

# **Kolekce galanterních doplňků inspirovaných japonským proplétáním meshwork**

BcA. Marie Horecká

---

Diplomová práce  
2011



Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně  
Fakulta multimediálních komunikací

---

Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně

Fakulta multimediálních komunikací

Ústav designu oděvu a obuvi

akademický rok: 2010/2011

## ZADÁNÍ DIPLOMOVÉ PRÁCE

(PROJEKTU, UMĚLECKÉHO DÍLA, UMĚLECKÉHO VÝKONU)

Jméno a příjmení: **BcA. Marie HORECKÁ**  
Osobní číslo: **K09301**  
Studijní program: **N 8206 Výtvarná umění**  
Studijní obor: **Multimedia a design – Design obuvi**

Téma práce: **Design kolekce galanterních výrobků – 2 modely  
dámských tašek doplněné páskem**

Zásady pro vypracování:

**Praktická část:**

1. Vypracujte modelové řešení vámi navrženého typu galanterních výrobků v zadaném počtu.

Předložte kresebné návrhy, které obsahují vámi vybraná řešení designu tohoto typu galanterie .

2. Vaším úkolem je vypracovat originální a estetické řešení tohoto typu galanterie, při respektování invenčních a funkčních požadavků .

3. Technika :

Dokumentační zpráva s kresebnými přílohami postupu a vývoje designu ve formátu A4, doplněná posterem ve formátu 100 x 70 cm, v tištěné formě na ploteru.

4. Součástí předložené práce je předání jak textové části,

tak i prezentace ve formátu 100x70, na nosičích CD ve dvou vyhotovení .

**Teoretická část:**

Syntetické materiály, jejich užití v galanterních výrobcích od počátku 20. stol. po současnost.

Rozsah diplomové práce: viz zásady pro vypracování

Rozsah příloh: viz zásady pro vypracování

Forma zpracování diplomové práce: tištěná/umělecké dílo

Seznam odborné literatury:

Firemní literatura, prospekty, časopisy: ARS Sutoria, MASTER IDEA PELLE  
Kožařství, Textilní žurnál, odborné časopisy a zdroje z internetu  
odborné časopisy - Historie oděvů , a další.

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

Datum zadání diplomové práce: 1. prosince 2010

Termín odevzdání diplomové práce: 16. května 2011

Ve Zlíně dne 1. února 2011

doc. MgA. Jana Janíková, ArtD.  
*děkanka*



*Titor*  
doc. Mgr. Ivan Titor  
ředitel ústavu

## PROHLÁŠENÍ AUTORA BAKALÁŘSKÉ/DIPLOMOVÉ PRÁCE

Beru na vědomí, že

- odevzdáním bakalářské/diplomové práce souhlasím se zveřejněním své práce podle zákona č. 111/1998 Sb. o vysokých školách a o změně a doplnění dalších zákonů (zákon o vysokých školách), ve znění pozdějších právních předpisů, bez ohledu na výsledek obhajoby <sup>1)</sup>;
- 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 <sup>2)</sup>;
- podle § 60 <sup>3)</sup> 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 <sup>3)</sup> odst. 2 a 3 mohu užít své dílo – bakalářskou/diplomovou práci - nebo poskytnout licenci k jejímu využití jen s předchozím písemným souhlasem Univerzity Tomáše Bati ve Zlíně, která je oprávněna v takovém případě ode mne požadovat přiměřený příspěvek na úhradu nákladů, které byly Univerzitou Tomáše Bati ve Zlíně na vytvoření díla vynaloženy (až do jejich skutečné výše);
- pokud bylo k vypracování bakalářské/diplomové práce využito softwaru poskytnutého Univerzitou Tomáše Bati ve Zlíně nebo jinými subjekty pouze ke studijním a výzkumným účelům (tj. k nekomerčnímu využití), nelze výsledky bakalářské/diplomové práce využít ke komerčním účelům.

Ve Zlíně 5.4.2011.....

Marie Horecká  
Jméno, příjmení, podpis

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## **ABSTRAKT**

Cílem diplomové práce je vytvoření kolekce galanterních doplňků inspirovaných japonským proplétáním meshwork. Výrobky jsou uzpůsobeny pro nároky současných žen. Téma teoretické části je věnováno syntetickým materiálům, jejich užití v galanterních výrobcích od počátku 20. století po současnost. Tato část obsahuje informace o syntetických usních, výrobce v ČSSR, odborné názvy, použití, rozdělení, úpravy a skladování syntetických usní.

Klíčová slova: syntetické, poromerické usně, galanterie, japonské proplétání meshwork

## **ABSTRACT**

The aim of this thesis is a collection of accessories inspired by Japanese interlacing meshwork. Products are designed for the needs of women. Theoretical part is devoted to synthetic materials, their use in accessories manufactured since the early 20th century to the present time. This section contains information about synthetic leather, production in Czechoslovakia, professional vocabulary, use of this kind of materials, distribution, use of different look of face and storage of synthetic leather.

Keywords: synthetic, poromeric leather, accessories, japanese interlacing meshwork

Ráda bych poděkovala pedagogům ateliéru designu obuvi panu doc. akad. sochaři Janu Zamazalovi a paní Mg.A Janě Buch, které dále děkuji za odborné vedení diplomové práce. Dále děkuji paní Ivaně Ostřanské za rady a pomoc při realizaci jednotlivých modelů. Panu Ing. Václavu Gřešákovi vděčím za poskytnutí materiálů, získané vědomosti a cenné rady.

*Prohlašuji, že jsem na celé diplomové práci pracovala samostatně a použitou literaturu jsem citovala.*

*Ve Zlíně dne .....*

.....

*podpis diplomanta*

# OBSAH

<b>ÚVOD</b> .....	<b>9</b>
<b>I TEORETICKÁ ČÁST</b> .....	<b>10</b>
<b>1 HISTORIE GALANTERIE</b> .....	<b>11</b>
1.1    MAKROMOLEKULÁRNÍ LÁTKY.....	12
1.2    PŘÍKLADY NEJPOUŽÍVANĚJŠÍCH DRUHŮ PLASTŮ V GALANTERII.....	13
1.2.1    Historie polymerních materiálů.....	14
<b>2 SYNTETICKÉ MATERIÁLY</b> .....	<b>15</b>
2.1    OBECNÉ ROZDĚLENÍ SYNTETICKÝCH USNÍ.....	15
2.2    SYNTETICKÉ USNĚ A VÝROBCI V ČSSR .....	17
2.2.1    Fatra (Napajedla).....	17
2.2.2    Technoplast (Chropyně).....	18
2.2.3    Gumotex (Břeclav).....	18
2.3    POUŽITÍ SYNTETICKÝCH USNÍ.....	18
2.3.1    Použití syntetických usnů v galanterním průmyslu .....	19
2.3.1.1    Dámské kabelky.....	19
2.3.1.2    Nákupní brašny, kabely .....	20
2.3.1.3    Aktovky a brašny .....	20
2.3.1.4    Drobné galanterní zboží.....	21
2.3.1.5    Kufry.....	22
2.3.1.6    Sedlářské zboží .....	22
<b>3 ROZDĚLENÍ SYNTETICKÝCH USNÍ PODLE KONSTRUKCE A VLASTNOSTÍ</b> .....	<b>23</b>
3.1    PLASTIKY .....	23
3.2    KOŽENKY .....	23
3.3    POROMERY .....	24
3.4    PU/PVC SYNTETICKÉ USNĚ .....	24
3.4.1    Polyvinylchlorid – PVC .....	24
3.4.1.1    Význam polyvinylchloridu .....	25
3.4.2    Polyurethan - (PUR).....	26
<b>4 PLASTICKÉ VRCHOVÉ USNĚ</b> .....	<b>27</b>
4.1    PLASTICKÉ VRCHOVÉ USNĚ BEZ PODKLADU .....	27
4.2    PLASTICKÉ VRCHOVÉ USNĚ S PODKLADEM.....	27
<b>5 SYNTETICKÉ POROMERICKÉ USNĚ</b> .....	<b>29</b>
5.1    OBCHODNÍ DRUHY POROMERNÍCH MATERIÁLŮ .....	29
5.1.1    Corfam (Du Pont, USA), Polcorfam (PLR) .....	29
5.1.2    Clarino (Kurashiki Rayon, Japonsko).....	31
5.1.3    Patora (Toyo Rubber Industry, Japonsko) .....	31
5.1.4    Barex (Technoplast, n. p., Chropyně - ČSSR) .....	32
5.1.5    Colaten (Svit, n. p., Gottwaldov) .....	32
5.2    CELOPOLYMERNÍ POROMERNÍ MATERIÁLY .....	33
5.2.1    Porvair (Porvair Ltd., V. Británie).....	33

5.3	POVRCHOVÉ ÚPRAVY SYNTETICKÝCH USNÍ.....	33
5.3.1	Povrchové vzorování (dezénování).....	34
5.3.2	Potiskování.....	34
5.3.3	Barevné přetírky.....	34
5.3.4	Konečný nátěr.....	34
5.4	SKLADOVÁNÍ A UDRŽOVÁNÍ VÝROBKŮ ZE SYNTETICKÝCH USNÍ.....	35
<b>II PRAKTICKÁ ČÁST .....</b>		<b>36</b>
<b>6</b>	<b>ZADÁNÍ ÚKOLU.....</b>	<b>37</b>
6.1	FILOZOFIE A POČÁTEČNÍ MYŠLENKA .....	37
6.2	JAPONSKÉ PROPLÉTÁNÍ - MESHWORK .....	39
6.2.1	Postup japonského proplétání .....	40
6.3	ZNAČKA IVANKA HANDBAGS.....	42
6.4	GABS .....	43
<b>7</b>	<b>KOLEKCE GALANTERNÍCH DOPLŇKŮ.....</b>	<b>45</b>
7.1	PRVNÍ LINIE .....	45
7.1.1	Model č. 1. AZURE .....	46
7.1.1.1	Technologický postup.....	46
7.1.2	Model č. 2. NAVY BLUE.....	51
7.1.2.1	Opasek NAVY BLUE .....	52
7.1.3	Model č. 3. CHOCOLATE .....	53
7.1.4	Inspirační model.....	53
7.2	DRUHÁ LINIE .....	54
7.2.1	Model č. 4. PINK .....	55
7.2.2	Model č. 5 COLOR.....	56
<b>ZÁVĚR .....</b>		<b>57</b>
<b>SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY.....</b>		<b>58</b>
<b>SEZNAM POUŽITÝCH SYMBOLŮ A ZKRATEK.....</b>		<b>60</b>
<b>SEZNAM OBRÁZKŮ .....</b>		<b>61</b>



## ÚVOD

Tato práce pojednává o kolekci galanterních doplňků, které jsou inspirovány japonským proplétáním meshwork.

První část, teoretická, je věnovaná syntetickým materiálům. Se syntetickými usněmi se setkáváme od poloviny 20. století a postupně zasahují i do oboru galanterie. Vrchní materiál je zpravidla polyuretanová fólie, která věrně napodobuje useň. Výhodou je nejen velký výběr všech módních barev, ale i různé vzory a zdobení. Tyto materiály jsou velmi kvalitní a cena ve srovnání s přírodními usněmi rozhodně nižší. Kabelky ze syntetické usně upoutávají naši pozornost výraznými barvami a nejrůznějšími povrchovými úpravami.

Praktickou část věnuji navržené kolekci, kterou zdobí japonské proplétání meshwork. Galanterní doplněk nevznikne sám od sebe, je výsledkem pečlivého promýšlení a plánování. Nejdůležitější je dobře rozvrhnout tvar, barvu, materiál, zdobení, pokud chceme vytvořit něco skutečně výjimečného.

Již od starých časů lidé vnímají krásu, hledají ji a touží po dokonalosti. Zvolený materiál má snad největší význam a podle své kvality výrazně mění celkový vzhled doplňku. Ať už volíme malé psaníčko nebo obrovskou kabelu.

Pečlivě zvolený doplněk zvýrazní vzhled jedince. Stačí jen opustit klasiku a volit doplňky nápadných barev, tvarů či akcenty v doplňcích. Nesmíme však zapomínat na to, že je třeba zachovávat jednoduchost.

## **I. TEORETICKÁ ČÁST**

## 1 HISTORIE GALANTERIE

Pro výrobu galanterních doplňků se od pradávna využívaly nejrůznější materiály jako například useň, textil, kožešiny, plátno, dřevo, kov, krajky, síťoviny, korálky, brokát a provázky. Koncem druhé světové války se pro galanterii začínají používat i plasty a kaučuk. Teoretická část pojednává o syntetických materiálech užívaných ve 20. století.

Zachované dokumenty 13. a 14. století dokazují, že tehdejší lidé potřebovali ke své denní činnosti takové výrobky, které se kromě užitné hodnoty stávali i módním doplňkem oděvu. V této době nastává rozkvět galanterního a rukavičkářského řemesla.

V různých odvětvích řemeslné výroby zbrojníci vyráběli rytířské rukavice z kovů, krejčí vyráběli rukavice z plátna a jircháři rukavice z usní. Na mince se nosily měštce.

Na počátku všeho byl opravdu měšec, který měli lidé potřebu s sebou nosit na peníze a další nezbytnosti. Nejdříve se nosily měštce, které byly zavěšené u pasu a další alternativou byly kapsy, kapsáře. Následně, přibližně ve 14. století byly vystřídány taštičkou čtverhranného tvaru z usně, která byla zavěšená na pásku.

V 15. až 16. století se zvyšovala estetická hodnota výrobku. Rukavice jsou bohatě zdobené stříbrem, také samotná useň je jemnější a barevnější. V této době vznikají tzv. nožnice – byla to pouzdra zhotovená převážně ze dřeva, do nich se ukládaly nože, nůžky, šicí potřeby, mince. Nosily se hluboko zavěšené na pásek.

17. až 18. století v Evropě určovaly módu francouzské výrobky. Mezi nimi i tzv. glazé rukavice (velmi jemné rukavice z usní). Kabelky v té době byly bohatě zdobené, často krajkové pytlíčky a také se objevuje tzv. malba jehlou (barevné stínování). Perličkové kabelky z oblasti Murána – Itálie).

V 18. století se dále nosily látkové vaky ve stylu elegance a ženám sloužily k ukládání nejrůznějších potřeb. Ženy začaly navštěvovat kroužky vyšívání a háčkování a potřebovaly si ukládat pomůcky ke zmiňovaným aktivitám. V 19. století do popředí přichází miniaturní kabelky, které se svým způsobem dají považovat za varianty současných společenských kabelek. Vyráběly se převážně ze síťoviny, korálků, brokátu.

19. až 20. století módu ovlivňuje Vídeň. Uplatňují se lovecké brašnářské a sedlářské výrobky. Kabelky se vyrábějí z kovových materiálů (kovové pletené kabelky), háčkované případně z drhané krajky. V Anglii a Francii se objevují první aktovky (sloužily

k přenášení úředních dokumentů a byly výsadou úředníků) a diplomatky, které byly výsadou anglických ministrů a diplomatů.

Do roku 1910 se vyráběly galanterní doplňky většinou řemeslným způsobem, nicméně vlastní technologie až do 50 let se nevyznačovala žádnými převratnými změnami.

