimentu jsem se setkala s několika výzvami, například s potřebou kalibrace stroje pro různé typy papíru a optimalizace rychlosti řezání, aby nedocházelo k trhání materiálu. Tyto problémy jsem řešila pomocí iterativního testování a úprav parametrů stroje, čímž jsem postupně dosáhla požadované úrovně kvality a efektivity. S tímto procesem mi napomáhal technik, který s řezacím strojem běžně pracuje. Díky němu jsem získala potřebné informace a znalosti, aby byl průběh bezchybný a dosáhla jsem požadovaného výsledku.



Obr. 24, 25 a 26: Práce s řezacím strojem (vlastní zdroj)

Výsledkem tohoto experimentu je vysoce efektivní a precizní proces tvorby plisovacích šablon, který zajišťuje konzistentní a vysokou kvalitu každého kusu v mé kolekci. Využití moderních technologií v tomto procesu nejen zrychluje výrobu, ale také otevírá nové možnosti pro kreativní design a inovace v oblasti plisovaných textilií.

Jednou z hlavních výhod použití automatického stroje je jeho schopnost vytvářet šablony s precizními rýhami. Tímto způsobem se minimalizuje riziko nesprávného sesazení forem a zajišťuje se konzistentní výsledek v každém kroku výrobního procesu.

5.2 Použití forem

Experiment byl realizován ve spolupráci se společností Tradice Slovácka, jejíž sídlo se nachází v Blatničce a která se specializuje na výrobu, opravu a údržbu lidových krojů. Tato spolupráce mi umožnila nejen přístup k plisovacímu kotli, ale také poskytla cennou technickou asistenci během celého procesu. Společnost mi zároveň nabídla prostory pro provedení experimentu a sdílela své odborné know-how ohledně manipulace s materiálem a nastavením kotle.

Proces plisování započal pečlivou přípravou kotle. Nejprve bylo třeba kotel naplnit potřebným množstvím vody a nechat ji stabilizovat na požadovanou teplotu. Tím se zajistilo, že celý kotel dosáhne rovnoměrného tepelného rozložení, což je klíčové pro konzistentní plisování. Po přípravě kotle byly využity papírové šablony, jejichž postup výroby je popsán v předchozím odstavci.



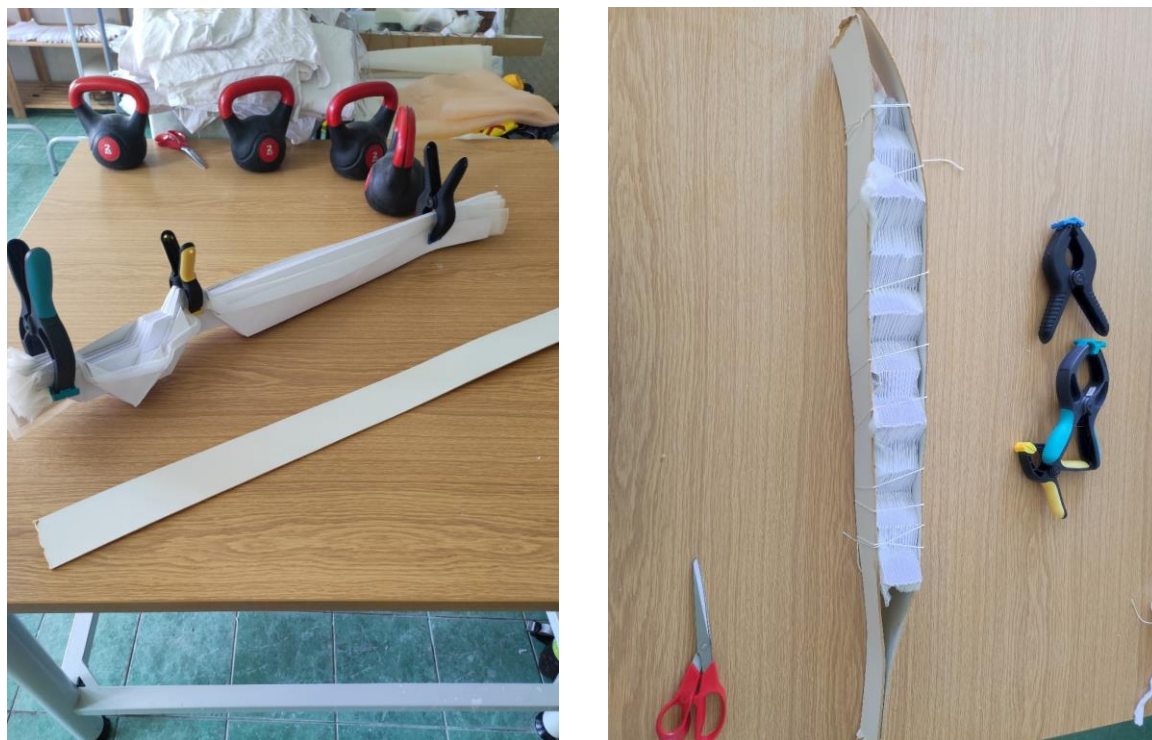
Obr.27: Plisovací kotel (vlastní zdroj)

První vrstva papírové formy byla pečlivě rozložena na pracovní plochu. K zajištění správného rozložení skladů jsem použila závaží a klipsy připevněné k hraně stolu, což pomohlo udržet formy na místě a zabránit jejich pohybu během skládání. Následně byl materiál systematicky rozvržen a naskládán na spodní vrstvu šablony. Pro dosažení maximální efektivity a zkrácení doby procesu jsem použila tenký materiál ve dvojité vrstvě. Tato technika umožňuje větší naplňovaný prostor při zachování konzistentní kvality.



Obr.28 a 29: Postup vkládání materiálu do forem (vlastní zdroj)

Další vrstva formy byla opatrně umístěna nad materiálem, s důrazem na přesné lícování jednotlivých skladů. K tomu jsem využila speciální vodící značky na formách, které pomáhají zajistit, že všechny vrstvy jsou správně zarovnané. Po pečlivém seskládání obou vrstev formy, s důrazem na minimalizaci jakýchkoli deformací a posunů materiálu, byla celá struktura fixována sololitovou deskou. Tato deska poskytuje pevný základ a pomáhá udržet formy v požadovaném tvaru během celého plisovacího procesu.



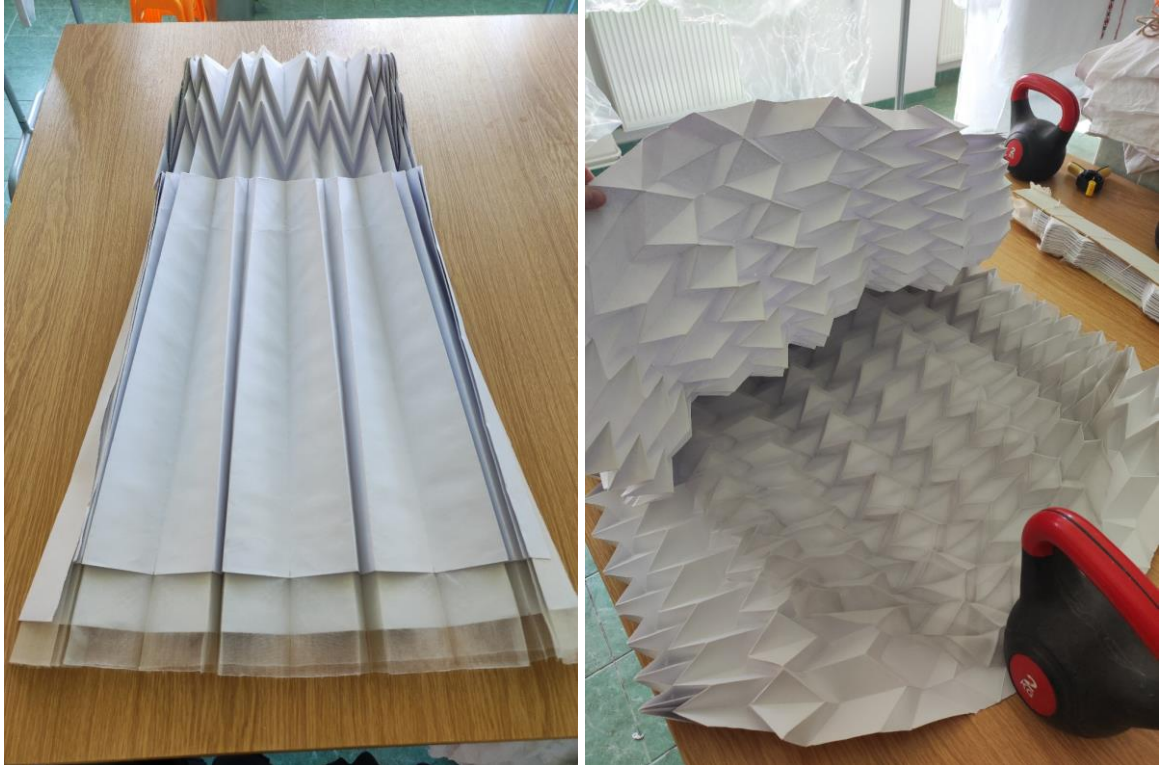
Obr.30 a 31: Fixace skladů (vlastní zdroj)

Celá sestava byla poté pečlivě zabalena do ochranného plastového obalu, který chrání formy a materiál před vlhkostí během plisování. Tento krok je zásadní, protože vlhkost by mohla způsobit deformaci papírových forem a negativně ovlivnit konečný výsledek. Připravené formy byly následně vloženy do plisovacího kotle, který byl důkladně uzavřen a zabezpečen, aby proces probíhal bezpečně a efektivně.

