

Bakalářská práce

Technická příprava zakázkové výroby

Studijní program:

B0723A270003 Výroba oděvů a technické konfekce

Autor práce:

Anna Lukavská

Vedoucí práce:

Ing. Petra Komárková, Ph.D.
Katedra oděvnictví

Liberec 2023



Zadání bakalářské práce

Technická příprava zakázkové výroby

<i>Jméno a příjmení:</i>	Anna Lukavská
<i>Osobní číslo:</i>	T20000257
<i>Studijní program:</i>	B0723A270003 Výroba oděvů a technické kon- fekce
<i>Zadávací katedra:</i>	Katedra oděvnictví
<i>Akademický rok:</i>	2022/2023

Zásady pro vypracování:

1. Proveďte rešerši zaměřenou na zakázkovou výrobu, její organizaci a specifika v porovnání s konfekční výrobou. Zaměřte se také na speciální zakázkovou výrobu kostýmů.
2. Vypracujte technické řešení organizace zakázkové výroby. Popište okruh zákazníků a jejich poptávku, možnosti flexibility výroby, organizační a logistický plán výroby, materiálové řešení.
3. Navrhněte modelový příklad zakázkové výroby pokrývající jak standardní tak speciální zakázky. Popište technické, organizační i ekonomické řešení.
4. Proveďte rámcové zhodnocení rizik navržené zakázkové výroby.

Rozsah grafických prací: dle rozsahu dokumentace
Rozsah pracovní zprávy: cca 40 stran
Forma zpracování práce: tištěná/elektronická
Jazyk práce: Čeština

Seznam odborné literatury:

- HAVLÍČEK František a kol. *Technická příprava a organizace v oděvní výrobě*. Liberec: Technická univerzita v Liberci, 2006. 102 s.
- ALMOND, Kevin. Bespoke Tailoring the Luxury and Heritage we can afford. In: *Fibre2fashion.com* [online]. Jul 2012. [cit. 15.11.2022]. Dostupné z: <https://www.fibre2fashion.com/industry-article/6442/bespoke-tailoring-the-luxury-heritage-we-can-afford>.
- TAYLOR, Celia, et al. Implementing a mass customized clothing service. In: *The Customer Centric Enterprise*. Springer, Berlin, Heidelberg, 2003. p. 465-475.
- ROSS, Frances. A study of how small and medium-sized enterprise tailors utilize e-commerce, social media, and new 3D technological practices. *Fashion Practice: The Journal of Design, Creative Process & the Fashion.*, 2012, 4(2), 197-219.
- Create Fashion Brand. *A complete custom clothing manufacturing guide*. [online] Create fashion brand. 2022 [cit. 15.11.2022] Dostupné z: <https://createfashionbrand.com/clothing-manufacturing/>

Vedoucí práce: Ing. Petra Komárková, Ph.D.
Katedra oděvnictví

Datum zadání práce: 25. listopadu 2022
Předpokládaný termín odevzdání: 2. června 2023

L.S.

doc. Ing. Vladimír Bajzík, Ph.D.
děkan

prof. Dr. Ing. Zdeněk Kůs
vedoucí katedry

V Liberci dne 25. listopadu 2022

Prohlášení

Prohlašuji, že svou bakalářskou práci jsem vypracovala samostatně jako původní dílo s použitím uvedené literatury a na základě konzultací s vedoucím mé bakalářské práce a konzultantem.

Jsem si vědoma toho, že na mou bakalářskou práci se plně vztahuje zákon č. 121/2000 Sb., o právu autorském, zejména § 60 – školní dílo.

Beru na vědomí, že Technická univerzita v Liberci nezasahuje do mých autorských práv užitím mé bakalářské práce pro vnitřní potřebu Technické univerzity v Liberci.

Užiji-li bakalářskou práci nebo poskytnu-li licenci k jejímu využití, jsem si vědoma povinnosti informovat o této skutečnosti Technickou univerzitu v Liberci; v tomto případě má Technická univerzita v Liberci právo ode mne požadovat úhradu nákladů, které vynaložila na vytvoření díla, až do jejich skutečné výše.

Současně čestně prohlašuji, že text elektronické podoby práce vložený do IS/STAG se shoduje s textem tištěné podoby práce.

Beru na vědomí, že má bakalářská práce bude zveřejněna Technickou univerzitou v Liberci v souladu s § 47b zákona č. 111/1998 Sb., o vysokých školách a o změně a doplnění dalších zákonů (zákon o vysokých školách), ve znění pozdějších předpisů.

Jsem si vědoma následků, které podle zákona o vysokých školách mohou vyplývat z porušení tohoto prohlášení.

Poděkování

V první řadě bych ráda poděkovala své vedoucí práce paní Ing. Petře Komárkové Ph.D. za trpělivost, ochotu ujmout se mého tématu, konzultace, užitečné rady a odkazy na inspirující literaturu.

Dále děkuji panu Aleši Frýbovi, vedoucímu krejčovských dílen ND, za velkou pomoc a přínosné informace, paní MgA. Michaele Horáckové Hořejší za velmi důležitou konzultaci a vhléd do problematiky, paní Kristině Záveské za informace týkající se kostýmů divadla La Fabrika, panu Ladislavu Lahodovi za informace týkající se kaskadérů a v neposlední řadě paní Tereze Horové, vedoucí divadelní krejčovny Šaldova divadla v Liberci, a MgA. Květuši Kovářové za rady. Také chci poděkovat paní Ivetě Kopecké a Haně Prokopové za odborné vedení během praxe v divadelní krejčovně.

Děkuji Mgr. Lucii Lukavské za jazykovou korekturu a Bc. Pavle Němcové za odbornou pomoc s tvorbou dotazníku.

Děkuji rodičům za velkou podporu, porozumění, povzbuzování a pomoc.

Děkuji paní Ing. Jitce Černé za konzultaci týkající se konfekční výroby a za cennou praxi ve firmě Pleas s.r.o., která mi pomohla při zpracování bakalářské práce.

Děkuji paní Haně Rulcové za odbornou radu v oblasti praktické výroby.

Děkuji všem, kteří se účastnili vyplnění dotazníku o zájmu o šití na zakázku.

Anotace

Předmětem této bakalářské práce je porovnání tří různých výroby – konfekční, zakázkové a speciální zakázkové.

Bakalářská práce je rozdělena na rešeršní a experimentální část.

První kapitoly rešeršní části se zabývají možnostmi výroby a vysvětlením speciální zakázkové výroby kostýmů. Další kapitoly jsou věnovány podrobnému rozebrání dokumentace v konfekční technické přípravě výroby a ve speciální zakázkové výrobě kostýmů. Taktéž je vysvětleno technické řešení organizace zakázkové výroby. V posledních kapitolách rešeršní části je uvedeno, jaké speciální materiály je možné použít při zpracování speciální výroby kostýmů a zda je možná větší flexibilita v zakázkové výrobě.

Kapitoly experimentální části demonstrují rozdíly v technické přípravě konfekční a zakázkové výroby na příkladu dámského letního overalu, popisují okruh zákazníků zakázkové výroby pomocí dotazníku a srovnávají silné a slabé stránky, příležitosti a hrozby jednotlivých výroby pomocí SWOT analýzy.

V závěru jsou shrnuty poznatky z celé práce a je vysvětleno, proč a za jakým účelem tato práce vznikla.

Klíčová slova

- Technická příprava výroby, technická dokumentace, konfekce, šití na míru, měřenka, zakázkové šití, made to measure, made to order, bespoke, divadelní kostým, kostýmní návrh, dotazník o zájmu o šití na míru/na zakázku

Annotation

The subject of my thesis is comparison of three different types of textile production – mass production (results of this production are off-the-rack clothes), bespoke tailoring and special type of tailoring.

The bachelor thesis is divided in theoretical and experimental part.

First chapters of the theoretical part show possibilities of textile production and explain tailoring of theatre costumes. The next chapters deal with documentation specification in the product engineering of mass clothing production and tailoring of theatre costumes. The technical design of the logistics of bespoke tailoring is also explained. The last chapters of the theoretical part show what special materials can be used in the processing of special costume production and whether more flexibility is possible in bespoke tailoring.

The chapters of the experimental part demonstrate differences between the product engineering of mass clothing production and bespoke tailoring on the example of a women's summer jumpsuit, describe the group of customers of bespoke tailoring using a questionnaire and compare the strengths, weaknesses, opportunities and threats of each production using a SWOT analysis.

The conclusion summarises information from the whole thesis and explains why and for what purpose this thesis has been written.

Key words

- Product engineering in textile industry, technical documentation, production of ready-to-wear clothes, made-to-measure, bespoke, made-to-order, theatre costumes, costume design, a questionnaire on popularity of bespoke clothing across the Czech population, SWOT analysis

Obsah

Seznam zkratk a symbolů	6
Úvod	7
Rešeršní část	8
1 Možnosti organizace výroby	8
1.1 Konfekční výroba	8
1.2 Šití na zakázku/na míru	9
1.2.1 Bespoke	9
1.2.2 Haute couture	10
1.2.3 Měřenka	11
1.2.4 Made-To-Order	11
1.3 Speciální zakázková výroba kostýmů	12
2 Technická příprava výroby	20
2.1 Technická příprava v konfekci vs. technická příprava speciální zakázky	20
2.1.1 Konstrukční příprava výroby	20
2.1.2 Technologická příprava výroby	25
2.1.3 Strojové vybavení	26
2.2 Technické řešení organizace zakázkové výroby	28
3 Speciální materiály ve speciální zakázkové výrobě	28
4 Možnost flexibility výroby v zakázkovém šití	28
Experimentální část	30
5 Porovnání dokumentace	31
5.1 Nákres	31
5.2 Pokyny pro výrobu	32
5.2.1 Kompletní dokumentace konfekčního dámského overalu	36
5.3 Tvorba střihu dámského letního overalu v konfekci vs v běžné zakázkové výrobě ..	59
5.4 Obecné porovnání konfekční, zakázkové a speciální zakázkové výroby	61
5.4.1 Časová náročnost	61
5.4.2 Technická příprava výroby	61
5.4.3 Možnost úprav	61
5.4.4 Terminologie	61
5.4.5 Vypracování oděvu	61
5.4.6 Ekonomické hledisko	62
5.4.7 Možnost optimalizace	62
6 Dotazník zkoumající zájem o šití na zakázku/na míru	63

6.1	Rozbor odpovědí respondentů	63
6.1.1	Úvodní část.....	63
6.1.2	Druhá část.....	65
6.1.3	Třetí část.....	67
6.1.4	Závěrečná část	69
6.2	Celkové vyhodnocení dotazníku a popis okruhu zákazníků zakázkových krejčovství 69	
6.2.1	Vyhodnocení dotazníku.....	69
6.2.2	Popis okruhu zákazníků	69
7	SWOT analýza	70
	Závěr.....	73
	Citovaná literatura	76
	Seznam obrázků	79
	Seznam tabulek	80
	Seznam vzorců	80
	Seznam grafů.....	80

Seznam zkratk a symbolů

- TPV – technická příprava výroby
- CAD - computer aided design
- CAM – computer aided manufacturing
- CIM – computer integrated manufacturing
- RTW – ready to wear
- OTR – off the rack
- MTO – made to order
- MTM – made to measure
- INCOTERMS – International Commercial Terms
- PD – přední díl
- ZD – zadní díl
- TVO – Technologie výroby oděvů
- TPL – Technická příprava výroby a logistika
- OSVČ – osoba samostatně výdělečně činná

Úvod

Cílem této bakalářské práce je porovnat zakázkovou výrobu s výrobou konfekční, představit speciální zakázkovou výrobu divadelních kostýmů a vytvořit technickou přípravu výroby jednoho kostýmu a jedné běžné zakázky.

Během studia na Technické univerzitě jsem měla příležitost dozvědět se o speciálních textilních materiálech, jako jsou luminiscenční textilie, materiály s tvarovou pamětí, materiály, které dokáží měnit fázi, o dotykových klávesnicích v textilu vytvořených díky uhlíkovým strukturám. Rovněž jsem se dozvěděla, že k vytvoření takových materiálů a oděvů je nutné měřit a rozlišovat vlastnosti textilií, jako je tloušťka, oděr, pevnost a tažnost a ovládat základní znalosti z fyziky. Další získanou znalostí je, že každodenně používané auto je plejádou textilu, jemuž předcházelo mnoho testování a zkoumání. A konečně, jak funguje logistika výroby, jak se připravuje výroba oděvů a jaké jsou druhy pracovních oděvů. Právě posledně zmiňovanými oblastmi bych se ráda zabývala.

Je jasné, že příprava práce před samotnou výrobou je nezbytná. Co vše je ale k takové přípravě výroby potřeba? Jak to funguje v zakázkovém šití a jak v konfekci? Bylo by možné tyto výroby spojit? Právě tyto otázky budou předmětem bakalářské práce.

Přestože ze studia vím, že se pracovní oděvy dělí na zdravotnické oděvy, oděvy do čistých prostředí, oděvy odolávající sálavému teplu, oděvy odolávající ohni, oděvy pro použití při sváření, oděvy odolné vůči chemickým látkám, oděvy s vysokou viditelností a oděvy pro sportovce, dovoluji si říct, že na jednu kategorii bylo zapomenuto. Na kategorii, která zdánlivě s mým oborem a technickým studiem nesouvisí – výroba divadelních a filmových kostýmů. Kostým je pracovním oděvem herce. Má svá specifika, a kromě historického a estetického hlediska je někdy třeba se na něj dívat technicky. Herec ve svém kostýmu musí vydržet po určitou pracovní dobu, ve které podává nejen duševní výkon, ale i fyzický. Je proto nutné vybírat materiály, ve kterých se nebude příliš potit. Kostým se někdy může podobat i sportovnímu oděvu (např. v baletu), kdy je třeba dbát na pružnost, komfort, prodyšnost a váhu oděvu; jindy zase oděvům odolávajícím ohni, kdy je třeba používat materiály s nehořlavou úpravou a nehořlavá vlákna (především pro filmové kaskadéry).

Bakalářská práce je rozdělena na rešeršní a experimentální část. V první části, tedy rešeršní, se věnuji rozlišení pojmů týkajících se možností výroby, jako je konfekce, zakázková výroba, měřenka a speciální zakázková výroba kostýmů, dále ukazují dokumentaci, která se používá v konfekci a která ve speciální zakázkové výrobě, jejich odlišnosti a jak to funguje v zakázkovém krejčovství. Také zmiňuji využití CAD systémů a využití speciálních materiálů ve speciální zakázkové výrobě.

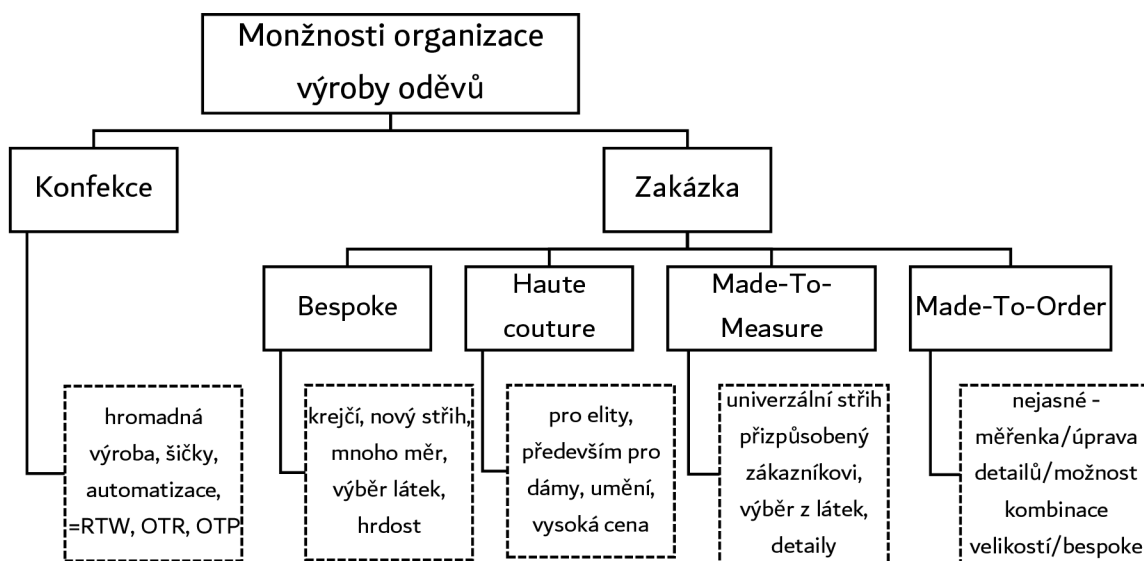
Experimentální část je věnována zpracování technické přípravě výroby jednou konfekční a podruhé divadelní pro konkrétní typ oděvu. Dále byla provedena analýza výsledků dotazníku, který měl za cíl zjistit zájem v populaci o zakázkové šití. V závěru experimentální části je uvedeno, zda by bylo možné propojit konfekční a zakázkovou výrobu, aneb jaké jsou silné a slabé stránky takovéto práce.

Rešeršní část

V této části jsou popsány pojmy týkající se možností organizace výroby, pojmy používané v technické přípravě výroby.

1 Možnosti organizace výroby

V celé práci jsou používány termíny konfekce, zakázka, měřenka a kostýmní tvorba. Pro srozumitelnost textu, je zde stručný přehled.

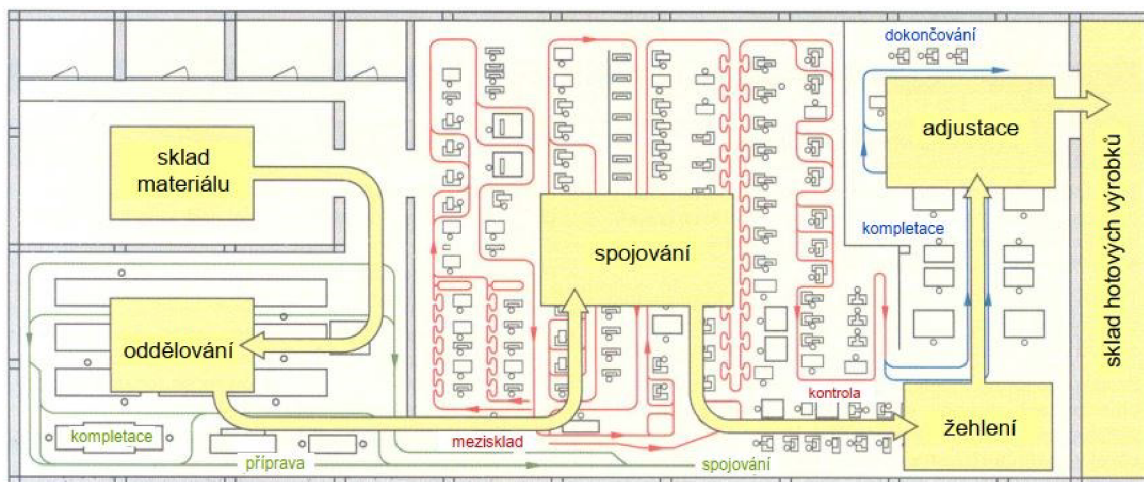


Obrázek 1 Schéma možností organizace oděvní výroby

1.1 Konfekční výroba

Konfekční výroba oděvů je hromadná výroba oděvů v malém, středním nebo velkém podniku. Konfekční oděv není vyráběn jednou osobou, ale je prací mnoha lidí. Samotné šití obstarávají šičky, jež šijí pouze dané operace, např. jedna pouze sešívá jeden druh švu, další pouze přišívá kapsy, jiná zase všívá zdrhovadlo atd. Aby výroba postupovala podnikem plynule, musí v ní být technologové výroby, kteří sestavují dokumentaci k výrobě oděvů – technický nákres a popis, soupis operací, výrobní postup, materiálové karty aj. Následně přichází na řadu pracovník, který vytvoří střih a jeho stupňování. Střihy, podle kterých se oděvy v konfekci vyrábí, jsou normovány a unifikovány podle určitého vzorku skupiny lidí. Poté další pracovníci sestaví polohový plán, který se na plotteru vytiskne a podle kterého je pak možné z materiálu, který pracovníci přivezli ze skladu materiálu, vystříhnout díly potřebné k šití. Tyto činnosti zastávají „polohovači“, nakladači a střihači. „Polohovači“ vymýšlí nejefektivnější polohu a to, jak na sobě mají být položeny listy textilie; nakladači obsluhují nakládací stroje a kontrolují, zda jsou listy textilie naloženy správně (tak, aby následně vystřížené díly oděvu k sobě lícovaly a aby nebyl narušen vzor či dezén); a střihači obsluhují ruční, poloautomatické nebo automatické (tzv. cuttery) stroje na oddělování materiálu. Dále je zapotřebí lidí, kteří tyto oddělené díly kompletují a posílají na dílnu šičkám. Mistři nebo mistrové vymýšlí nejlepší možný způsob, jak rozmístit práci mezi šičky podle jejich zdatnosti, výkonnosti, podle plánu

podlaží a podle strojového vybavení. Hotový výrobek se ještě žehlí, kontroluje, nakonec balí a odesílá zákazníkovi (fyzickým či právnickým osobám).



Obrázek 2 Výrobní tok [1]

Oděvy vyrobené v konfekci jsou označovány jako RTW neboli „Ready-To-Wear“, což v doslovném překladu znamená „připravený k nošení“ nebo také OTR - „Off-The-Rack“/“Off-The-Peg“ – „vyndaný z regálu“/„sundaný z věšáku“. Tyto anglické výrazy trefně vystihují povahu oděvů vyráběných konfekčně, protože zákazník si dojde do obchodu, kde si oděv vybere z regálů a věšáků nebo si jej objedná online, a po platbě si oděv může ihned vzít na sebe a nosit ho. [2]

1.2 Šití na zakázku/na míru

V dnešní době je v pojmech týkajících se zakázkového šití, laicky řečeno, trochu zmatek. Za prvé proto, že v minulosti byl pouze „jeden druh“ krejčích, kteří šili na míru, a dnes existuje i moderní možnost, která je zkrácenou verzí tradičního řemesla. Za druhé kvůli marketingovým výhodám (některé firmy, ať už úmyslně či nechtěně, vydávají Made-To-Measure za Bespoke, protože Bespoke je brán jako výroba „toho prvotřídního“, a tudíž si za něj mohou říci více peněz). Přestože šití na zakázku a šití na míru má ze své logiky v podstatě totožný význam, začalo se mezi nimi rozlišovat kvůli pojmům převzatým z anglického jazyka. Jedná se o pojmy Bespoke, Made-To-Order a Made-To-Measure. Bespoke a Made-To-Order se překládají jako šití na zakázku [3], ale obě znamenají něco jiného. Made-To-Measure se potom překládá jako šití na míru [3] a v českém jazyce je známější jako měřenka. [4]

Šití na zakázku i šití na míru jsou šití pro konkrétní osobu podle jejích požadavků, ale každý termín má svá specifika.

1.2.1 Bespoke

Anglické slovo „bespoke“ je odvozeno od toho, jak v podstatě probíhá zakázkové šití – zákazník říká svému krejčímu přesný požadavek [5] a mluví s ním o specifikách zhotovovaného oděvu. Pro slovo mluvit se v angličtině v jistých situacích používá výraz „speak“, z něhož je odvozeno „spoke“ neboli „mluvený“, a tím pádem by se celé „bespoke“ dalo vysvětlit jako zakázka nebo také šití „na domluvu“.