Na počátku 20. století se kabelka stala nejvýznamnějším a vyhledávaným dámským doplňkem. V tomto období kabelky začaly nosit bez rozdílu všechny společenské vrstvy. Samozřejmě, že ženy s nižšími výdělky vlastnily jeden kousek, který byl vyroben ze surovin běžně dostupných. Luxusní modely více kusů si pořizovala pouze elita. Odtud také vzniká nepsané společenské pravidlo pro sladění šatů a obuvi. Bohatí a slavní se již v tomto období začali odlišovat.

Koncem druhé světové války se pro galanterii začínají používat plasty a kaučuk. [1]

## 1.1 Makromolekulární látky

Celá řada látek (bílkoviny, plasty, enzymy, škrob, přírodní kaučuk, ...) se řadí mezi tzv. makromolekulární látky. Jsou to látky, které jsou tvořeny obřimi molekulami (ty jsou složeny z velkého počtu atomů – i několik desítek tisíc).

Vlastnosti makromolekulárních látek závisí na chemickém složení, velikosti, tvaru, vzájemné pohyblivosti molekul a na druhu a stupni krystalicity.

Mechanickým namáháním, např. tahem nebo tlakem, se struktura makromolekulární látky deformuje a navenek vynikne především její plasticita a elasticita.

Elasticita je podmíněna posunem jednotlivých částí molekul účinkem mechanického namáhání, přitom vzájemná poloha makromolekul jako celku se nemění.

Plasticita se projeví vzájemným posunutím makromolekul, přitom vzdálenosti mezi samými částmi molekul jsou stejné.

Makromolekulární látky nemají ostrý bod tání, protože obsahují různě veliké molekuly. Při zahřívání přecházejí oblastí měknutí v určitém teplotním rozpětí.

Je hodně oborů lidské činnosti, které si neumíme již bez těchto materiálů představit, také pro obuvnictví a galanterii jsou tyto materiály velmi důležité, nahrazují klasické materiály jako kůži, dřevo, kov, sklo, porcelán.

Z této skupiny makromolekulárních látek jsou plasty i kaučuky výjimečné. Dají se totiž působením tepla ale i tlaku tvarovat na různé výrobky. [2]

Velký rozvoj polymerních materiálů, který je založený na makromolekulárních látkách způsobil, že odborná terminologie v posledních desetiletích, se ještě nestačila vypořádat jak s novými jevy, tak nově objevenými hmotami. V obecném jazyce se tedy můžeme setkat s názvy jako makromolekulární látky, plastické a umělé hmoty, plasty, igelit, polymer, apod. [3]

## 1.2 Příklady nejpoužívanějších druhů plastů v galanterii

**PVC (polyvinylchlorid)**- koženky

**PP (polypropylen)**- nitě

**PS (polystyren)**- přezky, ozdoby

**PA (polyamid)**- ozdoby, textilní vlákna

**PUR (polyuretanový kaučuk)**- koženky, molitany, laminované textilie, poromerické usně, laky, lepidla

### 1.2.1 Historie polymerních materiálů

1496	Kryštof Kolumbus přivezl z Ameriky kaučukové míče
1748	Ch.-M. de la Condamine přivezl do Paříže vzorek kaučuku
1832	J. Berzelius navrhl termín polymer
1844	Ch. Goodyear objevil vulkanizaci kaučuku sírou
1868	J. W. Hyatt vynalezl celulooid a vstříkací stroj
1877	A. Kekulé vyslovil předpoklad, že přírodní látky jsou složeny z dlouhých řetězových molekul
1893	E. Fischer ověřil, že celulóza je skutečně makromolekulární látka
1906	S. G. Lebeděv připravil první syntetický kaučuk (polybutadien)
1909	L.H. Baekeland vynalezl fenol-formaldehydovou pryskyřici (Bakelit)
1912	Závod Farbenfabriken v Elberfeldu v Německu patentoval syntézu polyisoprenu, syntetické obdoby přírodního kaučuku
1924	H. Staudinger navrhl lineární řetězovou strukturu pro polystyren
1927	Zavedení acetátu celulózy a polyvinylchloridu (PVC)
1928	O. Röhm uvedl na trh polymethylmethakrylát (PMMA)
1929	Zavedení močovino-formaldehydových pryskyřic
1930	První výroba polystyrenu (PS)
1934	W. Kuhn zavedl představu polymerní molekuly jako náhodného klubka
1935	W.H. Carothers jako první syntetizoval polyamid 66
1936	Zavedení výroby PAN, SAN a polyvinylacetátu
1937	O. Bayer vynalezl polyurethany
1938	P. Schlack vynalezl polyamid 6 a epoxidové pryskyřice.
1938	R.J. Plunkett objevil polymerizaci tetrafluorethylenu.
1938	V laboratořích ICI byla uskutečněna vysokotlaká polymerace ethylenu (PELD)
1940	G.E. Rochow vynalezl přímý proces výroby chlorosilanů, surovin pro přípravu silikonových pryskyřic
1941	J.R. Whinfield a J.T. Dickinson vynalezli polyethyltereftalát (PET)
1941	P.J. Flory definoval bod gelace při vzniku polymerní sítě
1942	Průmyslové zavedení vláken polyakrylonitrilu (PAN)
1943	P.J. Flory shrnul dřívější poznatky do ucelené koncepce kinetické teorie kaučukové elasticity
1947	Francouzi zavedli výrobu polyamidu 11 z ricínového oleje
1948	Byla zahájena výroba kopolymeru akrylonitril-butadien-styren (ABS)
1952	K. Ziegler vyvinul katalyzátory pro nízkotlakou polymeraci ethylenu (PEHD)
1953	G. Natta použil Zieglerovy katalyzátory k syntéze isotaktického polypropylenu (PP)
1953	H. Schnell vynalezl polykarbonáty
1953	J.D. Watson a F.H.C. Crick navrhli model dvojité šroubovice pro makromolekuly DNA
1955	M.L. Williams, R.F. Landel a J.D. Ferry popsali teplotní a časovou závislost mechanického chování polymerů universální rovnicí WLF
1956	A.S. Hay objevil polyfenylenoxid (PFO)
1958	Průmyslové zavedení polyacetalů firmou DuPont
1958	Firma DuPont zavedla výrobu elastických polyamidových vláken na principu segmentových kopolymerů (Lycra)
1959	Firma Union Carbide zavedla výrobu uhlíkových vláken pro výztuž kompozitů
1961	O. Wichterle ověřil výrobu měkkých kontaktních čoček z polyhydroxyethylmethakrylátu (PHEMA) rotačním odléváním
1965	Firma Union Carbide zavedla komerčně polysulfony
1967	Firma DuPont zahájila výrobu vláken z aromatických polyamidů (Nomex, později Kevlar)
1976	Zveřejnění katalytického účinku metalocenových sloučenin
1986	Firma DuPont uvedla do provozu výrobu Kevlaru v Irsku
1997	Firma Phillips Petroleum a další zahájily výrobu polyolefinů pomocí metalocenových katalyzátorů

Obr. č. 1. Chronologie nejvýznamnějších objevů a poznatků v oblasti polymerů

## 2 SYNTETICKÉ MATERIÁLY

Přírodní kůže je v převážné většině vedlejším produktem, který vzniká při výrobě masa a dále surovina pro vznik přírodní usně. S rozvojem živočišné výroby se daří zvyšovat počty kusů dobytka, ale v celosvětovém průměru populace se nedaří zajistit dostatečné množství usní jak na výrobu obuvi, tak galanterního zboží. Z tohoto důvodu se hledají jiné vhodné materiálové zdroje, které by se daly použít.

Zájem o chemické usně nezpůsobuje jen nedostatek přírodních materiálů, velký význam má módní a přitažlivý vzhled a na prvním místě snadná údržba. Údržba syntetických materiálů je jednoduchá, stačí utřít nečistoty, prach vlhkým hadrem. Tyto vlastnosti oceňují nejen mladší generace spotřebitelů, které také ocení nižší cenu oproti usním přírodním.

Rozsáhlý světový průmysl tvoří mimo jiné výroba právě syntetických usní. Syntetické usně a jejich rozvoj po světě má rostoucí tendenci. Na druhou stranu však roste i spotřeba z přírodní usně.

Přibližně okolo let 1970, český stát pod názvem Československá socialistická republika věnoval usním syntetickým velkou pozornost. Mezi hlavní výrobce v ČSSR patřila Fatra (Napajedla), Technoplast (Chropyně), Gumotex (Břeclav). Syntetické usně vyráběné ve zmiňovaných národních podnicích nacházely využití v galanterii, obuvnictví, ale používaly se dále na účely oděvní, čalounické a speciální.

Největších pokroků při záměně přírodní usně za syntetickou se dosáhlo při výrobě galanterních a brašnářských výrobků. Dnes přírodní usně nepřesahují 10%. Tato radikální změna byla motivována tím, že u galanterních výrobků nejsou stěžejní hygienické vlastnosti, na rozdíl od požadovaných vlastností a nároků pro materiály určené pro průmysl obuvnický. Nástup textilu, polymerických fólií, galanterních kartonů a lepenek při výrobě kabelek, peněženek, tašek, aktovek, kufrů, znamená rozšíření sortimentu výroby jednotlivých dílců a pomocných produktů. Je možná kombinace jednotlivých skupin materiálů, nové metody spojování dílců. Např. šití vystřídalo lepení a svařování. [4]

### 2.1 Obecné rozdělení syntetických usní

Syntetické usně dělíme následovně:

**Plastik-** plastový plošný kompaktní nebo lehčený materiál vyráběný bez podkladu

**Koženka-** plastový plošný materiál s kompaktní nebo lehčenou vrstvou vyráběný na podkladu

**Poromer-** porézní polymerní materiál, zpravidla heterogenní, vzhledem a charakterem podobný usni, vyznačuje se zejména propustností vodních par, navlhavostí (sorpcí) a vysychavostí (desorpcí), vyrábí se na podkladu nebo bez podkladu

Syntetické usně lze dělit podle různých hledisek.

**Podle druhu použitého polymerního materiálu, který tvoří lícovou vrstvu, se rozeznávají usně:**

1. *Polyvinylchloridové (nejčastěji používané syntetické usně)*
2. *Polyamidové*
3. *Polyuretanové*
4. *Polyakrylátové atd.*

**Podle vzhledu se mohou dělit na usně:**

1. *Bez podkladu*
  - A) *Jednovrstvé syntetické usně (s hygienickými vlastnostmi)*
  - B) *Usně vyrobené plošným nebo prostorovým tvarováním směsí polymeru (různé úrovně chemických vlastností)*
2. *S podkladem*
  - a) *Na tkanině*
  - b) *Na úpletu*
  - c) *Na papíře*
  - d) *Na netkaném textilu- rouně*
    - *Syntetické usně na tkaných a pletených podkladech (omezené hygienické vlastnosti)*
    - *Poromerické syntetické usně na impregnovaných rounech či pleteninách (s hygienickými vlastnostmi)*

**Podle způsobu výroby:**

- 1) *Natírané*
- 2) *Laminované*



- 3) *Válcované*
- 4) *Lisované, máčené aj.*

**Podle struktury je lze dělit na usně:**

- 1) *S homogenním nánosem*
- 2) *Lehčené*
- 3) *Speciální, např. propustné pro vzduch a pro vodní páry aj.*  
podle J. MĚŘÍNSKÁ; V. MĚŘÍNSKÝ (5, str. 79)

## 2.2 Syntetické usně a výrobci v ČSSR

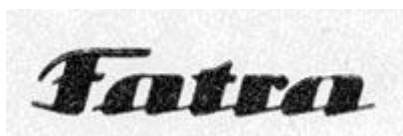
### 2.2.1 Fatra (Napajedla)

V historii se společnost Fatra řadila k prvním zpracovatelům na našem území. Roku 1935 byla Fatra založena na popud Ministerstva obrany koncernem Baťa.



Obr. č. 2

V počátcích se výroba specializovala na výrobu masek, ochranných oděvů, pryžových hraček a technické pryže. Později roku 1940 se výroba začala orientovat na zpracování plastických hmot. Postupem času se výroba gumárenská přesouvala do závodů Optimit Odry, Gumárny Zubří (Fatra tyto závody po určitou dobu spravovala), nebo jako v příkladu Gumotex Břeclav, zde je pomáhala budovat. Své rozsáhlé zkušenosti s dokonalým zpracováním plastů si Fatra nenechávala pro sebe, ale předávala je dalším podnikům např. Technoplast Chropyně, Plastika Nitra. [6]



Obr. č. 3



Obr. č. 4

### 2.2.2 Technoplast (Chropyně)



Obr. č. 5

Závodní součástí Fatry je Chropýňská provozovna, vznikla roku 1949 a do roku 2002 byla známa pod názvem Technoplast. 60. léta minulého století se nesly ve stylu rozsáhlých investičních výstaveb. Na svou dobu Technoplast vyčníval moderní technologií, díky které získal výborné postavení mezi výrobci tuzemskými.

Závod je řazen k vynikajícím exportérům a mezi nejznámější produkty patří koženky, poromerické usně, lisované obaly a v posledním desetiletí fólie BO PET. [6]

### 2.2.3 Gumotex (Břeclav)

Gumotex je nástupnickou společností podniku, který začal v Břeclavi v roce 1950 vyrábět ochranné oděvy z pryžovaného textilu a později sportovní nafukovací výrobky jako lehátka, čluny a lodě. K velkému rozmachu došlo po zavedení výroby polyuretánových pěn v šedesátých letech. V roce 1991 se Gumotex změnil na akciovou společnost, která byla o tři roky později privatizována. V roce 2006 vstoupili do firmy noví strategičtí vlastníci. [7]

V současné době se syntetické materiály v České republice již nevyrábí, ale dováží ze zemí, např. Japonsko pod obchodním názvem Clarino. Clarino je odolná napodobenina usně vyráběná společností Kuraray Co. Ltd., která byla založena 1926. Roku 1965 společnost trhu představila novinku s názvem Clarino s možností úpravy např. vysokého lesku či semišového provedení. Syntetická useň je omyvatelná, snadná na údržbu a vyznačuje se prodyšností, měkkostí a ohebností.

## 2.3 Použití syntetických usní

*Syntetické usně se v dnešní době používají k účelům, kde je třeba zvážit:*

1. *Při jaké teplotě se budou používat*
2. *Jaká bude snášenlivost s jinými materiály*

3. *Životnost jednotlivých materiálů- nemá být příliš odlišná (je důležitá při navrhování výrobků kombinovaných se syntetickou usní)*
4. *Ekonomické hledisko- tam kde nebude výrobek příliš vystaven vysokým mechanickým vlivům, postačí materiály s nižšími mechanickými vlastnostmi*  
podle J. MĚŘÍNSKÁ; V. MĚŘÍNSKÝ (5, str. 89)

### 2.3.1 Použití syntetických usní v galanterním průmyslu

Bez výrobků zhotovených ze syntetických materiálů, si v dnešní době sortiment galanterních doplňků představíme jen stěží. Roku 1980 bylo celých 80% celkové spotřeby galanterních výrobků ze syntetických materiálů. V galanterním průmyslu se používání syntetických usní jakožto náhrady usní přírodních stále zvyšuje.