Po dosažení požadované teploty v kotli byl spuštěn samotný proces plisování, což bylo indikováno vznikem páry. Doba, po kterou byly formy ponechány v kotli, byla pečlivě sledována, aby bylo dosaženo optimálního plisovacího efektu. Tento časový interval je klíčový, neboť příliš krátká doba by neumožnila materiálu plně se přizpůsobit formám, zatímco příliš dlouhá doba by mohla způsobit poškození materiálu.

Po ukončení plisovacího procesu bylo třeba kotel vypnout a nechat vychladnout na pokojovou teplotu. Tento krok zajišťuje, že materiál zůstane v požadovaném tvaru a nedojde

k jeho deformaci při rychlém ochlazení. Po vychladnutí kotle byly formy opatrně vyjmuty a vybaleny z ochranného obalu. Následně byly formy ponechány, aby dokonale vyschly a vychladly, čímž se zajistila jejich stabilita.



Obr.32 a 33:Vyjímání materiálu z forem (vlastní zdroj)

Po úplném vychladnutí byly formy pečlivě rozvázány a opatrně z nich byly vyjmuty naplisované materiály. Tento krok vyžaduje značnou opatrnost, aby nedošlo k poškození jemných plisů. Takto zpracované textilní materiály byly připraveny k dalšímu využití, například k výrobě oděvů, kde plisované prvky přidávají estetickou hodnotu a jedinečný vzhled.



Obr.34: Hotový naplisovaný materiál (vlastní zdroj)

Celý experiment nejen demonstroval efektivní využití moderních technologií a tradičních postupů, ale také ukázal význam spolupráce s odborníky v oboru pro dosažení optimálních výsledků. Tato zkušenost přinesla nové poznatky a techniky, které budou cenným přínosem pro budoucí tvorbu plisovaných kolekcí.

6 PLISSÉ – OD TRADICE K BUDOUCNOSTI MÓDY

V následující praktické části bakalářské práce předkládám důkladné zkoumání konceptu oděvní kolekce, spolu s metodami tvorby, výběrem a úpravou materiálů. Tato část práce je zaměřena na praktickou aplikaci teoretických poznatků a následnou realizaci oděvního konceptu.

Experimentace s vytvořením vlastních plisovacích forem hraje klíčovou roli v této části, přičemž se zaměřuji na vývoj unikátních designů forem a spolu s dostupnými naplísovanými materiály je využívám k vytvoření kolekce oděvů. Zahrnuji proces tvorby vlastních plisovaných vzorů a jejich zakázkovou výrobu, s cílem přinést do života inovativní a esteticky působivé oděvní kousky.

Díky kombinaci odborného poznání v oblasti módy, vysoké úrovně znalosti terminologie a schopnosti precizního vyjádření se věnuji detailní analýze každého kroku vytváření a implementace plisovacích forem do kolekce oděvů. Tím přispívám k obohacení diskurzu v oblasti moderního oděvního designu a posiluji povědomí o technikách plisování jakožto klíčového prvku v tvorbě inovativních oděvních linií.

6.1 Vznik kolekce

V kolekci dámských společenských šatů se nachází celkem pět modelů, z nichž každý je pečlivě navržen s ohledem na unikátní techniku plisé a vytváření efektních struktur a vzorů. Tento přístup k tvorbě oděvů se promítá do každého detailu, kde je každý šat koncipován s jednoduchým, avšak sofistikovaným charakterem. Minimalistický design jednotlivých modelů minimalizuje zbytečné zdobené a zdůrazňuje čistotu a eleganci vzoru, čímž vytváří subtilní, avšak přitažlivý dojem.

Každý šat je navržen tak, aby se perfektně přizpůsobil ženské siluetě a podtrhl její přirozené křivky a linie. I přes snahu o minimalismus se tak oděvy stávají prostředkem vyjádření individuality a osobnosti nositelky. Každý šat v kolekci vyzařuje jemnou atmosféru rafinované elegance a sofistikovanosti, která spojuje moderní design s tradičními technikami řemeslného umění.

6.2 Mariano Fortuny

Mariano Fortuny, legendární návrhář a inovátor začátku 20. století, zanechal nerasmazatelnou stopu v historii módy svým revolučním přístupem k plisování oděvů. Jeho jedinečné

techniky a vize, které kombinovaly klasické inspirace s moderními inovacemi, byly klíčové pro vznik plisovaných oděvů, které i dnes fascinují svou elegancí a technickou dokonalostí. Tato kapitola se věnuje Fortunyho odkazu a jeho vlivu na současnou tvorbu mé bakalářské kolekce.

Fortuny, vzdorující módním trendům své doby, přinesl nový pohled na krásu a funkcionalitu oděvů. V roce 1909 patentoval svou metodu plisování pod názvem "Genre d'étoffe plissée-ondulée", což znamená "typ zvlněné plisované látky". Tato technika zahrnovala složitý proces manuálního skládání a zahřívání látky, což umožňovalo dosažení jedinečných nepravidelných záhybů, které dodávaly oděvům pružnost a volnost. Fortunyho plisované šaty, tuniky a šály tak nebyly jen oděvy, ale umělecká díla, která dokonale obepínala tělo a zvýrazňovala jeho přirozené tvary. (Fortuny, 2018)

Jedním z nejznámějších Fortunyho děl je ikonický Delphos šat, vyrobený z jemně plisovaného hedvábí, jehož lem byl zajištěn skleněnými korálky pro zachování tvaru. Tento šat se stal symbolem elegance a luxusu, a jeho technika výroby zůstává dodnes částečně zahalena tajemstvím. Fortunyho oděvy si uchovaly svůj tvar a pružnost i po více než 60 letech, což svědčí o výjimečné kvalitě jeho práce a pečlivých výrobních postupech. (Fortuny, 2021)

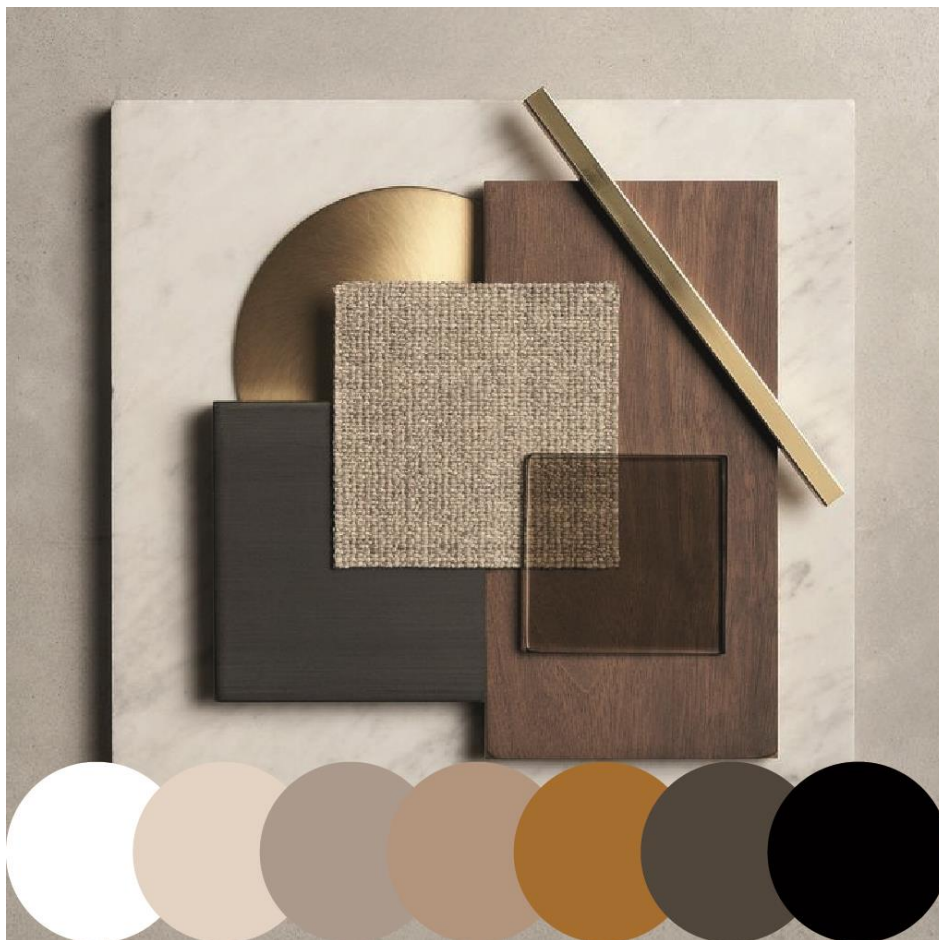
Fortuny čerpal inspiraci z různých kultur a historických epoch. Jeho práce odrážela vlivy klasického Řecka, japonského kimona, koptské tuniky a orientálního kaftanu. Tato rozmanitost se promítla do jeho návrhů, které kombinovaly exotické a klasické prvky, čímž vytvořily bohaté a živé oděvy, jež se vymykaly tehdejšími módními konvencím. (Fortuny, 2021)

Při tvorbě kolekce jsem se snažila vycházet z Fortunyho odkazu, navazovat na jeho umění plisování a schopnost spojit minulost s přítomností. V této kolekci, která zahrnuje pětici dámských společenských šatů, je každý sklad pečlivě navržen, aby vyprávěl příběh řemeslné dokonalosti a inovace. Minimalistický styl oděvů je obohacen o průsvitné a jemné materiály, které jemně obepínají tělo a zvýrazňují jeho přirozené křivky, čímž vytvářejí harmonii mezi strukturou a elegancí.

