

Mendelova univerzita v Brně  
Lesnická a dřevařská fakulta  
Ústav nábytku, designu a bydlení

## Historie a návrh čalouněného retro nábytku období sověly

Bakalářská práce

*Prohlašuji, že jsem práci „Historie a návrh čalouněného retro nábytku období sověly“ zpracovala samostatně a veškeré použité prameny a informace uvádím v seznamu použité literatury. Souhlasím, aby moje práce byla zveřejněna v souladu s § 47b Zákona č. 111/1998 Sb., o vysokých školách ve znění pozdějších předpisů a v souladu s platnou Směrnicí o zveřejňování vysokoškolských závěrečných prací.*

*Jsem si vědoma, že se na moji práci vztahuje zákon č. 121/2000 Sb., autorský zákon, a že Mendelova univerzita v Brně má právo na uzavření licenční smlouvy a užití této práce jako školního díla podle §60 odst. 1 autorského zákona.*

*Dále se zavazuji, že před sepsáním licenční smlouvy o využití díla jinou osobou (subjektem) si vyžádám písemné stanovisko univerzity, že předmětná licenční smlouva není v rozporu s oprávněnými zájmy univerzity a zavazuji se uhradit případný příspěvek na úhradu nákladu spojených se vznikem díla, a to až do jejich skutečné výše.*

*V Brně, dne:*

.....

*podpis studenta*

## **Poděkování**

Tímto děkuji svému vedoucímu práce, doc. Dr. Ing. Petru Bruneckému za vedení a vstřícnost při konzultacích, což mě nasměrovalo na správnou cestu při psaní. Poděkování také patří Ing. Ivanu Halabalovi, Ing. Věře Jančové, Ph.D. a Ing. Heleně Prokopové za odbornou konzultaci a připomínky. Dále děkuji za podporu své rodině a přátelům, kteří za mnou stáli nejen při psaní této práce, ale i v průběhu celého studia.

## **Abstrakt**

Jméno studenta: Alžběta Michnová

Název práce: HISTORIE A NÁVRH ČALOUNĚNÉHO RETRO NÁBYTKU OBDOBÍ SORELY

Předkládaná práce se zaměřuje na vývoj čalouněného nábytku v období normalizace. Účelem je přiblížit čtenáři především převratné technologie, které se začaly v této době v Československu i ve světě využívat. Autorka se domnívá, že tento cíl byl naplněn s ohledem na možnosti této práce. Díky textu dostane čtenář přehled o vývoji výroby, což ho může podnítit k zamyšlení se nad nábytkem ze 70. a 80. let, který se stále v mnoha domácnostech vyskytuje. Práce zároveň poukazuje na propojení politiky a každodenních záležitostí. Systém nepřímo ovlivňoval zařízení bytů; kvůli centrálně řízenému hospodářství byl nedostatek a malá variabilita nabízeného sortimentu. Autorka v závěru práce předkládá návrh čalouněného křesla, který vychází z modelu DX 220, navrhnutého architektem Karlem Šafránkem, vyráběné družstvem Dyha Brno od roku 1987.

**Klíčová slova:** čalouněný nábytek, PUR pěny, plastické hmoty, konstrukce čalouněného nábytku, čalounický materiál, sorela, normalizace, národní podnik

## **Abstract**

Name of the student: Alžběta Michnová

Name of thesis: HISTORY AND DESIGN OF UPHOLSTERED RETRO FURNITURE IN SOCIALIST REALISM

The presented work focuses on the development of upholstered furniture in the time of normalization. Its objective is to describe breakthrough technologies, which were used both in Czechoslovakia and in the world in this period of time. The author believes that this goal was fulfilled with respect to the scope of this thesis. The text provides the reader with an overview of the evolution of production. This could prompt the reader to contemplate the furniture from the seventies and eighties, which can still be found in many households. The thesis also points out the connection between politics and everyday life. Furnishing was indirectly influenced by the political system; due to centrally controlled economy there was lack of variability in the assortment available on the market. In the conclusion of the thesis, the author presents a concept of an upholstered chair, which is based on the DX 220 model, designed by the architect Karel Šafránek, produced by Dyha Brno cooperative since the year 1987.

**Key words:** upholstered furniture, PUR foams, plastic, construction of upholstered furniture, upholstery materials, sorela (socialist realism), normalization, state-owned enterprise

## Obsah

Úvod.....	7
Cíl práce.....	8
1. Výrobní a vývojové nábytkářské formace v ČSSR.....	9
2. Padesátá a šedesátá léta – poválečné období.....	14
3. Individuální tvorba 70. a 80. let na území ČSSR .....	16
3.1. 70. léta: funkcionalistický racionalismus.....	16
3.2. 80. léta: postmodernismus, individuální design a minimalismus .....	17
4. Společnost a životní styl doby .....	21
5. Materiály a standardní konstrukční řešení v čalounické výrobě .....	24
5.1. Používané materiály v čalounické výrobě v období 70. a 80. let.....	25
5.1.1. Kostry čalouněných výrobků .....	25
5.1.2. Nosné a pružící materiály .....	26
5.1.3. Tvarovací materiály .....	28
5.1.4. Kypřící materiály .....	30
5.1.5. Potahové materiály .....	30
5.1.6. Pomocné materiály .....	32
5.2. Příklady materiálových skladeb čalouněného nábytku 70. a 80. let .....	33
5.3. Nové materiály aplikované v čalounické výrobě .....	37
5.3.1. Polyuretanové pěny.....	37
5.3.2. Plastické hmoty .....	39
6. Typologické skupiny čalouněného nábytku a její představitelé.....	42
6.1. Čalouněné židle .....	42
6.2. Křesla odpočivná a hovorová (společenská).....	43
6.3. Sedačky, taburety .....	48
6.4. Pohovky.....	48
6.5. Lavice .....	53

7. Tvarosloví a změna požadavků na čalouněný nábytek v 70. a 80. letech .....	54
8. Návrh retro křesla .....	56
8.1. Inspirace .....	56
8.2. Vlastní návrh: polohovací křeslo Magdaléna.....	57
8.2.1. Materiály a konstrukce.....	61
8.2.2. Základní rozměry křesla .....	66
Diskuse.....	68
Závěr .....	70
Summary.....	71
Seznam použitých zdrojů.....	72
Seznam obrázků.....	74
Seznam tabulek.....	76
Seznam příloh.....	76

## Úvod

V období po druhé světové válce probíhalo znárodnování průmyslových podniků, které se nevyhnulo ani nábytkářskému průmyslu. Specializace jednotlivých nábytkářských podniků umožnila vyrábět levněji velké série, avšak druhová nabídka byla omezená, a proto se objevovaly v mnoha interiérech. Reakcí na tento stav byl zájem o individuální tvorbu vysoce kvalitního a funkčního solitérního nábytku; neochota tehdejšího vedení výrobních podniků a uspěchanost doby kvalitním návrhům nepřála, což platí jen pro velké národní podniky. Družstva a podniky místního hospodářství neměly v tvůrčí činnosti omezení. V reakci na stísněné prostory nově postavených bytů vznikly rozkládací pohovky a uplatněním nových materiálů (tvarované sklolamináty, plasty, polyuretanové pěny, lehčené polystyreny) došlo k odlehčování sedacího nábytku. Důležitými kritérii výroby nábytku se staly antropometrické a ergonomické poznatky. Kritérium zdravotní nezávadnosti a ochrany životního prostředí se začalo bezesbytku uplatňovat až po revoluci v roce 1989.

Rozvoj technologií a zpracování materiálů přinesl v druhé polovině 20. století rozmanité způsoby výroby čalouněného nábytku. V 60. letech se bytové prostory minimalizovaly a bylo nutné řešit otázku funkčního a kvalitního nábytku. Čalouněný nábytek se stával pohodlnějším nejen díky rozvoji nových materiálů, ale i proto, že se kladl stále větší důraz na ergonomii. Zvyšoval se podíl průmyslové výroby, dělby práce (prefabrikace); řemeslné čalounictví postupně mizelo. Největšími výrobci čalouněného nábytku byly v sedmdesátých a osmdesátých letech zejména národní podniky UP (uměleckoprůmyslové) závody Rousínov a Jitona Soběslav. Dalším významným výrobcem čalouněného i nechalouněného sedacího nábytku z ohýbaného buku byl národní podnik TON Bystřice pod Hostýnem.

V osmdesátých letech 20. století se začal prosazovat nový individuální výtvarný směr – postmoderna. Navracela se k nábytkovým předmětům vytvořeným v minulosti, hledala inspiraci v historii, využívala symboliky, ornamentů, fantazie, nekladla meze barevnosti a nápadům. U nás se postmoderna projevila v 80. letech založením skupiny Atika či Štúdio 85, působící na Slovensku. Autoři hýřili nápady, výraznými barvami, ironizovali, kritizovali, ale i poetizovali a koketovali s kýčem, a více než funkčnost je zajímala metafora či sdělení.

## **Cíl práce**

Cílem práce je především zmapování čalouněného nábytku ČSSR v období 70. a 80. let 20. století z hlediska konstrukce, používaných materiálů a designu. V této době započal značný rozvoj nových materiálů, zásadní pro vývoj právě čalouněného nábytku. Pro rozsáhlost tématu si autorka neklade za cíl popis lehacího nábytku a matrací.

Část textu je zaměřena na individuální tvorbu, inspirovanou především zahraničním (západním) designem. Hlavním zdrojem nápadů byla milánská skupina Memphis či studio Alphymia.

Součástí práce je návrh retro nábytku. Projekt vychází z modelu navrženého architektem Karlem Šafránkem. Křeslo DX 220 vyrábělo družstvo Dyha od roku 1987. Autorka řeší především možnost polohování, díky kterému lze nově navržené křeslo po vhodném výškovém nastavení využívat jako hovorové či nízké odpočivné.