Skupiny galanterních výrobků ze syntetických usní:

#### 2.3.1.1 *Dámské kabelky*



Obr. č. 6. Dámské kabelky ze syntetických usní

Dámské kabelky se vyrábí ze syntetických usní nejrůznějších typů a v širokém sortimentu. Využívá se syntetických usní s podkladem i bez podkladu, s různě upravovaným povrchem (plastik) s vysoce lesklým lícem (plastilak) a velmi často se svým vzhledem od přírodních usní neliší. Poměrně frekventovaně se setkáváme se syntetickými usněmi, které jsou speciálně povrchově upraveny se vzory napodobujícími reptilie, hadiny a ještěřic. Nahrazují tím, tak velmi nákladné usně přírodního původu.

Umyvatelné podšívky, které bývají nezbytnou součástí dámských kabelek, se obdobně zhotovují ze syntetických usní.

### 2.3.1.2 *Nákupní brašny, kabely*



Obr. č. 7. Kabely ze syntetických usní

Kabely a nákupní brašny se často vyrábí v kombinaci syntetická useň s usní přírodní a také textilem. Ze syntetických usní na textilním podkladě se zhotovují povrchové dílce. Ze syntetických usní bez podkladu se vyhotovují umyvateľné podšívky.

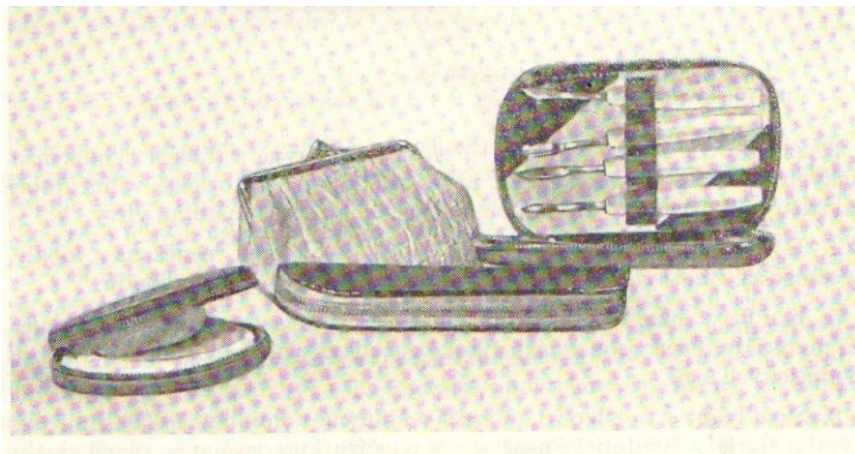
### 2.3.1.3 *Aktovky a brašny*



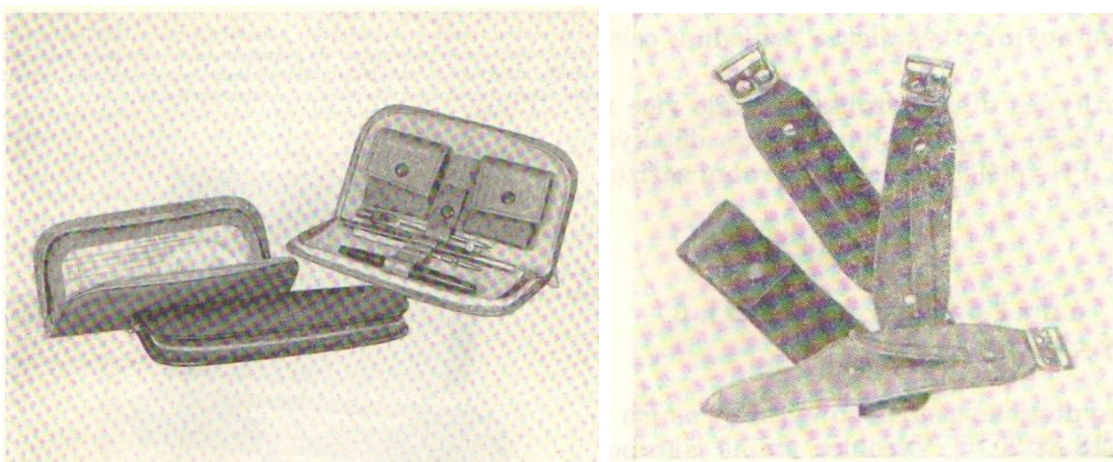
Obr. č. 8. Brašnářské výrobky ze syntetických usní

Pro aktovky a brašny se vyrábí těžší typy syntetických usní s podkladem, ale i bez podkladu. Tyto usně mají vysokou ochranu obsahu před prachem a také povětrnostními vlivy.

#### 2.3.1.4 Drobné galanterní zboží



Obr. č. 9. Drobné galanterní zboží ze syntetických usní

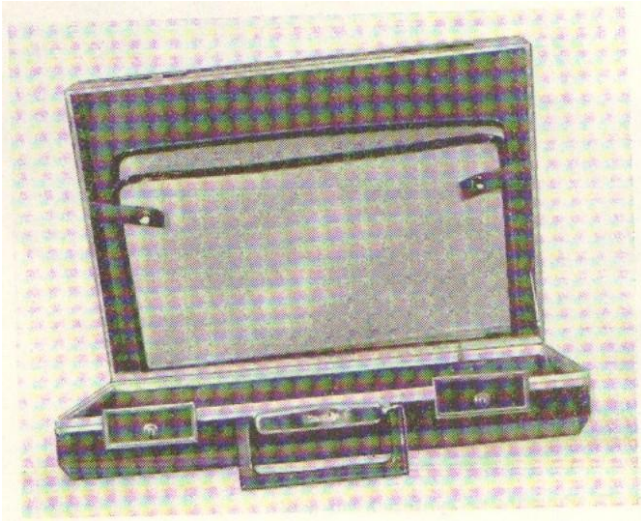


Obr. č. 10. Pouzdra ze syntetických usní

Obr. č. 11. Hodinkové pásky ze syntetických usní

Drobné galanterní zboží, mezi které patří peněženky, obaly, neceséry atd. se převážně zhotovují ze syntetických usní bez podkladu.

### 2.3.1.5 Kufry



Obr. č. 12. Použití syntetických usní při výrobě kufříků Atašé

U kufrů se setkáváme s kombinací syntetických usní s dalšími materiály. Na mechanické vlastnosti syntetické usně jsou kladeny zvlášť vysoké požadavky.

### 2.3.1.6 Sedlářské zboží

Pro výrobu sedlářského zboží se používá useň taktéž v kombinaci s dalšími různými materiály. Syntetické usně se zde používají především na různé vložky a doplňovací podložky. [5]

### 3 ROZDĚLENÍ SYNTETICKÝCH USNÍ PODLE KONSTRUKCE A VLASTNOSTÍ

Syntetické usně jsou posledních sto let novodobé umělé materiály, jejichž základní složkou jsou makromolekulární plastické látky (plasty). Vzhledem k tomu, že jsou tyto materiály v řadě svých vlastností plně srovnatelné s přírodními usněmi, stávají se postupně významnou součástí surovinové základny různých průmyslových odvětví. Ve srovnání s přírodními usněmi, patří mezi největší přednosti syntetických usní dobrý vzhled za všech povětrnostních podmínek, nenáročná údržba, vysoká odolnost proti vodě (až dvacetkrát vyšší než u přírodních usní) a vysoká životnost. Mezi jejich nedostatky patří především menší odolnost vůči teplotě (působením vyšších teplot se stává syntetická useň tvárnou, naopak v mrazech křehne a láme se) a poměrně omezené hygienické vlastnosti (zejména propustnost vodních par).

Podle konstrukce a vlastností se tedy rozdělují syntetické usně na plasty, koženky a poromery.

#### 3.1 Plasty

Plasty jsou plastové plošné měkčené nebo lehčené materiály vyráběné bez podkladu. Vyrábějí se především z měkčeného polyvinylchloridu lisováním nebo válcováním, případně odléváním nebo vstříko-lisováním (zejména při výrobě plastové obuvi). Za účelem zlepšení vzhledových vlastností se zpravidla dále povrchově upravují dezénováním (vytlačení vzoru), potiskováním a barevnými přetírkami. Používají se k výrobě méně namáhaných galanterních výrobků (kabelky, brašny, peněženky, pouzdra).

#### 3.2 Koženky

Koženky jsou plastové plošné materiály s kompaktní nebo lehčenou vrstvou vyráběné na podkladu. Jako podklad se používají polyamidové a polyesterové úplety, bavlněné tkaniny typu ryps a molino, netkané textilie (pro zimní obuv) nebo papír (při výrobě kufříků).

Polymerní směs, která se nanáší na podklad je na bázi polyvinylchloridu nebo polyuretanů (novější druhy koženek). Používají se především na výrobu galanterního zboží, v omezeném rozsahu i v obuvnickém průmyslu (letní vycházková a společenská obuv).

### 3.3 Poromery

Poromery jsou porézní plošné polymerní materiály, které se skládají z několika vrstev a vzhledem i charakterem jsou podobné usním. Základní složkou těchto poromerů je nosná (rubová) vrstva s vláknitou strukturou. Je tvořena textilními vlákny (bavlněná, polyamidová, polyesterová, polypropylenová), v poslední době i vlákny kolagenu. Lícová vrstva vzniká nánosem vhodných polymerů (polyuretanů). Některé vícevrstevné poromery mají textilní mezivrstvu, která reguluje jejich tažnost a tvarovatelnost. Mezi nejznámější druhy patří poromery obchodních názvů: Corfam (USA), Clarino (Japonsko), Barex (ČR) a Colaten (ČR).

Druhou skupinu poromerů tvoří celopolymerní poromery, jejichž základem je porézní homogenní nevláknitý materiál, který má k líci zahuštěnou strukturu a aplikovanou povrchovou úpravu. [8]

### 3.4 PU/PVC syntetické usně

Syntetické usně se začaly produkovat přibližně v přelomu století. Nedostatečné dodávky a vysoké náklady u přírodní usně vedly k požadavkům pro vznik syntetických usní. Syntetické usně pak postupem času nahradily ty přírodní v mnoha oblastech. Za posledních několik desetiletí, se poptávka po kvalitních syntetických usních ohromně zvýšila.

Ačkoli existuje celá řada materiálů, mezi ty nejpoužívanější k výrobě umělé usně patří PU a PVC, ty zůstávají nejpoužívanější na trhu. PVC syntetická useň, je pružnější a má mnohem vyšší pevnost v tahu. PU syntetické usně však mají široké uplatnění, dají se využít u mnoha výrobků, např. v obuvnictví, galanterii, dají se také využít u zavazadel, opasek, rukavic, čalounění nábytku a autosedaček. [9]

#### 3.4.1 Polyvinylchlorid – PVC

Patří mezi nejpoužívanější plastickou hmotu v galanterním průmyslu. Průmyslová výroba PVC byla zahájena kolem roku 1930 a největší rozmach zaznamenala v letech 1947 až 1954. PVC patří pro svoje vlastnosti a rozsah spotřeby mezi nejdůležitější plastické hmoty. Polyvinylchlorid je monomerem pro výrobu PVC.



Vlastnosti polyvinylchloridu. Je to hmota termoplastická a zpracovává se ve formě prášku bílé barvy, šupinek a nejnověji perliček.

V podstatě rozeznáváme dva způsoby zpracování PVC:

- A) Na tvrdý PVC – novodur
- B) Na měkčený PVC – novoplast

Plastické vrchové usně na bázi PVC se vyrábějí buď s podkladovou tkaninou, nebo bez ní, dále lakové, velurové, i různé imitace reptilií. Samozřejmě také v galanterním průmyslu se PVC velmi uplatňuje. [10]



Obr. č. 13. Sportovní pytel z PVC



Obr. č. 14. Nákupní kabela z PVC

#### **3.4.1.1 Význam polyvinylchloridu**

Význam polyvinylchloridu v Československu od poloviny 20. století stále stoupá. Technický rozvoj v dnešní době vyžaduje, aby technici o materiálu PVC, který patří k nejpoužívanější plastické hmotě u nás, byli dokonale zmapováni a obnovovali se veškeré a stále nové informace. Problematiku spojenou s výrobou, použitím a samozřejmě zpracováním, aby technici taktéž ovládali. Neustále se musí rozšiřovat poznatky o zdokonalení výroby polyvinylchloridu, rozmnožují se také poznatky související se skladbou směsí, týkající se funkce stabilizátorů, použití vhodných druhů změkčovadel, barviv, maziv apod. Důleži-

tou úlohu nesou teoretické práce obsahující přípravu past PVC, dále to jak natírat pastu na podklad, a jak na výrobu máčeného zboží. Dále se v žádném případě nesmí zapomínat na hmoty lehčené, ty taktéž získávají na důležitosti.

PVC se používá ve výrobě formou měkkčeného i neměkkčeného. Zaznamenáváme aplikace PVC v mnoha oborech lidské činnosti, mimo obory galanterní a obuvní např. využití ve strojírenství, ve stavebnictví, v chemickém průmyslu, ve zdravotnictví, v zemědělství, v bytové kultuře, využívá se také jako elektroinstalační a vodoinstalační materiál, ale také si našel své uplatnění v oděvním a dalším spotřebním průmyslu. Tento prudký vzrůst spotřeby PVC v dnešní době si můžeme zdůvodnit právě tímto širokým a rozmanitým použitím. [21]

### 3.4.2 Polyurethan - (PUR)

Polyurethan je plastická hmota, která díky široké možnosti použití nachází uplatnění a využití v různých odvětvích průmyslu.

Polyurethany rozdělujeme:

- A) Lineární
- B) Prostorové

Lineární jsou vhodné zejména pro výrobu vláken. Vlastnostem polyamidových vláken se však nevyrovnají a navíc jsou dražší.

Z prostorových polyuretanů se vyrábějí:

- A) Pěnové polyuretany
- B) Polyuretanové pryžové výrobky
- C) Lepidla a nátěrové hmoty

Nátěrové látky z polyuretanů se v praxi používají nejvíce. Z polyuretanové hmoty se vytváří povlaky na papíře, textiliích, usních a nejrůznějších materiálech s konečnými mimořádnými vlastnostmi jako leskem, přilnavostí, odolností proti vodě, malou propustností plynů a vynikajícími elektroizolačními vlastnostmi. Také mohou být ohebné a pružné. Nátěrové látky na bázi polyuretanu nachází uplatnění v mnoha průmyslových odvětvích. Nátěrem polyuretanů si také můžeme prodloužit životnost spodkových i vrchových usní. [30]

## 4 PLASTICKÉ VRCHOVÉ USNĚ

### 4.1 Plastické vrchové usně bez podkladu

Můžeme je použít pro různé imitace přírodních usní, kterých je velký nedostatek (krokodýlí, ještěří, hadí). Taky mohou nahrazovat lakovou useň.

PLASTILAK- PVC + barviva + stabilizátory + změkčovadla se míchají (cca 30min) vzniklá pasta se nechá odležet a na vyhřívaném dvouválci (teplota 150°C) se vytahují fólie požadované tloušťky. Nakonec se fólie lisují (horní deska lisu je skleněná- tím se vytvoří lesklý povrch). Plastilak má široké uplatnění především v galanterii v menším měřítku se používá pro letní obuv nebo pro lemovky.