Inspirací pro mou kolekci bylo poctit krásu a umění, které Fortuny přinesl do světa módy. Každý kus je pečlivě vytvořen, aby přinesl nový pohled na tradiční techniku plisování a její místo v moderní módě. Tento přístup je nejenom oslavou Fortunyho odkazu, ale také inspirací pro budoucí generace návrhářů, kteří hledají rovnováhu mezi tradicí a inovací.

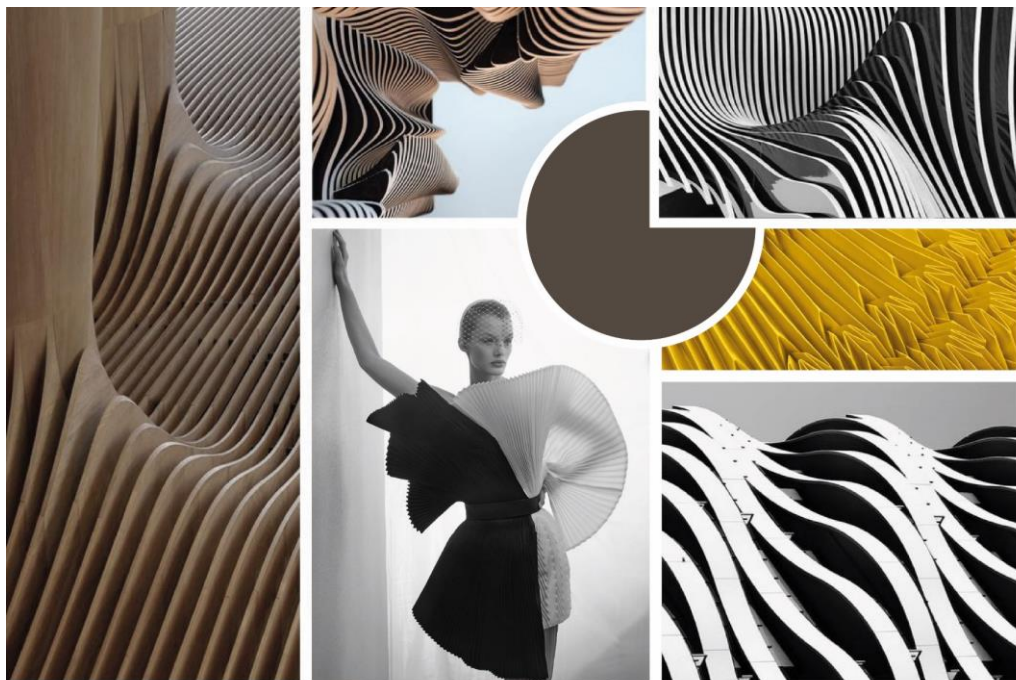
6.3 Inspirace

Inspirací pro tuto kolekci dámských společenských šatů byla především samotná technika plisé a fascinující struktura, kterou tato technika dokáže vytvořit. Při výběru materiálů jsem se zaměřila zejména na luxusní umělé hedvábní, jako je hedvábná organza, polyesterová šatovka v matném provedení a tuhý tyl. Tyto materiály mi umožnily dosáhnout požadovaného efektu a zároveň zajistit pohodlí a lehkost nošení.



Obr.35: Barevnice (vlastní zdroj)

V oblasti barevné palety jsem se rozhodla pro monochromatickou neutrální barevnici, která zahrnuje přírodní tóny od černé přes hnědou až k bílé. Tato barevná schémata přispívají k eleganci a nadčasovosti kolekce, zatímco neutrální odstíny umožňují šatům zapadnout do různých společenských událostí a snadno je kombinovat s různými doplňky.



Obr.36 a 37: Moodboard (vlastní zdroj)

Cílem této kolekce je nabídnout ženám šaty, které se budou skvěle hodit na společenské slavnostní události, jako jsou večírky, koktejlové večírky nebo galavečery. Zároveň se snažím docílit ženského a sofistikovaného vzhledu, který podtrhuje eleganci a sebedůvěru nositelky. Tyto šaty jsou navrženy s ohledem na moderní ženu, která si cení kvality, pohodlí a příležitostnou luxusní eleganci ve svém šatníku.

6.4 Návrhy

Při navrhování jsem se snažila vycházet zejména ze samotné struktury plisé. Práce s různými strukturami, polohováním skladů, průhledností a překrýváním jednotlivých vrstev byla klíčovým aspektem mého přístupu. Zaměřila jsem se na detailní studium, jak různé skladové techniky ovlivňují celkový vzhled a pohyb oděvu. Experimentovala jsem s variacemi ve velikosti a směru skladů, čímž jsem dosáhla různých vizuálních efektů a dynamiky v designu. Využívala jsem také různé tuhosti materiálů, od lehkých a splývavých látek až po tužší a pevnější materiály, což mi umožnilo vytvořit oděvy, které byly nejen esteticky zajímavé, ale také funkční a nositelné.



Obr.38 a 39: Siluety (vlastní zdroj)

Důležité pro mě bylo zachovat jistou nositelnost oděvu, aby výsledné modely zdůrazňovaly siluetu ženského těla a byly vhodné pro společenské události. Při návrhu jsem pečlivě zvažovala umístění skladů tak, aby harmonicky doplňovaly přirozené křivky těla a vytvářely lichotivý efekt.



Obr.40 a 41: Siluety (vlastní zdroj)

Ačkoliv jsem v počátcích pracovala zejména ve skicáři a návrhy tvořila pomocí kreseb, nejlépe se nakonec osvědčila technika přímé aranže materiálu na krejčovskou figurínu. Tento přístup mi umožnil materiál různě aranžovat a pracovat se strukturou v 3D prostoru, kde se projevila nejen struktura, ale také tuhost a splývavost materiálu. Práce s materiálem přímo na figuríně mi poskytla lepší představu o tom, jak se bude oděv chovat při nošení, a umožnila mi optimalizovat design pro konečného nositele. Přímá práce s materiálem mi umožnila experimentovat s různými kombinacemi látek a skladů, zkoumat jejich interakce a okamžitě vidět výsledky těchto experimentů. Tímto způsobem jsem dosáhla efektivnějšího a intuitivnějšího tvůrčího procesu, který vedl k finálním návrhům splňujícím mé estetické i funkční cíle.



Obr.42: Finální line-up (vlastní zdroj)

6.5 Materiály

Při výběru materiálů pro kolekci jsem se snažila podřídit své vizi a hledala materiály, které se vyznačují jemností a lehkostí, ale zároveň dokáží držet svůj tvar. Bylo pro mě důležité, aby materiály působily jemně, avšak byly dostatečně pevné, a navíc aby byly vhodné pro plisování, které bylo klíčovým prvkem mého designu. Vzhledem k tomu, že ne všechny materiály je možné účinně naplísovat, pečlivě jsem zvažovala své možnosti.

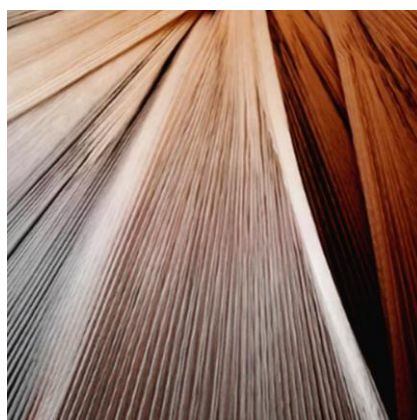
Materiály pro kolekci jsem proto zvolila různého druhu. Pro plisování vlastního vzoru jsem použila hedvábné organzy, které se, na rozdíl od klasické organzy, vyznačují svým matným povrchem a elegantním vzhledem. Hedvábná organza je jemný průhledný materiál, který dokáže udržet objem a tvar, což ji činí ideální pro strukturované střihy. Tato látka je tenoučká, lehká a zcela průhledná, což ji předurčuje k vytváření oděvů s rafinovanými detaily a komplexními strukturami.