Zmíněné „šití na domluvu“, v běžné mluvě na zakázku nebo bespoke, je takový druh šití, kdy krejčí vytváří oděv tzv. úplně od píky. Když přijde zákazník, krejčí mu nabere míry.

V zakázkovém krejčovství bude chtít krejčí zjistit veškeré zákazníkovi různosti (sklon ramen, krátká lýtka, [5] nohy do „o“, kulatá nebo předkloněná záda atd.), protože počítá s tím, že klient nebude v oděvu pouze stát, ale bude se v něm i hýbat, takže braní měř bude delší a pečlivější, než je tomu u měřenky. Krejčí bude brát od 20 do 25 měř. [6]

Zakázkový krejčí je hrdý na své řemeslo, a proto svým zákazníkům rád ukáže dílnu a prostory, kde pracuje, a představí svůj um. [7]

Díky úzkému kontaktu s několika (8–10) závody na výrobu látek etablovaných značek jako je Dormeuil, Carlo Barbera, Huddersfield a Loro Piana má zákazník možnost vybrat si z různých barev a vzorů různé kombinace. [5]

V takovémto krejčovství je možné říct si o jakýkoliv detail, od tvaru oděvu, přes výstřih, šířku klopy, druh kapsy, až po manžetové knoflíčky nebo kamínky či výšivky na šatech. Nevýhodou pro zákazníka v tomto typu oděvnictví může být množství zkoušek – kolem pěti (nejprve míry a domluva o podobě oděvu, zkouška jednoduchého modelu, poté nastehovaného oděvu, následně sešitého oděvu, u kterého je možnost povolení nebo zúžení, a nakonec skoro hotového oděvu, zda sedí, případně pro úpravu drobných detailů), čekání na hotový oděv – 5-6 týdnů (podle úprav, může být méně i více) a vysoká cena kvůli ruční práci a kvalitnímu materiálu, například cena pánského obleku se u nás pohybuje od 20 000 do 40 000 Kč, v USA to je od 2 000 do 3 000 USD (cca od 40 000 do 70 000 Kč). [6]

Termín „Bespoke“ vznikl v mece krejčovství, na londýnské Savile Row, když tamější krejčí chtěli pojmenovat své vlastní výrobky a označit tak obleky, které jsou zárukou nejkvalitnější výroby a nejvybranějšího materiálu. [5] Termín „Bespoke“ konkuruje francouzskému „haute couture“. [8]

Oděv nazvaný Bespoke by tedy měl být krejčovskou špicí a měl by padnout nejlépe. Měl by být tím nejlepším, co se na trhu nabízí.

Kevin Almond hezky píše, že krejčí je sochař, jehož médium je látka. [9]

U nás v České republice samozřejmě takto kvalitní krejčovství existují, ale častěji se člověk setká s krejčovou, která pracuje ve svém bytě nebo malém ateliéru (čili je tzv. na volné noze) a která vytváří oděvy také od stříhu až po hotový oděv pro konkrétní osobu a podle jejích požadavků, ale nemá žádné speciální kontakty na závody se super-kvalitními látkami, spíše se zákazníkem zajde do obchodu s látkami a poradí mu s výběrem, anebo šije z látky, kterou si zákazník přinesl. Cenově je tato forma zakázkového šití dostupnější.

1.2.2 Haute couture

Francouzské „Haute couture“ jinak zvané vysoké šití, vysoká móda nebo vysoká krejčovina je společenství krejčovských dílen/atelierů/salonů šijících oděvy pro elity, které se předvádějí na módních přehlídkách a jsou spíše uměleckým dílem než oděvem, který se dá nosit do společnosti. Za otce haute couture je považován francouzský módní návrhář s anglickými kořeny Charles Frederick Worth. [10] Haute couture se týká především dámské módy. A ateliery nebo salony označené „haute couture“ musí splňovat přísné podmínky. Módní domy označené Haute couture jsou známé značky jako Christian Dior, Chanel, Yves Saint-Laurent, Jean-Paul Gaultier a další. [11]

1.2.3 Měřenka

Měřenka, šití na míru nebo také Made-To-Measure, se od zakázkového šití liší tím, že je oděv vytvářen z předpřipraveného univerzálního střihu. Zákazníkovi se nejprve vezmou míry, přičemž braní měř není tak početné jako u Bespoku, a následně se střih mírně přizpůsobuje postavě zákazníka a daným měřám. Tato možnost je však ideální pro ty, kteří nemají problém sehnat si oděv v konfekci, a tudíž potřebují odstranit jen drobné nedokonalosti, nebo nemohou sehnat konkrétní barvu nebo materiál daného oděvu. Ti, kteří mají speciální požadavky nebo výrazně odlišné obě poloviny těla, stále nebudou úplně spokojeni. [5]

Výroba střihu, jak už bylo výše uvedeno, není tak pečlivá jako zakázková, ale podle změřených rozměrů klienta je nalezen střih z databáze, který se nejvíce podobá zákazníkovo požadavku a následně se upravuje. Existuje i online možnost, kdy zákazník zadá míry sám a podle toho se pak vybírá střih. Je to určitá varianta zjednodušení a zrychlení procesu tvorby celého oděvu, ale objevují se pak jisté nesrovnalosti. [5]

Měřenka je obecně rychlejší. Oděv může být hotový během dvou týdnů, maximálně jednoho měsíce. [5]

Je určitě kvalitnější než konfekce, ale nezajišťuje takové pohodlí jako Bespoke. Vždy vychází ze střihu, který není pro konkrétního zákazníka. Umožňuje pohodlí a nižší cenu úměrnou kratšímu času čekání, 500–1 000 USD v přepočtu cca 10–20 000 Kč. [6]

Zkoušky u měřenky bývají čtyři. Jedna až dvě pro braní měř a vytvoření střihu, třetí pro úpravy a čtvrtá na zkoušku toho, zda oděv sedí. [6]

Výběr látek je omezený kvůli nižšímu počtu spřízněných podniků vyrábějících látky. Stejně tak možnosti úprav jsou u měřenky limitované, ale přesto početné. Zákazník si může vybrat například počet knoflíků, typ manžet, puky, styl kapes, šíři klopky i výšku výkroje klopky, podšívku, polohu knoflíku v pase aj. [6]

1.2.4 Made-To-Order

Nejméně jasný pojem je Made-To-Order (MTO). Na stránce Bespoken.cz je vysvětlen jako kompromis mezi bespokem a měřenkou, a tedy že se jedná o oděv, který je zhotovován ze střihu vytvořeného podle měř zákazníka, které ovšem zákazník zadá sám. [12] Podle dalšího zdroje JeffreyScott.com je to také oděv zhotovovaný od začátku a podle zákaznickových požadavků, ale o braní měř či střihu zde není zmínka, jen že jde o dražší verzi měřenky. [13] Na stránkách businessfashion.com je dokonce ztotožněn s bespokem. [11] Italský výrobce pánských obleků PiniParma zase uvádí, že Made-To-Order je alternativou ke konfekci. Takováto služba umožňuje úpravu oděvu podle potřeb zákazníka v obstojné kvalitě za rozumnou cenu. Zákazníkovi potřeby čili specifika (styl, látka, barva a velikost, případně detaily jako kapsy, klopky, úprava jedné míry – např. délka rukávů nebo šířka pasu bývají předurčena. Příkladem zakázky MTO podle PiniParma může být výběr saka na webových stránkách konkrétního podniku, kdy si zákazník vybere sako v určité barvě, ale zažádá o jeho prodloužení. Takové sako je mu po několika týdnech dovezeno, čímž je celá zakázka vyřízena. Další možností může být koupě obleku, a to tak, že si zákazník vybere sako a vestu velikosti 50 a kalhoty velikosti 48. Firma může také nabízet služby místního krejčího, který zákazníkovi ve firmě vybraný oděv upraví. [14] A poslední možností významu MTO podle webů Elizabeth de Cleyre a Investopedia je to, co dnes některé značky nabízí. Místo toho, aby měly zásoby připravené

k odeslání, čekají a začínají šít, až se objeví zakázka; a to z ekonomických důvodů. Vyhýbají se případným přebytečným položkám na skladě. Snižuje se tak potenciální odpad, šetří se tak energie a prostor. [2, 15]

Těžko říct, jaký význam MTO je správný. V této práci nebude nadále používán. Tento odstavec byl vytvořen z důvodu uvedení další možnosti výroby oděvů, která se používá.

1.3 Speciální zakázková výroba kostýmů

Speciální zakázková výroba kostýmů je další oblastí oděvnictví/krejčovského řemesla. Jelikož se jedná o šití kostýmů pro divadlo a film, zákazníkem zde nemůže být kdokoli, nýbrž herci, zpěváci či tanečníci. Pro divadlo se šije v dílnách patřících ke konkrétnímu divadlu, např. Ateliéry a dílny Národního divadla, Krejčovna Šaldova divadla v Liberci atd. Pro film šije buď divadelní dílna či krejčovství, nebo má kostýmní výtvarník svůj tým – své krejčové, se kterými je zvyklý pracovat a které šijí jen pro něj.

Dříve existovala Divadelní služba, která sjednocovala jednotlivá řemesla potřebná k vytváření kostýmů pro různá divadla (obuvníky, čalouníky, krejčí a modistky) a byla místem, kam se chodilo pro látky a jiné materiály. Tato služba už však zanikla.

Šití ve speciální zakázkové výrobě kostýmů je nejčastěji šitím zakázkovým, někdy měřenkou a výjimečně konfekcí.

Co se týče zakázkové výroby, v každém divadle probíhá trochu jinak. Někde se tým krejčích skládá ze střihaček, které nastřihají materiál a krejčích, kteří vše sešijí dohromady. V takovéto výrobě se střihačka účastní i zkoušek. Jinde je mistrová, která od vedoucího dostane ovzorkované kostýmní návrhy, nastříhá látku a rozdělí práci. Následně každá krejčová nebo krejčí šijí celý oděv. Ve výjimečných situacích sestavuje mistr/mistrová minisérii, kdy každá krejčová šije část oděvu. V jiných divadlech, především v menších, je pouze jeden krejčí nebo krejčová, která sama nastříhá materiál a celý oděv sešije. V cizině, např. v Helsinkách šijí krejčové celý kostým od začátku - musí udělat střih, nastříhat látku i vše ušít.

Má-li být na jevišti více herců ve stejném kostýmu, lze využít měřenky. To znamená, že se divadlo domluví s podnikem, který potřebný oděv vyrábí, aby přivezl oděv dané velikosti, který by měl hercům padnout, následně na každém herci změří a zaznamená odchylky, podle nichž zhotoví potřebné varianty totožných kostýmů.

Výroba kostýmu však nemusí být ani měřenkou ani zakázkovou výrobou. Někdy si herci berou na sebe, co mají, někdy se nakoupené kousky upravují – zdobí, přešívají, patinují (např. pro vězně je potřeba namaskovat oděv tak, aby vypadal špinavě a potrhaně).

Podstatou výroby kostýmů je vystihnout charakter představované postavy. Porozumět kostýmnímu návrhu, zběžně se orientovat v dané hře a používat kreativitu.

Kostým může být obyčejným oděvem pro běžné nošení (triko, džíny, tepláky, mikina apod.), normálním pánským oblekem nebo dámskými šaty, historickým oděvem, profesním oděvem (policejní a záchranářské uniformy, jednorázové oděvy na sál nebo oděvy pro personál nemocnice, oděvy do čistých prostor či protichemické oděvy se často objevují v detektivkách), sportovním oděvem, může představovat smyšlené postavy (např. čaroděj), zvíře, věc, živel nebo roční období a jiné abstrakce.



Obrázek 3 Pánský oblek ve hře Souborné dílo Williama Shakespeara ve 120 minutách [16]



Obrázek 4 Kostýmní návrh do hry Čestmír [17]



Obrázek 5 Víla v baletu Malá mořská víla [18]



Obrázek 6 Kostýmní návrh Víly k baletu Malá mořská víla [19]



Obrázek 7 Čarodějnice v baletu Malá mořská víla [20]



Obrázek 8 Kostýmní návrh Čarodějnice k baletu Malá mořská víla [19]



Obrázek 9 Babička v baletu Malá mořská víla [21]



Obrázek 10 Kostýmní návrh Babičky k baletu Malá mořská víla [19]



Obrázek 11 Ukázka oděvů, ve kterých trénují tanečníci baletu 1 [22]



Obrázek 12 Ukázka oděvů, ve kterých trénují tanečníci baletu 2 [22]



Obrázek 13 Kostým čaroděje ve filmu Korunní princ [23]



Obrázek 14 Kostýmní návrh čaroděje v Korunním princovi [23]



Obrázek 15 Kostýmní návrh Petra Pana [24]



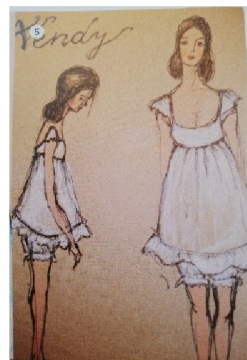
Obrázek 16 Kostýmní návrh Kapitána Háka [24]



Obrázek 17 Petr Pan a Kapitán Hák v baletu Petr Pan [25]



Obrázek 18 Návrh kostýmu Jana do baletu Petr Pan [24]



Obrázek 19 Návrh kostýmu Wendy do baletu Petr Pan [24]



Obrázek 20 Wendy a Jan a jejich kamarád v baletu Petr Pan [25]



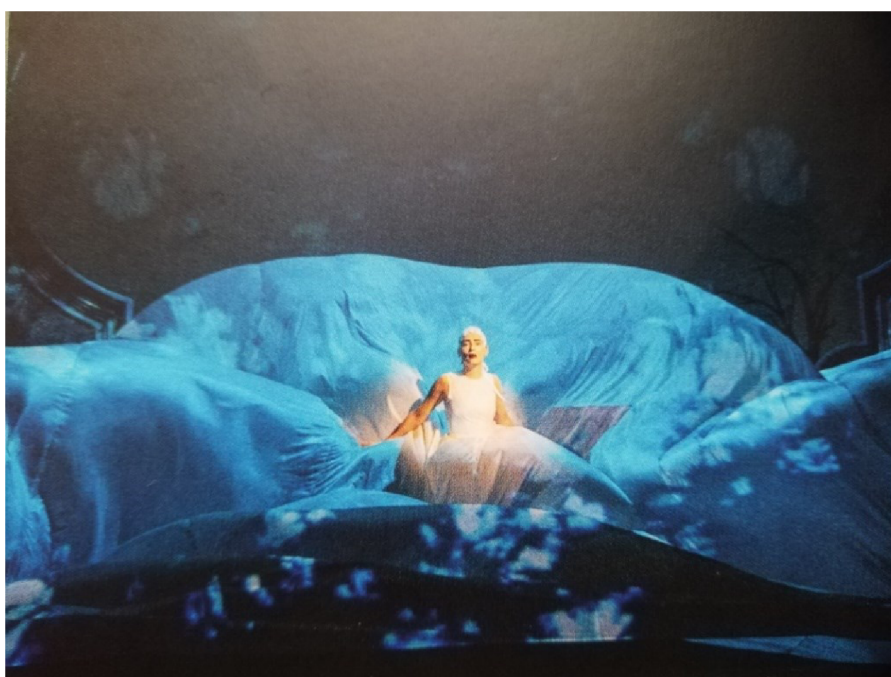
Obrázek 21 Lilie Tygrovitá v baletu Petr Pan [25]



Obrázek 22 Návrh kostýmu Lilie Tygrovité do baletu Petr Pan [24]



Obrázek 23 Oslík, Medvěd a Králíček ze hry Brian [26]



Obrázek 24 Vdova z balady Holoubek ze hry Kytice [27]



Obrázek 25 Kostýmní návrh Jara ze hry Kráska a zvíře [28]



Obrázek 26 Kostýmní návrh Času ze hry Kráska a zvíře [28]

Zakázka na kostýmy vznikne, když se uvádí nové, nebo se obnovuje staré představení. Repertoár určuje umělecký šéf divadla, případně umělecký šéf jednotlivých souborů (činohra, balet, opera). Následně se řeší každá hra zvlášť. Pro danou inscenaci vybírá umělecký šéf režiséra. Režisér má inscenační tým skládající se ze scénografa a výtvarníka (někdy oba v jedné osobě). Členové inscenačního týmu si mezi sebou sdělí své představy o hře. Následuje explikace, kde je představena hra a obsazení, dále inscenační porada, kde podává informace o inscenaci dramaturg, sděluje svou představu režisér, scénograf předkládá návrhy scény a kostýmní výtvarník návrhy kostýmů – tím je dán objem výroby. Další porada se nazývá předávací. To znamená, že výtvarník přijde do divadla a sdělí, jaké materiály si na kostýmech představuje. Materiály vybírá, případně nakupuje s vedoucím krejčovny, mistrem nebo produkčním. Součástí je také rozprava s obuvníkem, vlásenkářem a maskérem.

Porady jsou v každém divadle také trochu jiné, někde jich je méně, někde je nazývají jinak, někde mají více explikací, schvalovací týmy mají jiné složení, ale podstata je stejná.

Poté je produkcí připraven rozpočet veškerého materiálu včetně zdobení a pomocného materiálu. Rozpočet musí schválit umělecká správa sestávající z uměleckého šéfa, ekonomy, produkčních, PR a dalších. Po schválení je vypočítána kalkulace nákladů. Po schválení rozpočtu se může zajistit materiál. Vše pokračuje výrobní fází.

V této fázi nadále kostýmní výtvarník komunikuje s krejčovnou/krejčovnami a produkcí (potažmo referenty). Upřesňují, zda jde oděv vyrobit dle výtvarnickových představ, případně vymýšlí kompromis.

Na základě zhodnocení délky trvání částí výroby mistrem/mistrou, domlouvá produkce 2-3 schůzky (zkoušky) s herci, aby jim, krejčově/krejčím a modistky mohly vzít míry.

Když jsou kostýmy hotové, převáží se kamionem do divadla (záleží na velikosti dílny – pokud je dílna přímo v divadle, tento proces odpadá), kde se odehraje 1. zkouška na jevišti, které se říká oblékaná zkouška, u baletu nebo opery klavírní generálka, a kde se případně zjistí některé nedostatky, které se následně upraví. O hotové kostýmy se starají garderobiérky v konkrétním divadle. Garderobiérky kostým hercům připravují – perou, žehlí, dávají do šatny

FAKULTA TEXTILNÍ TUL

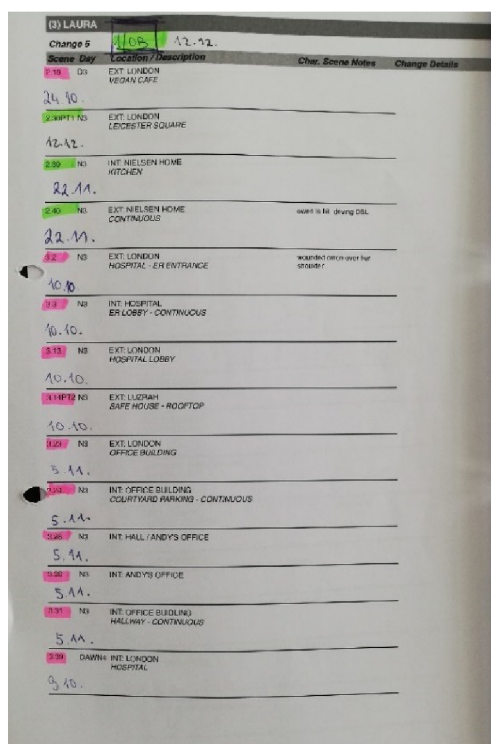
herce nebo na věšák, kde si ho daná postava vyzvedne. Dále dělají drobné úpravy (pokud během představení upadne knoflík, přišijí ho, pokud se natrhne, zašijí díрку apod.) a pokud je kostým náročný na oblékání, pomáhají hercům s oblékáním.

Protože jsou kostýmy majetkem divadla, který se musí evidovat, v den premiéry jsou číslovány.

V divadelních dílnách se většinou vyrábí tak tři hry najednou a celé přípravy trvají zhruba čtvrt až půl roku.

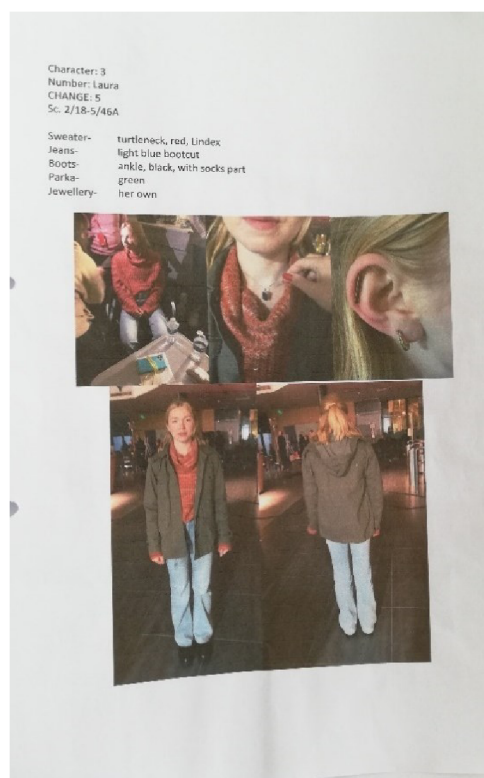
Divadla vzájemně komunikují, vědí o sobě a větší dílny menším divadlům často s výrobou pomáhají nebo si kostýmy půjčují, ale z důvodu přehledu o kostýmech a soukromí je výhodnější, když má divadlo dílnu vlastní.

Pro filmovou výpravu je to z hlediska organizace trochu jiné. Kostýmy pro film šijí někdy divadelní dílny, někdy běžní krejčí, kteří mají svůj vlastní podnik, ale jsou v kontaktu s kostýmním výtvarníkem, anebo má kostýmní výtvarník vlastní tým krejčích, kteří pro něj pracují a mají svůj vlastní styl. Jinak samotná výroba je podobná – každý šije celý oděv od stříhu, případně si pomáhají, musí proběhnout zkoušky atd. Hotové kostýmy se dávají na věšák nebo na konkrétní místo u karavanu herce. Na toto místo se přikládá dokumentace ke kostýmu, jejíž součástí je jméno postavy, kterou má herec hrát, fotografie postavy, jak má vypadat, popis, kdy a kde se má nacházet. K filmu musí kostýmní výtvarník vytvářet kostýmní scénář neboli popisovat (někdy i kreslit) kostýmy v jednotlivých scénách. Funkci garderobiérek ve filmu zastávají kostymérky –starají se o kostýmy, pomáhají hercům se oblékat, když je to nutné, ví, kdo co a kdy má mít na sobě.



Change #	Scene #	Location / Description	Char. Scene Notes	Change Details
12.11.	05	EXT. LONDON VEDAN CAFE		
12.12.	05	EXT. LONDON LEICESTER SQUARE		
22.11.	05	INT. NIELSEN HOME KITCHEN		
22.11.	05	EXT. NIELSEN HOME CONTINUOUS	swan is in driving DSL	
22.11.	05	EXT. LONDON HOSPITAL - ER ENTRANCE	wounded person over her shoulder?	
10.10.	05	INT. HOSPITAL ER LOBBY - CONTINUOUS		
10.10.	05	EXT. LONDON HOSPITAL LOBBY		
10.10.	05	EXT. LONDON SAFE HOUSE - ROOFTOP		
10.10.	05	EXT. LONDON OFFICE BUILDING		
5.11.	05	INT. OFFICE BUILDING COURTYARD PARKING - CONTINUOUS		
5.11.	05	INT. HALL / ANDY'S OFFICE		
5.11.	05	INT. ANDY'S OFFICE		
5.11.	05	INT. OFFICE BUILDING HALLWAY - CONTINUOUS		
5.11.	05	INT. OFFICE BUILDING HALLWAY - CONTINUOUS		
5.11.	05	DAWN: INT. LONDON HOSPITAL		
9.10.				