PLASTIK- vyrábí se stejným způsobem avšak místo lisování dochází na dezénovacím stroji k vytvoření vzoru (reliéfu). Plasty slouží často jako náhrada reptilií. Jejich povrch může být barevně upraven, případně lakován.

### 4.2 Plastické vrchové usně s podkladem

KOŽENKA PVC- je to jeden z nejstarších materiálů z PVC, nahrazuje přírodní useň v nejrůznějších úpravách. Pasta se na textilní tkaninu nanáší na natíracích strojích, materiál pak prochází želatinační komorou (teplota odpaření těkavých látek), toto se provádí 2x až 3x, na konci linky se vytlačuje vzor. Líc je možno upravit barvami nebo lesky, může být jednobarevná případně potištěná, používá se na letní páskovou obuv, lemovky a v galanterii.

VELUR- je to plastická useň, která se podobá přírodnímu veluru nebo semiši. Na textilní podklad se nanáší pasta PVC, obsahuje jemnou kuchyňskou sůl, po želatinaci se obrušuje povrch a sůl se vypírá vodou, povrch veluru je závislý na jemnosti soli a viskozitě pasty. Proti přírodnímu veluru s usní má velur PVC výhodu ve snadném čištění mýdlovou vodou, je však neprodyšný. Používá se na výrobu letní otevřené obuvi a v galanterním průmyslu.

Plastická useň vláknitá:

KOŽÁNKA- je to plastická kůže připravená z vlákenného rouna a měkčeného PVC. Tato plastická kůže se povrchově upravuje stejným způsobem jako plastické kůže bez pod-

kladu nebo s textilním podkladem. Vlákenné rouno se slepuje tenkou vrstvou pasty PVC do které je zamíchaná sůl. Po želatinaci se na natíracích strojích opět nanáší pasta se solí. Po konečné želatinaci se sůl vypírá. Tento materiál je prodyšný.

Syntetické usně vhodně nahrazují přírodní useň a také tkaniny. Syntetické usně stejně jako plasty, umožňují zavádění nových technologií ve výrobě, zvyšují produktivitu práce a snižují potřebu pracovních sil. [42]

## 5 SYNTETICKÉ POROMERICKÉ USNĚ

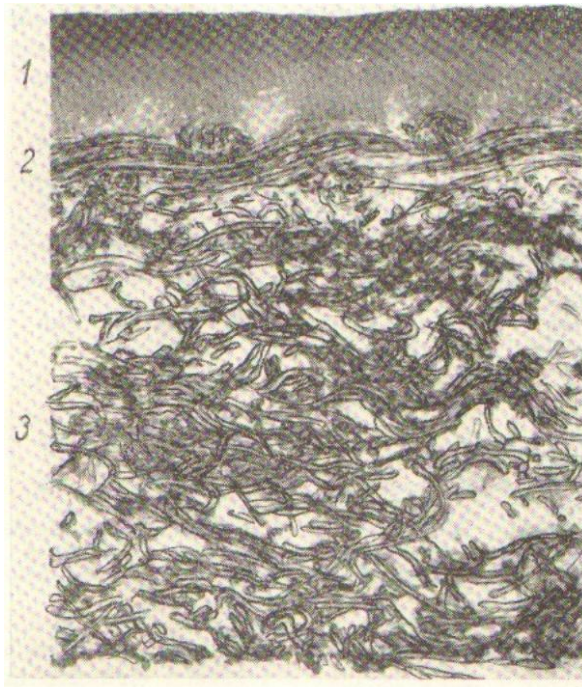
Nedostatek přírodních usní pomáhají řešit poromerní materiály na bázi plastů. Svými vlastnostmi se podobají přírodním usním, především vzhledem, hygienickými vlastnostmi, měkkostí a omakem. Také zpracování a použití se ve velké míře podobá usním přírodním. Charakteristická je pro ně isotropie (v různých směrech stejné vlastnosti), odolnost proti oděru, výborné tepelně izolační vlastnosti, tvarová přizpůsobivost.

Syntetické poromerické usně se skládají z několika vrstev:

- a) Podkladová vrstva- impregnované rouno
- b) Výztužná (armovací) tkanina
- c) Lícová vrstva- mikroporézní vrstva plastické hmoty
- d) Povrchová úprava- barva + finiš

### 5.1 Obchodní druhy poromerních materiálů

#### 5.1.1 Corfam (Du Pont, USA), Polcorfam (PLR)



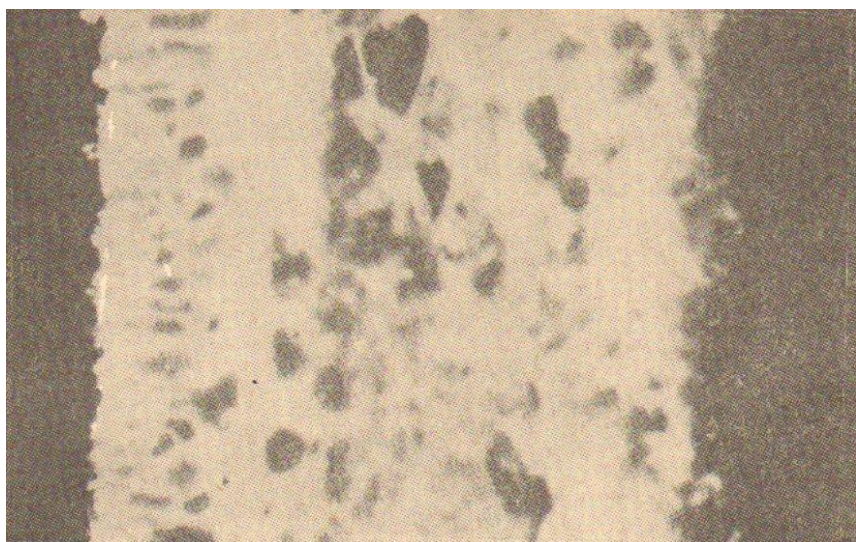
Obr. č. 15. Mikrosnímek Corfamu, zvětšeno 55x

- 1- úprava
- 2- mikroporézní PUR vrstva

3- pojená netkaná vrstva



Obr. č. 16. Trojvrstvý Corfam



Obr. č. 17. Trojvrstvý vlasový Corfam

*Vrstvený materiál, složen nejméně ze dvou vrstev. Rubová strana je tvořena z polyesterových vláken. Rouno je zahušťováno vpichováním a plošným srážením. Je propojeno mikropórovitým polyuretanem, z něhož je také vytvořena lícová vrstva. Mikropórovitá struktura lícové vrstvy má u velurů voštinový charakter s obroušeným povrchem.*

*Mechanické a fyzikální vlastnosti jsou dobré.*

*Du Pont, USA*

### 5.1.2 Clarino (Kurashiki Rayon, Japonsko)



Obr. č. 18. Dvojvrstvé Clarino

*Je dvouvrstvý pomerní materiál, který se skládá z vláknitého rouna a lícové vrstvy. Rouno je vyrobeno z vláken připravených zvlákněním směsných polyamidů. Je propojeno polyuretanem mikropórovité struktury. Lícová vrstva je rovněž mikropórovitého charakteru a na jejím povrchu je několikavrstvá povrchová barevná úprava. Clarino nemá výztužnou textilní vrstvu. Rubová vrstva je dostatečně mechanicky pevná a tvarově stálá.*

*Měkkost, vláčnost a tvarovatelnost Clarina se dá měnit poměrem tloušťky lícové a rubové vrstvy.*

*Clarino se vyrábí v několika základních druzích, které se mohou dodávat v různých barevných odstínech i v různých vzorech líce. Fyzikálně mechanické vlastnosti clarina jsou velmi dobré. Některé druhy Clarina lze spojovat svařováním vř ohřevem.*

### 5.1.3 Patora (Toyo Rubber Industry, Japonsko)

*Je to třívrstvý materiál typu poromeru. Podložka je tvořena rounem, které je spojeno jehlováním se speciálně tkanou textilií. Materiál je impregnovaný polyuretany, které tvoří i líc. Lícová vrstva je tvořena nanášením tenkých vrstev pomocí válců. Při sušení probíhá zesíťování polyuretanu. Povrchovou úpravou se rozumí nanášení barviv rozpustných v acetonu.*

#### 5.1.4 Barex (Technoplast, n. p., Chropyně - ČSSR)

*Na vyřešení československých poromerů se podílelo několik výzkumných ústavů a podniků pod vedením VÚGPT Gottwaldov.*

*Barex je třívrstvý i dvouvrstvý materiál, vyráběný v tloušťkách 1,1 až 1,2mm (Barex 500) a 1,5 až 1,6 (Barex 700).*

*Výroba a vlastnosti Barexu. Rubová vrstva má tloušťku 0,95mm. Je tvořena z vlákného rouna, jež se připravuje vrstvením, jehlováním a tepelným srážením pavučin syntetických vláken, které jsou zpevněny polymerním pojivem stejného typu, jaký se zvolil při výrobě mikroporézní lícové fólie.*

*Podkladová vrstva zajišťuje u celého útvaru požadované vlastnosti v ohybu a má vliv na mechanické vlastnosti celého materiálu. Porézní struktura rubové vrstvy dodává materiálu příjemný omak a umožňuje rychlý odvod vody v kapalné i parní fázi na povrchu materiálu. Vyrobená rubová vrstva se na požadovanou tloušťku kalibruje, štípe se a štípaná vrstva se brousí.*

*Výztužná tkanina slouží jako podložná vrstva krycí mikroporézní fólie. Zabraňuje prokreslování podkladového útvaru při vypínání materiálu a ovlivňuje celkovou tažnost výrobku.*

*Barex se vzhledem i omakem podobá přírodní usni. Je nutno jej chránit před působením silných alkálií, kyselin a solí. Velmi nepříznivě na něj působí aminy, popřípadě polární rozpouštědla.*

*Barex se vzhledem i omakem podobá přírodnímu hovězinovému boxu.*

*Barex, stejně jako zahraniční portery, se v galanterním oboru hodí k výrobě drobného galanterního zboží a brašnářských výrobků, protože vzhledem, omakem a výbornými fyzikálně mechanickými vlastnostmi nahradí přírodní useň.*

#### 5.1.5 Colaten (Svit, n. p., Gottwaldov)

*Patří rovněž mezi portery (označuje se také jako semisyntetický poromerní materiál). Byl vyvinut ve VÚK v Gottwaldově.*

*Výrobu Colatenu lze rozdělit do několika fází. Jsou to:*

- a) Příprava kolagenní vlákniny*
- b) Textilní zpracování vlákniny na podložku*



- c) *Pojení podložky*
  - d) *Příprava lícové vrstvy*
  - e) *Spojení podložky s lícovou vrstvou*
  - f) *Povrchová úprava lícové vrstvy*
- podle J. MĚŘÍNSKÁ; V. MĚŘÍNSKÝ (5, str. 101)

## 5.2 Celopolymerní poromerní materiály

Celopolymerní poromerní materiály se také nazývají poromerními materiály druhé generace. Jsou homogenní, vyrobené jen z polyuretanového elastomeru.

### 5.2.1 Porvair (Porvair ltd., V. Británie)

*Vyrábí se jako plotna, která má nelaminární strukturu a skládá se ze vzájemně propojených mikroskopických buněk v matrici z polyuretanového elastomeru.*

*Vzájemně propojené mikroskopické buňky v plotně se tvoří tak, že se do roztoku speciálního polyuretanového elastomeru přimíchávají v určitém poměru mikroskopické částice chloridu sodného. Po koagulaci se chlorid sodný vyplavuje vodou. Jeho částice brání vytvoření velkých pórů a koagulace ze solného polymerního roztoku zajišťuje rovnoměrnou mikroporézní strukturu. Materiál se vylačovací metodou konvertuje na tvar plotny.*

*Porvair se vyznačuje nízkým modulem, vysokým stupněm protažitelnosti, vodotěsností, odolností proti oděru a otěru, snadno se čistí a dá se zpracovávat i za použití vysoké frekvence. (5)*

podle J. MĚŘÍNSKÁ; V. MĚŘÍNSKÝ (5, str. 101)

## 5.3 Povrchové úpravy syntetických usní

Mezi povrchové úpravy syntetických usní řadíme pracovní pochody, které nejen že přispívají ke zlepšení vzhledu výrobku, ale závisí na nich zvýšení prodejnosti. Probíhají několika způsoby:

1. mechanicky

2. chemickým způsobem
3. kombinací obou způsobů

Chemickým způsobem máme na mysli dvoubarevné i vícebarevné úpravy povrchu.

### 5.3.1 Povrchové vzorování (dezénování)

Povrchové vzorování, dezénování nebo hlazení řadíme do posledních výrobních operací. U povrchového vzorování je využita plastičnost PVC nánosu k vytváření vzorů na povrchu, nejčastěji imitace vzhledu usně přírodní. Opětným zahřátím nánosu PVC do plastického stavu se získá povrchová úprava. Do líce syntetické usně se vytlačí hladkým nebo vzorovaným ocelovým válcem žádaný vzhled. Také použitím papírové nosné podložky s povrchovým vzorováním při nepřímém způsobu natírání lze docílit vzorování syntetické usně.

### 5.3.2 Potiskování

K nejčastějším způsobům potiskování syntetických usní bez podkladu i s podkladem patří hlubotisk (tisk z hloubky). Na potiskovaný výrobek barvu nanášíme vzorovanými dílci z mědi, na něž se obraz přenáší fotomechanicky.

### 5.3.3 Barevné přetírky

Další, jiný způsob barevné úpravy syntetických usní jsou tzv. barevné přetírky. Ze všeho nejdříve se syntetická useň povrchově vzoruje a vtíráním pojiva do vytlačených vzorů na natíracím stroji dosahujeme dvoubarevné úpravy. Jako pojivo můžeme použít rozpuštěný kopolymer nebo PVC s hodnotou K 60.

### 5.3.4 Konečný nátěr

Konečným nátěrem zabraňujeme vyniknutí nedostatků na vyrobené syntetické usni. Jelikož krycí nátěr pasty PVC na povrchu má nerovnosti způsobené změkčovadly obsaženými v pastě PVC, opatřují se konečnými nátěry. Konečným nátěrem dosahujeme su-

chosti povrchu, zamezuje se vzrůst tuhosti při stárnutí a taktéž se zabráňuje povrchové špinavosti výrobku. Povrchový film u konečného nátěru by měl být ohebný, měl by být soudržný s povrchovou úpravou, a neměl by přijímat změkčovadla. Dále odolný vůči mechanickým účinkům a proti chladu a zvýšené teplotě. [5]

#### 5.4 Skladování a udržování výrobků ze syntetických usní

Prostory vhodné pro skladování syntetických usní nebo výrobků ze syntetických materiálů, musí být čisté a suché, s ideální teplotou 18 až 20°C. Polotovar i syntetické výrobky musí být chráněny před stykem s vodou, před párou a před přímým slunečním zářením a samozřejmě před kapalinami agresivního charakteru. Hotové výrobky se doporučuje balit v papíru či polyethylenových sáčcích, které se dále mají dávat do lepenkových obalů a krabic.