Barevně jsem se držela vytyčené barevnice a použila tři odstíny: ivory, světle šedou a tělovou barvu. Tyto odstíny jsem vybrala tak, aby spolu harmonicky ladily a podtrhovaly jemnost a eleganci celé kolekce.



Obr.43: Hedvábná krepelína (vlastní zdroj)

Dalším materiálem zvoleným pro kolekci byl tyl. Tento materiál jsem vybrala pro jeho schopnost dobře držet tvar, vysokou pevnost a charakteristickou "trčavost". Tyl jsem využila zejména pro vytváření strukturálních prvků, kde jeho tuhost a objemnost dodávají modelům dynamiku a výrazný vzhled. Pro tento materiál jsem zvolila jednoduché stojaté plisé, které skvěle podtrhuje jeho schopnost udržet tvar a vytváří vizuálně zajímavé a elegantní detaily.

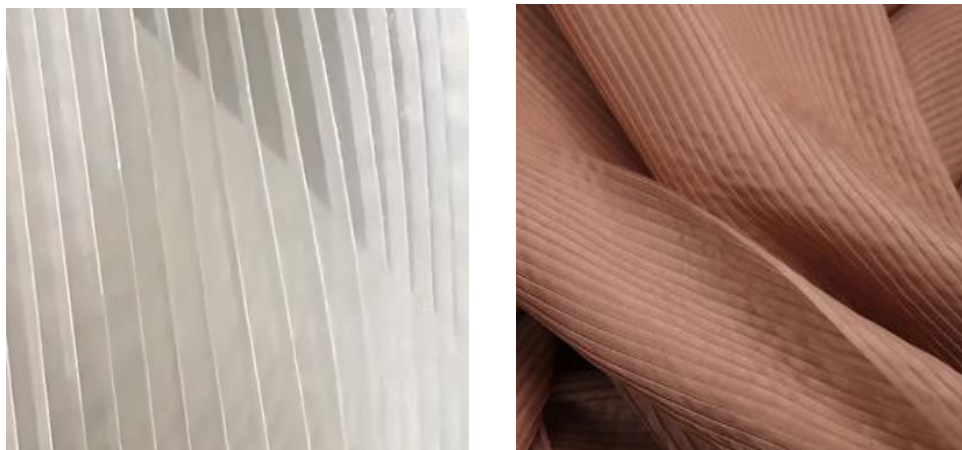


Obr.44: Ombré tyl (vlastní zdroj)

Velmi efektně působí tyl díky své barvě, která je vytvořena pomocí ombré efektu, přecházejícího od tmavě hnědé až do bílé. Tento barevný přechod dodává oděvům hloubku a sofistikovanost, zatímco struktura plisé umocňuje dojem pohybu a živosti. Kombinace ombré efektu s plisé technikou na tylu vytváří fascinující vizuální efekt, který přitahuje pohledy a dodává kolekci unikátní charakter. Tento materiál jsem pečlivě integrovala do různých částí oděvů, aby každý model nesl prvek originality a výjimečnosti, čímž jsem dosáhla harmonického spojení estetiky a funkčnosti.

Posledním zvoleným materiálem jsou polyesterové šatovky. Tyto materiály jsem sehnala již s vytvořeným vzorem plisé, což mi umožnilo soustředit se na jejich kreativní využití v návrzích. Dva z těchto materiálů mají jednoduché jemné ležaté plisé, které přináší do oděvů

subtilní eleganci a jemný pohyb. Třetí z nich je definován efektním plisé nepravidelného charakteru, který vytváří velmi zajímavý a hravý vzor. Tento vzor propůjčuje látce nádech pohybu a hravosti, aniž by ztrácel na své eleganci.



Obr.45 a 46: Šatovky s ležatým plisé (vlastní zdroj)

Všechny tři materiály působí lehce průsvitným dojmem, což přidává oděvům na lehkosti a vzdušnosti. Tyto polyesterové šatovky jsem využila zejména pro modely, které vyžadují elegantní linie a pohyb, a jejich přirozená splývavost dodává oděvům plynulost a sofistikovanost.



Obr.47: Šatovka s efektním plisé (vlastní zdroj)

Celkově kombinace hedvábné organzy, tylu a polyesterových šatovek přinesla do kolekce bohatost textur a vizuálních efektů. Každý materiál přispěl svými specifickými vlastnostmi k vytvoření oděvů, které jsou nejen esteticky zajímavé, ale také funkční a nositelné. Výsledkem je harmonická kolekce, která vyjadřuje mou vizi jemnosti, elegance a inovativního designu.

7 KOLEKCE

Kolekce "Serenity" je oslavou jemnosti a elegance, inspirovanou starobyloou technikou plisé. V této kolekci se střetává minulost s přítomností, kde každý sklad vypráví příběh řemeslné dokonalosti a inovace.

Pětice dámských společenských šatů tvoří harmonický celek, jenž klade důraz na čisté linie a strukturované povrchy. Minimalistický styl oděvů je obohacen o průsvitné a jemné materiály, které jemně obepínají tělo a zvýrazňují jeho přirozené křivky. V této kolekci hrají hlavní roli nuance bílé, slonovinové a hnědo-černé, což dodává oděvům nadčasovou eleganci a rafinovanost.

Každý kus v kolekci "Serenity" je pečlivě navržen tak, aby podtrhl křehkost a sílu ženské postavy. Sklady plisé vytvářejí hru světla a stínu, evokují klid a harmonii, symbolizující vnitřní mír a vyrovnanost, jež jsou klíčovými motivy této kolekce.

Název "Serenity" dokonale vystihuje podstatu těchto šatů – klid a eleganci, stejně jako sílu a jemnost, které jsou v každé ženě. Tato kolekce je poctou kráse a umění, kde každý sklad je pečlivě vytvořen, aby přinesl nový pohled na tradiční techniku plisování a její místo v moderní módě.

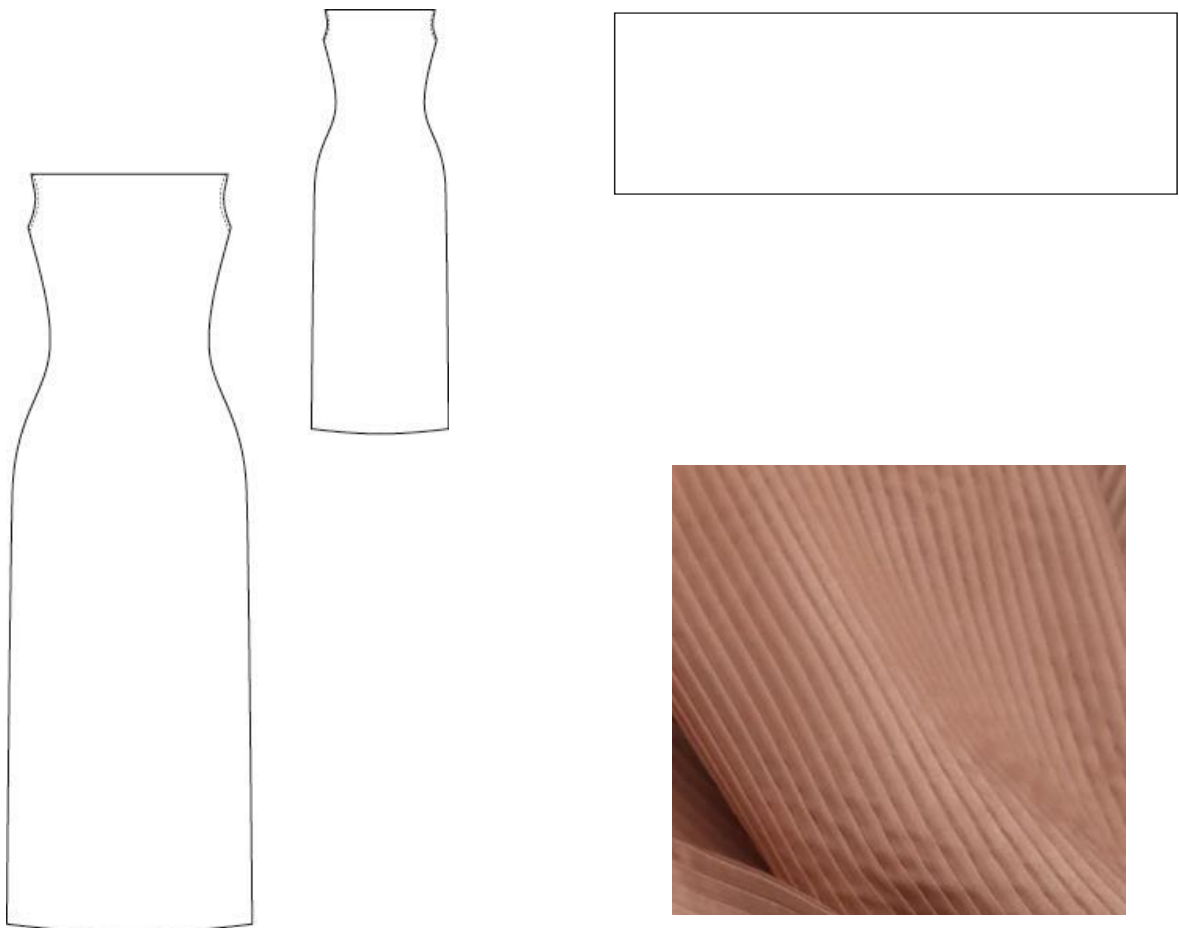
7.1 Silueta 1

Model číslo jedna představuje šaty, které kombinují jednoduchou eleganci s technickou sofistikovaností. Jsou vyrobeny z hnědé plisované polyesterové šatovky, která je charakterizována jemným ležatým plisé. Tento typ plisé je v hlavní části šatů vertikálně, což umožňuje šatům flexibilitu a přizpůsobivost ženskému tělu bez nutnosti použití záševků prsních či švových. Materiál reaguje na pohyb, což přispívá k dynamice a pohyblivosti šatů.