Obrázek 27 Dokumentace k filmovému kostýmu



Obrázek 28 Dokumentace k filmovému kostýmu

2 Technická příprava výroby

Technická příprava výroby je nezbytnou součástí každé výroby. Je to jako ve všem – pokud jsem dobře připravena, je menší riziko, že něco zkažím. Čili čím pečlivěji jsou materiál a podklady pro výrobu připraveny, tím hladší výroba následuje. Jak tedy naznačuje název, technická příprava výroby je proces přípravy pro oděvní výrobu.

Nepřipravenost výroby může způsobit velmi vážné komplikace při výrobním procesu, např. nežádoucí prostoje, a tím i zvýšení nákladů, které s výrobou souvisí.

Jde o soubor vzájemně spjatých činností, jejichž úkolem je připravit technicky a ekonomicky účelné a efektivní řešení výrobku, technologii a organizaci výroby. Tento úkol spočívá v zajištění vývoje výrobku, vytvoření dokumentace výrobku a jeho částí, stanovení ekonomických kritérií a rovněž jakými metodami a na jakém zařízení bude výrobek vyráběn, zkoušen a kontrolován. Dále jde o řešení optimálního organizačního uspořádání výrobního procesu po stránce věcné, prostorové a časové. [29]

Jednoduše řečeno, hlavními úlohami technické přípravy výroby jsou tvorba prodejní kolekce a zpracování technologických podkladů pro její kalkulaci, příprava technické dokumentace pro výrobní proces a zabezpečení efektivní výroby. [30]

2.1 Technická příprava v konfekci vs. technická příprava speciální zakázky

Technická příprava výroby se dělí na konstrukční a technologickou přípravu výroby. Konstrukční příprava sestává z modelové tvorby a vlastní konstrukční tvorby. V této části vzniká návrh kolekce, její schválení, vytvoření kalkulace a příprava podkladů pro výrobu v oblasti konstrukce. Výsledkem konstrukční přípravy výroby je dokumentace, jež se nazývá technický nákres, technický popis, stříhové šablony a stříhová poloha. Technologická výroba sestává z technologie výroby, vytvoření technickohospodářských norem a norem spotřeby materiálu. V této části příprav vzniká takováto dokumentace: soupis operací, výrobní postup, materiálové karty, pracovní analýza, pracovní předpis, dispoziční schéma výroby, materiálové karty, dílenské šablony, technologické listy pracovních operací, normy spotřeby práce, technickohospodářské normy a případně další dokumentace. [30]

Přestože ve speciální zakázkové výrobě takovéto dělení není vymezeno, pro účel srovnání je výhodné jednotlivé části do tohoto rozdělení zařadit.

2.1.1 Konstrukční příprava výroby

Předvýrobní etapa začíná modelovou tvorbou, jejímž hlavním úkolem v konfekci je příprava módních kolekcí, které reprezentují výrobní program podniku [30]. Ve speciální divadelní zakázce je hlavním úkolem připravit podobu kostýmů pro všechny postavy v daných představeních.

2.1.1.1 Modelová tvorba

1) Inspirace

Pro modelovou tvorbu se módní návrháři nebo kostýmní výtvarníci musí někde inspirovat a zapojovat svou kreativitu a představivost. Zdroje inspirace jsou pro obě odvětví stejné, ale je s nimi jinak naloženo. Ať už se návrhář inspirovuje předchozími kolekcemi, vlastní zkušeností, módním časopisem, přírodou či odíváním v minulosti, bude se snažit, aby byl oděv použitelný

k běžnému nošení (vycházkový, společenský, sportovní, avantgardní oděv). Na druhé straně kostýmní výtvarník inspirující se historií bude napodobovat dané období, protože půjde pravděpodobně o kostým hrající v dobové hře, pokud v přírodě, bude představovat nějakou přírodninu apod.

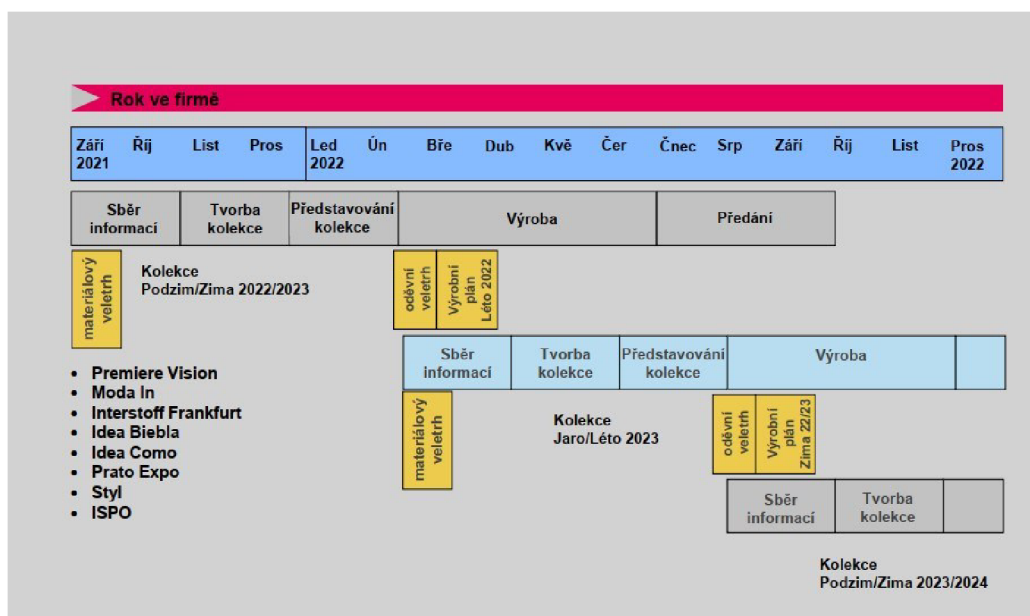
2) Propojení s výrobou

Už při vzniku módního návrhu musí být návrhář v kontaktu se zásobováním, aby byly použity nejnovější materiály, a odbytem, aby získal informace o prodejnosti předchozích kolekcí. [30]

Kostýmní výtvarník si dělá vlastní průzkum materiálů, přemýšlí, co by se mu za látku na kostýmu líbilo a ústřižky potom někdy přikládá ke svému návrhu. Avšak o materiálu, který se doopravdy použije se domlouvá až poté, co je kostýmní návrh vytvořen. Odbyt nebo prodejnost je zde irelevantní. Můžeme se ale bavit o funkčnosti nebo spíše působivosti kostýmů v již hraných představeních. To si také zjišťuje výtvarník sám – musí mít přehled o hrách atd. Případně komunikuje s divadly, kde se představení hrálo.

3) Sezóna

Dalším rozdílem je časový průběh tvorby kolekcí. V prodejnách je nám předkládáno oblečení na určité roční období. Kolekce jsou vytvářeny podobně – na sezóny jaro až léto a podzim-zima. Celý průběh výroby kolekce trvá rok – od jejího návrhu až po prodej. V únoru začíná tvorba nové kolekce. Od března do dubna je vytvářen návrh (zhotovení modelů), přičemž v březnu probíhají veletrhy a výstavy textilek a objednávají se kupóny (materiály na výrobu modelů). Během května jsou dodávány kupóny a od května do června jsou zhotovovány nabídkové kolekce. Koncem července nabízené kolekce schvaluje žirovací komise. V srpnu se kolekce prezentují na veletrzích, kde se také uzavírají kontrakty. V září se objednávají materiály a shrnují se požadavky všech odběratelů. Od října do listopadu nebo do prosince je dodáván materiál, zároveň se od listopadu do února průmyslově vyrábí a konečně během ledna až března expeduje zákazníkům. [31]



Obrázek 29 Časová osa výroby kolekce [1]

Divadelní sezóna je v podstatě jako školní rok – divadla jsou v provozu od září do června. Během července a srpna jsou divadelní prázdniny, ve kterých jsou uskutečňovány některé letní scény. Příprava programu musí být ve velkých divadlech vytvořena s velkým předstihem kvůli počtu divadel, ve kterých se hraje. To znamená půl roku před zahájením nové sezóny se sestavuje plán na celý rok a koncem srpna jsou řešeny konkrétnější organizační přípravy. V menších divadlech dělá tajemnice dlouhodobý „předplán“ s tím, že konkrétní program je vytvářen každé 2-3 měsíce. Výroba a další přípravy probíhají průběžně v celém roce.

4) *Schválení – žirovací komise*

O tom, zda se daná fazóna zařadí nebo nezařadí do nové kolekce, rozhoduje již zmíněná žirovací nebo také jinak zvaná ekonomická komise. V malém podniku to mohou být 3–4 lidé, ve velkém podniku jich může být více. Členy žirovací komise může být modelář, technolog, ti, kteří řídí a kontrolují jakost, zásobování, odbyt, ekonomové, prodejci a vedení firmy. Hodnotí se výtvarný a estetický vzhled, funkčnost, technologičnost, konstrukce a cena, rentabilita výrobku. [31]

V divadle žádná komise na schválení kostýmů není. Vše je o spolupráci a vzájemném spolehnutí. Většinou režisér nebo ředitel divadla spolupracuje s kostýmními výtvarníky delší dobu, takže už ví, jak pracují a jejich dílo se schvaluje při tvorbě hry či na explikaci, samotné kostýmy pak v průběhu zkoušek. Na první zkoušce na jevišti je podstatné, co řekne režisér.

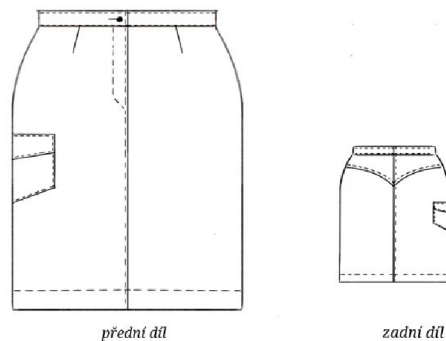
5) *Spotřeba a cenová kalkulace*

Stanovení spotřeby materiálu a cenové kalkulace je nutné v případě konfekce i divadelní zakázky. Cenová kalkulace je potřeba vytvořit jak pro vrchový materiál a metrovou přípravu tak pro ostatní přímý materiál a drobnou přípravu. Stanovení materiálové spotřeby i cenové kalkulace je v konfekci přesně počítána. Vychází se ze stanovených hodnot, například spotřeba nitě na stroji s 2-nitným vázaným stehem je 2,5 m na 1 metr šití a na stroji s 3-nitným obnitkovacím stehem 15 metrů na 1 metr šití. Výpočty mzdové kalkulace vychází z trvání výroby jednotlivých operací, které jsou dány předešlou zkušeností a měřením. [30]

U divadelních kostýmů je také třeba znát spotřebu materiálu a jeho následnou kalkulaci, ovšem zde není počítání tak úzkostlivé. Jelikož jsou výrobky pokaždé jiné, nelze vytvořit mzdovou kalkulaci podle času jednotlivých operací. Koupě materiálu vychází ze zkušenosti.

6) *Technický náčrt a technický popis a návrh divadelního kostýmu*

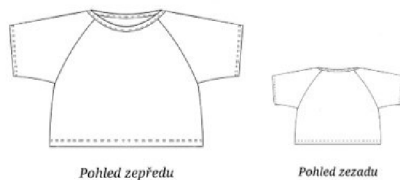
Technický náčrt je grafické vyjádření výrobku v přesné míře. Náčrt musí obsahovat pohled oděvu zepředu v měřítku 1:10 a zezadu 1:20. Technický náčrt musí obsahovat název a číslo fazóny. Někdy je náčrt okótován a doplněn technickými údaji. [29]



Dámská rovná sukně se sedlem, která je tvarovaná odševky. Ve středovém švu má dotykový rozparek na zdrhovadlo. Pasový kraj je vypracovaný pomocí pasového límce zapínaného na knoflík a díрку.

Obrázek 30 Ukázka technického nákresu

Technický popis je slovní vyjádření tvaru a zpracování výrobku z vnější i vnitřní strany. Stručný technický popis vyjadřuje charakter výrobku a uvádí se pod technickým nákresem a je jeho neoddelitelnou součástí. Podrobnější technický popis doplňuje informace o výrobku ve všech částech a detailech, i těch, které nejsou na nákrese přímo viditelné. Popis se uvádí pro jednotlivé části podle členění a složitosti výrobku. Slouží jako podklad k sestavení soupisu operací. [29]



Dětské triko s klínovým rukávem s obepinacím celistvým průkrčnickem. Průkrčnick je začištěn lemovacím proužkem oboustranně lemovacím švem.

Kraje rukávů a dolní kraj jsou začištěny třinitým řetízovým stehem.

Technický popis

PŘEDNÍ A ZADNÍ DÍL

- Hladké, jednodílné

PRŮKRČNÍK

- Začištěn lemovacím proužkem oboustranně lemovacím švem

DOLNÍ KRAJ TRUPU

- Začištěn obrubovacím švem a prošitý třinitým řetízovým stehem

RUKÁVY

- Krátké dvouklínové
- Jejich dolní kraje začištěny obrubovacím švem prošitým třinitým řetízovým stehem

Obrázek 31 Ukázka technického nákresu s popisem z výuky TVO (Technologie výroby oděvů)

Návrh divadelního kostýmu je umělecky ztvárněný oděv kostýmním výtvarníkem. Přímou v návrhu jsou vepsány popisky – název postavy a kdo ji ztvární, z jakých částí se oděv skládá

(punčochy, kalhoty nad kolena, košile, kabátek) a z jakého materiálu části kostýmu budou – přikládá se vzorek textilie.

Dříve bylo běžné kostýmní návrhy kreslit či malovat. V současné době se často používají koláže fotografií na vyfocené postavě herce nebo univerzální postavě.



Obrázek 32 Ukázka kostýmního návrhu ze hry Sněhová královna [32]



Obrázek 33 Ukázka kostýmního návrhu ze hry Tartuffe [33]

2.1.2 Technologická příprava výroby

Posledním rozdílem v dokumentaci a přípravě výroby mezi konfekcí a speciální zakázkovou výrobou je technologická příprava výroby. Což je jednoduché, ta se v divadle vůbec nepoužívá. Avšak zařadila bych sem tzv. ferman – dokumentace všech kostýmů pro danou inscenaci se jmény rolí, herců, jejich částmi kostýmu a s identifikačními čísly kostýmů vytvářený pro přehled mezi kostýmy a jejich uchováváním. Je podkladem k rozpočtu.

V konfekci je opět mnoho úkonů a dokumentací. První dokumentací je soupis operací. Soupis operací, jenž se zpracovává podle ušitého modelu, je seznamem všech podstatných úkonů k výrobě daného oděvu. K urychlení procesu se využívají programy, kde mohou být operace nahrazeny číselnými kódy. Soupis operací je podkladem pro pracovní předpis. Ke každé operaci se ještě vytváří pracovní analýza, jež je podrobným rozbohem na pohyby a úkony, které navazují od začátku do konce operace, aby mohl být stanoven čas na její vykonání. [30]

Pracovní předpis je souhrnem předešlých dokumentů obohaceným o listy s označením fazóny a druhu výrobku a rekapitulací potřebných informací, kvalifikační třídou (stupněm obtížnosti), normočasem a mzdou. [30] Na první straně je uveden technický náskres, popis výrobku a název fazony. Další strany obsahují technické a ekonomické údaje týkající se nejen výrobku, ale i dílny, kde se bude výroba uskutečňovat. Jsou to především údaje o pracnosti výrobku v normominutách a suma mezd výrobních dělníků. [29] Další podstatnou součástí této dokumentace je referenční vzorek, podle kterého se provádí kontrola provedení výrobku. [30]

Podle pracovního předpisu se operace umísťují na jednotlivá pracovní místa tak, aby byla zajištěna plynulá výroba. Tomu se říká výrobní postup. Zásadami tvorby výrobního postupu je přiřazování operací stejného charakteru k jednomu pracovnímu místu, omezení transportů, minimální vzdálenost pracovní techniky, využití schopnosti a kvalifikace pracovníků, přiřazování odpovídajícího zatížení, maximální využití techniky, zajištění transportování drobných součástí v balících nebo přepravkách, sestavování výrobního postupu s ohledem na skutečnou pracovní dobu a skutečný stav pracovníků. [30] K určení odpovídající zátěže na pracovní místo se počítá pracovní takt, což je poměr normo času výroby výrobku ku počtu pracovníků. [31]

Následující součástí dokumentace je diagram zatížení neboli grafické vyjádření zatížení pracovních míst v procentech, vývojový diagram, což je jednoduché grafické znázornění organizace průběhu výroby pomocí značek nebo barevného rozlišení, a dispoziční schéma dílny. Dispoziční schéma výroby je náskres podlaží v přesném měřítku 1:100 zobrazující rozmístění pracovních míst a zařízení. Podkladem pro dispoziční schéma jsou stavební výkresy se zakreslením vstupů a výtahů, případně nosností podlah, a výrobní postup. Jeho součástí musí být legenda. Při tvorbě se musí respektovat rozvody elektřiny, páry, vzduchu. [31]

Posledními dokumenty jsou materiálové karty, jež jsou seznamem vrchových, podšívkových a metrových textilií včetně drobné přípravy s konkrétním číselným označením, popř. vzorkem, dílenské šablony, což jsou šablony sloužící k mezioperačnímu oddělování a kontrole šitých dílů; a technologické listy pracovních operací – předpisy technologie hotovení daných výrobků, které jsou součástí technologických katalogů, jejichž cílem je zachování stejného postupu výroby ve všech filiálkách (pokud má výrobce více po světě), případně další dokumenty.

2.1.3 Strojové vybavení

Ještě jedním rozdílem mezi konfekcí a speciální zakázkovou výrobou kromě technické přípravy výroby je strojové vybavení.

V konfekci jsou používány pouze průmyslové šicí stroje, a to s různými automatickými prvky (např. odsávání ústřížků nití, automatický ořez nití apod.). Ve speciální zakázkové výrobě kostýmů se nepoužívají pouze průmyslové šicí stroje, ale i domácí.

Tabulka 1 TPV - porovnání

TPV - porovnání		
Konfekce	Speciální zakázka	
Rozdíly		Shoda
INSPIRACE		
Přehlídky, kolekce	Inscenace, historie	předchozím dílem, historie, přehlídky, příroda, architektura
VYUŽITÍ		
pro běžné nošení, sport, prodejnost – spokojenost zákazníka	Pohyb, estetika, charakterovnost – zapůsobení na diváka	
PROPOJENÍ S VÝROBOU		
Již při tvorbě návrhu Kontakt se zásobováním	Až po vzniku návrhu Kontakt s vedoucím, s tvůrci	Komunikace s dalšími odděleními
SEZÓNA		
Celý rok Kolekce	Od září do června Inscenace	Plán předem, některé přípravy v průběhu
VÝROBA		
4 měsíce	3 – 6 měsíců	
SCHVÁLENÍ		
Žirovací komise	Schválení na poradě + na zkoušce Režisér – žádná komise	Zhodnocení zákazníkem/divákem
SPOTŘEBA A CENOVÁ KALKULACE		
Mzdy vypočítány na jednotlivé operace, dané hodnoty	Mzdy dle rozsahu práce Zkušenost, různost práce	Rozpočet, hodnoty dané zkušeností
DOKUMENTACE		
Technický nákres, popis, soupis operací, pracovní předpis, výrobní postup, diagram zatížení, dispoziční schéma výroby, materiálové karty, dílenské šablony, technologické listy, popř. další	Kostýmní nákres, výtvarníkovy poznámky, ferman, harmonogram práce	Obě odvětví ji potřebují, referenční vzorky
STROJOVÉ VYBAVENÍ		
Automatické prvky, cuttery, CAD, CAM, CIM	I domácí stroje, nůžky	Průmyslové šicí stroje, žehličky s vyvíječi páry
DOPRAVA		
INCOTERMS, loď, kamion, letadlo, vlak	Kamion/žádná	

2.2 Technické řešení organizace zakázkové výroby

V zakázkovém krejčovství takovéto dokumenty nejsou. Zachovávají se některé stříhy a údaje o zákaznících.

Hlavou zakázkového krejčovství je mistr, který umí vše, co se týče krejčoviny, je odborníkem ve svém oboru, založil podnik, dal mu jméno a punc. Od něj se táhne tradice, zakládá si na vlastním stylu a designu. Zaměstnává krejčí, krejčové, kalhotářky a sakařky.

3 Speciální materiály ve speciální zakázkové výrobě

Kromě charakterovnosti kostýmů je třeba dbát na jejich technické vlastnosti. Specifické je to v baletu, v akrobatických divadlech, kdy kostým musí umožňovat pohyb.

Materiály používané pro baletní kostým by měly být lehké. Používají se tyl a bavlněné či nylonové úplety.

Dále například v La Fabrice se pro některé kostýmy používá neopren, protože je pružný a když se akrobat přestane hýbat, neprochladne.



Obrázek 34 Neoprenový kostým z představení Boom



Obrázek 35 Neoprenový kostým 2

U materiálů, ze kterých se vyrábí kostýmy se musí brát ohled na údržbu. Materiály se předpírají, aby se nesrážely.

Další zajímavostí jsou tzv. hořící muži ve filmech, které představují kaskadéři. Kaskadéři se opravdu zapalují a aby neuhoreli, oblékají si nehořlavé spodní prádlo pro hasiče nebo závodníky a nehořlavé závodní kombinézy. Až na tyto vrstvy navlékají kostým, který představuje herce. Všechny vrstvy jsou proloženy nehořlavým gelem. Na hlavě mívají latexové kukly potřené speciálním gelem.

4 Možnost flexibility výroby v zakázkovém šití

Již téměř dvě století dochází k vývoji nových technologií – ke spolupráci strojů a člověka. Od konce minulého století je vývoj technologií čím dál rychlejší, až se někdy nestačíme divit; a textilní průmysl v tomto ohledu není opomenut. V textilu se využívají CAD, CAM a CIM systémy.

Nejprve na vysvětlenou. CAD systém neboli Computer Aided Design, v překladu návrh vytvořený pomocí počítače, je takový systém, ve kterém se dají tvořit návrhy, konstruovat a modelovat stříhy a následně jejich části polohovat. CAM systém neboli Computer Aided Manufacturing, v překladu výroba zajištěná pomocí počítače, je takový systém, který dokáže řídit například výřez materiálu. CIM systém, Computer Integrated Manufacturing je systém řídicí dopravu a organizaci výroby.