Syntetické výrobky a jejich ošetřování není náročné. Většina syntetických výrobků s výjimkou typů, které mají na líci hluboké vzory, se velmi málo špiní, nečistoty na povrchu neulpívají a k údržbě postačí pouze vlhký hadřík. Běžné chemické prostředky určené k čištění skvrn se nedoporučují, v mnoha případech totiž obsahují rozpouštědla jako benzín, aceton, chlorované uhlovodíky. Použitím nevhodných látek by se mohla z polymerní vrstvy vyextrahovat změkčovadla a výrobek by ztuhl.

Jak už jsem se zmínila výše, většinu nečistot z povrchu odstraníme pouze a jen navlhčeným hadříkem, který bude obsahovat slabý roztok mýdla, libovolného saponátu nebo čistící prostředek Kordovan.

Pravidelným, šetrným ošetřování výrobku prodlužujeme nový, pěkný vzhled výrobku a hlavně životnost.

Na závěr bych chtěla říci, že výrobky s nánosem PVC je nutno chránit před propisovacími pero a inkoustovými tužkami, protože právě tyto stopy a nečistoty již nijak neodstraníme. [5]

## **II. PRAKTICKÁ ČÁST**

## 6 ZADÁNÍ ÚKOLU

Mým úkolem bylo navrhnout a realizovat kolekci dámských galanterních výrobků inspirovaných japonským proplétáním meshwork. Jednotlivé modely jsou rozděleny do dvou okruhů potenciálních zákazníků. První linie, ve které dochází k proplétání usňových dílců a saténových stužek je určena pro ženy toužící po výjimečnosti, neobyčejnosti, zároveň jednoduchosti tvaru a nápaditosti. Druhá linie je určena pro mladou generaci dívek, které se chtějí líbit a dopřávat si časté změny doplňků. Jelikož je tato řada kabelek vyrobena z proplétání stužek v kombinaci s textilním materiálem, cena je velmi nízká a přijatelná pro daný okruh zákazníků. Kolekce se skládá ze tří kabelek usňových, opasku a dvou kabelek textilních.

### 6.1 Filozofie a počáteční myšlenka

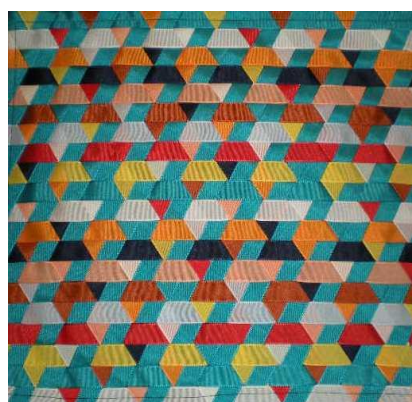
Počáteční myšlenkou bylo proplétání. Ze všeho nejdříve jsem začala experimentovat s nejrůznějšími technikami proplétání a vyzkoušela celou řadu materiálů vhodných pro tuto techniku. Na prvním místě vítězilo proplétání ze stužek, ať už pro svůj atraktivní vzhled, tak pro cenovou přijatelnost a hlavně pro dostupnou širokou škálu barev a šířek. Vznikla mi řada překrásných vzorů díky proplétání a já je komponovala do podoby galanterního doplňku. Cílem bylo vytvoření kolekce doplňků pro dvě linie žen, mladou svižnou a linii elegantní, která by uspokojila sebevědomou ženu.

Inspiraci pro tvorbu mé kolekce galanterních doplňků znázorňuje moodboard na následující straně. Je zde znázorněna představa o konkrétním zákazníkovi. Dokonalé vystižení stylu jednotlivých osob, pro které je má kolekce navržena.



## 6.2 Japonské proplétání - MESHWORK

Jedná se o techniku japonského původu, k proplétání dochází díky předem připravených proužků látek, u mě tuto úlohu zastoupily saténové stužky. Proplétáním se dají následně vytvořit nejrůznější vzory- kostky, hvězdy, vlnovky, ale i jednoduché vazby plátňové. Tuto techniku jsem zvolila díky různorodosti a hravosti. U proplétání jsem strávila spoustu času, a tak výsledné vzorníky nesčetných variant proplétání přikládám na následující straně. Saténové stužky zvítězily pro svou nápadnost a atraktivitu.





Obr. č. 19. Meshwork varianty

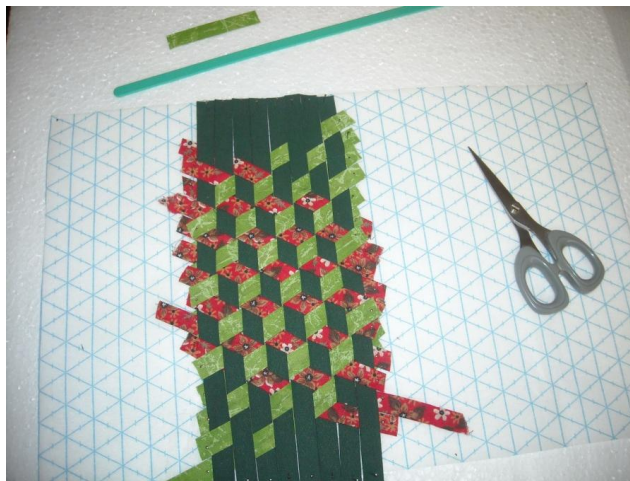
### 6.2.1 Postup japonského proplétání

1. Nakreslení přibližného tvaru na zažehlovací plátno, definování velikosti proplétání, vyznačení úhlu zkosení čarami
2. Podložení předkresleného plátna polystyrénovou podložkou (nažehlovací vrstvou nahoru)



3. Natahování proužků saténových stužek, zajištění osnovy špendlíky, možnost postupného vyndávání při proplétání
4. Proplétání proužků stužek dle pomocné čáry, usnadnění práce uzavíracím špendlíkem, zpevnění konců stužek špendlíky, v Japonsku využití speciální pomůcky, proplétání proužků "jeden přes a dva pod"
5. Natažení šikmé osnovy
6. Proplétání dalšího šikmého proužku podle předkreslené pomocné čáry, zafixování špendlíkem
7. Proplétání poslední šikmé osnovy
8. Zažehlení
9. Vyndávání špendlíků
10. Otočení a přežehlení i z druhé strany
11. Přešití pro zpevnění konců stužek

Na jeden vzor o velikosti 15 x 15cm je za potřebí 3 x 7m stuhy.



Obr. č. 20. Ukázka japonského proplétání

### 6.3 Značka IVANKA HANDBAGS



Obr. č. 21. Ivanka Handbags

Paní Ivana Ostřanská se specializuje na výrobu kabelek od velkoobjemových městských tašek až po kabelky do ruky. Preferuje čisté, geometrické linie, jednoduchý styl a zároveň nepotlačuje funkčnost pro denní nošení. Volné zpracování koresponduje s dobře manufakturně zpracovaným detailem. Její doplňky ve finále působí velmi osobitě. Používá pouze kvalitní materiály, přírodní usně, které povznášá výsledný efekt galanterních doplňků. Ručně zpracovává doplňky, které je jednoduché nosit.

Při realizacích galanterních doplňků pod odborným vedením Ivany Ostřanské vznikla kolekce lákavého designu. Obohatila jsem se o spoustu zkušeností v oboru galanterie a celková spolupráce probíhala na profesionální úrovni.

Pro přiblížení tvorby Ivany Ostřanské pod značkou Ivanka Handbags přikládám pár následujících ukázek její práce. [53]



Obr. č. 22. Tvorba Ivany Ostřanské

## 6.4 GABS

Značku Gabs zmiňují záměrně a to z důvodu nejen inspirace tvorbou značky a filozofií společnosti, ale také použitím jednoduchých převážně geometrických tvarů a kombinací různých materiálů v jednom modelu.



Obr. č. 23. Logo Gabs

Italská módní značka Gabs byla založena ve městě Florencii v červenci roku 2000 Francem Gabbriellim. Ten vytvořil krásnou, mladou, svěží linii pro ženy. Originalitou a velkou předností italských kožených kabelek Gabs je možnost upravit a změnit si jejich původní tvar.

Franco Gabbrielli vytvořil mladou a agresivní linii módy pro ženy. Značka Gabs kabelky se vyrábí a distribuuje Campomaggi a Caterina Lucchi. Tato italská firma byla založena v roce 1986 Marcem Campomaggi a spolu s manželkou Caterina Lucchi oba designéři vytváří položky a značky určeny moderním spotřebitelům, kteří jsou sebevědomí, a hledají půvab a moderní vysoce kvalitní příslušenství. Skutečná originalita těchto kabelek je možnost upravení tvaru. Stačí dát ruku do sáčku a pomocí externích tlačítek můžete změnit tvar vaku z obdélníkového do trapézového nebo kruhový. [64]



Obr. č. 24. Výrobky značky Gabs

## 7 KOLEKCE GALANTERNÍCH DOPLŇKŮ

Říká se, že kabelka je nejlepší přítelkyní ženy. Je to v každém případě zásadní doplněk určený výhradně ženskému pohlaví.

Kabelky, které vypovídají o našem vkusu a stylu mohou být malé i obrovské, vzorované a naopak jednobarevné, prošívané, či nabírané, lesklé, matné, s kožešinou, zkrátka jakékoliv.

V dnešní době je móda benevolentní. Kabelky patří mezi zásadní módní doplněk, který definuje styl nositelky. Nejdůležitější je dostatečný prostor pro vyjádření osobnosti. Žena může zvolit barvu, tvar, i materiál kabelky, podle svých nejtajnějších představ.

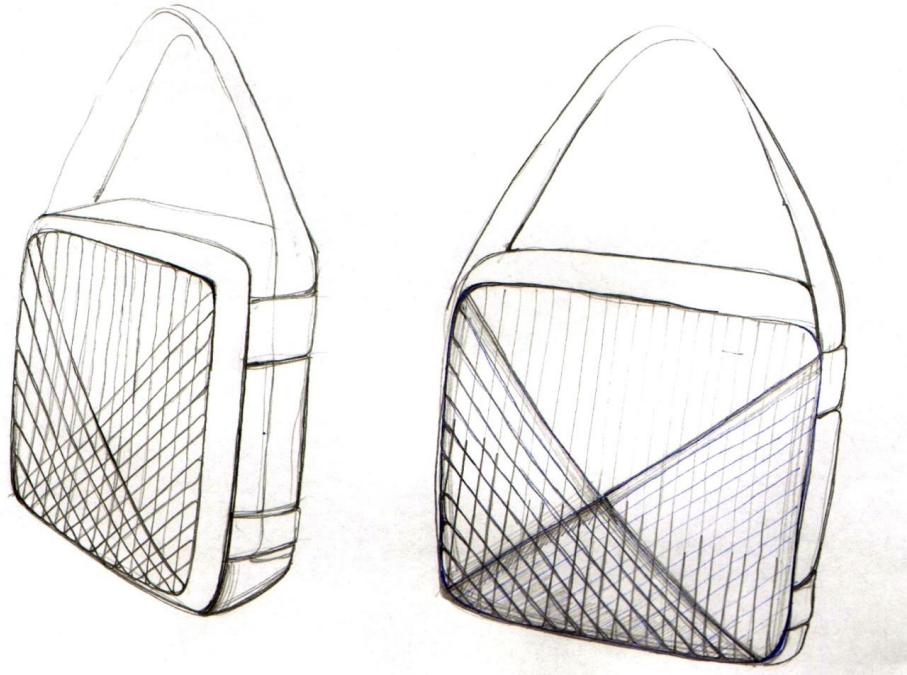
Prostřednictvím kabelky a nejrůznějších doplňků o sobě dáváme znát určité věci, aniž si to mnohdy neuvědomujeme, mnohé o sobě prozrazujeme. Úsudek si uděláme v prvním okamžiku pohledu na doplněk. Zcela odlišné typy žen budou volit elegantní zavazadla oproti sportovním vakům. V současné době ženy vlastní více kusů galanterních doplňků a jen stěží bychom se vracely do dob, kdy se střídala jedna univerzální kabelka v barvě fádni černé či hnědé, která se hodila ke všemu.

Moderní doba a současné moderní ženy si zkrátka nenechají diktovat. Žena současnosti frekventovaně střídá nejen barvy, střihy, vzory, ale i styly.

### 7.1 První linie

První linie galanterních doplňků je určena pro mladé sebevědomé, pracující ženy, kterým je blízká praktičnost, jednoduchost tvaru a vyznění detailu. Stěžejní pro tuto linii je proplétání předních usňových dílců saténovými stužkami. Barevnost stužek je vždy dolaďena k odstínu usně.

### 7.1.1 Model č. 1. AZURE



Obr. č. 25. Model č. 1. AZURE

Tento model má tvar čtverce se zaoblenými hranami.

#### 7.1.1.1 Technologický postup

U tohoto typu kabelky je řídicí hlavní, přední díl kabelky. Jde o obrácenou kabelku, kde se podšívkuje každý díl zvlášť, hlavní díl zadní a přední, potom věncová část, ta je tvořena dvěma díly, částí která uzavírá kabelku zdrhovadlem a částí, která tvoří stranice a dno. Vypodšívkové dílce se sešijí a hrany zapraví francouzskou lemovkou.



Obr. č. 26. Šablony



Obr. č. 27. Krájení dílců z usně

Na obrázku vlevo jsou znázorněny šablony, které jsou základem všeho. Šablony udávají tvar a velikost výrobku, jsou na nich zaznamenány všechny důležité montážní značky a informace jakožto barva vrchového a podšívkového materiálu, použité kování, zdrhovadla, atd.