Dominantním prvkem tohoto modelu je aranžovaný límec, který zároveň slouží jako částečné ramínko šatů. Límec je asymetrický a začíná na pravém rameni. Poté postupuje přes levou ruku, kde se formuje do spadeného rukávu s výrazným nabíráním. Tento efekt je dosažen díky řemeslně zpracovanému plisé, které vytváří dramatický a zajímavý tvar rukávu. Zadní část límce se opět vrací na pravé rameno, kde je volně spuštěna, vytvářející tak zvonový rukáv s krátkou délkou k lokti. Tato asymetrie a pohyblivost límce přidávají šatům dynamiku a osobitost.

Plisování šatů v oblasti límce je řešeno spíše horizontálně, což dodává šatům strukturu a zajímavost. Jemná průsvitnost materiálu podtrhuje ženskou siluetu, zejména v oblasti pasu

a boků, a přispívá k celkové lehkosti a vzdušnosti modelu. Tyto šaty jsou vhodné pro společenské události či večerní příležitosti, kde mohou být elegantním a zároveň výrazným prvkem outfitu. Celkově model č. 1 je spojením jednoduchosti, elegance a technického umění, což je v souladu s estetikou a vizí celé kolekce.



Obr.48: Technický nákres šatů, aranžovaného límce, doplněno o strukturu plisé (vlastní zdroj)

7.2 Silueta 2

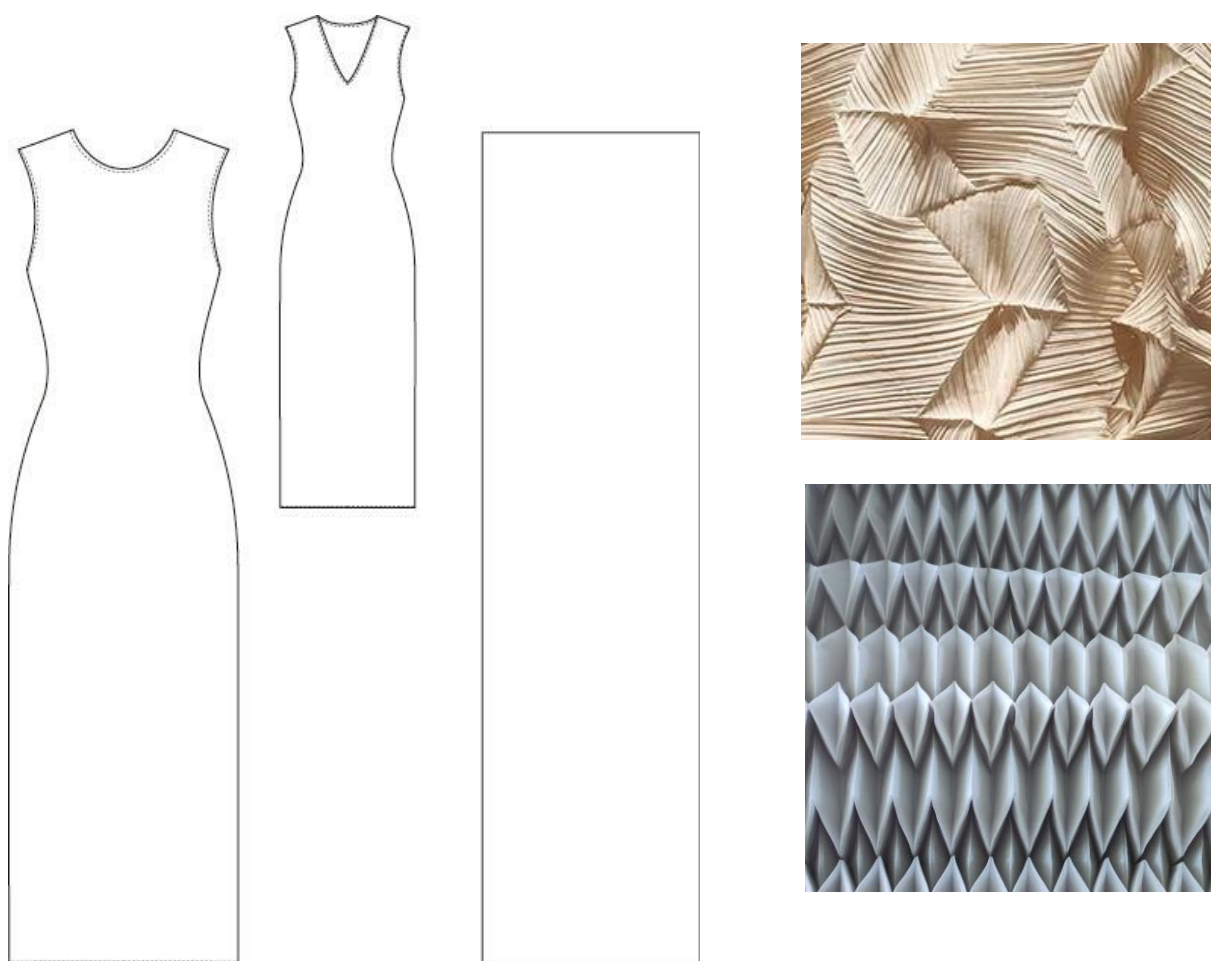
Model číslo dva představuje sofistikovaný design složený ze dvou částí, kde každá část nabízí unikátní prvky a detaily. Přiléhavé šaty bez rukávu jsou konstruovány z polyesterové šatovky, která poskytuje ideální základ pro efektní nepravidelné plisování.

Přední díl šatů se vyznačuje lehkým lodičkovým výstřihem ke krku, který elegantně podtrhuje dekolt. Zadní část šatů přináší výstřih ve tvaru V, který odhaluje subtilní část zadního profilu. Zároveň je tento detail vkusně kontrastován s nepravidelným plisováním,

keré dodává šatům dynamiku a zajímavý texturní efekt. Jelikož je použitý materiál pružný, šaty bylo možné vytvořit a tvarovat pouze pomocí bočních švů. Průkrčník, průramky a stejně tak i dolní kraj jsou zapraveny pomocí podehnutí a následného prošíání.

Zajímavým prvkem tohoto modelu jsou rukávy z jemné šifónové organzy, které disponují výrazným plisovaným vzorem. Rukávy jsou pečlivě aranžovány a jejich tvar vychází z jednoduchého obdélníku, který díky plisování získává zvlněnou strukturu. Tento efekt je zvláště patrný ve středu předního dílu, kde je plisé shluknuto a vytváří dominantní efekt na hrudi. Rukávy pak pokračují přes ramínka do středu zadního dílu. Sešití obdélníku je vytvořeno v oblasti pod průramkem.

Celkově působí rukávy velmi extravagantně a jejich nezkrácená délka přispívá k jejich výraznosti. Dochází zde k zajímavému překrývání struktur, které dodává dojmu pohybu, lehkosti a elegance a zároveň podtrhuje ženské křivky.