## 1. Výrobní a vývojové nábytkářské formace v ČSSR

Pro nábytkářský průmysl v ČSR bylo určující jeho znárodnění a centrální řízení, čímž vznikly národní podniky, družstva a komunální podniky. Uměleckoprůmyslové (UP) závody v Brně byly v té době považovány za nejlépe organizovanou firmu, proto do nich byly krátce po znárodnění včleněny všechny větší podniky v Čechách a na Moravě. (Brunecký, P. 2009, s. 218) Neudržitelnost centrálního plánování a organizace nové jednotky přivedla nábytkářský průmysl v roce 1953 k reorganizaci. Vytvořily se nové celky pro výrobu i obchod a připojily se i slovenské národní podniky – vzniklo Sdružení podniků nábytkářského průmyslu (SPNP), které se následně přejmenovalo na Generální ředitelství nábytkářského průmyslu (GRNP). Před rokem 1953 UP závody čítaly až 25 000 zaměstnanců, a proto se v roce 1953 rozpadly do menších celků, čímž vznikl Interiér Praha, Jitona Soběslav, Český nábytek Týniště nad Orlicí, UP závody Rousínov, UP Bučovice, TON Bystřice pod Hostýnem, Kovona Lysá nad Labem, VNP, později VVÚN Brno; na Slovensku Drevoindustria Žilina, Tatra nábytok Pravenec, Západoslovenské nábytkárske závody Bratislava, Mier Topoľčany nebo Nový domov Špišská Nová Ves. Každý z těchto národních podniků měl řadu závodů, například UP závody Rousínov měly svůj závod v Rousínově, brněnském Králově Poli, Třebíči či v Zábřehu a každý závod měl jednotlivé provozy.

Podobně jako národní podniky se spojovala i družstva, jejichž centrální organizace se zachovala dodnes – jedná se o Svaz českých a moravských výrobních družstev (SČMVD). Podniky místního hospodářství měly vlastní vývoj a po roce 1989 se změnilly na družstva. Počátkem roku 1989 byly národní podniky řízeny přímo Ministerstvem lesního a vodního hospodářství a dřevozpracujícího průmyslu. Systém organizace přetrval do počátku 90. let, kdy se začalo uvažovat o privatizaci; ještě před tím se všechny národní podniky staly podniky státními. Poté následoval přechod do soukromého vlastnictví, což mělo za následek rozpad velkých podniků, např. Interiéru Praha.

Nábytkářský průmysl se od šedesátých let 20. století pronikavě rozvíjel a modernizoval (díky exportu do SSSR), avšak po roce 1990 byl velký problém nahradit východní trh trhem západním. Koncem 60. a počátkem 70. let vznikly jedny z nejmodernějších závodů – UP závody v Rousínově a Interiér v Říčanech, vybavené nejnovějšími

výrobními linkami. Podniky zaměstnávaly tři až čtyři tisíce lidí. Výrobní dávka v podnicích byla až 5 000 kusů, zatímco dnes je úspěch 50 kusů.

V osmdesátých letech se na trh dodávalo průměrně přes 100 nových typů nábytku v hodnotě cca 80 mil. Kčs. Na konci osmdesátých let byla zpracována prognóza inovace sortimentu do roku 2000, která počítala s obměnou celého výrobního programu za použití nejmodernějších technologií a nových netradičních materiálů. (Teš, J. 1987)

Největšími výrobci čalouněného nábytku byly v sedmdesátých a osmdesátých letech zejména národní podniky UP závody Rousínov a Jitona Soběslav. Významným výrobcem ohýbaného čalouněného i nechalouněného sedacího nábytku byl národní podnik TON Bystřice pod Hostýnem. Ze slovenských národních podniků je možno za důležité výrobce čalouněného nábytku označit Západoslovenské nábytkářské závody Bratislava, Mier Topoľčany, Nový Domov Špišská Nová Ves či Tatra Nábytok Pravenec. Vedle čalouněných výrobků z národních podniků se na trh dostávalo i množství výrobků z produkce družstev a podniků místního hospodářství. (Drápela, J. 1987, s. 13) Vytvářely nový design a jejich výrobci byli na prodejních výstavách BVV (Brněnské výstavní veletrhy – generální kolekce výrobních družstev) v centru zájmu zákazníků a přijímali zde objednávky na celý rok. Jakkoliv se design v období sorely musel podřítit technologickému diktátu, oživil nápaditý nábytek výrobních družstev a místních podniků kulturu bydlení druhé poloviny 20. století. (Bruneský, P. 2012, s. 171)

V Brně byl v roce 1954 založen národní podnik Vývoj nábytkářského průmyslu (VNP), od roku 1978 přejmenovaný na Výzkumný a vývojový ústav nábytkářský (VVÚN). Zde vznikaly návrhy nábytku i celé výrobní programy pro jednotlivé podniky, probíhal zde i výzkum materiálů, technologií, ergonomie, vznikaly odborné práce například na téma vybavení domácností z hlediska psychologie. (Karasová, D. 2012, s. 174)

Všechny podniky měly své čalounické závody. Na tehdejší dobu se čalounění dostalo na vysokou úroveň. Důležitou úlohu hrál Výzkumný a vývojový ústav nábytkářského průmyslu. V roce 1973 byl zadán významný úkol „RD73“, na který stát uvolnil mnoho peněz, a díky němuž se podařilo čalounický průmysl modernizovat. Čalounické závody přežily do 90. let díky obrovským zakázkám z Německa (firma Steinhoff a Schider), což působilo velmi pozitivně. Když velké zakázky skončily, závody se musely přeorientovat na malosériovou výrobu, často ztratily kvalifikované zaměstnance a zkolabovaly.

Pro stolařskou i čalounickou výrobu dovolil stát nakoupit licence, což umožnilo silný rozvoj výroby. Rovněž se nakoupily moderní výrobní linky na výrobu pojené polyuretanové pěny (PPUR) či gumožíní. Díky štědrosti státu vznikaly čalouněné sestavy, které se exportovaly i do Německa (např. model SALUR). Důsledkem toho si po revoluci mohla moderní čalounická výroba dovolit přeorientování na západní export.

Snaha zachovat dobrou úroveň drobných řemeslných podniků a dílen vedla k založení Ústředí uměleckých řemesel, n. p. Textilní tvorby a Výtvarného střediska pro průmysl sklářský, keramický a dalších institucí, jejichž společným cílem byla péče o kvalitu návrhů a jejich převádění do výroby průmyslovými závody. „Textilní tvorba“ se v roce 1959 rozšířila o oblast bydlení a nábytku, čímž vznikl Ústav bytové a oděvní kultury a Praze (ÚBOK). Snahou podniků, do kterých se uchýlili mnozí výtvarníci a architekti především z dob předválečného Československa, bylo mimo jiné pokračovat v uchování řemeslných výrob a ve výchově mladých návrhářů a techniků ve složitých podmínkách hromadného znárodnění. ÚBOK, VNP a další spolupracovali se znárodněnými podniky v oboru nábytkářství, bytového textilu, sklářského a keramického průmyslu, včetně porcelánek apod. Vesměs zkušení architekti a výtvarníci (tzv. vývojáři, později designéři) spolupracovali s podnikovými výtvarnými středisky, podíleli se na pořádání výstav a soutěží s cílem zvýšení úrovně designu hromadně vyráběných produktů. Jedním z důležitých úkolů začátkem šedesátých let byl tzv. experiment Invalidovna – vzorový dům stavěný panelovou technologií s různě velkými byty pro rozmanité typy rodin, ukazující možnost jejich zařizování. Veřejnost projevila o experiment velký zájem, avšak většina návrhů zůstala pouze v prototypu, jelikož se setkala s neochotou velkých podniků pokračovat ve vývoji a realizaci výrobků navržených v projektu. (Karasová, D. 2012, s. 174)

Dalšími institucemi, které zprostředkovávaly odborné i široké veřejnosti informace ze zahraničí a zabývaly se i vlastní výzkumnou činností, byl Výzkumný ústav obchodu (VUO), Ústředí lidové umělecké výroby (ÚLUV), Institut průmyslového designu (IPD), Ústředí uměleckých řemesel (ÚUŘ), již zmíněný Výzkumný a vývojový ústav nábytkářského průmyslu v Brně (VVÚN), Ústav bytové a oděvní kultury v Praze (ÚBOK), Štátní dřevářský výzkumný ústav v Bratislavě (ŠDVU) zaměřený na dřevařský průmysl či Výzkumný a vývojový ústav dřevařského a nábytkářského průmyslu (VVÚDNP). Po revoluci v roce 1989 byly všechny tyto ústavy zrušeny s ohledem na změnu struktury nábytkářského průmyslu. (Karasová, D. 2012, s. 194)

Dnes z bývalých národních podniků přetrvávají ve své původní velikosti společnosti TON a Jitona. Ještě před privatizací byl do UP závodů Rousínov začleněn o. p. Nábytek a pracovníci VVÚN, čímž vznikla společnost Tusculum, kterou v roce 2003 ovládla a. s. Jitona a došlo k jejich sloučení. V roce 1990 se osamostatnil například koryčanský závod dřívějšího národního podniku UP závody Bučovice a vznikla společnost KORYNA, s. p., která byla privatizována v roce 1993 a pod jménem KORYNA nábytek byla známá jako výrobce kuchyňského nábytku v České republice. Od roku 2011 je jejím majitelem akciová společnost L. A. Bernkop, která prezentuje výrobky pod původním názvem, ačkoli název firmy KORYNA nábytek, a. s., byl změněn na KORNAB, a. s. (Špačková, L. 2012, s. 49)

Transformace znamenala zánik zbylých významných národních podniků; zároveň vznikly nové subjekty, z nichž je známý například HANÁK NÁBYTEK, a. s. Dochází k celkové strukturální změně v nábytkářském průmyslu, kde se hlavními výrobci nábytku staly střední podniky (cca 100 zaměstnanců) a velké množství malých výrobních subjektů s počtem zaměstnanců okolo deseti lidí, čímž se přibližují rakouskému modelu. Prodejny nábytku postupně zanikly a nahradily je velké nadnárodní společnosti, které nabízejí produkty vyráběné v České republice, ale i v zahraničí. Od roku 1991 vstupují na český trh nábytkářské řetězce jako IKEA (1991), Europa Möbel (1993), SCANTO Nábytek (1995), KIKA (2005) a další.