Technologický postup prací v manipulační dílně:

1. Krájení usňových dílců dle šablony:

Přední díl, zadní díl, věnec (spodní část věnce- dno a stranice, 2x část uzavírací se zdrhovadlem), popruh přes rameno, poutka pro provlečení popruhu

2. Krájení podšívkových dílců dle šablony:

Krájení předního a zadního dílu podšívky, podšívky věnce, kapsa

Krájení výztuhových materiálů: salpa

3. Kontrola krájených dílců



Obr. č. 28. Příprava dílce



Obr. č. 29. Příprava podšívky

Technologický postup prací v přípravné dílně, opracování materiálu:

1. Kosení

Všechny usňové díly po obvodu

2. Štípání (useň, francouzská lemovka)

3. Přeznačení montážních značek



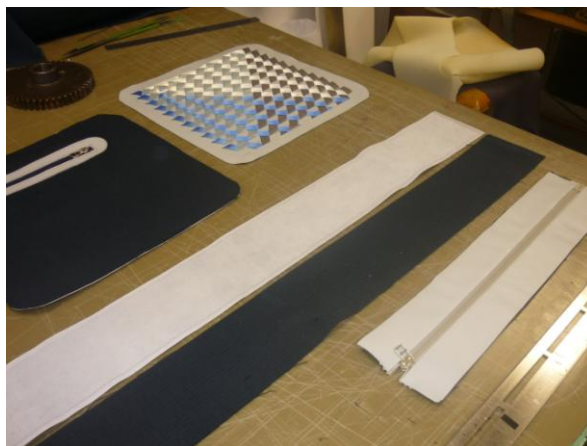
Obr. č. 30. Proplétání meshwork



Obr. č. 31. Proplétání meshwork

Ozdoba předního dílu:

1. Krájení pravidelných vertikálních řezů, vytvoření základní svislé soustavy určené k následnému proplétání
2. Proplétání od pravého spodního rohu k levému hornímu, vždy přes dvě a pod jednu



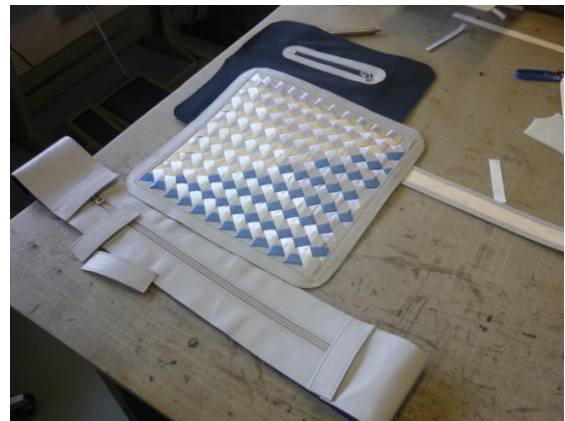
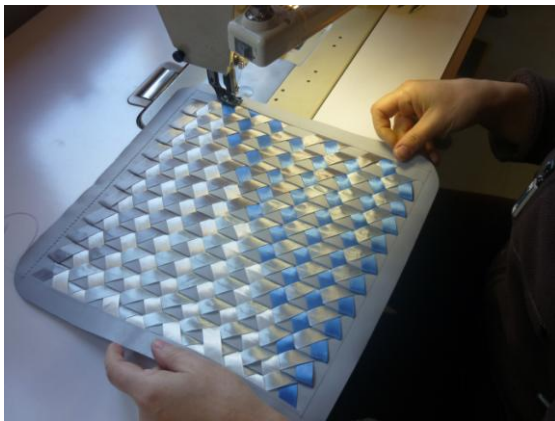
Obr. č. 32. Jednotlivé díly kabelky

Technologický postup prací v konfekční dílně:

1. Zhotovení kapsy na zadní díl podšívky
2. Našití usňového rámečku kapsy se zdrhovadlem
3. Zakládání okrajů usňového i podšívkového spodního dílu věnce
4. Založení části vrchního věnce pro umístění zdrhovadla



5. Vlepení zdrhovadla na vnitřní zaklepanou stranu vrchního věnce
6. Nalepení podšívky věnce
7. Prošití vnitřní strany věnce, připevnění zdrhovadla a podšívky
8. Připevnění, přilepení podšívky k spodnímu usňovému dílu věnce
9. Připevnění, prošití věnce spodního s částí uzavírací zdrhovadlem
10. Přiložení, přilepení podšívky na přední díl
11. Přiložení, přilepení podšívky na zadní díl



Obr. č. 33-36. Montáž kabelky

12. Sesazování kabelky
13. Všívání věnce dle montážních značek
14. Obšívání kabelky
15. Začištění vnitřních okrajů paspulkou, paspulování
16. Sestřížení zbytku přečnávající usně lemovky
17. Obrácení kabelky lícovou stranou nahoru

18. Naklepání švů do požadovaného tvaru
19. Nalepování a natírání výlep popruhu lepidlem
20. Zakládání popruhu
21. Spleení vrchního dílu popruhu se spodním
22. Šití popruhu
23. Naznačení a proseknutí dírek u popruhu
24. Nýtování popruhu, naznačení a umístění sedlářských nýtků dle značek
25. Provlečení poutek
26. Očistění
27. Konečná úprava

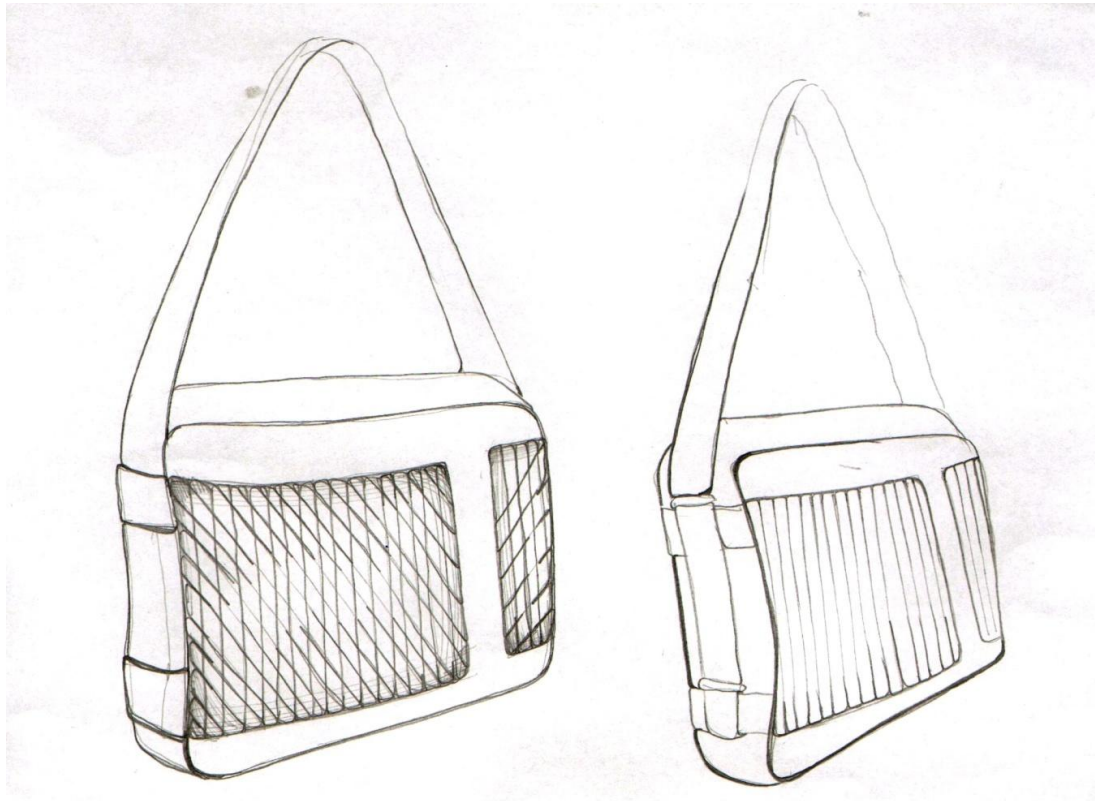


Obr. č. 37. Popruh přes rameno



Obr. č. 38. Hotový výrobek

### 7.1.2 Model č. 2. NAVY BLUE

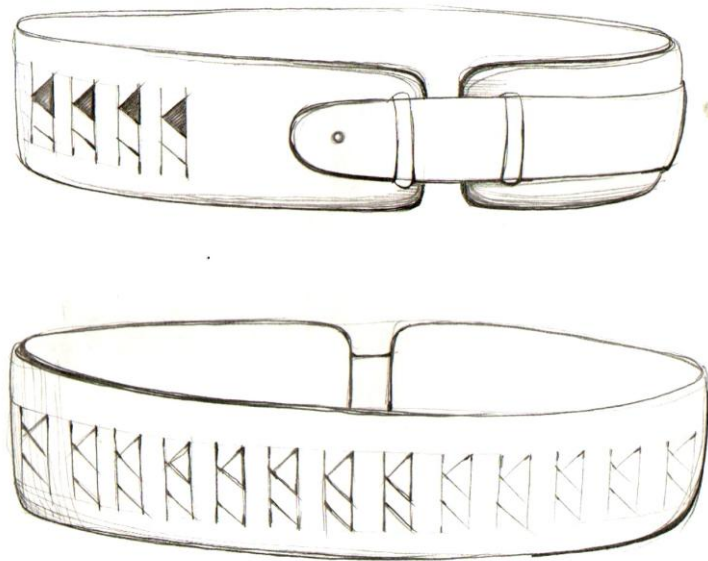


Obr. č. 39. Model č. 2 NAVY BLUE

Model Navy Blue může být považován za typ brašny. Je to kabelka, která připomíná svým jednoduchým tvarem obdélník a působí jako malé cestovní zavazadlo, či aktovka na laptop. Je vyrobená z přírodní usně s metalickou úpravou. Šití je světle šedé barvy a má zdobný charakter. Uzavírání na zdrhovadla. Kabelka je nejen plně funkční, ale svou barevností a přerušeným proplétáním působí šmrncově.

Z technologické stránky postupu se jedná taktéž o obrácený výrobek, kdy se řídicím dílem stává přední a zároveň hlavní díl.

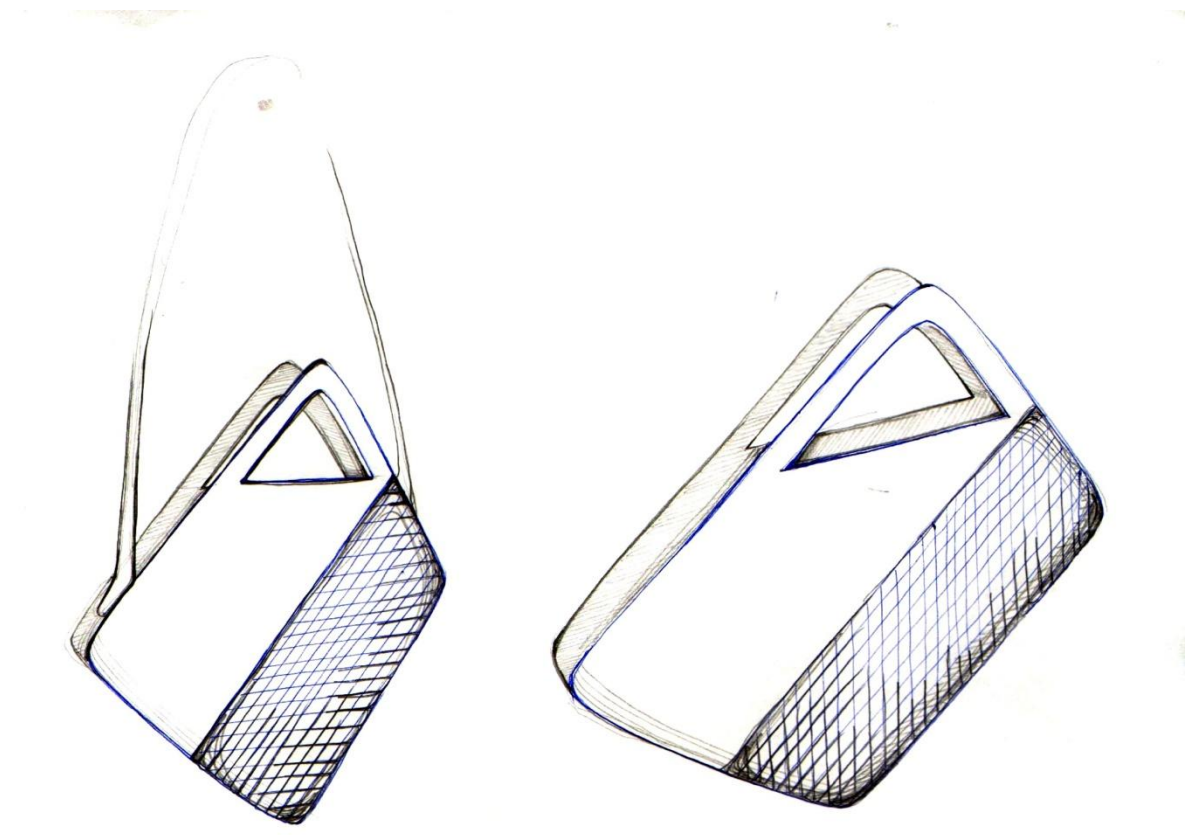
### 7.1.2.1 Opasek NAVY BLUE



Obr. č. 40. Opasek NAVY BLUE

Opasek Navy Blue je stejné barevnosti jako předchozí model usňové kabelky. Snažila jsem se opasek přizpůsobit modelu tašky, jelikož v dnešní době je důležité celkové sladění. Proplétání je jednodušší, aby nedocházelo k přezdobení. Opasek je variabilní, na skici výše jsou znázorněny možnosti nošení. Možnost první, se zapínáním na straně a možnost druhá, se zapínáním v zadní části a ozdobném proplétání vepředu.

### 7.1.3 Model č. 3. CHOCOLATE



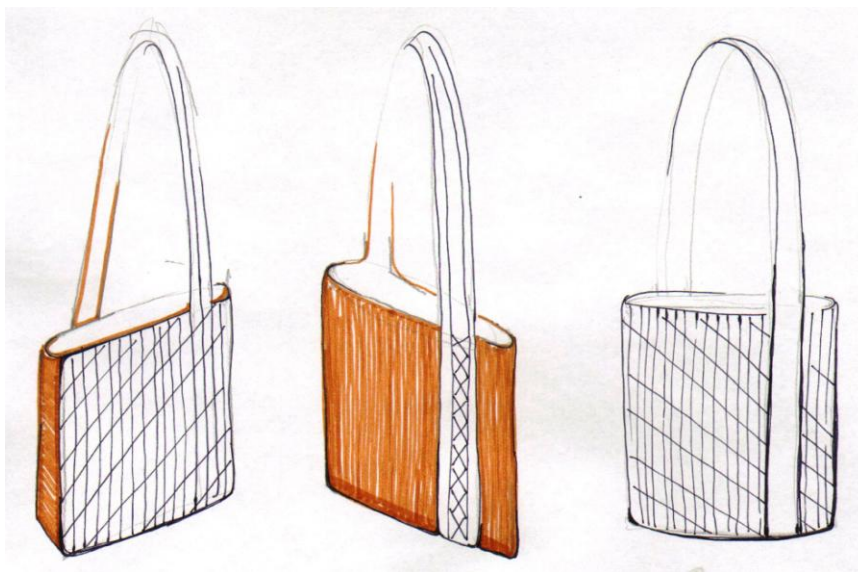
Obr. č. 41. Model č. 3. CHOCOLATE

Model Chocolate se nedá považovat za elegantní klasiku, ta je zcela zrušena geometrickým tvarem čtverce, který je postavený na jednu hranu. Pevná konstrukce předního a zadního dílu je vyztužena salpou, definuje přesný tvar galanterního doplňku. Kratší držadlo je trendy, delší držadlo praktické a umožňují různorodé nošení. Je to suverénnější typ kabelky pro náročné ženy.

Co se týče výrobního způsobu, u tohoto modelu jde o zakládaný výrobek na výztuhu.

### 7.1.4 Inspirační model

Inspirační model byl vyroben jako první. U tohoto jednoduchého střihu kabelky přerameno jsem si vyzkoušela práci s komponováním proplétání a kombinaci dvou materiálů. Okraje kabelky jsou krájené. Kabelku je možno oboustranně nosit, jak přední, tak zadní díl je zdoben.