Obr.49: Technický náčrt šatů a rukávu, detaily struktury materiálu (vlastní zdroj)

7.3 Silueta 3

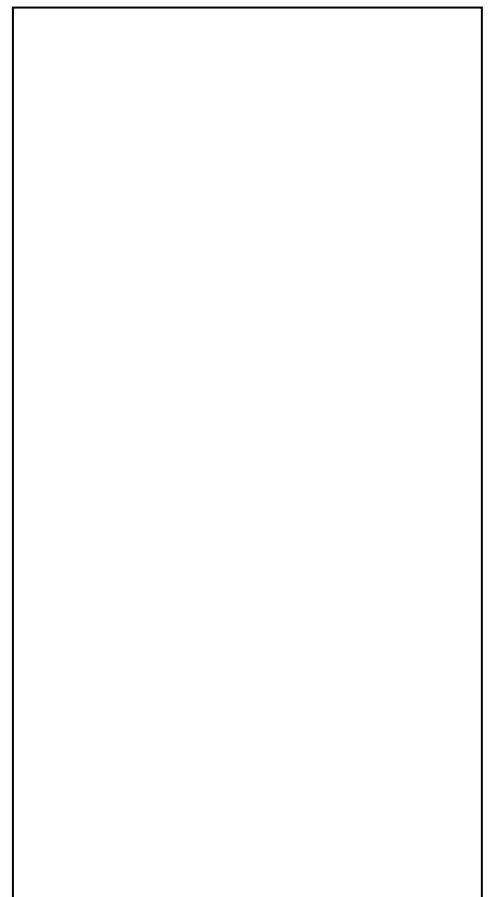
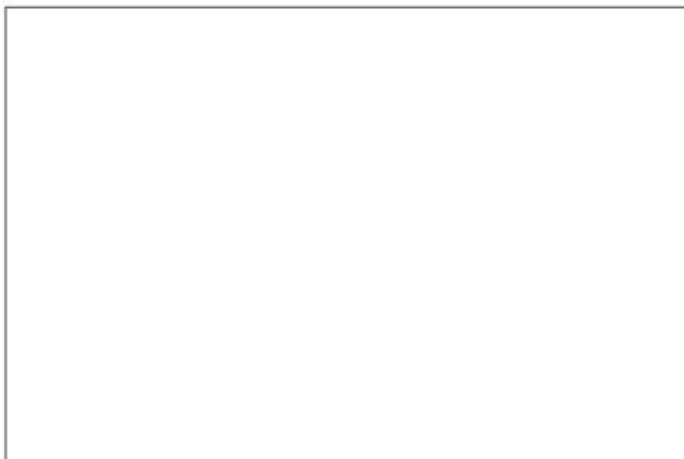
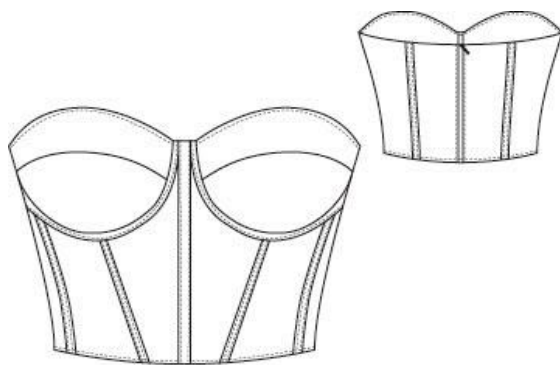
Model číslo tři se skládá z několika částí, které dohromady vytvářejí komplexní a elegantní design. Hlavní část šatů tvoří tělový korzet do pasu. Korzet je opatřen podprsenkovými košíčky a tvarován pomocí členících švů, které jsou posíleny vsunutými kosticemi. Tento korzet je ušitý z tělového pevného tylu, přičemž všechny švy jsou prošity nití tělové barvy, což zajišťuje nenápadný, ale pevný vzhled.

Korzet překrývají šaty z hedvábné krepelíny v tělovém meruňkovém odstínu. Šaty jsou dezénovány asymetrickým vzorem, který je tvořen širokými sklady, plynule přecházejícími přes celou plochu šatů. Konstrukce šatů je minimalistická, sestávající pouze ze dvou obdélníků, které jsou k sobě v oblasti lýtek napojeny našitím. Tento jednoduchý střih umožňuje plisé rozehrávat se jak v oblasti prsou a živůtku, tak i při dolním kraji šatů. Střední část šatů je formována záhyby, které přidávají další rozměr a texturu.

Živůtková část šatů je ušita z dvojité vrstvy materiálu, což zajišťuje menší průhlednost a vyšší komfort při nošení. Spodní část šatů je naopak průsvitnější, což umožňuje vyniknout nohám nositelky a dodává šatům lehkost a vzdušnost.

Poslední část šatů je vytvořena z ombré tylu, který se nachází zejména v oblasti zadního dílu a tvoří tak pomyslnou vlečku splývající do otevřeného límce. Límeček je prostřížený, s průstříhy na ruce, a je tvarován sestřížením k přednímu dílu. V pase je límeček prošit gumovou nití, což způsobuje, že sklady plisé jsou složeny a tvoří zajímavý prostorový efekt. Tento efekt, zejména ve spodní části šatů, vytváří dynamiku a pohyb, který přidává na extravaganci celkového vzhledu.

Šaty díky výraznému límci a ombré tylu působí značně extravagantně, avšak zároveň maximálně podtrhují ženskou postavu. Celkově šaty vyzařují eleganci a představují pěknou fúzi práce se strukturou materiálu a barevností, přičemž ombré efekt umožňuje maximální vizuální vyniknutí.



Obr.50: Technický náčrt korzetu i obou šatových částí, použitá struktura (vlastní zdroj)

7.4 Silueta 4

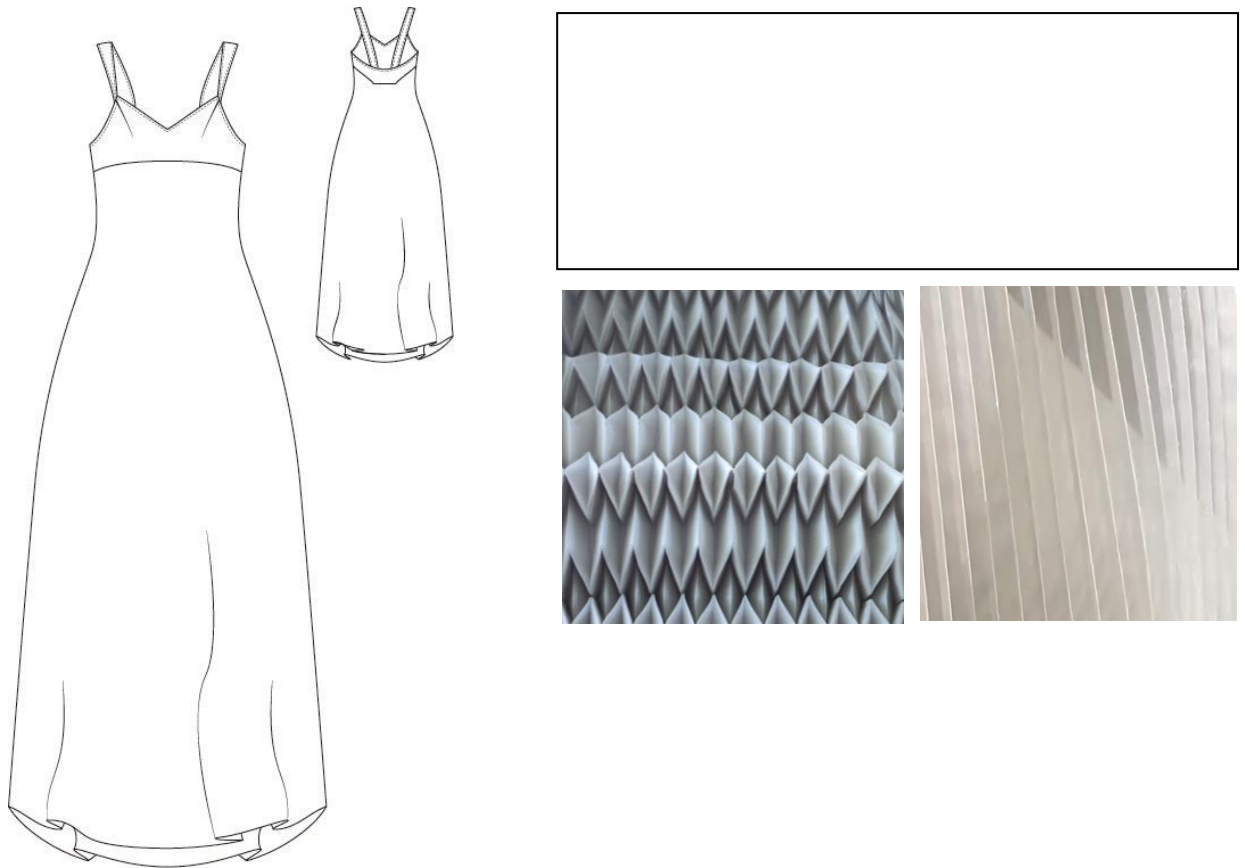
Model číslo čtyři je vytvořen ze dvou druhů látek – poloprůsvitné šatovky v barvě slonové kosti a hedvábné organzy s vlastním desénem plisé. Poloprůsvitná šatovka s jemným ležatým plisé tvoří hlavní část šatů.

Živůtek šatů je navržen tak, aby plisé bylo polohováno vodorovně. Přední díl živůtku je tvarován pomocí prsních zásevků, které zajišťují lepší přiléhavost k tělu. Tvarování živůtku je dále podpořeno bočními švy, ve kterých je skrytě všité zdrhovadlo pro snadné oblékání. Šaty jsou přestřiženy pod prsy, čímž začíná rozšířená sukňe, která vytváří siluetu ve tvaru písmene A, připomínající empírový střih. Plisé na sukni je polohováno vertikálně, což přispívá k jemnému a splývavému vzhledu materiálu.

Živůtek je zapraven pomocí šikmého proužku, což zajišťuje čisté zakončení a komfort při nošení. Na živůtek navazují všitá ramínka, která se z předního dílu postupně rozšiřují na šířku zhruba 5 centimetrů a pokračují do zadního dílu, kde tvoří pevný základ pro konstrukci šatů.