### **Seznam nejznámějších podniků družstev a podniků místního hospodářství zabývajících se výrobou nábytku fungujících v 70. a 80. letech 20. století na území ČSSR:**

#### **Národní podniky:**

TON n. p., Bystřice pod Hostýnem

JITONA n. p., Soběslav

ČESKÝ NÁBYTEK n. p., Týniště n. Orlicí (zrušen 1. 1. 1966)

INTERIÉR n. p., Praha

UP závody Rousínov n. p.

UP závody Bučovice, n. p.

KOVONA n. p., Lysá nad Labem

VNP n. p., později ústav VVÚN Brno

DREVOINDUSTRIA š. p., Žilina (Slovensko)

TATRA NÁBYTOK š. p., Pravenec (Slovensko)

ZÁPADOSLOVENSKÉ NÁBYTKÁRSKE ZÁVODY š. p., Bratislava (Slovensko)

MIER š. p., Topoľčany (Slovensko)

NOVÝ DOMOV š. p., Špišská Nová Ves (Slovensko)

**Nejznámější výrobní družstva:**

DŘEVOTVAR Jablonné nad Orlicí

DYHA Brno

LIDOVÉ TRUHLÁŘSKÉ DRUŽSTVO Znojmo

DŘEVODÍLO Rousínov

LIŠOVSKÝ NÁBYTEK

STAVBYT Kroměříž

LIDOVÉ TRUHLÁŘSKÉ DRUŽSTVO Vlašim

DŘEVOTVAR Nová Paka

LEDENICKÝ NÁBYTEK, Ledenice

DŘEVO Měříň

DŘEVOSLOH Krnov

DŘEVOTVAR Hradec Králové

**Nejznámější podniky místního hospodářství:**

KARNA Mariánské Lázně

HIKOR Písek

LENA Rýmařov

ÚLUV Praha – Ústředí lidové a umělecké výroby Praha (pobočka Brno a Uh. Hradiště)

Bytová tvorba Praha

Dřevopodnik města Brna

## 2. Padesátá a šedesátá léta – poválečné období

V Československu po německé okupaci velmi záhy nastoupila totalita komunistická. Režim odsoudil práci návrhářů, věnujících se designu jako přežitek kapitalismu a svobodný tvůrčí proces se z oblasti navrhování nábytku často vylučoval. Výroba nábytku byla zestátněna, združstevněna a z menších výroben byly vytvořeny komunální podniky. Nejen druhá světová válka byla na vině tomu, že se v 50. letech v našich zemích nepodařilo navázat na vývojovou předválečnou špičku v nábytkové tvorbě i při výstavbě nových bytů. Narostl nesoulad mezi novými byty a produkováným nábytkem. V nově znárodněných nábytkářských provozovnách se stále vyráběly komplety ložnic či obývacích pokojů. Přitom se do nově stavěných minimalizovaných bytů nehodily ani skladbou, ani svojí objemností. (Dlabal, S. 2000, s. 265)

Nabídka byla uniformní a zařídit interiér dle individuálního vkusu bylo obtížné. Velké podniky se orientovaly na vývoz nábytku do Sovětského svazu a tento nábytek byl vyráběn ve vysokém lesku. Individuální kusy nabízela družstva a podniky místního hospodářství, které nebyly schopny pokrýt domácí poptávku a ne vždy nabízely nábytek, který by zákazník oslovil.

Místo toho, aby se širokým vrstvám obyvatelstva nabídly nábytkové předměty vysokých výtvarných kvalit, bylo cílevědomě nadbíháno pokřivenému vkusu lidových mas pomocí maloměšťáckého kýče. Rozsáhlé znárodněné celky přinášely vedoucím pracovníkům tolik problémů, že jim na základní poslání, výrobu hodnotného nábytku, nezbyvalo sil. Z podniků proto vycházel nábytek, který se vzhledem k trvalému nedostatku vyrobil nejjednodušším způsobem a mohl se co nejsnadněji prodávat. (Dlabal, S. 2000, s. 266)

Jindřich Halabala, který stál u vzniku českého nábytkového designu v meziválečném období, se pokusil navázat na stavebnicové nábytkové systémy, které byly v třicátých letech svěží novotou. Díky tomu byla vedle kýčovitých kompletů v roce 1958 zahájena výroba sektorového nábytku (první pod názvem U-1). V roce 1958 vznikl například demontovatelný stavebnicový nábytek Montisektor M 100 navržený Jaroslavem Šmídem. Jednotlivé dílce nábytku byly sestavovány až v interiéru zákazníka, což bylo velkou novinkou. (Dlabal, S. 2000, s. 267) V roce 1970 byla v novém rousínovském

závodě zahájena výroba oblíbeného stavebnicového nábytku pod názvem Univerzal, kterého se do roku 1992 vyrobilo v hodnotě přes 7 miliard korun.

Představitelé totalitního režimu neměli valný zájem o navázání na kultivovanou tvorbu první republiky. Rovněž ignorovali spolupráci s osobnostmi schopnými přinášet kvalitní návrhy, a jak už bylo řečeno, uspěchaný výrobní režim to ani neumožňoval. (Dlabal, S. 2000, s. 268)

Roku 1958 se v Bruselu konala výstava „Expo 58“, na které se Československo pootevřelo světu. Překvapivé úspěchy v Bruselu sklidili čeští tvůrci v oblasti bydlení, užitého umění a ve výstavnictví. Bruselským vítězstvím se otevřely dveře neofunkcionalistické éře. Úspěch byl vysoce hodnocen a stal se impulsem pro komunistické vedení věnovat větší pozornost i výtvarným otázkám. Odvážné, dynamické a barvou zvýrazněné tvary nového stylu byly záznamem ducha doby. Šlo současně i o pokus umělecky ztvárnit technologické možnosti výroby. V této době to byly první pokusy o využití plastických hmot. (Dlabal, S. 2000, s. 267)

Na přelomu padesátých a šedesátých let se u nás podařila prosadit tzv. experimentální výstavba bytů. Vznikaly výtvarné rady a typové byty byly doprovázeny celonárodní diskusí o bydlení. Podobné akce upozornily na potřebu funkčně a výtvarně kvalitnějšího nábytku. Do bytového prostředí vnesly nové technologie produkty chemického průmyslu, například aglomerované plošné desky, pěnění izolační či pružící materiály v čalouněném nábytku. Velkým trendem se stal umakart, který se začal používat na různé povrchy nábytku místo klasických materiálů. Pro stále minimalističtější typizované jednotky se vytvářely nové styly nábytku, které se místo těžkých soklů odlehčovaly pomocí nožiček. Robustní postele, do té doby nedílnou součástí ložnice, se nahrazovaly „válendami“ či rozkládacími pohovkami. Návrháři nábytku působící ve Vývoji nábytkového průmyslu v Brně ovlivnili design nejen projekty nových sektorových řad, ale posléze i sedacího nábytku z plastů, laminátu a lamel. V kolektivu výtvarníků působili talentovaní tvůrci, avšak jejich práce z podstatné části fungovaly pouze jako exponáty na výstavách a veletrzích. I přesto, že se jednalo o návrhy progresivní a funkční, v obavě ze složitosti při zavádění do výroby i do obchodů s nábytkem projevovalo vedení malý zájem o obnovování sortimentní skladby. Přitom z vývojových ateliérů vycházely progresivní návrhy, které ale zpravidla končily na Jarních prodejních výstavách na brněnském veletrhu. (Dlabal, S. 2000, s. 270)

Mezi průmyslové architekty, kteří působili v brněnském Vývoji nábytkového průmyslu, patřil například Ing. arch. Jaroslav Šmíd, který svým návrhem Montisektoru M 100 vzniklý v roce 1958 předběhl dobu. Tento nábytek dlouhá léta vyráběly UP závody Rousínov. Dále se v roce 1962 prosadil František Vrána, který vytvořil např. racionálně koncipovanou soustavu zařízení pro vybavení veřejných knihoven. Svůj typický přístup využil i při návrzích sedacího nábytku a stal se vzorem a příkladem pro své následovníky. (Dlabal, S. 2000, s 271)

V té době systematicky působila v jednotlivých ředitelstvích podniková vývojová oddělení. Například v národním podniku Jitona navrhoval celý výrobní program současně s Hubertem Nepožitekem Bohumil Landsman. Svými návrhy naplnili podstatnou část výrobního programu celého podniku. (Dlabal, S. 2000, s. 271)

### **3. Individuální tvorba 70. a 80. let na území ČSSR**

#### **3.1. 70. léta: funkcionalistický racionalismus**

Normalizaci politických, společenských i hospodářských poměrů po roce 1968, která v praxi znamenala kající návrat Československa pod křídla Sovětského svazu, doprovázel „dočasný“ dvacetiletý pobyt sovětské armády na našem území. Předcházel hromadný odchod mimo jiné i schopných architektů na Západ. V průběhu sedmdesátých let vypukla v západních zemích první z větších poválečných energetických krizí, související s omezením dodávek pohonných hmot. Vedla k úvahám o mezích rozvoje spotřební společnosti, limitech v čerpání neobnovitelných přírodních zdrojů apod. Přemýšlelo se o ekologických otázkách životního prostředí a životním stylu a o jejich vlivu na design nábytku a spotřebního zboží. Jednou z významných osobností, která upozorňovala na nebezpečí povrchního formalistického designu měnícího pouze vnější podobu předmětů s cílem lepší prodejnosti, byl designér a teoretik Viktor Papanek, žijící ve Spojených státech. Ve svých publikacích *Design for the Real World*, New York 1971, a později *Design for Human Scale*, New York 1983, volal po nastolení tzv. ekologického designu, který začíná úvahou o smyslu a skutečné potřebě navrhované věci, pokračuje úsporným, materiálově skromným designem a končí řešením ekologicky nenáročné likvidace předmětu, který už přestal plnit svou funkci. Šlo o předzvěst dnešního tzv. udržitelného rozvoje a ekologického chování společnosti. V praxi to znamenalo redukování tvaru nábytku (tzv. designérský



minimalismus) na základní, co nejjednodušší formy. Důležitá byla nadčasovost a naopak nežádoucí byly módní proměny; zmíněné tendence dostaly podobu úsporného technicistního stylu, tzv. high tech. Světová krize se Československa, opět neprodyšně uzavřeného železnou oponou, příliš nedotýkala. Naproti tomu centrálně řízené socialistické hospodářství se problémy jako znečišťování ovzduší, nerentabilní výroba, umělá přezaměstnanost a dalšími příznaky rozvinutého socialismu nezabývalo. (Karasová, D. 2012, s. 190)