Obr. č. 42. Inspirační model

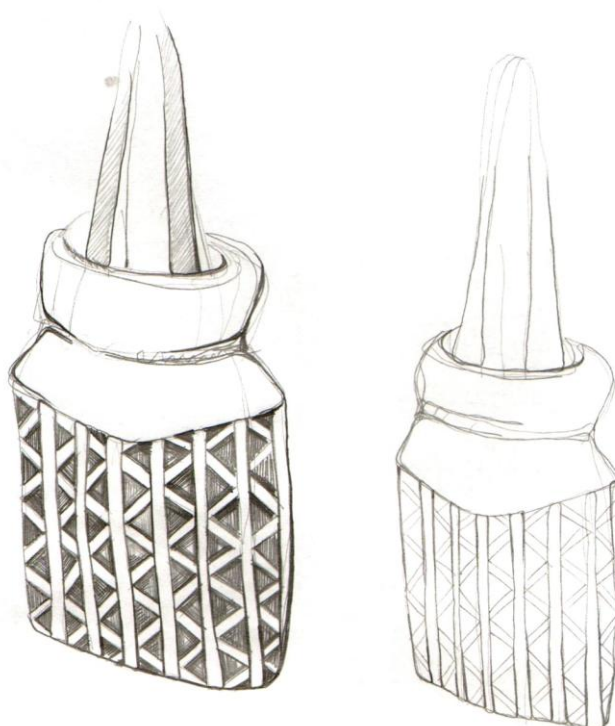


Obr. č. 43. Inspirační model (foto)

## 7.2 Druhá linie

Kolekce Young Age, mladý věk je určena pro generaci teenagerů, kteří preferují mladý poutavý design s cílem zaujmout. Díky dostupnosti saténových stužek v široké škále barev, vznikly galanterní doplňky osobitého vzhledu. Kombinace více barev neunikne pohledu.

### 7.2.1 Model č. 4. PINK

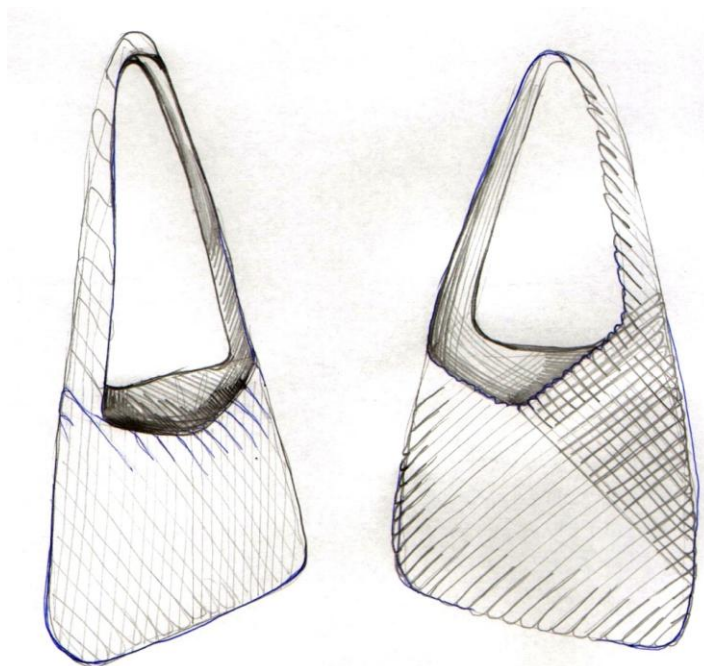


Obr. č. 44. Model č. 4. PINK

Model Pink je ležérního typu přes rameno. Tato kabelka je měkká a splývavá. Model je určen pro nekonvenční, nezávislou a nespoutanou majitelku. Není příliš obrovská, ale praktická pro vše co potřebujete mít u sebe.

U tohoto modelu pro mladé dívky, byla hlavní myšlenkou hravost. Kabelka je svěží. Objevují se zde barvy šedá, tmavě modrá a neonově růžová. Působí velmi kontrastně, a proto jsem pro doladění uzavírání kabelky a podšívky zvolila šedou lehkou polyesterovou tkaninu tzv. šustřákovinu. Uzavírání v tomto případě vyniká svou variabilitou. Horní okraj kabelky (límeč) se dá různě stahovat a ohrnovat. Ucho kabelky je z popruhu taktéž šedé barvy.

### 7.2.2 Model č. 5 COLOR



Obr. č. 45. Model č. 5 COLOR

Sportovní vak model Color je určen pro ženy se sportovním duchem. Tvarů sportovních vaků je velká škála, zvolila jsem umírněnost a jednoduchost tak, aby vynikla proplétaná plocha. Předností tohoto typu tašky je praktičnost a právě díky tomu je volí mnoho žen. Model Color je atraktivní a spontánní.



## ZÁVĚR

Závěr své diplomové práce chci věnovat svým nově získaným poznatkům týkajících se spolupráce při výrobě galanterních doplňků pod vedením výtvarnice Ivany Ostřanské.

Co se týče práce v ateliéru paní Ivany, obohatila jsem se o schopnosti, znalosti a kreativitu. Kabelky jsou šité z kvalitních pouze přírodních usní a ruční výroba zaručuje originalitu každého doplňku. Efektivní kabelky jsou ručně vyrobené a u všech modelů je znát překrásná ruční řemeslná výroba. Vysoce elegantní a propracované kabelky jsou dotaženy do detailu. Jejich kvalita ohromuje. Jednotlivé kusy jsou vyrobeny s precizností. Obsahují řadu nadstandardních prvků, které činí z těchto kabelek naprostý unikát mezi ostatními doplňky. Kolekce je určena náročným ženám, které vyžadují kvalitu.

Pod odborným vedením paní Ostřanské jsem dostala možnost zúročit své dosavadní zkušenosti a obohatit se o nové rady.

Kabelky z kolekce jsou originální a přitom vhodné pro každodenní nošení.

**SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY**

- [1] PEACOCK, John. *Fashion accessories: the complete 20th century source-book*. London: Thames and Hudson, 2000. 192 s. ISBN 0-500-51027-X.
- [2] DENDIŠ, Ondrej. *Nauka o materiálu*. Třetí vydání. Praha: SNTL- nakladatelství technické literatury, 1981. Plastické hmoty, s. 291. ISBN 04-808-81.
- [3] LAPČÍK, PH.D., Prof. Ing. Ľubomír; RAAB, CSC., Doc. RNDr. Miroslav. *Nauka o materiálech: Klasifikace polymerních materiálů*. První. Zlín: Vydavatel Univerzita Tomáše Bati ve Zlíně, 2004. Klasifikace polymerních materiálů, s. 133.
- [4] BLAŽEJ, Prof. Ing. dr. Anton; POKLUDOVÁ, Ing. Eva. *Polyméry v kožiarskom, obuvníckom a galantérnom priemysle*. Vydání první. Bratislava: ALFA-Vydavateľstvo technickej a ekonomickej literatury, 1980. 368 s. ISBN 63-073-80.
- (5) MĚŘÍNSKÁ, Jarmila; MĚŘÍNSKÝ, Vlastimil. *Materiály pro výrobu galanterního zboží: Materiály pro výrobu galanterního zboží*. Vyd.1. Praha: SNTL-Nakladatelství technické literatury, 1979. Rozdělení syntetických usní, s. 171. ISBN 04-811-79.
- [6] <http://www.fatra.cz/cz/fatra/historie/>
- [7] [http://m.denik.cz/mobile/breclavsky\\_denik/clanek/981773](http://m.denik.cz/mobile/breclavsky_denik/clanek/981773)
- [8] [http://www.zaverky.estranky.cz/clanky/zboziznalstvi---prumyslove-zbozi-prvni-r-\\_studijni-materialy\\_/rozdeleni-usni.html](http://www.zaverky.estranky.cz/clanky/zboziznalstvi---prumyslove-zbozi-prvni-r-_studijni-materialy_/rozdeleni-usni.html)
- [9] <http://translate.google.cz/translate?hl=cs&langpair=en%7Cc&u=http://turnkey.taiwantrade.com.tw/en/Content.aspx%3FID%3D44>
- [10] DENDIŠ, Ondrej. *Nauka o materiálu: nauka o materiálu*. Třetí vydání. Praha: SNTL- nakladatelství technické literatury, 1981. Plastické hmoty, s. 291. ISBN 04-808-81.

[11] KUBÍK, Inž. Josef; GRUNDĚL, František. *PVC výroba, zpracování a použití*. 2. přepracované a doplněné vydání. Praha: Státní nakladatelství technické literatury, 1965. PVC výroba, zpracování a použití, s. 660. ISBN 04-619-65.

[12] MĚŘÍNSKÁ, Jarmila; ŠPRYNC, Eduard. *Materiály pro výrobu galanterního zboží*. Praha: SNTL- nakladatelství technické literatury, 1979. Materiály pro výrobu galanterního zboží, s. 320. ISBN 04-816-79.

[13] <http://www.ivankahandbags.cz/>

[14] <http://www.gabs.it/>

[15] JOUDA, Jiří. *Technologie a organisace v brašnářském a galanterním průmyslu*. Vydání první. Praha: Státní nakladatelství technické literatury, 1954. Technologická část, s. 368

[16] ŠTÝBROVÁ, Miroslava. *Boty, botky, botičky*. První. Praha: Nakladatelství Lidové noviny, 2009. Boty, botky, botičky, s. 244.

[17] Odborné časopisy Kůžařství a Plasty a Kaučuk

## SEZNAM POUŽITÝCH SYMBOLŮ A ZKRATEK

PVC Polyvinylchlorid

PUR Polyurethan

PP Polypropylen

PS Polystyren

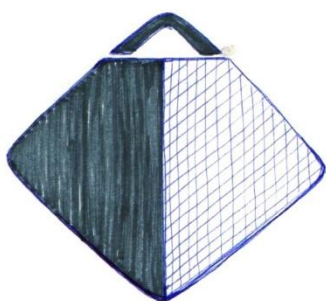
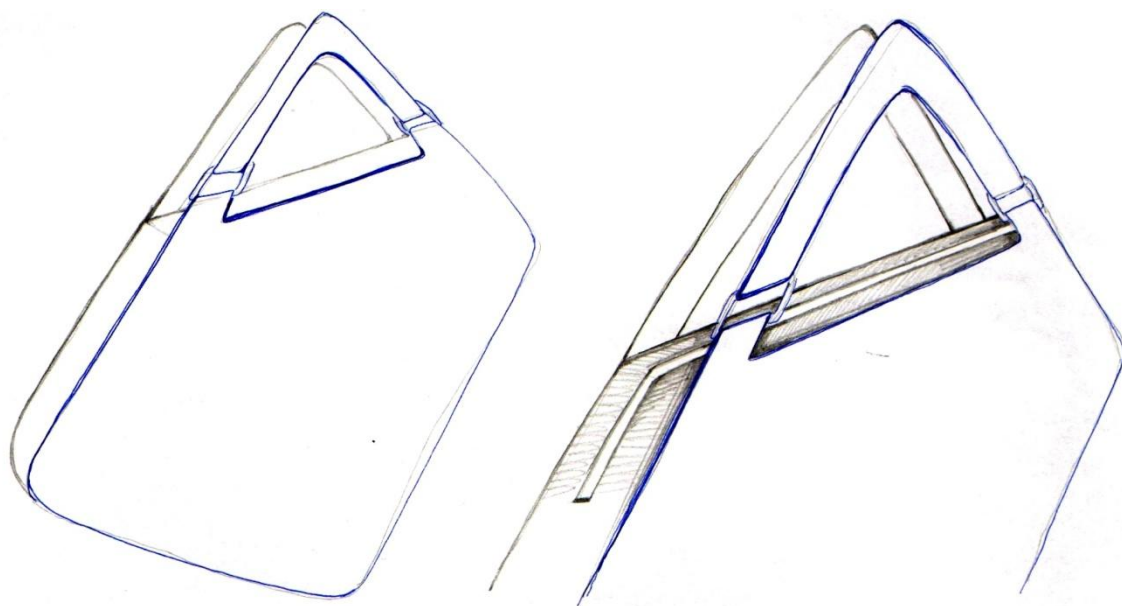
PA Polyamid

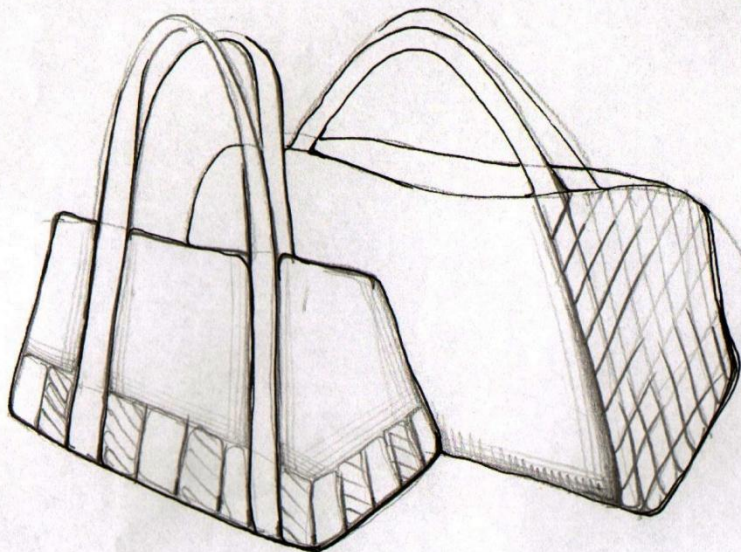
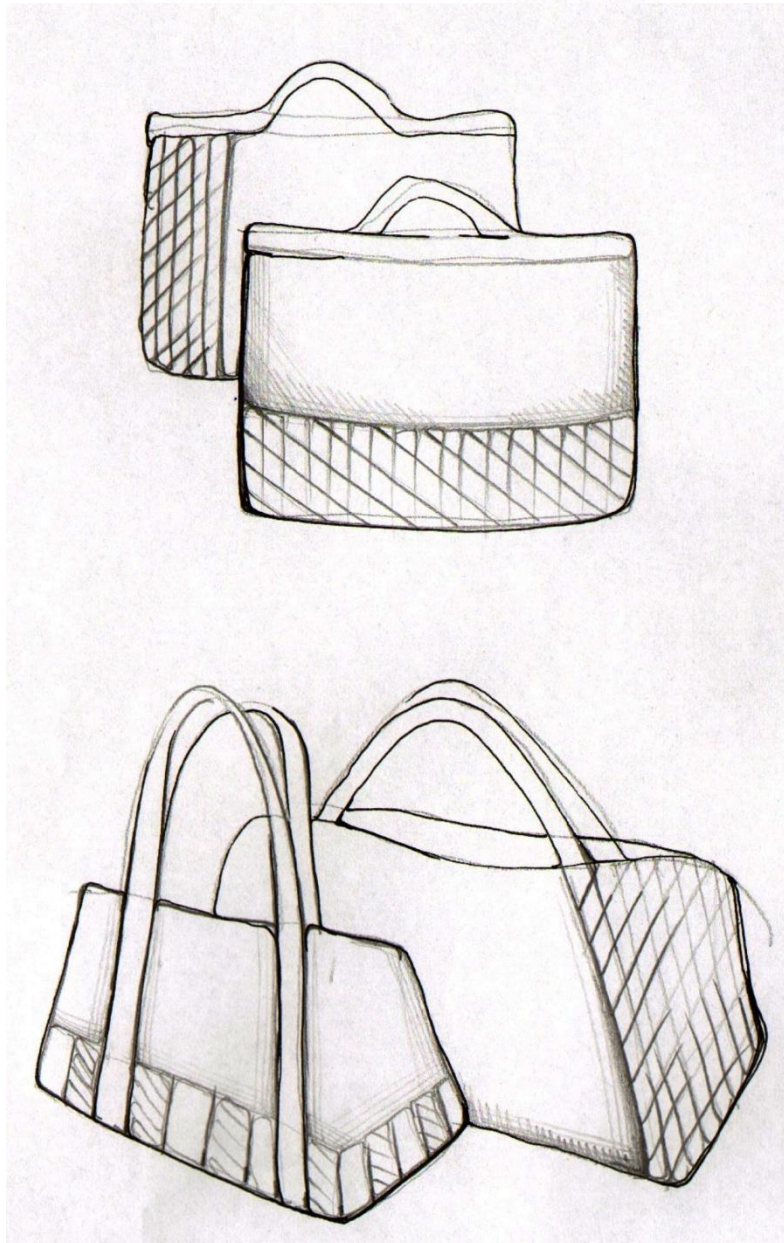
**SEZNAM OBRÁZKŮ**