Dominantním prvkem šatů je však plisé z hedvábné organzy, které se nachází v oblasti živůtku. Tato struktura decentně zvýrazňuje linii prsou, kde je plisé shlukováno a natahováno pro vytvoření zajímavých světelných efektů a dekorativního vzhledu. Drapérie z živůtku přechází na ramínka, kde je jemně přichycena, a tvoří tak spadený rukáv přes část ramen. Od tohoto bodu drapérie pokračuje na zadní díl, kde může sloužit dvojím způsobem – buď jako výrazný límec, nebo přetažením přes hlavu vzniká kapuce, která dodává oděvu nový rozměr a výraz.

Tento design umožňuje zajímavé polohování a překrývání struktur, čímž vznikají detaily, které jsou vizuálně atraktivní a dodávají oděvu sofistikovanost. Šaty díky své slonovinové barvě působí velice jemným a křehkým dojmem, odkazujícím na historické prvky z období klasicismu a empíru. Tato barevná a materiálová volba spolu s pečlivě navrženými detaily vytváří dojem elegance a lehkosti, který je ideální pro společenské události.



Obr.51: Technický nákras šatů, kapuce a použitá struktura materiálů (vlastní zdroj)

7.5 Silueta 5

Model číslo pět, který završuje tuto oděvní kolekci, je ztělesněním minimalistického přístupu s důrazem na strukturu plisování. Mým cílem bylo vytvořit oděv, který upoutá pozornost především svou strukturou a texturou, minimalizujíc přitom jakékoli šicí zásahy. Tento model je zhotoven z průhledné organzy v barvě slonové kosti, což umožňuje maximální zvýraznění plisování.

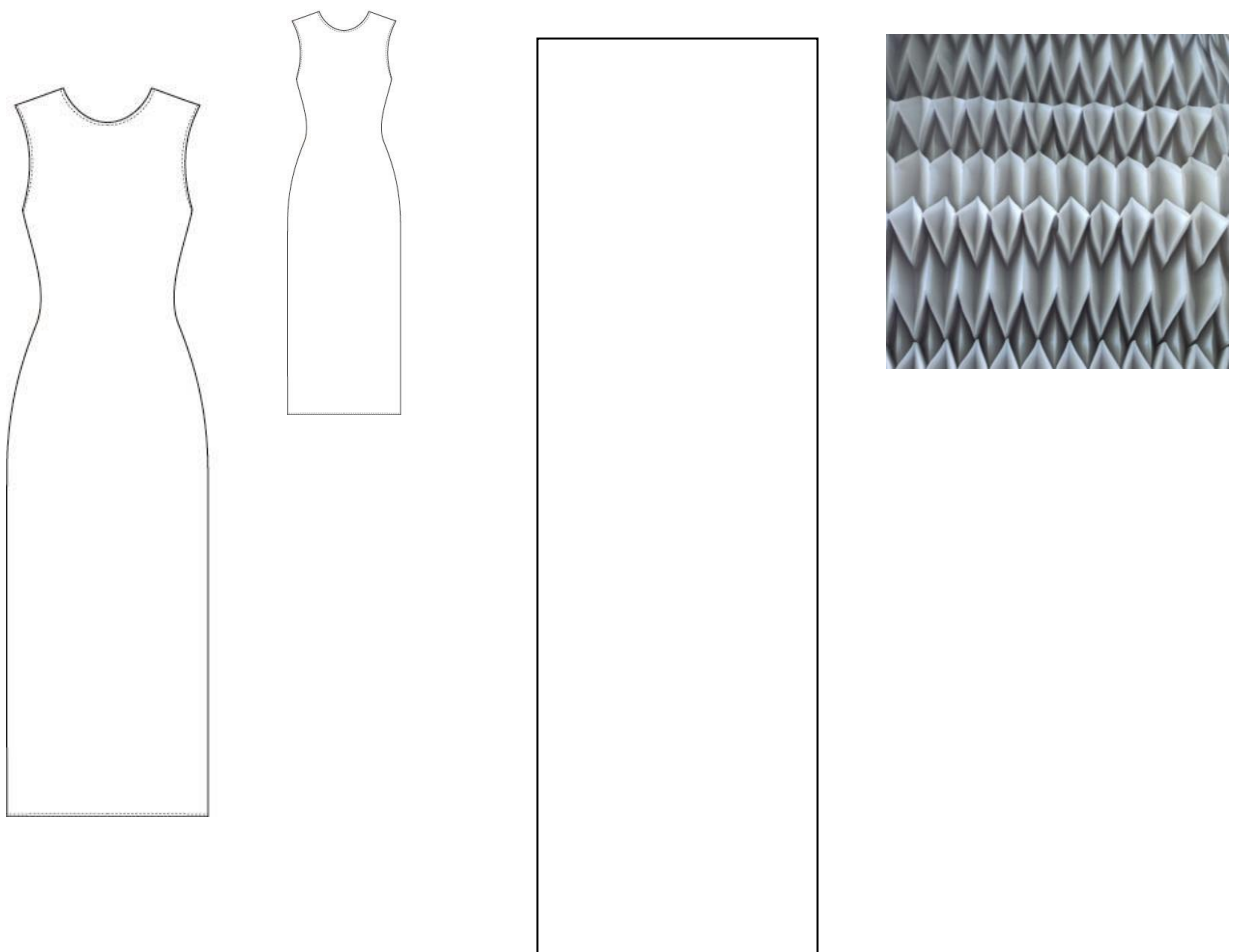
Šaty jsou navrženy jako jednoduchý obdélníkový střih materiálu, který je následně sešit do podoby dlouhého tunelu. K sešití jsem použila nylonovou průhlednou nit, která minimalizuje viditelnost švů a neruší celkovou strukturu plisování. Šev jsem začistila pomocí řezačky, která okraj materiálu zatavila, což eliminovalo potřebu dalšího zapravení. Tento šev je umístěn do boku, a jeho částečným rozpáráním jsem vytvořila prostor pro průrumek. Na protilehlé straně jsem průrumek vyřezala opět pomocí řezačky.

V oblasti průkrčníku vznikl přinechaný stojáček, jehož zapravení jsem dosáhla sestřížením do tvaru naplísovaného vzoru, čímž jsem zachovala jednotnost a strukturalitu materiálu.

Dolní kraj šatů je upraven stejným způsobem. Díky své struktuře jsou šaty velice přiléhavé, dokonale kopírují ženské tělo a maximálně se mu přizpůsobují.

Vzhledem k průsvitnosti organzy jsem šaty doplnila o jednoduché úpletové šaty v tělové barvě, které těsně přiléhají na tělo. Tyto spodní šaty jsou bez rukávů a mají výstřih těsně přiléhající ke krku, což umožňuje model nosit i do společnosti, aniž by byl pouze galerijním kusem.

Ačkoliv se na první pohled mohou šaty zdát až směšně jednoduché, právě tento minimalismus umožňuje maximálně vyniknout kráse struktury plisování a jeho chování na ženském těle. Hra se stíny a průsvitností dodává šatům výraznou ženskost, něžnost a křehkost. Hedvábná organza v barvě slonové kosti spolu s pevností a stálostí záhybů tvoří šaty, které působí velice elegantně a jemně. Tento model považuji za signifikantní kousek celé kolekce, který dokonale zachycuje podstatu mého designérského záměru.



Obr.52: Technický náčrt úpletových šatů, vrchních šatů a použitá struktura materiálu
(vlastní zdroj)

III. PROJEKTOVÁ ČÁST

8 FOTODOKUMENTACE

Fotograf: Vendula Burgrová

Modelky: Tereza Žáková, Hana Jurčíková, Barbora Simperová, Johana Korandová, Klára Stejskalová

Místo: Půda a vnitřní prostory zámku Prostějov





























ZÁVĚR

Bakalářská práce představuje nejen důkladný průzkum tradiční techniky plisování v oděvním průmyslu, ale také podněcuje k dalšímu hlubšímu zkoumání a inovacím. Přestože historie plisování sahá až do dávných dob, práce ukazuje, že stále existuje prostor pro nové poznatky a pokrokové postupy. Důraz je kladen na spojení tradice s modernitou, kdy se tradiční ruční plisování setkává s inovativními technologiemi, jako je využití řezacího stroje pro tvorbu forem. Tento krok představuje průlomový moment v oblasti výroby forem pro plisování, umožňující efektivnější a přesnější výrobu šablon, což přináší nové možnosti a inspiraci pro designéry a tvůrce oděvů.

Bakalářská práce ukazuje, že pro další rozvoj a udržení relevance techniky plisování je nezbytné pokračovat v inovacích a zkoumání nových technologií, které by mohly tuto tradiční metodu zpřístupnit širšímu spektru lidí. Inspirace pro tyto inovace může být nalezena i v aktivitách zahraničních firem, které jsou často otevřenější a aktivně sdílejí znalosti o plisování prostřednictvím workshopů, online streamů a publikačních aktivit. Jejich otevřený přístup k vzdělávání a sdílení know-how může sloužit jako inspirace pro další rozvoj plisování v České republice.