### 3.2. 80. léta: postmodernismus, individuální design a minimalismus

Osmdesátá léta přinesla do nábytkářského designu po mnoha letech typologickou novinku, tzv. klekosed (obr. 1), který navrhl norský designér Peter Opsvik. Poloha odpočivného klečení namísto sezení měla mnoho výhod a klekosed se brzy rozšířil po celé Evropě v různých variantách provedení (ohýbaná lamela, bukové dřevo, kov). V ČSSR se od roku 1985 výroby typologické novinky ujaly podniky Karna v Mariánských Lázních, Dřevopodnik v Brně, Dřevotvar v Jablonném nad Orlicí a další. Koncem 70. let se Ivana Čapková pokusila pozitivně ovlivnit objemný sedací čalouněný nábytek z pěnového polystyrenu. (ÚBOK) Navrhla prototyp sestavovacích prvků právě z tohoto materiálu (obr. 2). Z nich bylo možné sestavit křeslo s podnožkou a odkládacím stolkem. (Karasová, D. 2012, s. 214, 234)



**Obr. 1:** Klekosed AKS (1985), Peter Opsvik  
výroba Karna Mariánské Lázně



**Obr. 2:** Sestavovací křeslo Stir (1979), Ivana Čapková  
vyvzorovaný v Jitona, Soběslav

Některým architektům a designérům, studujícím v osmdesátých letech, se v postupně uvolňující politické situaci podařilo absolvovat stáž na zahraničních univerzitách. Zkušenost z ciziny byla velmi přínosná a skýtala příležitost porovnat způsoby výuky a

práce. Po víceméně marné snaze ovlivnit v tomto směru design hromadně vyráběného nábytku v národních nábytkářských podnicích se někteří uchýlili k individuální tvorbě. Dalším impulsem pro designéry směrem k ateliérové tvorbě, byl postmodernismus, aplikovaný například italským studiem Alchymia a skupinou Memphis. Spoluzakladatel avantgardního milánského studia Alchymia, designér Ettore Sottsass, se posléze stal vůdcem skupiny Memphis. Tvořila se spontánně v roce 1981 převážně z mnohem mladších designérů pocházejících ze všech koutů světa. Výrazově ovlivnila vývoj designu konce 20. století nejenom v Evropě, ale i ve světě. Hlavní myšlenkou studia Memphis bylo odmítnutí a překonání funkcionalismu, který svět ovládal desítky let, a jeho nahrazení hravými, iracionálními, bezstarostně kombinujícím styly, materiály, barvy a vzory. Vše na jednom výrobku i v jednom interiéru. Designéři se často pohybovali na hranici, nebo i za hranicí únosnosti. Byla to reakce na ideje konzumní společnosti prosazováním tzv. anti-designu v sedmdesátých letech. Prioritou byl nápad bez ohledu na možnosti a smysl jeho realizace a následného využití. Postmodernismus odvrhl omezení designéra funkcí předmětu a nastolil bezbřehou svobodu. Volání po svobodě sílící v celém komunistickém bloku dostalo ideální ventil, kterým se v designu i v architektuře stal postmodernismus – symbol svobody. (Karasová, D. 2012, s. 214 – 218)

V roce 1984 vytvořil na Slovensku Peter Mesiarik barevně kontrastní nekonvenční sedací soupravu v postmoderním stylu. V roce 1985 postupně vznikla celá skupina pod názvem Štúdio 85, která, mimo jiné, navrhovala drobný nábytek a svítidla neobvyklých tvarů a barevností. (Mráz, B. 2002 s. 171) Skupina studentů pražské Vysoké školy uměleckoprůmyslové, žáků Vladislava Vrátníka, roku 1987 založila v Praze studio Atika. S vehemencí se pustili do individuálního navrhování a vystavování nábytku a zařizovacích předmětů na pomezí volného umění. Zakládajícími členy byl Jiří Pelcl, Bohuslav Horák, Jiří Javůrek, Vlastimil Vagaday, Vít Cimbura a Jaroslav Šusta ml. Následná prodejní výstava s uvedenými cenami vyvolala bouřlivou reakci a debatu na téma filosofie, podstaty a smyslu takovéto činnosti. (Karasová, D. 2012, s. 218) Inspiraci čerpali – jak je to u postmodernistů zákonité – ze všech možných historických slohů, ale i z přírody a lidové architektury. Svědčí o tom názvy: Cimburova židle Podzim z roku 1989 (obr. 3), pohovka Tlející list od Bohuslava Horáka z roku 1988 (obr. 4), nebo Palcova knihovna Matterhorn z roku 1987 (obr. 5). Experimentují i s

materiály, například Jiří Kočandera a Jan Činčera vytvářejí nábytek z papírové lepenky (obr. 6). (Mráz, B. 2002 s. 171)



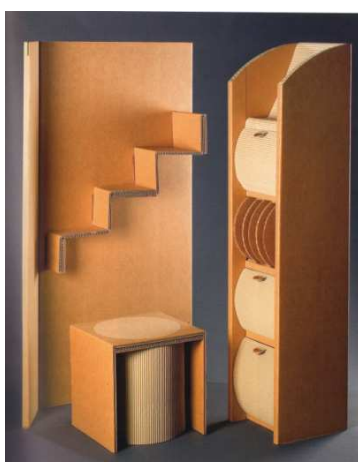
**Obr. 3:** Židle Podzim (1989), Vít Cimbura  
výroba Pavel Novák, Jablonné nad Orlicí



**Obr. 4:** Pohovka Tlejčící list (1988), Bohuslav Horák  
výroba Design studio Horák, Holice



**Obr. 5:** Knihovna Matterhorn (1987), Jiří Pelcl, Praha



**Obr. 6:** Paraván, taburet a skříňka (2001),  
Jiří Kočandrle, Praha



**Obr. 7:** Knihovna (1988), Milan  
Knížák, Praha

Experimenty v duchu postmoderny nebyly v osmdesátých letech jen doménou nejmladších designérů. Milan Knížák navrhl a realizoval několik nábytkových předmětů, inspirovaných českým barokem a kubismem, například knihovnu z roku 1988 (obr. 7). Barokizujícími nábytkovými křecemi na sebe upozornil i designér Bořek Šípek, který se krátce před sametovou revolucí vrátil z emigrace na pozvání studia Atika. I Jaroslav Šusta st. se pustil do experimentování s formou. Renomovaní designéři

– Jaroslav Kadlec a Karel Vyčítal – navrhli kubizující židle a stůl pro Dřevotvar v Jablonném nad Orlicí, které zůstaly pouze u prototypu, přestože jejich návrhy byly velmi uměřené a realizovatelné (obr. 8 a 9). (Karasová, D. 2012, s. 218)



**Obr. 8:** Jídelní stůl (1986), Karel Vyčítal  
vyvzorovaný ve Dřevotvaru, Jablonné nad Orlicí

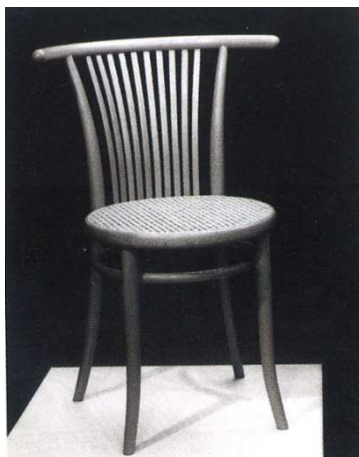


**Obr. 9:** Jídelní židle (1985),  
Jaroslav Kadlec  
vyvzorovaná ve Dřevotvaru,  
Jablonné nad Orlicí

Pro český nábytkový design osmdesátých let je charakteristický paralelní vývoj průmyslového designu a individuálního navrhování. Individuální tvorba se pro designéry stala činností pro radost, cvičením fantazie, vynalézavosti a ověřováním realizovatelnosti – někdy bláznivých – nápadů. V těchto letech se v nábytkářské oblasti uplatnila mladá generace podnikových designérů, jejichž tvorba se vyznačovala úspornou formou funkčního a desénového minimalismu. Ondřej Čverha navrhl pro podnik Tatra nábytek Pravenec progresivní sedací nábytek pod názvem Kozička (obr. 10), připomínající odlehčené pozdně biedermeierovské židle. Jedním z autorů kvalitních návrhů nejen pro podniky Ton Bystřice pod Hostýnem a UP Rousínova byl architekt František Vrána z VVÚN Brno (obr. 11). Další architekt, který navrhoval nábytek inspirovaný severským designem, byl Martin Vrátník. Z konce osmdesátých a počátku devadesátých let existují například jeho geometricky až minimalisticky cítěné prototypy sedacího nábytku (obr. 13, 14). (Karasová, D. 2012, s. 234)



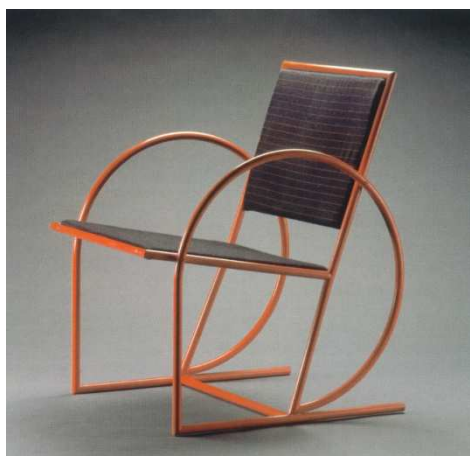
**Obr. 10:** Židle Kozička (1980), Ondřej Čverha  
výroba Tatra nábytok Pravenec