Co se týče propojení zakázkové výroby a technologií, je to složité. Jak řekla Vivienne Westwoodová (anglická módní návrhářka a podnikatelka) *“I don't understand this desperate need to always move forward. To strive for the new is the most conformist thing you can do. Everyone can tell you about what is new and clever, but no-one can tell you what is good! There is a myth that the past is irrelevant, that progress is the only thing”* (Holgate, 1998) – “Nerozumím té zoufalé potřebě jít pořád dopředu. Bojovat za něco nového je ta nejočekávanější věc, kterou můžete udělat. Každý vám řekne, co je nového a co je chytré, ale nikdo vám neřekne, co je dobré! To, že je minulost bezvýznamná a že pokrok je to jediné, je mýtus.” [9]

Přestože jsme jako lidstvo stále stejní, pokrok a zjednodušování práce jde dopředu. Ale je dobré zjednodušovat si práci ve všem?

Zakázkoví krejčí si drží své řemeslo, svou tradici z toho důvodu, že jsou hrdí na to, co umí. Kdyby jim někdo nabízel zjednodušení jejich práce, odmítnou. Neboť by ztratili svou hrdost.

Gieves & Hawkes prohlásili: “We will not bring in any heavy duty machinery or computer aided manufacture to the workrooms as our history and selling point is the hand craft of tailoring” (Harris, 1998 p.21). [9] „Nebudeme zavádět žádné těžké vybavení nebo výrobu podporovanou počítačem v našich dílnách kvůli naší historii a podnikatelskému záměru založeném na ruční práci krejčovského řemesla.“

Když se ohlédne od faktu „držet se řemesla“ a středem pozornosti bude efektivita práce za účelem rychlejšího a častějšího zisku, zakázkovou výrobu by zrychlil CAD systém na tvorbu a modelaci stříhu. Krejčí by si vedl databázi svých zákazníků, u každého by měl stříhy, podle kterých už oděvy dělal a při zákaznickově návštěvě by si pouze ověřil, zda míry sedí a následně by stříh vymodeloval nebo jen drobně upravil podle zákaznickových požadavků. Stříhovou šablonu by si mohl vytisknout a vyřezat na plotteru napojeném na CAD systém. Tímto krokem tu začíná být podoba s měřenkou, ale stále by se vycházelo ze stříhů pro konkrétního zákazníka, ne z univerzálního stříhu. Dále by mohli využívat virtuálních modelů a ukazovat svým zákazníkům, jak by v oděvu vypadali. Tato pomoc by mohla být vhodná i pro divadelní a filmovou kostýmní tvorbu. Největší potíží je však cena CAD programů (cca 30 – 50 000 Kč/rok). Ať už jde o divadelní dílny či malá krejčovství, pro obě sféry je to, jestli ne ve všech, tak ve většině případů nedostupné. CAM a CIM systémy jsou pro zakázková krejčovství naprosto zcestná.

Technologie jsou velkou pomocí a neodmyslitelnou součástí našeho života, vždyť v čem bychom dnes chodili oblékáni, kdyby nebylo mozků, jenž vymysleli šicí stroje? Avšak technologický pokrok by měl být v rovnováze s duševním rozvojem lidstva.

Experimentální část

Experimentální část má 3 cíle.

Zprvé ukázat rozdíl v dokumentaci, přípravě a uchování informací v konfekci, běžné zakázce a divadelní zakázce na konkrétním příkladu. Pro tento účel poslouží letní dámský overal s vázačkou na předním díle, bez rukávů s pružným pasem na gumu a tříčtvrtečními volnými nohavicemi, a který má průramky spolu s průkrčníkem začištěny trojdílnou podsádkou.

Zadruhé popsat výsledky dotazníku, který zkoumal, zda je v dnešní rychlé době zájem o zakázkové šití.

A zatřetí shrnout silné a slabé stránky všech tří typů výrob (konfekce, běžné zakázky a divadelní zakázky) pomocí analýzy SWOT.

5 Porovnání dokumentace

V kapitole „Porovnání dokumentace“ je rozebrán první cíl čili ukázání rozdílů v dokumentacích ve třech různých výrobcích.

5.1 Nákres

Konfekce

U konfekce se začíná technickým nákresem. Technický nákras přesně ukazuje, jak má hotový výrobek vypadat. Musí minimálně obsahovat nákras předního a zadního dílu s popisky PD a ZD. V běžné výrobě je zapotřebí podrobnější specifikace. Zejména ve spolupráci s dalšími podniky je nutný bližší popis vypracování – typ švů, způsob zapínání, začištění průramků a průkrčníku apod.

Pro tvorbu technického nákrasu musí mít technolog – modelář zkušenosti s prací v CAD systému, musí mít smysl pro přesnost a estetické cítění.

Mzda se modelářům počítá podle počtu odpracovaných hodin.

Na Obrázku 36 je ukázka technického nákrasu dámského letního overalu.

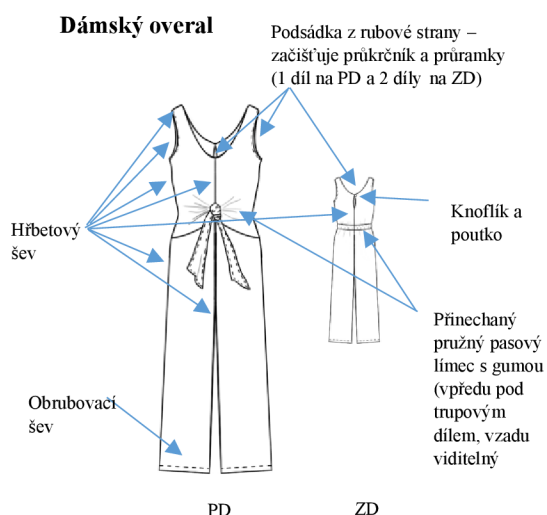
Zakázková výroba kostýmů

Naproti tomu kostýmní nákras je umělecký a nechává určitý prostor ke kreativě při dalším zpracování. Obsahuje samotný nákras kostýmu, jméno postavy a herce a případně vzorky textilií či fotografie oděvu.

Kostýmní výtvarník za sebou musí mít dlouholeté zkušenosti s kresbou a propracovanou techniku kresby.

Finanční ohodnocení kostýmního výtvarníka vychází z rozpočtu na danou inscenaci a odvíjí se od kusů výkresů.

Na Obrázku 37 je ukázka kostýmního nákrasu. Tento kostýmní nákras není profesionální prací, má pouze demonstrativní funkci. Ukazovaný nákras by v praxi nebyl pouze tento. Při tvorbě kostýmu je zapotřebí mnoho skic a rozkreslení detailů oděvu.



Obrázek 36 Technický náčres dámského letního overalu



Obrázek 37 Kostýmní náčres dámského letního overalu

Běžná zakázková výroba

U běžné zakázky v krejčovství je ušitý oděv výsledkem spolupráce zákazníka a krejčího. Zákazník přichází do krejčovství s jasnou či méně jasnou představou, jak má oděv vypadat. Někdy s sebou přináší náčrtek nebo fotografii. Jeho představy však nemusí být reálné, a proto ho krejčí na základě svých zkušeností a schopností usměrňuje. Společně tak vytvoří představu daného oděvu, kterou si krejčí zaznamená buď náčrtem nebo pouze popiskem, kterému rozumí sám. Nelze však hovořit o technickém náčresu.

Obrázek 38 znázorňuje fotografii, kterou by si případný zákazník přinesl s popiskem od krejčové.



Obrázek 38 Dámský letní overal [34]

5.2 Pokyny pro výrobu

Konfekce

Pokyny pro konfekční výrobu se po dílně přenášejí pomocí pracovního předpisu, který obsahuje technický náčres, technický popis, soupis operací, strojové vybavení, materiálové


karty a shrnující informace. Podrobné podklady pro výrobu se připravují pouze v případě nově zaváděných výrobků, jednak pro mistrové, aby správně mohly předat instrukce švadlenám a jednak pro technology, kteří zpracovávají časový plán, spotřebu materiálu a k výpočtu lidské práce. Podkapitola 5.2.1 obsahuje tuto podrobnou dokumentaci. V Tabulce 2 na další stránce je znázorněna zjednodušená dokumentace z databanky pro již zavedené produkty (pouze ilustrativní).

Zakázková výroba kostýmů

Pokyny pro výrobu divadelních kostýmů předává po dílně slovně mistr nebo mistrová. Žádné soupisy operací ani jiná dokumentace pro konkrétní kostým nebo kostýmní výpravu není vypracovávána. Zaznamenávají se pouze míry herců a vytváří se tzv. ferman obsahující název představení, seznam postav a herců, části kostýmu a identifikační číslo kostýmu. Ferman se vypracovává zvlášť pro dámskou a zvlášť pro pánskou krejčovnu. Také na dílně visí harmonogram práce, který ukazuje, do kdy musí být kostýmy na plánované inscenace hotové a kdy se konají zkoušky kostýmů.

Tabulka 3 ukazuje, jak by byl zaznamenaný daný dámský overal ve fermanu.

FAKULTA TEXTILNÍ TUL

Tabulka 2 Dokumentace s číselnými kódy z databanky							
Položka číslo: 000001	Sezona: L1	Oblast obch.činnosti: ČR	AL.cz		Popis modelu:		
Kolekce: 01280	Dámský overal, vázačka	1 balení	Cílová skupina: Stylovky		Řada	Popis	
					CR000010404	červená	
					CR000017229	zelená	
					CR000011262	květiny	
				CR000011212	pruhy		
Skupina: EWD	Dámské						
Segment: D	Letní oděv						
Velikost vzorku: 42	Rozmezí velikostí: 34-44	Dodavatel: 11110	AL s.r.o.				
Výběr barev	Modifikace: 4	Systém: 16.4.2023	Souhrn: DOL		Související položka: X		
	0404 karmínově červená	7229 mechově zelená	1262 květiny		1212 pruhy		
Sezona	L1	L1	L1		L1		
Počet kusů	25	25	25		25		
Číslo řady	CR000010404	CR000017229	CR000011262		CR000011212		
Celý název barvy	karmínově červená	mechově zelená	květiny		pruhy		
Změna ceny	Ve vývoji	Vypraný	Obarvený				
	Materiál	Soupis operací		Strojové vybavení			
	tkanina - kepr	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vybavování 2. Trupový PD 3. Zajištění trupových ZD a podsádek pro ZD 4. Montáž trupových dílů s podsádkou 5. Trupový ZD 6. Nohavice 7. Montáž overalu 8. Dokončovací práce 		<ul style="list-style-type: none"> • 3 nit. obnitkovací • 1 jhl 2 nit. vázaný • 4 nit.váz. • 4 jhl. na gumy • Knoflíkovací 			
	příze						
	guma						
	knoflík						
	podšádka						
Konfekce	Rozvrh	PG/kolekce	Uvolňování zboží			Termín	Pozn.
			kusy	minuty	datum		

Tabulka 3 Ferman

Osel a stín			L213C
Hekatomba	Jarmila Švabíková	Overal s vázačkou	L213C001
Synekdocha	Hana Vítová	Večerní šaty	L213C002
První kramářka	Marie Nademlejnská	Suknice, zástěra, halena	L213C003
Druhá kramářka	Emilie Hráská	Suknice, zástěra, halena	L213C004

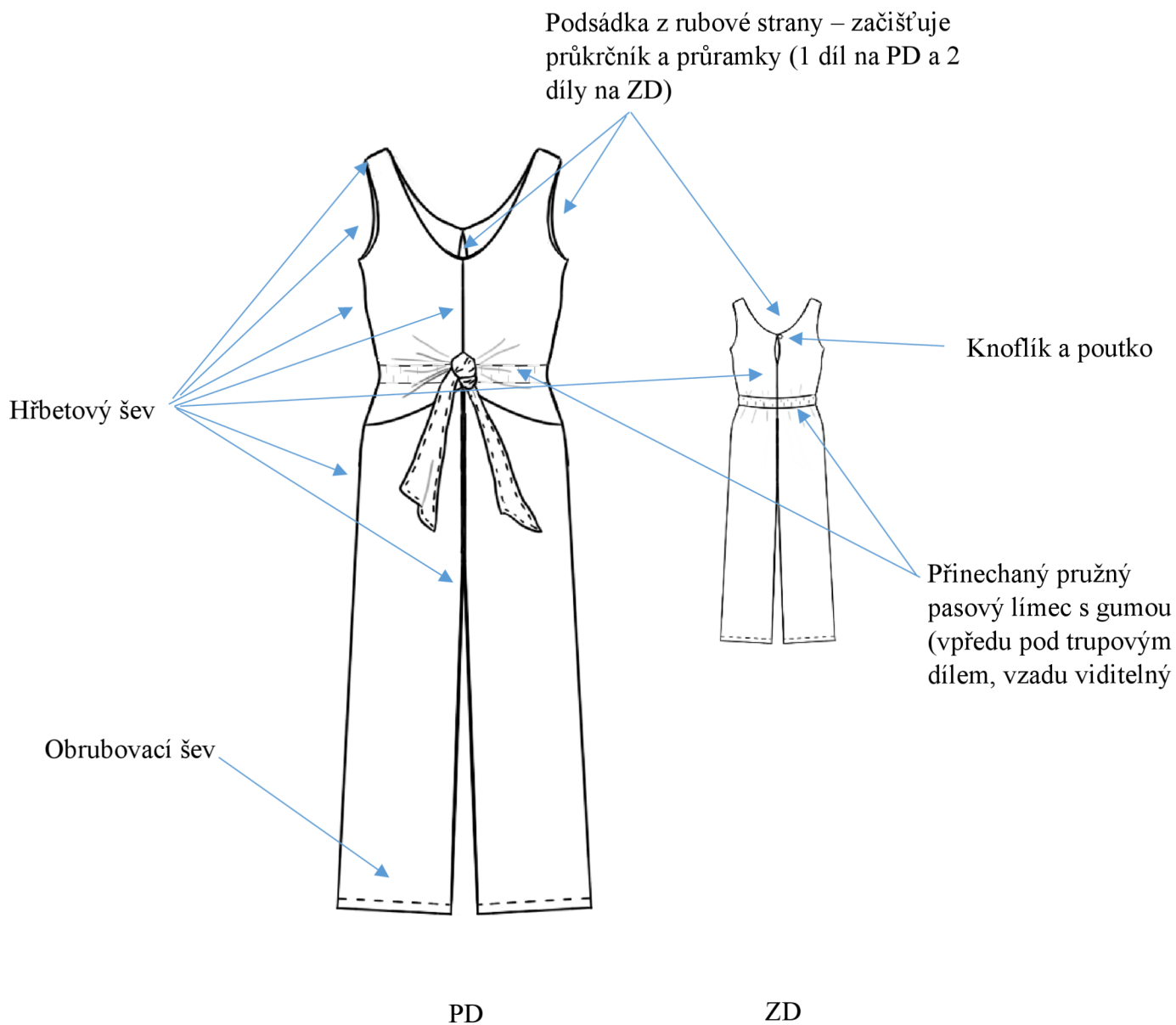
Jména hereček byla použita z premiérové inscenace.

Běžná zakázková výroba

V běžném zakázkovém krejčovství se také pokyny předávají slovně, pokud krejčovství sestává z několika zaměstnanců (např. mistr, kalhotářky ad.).

TECHNICKÝ NÁKRES

Dámský overal



TECHNICKÝ POPIS

Jedná se o dámský overal s vázačkou a bez rukávů.

Celý overal je rozdělen na trupovou a kalhotovou část.

Trupová část se skládá ze dvou dílů spojených vertikálním hřbetovým švem v přední i zadní středové linii. Vázačka je prodloužením trupového PD. Vázačka přesahuje do kalhotové části a překrývá tak gumu v pasové linii. Vázačku je možné zavázat libovolně podle postavy, protože není pevně přichycena ke kalhotové části. Vázačka vytváří jednoduchý uzel vpředu ve středu pasové linie.

Ve švu zadního trupového dílu je dotykový rozparek, který se v průkrčníku zapíná na knoflík a poutko.

Průkrčník a průramky jsou začištěny pomocí podsádky, která je přichycena z rubu ke švovým záložkám trupových dílů.

Pasový límec je prodloužením přední i zadní kalhotové části. K pohodlnému natažení overalu slouží dvě gumy. Jedna je přišita k 2, 5 centimetrovému švovému přídavku v přední kalhotové části a druhá je přišita ke švové záložce sešitého kalhotového a trupového zadního dílu. Obě gumy jsou ohnuty do rubu kalhotové části a následně prošity.

Dolní kraje nohavic jsou začištěny obrubovacím švem v šíři 3,5 cm.

MATERIÁLOVÁ KARTA

<p>VRCHOVÝ MATERIÁL</p> <ul style="list-style-type: none"> - 30 % polyester, 70 % bavlna - tkanina keprové vazby - tmavě modrá - kód: PMS 2757 C 	<p>VÝZTUŽ</p> <ul style="list-style-type: none"> - 70 % polyester, 30 % viskóza - nažehlovací vlizelín - kód: VLS 4876 
<p>POUTKO</p> <ul style="list-style-type: none"> - látkové, z tkaniny keprové vazby - délka: 44 mm - šířka otvoru: 10 mm - výška otvoru: 5 mm 	<p>KNOFLÍK</p> <ul style="list-style-type: none"> - s krčkem - materiál: plast - průměr: 10 mm - barva: tmavě modrá+stříbrná 
<p>NIT</p> <ul style="list-style-type: none"> - 100 % polyester - tmavě modrá 	<p>GUMA</p> <ul style="list-style-type: none"> - šířka: 40 mm 

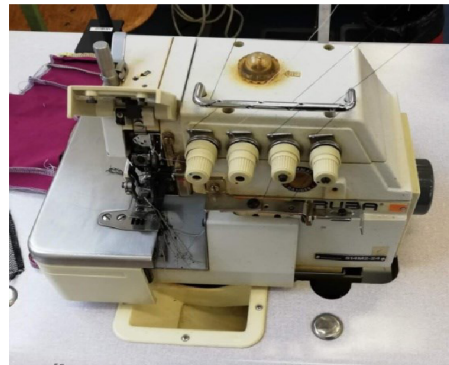
STROJOVÉ VYBAVENÍ

K šití dámského letního overalu je třeba čtyř různých šicích strojů – jednojehlový se stehem vázaným na sešívání a prošívání, tříjehlový obnitkovací na začišťování krajů, čtyřjehlový na přišítkování gum a stroj na přišítkování knoflíků k přišítkování s krčkem. K průběžnému žehlení, rozžehlování a sežehlování se používá průmyslová elektroparní žehlička a k podlepení podsádek je vhodný podlepovací stroj.

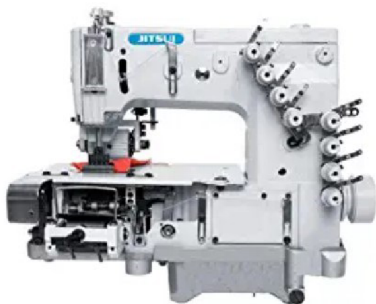
Zde se objevuje další znatelný rozdíl mezi konfekční a zakázkovou výrobou. V zakázkové výrobě není prostor ani finance na využití stroje na přišítkování gum, knoflíků či dokonce podlepovacího stroje. Krejčí by pravděpodobně vytvořil na kalhotových dílech tunýlky, kterými by gumu následně provlékl. Knoflík s krčkem by krejčí přišítkoval buď ručně anebo na stroji v případě, že by měl zakoupený příslušný nástavec. Vlazelín by nažehloval jednoduše žehličkou.



Jednojehlový šicí stroj se stehem dvounitým vázaným



Tříjehlový obnitkovací stroj



Čtyřjehlový šicí stroj na přišítkování gum



Průmyslový šicí stroj na přišítkování knoflíků



Elektroparní žehlička



Průmyslový stroj na podlepování

SOUPIS OPERACÍ

Vybavování

1. Připravit přední trupové díly.
2. Připravit zadní trupové díly.
3. Připravit podsádku PD.
4. Připravit podsádky ZD.
5. Připravit výztuž pro podsádku PD.
6. Připravit výztuž pro podsádky ZD.
7. Připravit přední kalhotové díly.
8. Připravit zadní kalhotové díly.
9. Připravit drobnou přípravu: a) nitě
b) poutko
c) knoflík

Trupový přední díl

10. Začistit okraje všech trupových předních dílů.
11. Nažehlit vlizelín na podsádku PD.
12. Začistit okraje podsádky pro trupový PD.
13. Sežehlit přídavky na šev vázačky do rubu a prošit v šíři 7 mm.
14. Sešít oba trupové díly (ty, které mají vázačku).
15. Rozžehlit švovou záložku.
16. Předžehlit koncovou záložku vázačky (přehnout směrem nahoru do rubu ke značce).

Trupový zadní díl

17. Začistit všechny okraje kromě dolních obou zadních trupových dílů.
18. Nažehlit vlizelín na podsádky ZD.
19. Začistit všechny okraje podsádek pro ZD.

Montáž trupových dílů s podsádkou

20. Sešít náramenice trupových dílů.
21. Rozžehlit švové záložky.
22. Sešít náramenice podsádkových dílů.
23. Rozžehlit švové záložky.
24. Rozložit dílce, položit trupový a podsádkový dílec lícem na líc a všít podsádku do celého průkrčníku lícem na líc. Rozparek na ZD se nechává otevřený.
25. Sežehlit podsádky doprostřed průkrčníku ke švovým záložkám průkrčníku.
26. Přišít podsádku ke švové záložce z lícní strany podsádky.
27. Obrátit zpět lícem na líc a urovnat.
28. Všít podsádku do průramků.
29. Obrátit na líc.
30. Vymnout, přežehlit šev a vyžehlit.
31. Držet díly v rubu a zároveň přišívat uvnitř sešitého dílu (v rubu) podsádku ke švové záložce průramků ZD.
32. Držet díly v rubu a zároveň přišívat uvnitř sešitého dílu (v rubu) podsádku ke švové záložce průramků PD.

Trupový zadní dílec

33. Sešít ZD od rozparku k pasové linii.
34. Rozžehlit švové záložky.
35. Obrátit koncovou záložku rozparku do rubu a zažehlit.
36. Připravit poutko do místa pro rozparek na trupovém ZD.
37. Sešít kraj i s poutkem uvnitř dílu, v rubové straně.
38. Vrátit do líce.
39. Obrátit koncové záložky v místě rozparku druhé části ZD do rubu a zažehlit.
40. Sešít kraj v místě rozparku.
41. Obrátit do líce.
42. Vymnout a vyžehlit obě části.

Nohavice

43. Začistit všechny okraje kalhotových PD kromě pasového kraje.
44. Začistit všechny okraje kalhotových ZD kromě pasového kraje.
45. Sešít rozkrok kalhotových PD.
46. Rozžehlit švové záložky.
47. Našít gumu na horní okraj kalhotového PD z rubu.
48. Obrátit pasový límec dolu do rubu a prošít v šíři 2,5 cm.
49. Sešít rozkrok kalhotových ZD.
50. Rozžehlit švové záložky.

Montáž overalu

51. Sešít zadní trupový dílec se zadním kalhotovým dílcem lícem na líc.
52. Přišít obnitkou gumu ke švové záložce trupového a kalhotového zadního dílce.
53. Obrátit dolů do rubu kalhot a prošít v šíři 2,5 cm.
54. Přišpendlit v bocích na značkách trupový přední dílec ke kalhotovému přednímu dílci.
55. Položit celé sešité přední a zadní dílce na sebe a sešít boční švy.
56. Rozžehlit švové záložky.
57. Sešít vnitřní krokové švy.
58. Rozžehlit švové záložky.
59. Sežehlit záložky nohavic do rubu.
60. Prošít v šíři 3,5 cm.