Osobně bych velmi uvítala možnost účasti na takových kurzech a setkání s experty v oboru, abych mohla dále prohlubovat své znalosti v této fascinující oblasti oděvního designu. Zvláště vítané jsou nově vydané knihy a publikace zabývající se technikou plisování, které mohou sloužit jako cenný zdroj informací a inspirace pro další práci v oboru. Otevřenost zejména anglických firem jako International Pleating a dalších mezinárodních institucí k sdílení know-how a vzdělávání naznačuje potenciál pro další rozvoj plisování jakožto módní techniky. Společným úsilím a výměnou zkušeností lze očekávat další pokrok v oblasti plisování, který bude přinášet nové příležitosti a inspiraci pro budoucí generace tvůrců oděvů.

Experimentace s vytvořením vlastních plisovacích forem posouvá hranice znalostí a přináší do módního světa nové estetické a technologické prvky. Kolekce "Serenity" je výsledkem této experimentace, která se snaží propojit minulost s přítomností a reflektovat aktuální trendy v oděvním designu. Jednotlivé kusy oděvů vynikají jemností a elegancí plisovaných detailů, které jsou kombinovány s moderním minimalistickým stylem a nadčasovým designem. Tato kolekce přináší nové pohledy na tradiční techniku plisování a ukazuje, že tato stará řemesla mohou být stále aktuální a inspirativní pro současnou módní scénu.

Další rozvoj této oblasti může spočívat v dalším zkoumání nových technologií a postupů v oblasti plisování, jako je například využití 3D tisku pro tvorbu forem nebo experimentace s novými materiály a textilními strukturami. Díky aktivnímu zapojení do procesu výzkumu a experimentů lze očekávat další inovace v oblasti plisování, které mohou obohatit oděvní průmysl a přinést nové možnosti pro tvůrce oděvů. Je důležité nejen zachovat tradici plisování, ale také ji dále rozvíjet a přizpůsobovat současným potřebám a trendům módního světa.

Závěr bakalářské práce ukazuje, že plisování má stále své místo v moderním oděvním průmyslu a že existuje potenciál pro další inovace a rozvoj této tradiční techniky. Díky kombinaci znalostí z minulosti s moderními technologiemi a kreativitou designérů může být plisování stále živoucí a inspirativní součástí módního světa, která přináší krásu a originalitu do každodenního života.

SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY

BERANOVÁ, Monika. *Teoretické zpracování možnosti plisování pomocí ručního aparátu pro zhotovení ležatého plisé*. Liberec, 1988. Diplomová práce. Vysoká škola strojní a textilní v Liberci.

CIMENT PLEATING. *About pleating* [online]. [cit. 2024-05-17]. Dostupné z: <https://www.cimentpleating.com/about>

TEXTILE SCHOOL. *Cotton Fibers and its Properties* [online]. 2018 [cit. 2019-11-10]. Dostupné z: <https://www.textileschool.com/164/cotton-fibers-and-its-properties/>

IN THE FOLDS. *How to draft box pleats - part 2* [online]. 2016 [cit. 2024-05-17]. Dostupné z: <https://www.thefashionstudenthub.com/blog/the-secrets-to-pleating>

JACKSON, Paul. *Complete pleats: Pleating techniques for fashion architecture and design*. London: Laurence King Publishing, 2015. ISBN 978-1-78067-601-2.

JANKIV. *Plissé v dejinách ľudstva – Egypt _1.časť* [online]. 2021 [cit. 2024-05-17]. Dostupné z: <https://www.jankiv.com/blog/plisse-v-dejinach-ludstva---egypt-1-cast/>

KALAJIAN, George. *What is the difference between Fortuny pleating and mushroom* Liberec 2020. Dostupné z: <https://www.internationalpleating.com/what-is-the-difference-between-fortuny-pleatingand-mushroom-pleating/>

KANDOVÁ, Mariana. *Analýza tepelných prestupov pri žehlení odevných materiálov*. Liberec, 2002. Diplomová práce. Technická univerzita v Liberci.

KRASNICKÝ, Jakub. *Konstrukce zařízení pro odvod vlákněného odpadu u doprředacích strojů*. Liberec 2015. Diplomová práce. Liberec: Technická univerzita v Liberci, Fakulta strojní.

LIDOVÉ TRADICE A ŘEMESLA UHERSKÝ OSTROH. *Plisování - plisovací formy* [online]. [cit. 2024-05-17]. Dostupné z: <http://lidove-kroje.cz/fotogalerie/plisovani/plisovani-plisovaci-formy>

MILITKÝ, CSC. EUR ING, Prof. Ing. Jiří. *TEXTILNÍ VLÁKNA: Klasická a speciální*. Technická univerzita v Liberci. Liberec: Technická univerzita v Liberci, 2012. ISBN 978-80-7372-844-1.

RATHORE, Aryan. *Cotton Fibers and its Properties* [online]. 2022. [cit. 2024-05-17]. Dostupné z: <https://www.textileschool.com/164/cotton-fibers-and-its-properties/>

RATZKOVÁ, Lucie. *Racionalizace výroby šablon pro ruční plisování*. Liberec, 1987. Bakalářská práce. Technická univerzita v Liberci, Fakulta textilní.

RUČNÍ VÝROBA S.R.O. *Základní typy plisé* [online]. 2020. [cit. 2024-05-17]. Dostupné z: <https://www.plisovani.com/typy-plise>

ŠEBESTOVÁ, Lenka. *Technologie plisování* [online]. Liberec, 2020 [cit. 2022-10-13]. Dostupné z: <https://theses.cz/id/7uneub/>. Bakalářská práce. Technická univerzita v Liberci,

Textilepedia. Fashionary International Limited, 2020. ISBN 9887711098.

THE FASHION STUDENT HUB. *How Pleated Fabric is Made and Common Types of Pleat* [online]. 2017 [cit. 2024-05-17]. Dostupné z:

<https://www.thefashionstudenthub.com/blog/the-secrets-to-pleating>

WOLFF, Collette. *The Art of Manipulating Fabric*. Wisconsin: Krause Publication, 1996. ISBN 0-8019-8496-3.

SEZNAM POUŽITÝCH SYMBOLŮ A ZKRATEK

Č. číslo

Obr. Obrázek

SEZNAM OBRÁZKŮ

Obr. 1: Schématické zobrazení tvorby záhybů pomocí různých plisovacích strojů.....	13
Obr.2: Schéma tvorby ležatého strojového plisé.....	14
Obr.3: Plisovací rám.....	16
Obr.4: Ukládání textilního materiálu do papírové formy.....	19
Obr.5: Překrývání textilie horní částí vzoru.....	20
Obr.6: Skládání formy do původního tvaru.....	20
Obr.7: Upevnění složené formy, zajištění proti posunu, stojaté plisé.....	21
Obr.8: Vyjímání materiálu z papírové formy.....	22
Obr.9: Hotový naplisovaný materiál	22
Obr.10 a 11: Ukázka stojatého plisé	24
Obr.12: Náskres krystalového plisé.....	25
Obr.13: Náskres paprskového plisé.....	25
Obr.14 a 15: Ukázka ležatého plisé.....	26
Obr.16 a 17: Náskres kuželovitého ležatého plisé	27
Obr.18 a 19: Náskres plisé s protizáhyby lícové i rubové	27
Obr.20 a 21: Slunečnicové plisé se záhyby a protizáhyby	28
Obr. 22: Detail ležatého plisé.....	28
Obr.23: Šablony v programu Adobe Illustrator.....	38
Obr. 24, 25 a 26: Práce s řezacím strojem.....	40
Obr.27: Plisovací kotel.....	41
Obr.28 a 29: Postup vkládání materiálu do forem.....	42
Obr.30 a 31: Fixace skladů.....	43
Obr.32 a 33: Vyjímání materiálu z forem.....	44
Obr.34: Hotový naplisovaný materiál.....	45
Obr.35: Barevnice.....	48

Obr.36 a 37: Moodboard.....	49
Obr.38 a 39: Siluety.....	50
Obr.40 a 41: Siluety.....	51
Obr.42: Finální line-up.....	52
Obr.43: Hedvábná krepelína.....	53
Obr.44: Ombré tyl.....	53
Obr.45 a 46: Šatovky s ležatým plisé	54
Obr.47: Šatovka s efektním plisé.....	54
Obr.48: Technický nákres šatů, aranžovaného límce, doplněno o strukturu plisé.....	56
Obr.49: Technický nákres šatů a rukávu, detaily struktury materiálu.....	57
Obr.50: Technický nákres korzetu i obou šatových částí, použitá struktura.....	59
Obr.51: Technický nákres šatů, kapuce a použitá struktura materiálů.....	61
Obr.52: Technický nákres úpletových šatů, vrchních šatů a použitá struktura materiálu...	62

Nenalezena položka seznamu obrázků.

SEZNAM PŘÍLOH

Flash disk