**Obr. 11:** Židle (70. léta), František Vrána  
výroba TON Bystrice p. Hostýnem



**Obr. 12:** Židle pro československou ambasádu v Londýně (1969), J. Šrámek, J. Bočan  
Praha



**Obr. 13:** Křeslo Polární kruh (1987), Martin Vrátník  
VŠUP



**Obr. 14:** Křeslo Koivista (1987), Martin Vrátník  
VŠUP

#### 4. Společnost a životní styl doby

Poválečná úleva a nabytí svobody posílily společenskou solidaritou a levicové myšlenky. Nejen v Československu převládlo nadšení z nových společenských forem bez majetkové segregace společnosti. Velké ideály mladé generace ale zklamal nastolený systém. K moci se dostali bezpátevní egoisté, kteří zaměnili slibované činy za fráze a schematická dogmata, která jim umožnila kariérní růst. Příznačným rysem poválečné doby bylo heslo „mládí vpřed“, proto byli na čelní místa dosazováni mladí svazáci bez žádoucí odborné znalosti. Československo přišlo postupně o dobré jméno svého průmyslu a ocitlo se za železnou oponou. V roce 1968 vstoupila do strany řada čestných lidí v domněnání, že je komunismus reformovatelný. Očistnou vlnou bylo

„Pražské jaro“, které ukončila okupace vojsk Varšavské smlouvy. Nesouhlas s normalizací přinášel persekuci, ztrátu povolání či možnost studovat. Zásadoví lidé byli nahrazeni kariéristy, kteří zjištěně vstupovali do strany nebo ji podporovali servilním souhlasem. Únik od společenských témat k trampingu, chataření, chalupaření připomínal dobu biedermeieru a vytvořil „socík“, charakterizovaný schizofrenií toho, co se říkalo doma a co venku mezi lidmi. Řada schopných lidí emigrovala před závistí a udavačstvím, které pramenilo ze mstivé zloby dobou pokřivených vůči těm, kteří si troufli nebýt zbabělí. (Brunecký, P. 2012, s. 146)

**Socialistický realismus** – zkráceně sorela – je umělecký směr, který byl schválen roku 1932 Ústředním výborem Komunistické strany Sovětského svazu jako oficiální směrnice pro architekturu, výtvarné umění, literaturu a hudbu. Vystřídal konstruktivismus, který byl v té době hlavním uměleckým směrem. Sorela je politický konstrukt, který definuje umění: má slavnostně poukazovat na úspěchy vládnoucího režimu v reálném životě lidí. Po únoru 1948, poté, co se Komunistická strana Československa chopila moci, začala násilně prosazovat sovětské metody a vzory. Plakáty z 50. let ukazovaly velké úspěchy v zemědělství, bytové výstavbě i průmyslu. Příkladem socrealistické architektury je například hotel International v Praze, stanice metra Můstek (dříve Moskevská), či města Havířov, Ostrov a Ostrava-Poruba. (Záhora, M. 2008) Tento směr se ale ovšem nijak nedotýkal nábytkové tvorby.

Jako na Západě, i u nás se měnila pozice žen. V první polovině šedesátých let měly 45% podíl na celkovém počtu pracujících (práce žen byla propagována i ve fyzicky náročných „neženských“ oblastech). Aby byla pracujícím ženám usnadněna jejich druhá role, úloha matky, rozvíjely se instituce zaměřující se na péči o děti, například dětské jesle. Ovšem i to bylo zdrojem a zároveň cílem propagandy, která měla za úkol děti od nejujtějšího věku vychovávat a vzdělávat v socialistickém duchu. Na pomoc přetíženým matkám přicházely Podniky služeb, ve kterých se nacházely např. čistírny, prádelny a opravny. (Havránek, V. 2009, s. 204)

Ačkoliv ČSSR stále zaostávalo za Západem, i zde docházelo k nárůstu elektrických spotřebičů. Nejoblíbenějšími spotřebiči byly lednička, pračka a televizor a jejich množství stále stoupalo. Na větší spotřebiče existovaly pořadníky – nejobtížnější byla situace na trhu osobních automobilů. Lidé toužili po vlastních autech, kvůli kterým

si zakládali spoření. Poptávka stále převyšovala nabídku, proto se oblíbeným a cenově dostupnějším prostředkem stal motocykl. Nedostatek a neuspokojená poptávka byly pro československý spotřební trh typický. (Havránek, V. 2009, s. 205)

Stravování se v Československu často přesouvalo mimo rodinný krb – podniky zřizovaly závodní a veřejné jídelny, děti obědvaly ve školních jídelnách. Vznikala nová rychlá občerstvení a populární mléčné bary (prodej stabilně vysoké mlékárenské produkce, která měla zajistit přísun nutričně hodnotné stravy, byl plánovitě podporován). Lidé trávili více času ve městě, ať už kvůli zábavě nebo v nově vybudovaných obchodních domech. Města ožívala i díky dynamickému osvětlení a neonovým reklamám. (Havránek, V. 2009, s. 205)

V době, kdy neexistoval internet a tisk podléhal cenzuře, se lidem dostávalo zkreslených informací. Obyvatelé Československa až na výjimky nevěděli, co se skutečně děje za železnou oponou; stejně měly západní státy zkreslené představy o dění u nás. Lidé nacházeli alespoň částečnou útěchu v podobě objektivních informací například z vysílání Svobodné Evropy. Stejnou funkci měly i časopisy České slovo a Svědectví, vydávané v exilu. Rozptýlení existovalo i v nově vznikajících divadlech malých forem (divadla Na Zábradlí, Semafor, Večerní Brno), která dokázala poeticky a zároveň sarkasticky reagovat na každodenní realitu života v Československu. (Havránek, V. 2009, s. 207)

Docházelo k nárůstu množství volného času, který lidé hojně využívali k aktivním (zahrádkaření, sport, kutilství, kempování) i pasivním aktivitám. Jednou z nejvýznamnějších a typicky českých aktivit bylo chalupaření a chataření a s nimi spojené budování tzv. druhého bydlení. K jeho rozkvětu přispěla i existence stále volných oblastí s nemovitostmi po odsunu Němců. Dalším podstatným faktorem byla velice omezená možnost vycestovat do zahraničí. (Havránek, V. 2009, s. 209)

V roce 1989 přinesli změnu svobodomyšlní studenti, kteří mnohdy ani netušili, kolik potupné servility a strachu museli absolvovat rodiče, aby jim umožnili studovat na vysoké škole. Jejich odvážné vystoupení zmobilizovalo národ proti zvláštní privilegovanosti, jejichž dokladem o schopnostech byla jen legitimace KSČ. Lidé cinkali klíči a doufali, že přivolají dobu slušnosti a poctivosti. Zatímco snili své ideály svobody, ti „chytří zhasli“ a švindlem plnili kapsy. Spokojenou vrstvu tvořili lidé, kteří nahradili loajální postoje ze „socíku“ za výhody nové doby a vezli se na vlně s heslem

„V bordelu je naše síla“. Nic se od té doby nezměnilo, jen se proměnilo v tunneling. V této době byl proti masarykovským hodnotám postaven osobní úspěch, který nemusel být ani formálně svázán s principem mravním. Důsledkem byla devalvace tradičních hodnot, růst korupce a společenské frustrace. (Brunecký, P. 2012, s. 147)

## **5. Materiály a standardní konstrukční řešení v čalounické výrobě**

Orientace výroby čalouněného nábytku na území Československé republiky v první třetině 20. století probíhala s podobným cílem, jako v okolních zemích. Výroba začala vykazovat znaky malosériové výroby, k čemuž přispěla prefabrikace pružících, tvarovacích a kypřících materiálů. Klíčovou změnou bylo znárodnování doposud rodinných či družstevních podniků v roce 1948, kdy došlo téměř k vymýcení soukromé výroby nábytku, včetně čalouněného, stejně jako textilního a dřevozpracujícího průmyslu – tedy dodavatele materiálu pro výrobu nábytku. Namísto malovýrobců s možností rychlé reakce na změnu designu a funkce byly zakládány centralizované výrobní subjekty pro výrobu nábytku, které doposud tvořily v celosvětovém měřítku naprostou výjimku. Z období řemeslné zkušenosti, znalostí a tradice předávané z generace na generaci, zbyla jen torza a z výroben nábytku se staly mašinerie, plnicí pětiletý plán. (Jančová, V. 2008, s. 12)

Dosavadní složité techniky a technologie převážně rukodělné výroby nedostačovaly požadavkům doby. S rozvojem chemického průmyslu vznikaly nové druhy čalounických materiálů. S jejich používáním se od základu změnila čalounická technologie. Místo jednoduchých prvků se začalo používat prefabrikovaných sestav nebo spojených dílců, jako např. pružinové kostry či nepojené vláknité materiály – pryžožíně, pryžkokos aj. (Drápela, J. 1987, s. 14). Hromadné používání pěnových polyuretanových materiálů v čalounické výrobě počátkem šedesátých let znamenalo další odklon od samého základu klasického čalounického řemesla. Zavedením nových materiálů se stal nábytek cenově dostupnější a časově nenáročný na výrobu. Na druhou stranu došlo k eliminaci tradičních vlastností kvalitního čalouněného nábytku. Pružnost sedací a lehací plochy byla potlačena výměnou za nepřirozenou měkkost, většinou danou monolitickými pěnovými materiály v konstrukci nábytku. Dalším negativním jevem bylo čalounění potahovými textiliemi v ploše. U materiálových skladeb s malou



pružností a nízkou tvarovou pamětí docházelo při zatížení k tvarovým deformacím, které se projeví zvrásněním potahového materiálu. Aby se tomu zamezilo, začala se opět prošívat sedadla a opěradla ozdobnými knoflíky, což se používalo například v období rokoka. (Jančová, V. 2008, s. 13)

## 5.1. Používané materiály v čalounické výrobě v období 70. a 80. let

### 5.1.1. Kostry čalouněných výrobků

Při výrobě kostry čalouněného nábytku se uplatňuje sortiment materiálů vyráběných v dřevařských i v jiných odvětvích. Materiály můžeme shrnout do čtyř základních skupin: materiály dřevěné, kovové, plastické a sklolaminátové hmoty.