Dokončovací práce

61. Naznačit umístění knoflíku na zadní trupový díl.
62. Přišít knoflík.
63. Zapnout overal
64. Konečné žehlení – vyžehlit celý overal.
65. Dočistit – odstříhnout konce nití.
66. Provést technickou kontrolu overalu.
67. Zavěsit na ramínko.
68. Adjustace.

NORMOČASY OPERACÍ

OPERACE	ČAS (min) na 1 díl	ČAS (min) na všechny díly
1. Připravit přední trupové díly.	0,024	0,048
2. Připravit zadní trupové díly.	0,024	0,048
3. Připravit podsádku PD.	0,024	0,024
4. Připravit podsádky ZD.	0,024	0,048
5. Připravit výztuž pro podsádku PD.	0,024	0,024
6. Připravit výztuž pro podsádky ZD.	0,024	0,048
7. Připravit přední kalhotové díly.	0,024	0,048
8. Připravit zadní kalhotové díly.	0,024	0,048
9. Připravit drobnou přípravu (nitě, poutko, knoflík).	0,024	0,072
10. Začistit okraje všech trupových předních dílů.	1,518	3,036
11. Nažehlit vlizelín na podsádku PD.	0,196	0,196
12. Začistit okraje podsádky pro trupový PD.	1,343	1,343
13. Sežehlit přídavky na šev vázačky do rubu a prošit v šíři 7 mm.	1,778	3,556
14. Sešít oba trupové díly (ty, které mají vázačku).	0,259	0,259
15. Rozžehlit švovou záložku.	0,179	0,179
16. Předžehlit koncovou záložku vázačky (ohnout směrem nahoru do rubu ke značce).	0,285	0,570
17. Začistit všechny okraje kromě dolních okrajů obou zadních trupových dílů.	0,798	1,596
18. Nažehlit vlizelín na podsádky ZD.	0,181	0,362
19. Začistit všechny okraje podsádek pro ZD.	0,953	1,906
20. Sešít náramenice trupových dílů.	0,248	0,496
21. Rozžehlit švové záložky.	0,136	0,272
22. Sešít náramenice podsádkových dílů.	0,248	0,496
23. Rozžehlit švové záložky.	0,136	0,272

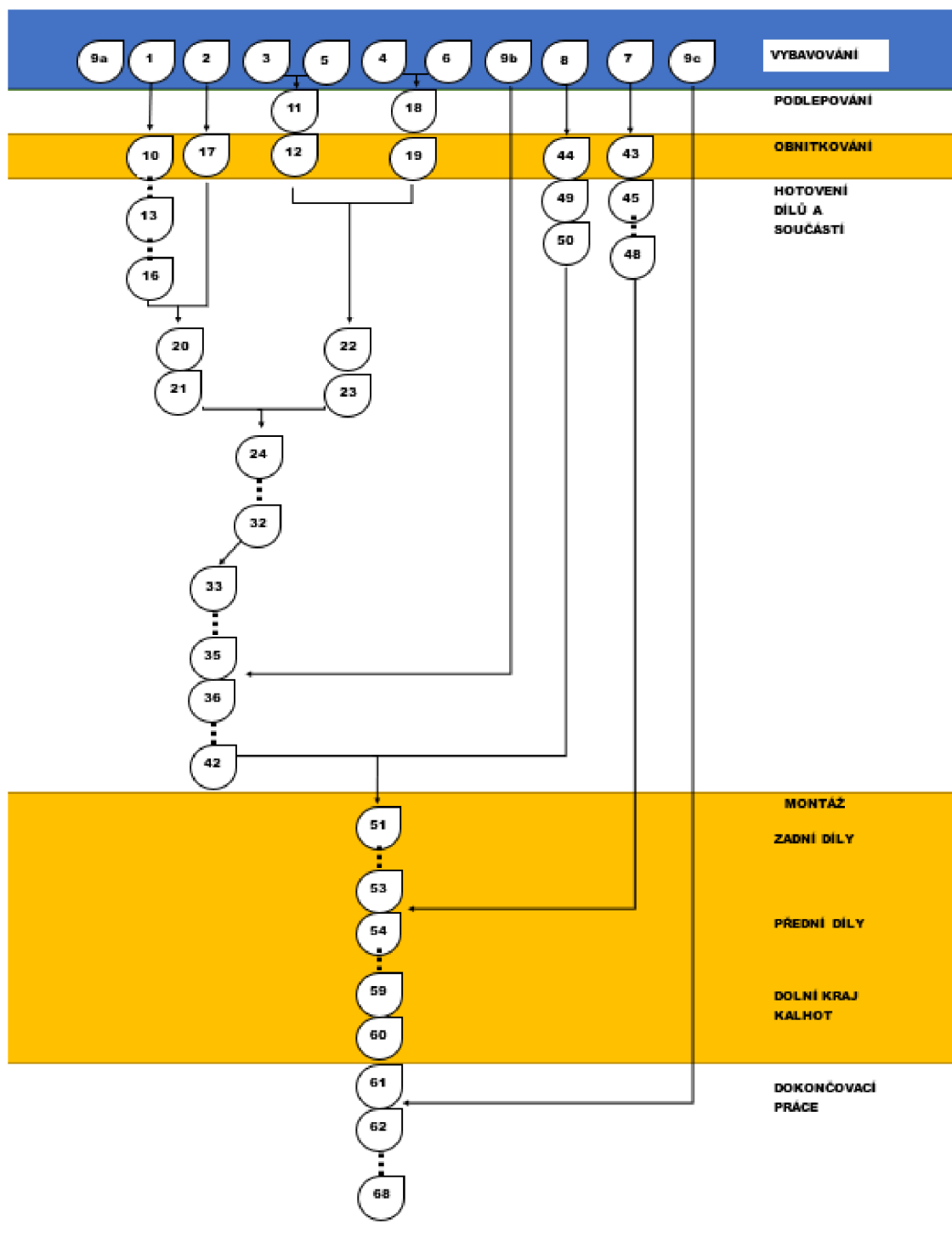
24. Rozložit dílce, položit trupový dílec a podsádkový dílec lícem na líc a všít podsádku do celého průkrčníku lícem na líc. Rozparek na ZD se nechává otevřený.	0,510	0,510
25. Sežehlit podsádky doprostřed průkrčníku ke švovým záložkám průkrčníku.	0,343	0,343
26. Přišít podsádku ke švové záložce z lící strany podsádky.	0,442	0,442
27. Obrátit zpět lícem na líc a urovnat.	0,044	0,044
28. Všít podsádku do průramků.	0,362	0,724
29. Obrátit na líc.	0,034	0,034
30. Vymnout, přežehlit šev a vyžehlit.	0,887	0,887
31. Držet díly v rubu a zároveň přišívat uvnitř sešitého dílu (v rubu) podsádku ke švové záložce průramků ZD.	0,333	0,666
32. Držet díly v rubu a zároveň přišívat uvnitř sešitého dílu (v rubu) podsádku ke švové záložce průramků PD.	0,335	0,670
33. Sešít ZD od rozparku k pasové linii.	0,259	0,259
34. Rozžehlit švové záložky.	0,167	0,167
35. Obrátit koncovou záložku rozparku do rubu a zažehlit	0,344	0,344
36. Připravit poutko do místa pro rozparek na trupovém ZD.	0,387	0,387
37. Sešít kraj i s poutkem uvnitř dílu, v rubové straně.	0,309	0,309
38. Vrátil do líce.	0,034	0,034
39. Obrátit koncové záložky v místě rozparku druhé části ZD do rubu a zažehlit.	0,344	0,344
40. Sešít kraj v místě rozparku.	0,269	0,269
41. Obrátit do líce.	0,034	0,034
42. Vymnout a vyžehlit obě části.	0,310	0,620
43. Začistit všechny okraje kalhotových PD kromě pasového kraje.	0,836	1,672
44. Začistit všechny okraje kalhotových ZD kromě pasového kraje.	0,826	1,652
45. Sešít rozkrok kalhot PD.	0,283	0,283
46. Rozžehlit švové záložky.	0,216	0,216
47. Našít gumu na horní okraj kalhotového PD z rubu.	0,154	0,154

FAKULTA TEXTILNÍ TUL

48.	Obrátit pasový límec dolu do rubu a prošit v šíři 2,5 cm.	0,458	0,458
49.	Sešít rozkrok kalhotových ZD.	0,304	0,304
50.	Rozžehlit švové záložky.	0,245	0,245
51.	Sešít zadní trupový dílec se zadním kalhotovým dílcem lícem na líc.	0,310	0,310
52.	Přišít obnitkou gumu ke švové záložce trupového a kalhotového zadního dílece.	0,153	0,153
53.	Obrátit dolů do rubu kalhot a prošit v šíři 2,5 cm.	0,418	0,418
54.	Přišpendlit v bocích na značkách trupový přední dílec ke kalhotovému přednímu dílci.	1,639	1,639
55.	Položit celé sešité přední a zadní dílce na sebe a sešít boční švy.	0,590	1,180
56.	Rozžehlit švové záložky.	0,414	0,828
57.	Sešít vnitřní krokové švy.	0,528	0,528
58.	Rozžehlit švové záložky.	0,435	0,435
59.	Sežehlit záložky nohavic do rubu.	0,321	0,642
60.	Prošit v šíři 3,5 cm.	0,454	0,908
61.	Naznačit umístění knoflíku na zadní trupový díl.	0,072	0,072
62.	Přišít knoflík.	0,186	0,186
63.	Zapnout overal.	0,034	0,034
64.	Konečné žehlení – vyžehlit celý overal.	0,896	1,792
65.	Dočistit – odstříhnout konce nití.	0,495	0,495
66.	Provést technickou kontrolu overalu.	0,140	0,140
67.	Zavěsit na ramínko.	0,095	0,095
68.	Adjustace.	0,150	0,150
	CELKEM		<u>33,677</u>

Čas výroby overalu byl stanoven výpočtovou metodou za pomoci výpočetního souboru, který byl vytvořen na základě sborníků prvotních a sdružených normativů pracovních časů pro oděvní průmysl (dostupné na Katedře oděvnictví). Normočasy jsou pouze orientační, chybí manipulační pohyby. Výsledná doba výroby tohoto overalu by tak měla být do 45 minut.

DIAGRAM MONTÁŽE



Obrázek 39 Diagram montáže

FAKULTA TEXTILNÍ TUL

VÝROBNÍ A KAPACITNÍ VÝPOČTY

pracovní doba: 7 hod/den = 420 min/den

počet pracovníků: 19

intenzita práce: 90%

$$\text{koeficient absence: } 1 = \frac{19(\text{skutečných})}{19(\text{evidovaných})} \quad (1)$$

$$\text{kapacita dílny: } K_{NH} = \frac{DeP_nF_{\xi}A}{100} = \frac{19 \cdot 90 \cdot 7 \cdot 1}{100} = 119,7 \text{ Nh} = 7\,182 \text{ Nmin} \quad (2)$$

$$\text{pracovní takt: } P_t = \frac{N_{\xi}}{D} = \frac{33,677}{19} = 1,772 \text{ min} \quad (3)$$

80% P_t = 1,418 min

120% P_t = 2,126 min

počet kusů vyrobených za směnu

$$K_s = \frac{K_{Nmin}}{N_{\xi}} = \frac{7\,182}{33,677} = 213 \text{ ks} \quad (4)$$

VÝROBNÍ POSTUP

PRACOVNÍ MÍSTO	ČÍSLO OPERACE	OPERACE	ČAS (min)	VÝROBNÍ ZAŘÍZENÍ	POČET PRACOVNÍKŮ	PRACOVNÍ ZATÍŽENÍ
1.	1.	Připravit přední trupové díly.	0,048	Pracovní stůl	1	
	2.	Připravit zadní trupové díly.	0,048	Pracovní stůl		
	3.	Připravit podsádku PD.	0,024	Pracovní stůl		
	4.	Připravit podsádky ZD.	0,048	Pracovní stůl		
	5.	Připravit výztuž pro podsádku PD.	0,024	Pracovní stůl		
	6.	Připravit výztuž pro podsádky ZD.	0,048	Pracovní stůl		
	7.	Připravit přední kalhotové díly.	0,048	Pracovní stůl		
	8.	Připravit zadní kalhotové díly.	0,048	Pracovní stůl		
	9.	Připravit drobnou přípravu (nitě, poutko, knoflík).	0,072	Pracovní stůl		
	11.	Nažehlit vlizelín na podsádku PD.	0,196	Podleповací stroj		

FAKULTA TEXTILNÍ TUL

	18.	Nažehlit vlizelín na podsádky ZD.	0,362	Podleповací stroj		
	65.	Dočistit – odstříhnout konce nití.	0,495			
	66.	Provést technickou kontrolu overalu.	0,14			
	67.	Zavěsit na ramínko.	0,095			
	68.	Adjustace.	0,15			
	CELKEM		1,846			104,18%
2.	10a.	Začistit okraje všech pravých trupových předních dílů.	1,518	Třinitný obnitkovací stroj	1	85,67 %
3.	10b.	Začistit okraje všech levých trupových předních dílů.	1,518	Třinitný obnitkovací stroj	1	85,67 %
4.	17.	Začistit všechny okraje kromě dolních obou zadních trupových dílů.	1,596	Třinitný obnitkovací stroj	1	90,07%
5.	19.	Začistit všechny okraje podsádek pro ZD.	1,906	Třinitný obnitkovací stroj	1	107,56%

FAKULTA TEXTILNÍ TUL

6.	13a.	Sežehlit přídavky na šev pravé vázačky do rubu. Prošít sežehlený kraj v šíři 7 mm.	1,778	Elektropanní žehlička + jednojehlový šicí stroj	1	100,34%
7.	13b	Sežehlit přídavky na šev levé vázačky do rubu. Prošít sežehlený kraj v šíři 7 mm.	1,778	Elektropanní žehlička + jednojehlový šicí stroj	1	100,34%
8.	14.	Sešít oba trupové díly (ty, které mají vázačku).	0,259	Jednojehlový šicí stroj	1	
	15.	Rozžehlit švovou záložku středového švu trupových dílů.	0,179	Elektropanní žehlička		
	16.	Předžehlit koncovou záložku vázačky (ohnout směrem nahoru do rubu ke značce).	0,57	Elektropanní žehlička		
	20.	Sešít náramenice trupových dílů.	0,496	Jednojehlový šicí stroj		
	21.	Rozžehlit švové záložky náramenic trupových dílů.	0,272	Elektropanní žehlička		
	CELKEM		1,776			

FAKULTA TEXTILNÍ TUL

9.	12.	Začistit okraje podsádky pro trupový PD.	1,343	Třínitný obnitkovací stroj	1	
	22.	Sešít náramenice podsádkových dílů.	0,496	Jednojahlový šicí stroj		
	23.	Rozžehlit švové záložky náramenic podsádkových dílů.	0,272	Elektropaní žehlička		
	CELKEM		2,111			
10.	24.	Rozložit dílce, položit trupový dílec a podsádkový dílec lícem na líc a všít podsádku do celého průkrčníku lícem na líc. Rozparek na ZD se nechává otevřený.	0,51	Jednojahlový šicí stroj	1	
	25.	Sežehlit podsádky doprostřed průkrčníku ke švovým záložkám průkrčníku.	0,343	Elektropaní žehlička		
	26.	Přišít podsádku ke švové záložce z lící strany podsádky.	0,442	Jednojahlový šicí stroj		
	27.	Obrátit zpět lícem na líc a urovnat.	0,044			

FAKULTA TEXTILNÍ TUL

	28.	Všít podsádku do průramků.	0,724	Jednojahlový šicí stroj		
	29.	Obrátit na líc.	0,034			
	CELKEM		2,097			118,34%
11.	30.	Vymnout, přežehlit šev a vyžehlit. (po všití podsádky)	0,887	Elektropanní žehlička	1	
	31.	Držet díly v rubu a zároveň přišívat uvnitř sešitého dílu (v rubu) podsádku ke švové záložce průramků ZD.	0,666	Jednojahlový šicí stroj		
	32.	Držet díly v rubu a zároveň přišívat uvnitř sešitého dílu (v rubu) podsádku ke švové záložce průramků PD.	0,67	Jednojahlový šicí stroj		
	CELKEM		2,217			125,11%
12.	33.	Sešít ZD od rozparku k pasové linii.	0,259	Jednojahlový šicí stroj	1	
	34.	Rozžehlit švové záložky zadního trupového dílce.	0,167	Elektropanní žehlička		
	35.	Obrátit koncovou záložku rozparku do rubu a zažehlit	0,344	Elektropanní žehlička		

FAKULTA TEXTILNÍ TUL

	36.	Připravit poutko do místa pro rozparek na trupovém ZD.	0,387	Elektropanní žehlička		
	37.	Sešít kraj i s poutkem uvnitř dílu, v rubové straně.	0,309	Jednoehlový šicí stroj		
	38.	Vrátit do líce.	0,034			
	39.	Obrátit koncové záložky v místě rozparku druhé části ZD do rubu a zažehlit.	0,344	Elektropanní žehlička		
	40.	Sešít kraj v místě rozparku.	0,269	Jednoehlový šicí stroj		
	41.	Obrátit do líce.	0,034			
	CELKEM		2,147			121,16%
13.	43.	Začistit všechny okraje kalhotových PD kromě pasového kraje.	1,672	Třínitný obnitkovací stroj	1	94,36%
14.	42.	Vymnout a vyžehlit obě části trupových ZD.	0,62	Elektropanní žehlička	1	
	44.	Začistit všechny okraje kalhotových ZD kromě pasového kraje.	1,652	Třínitný obnitkovací stroj		
	CELKEM		2,272			128,22%

FAKULTA TEXTILNÍ TUL

15.	45.	Sešít rozkrok kalhotových PD.	0,283	Jednořehlový šicí stroj	1	
	46.	Rozžehlit švové záložky rozkroku kalhotového PD.	0,216	Elektropanní žehlička		
	47.	Našít gumu na horní okraj kalhotového PD z rubu.	0,154	Čtyřřehlový šicí stroj na přišívání gum		
	48.	Obrátit pasový límec dolu do rubu a prošít v šíři 2,5 cm.	0,458	Jednořehlový šicí stroj		
	49.	Sešít rozkrok kalhotových ZD.	0,304	Jednořehlový šicí stroj		
	50.	Rozžehlit švové záložky rozkrokové části kalhotového ZD.	0,245	Elektropanní žehlička		
	51.	Sešít zadní trupový dílec se zadním kalhotovým dílcem lícem na líc.	0,31	Jednořehlový šicí stroj		
	52.	Přišít obnitkou gumu ke švové záložce trupového a kalhotového zadního dílce.	0,153	Čtyřřehlový šicí stroj na přišívání gum		
	CELKEM		2,123			

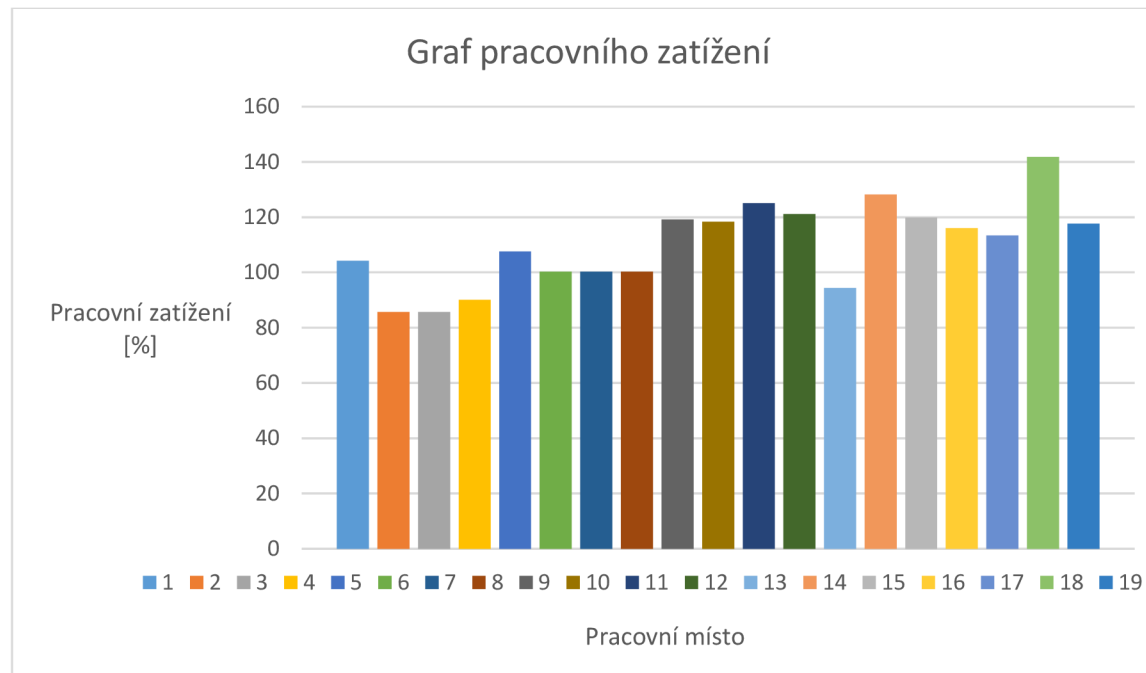
FAKULTA TEXTILNÍ TUL

16.	53.	Obrátit pasový límec dolu do rubu a prošit v šíři 2,5 cm.	0,418	Jednojahlový šicí stroj	1	
	54.	Přišpendlit v bocích na značkách trupový přední dílec ke kalhotovému přednímu dílci.	1,639			
	CELKEM		2,057			116,08%
17.	55.	Položit celé sešité přední a zadní dílce na sebe a sešít boční švy.	1,18	Jednojahlový šicí stroj	1	
	56.	Rozžehlit švové záložky bočních švů.	0,828	Elektropaní žehlička		
	CELKEM		2,008			113,32%
18.	57.	Sešít vnitřní krokové švy.	0,528	Jednojahlový šicí stroj	2 (bude třeba univerzálního pracovníka)	
	58.	Rozžehlit švové záložky vnitřních krokových švů.	0,435	Elektropaní žehlička		
	59.	Sežehlit záložky nohavic do rubu.	0,642	Elektropaní žehlička		
	60.	Prošit koncové záložky nohavic v šíři 3,5 cm.	0,908	Jednojahlový šicí stroj		

FAKULTA TEXTILNÍ TUL

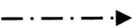
	CELKEM		2,513			141,82%
19.	61.	Naznačit umístění knoflíku na zadní trupový díl.	0,072		1	
	62.	Přišít knoflík.	0,186	Průmyslový šicí stroj na přišívání knoflíků		
	63.	Zapnout overal.	0,034			
	64.	Konečné žehlení – vyžehlit celý overal.	1,792	Elektropanní žehlička		
	CELKEM		2,084			
	CELKOVÝ ČAS		33,67			