- Obr. č. 1. Chronologie nejvýznamnějších objevů a poznatků v oblasti polymerů [3]
- Obr. č. 2. Logo Fatra [6]
- Obr. č. 3. Logo Fatra [6]
- Obr. č. 4. Logo Fatra [6]
- Obr. č. 5. Logo Technoplast [7]
- Obr. č. 6. Dámské kabelky ze syntetických usní [5]
- Obr. č. 7. Kabely ze syntetických usní [5]
- Obr. č. 8. Brašnářské výrobky ze syntetických usní [5]
- Obr. č. 9. Drobné galanterní zboží ze syntetických usní [5]
- Obr. č. 10. Pouzdra ze syntetických usní [5]
- Obr. č. 11. Hodinkové pásky ze syntetických usní [5]
- Obr. č. 12. Použití syntetických usní při výrobě kufříků Atašé [5]
- Obr. č. 13. Sportovní pytel z PVC [10]
- Obr. č. 14. Nákupní kabelka z PVC [10]
- Obr. č. 15. Mikrosnímek Corfam, zvětšeno 55x [5]
- Obr. č. 16. Trojvrstvý Corfam [10]
- Obr. č. 17. Trojvrstvý vlasový Corfam [10]
- Obr. č. 18. Dvojvrstvé Clarino [10]
- Obr. č. 19. Meshwork varianty
- Obr. č. 20. Ukázka japonského proplétání
- Obr. č. 21. Ivanka Handbags [13]
- Obr. č. 22. Tvorba Ivany Ostřanské [13]
- Obr. č. 23. Logo Gabs [14]
- Obr. č. 24. Výrobky značky Gabs [14]
- Obr. č. 25. Model č. 1. AZURE

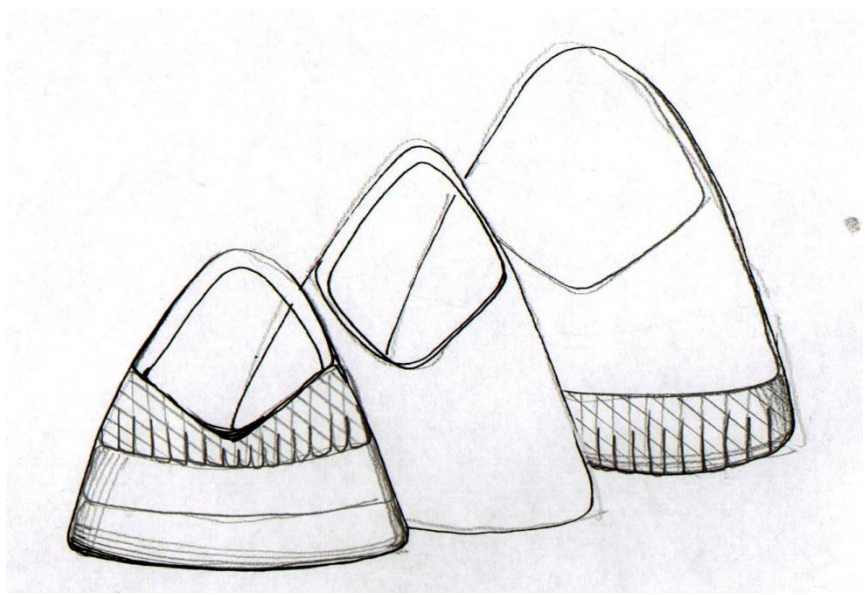
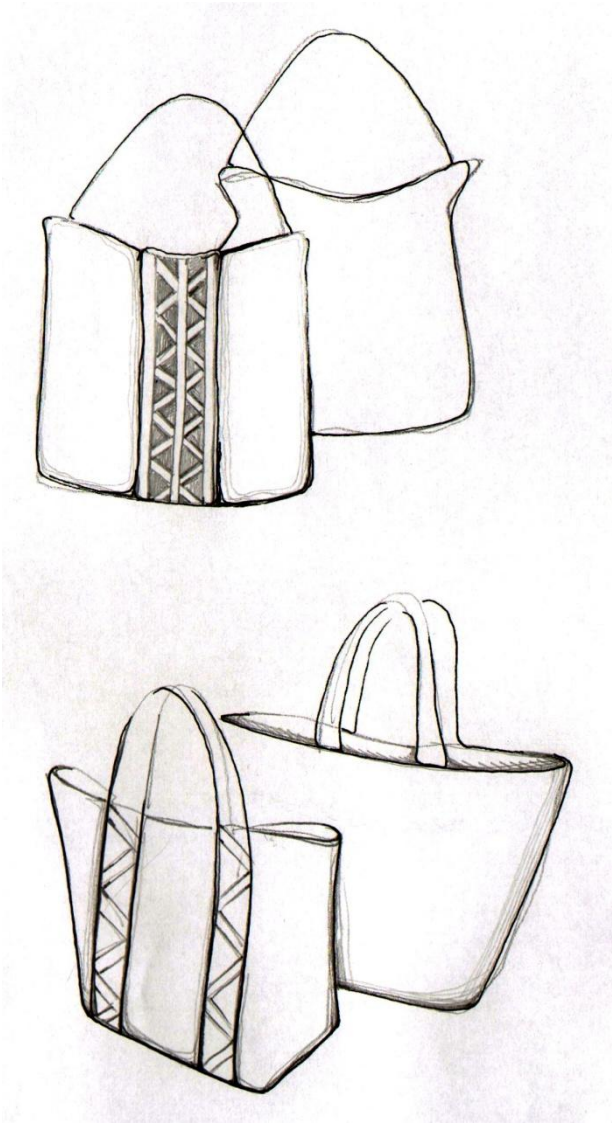
- Obr. č. 26. Šablony
- Obr. č. 27. Krájení dílců z usně
- Obr. č. 28. Příprava dílce
- Obr. č. 29. Příprava podšívky
- Obr. č. 30. Proplétání meshwork
- Obr. č. 31. Proplétání meshwork
- Obr. č. 32. Jednotlivé díly kabelky
- Obr. č. 33. Montáž kabelky
- Obr. č. 34. Montáž kabelky
- Obr. č. 35. Montáž kabelky
- Obr. č. 36. Montáž kabelky
- Obr. č. 37. Popruh přes rameno
- Obr. č. 38. Hotový výrobek
- Obr. č. 39. Model č. 1. NAVY BLUE
- Obr. č. 40. Opasek NAVY BLUE
- Obr. č. 41. Model č. 3. CHOCOLATE
- Obr. č. 42. Inspirační model
- Obr. č. 43. Inspirační model (foto)
- Obr. č. 44. Model č. 4. PINK
- Obr. č. 45. Model č. 5. COLOR

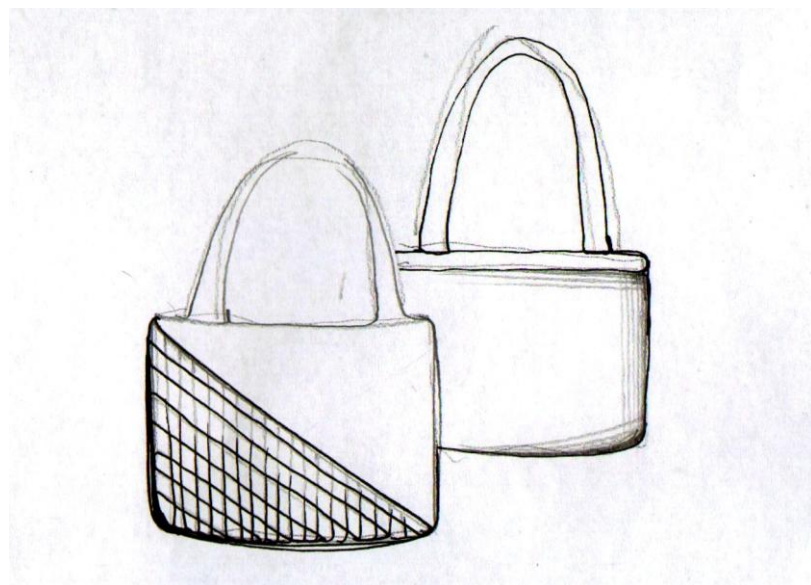
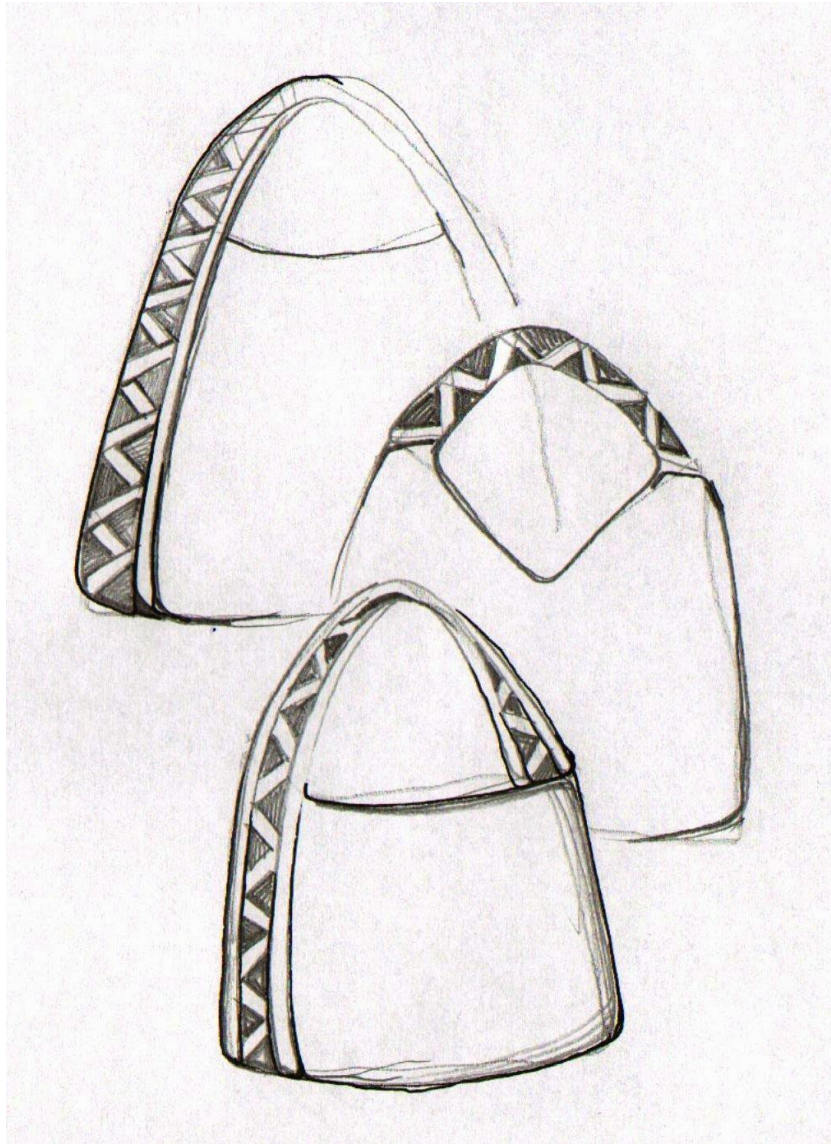
# PŘÍLOHA P I: NÁVRHY

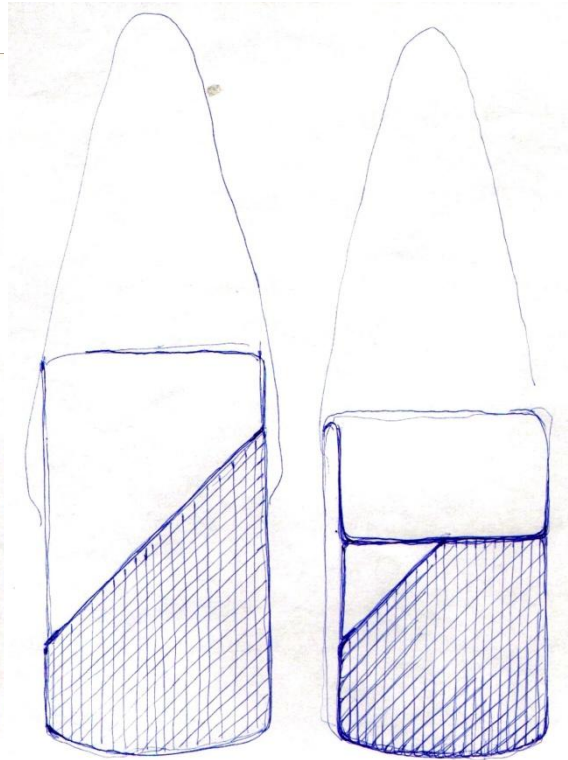
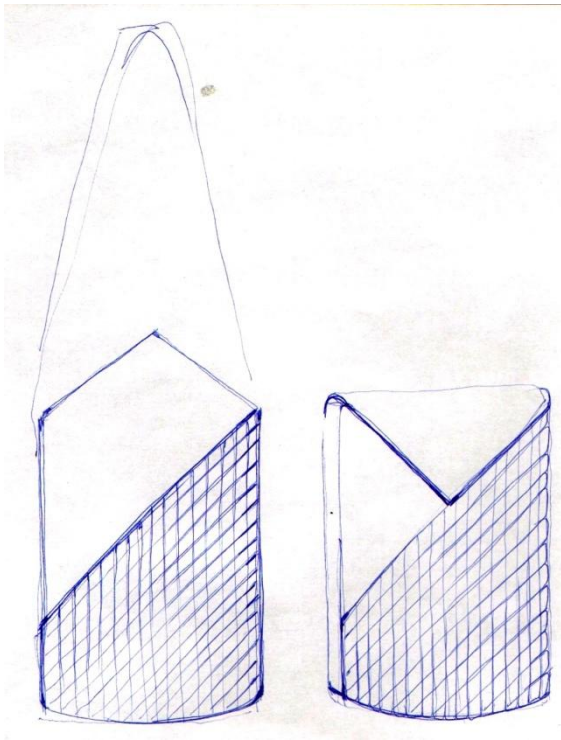












## PŘÍLOHA P 2: FOTO PŘÍLOHA





