**Dřevo** je odvěký lidový materiál a snad nikdy nepřestane být univerzálním materiálem pro výrobu nábytku. Kostra čalouněného nábytku může být zhotovována z dřeva řezaného nebo ohýbaného. Krabicové konstrukce koster celočalouněného nábytku se zhotovují rovněž za pomoci nových materiálů na bázi dřeva, např. třískové, překližované či dřevovláknité desky.

**Dřevo lamelované** bylo poměrně novým materiálem a od dřeva ohýbaného se liší tím, že ohnuté, popřípadě i rovné dílce, nejsou ze dřeva masivního, ale ze stejnosměrně slepených dýh. Ohybu se dosahuje lisováním lepených dýh za současného tvarování při působení tepla. (Halabala, J. 1975, s. 234)

**Kov** má vlastnosti zcela se lišící od vlastností dřevěných materiálů, a proto má kovový nábytek svůj specifický výraz dále ovlivněný druhem kovu. Nejpoužívanější je železo, resp. ocel, méně hliník a ostatní kovy. Povrch se nejčastěji upravuje chromováním či nátěrovými hmotami. (Halabala, J. 1975, s. 42) Kostry se spojují svařováním, nýtováním a šroubováním. Kovové kostry jsou trvanlivější než dřevěné a zároveň umožňují subtilnější konstrukce.

**Plastové skořepiny** čalouněného nábytku jsou zhotoveny většinou z desek termoplastu (PVC apod.). Desky se působením tepla změkčí a poté se vkládají do tlakových formovacích přípravků, nebo se vstřikují či vtačují do forem. Nakonec se skořepina očalouní pro vyšší komfort.

**Sklolamináty** se vyráběly z několika vrstev „tkaniny“ ze skleněných vláken prostoupených nanášenou pryskyřicí. Vrstvily se rukodílně na příslušně tvarované

formě. Jednoduchá technologie nevyhovovala ostatním podmínkám průmyslové výroby a nahrazovala se nanášením volných krátkých vláken (namísto vrstev „tkanin“) a pryskyřice se nastříkovala. K přesnějšímu ztvárnění se používala tlaková forma. Výlisek byl podkladem pro čalounickou úpravu, a proto nebyly problémem ani nerovnosti povrchu a nedostatky struktury skořepiny. (Halabala, J. 1975, s. 237) Materiál postupně ustupoval modernějšímu a méně nákladnému materiálu – plastické hmotě.

**Lehčený polystyrén** je dobře tvarovatelný lehký materiál, jehož vlastnosti lze upravovat spojením s jinými materiály. Po polyuretanové pěně a pěnové pryži je nejvýznamnějším pěnovým plastem. Ve výrobě čalouněného nábytku se používal jako vypěněný výlisek ve formě nosné kostry z vysokolehčeného polystyrenu, v kombinaci s nosnou kostrou, případně ve formě desek jako vnitřní výplň nefunkčních ploch, nebo v podobě volných kuliček jako výplň výrobků. Polystyren v čisté formě je křehký, proto byla vyvíjena řada jeho modifikací a např. ve směsi s kaučukem získal houževnatost. V roce 1950 byl objeven ještě houževnatější materiál, založený na kopolymeraci styrenu s akrylonitrilem a butadienem, čímž vznikl ABS. Eduard Simon polystyren izoloval již v roce 1839, avšak jeho největší užití zaznamenáváme v 70. až 80. letech 20. století, kdy byly kostry z tohoto materiálu stěžejní pro výrobu čalouněného nábytku. Později je užívanější jako plnivo např. sedacích vaků ve formě kuliček. (Jančová, V. 2012, s. 139)

### 5.1.2. Nosné a pružící materiály

Nosným podkladem pro čalounění v rámových konstrukcích byly textilní a od třicátých let 20. století pryžové popruhy, které měly funkci nosnou i pružící. V druhé polovině 20. století byly oplétáním zdokonaleny na tzv. pryžotextilní popruhy a provazce či obtexové popruhy. Koncem dvacátého století se postupně začaly uplatňovat plastové popruhy, které zrychlily operaci základování – připevňování popruhů nezaloženě. (Jančová, V. 2008, s. 14) Pružiny tlumí dynamické a statické rázy, zajišťují vratné pohyby tahových účinků a udržují rovnováhu sil. V čalounické výrobě se používají vlnité pružiny a šroubovitě pružiny tlačné a tažné. (Drápela, J. 1987, s. 62) Novým pružícím prvkem jsou lamely, které se uplatňují např. jako podklad pro matrace – lamelové rošty.

**Textilní popruhy** jsou úzké tkaniny z hrubé mykané (mykání – rozvolňování textilního materiálu až na jednotlivé vlákno za pomoci ostrých hrotů) jutové, bavlněné či lněné příze a z polyamidových a polypropylenových pásků. Nejpoužívanější byly jutové

popruhy a pro některé výrobky, např. pro křesla s volným čalouněním, se vyráběly i z barevných přízí.

**Pryžové popruhy** se vyrábějí z technické pryže lisováním v rotačním lise a vyznačují se velmi dobrou pružností. Jsou vhodné pro čalounění bez pružin z pryžovláknitých nebo pěnových materiálů.

**Pryžotextilní popruhy** jsou tvořeny tkaninou nebo úpletem, na které jsou z obou stran nalisovány pryžové fólie. Nevýhodou je, že pružnost popruhu je omezena průtažností textilie.

**Obtexové popruhy** jsou typické pryžotextilní popruhy. Ve směru osnovy jsou textilní vlákna nahrazena pryžovými nitěmi, které jsou opleteny bavlněnou či syntetickou přízí. Utkaný popruh se obvykle napouští latexovou směsí.

**Pryžotextilní provazce** jsou tvořeny z volně seskupených pryžových nití do kruhovitěho tvaru a opletených sdruženou bavlněnou a lněnou textilií. Pryžové nitě používané pro provazce v čalounické výrobě jsou hrubší a cementované. Pro značnou průtažnost se používají v kombinaci s jutovým popruhem na méně exponované plochy – opěradla. (Drápela, J. 1987, s. 61)

**Tlačné pružiny** byly patentovány v roce 1822 ve Vídni a v Anglii o šest let později. Z tlačných kovových pružin z patentovaných drátů různých průměrů, tvarů, počtu činných závitů a úhlu stoupání závitů se začaly strojním spirálovým splétáním tenkým drátem vytvářet kompaktní pružinové kostry. Jejich obvod se zpevňuje jedním či dvěma obvodovými dráty. Prefabrikované pružinové kostry byly vyráběny pod obchodní značkou EPEDO. (Prokopová, H. 2006, s. 19, 45) Tlačné pružiny mají různý tvar. Rozeznávají se pružiny jednoduché válcovité, soudkovité, kuželové a dvoukuželové. V čalounické výrobě se z pravidla používají pružiny dvoukuželové, méně válcovité a kuželové. (Drápela, J. 1987, s. 64) Díky novému materiálu – polyuretanové pěně – se naskytla možnost výroby prefabrikovaného souboru – zapěněním pružin i dalších prvků do měkké tvarovky ze studené polyuretanové pěny.

**Vlnité pružiny** jsou prvkem, který může nahradit nosné popruhy. Jejich funkce je nosná i pružicí a jsou buď v provedení rovném, či tvarovaném do oblouku do prostorových konstrukcí. Pro opěradla se uplatňují vlnité pružiny z tenčích drátů, na bederní opěrku a sedadlo se používají tužší. Pro zavěšení pružin k dřevěnému či kovovému rámu vznikly závěsné háčky, spolky a další. (Prokopová, H. 2006, s. 45)

**Lamelové rošty** vznikly v roce 1946. Koncem sedmdesátých let pronikly na trh jako nosný a pružicí prvek. Jejich uplatnění se našlo u sedacího i u lůžkového nábytku.

(Jančová, V. 2008, s. 16) Jedná se o pružicí prvek z obloukovitě tvarovaných předpjatých dřevěných lamel. Lamely se vyrábějí z několika vzájemně slepených dýh o výsledné tloušťce 7 – 13 mm. Bývají široké 40 – 120 mm. U sedacího nábytku se používají tenčí lamely a umisťují se odpředu dozadu, u lůžkového nábytku jsou tlustší a umisťují se kolmo na podélnou osu lůžka. Jednoduchým nosičem lamel je plastová kapsa, upevněná k rámu výrobku průmyslovými spojovacími. (Drápela, J. 1987, s. 111)

**Pevný podklad** čalounění se používal především při výrobě jednodušších čalouněných prvků, například lavic, židlí či lehkých křesel. Nejpoužívanějším materiálem byla překližka (padeska), laťovka nebo vláknité či tříslvé desky.

### 5.1.3. Tvarovací materiály

Tvarovací materiály tvoří hlavní výplň konstrukce čalounění. Aplikují se do volných polštářů i pevného čalounění. Mechanizace a sériovost čalounické produkce byly podnětem k zahájení výroby a následnému zpracování prefabrikovaných tvarovacích materiálů na syntetické bázi. Do té doby byly používány materiály přírodního a živočišného původu (bavlněná a vlněná vlákna, mořská tráva, koudel, africká tráva či kokosové vlákno). Cenový dopad, který postupný odklon od používání klasických přírodních materiálů vytvořil, znamenal průlom ve vnímání čalouněného nábytku a jeho pořizování. (Jančová, V. 2008, s. 17)

**Pryžožíně a pryžokokos** jsou plošné, pružné a prodyšné prefabrikované materiály, nejčastěji v podobě desek, vytvořené především kombinací žíní nebo kokosového vlákna tvarově stabilizovaného pomocí vulkanizované pryže. (Jančová, V. 2008, s. 18) Pro výrobu pryžovláknitých materiálů je žíněná směs jedním z výchozích materiálů. Její složení se časem měnilo a převahu nabyly vlákna rostlinného původu, zejména kokosová. Vzniklý produkt – pryžokokos – je velmi kvalitní tvarovací materiál, svou vyšší tuhostí a nosností vhodný jako tvarovací vrstva pro sendvičové konstrukce pevného i volného čalounění. Používá se zejména na kovové pružicí konstrukce pod změkčující materiály a má nízké deformační vlastnosti, pokud není uložen na tvrdý podklad. (Jančová, V. 2012, s. 53)