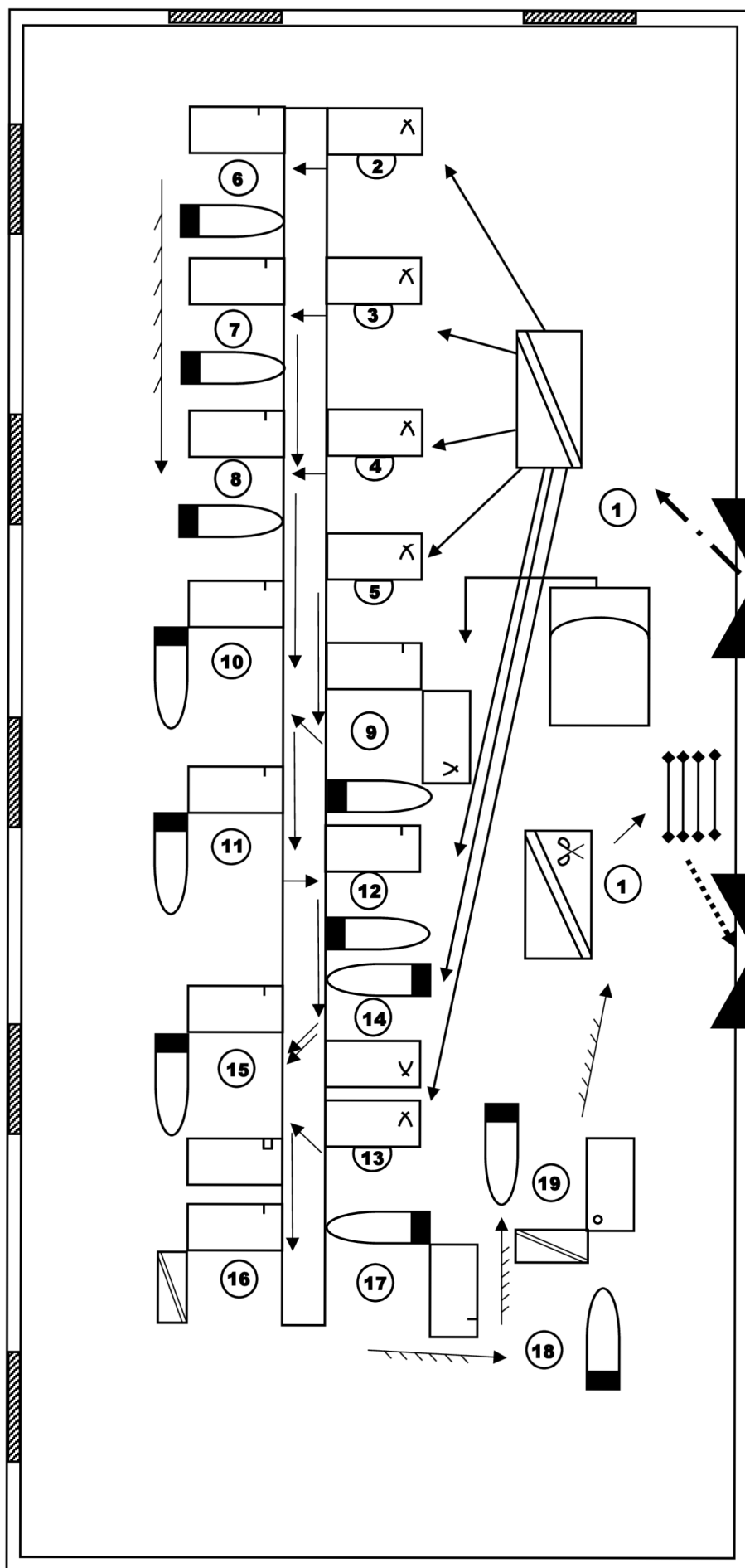
GRAF PRACOVNÍHO ZATÍŽENÍ



PLÁN PODLAŽÍ

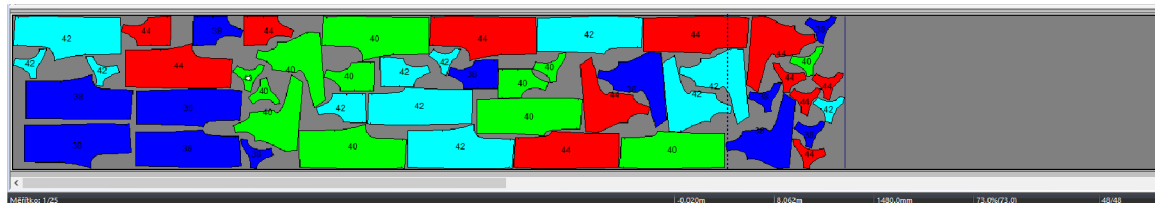
Legenda

-  velký pracovní stůl
180x150 cm
-  průmyslový stroj
na podlepování
-  jednojehlový
šicí stroj
-  tříjehlový
obnítkovací
-  čtyřjehlový šicí stroj
na přišívání gum
-  šicí stroj na
přišívání knoflíků
-  elektroparní
žehlička
-  stůl pro čištění
hotových výrobků
od konců nití
-  malý pracovní stůl
140x60 cm
-  posun na dílnu
-  posun po dílně
-  posun z dílny
-  závěsný dopravník
-  stojan



POLOHOVÝ PLÁN

V závěru technické přípravy konfekční výroby se sestavuje polohový plán, který je předlohou pro stříhárnu. Na Obrázku 40 je ukázka polohového plánu daného overalu.



Obrázek 40 Polohový plán

Polohový plán byl vytvořen v CAD systému Lectra Modaris. Plán je pouze ilustrativní (u tohoto overalu by podsádka PD nebyly dvě).

Při požadavku na výrobu čtyř různých velikostí (38, 40, 42, 44) dámského overalu by polohový plán na jednobarevné textilii s šíří 1480 mm obsahoval 48 dílů. Délka takové polohy by byla 8,062 metrů a její výtěžnost 73 %.

5.3 Tvorba střihu dámského letního overalu v konfekci vs v běžné zakázkové výrobě

V konfekci vytvářejí střih modeláři v CAD systému. V běžné zakázkové výrobě se většinou střih konstruuje přímo na vrchový (případně podšívkový, výztužný či kapsový) materiál. Přestože se v běžných krejčovstvích šablony většinou nevyužívají, na následujících obrázcích je ukázán rozdíl ve vypracování overalu v konfekci a v běžné zakázkové výrobě na stříhových šablonách viz Tabulka 3 a Tabulka 4.

V konfekci se ruční šití nevyužívá (maximálně u přišívání protiknoflíku u silných pláště), protože je to nepraktické. V dnešní době se na vše používají automatizované stroje. U běžné zakázky je to jiné, zde se ruční práce využívá na obšívání knoflíkových dírek, přistehování některých částí aj.

Právě přistehování nějaké části by bylo možné využít u dámského letního overalu. Kvůli menší spotřebě materiálu by bylo možné vypracovat místo jedné podsádky, která začišťuje zároveň jak průkrčník tak průramky, dvě podsádky menší. Podsádka průkrčníku pak bude přichycena ručním stehováním z rubové strany ke švovým záložkám náramenic. Podsádky průramků budou zapraveny tak, že budou vytvářet začišťovací šev.

Protože v konfekci není možné využít ruční přistehování, bude lepší využít podsádky, které začišťují jak průkrčník, tak průramky. Takové podsádky musí být přichyceny ke švovým záložkám trupových dílů, aby se neotáčely do líce.

Tabulka 4 Střihové šablony pro konfekční dámský overall



PD kalhot



Přední trupový díl



ZD kalhot



Zadní trupový díl



Podsádka PD



Podsádka ZD

Tabulka 5 Střihové šablony pro výrobu overalu v běžné zakázkové výrobě



Podsádka průramku



Přední trupový díl



Podsádka průkrčníku



Zadní trupový díl



PD kalhot



ZD kalhot

5.4 Obecné porovnání konfekční, zakázkové a speciální zakázkové výroby

V této kapitole je uvedeno porovnání konfekční, zakázkové a speciální zakázkové výroby z hlediska časové náročnosti, technické přípravy výroby, možnosti úprav, terminologie a vypracování oděvů. V poslední části je zmíněna možnost optimalizace.

5.4.1 Časová náročnost

Z hlediska časové náročnosti je ze tří daných výrob konfekční výroba nejnáročnější na přípravu a nejméně náročná na výrobu. Pro přehled byla vytvořena tabulka se stupni od 1 (nejrychlejší, nejkratší) do 3 (nejdelší, nejpropracovanější) pro všechny tři výroby. Porovnání vychází z obecných informací, proto je uvedeno ve stupních. Konkrétní časové údaje nebylo možné získat.

Tabulka 6 Srovnání výrob z hlediska časové náročnosti

	KONFEKCE	BĚŽNÁ ZAKÁZKOVÁ VÝROBA	SPECIÁLNÍ ZAKÁZKOVÁ VÝROBA KOSTÝMŮ
TPV	3	1	2
VÝROBA	1	2	3
ÚPRAVY	-	2	1

5.4.2 Technická příprava výroby

Pod přípravu výroby v zakázkových výroбах patří domluva se zákazníkem (případně režisérem a jinými zaměstnanci divadla) a nákup materiálu. Příprava stříhu už patří pod výrobu.

5.4.3 Možnost úprav

Co v konfekci není možné a je to výhodou zakázky, jsou úpravy – u běžné zakázky se úpravy probírají během zkoušek. Výsledkem běžné zakázky je hotový oděv, který si zákazník odnáší a používá dle svých potřeb. V tom je specifická divadelní zakázka, protože k úpravám oděvů dochází i během jeho používání.

5.4.4 Terminologie

Protože v konfekci dochází ke komunikaci přes celý podnik, přes mnoho zaměstnanců, je nutné používat přesnou terminologii. Avšak každý podnik má svou hantýrku. V divadelní nebo běžné zakázce není terminologie výrazná. Je možné zde zaslechnout až archaické výrazy.

5.4.5 Vypracování oděvu

Zpracování oděvů v konfekci, běžné i kostýmní zakázce se také odlišuje. V konfekci je třeba sestavit operace pro výrobu daného oděvu tak, aby bylo možné jej vyrobit za pomoci automatizovaných strojů. V běžné zakázce záleží na schopnostech a umu daného krejčího. V konfekci jsou přídavky na šev přesně dány a přesně vyřezány. V běžné zakázce se přidává na švy více, aby byla možná pozdější úprava (povolení či zabrání). Ve speciální zakázkové výrobě se výroba i vyráběný kostým musí uzpůsobit pohybu herce na jevišti (pokud si herec bude strhávat košili, nebudou se na košili přišívat klasické knoflíky, protože by se tato práce musela opakovat po každém odehraném představení, bude tedy lepší využít druků a knoflíky dát pouze na ozdobu, dále se v divadlech nešíjí podšívky do sak aj.).

5.4.6 Ekonomické hledisko

Finanční náklady na výrobu a přípravu výroby spadají do oblasti střežených informací a v rámci zpracování této bakalářské práce nebylo možné jejich získání. Z tohoto důvodu nebylo možné zahrnout do porovnání jednotlivých výrob ekonomické hledisko.

5.4.7 Možnost optimalizace

V oblasti výroby divadelních kostýmů je náročná koordinace zkoušek kostýmů, a proto by byla technologie 3D vizualizace ideální pomocí. Díky 3D scanneru by mohl mít každý herec daného divadla svého avatara, na kterém by se zkoušelo padnutí kostýmu. Toto řešení je však finančně náročné.

6 Dotazník zkoumající zájem o šití na zakázku/na míru

Byl vytvořen dotazník za účelem popisu okruhu zákazníků, kteří si nechávají šít oděvy v zakázkových krejčovstvích a za účelem zjištění, zda je v dnešní době zájem o takovýto způsob výroby oděvů.

V této kapitole jsou nejprve rozebrány odpovědi respondentů na jednotlivé otázky, následuje celkové vyhodnocení a popis okruhu zákazníků zakázkových krejčovství.

6.1 Rozbor odpovědí respondentů

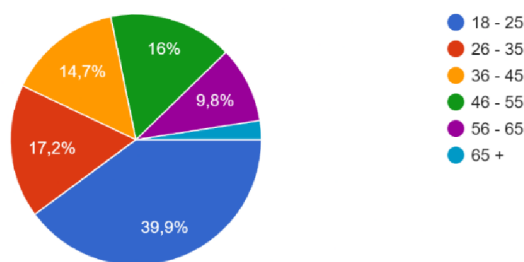
Dotazník je rozdělen na čtyři části. A sice úvodní, kde se táži na pohlaví, věk, status, průměrný čistý měsíční příjem a zda si kdy respondenti nechali šít nějaký oděv; druhou část, kde jsou dotazy zvlášť pro ty, kteří si nenechali šít a zvlášť pro ty, kteří ano; na třetí část, která zkoumá obecný názor respondentů na šití na zakázku/na míru a jeho výhody, obecný názor na konfekci a jak často konfekční oděvy nakupují; a závěrečnou část, kde respondenti vybírali maximální cenu, kterou by byli ochotni zaplatit za pánskou košili, plesové šaty, pánský a dámský kostým v konfekci v porovnání se stejným oděvem, ale šitým na zakázku/míru.

6.1.1 Úvodní část

Vyplňování dotazníku se zúčastnilo 163 respondentů, z nichž 50 (30,7%) bylo mužů a 113 (69,3%) žen. Nejpočetnější skupinu – 65 respondentů (39,9%) – tvořila nejmladší věková kategorie od 18 do 25 let. Druhou nejpočetnější skupinou byli respondenti ve věku od 26 do 35 let v počtu 28 respondentů (17,2%), dále ve věku od 36 do 45 let v počtu 24 (14,7%). Po nich odpovídali respondenti ve středním věku od 46 do 55 let v počtu 26 (15%). Předposlední skupinou z hlediska počtu respondentů byla věková kategorie od 56 do 65 let - 16 (9,8%). A nejméně početnou skupinu tvořili respondenti nad 65 let – celkem 4 (2,5%).

Graf 1 Určení věku

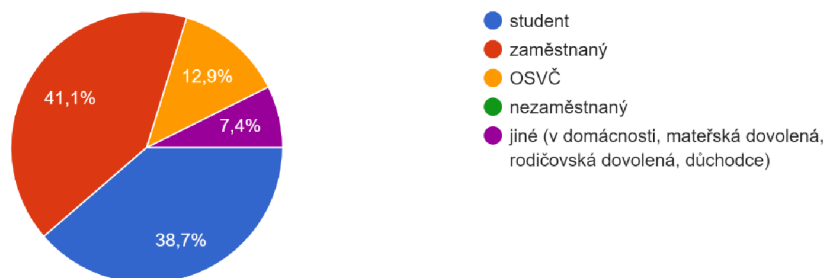
Váš věk
163 odpovědí



Z hlediska statusu bylo z této věkové skupiny respondentů nejvíce dotazovaných zaměstnanců – 67 (41,1%), početně následovali studenti – 63 (38,7%), dále pak OSVČ v počtu 21 (12,9%). Respondentů v domácnosti, v důchodu, na mateřské či rodičovské dovolené bylo 12 (7,4%) a nezaměstnaný z dotazovaných nebyl nikdo.

Graf 2 Určení statusu

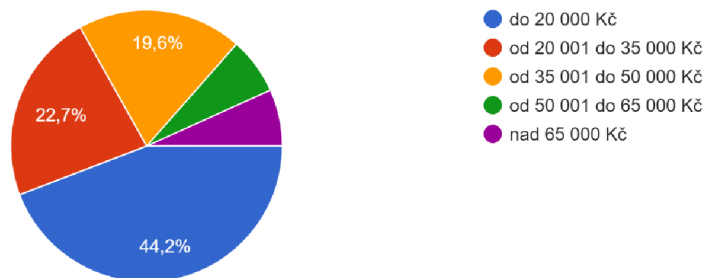
Jste:
163 odpovědí



Většina respondentů z dotazovaného vzorku populace má více než 20 000 Kč čistého měsíčního příjmu, avšak do 20 000 Kč si vydělá 72 respondentů (44,2 %). Do 35 000 Kč vydělává 37 respondentů (22,7 %), průměrné měsíční mzdě (od 30 001 Kč do 50 000 Kč) se blíží 32 respondentů (19,6 %). V rozmezí od 50 000 Kč do 65 000 Kč se pohybovalo 11 respondentů (6,7 %) a příjem nad 65 000 Kč mělo taktéž 11 respondentů (6,7 %).

Graf 3 Výběr průměrného čistého měsíčního příjmu

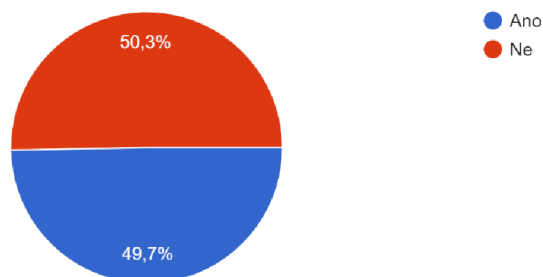
Jaký je Váš průměrný čistý měsíční příjem?
163 odpovědí



Na otázku, zda si nechali respondenti někdy něco šít, odpověděla téměř polovina tj. 81 respondentů (49,7 %) kladně a 82 respondentů (50,3 %) záporně.

Graf 4 Využití zakázkových služeb

Nechal/a jste si někdy něco ušít na zakázku/na míru?
163 odpovědí



6.1.2 Druhá část

Skupiny 82 respondentů, kteří na poslední zmiňovanou otázku odpověděli záporně, jsem se dotazovala, co by je přimělo změnit názor.

Někteří respondenti zaškrtnli více možností nebo vybrali jednu odpověď a k té přidali vlastní podnět (celkem 22, tj. 26,83 %). V těchto „násobných“ odpovědích se většinou jedná o kombinaci vyššího platu, nižších cen v krejčovstvích a krejčovství v místě bydliště.

U 43 respondentů (52, 44 %) z 82 hraje velkou roli cena šití. Z nich 18 (21,95 %) respektuje vyšší cenu oděvů šitých na zakázku/míru a nechala by si je ušít, pokud by se jim zvýšil plat. Devět respondentů (10,98%) je toho názoru, že jsou ceny v krejčovstvích příliš vysoké. Ostatní (16/19,51 %) by potřebovali snížit cenu a zvýšit plat.

Pro stejný počet respondentů 16 (19,51 %) je důležitá lokalita krejčovství, pravděpodobně z důvodu dosahu (domněnka autora práce), anebo by rádi podpořili lokálního krejčího (odpověděli někteří respondenti).

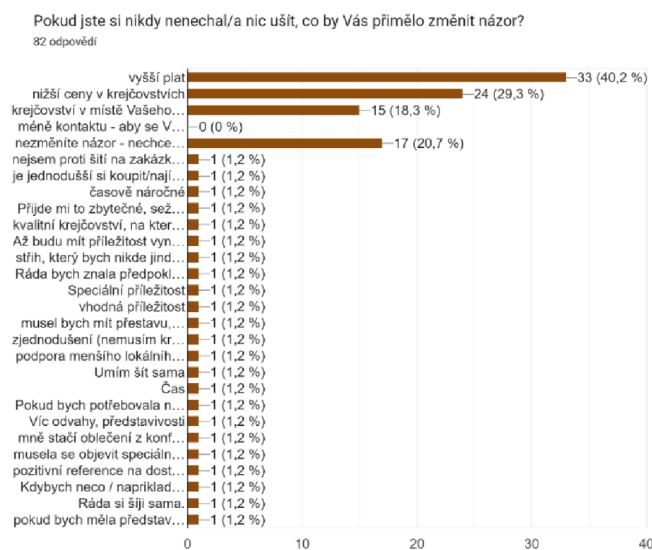
Sedm (8,5 %) respondentů by si nechalo šít jen pro speciální příležitost. Pro čtyři (4,88 %) respondenty je tato možnost časově náročná. V případě možnosti určitého zjednodušení celého procesu šití na zakázku/na míru by se eventuálně zákazníci nějakého krejčovství stali. Tři (3,66%) lidé by si nechali šít, pokud by měli vlastní nápad, představu o oděvu či více odvahy. Další respondent (1,22%) by potřeboval doporučení a jeden (1,22%) by chtěl záruku kvality.

21 (25,61 %) respondentů uvádí, že názor měnit nechce. Buď umí sami šít nebo je pro ně šití na zakázku/na míru zbytečné. Buď najdou oděv v konfekci nebo mají jiný důvod.

Zajímavé je, že mezi respondenty, kteří si nenechali nic šít, je méně mužů (5 z 43 – 11,63 %), kteří nechtějí měnit názor než žen, které nechtějí měnit názor (12 z 54 - 22,22 %). Z toho autorce vyplývá, že ženy obecně baví vybírat z množství a zkoušet, zatímco muži přijdou do obchodu, vyberou (uloví) a rychle odchází.

Pouze jeden (1,2 %) respondent zmínil, že mu vadí blízký kontakt při braní měř v procesu šití na zakázku/míru.

Graf 5 Motivace k případnému využití zakázkových služeb



Druhé skupině (tj. 81 respondentům), která si již v minulosti nechala něco šít, byly položeny 4 dotazy. Jak často si nechávají tito respondenti šít, co si nechali/nechávají šít, u koho šijí a proč si nechali/nechávají šít.

Na první dotaz, jak často si nechávají respondenti šít, odpověděla většina, tj. 57 (70,4%), že výjimečně (tj. 1x za více než 5 let). 20 (24,7%) lidí odpovědělo, že občas (tj. 1x za 2-5 let) a 4 (4,9%) respondenti si nechávají šít pravidelně (tj. několikrát během 1 roku).

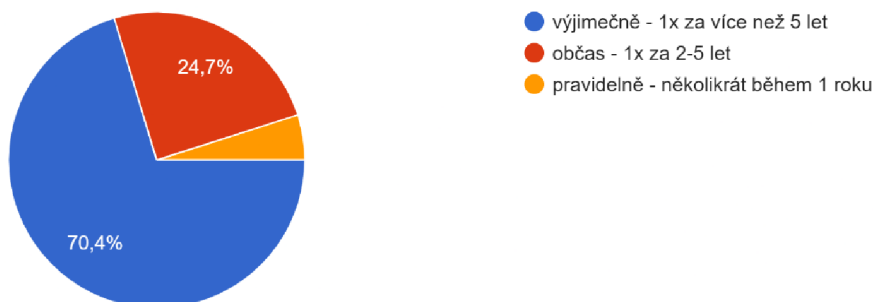
Zajímavostí je, že muž, který si nechává šít jednou za 2-5 let, potřebuje oděv šitý na míru kvůli tanečním soutěžím.

Pravidelně si nechávají šít 2 studenti (1 žena - šaty, 1 muž – mikiny, košile) a 1 žena s průměrným příjmem (kalhoty), především protože v obchodech neseženou oděv, který by jim padl. 1 muž, který si nechává šít pravidelně, je majitel salonu a nechává si šít košile a obleky.

Graf 6 Periodicita využívání služeb zakázkových krejčovství

Jak často si necháváte šít?

81 odpovědí

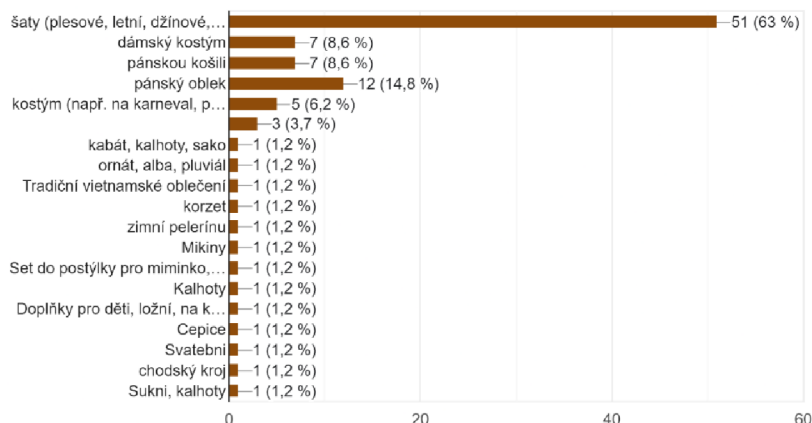


Z odpovědí respondentů vyplývá, že nejčastějším oděvem šitým v krejčovstvích jsou dámské šaty (52 - 64,2%). Následují pánské obleky (12/14,8%), poté dámský kostým a pánské košile (obě skupiny v počtu 7 - 8,6%). Rovněž respondenti využívají služeb krejčovství k šití neobvyklých oděvů, jako jsou karnevalové kostýmy, nebo jiných výrobků např. korzetu, čepice, zimní peleríny, setu do postýlky pro miminko, chodského kroje nebo ornátu, alby či pluvíálu.