**Pěnový polyuretan (PUR)** je měkčená pěnová hmota. Počátky jejího zpracování v nábytkářském průmyslu se datují od roku 1957. Hmota je dodávána a zpracovávána v podobě desek, tvarovek, recyklované drti či nudliček. Je vyráběna s rozdílnou tvrdostí a objemovou hmotností. Velmi rychle, během patnácti let od uvedení na trh, se stal pěnový polyuretan klíčovým materiálem pro konstrukci čalouněného nábytku. (Jančová,

V. 2008, s. 18) Tvarové vypěňování PUR pěny je vhodné u dílců složitějších i dílců nepravidelných tvarů. Lze je zpevnit vložením výztužného nebo pružícího prvku do formy před vypěňováním. Pěna, splňující prostor formy, vložený prvek propění a obalí, čímž vznikne trvalé spojení. PUR pěny se vyrábějí v různých hustotách, nejnižší hustota je  $18 \text{ kg/m}^3$  a nejvyšší může být i  $50 \text{ kg/m}^3$ . (Drápela, J. 1987, s. 73) PUR pěny jsou značeny písmenem a číselným vyjádřením. Písmeno většinou značí klasifikaci pěny, číselné označení je údaj hodnot objemové hmotnosti (OH) v  $\text{kg/m}^3$  a tuhosti (při 40% poměrném stlačení) v kPa. (Jančová, V. 2012, s. 136)

**Pojená polyuretanová pěna (PPUR)** je konstrukční materiál, vyráběný z napadaného odpadu PUR pěny a textilních materiálů. Základní vlastností polyuretanu je schopnost spojení téměř s jakýmkoliv materiálem, s výjimkou mastných materiálů, což bylo využito při zpracování odpadového materiálu PUR pěn. Byl drcen a opět pojen v celistvou hmotu. Výzkumníci z Výzkumného a vývojového ústavu nábytkářského v Brně (V. Jančová a kol.) se v 80. letech zabývali problematikou zpracování odpadů z nábytkářského a textilního průmyslu a ověřili výrobu PPUR pěny se zapěňováním sekaných částic textilie a pryže. PPUR pěna se stala jedním z nejvýznamnějších materiálů soudobé konstrukce čalouněného nábytku díky parametrům a cenovou dostupností. Materiál se nevyrábí v přesně stanovených hodnotách (objemové hmotnosti a tvrdosti), rozlišuje se pouze objemová hmotnost. Vyrábí se v sortimentní řadě objemových hmotností od cca  $35$  do  $230 \text{ kg/m}^3$ . (Jančová, V. 2018, s. 32)

**Pěnová pryž (latexová pěna)** byla pro čalounickou výrobu v ČSR používána již v padesátých letech 20. století. Jedná se o tvarovací materiál v podobě desek, pásů či tvarovek. Vyrábí se z přírodního, častěji syntetického latexu. Její předností je poměrně vysoká pružnost, měkkost a nízká tvarová deformace. (Jančová, V. 2008, s. 18) Nevýhodou je vysoká světelná degradace – dochází k rozpadu povrchových vrstev na prachové částice, proto je potřeba pěnovou pryž chránit před přímým slunečním zářením separační textilií. Výrobky z pěnové pryže mají buď plný tvar (pásy a desky menší tloušťky), nebo jsou odlehčeny pomocí otvorů na nefunkční spodní ploše, sahajících do určité hloubky pěnové hmoty. Zároveň tím snižují hmotnost pěnového dílce a usnadňují vulkanizaci tlustších dílců. (Drápela, J. 1987, s. 72)

#### 5.1.4. Kypřicí materiály

Vrstvy čalounění, které mají za cíl změkčení povrchových vrstev, již od dávnověku tvořilo především peří či koňské žíně. S ohledem na nedostupnost nahradila dotyčné materiály ve třicátých letech 20. století vrstva bavlněné vaty a i ta byla postupně z velké části nahrazována syntetickými rouny.

**Netkané textilie** – **rouna** jsou plošné útvary připravené navrstvením výchozí vlákenné suroviny. Používají se nejčastěji vlákna syntetického původu (PES vlákna) – plná, později nahrazená dutými pro jejich lepší tepelně izolační vlastnosti. (Jančová, V. 2008, s. 19) Výchozí vlákenná surovina zkrácená na délku asi 50 mm se navrstvuje buď mechanicky na mykacím stroji, nebo pneumaticky na rounotvořícím stroji. Jednotlivá vlákna jsou proudem vzduchu unášena na kondenzor, na němž se neorientovaně ukládají do rouna, které se následně zpevňuje působením tepla, vpichováním nebo postřikem. Výsledek je pružný, měkký a čistitelný. (Drápela, J. 1987, s. 88)

**Průmyslová vata** je lehce lisovaná směs nepravidelně uložených textilních vláken. Její základ tvoří odpad v textilním průmyslu. Podle tvaru se dělí na vatu tabulovou a v rounech. Její povrch může být stabilizován např. proševem. (Jančová, V. 2008, s. 19)

**Bavlněná vata** je kypřicí vrstva, upravena pouze mykáním bez následných fixačních úprav. (Jančová, V. 2008, s. 19)

**Vpichované textilie** jsou spojovány a zpevňovány vlastním materiálem. Při průchodu vpichovacím strojem prostupuje rounem soustava plstících jehel, které svými ostny zachycují některá vlákna, mění jejich polohu a tím rouno mechanicky zpevňují. Rouno je možno kombinovat s tenkou vrstvou PUR pěny, do níž se vlákna rouna vpichují. Díky tomu vznikají kypřicí materiály o hmotnosti 200 až 1200 g/m<sup>2</sup>. Textilie s nízkou hmotností se používají jako kypřicí vrstva; nosné a tužší se slouží jako tvarovací materiál. (Drápela, J. 1987, s. 88)

#### 5.1.5. Potahové materiály

K potahovým materiálům na nábytek pro bytové, společenské a pracovní interiéry patří potahové textilie, usně, kožešiny a syntetické usně (koženka). Výběr potahového materiálu značně ovlivňuje konečný vzhled výrobku. Proto je nutno výběru druhu, barvě, vzorování a vazbě věnovat velkou pozornost. Potahové materiály jsou pro výrobce čalouněného nábytku jedním z nejdůležitějších předmětů vstupujících do výrobního procesu a pro odběratele jedním z mála čalounických materiálů, který mohou

přímo posoudit. Podle druhu materiálu se rozdělují na textilie bez vlasu (tzv. ploché), vlasové, na přírodní (useň a kožešina) a plasty (koženka). Dalšími hledisky pro dělení potahového materiálu je používání čalouněného výrobku. Například pro nábytek do veřejného interiéru je nutno volit materiály s dlouhou životností, odolností proti oděru a s možností snadné údržby. (Drápela, J. 1987, s. 76)

**Kůže (useň)** je nejstarší potahový materiál, používající se od starověku až po současnost. Jedná se o jedinečný a nenahraditelný přírodní materiál. Pro čalounění se používá vyčiněná kožka, převážně savců, většinou zcela zbavená vlasu. (Jančová, V. 2008, s. 21) Pro užití na čalouněné výrobky se zpracovává nejčastěji kůže hovězí, vepřová, kozí (ševro) či telecí. Kvalita kůže závisí zejména na způsobu zpracování, ale i na prostředí, kde dobytek žil, zda byl chován na volné pastvině, nebo v uzavřených stájích a v neposlední řadě i na kvalitě stravy. (Jančová, V. 2012, s. 64) Silné hovězí kůže se zpracovávají štípáním na kůži vrchní a spodní, tzv. štípenku, která nemá přírodní líc a vytváří se uměle lisováním nebo nastříkáním barviv, převážně nitrocelulózových. Vzniká díky tomu tužší, křehčí materiál, který se na líci láme, proto se obtížně zpracovává. Z kůží jalovic, telat, koní nebo skotu se získává juchtová useň. Vyčiňuje se tříslem, červeně se barví a impregnuje dřevitým dehtem a rybím tukem. Je kvalitní a trvanlivá s vysokými užitnými vlastnostmi, zároveň je rozměrná, a proto se dobře zpracovává. (Drápela, J. 1987, s. 83)

**Koženka (vinytol)** je materiál napodobující kůži. Na československý trh byl zaveden roku 1972. Jedná se o potahový materiál, vzniklý nepřímým nánosem PVC, nebo společně s PUR nánosem na podkladový textil. Podkladovým textilem může být tkanina, úplet či netkaný textil. Volbě podkladového materiálu musí být věnována zvýšená pozornost, neboť jeho tažnost, hladkost povrchu, pevnost podélná i příčná přímo ovlivňují kvalitu výsledného výrobku. Pro dokončení koženky se používají povrchové úpravy lakováním nebo úprava dezénem, napodobující např. strukturu přírodní usně. (Jančová, V. 2008, s. 22)

**Potahové textilie** jsou nejrozšířenějším potahovým materiálem a plní na čalouněném výrobku nejen funkci estetickou, ale i ochrannou a kvalitativní. Trvanlivost potahových textilií významně ovlivňuje celkovou životnost čalouněného výrobku. Vlákna, která bývají pro výrobu textilií používána, jsou přírodního a syntetického původu. Umělá vlákna se od 70. let 20. století rozvíjí; objevují se stále nové druhy textilií za použití syntetických vláken. Nejvýznamnější druhy (odlišující se technologií výroby) jsou textilie listové, žakárové, matellasé, damašky, žinylové, alcantara, potahové plyše,

vločkové materiály (mikroplyš, flock), proplety, proševy, pleteniny (distanční, laminované, filetové) či úplety. Díky stálému rozvoji chemického a úpravárenského průmyslu dochází u potahového materiálu k četnému rozšíření sortimentu z hlediska materiálového složení, funkce, speciálních úprav a desénů. (Jančová, V. 2008, s. 22) V sedmdesátých a osmdesátých letech 20. století se zvýšily požadavky na množství a kvalitu vlasových potahových textilií pletených i tkaných a jednoduše vzorované listové tkaniny. Očekávala se vyšší spotřeba hustě tkaných potahových materiálů nižší a střední hmotnosti (do 450 g/m<sup>2</sup>) s vlastnostmi snímatelného potahu, tj. s možností praní i chemického čištění a se sníženou špinivostí. (Drápela, J. 1987, s. 76)

### 5.1.6. Pomocné materiály

Materiály, které plní pomocnou roli, se v oboru čalounění vyskytují v poměrně velkém množství. Níže jsou uvedeny pouze nejdůležitější.