Graf 7 Výrobky šité na zakázku/na míru

Co si necháváte šít na zakázku/na míru?

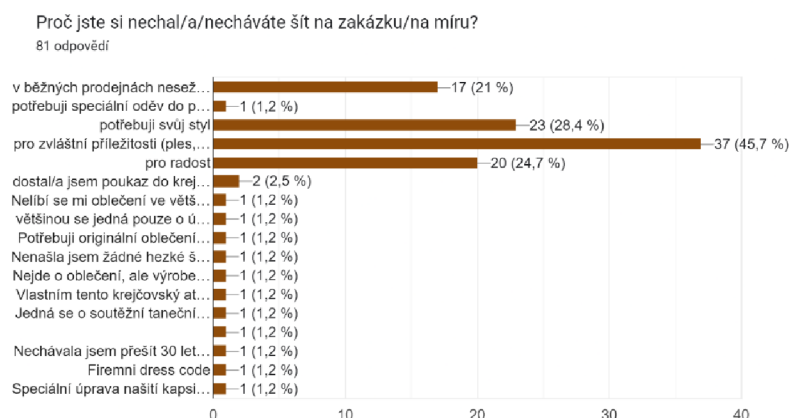
81 odpovědí



Z odpovědí na další otázku „U koho si necháváte šít?“ se vyplývá, že se vyplácí mít „krejčovskou známost“, neboť velmi často respondenti odpovídali, že jim šije někdo z blízkého okolí (19 - 23,46 %). Nejčastěji však lidé chodí k profesionálním krejčím (32 - 39,5 %). Devět (11,11 %) respondentů navštěvuje atelier, šest (7,41%) salon. Tři (3,70%) respondenti dávají přednost větším podnikům jako Le Premier, Van Graaf a Vývoj. Tři lidé (3,70%) si nechali šít na dovolené ve Vietnamu nebo v Thajsku. A jednomu (1,24%) respondentovi šijí v divadelní krejčovně.

Většina (37 - 45,7%) zájemců o šití na zakázku/na míru si nechává šít pouze ve výjimečných situacích, jako jsou svatba, ples a jiné události. 23 (28,4%) respondentů uvádí jako důvod pro šití na zakázku/na míru ukázání vlastního stylu. Dvaceti (24,7%) respondentům dělá šití na zakázku/na míru radost. 17 (21%) respondentů nemá konfekční velikosti, a tak potřebuje péči krejčího. Tři (3,70%) respondenti potřebovali pouze oděv upravit. Dva (2,50%) respondenti navštívili krejčího, salón či atelier, protože dostali dárkový poukaz. Také dvěma (2,50%) respondentům se konfekční oděvy nelíbí. Další dva (2,50%) respondenti odpověděli, že potřebují speciální oděv do práce. A ještě dva (2,50%) respondenti si nechávají šít kvůli závodnímu sportu. Jeden (1,24%) respondent si nechal šít, protože vlastní krejčovský atelier, a poslední respondent (1,24%) potřeboval výrobek, který nelze jinak koupit. Zde mohli respondenti vybrat více možností, nejčastěji byly tyto odpovědi v kombinaci se speciální příležitostí (8x).

Graf 8 Důvod šití na zakázku/na míru



6.1.3 Třetí část

Ve třetí části už opět odpovídalo všech 163 dotazovaných.

Respondenti si nejvíce na šití na zakázku/na míru cení toho, že oděv stoprocentně padne (112 - 68,7 %). Až poté následuje kvalita (106 - 65 %). Mnoho lidí touží po originalitě a odlišnosti (84 - 51,5 %). A 70 (42,9%) respondentů vidí výhodu v osobním přístupu personálu. Dva respondenti dodávají, že je výhodou osobní korekce ve všech fázích výroby (0,6 %) a známý původ oděvu (0,6 %).

Z tabulky, ve které jsou odpovědi přiřazené k příslušným respondentům, vyplývá, že všechny nabízené výhody zvolily zejména ženy, které si šít ještě nenechaly (17).

29 respondentů (35, 8 %), kteří si nechali šít, nezaškrtili odpověď označenou „oděv stoprocentně padne“. To je překvapivé zjištění, které může ukazovat na špatné zkušenosti s krejčovskými službami.

Možná dalším překvapujícím faktem je, že více než polovina mužů potřebuje poradit (12 - 57,14 % mužů z 21). U žen je to o mnoho méně (22 - 36,70 % žen z 60).

Naopak mnohem více žen má touhu odlišit se od ostatních (37 - 61,70% z 60), muži pouze ve čtyřech případech (19,1%).

Muži vidí výhodu v kvalitě zakázkového šití více (71,43%) než ženy (51,7%).

Graf 9 Názor na výhody šití na zakázku/na míru



Otázky „Jaký máte názor na šití na zakázku/na míru?“ a „Co si myslíte o konfekci?“ měly otevřené odpovědi.

Názory na šití na zakázku/na míru jsou v zásadě shrnutím odpovědí na předcházející otázky. 59 (36,20 %) respondentů má na šití na zakázku/na míru veskrze pozitivní názor. 29 (17,80 %) respondentů dodává určité „ale“ (nevýhoda ceny, časová náročnost apod.). 13 odpovědělo, že zakázka je pro nevšední události. 10 respondentů myslí, že je tato možnost pouze pro zákazníky s nekonfekčními velikostmi. Devět respondentů oceňuje to, že oděv dlouho vydrží. A podle dalších devíti respondentů není tato služba dostupná všem. Dva respondenti nejsou přesvědčeni o kvalitě zakázkových služeb, jsou toho názoru, že se někteří snaží na této službě vydělat. Jeden respondent si myslel, že tato služba v dnešní již nefunguje. Ostatní respondenti nemají vyhraněný názor, tuto službu nepotřebují, nevyžadují, nevidí v ní pro sebe smysl nebo je nikdy nenapadlo nechat si něco ušít.

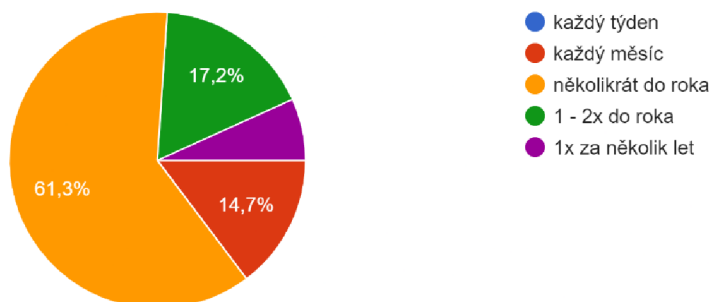
Odpovědi na otázku „Co si myslíte o konfekci?“ bylo náročnější zpracovat, protože respondenti zmiňovali několik podnětů, ve většině se však shodují. Zde jsou uvedeny převažující názory. Konfekce je podle respondentů běžná, každý z nás má doma konfekční oděvy, obecně jde o možnost dostupnou všem vrstvám – cenově i časově. Respondenti se snaží dívat na kvalitu a udržitelnost. Několika lidem plně vyhovuje, pro některé je to nutné zlo a někteří musí trávit dlouhé chvíle vybíráním, poněvadž jim mnoho výrobků nesedí. Respondenti si také všimají snížené kvality některých konfekčně vyráběných oděvů.

Na poslední otázku třetí části „Jak často nakupujete v konfekci?“ odpovědělo sto respondentů (61,3 %), že několikrát do roka, 28 respondentů 1-2 krát do roka, 24 respondentů (14,7 %) každý měsíc a pouze 11 respondentů 1 krát za několik let. Nikdo z dotazovaných nenakupuje každý týden.

Graf 10 Četnost nakupování konfekčních oděvů

Jak často nakupujete v konfekci?

163 odpovědí



6.1.4 Závěrečná část

V závěrečné části dotazníku respondenti vybírali cenu oděvů vyráběných konfekčně a zakázkově. Z tohoto šetření vyplývá, že většina dotazovaných má přehled o cenách a je ochotna si u zakázkových oděvů připlatit. Když je ale možná nižší částka, přikloní se k ní. Velká část respondentů cenu oděvů nedokáže posoudit.

6.2 Celkové vyhodnocení dotazníku a popis okruhu zákazníků zakázkových krejčovství

6.2.1 Vyhodnocení dotazníku

Obecně z dotazníku vyplývá, že se o šití na zakázku a oděvy zajímají převážně ženy, že si nechávají šít lidé od 18 let napříč všemi věkovými kategoriemi, méně často však lidé s čistým měsíčním příjmem do 20 000 Kč. Lidé si nenechávají šít z několika důvodů především však kvůli cenové nedostupnosti. Většina lidí si nechává šít na speciální příležitost.

Obecně si lidé na zakázkovém šití nejvíce cení stoprocentního padnutí a kvality oděvu.

Z dotazníku také vyplývá, že lidé mají k zakázkovému šití kladný vztah. Konfekční oděvy má každý z nás. V konfekci nakupuje většina lidí pravidelně, protože je to jednoduché a rychlé řešení, ale v respondentech vyvolává buď neutrální nebo negativní emoce. To především kvůli fast fashion a menší kvalitě výrobků.

6.2.2 Popis okruhu zákazníků

Služeb zakázkových krejčovství využívají lidé, které čeká významná společenská událost jako svatba, ples aj. Dalšími zákazníky krejčovství jsou lidé s nekonfekčními velikostmi, lidé, kteří touží po originalitě a odlišení se od ostatních nebo lidé, kteří potřebují dokonale padnoucí oděv kvůli závodnímu sportu (např. standardní a latinskoamerické tance).

7 SWOT analýza

V následujících čtyřech tabulkách jsou uvedeny silné a slabé stránky, příležitosti a hrozby konfekční a zakázkové výroby, výroby kostýmů a výroby, která by byla kombinací konfekce a speciální zakázkové výroby kostýmů.

Vzniku této bakalářské práce předcházela nápad na vytvoření efektivnější výroby divadelních kostýmů inspirací konfekční technickou přípravou výroby ve spolupráci s konkrétní divadelní krejčovnou. Tato idea nebyla uskutečnitelná, protože divadelní krejčovny u nás fungují podle systému, se kterým jsou spokojeny a není tedy třeba ho měnit. Tento nápad vystřídala touha o obnovení zakázkového šití pro běžné nošení u nás (viz salon Hana Podolská, Oldřich Rosenbaum, Heda Vlková apod.) a myšlenka, že tuto výrobu by mohli propagovat herci.

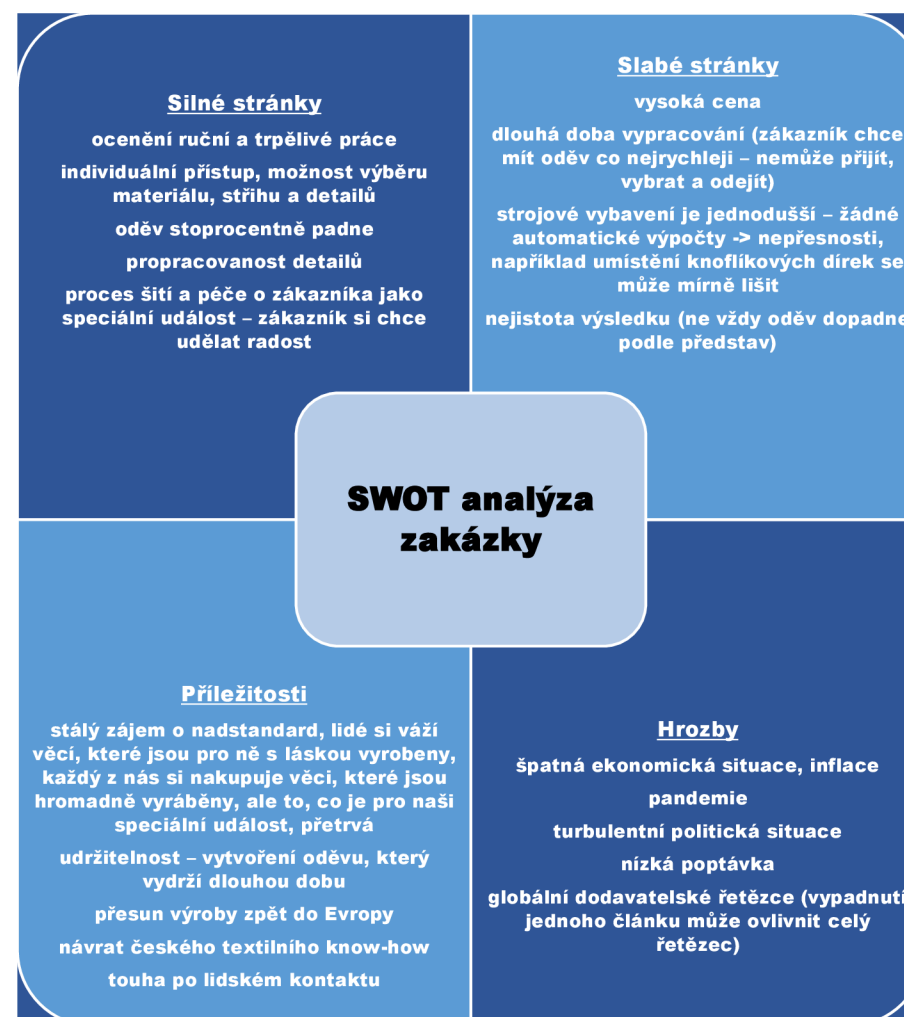
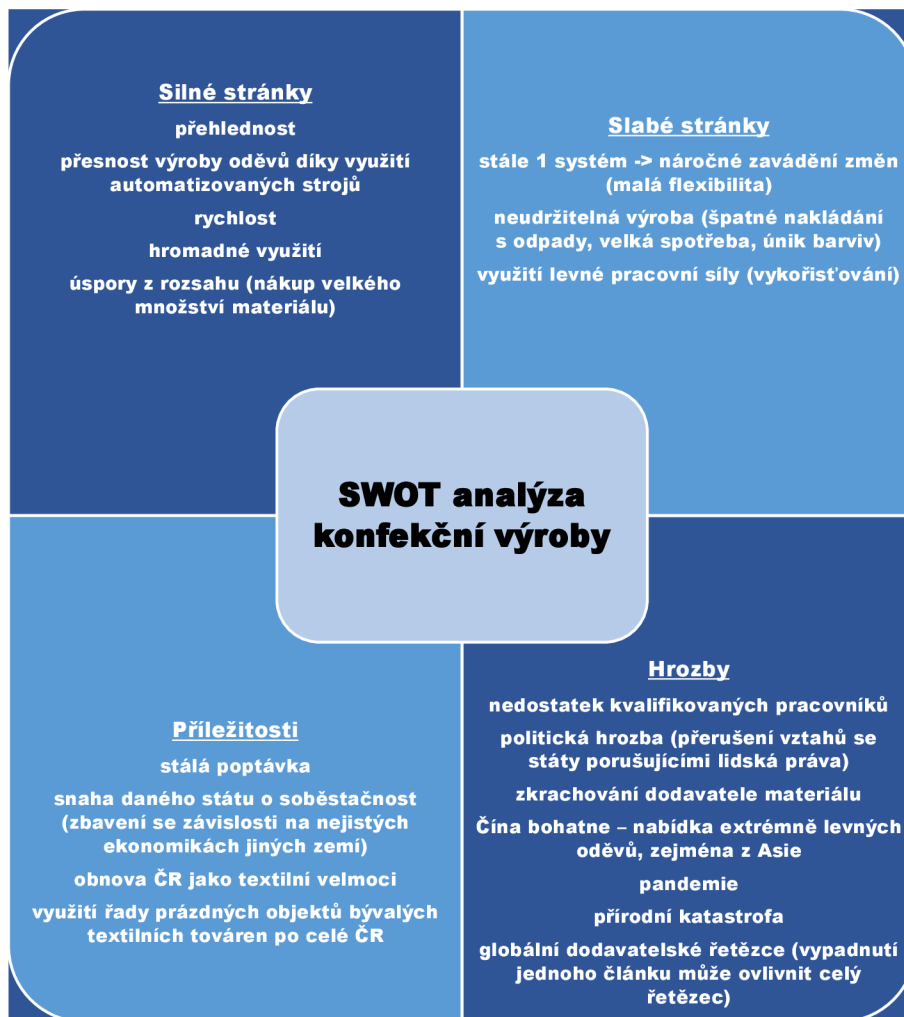
Postupem času a díky vyhledávání informací o dané problematice se oba tyto nápady začali propojovat v jeden nový. Podnik na výrobu konfekčních oděvů by vyráběl kolekce podle divadelních inscenací a byl by přičleněn ke konkrétnímu divadlu a divadelní krejčovně. Divadelní představení by částečně nahradilo módní přehlídky. Zákazníci takto vyráběných oděvů by si vlastně kupovali kostým herců upravený k běžnému nošení.

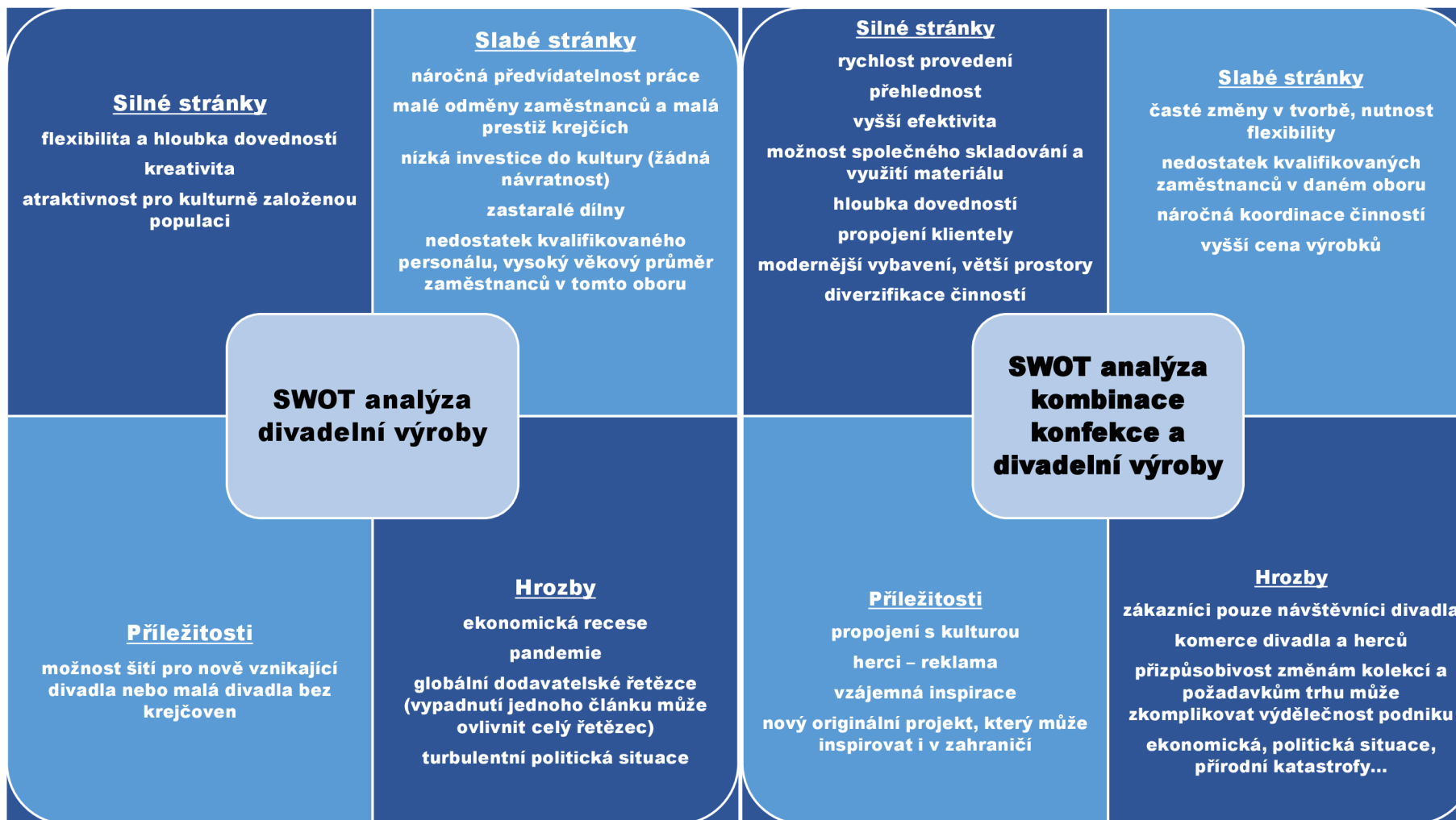
Propojení technického a umělecko-kulturního světa by skýtalo několik výhod. I když k divadlu určitý nepořádek patří, zavedení řádu by mohlo urychlit výrobu a zajistit vyšší finanční ohodnocení krejčích pracujících v takovém podniku. Výhodou pro takový podnik by bylo propojení klientely – diváci daného divadla a zájemci o nový druh módy. Divadelní krejčovna, která by šila samotné kostýmy by měla přístup do skladu materiálu konfekčního podniku a mohla by tak daný materiál jednoduše a rychle využívat. Pokud by byl nedostatek práce v jedné části podniku, byla by možnost propojit síly s druhou částí. S kolekcemi tvořenými různými druhy oděvů a měnicími se s divadelními inscenacemi by byla zajištěna prestiž a ocenění takové práce.

To s sebou přináší i jistá rizika, protože nutnost častého přizpůsobování se změnám je pro vedení podniku náročná na koordinaci a může být pro podnik zhoubná.

Obecně je v oboru oděvnictví nedostatek kvalifikovaných zaměstnanců, takže je otázkou, zda by bylo možné sehnat potřebný personál.

Příležitostí pro podnik šijící dle divadelních inscenací je fakt, že by šlo o nový projekt, který by mohl inspirovat i v zahraničí a již zmíněné propojení s kulturou. Propagaci podniku by zajistili veřejně známé osoby – herci. Z čehož se může jednoduše stát hrozba, protože ne všichni herci by byli ochotni se zapojit. Kulturní zážitek by se jednoduše stal komercí, a to je pro správné divadlo nepřijatelné.





Závěr

Cílem této bakalářské práce bylo popsat technickou přípravu zakázkové výroby a porovnat ji s konfekční, popsat okruh zákazníků využívajících zakázkové služby, navrhnout modelový příklad technické přípravy výroby a zhodnotit rizika této výroby.

Z důvodu přehledné orientace v tématu technické přípravy výroby a zakázkové výroby byly v rešeršní části této práce vysvětleny pojmy týkající se možnosti výroby oděvů. Na jedné straně hromadná konfekční výroba, která je zajištěna díky velkému množství lidí zastávajících práci v jednotlivých oblastech jako management a logistika, doprava a samotná výroba, kdy každá šička šije pouze určitou operaci daného oděvu. A na druhé straně zakázková výroba, kterou je možné rozdělit na 4 další oblasti – bespoke, made-to-measure, haute-couture a made-to-order. Nejpodstatnějšími termíny v této práci je bespoke neboli šití na zakázku, které spočívá ve vytvoření střihu na konkrétního zákazníka a made-to-measure, které znamená šití oděvu podle univerzálního střihu nejpodobnějšímu měřám konkrétního zákazníka. Další oblastí výroby oděvů je speciální zakázková výroba kostýmů. Oděvy takto vyráběné nejsou určeny k odívání široké veřejnosti, mohou být konfekčně vyráběné, mohou být měřenkou, ale nejčastěji se podobají šití na zakázku.

Odlišnosti těchto výrob byly popsány na základě TPV konfekce. Od modelové tvorby přes konstrukční až po technologickou. Návrháři obou odvětví se inspirují v podobných oblastech, jako jsou předchozí díla, historie, příroda a architektura, oba typy oděvů však slouží k jiným účelům. Kolekce běžných oděvů se předvádějí na přehlídkách. Kostýmy jsou k vidění až v dané inscenaci. Pro oděvy pro běžné nošení je nutný komfort zákazníka, pro kostýmy je nutná charakterovnost (to, jak oděv zapůsobí na diváka a to, jak dobře vystihuje charakter postavy v inscenaci). Návrháři kolekcí konfekčních oděvů musí být v kontaktu s výrobními odděleními již při vzniku návrhu, zatímco kostýmní výtvarníci musí nejprve vytvořit kostýmní návrh a až poté se přechází k výrobě. V konfekci je sezóna celý rok, u divadla od září do června. Výroba konfekčních oděvů trvá zhruba 4 měsíce, ale výroba kostýmů pro jednu inscenaci může být dlouhá až půl roku. Za schválení konfekční kolekce je odpovědná žirovací komise. V divadle žádná komise pro schvalování kostýmů není. Schválení návrhů probíhá na poradě, následně je podstatné, co řekne režisér. Mzdy jsou v konfekci vypočítány na jednotlivé operace. U divadla se práce různí, proto jsou mzdy počítány dle rozsahu práce. Dokumentace pro konfekční výrobu je obsáhlá zcela logicky, protože výroba putuje po několika odděleních podniku, na jednom výrobku pracuje několik desítek pracovníků, a tak musí dostat jasné a přesné pokyny k požadované práci. Tato dokumentace sestává z technického nákresu, technického popisu, pracovního předpisu, výrobního postupu, dispozičního schématu výroby, materiálových karet, dílenských šablon a technologických listů. Pro tvorbu kostýmů jsou potřeba kostýmní návrhy a popisky od kostýmního výtvarníka, vzorky materiálů, ferman a harmonogram práce. Obě tyto výroby používají průmyslové šicí stroje a žehličky s vyvíječi páry, avšak v konfekční výrobě jsou stroje s automatizovanými prvky, cuttery, a další zařízení s CAD, CAM nebo CIM systémy. V divadelní krejčovně je zapotřebí i ruční práce, používají se i domácí šicí stroje. Doprava konfekčních oděvů zákazníkovi je komplikovanější než u speciální zakázkové výroby, zvláště pokud podnik využívá outsourcingu. Převoz hotových výrobků je možné zajistit letecky, vlakovou, kamionovou nebo lodní dopravou. Odpovědnost za bezpečnou přepravu výrobků zpracovávají smluvní doložky INCOTERMS. Pokud jde o krejčovnu šijící pro několik scén, kostýmy z krejčovny do divadla převáží kamion.

Co se týče využití materiálů u konfekce, záleží na zaměření podniku (pokud podnik vyrábí například zimní bundy, je nutné tomuto přizpůsobit výběr materiálů). U speciální zakázkové

výroby kostýmů záleží na roli a pohybu, kterému má kostým vyhovovat. Divadla, kde hrají akrobaté jako např. La Fabrika, využívají vlastností neoprenu. Ve filmech se pro tzv. hořící muže používají nehořlavá vlákna v závodních kombinézách a nehořlavé gely.

V běžné zakázkové výrobě se dokumentace nevytváří. Je potřeba zajistit zákaznickou míru, střih se konstruuje přímo na vrchový (popř. podšívkový, kapsový nebo výztužný) materiál, nákres se většinou nevytváří, podoba oděvu vychází z dohody mezi krejčím a zákazníkem a fotografií, které si může zákazník přinést.

Běžná i speciální zakázková výroba si zakládají na ruční práci, a proto zmíněné CAD systémy nebo jiná automatizace nepřipadají v úvahu. 3D vizualizace oděvů potažmo kostýmů by mohla zkrátit čas výrobního procesu a zvýšit zájem zákazníků také díky jasné představě o oděvu. Tato možnost je ovšem v současné době pro většinu finančně nedostupná.

V experimentální části byly ukázány rozdíly mezi konfekční, běžnou zakázkovou výrobou a speciální zakázkovou výrobou kostýmů na konkrétním dámském overalu. Nejprve byly porovnány a vytvořeny nákresy daného overalu, následně byly popsány pokyny pro výrobu ve zmíněných třech výrobcích. Z hlediska konfekční výroby byla vzhledem k možnostem k danému overalu vytvořena kompletní dokumentace sestávající z technického nákresu a popisu, soupisu operací, materiálové karty, strojového vybavení, normočasů výroby, diagramu montáže, výrobního postupu, grafu zatížení pracovních míst, plánu podlaží, střihových šablon a polohového plánu. Byl vytvořen náhled dokumentace s údaji z databanky. K danému dámskému overalu jako ke kostýmu byl kromě kostýmního návrhu a vzorků materiálu vytvořen ferman. Následně byl porovnán způsob zpracování overalu v konfekční a zakázkové výrobě. Také byly všechny tři výroby porovnány z hlediska rychlosti přípravy a rychlosti výroby, možností úprav a terminologie. Byla zmíněna možnost optimalizace.

Dalším bodem experimentální části byla analýza výsledků dotazníku o zájmu české populace o šití na zakázku/na míru. Dotazníku se zúčastnilo 163 respondentů. Většina respondentů byla ženského pohlaví. Zhruba polovina respondentů si již někdy v životě nechala šít. Většina respondentů z druhé poloviny si nenechává šít kvůli cenové nedostupnosti a časové náročnosti. Avšak ti respondenti, kteří si nechali šít, si nejvíce váží dokonalého padnutí a kvality zakázkově vyrobeného oděvu. Z dotazníku vyplývá, že okruh zákazníků navštěvujících zakázková krejčovství se skládá z lidí očekávajících určitý nadstandard, kteří se chystají na důležitou událost jako ples, svatba nebo pohřeb, z lidí, kteří nemají konfekční velikosti a z lidí, kteří závodně sportují a potřebují pro tento sport oděv se speciálními úpravami.

V závěru experimentální části byly shrnuty silné a slabé stránky, příležitosti a hrozby zmíněných tří výrobců a výroby, která by byla kombinací konfekce a zakázkové výroby kostýmů. Tato výroba vyplývá z poznatků získaných při zpracování této bakalářské práce. Silnými stránkami konfekce je rychlost a přehlednost výroby, slabé stránky vznikají v rámci udržitelnosti a vykořisťování pracovní síly. O konfekční oděvy je stálý zájem a případný nový podnik by mohl vidět příležitost například ve využití mnoha objektů bývalých textilních továren po celé ČR. Silnými stránkami zakázkové výroby je ocenění ruční práce, individuální přístup k zákazníkovi a celý proces šití jako události pro zákazníka. Slabinou je ale vysoká cena, doba vypracování a nejistota výsledku. Pro potenciální nově zakládané krejčovství může být příležitostí stálý zájem zákazníků o nadstandard a udržitelnost. Silnou stránkou divadelních krejčovců je hloubka dovedností pracovníků působících v této oblasti, slabou stránkou je nepředvídatelnost práce a nízká investice do kultury. Příležitostí pro nově vznikající divadelní krejčovnu jsou divadla bez krejčovců, případně nově vznikající divadla. Všem výrobcům chybí kvalifikovaní zaměstnanci a pro všechny výroby by byl hrozbou krach dodavatele, ekonomická,

politická či jiná globální krize. Výroba spojující konfekci s divadelní výrobou kostýmů by byla silná v rychlosti výroby, možnosti využívání společného skladu materiálu, vybavení a vzájemné inspiraci, slabostí by byla vyšší cena vyráběných oděvů a náročná koordinace činností. Příležitostí pro takový podnik by bylo propojení s kulturou a možnost propagace takové výroby za pomoci herců. Riziko spočívá v náročnosti plánování takové výroby a přizpůsobování se častým změnám.

Výsledkem celé bakalářské práce je tedy kompletní přehled a porovnání technické přípravy zakázkové, konfekční a speciální zakázkové výroby a vlastní dokumentace dámského letního overalu jako konfekčního výrobku a také jako kostýmu.

Tato práce mapuje stávající situaci zakázkového krejčovství, což může být užitečné pro některá současná krejčovství. Dále může tato bakalářská práce posloužit mladším studentům jako podklad k orientaci v předmětech Technologie výroby oděvů a Technická příprava výroby a logistika.

Z celé práce vyplývá, že u zakázky a konfekce si nelze vzájemně propůjčit část systému, protože obě výroby mají své silné stránky právě v odlišnostech. Ale bylo by možné založit podnik, který by fungoval na systému konfekce, ale řídil by výrobu svých kolekcí podle divadelních inscenací.

Citovaná literatura

1. EBERLE, H. *Clothing technology*. Europa Lehrmittel Verlag, 2008. ISBN 13: 978- 38085622.
2. Elizabeth de Cleyre. What's the Difference Between Made-to-Order and Made-to-Measure Clothing? In: *Texts and Textiles*. *elizabethdecleyre.com* [online] 2019 [cit. 2023-01-09]. Dostupné z: <https://elizabethdecleyre.com/journal-0/2018/11/19/whats-the-difference-between-made-to-order-and-made-to-measure-clothing>.
3. SVOZÍLEK, Roman. Jak přeložit "na míru". In: *helpforenglish.cz* [online] 2019 [cit. 2023-01-09]. Dostupné z: <https://www.helpforenglish.cz/article/2018102901-jak-prelozit-na-miru>.
4. Jana. Jak si vybrat krejčovou na celý život. In: *modnipeklo.cz* [online] 2016 [cit. 2023-01-09]. Dostupné z: <https://www.modnipeklo.cz/clanky/jak-vybrat-krejcovstvi-svadlenu/>.
5. Modello Bespoke. Made to Measure vs Bespoke: What Does it Mean and How to Choose. In: *Blog*. *modellobespoke.com* [online] 2021 [cit. 2023-01-09]. Dostupné z: <https://www.modellobespoke.com/blog/measure-vs-bespoke>.
6. REAL MEN REAL STYLE. What's The Difference Between Bespoke And Made To Measure Suits? In: *Articles*. *realmenrealstyle.com* [online] 2021 [cit. 2023-01-09]. Dostupné z: <https://www.realmenrealstyle.com/bespoke-made-to-measure-difference/>.
7. ROETZEL, Bernhard. Bespoke Tailoring Basics. In: *Gentleman's Gazette* [online] 2017 [cit. 2023-01-09]. Dostupné z: <https://www.gentlemansgazette.com/bespoke-tailoring-basics/>.
8. Quora contributor. What Is The Difference Between Made To Measure And Bespoke? In: *Forbes. Consumer Tech*. *Forbes.com* [online] 2013-01-16 [cit. 2023-01-09]. Dostupné z: <https://www.forbes.com/sites/quora/2013/01/16/what-is-the-difference-between-made-to-measure-and-bespoke/>
9. ALMOND, Kevin. Bespoke tailoring: the luxury and heritage we can afford. *The International Journal of Technology, Knowledge and Society*. [Online] 2011 [cit. 2023-09-01]. Dostupné z: <http://eprints.hud.ac.uk/id/eprint/10499/>. 7 (2). pp. 77-88. ISSN 1832-3669.
10. LASSERRE, Victoria, Charlotte Darnige. Qu'est-ce que la Haute Couture? In: *COSMOPOLITAN – Mode – Culture mode – Créateurs & marque de mode*. *Cosmopolitan.fr* [online] 2023-01-02 [cit. 2023-01-09]. Dostupné z: https://www.cosmopolitan.fr/qu-est-ce-que-la-haute-couture_1989469.asp
11. MORTON, Camilla. Haute couture. In: *The Business of Fashion. Fashion A-Z*. *businessoffashion.com* [online] 2023 [cit. 2023-01-25]. Dostupné z: <https://www.businessoffashion.com/education/fashion-az/haute-couture>
12. Ludvík. Konfekce, Made to Measure nebo Online Custom? In: *Bespoken. Blog* [online] 2021-02-15 [cit. 2023-01-27]. Dostupné z: <https://www.bespoken.cz/blog/konfekce-made-to-measure-nebo-online-custom>

13. The difference between custom, made to measure, and bespoke suits. In: *JEFFREY SCOTT-BESPOKE* [online] 2019-11-17 [cit. 2023-01-27]. Dostupné z: <https://jeffreyscott.com/blog/difference-between-custom-tailor-made-and-bespoke-suits>
14. CHESNEL, R. Home/Blog. *Piniparma.com* [online] 2023 [cit.2023-01-10.] Dostupné z: <https://www.piniparma.com/blogs/news/s-ready-to-wear-rtw-made-to-order-mto-and-made-to-measure-mtm>.
15. HAYES, Adam. Make to Order (MTO) or Made to Order: Definition and Example. In: *Investopedia. Corporate finance. Financial analysis. Investopedia.com* [online] 2020-11-08 [cit. 2023-01-26]. Dostupné z: <https://www.investopedia.com/terms/m/make-to-order.asp>
- 16..... Č
ejka, Jaromír. [fotografie z programu]. In: Souborné dílo Williama Shakespeara ve 120 minutách, Divadlo V Dlouhé, 2008.
17. KOVÁŘOVÁ, Květuše. Čestmír, Severomoravské divadlo Šumperk, 1976. [Kostýmní návrh]. Virtuální studovna Divadelního ústavu – scénografie [online] 2023 [cit. 2023-01-13]. Dostupné z: <https://vis.idu.cz/ProductionDetail.aspx?perf=20862&mode=3&scenographerIds=2381..>
18. DIVÍŠEK, M. Magdalena Matějková. [Fotografie]. In: Malá mořská víla [program]. Praha : Národní divadlo, 2016/2017.
19. KODET, J. Malá mořská víla – návrh kostýmů – Alexandra Grusková. [Fotografie]. Národní divadlo Praha. In: Opera+, ČTK, Redakce, [online] 2016 [cit. 2023-01-13]. Dostupné z: <https://operaplus.cz/hrdinove-baletu-budou-letat-nad-jevistem-na-lanech-v-narodnim-divadle-chystaji-malou-morskou-vilu/>.
20. SMEJKALOVÁ, H. Michaela Wenzelová. [Fotografie]. In: Malá mořská víla [program]. Národní divadlo, 2016/2017.
21. SMEJKALOVÁ, H. Miho Ogimoto. [Fotografie]. In: Malá mořská víla [program]. Národní divadlo, 2016/2017.
22. DIVÍŠEK, M. Foto ze zkoušky. [Fotografie]. In: Malá mořská víla [program]. Národní divadlo, 2016/2017.
23. [Fotografie]. In: Michaela Horáčková Hořejší Film fotogalerie. [webová stránka] 2023 [cit. 2023-01-13]. Dostupné z: <https://www.horackovahorejsi.cz/cz/film-fotogalerie/korunni-princ>.
24. NOVÁKOVÁ, Renata. Návrhy kostýmů. [Fotografie]. In: Petr Pan [program]. Národní divadlo, 2013.
25. Petr Pan (Bohemia Balet 2013) In: Opera+, Svatava Barančicová, 2013. [Cit. 01.13.2023]. Dostupné z: <https://operaplus.cz/petr-pan-nenechte-deti-doma/>.
26. [Fotografie]. In: Dejvické divadlo, Brian, fotogalerie. Dostupné z: <https://www.dejvickedivadlo.cz/repertoar?brian>.
27. HEJNÝ, Pavel. Anna Fialová (vdova). [Fotografie]. In: Kytice [Program]. Národní divadlo, 2019.
28. KOVÁŘOVÁ, Květuše. Kráska a zvíře, Severomoravské divadlo Šumperk, 1982. [Kostýmní návrh] 2023. In: Virtuální studovna Divadelního ústavu – scénografie. [Cit. 2023-01-13]. Dostupné z:

<https://vis.idu.cz/ProductionDetail.aspx?perf=15171&mode=3&scenographerIds=2381>.

29. HALASOVÁ Andrea, Viera Glombíková a Olga Dulová. Vybrané kapitoly z technické přípravy výroby. E-learningový portál Technické univerzity v Liberci, Technická příprava výroby a logistika, Studijní literatura. [Online] 2005. [Cit. 2023-01-16]. Dostupné z: <https://elearning.tul.cz/course/view.php?id=8881>.

30. HAVLÍČEK František, Eva Klímová, Daniela Lonková a Radim Šubert. Technická příprava a organizace v oděvní výrobě. E-learningový portál Technické univerzity v Liberci, Technická příprava výroby a logistika, Studijní literatura. [Online] 2006. [Cit. 2023-01-16]. Dostupné z: <https://elearning.tul.cz/course/view.php?id=8881>.

31. KOMÁRKOVÁ, Petra. TPV, Technologická příprava výroby. [prezentace] In: E-learningový portál Technické univerzity v Liberci [online] 2020 [cit. 2023-01-09]. Dostupné z: <https://elearning.tul.cz/course/view.php?id=8881>

32. ŠTEFKOVÁ, Kateřina. Sněhová královna, Divadlo Minor Praha. [Kostýmní návrh]. In: *Virtuální studovna Divadelního ústavu – scénografie* [online] 2017 [cit. 2023-01-16]. Dostupné z: <https://vis.idu.cz/ProductionDetail.aspx?perf=47286&mode=3&scenographerIds=5400>.

33. KOVÁŘOVÁ, Květuše. Kleantes - Tartuffe, Severomoravské divadlo Šumperk, 1983. [Kostýmní návrh]. In: *Virtuální studovna Divadelního ústavu* [online] 2023 [cit. 2023-01-16]. Dostupné z: <https://vis.idu.cz/ProductionDetail.aspx?perf=15179&mode=3&scenographerIds=2381>.

34. ELFMARKOVÁ, Jana. Michaela, KRATOCHVÍLOVÁ. Burda Style. In: *burdastyle.cz. Časopis. Speciály. Best of 01/21. Galerie*. [online] 2021 [cit. 2023-05-10]. Dostupné z: <https://www.burdastyle.cz/casopis/specialy/burda-best-of-01-2021/>

Seznam obrázků

Obrázek 1 Schéma možností organizace oděvní výroby.....	8
Obrázek 2 Výrobní tok [1]	9
Obrázek 3 Pánský oblek ve hře Souborné dílo Williama Shakespeara ve 120 minutách [16]	13
Obrázek 4 Kostýmní návrh do hry Čestmír [17].....	13
Obrázek 5 Víla v baletu Malá mořská víla [18]	14
Obrázek 6 Kostýmní návrh Víly k baletu Malá mořská víla [19].....	14
Obrázek 7 Čarodějnice v baletu Malá mořská víla [20].....	14
Obrázek 8 Kostýmní návrh Čarodějnice k baletu Malá mořská víla [19].....	14
Obrázek 9 Babička v baletu Malá mořská víla [21].....	14
Obrázek 10 Kostýmní návrh Babičky k baletu Malá mořská víla [19].....	14
Obrázek 11 Ukázka oděvů, ve kterých trénují tanečníci baletu 1 [22]	15
Obrázek 12 Ukázka oděvů, ve kterých trénují tanečníci baletu 2 [22]	15
Obrázek 13 Kostým čaroděje ve filmu Korunní princ [23]	15
Obrázek 14 Kostýmní návrh čaroděje v Korunním princí [23]	15
Obrázek 15 Kostýmní návrh Petra Pana [24].....	16
Obrázek 16 Kostýmní návrh Kapitána Háka [24].....	16
Obrázek 17 Petr Pan a Kapitán Hák v baletu Petr Pan [25].....	16
Obrázek 18 Návrh kostýmu Jana do baletu Petr Pan [24].....	16
Obrázek 19 Návrh kostýmu Wendy do baletu Petr Pan [24]	16
Obrázek 20 Wendy a Jan a jejich kamarád v baletu Petr Pan [25]	16
Obrázek 21 Lilie Tygrovitá v baletu Petr Pan [25]	17
Obrázek 22 Návrh kostýmu Lilie Tygrovité do baletu Petr Pan [24]	17
Obrázek 23 Oslík, Medvěd a Králíček ze hry Brian [26].....	17
Obrázek 24 Vdova z balady Holoubek ze hry Kytice [27]	17
Obrázek 25 Kostýmní návrh Jara ze hry Kráska a zvíře [28]	18
Obrázek 26 Kostýmní návrh Času ze hry Kráska a zvíře [28].....	18
Obrázek 27 Dokumentace k filmovému kostýmu.....	19
Obrázek 28 Dokumentace k filmovému kostýmu.....	19
Obrázek 29 Časová osa výroby kolekce [1].....	21
Obrázek 30 Ukázka technického nákresu	23
Obrázek 31 Ukázka technického nákresu s popisem z výuky TVO (Technologie výroby oděvů).....	23
Obrázek 32 Ukázka kostýmního návrhu ze hry Sněhová královna [32].....	24
Obrázek 33 Ukázka kostýmního návrhu ze hry Tartuffe [33]	24
Obrázek 34 Neoprenový kostým z představení Boom.....	28
Obrázek 35 Neoprenový kostým 2.....	28
Obrázek 36 Technický nákres dámského letního overalu.....	32
Obrázek 37 Kostýmní nákres dámského letního overalu.....	32
Obrázek 38 Dámský letní overal [34]	32
Obrázek 39 Diagram montáže.....	45
Obrázek 40 Polohový plán	58

Seznam tabulek

Tabulka 1 TPV - porovnání.....	27
Tabulka 2 Dokumentace s číselnými kódy z databanky	34
Tabulka 3 Ferman.....	35
Tabulka 4 Stříhové šablony pro konfekční dámský overal	60
Tabulka 5 Stříhové šablony pro výrobu overalu v běžné zakázkové výrobě.....	60
Tabulka 6 Srovnání výrob z hlediska časové náročnosti	61

Seznam vzorců

Koeficient absence	
(1)	46
Kapacita dílny	
(2)	46
Pracovní takt	
(3)	46
Počet kusů vyrobených za směnu	
(4)	46

Seznam grafů

Graf 1 Určení věku.....	63
Graf 2 Určení statusu.....	64
Graf 3 Výběr průměrného čistého měsíčního příjmu.....	64
Graf 4 Využití zakázkových služeb	64
Graf 5 Motivace k případnému využití zakázkových služeb	65
Graf 6 Periodicita využívání služeb zakázkových krejčovství.....	66
Graf 7 Výrobky šité na zakázku/na míru.....	66
Graf 8 Důvod šití na zakázku/na míru	67
Graf 9 Názor na výhody šití na zakázku/na míru	68
Graf 10 Četnost nakupování konfekčních oděvů	69