**Zdrhovadlo**, sloužící k opětovnému spojování a rozpojování dvou částí textilií, bylo vynalezeno v roce 1893, avšak moderní zip se začal vyrábět až v roce 1917. Po roce 1940 se začíná vyrábět zdrhovadlo s využitím plastové hmoty. V čalounictví slouží ke snímání potahu čalouněného výrobku.

**Stuhový uzávěr (suchý zip)** se využívá k uzavírání potahu čalounění a jednoduché fixaci polštářů na ploše. Byl uveden na trh po roce 1959. (Jančová, V. 2008 s. 19)

**Závěsné háčky vlnitých pružin** mohou být kovové i plastové. Vždy je potřeba zamezit zvukovým efektům při zatížení tažných pružin. Háčky se k nosné kostře připevňují pomocí průmyslových spojovačů (spon).

**Čalounické knoflíky** jsou ozdobné prvky používané při prošívání čalouněných výrobků. Mohou být potažené textilií, koženkou nebo usní, vyrábí se plastové či kostěné. Slouží k členění čalouněných ploch z hlediska zdobnosti, ke zpevnování ploch proti posouvání vnitřního tvarovacího materiálu a aby se zabránilo zkrabatění potahového materiálu zejména u opěráků a sedáků. Rozlišují se knoflíky zdobné, které jsou viditelné na povrchu výrobku a knoflíky funkční, které slouží jako fixace ze spodní strany prošívání dílců.

**Hranovací plastové profily** umožňují zjednodušit výrobu zejména dřevěných koster výrobků – eliminují potřebu oblení hran, zajišťují pevné tvary bez následných deformací užíváním, popřípadě snižují množství potřebných tvarovaných pěnových materiálů vyšších objemových hmotností.

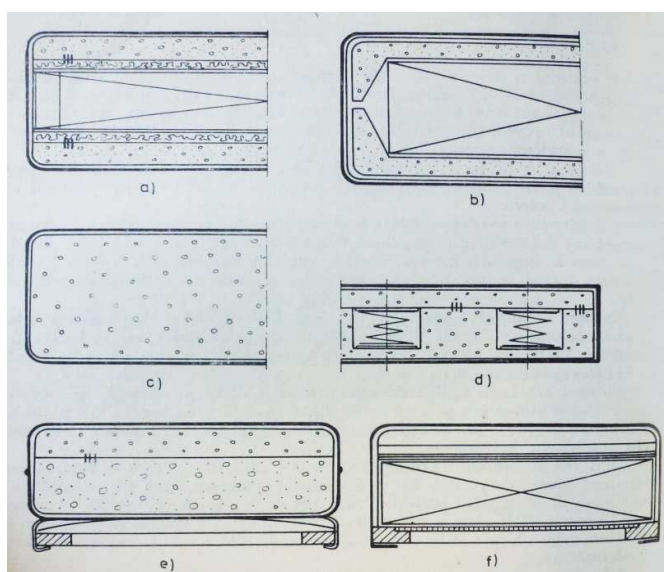


**Kedrové profily** se používají především ke zdobení nebo členění ploch a hran čalouněného nábytku. Vyrábějí se z plastové hmoty v mnoha různých velikostech. Výhodou použití je vysoce efektivní úprava s minimálním úsilím, rychlé zpracování šitím nebo sponkováním. (Jančová, V. 2012, s. 141)

**Lepenka** se používá pro začištění a vyztužení částí sedacího čalouněného nábytku, přes které se upevňuje potahový materiál. Pásky lepenky slouží i k rozkládání bodových tlaků vznikajících při sponkování nebo přibíjení pryžových popruhů, ke zhotovování hranové tvárnice apod.

## 5.2. Příklady materiálových skladeb čalouněného nábytku 70. a 80. let

Od 50. let 20. století se průmyslová výroba odklonila od užívání klasických materiálů. Zjednodušování technologií, používání hmot umožňujících prefabrikaci vedlo ke zvyšování produktivity práce. Postupně se vytvořila široká škála materiálových skladeb lišící se požadavky na fyziologii a hygienu sezení i ležení. (Drápela, J. 1987, s. 101)



Obr. 15: Varianty konstrukce volného čalounění

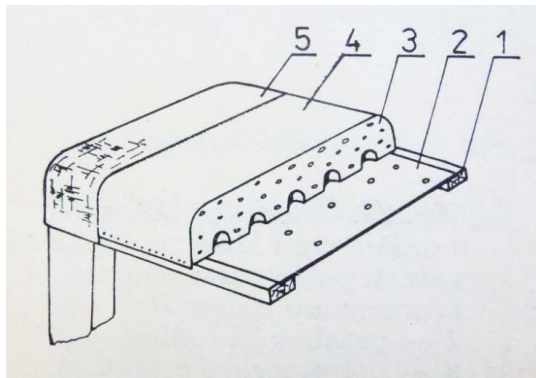
**a, b** – čalounění s pružinovou kostrou; **c** – čalounění bez pružin; **d** – čalounění s vloženými pružinami do tvarovky z PUR pěny; **e** – čalounění bez pružinové kostry s nosným roštem z vlnitých pružin; **f** – čalounění pevné s pružinovou kostrou na rámu (Drápela, J. 1987, s. 102)

Na obr. 15 jsou uvedeny materiálové skladby, které byly v sedmdesátých a osmdesátých letech souhrnně označovány jako novodobé systémy čalounění v průmyslové výrobě. Z čalounických materiálů, které byly k dispozici, šlo samozřejmě vytvořit více variant. Obrázek 15a znázorňuje varianty konstrukce volných polštářů čtyřzávitovou pružinovou kostrou vysokou 90 mm oboustranně izolovanou jutou nebo jinou izolační textilií. Tvarovací vrstvu tvoří pryžovláknitý materiál tlustý 15 mm a PUR pěny o hustotě  $30 \text{ kg/m}^3$ . Rohy jsou zpevněny pryžovým prefabrikátem nebo dílcem z PUR pěny. Čalounění je kryté potahovou textilií. Obrázek 15b znázorňuje čalounění volného polštáře s pružinovou kostrou vysokou 90 mm oboustranně izolovanou. Tvarovací vrstvu tvoří tvarovka z pěnové pryže nebo z PUR pěny. Pěnovou pryž chrání izolační materiál; čalounění je kryté potahovou textilií. Obrázek 15c znázorňuje jednoduchý přířez PUR pěny o hustotě  $30 - 40 \text{ kg/m}^3$  pokrytý potahovou textilií. Na obr. 15d je vyobrazený volný polštář z PUR pěny, vypěněný do výšky 90 mm a hustoty  $40 \text{ kg/m}^3$ . Do otvorů PUR tvarovky jsou vloženy tlačné pružiny z patentovaného drátu, tlustého 2,24 mm, oboustranně krytého polyethylenovými kroužky. Shora je tvarovka kryta přířezem PUR pěny, tlusté 30 mm o hustotě  $30 \text{ kg/m}^3$ . Materiálové skladby volných polštářů uložených na vlnitých pružinách nebo pružicích lamelových roštích v rámu (obr. 15e) se používají především u sedacího nábytku. Základní tvar tvoří dílce z pěnové pryže nebo PPUR pěny o hustotě  $80 - 100 \text{ kg/m}^3$  měkčené vrstvou PUR pěny o hustotě  $15 - 30 \text{ kg/m}^3$ . Kypřicí vrstvu tvoří PES rouno, rošty kryje izolační materiál a technická textilie. Polštáře jsou kryté potahovou a technickou textilií. Použití pružicích roštů (obr. 15f) je obdobou používání vlnitých pružin (obr. 15e). Po upevnění čalounění na nosný rám výrobku se čalouní tvarovacím a kypřicím potahovým materiálem. (Drápela, J. 1987, s. 101 – 103)

Uplatnění pružinových koster v čalounění zvyšuje kvalitu konstrukce, zejména vyšší prodyšností, což zlepšuje hygienické a uživatelské vlastnosti výrobku. Výhodou těchto konstrukcí jsou i nižší materiálové náklady, neboť při „objemovém“ porovnání jsou pružinové konstrukce výrazně levnější než pěnový monolit o příslušné objemové hmotnosti a tvrdosti. Cenové porovnání nezohledňuje rozdílnou pracnost při výrobě a montáži. (Jančová, V. 2008, s. 37)

Vývoj nových materiálů a potřeba snižování nákladů na výrobu vedla v konstrukci čalouněného nábytku k používání materiálů, vzniklých zpracováním druhotných surovin. Jedná se například o PPUR pěny (viz str. 29) či sortiment technických

netkaných textilních desek o různých tloušťkách. Materiály nahrazovaly dražší tvarovací materiály typu pryžožíni a pryžokokosu, avšak změna výrazně nesnížila kvalitu výrobku, měl-li použitý materiál náležitou hmotnost a tloušťku. (Jančová, V. 2008, s. 29)

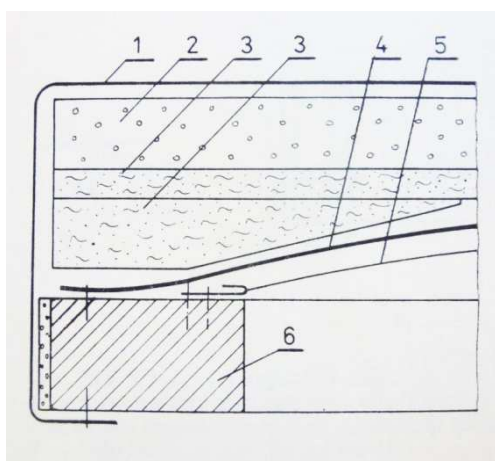


**Obr. 16:** Čalounění na pevném základu

*1 – dřevěný rám; 2 – nosná vrstva (překližka nebo vláknitá deska); 3 – tvarovka z odlehčené pryže; 4 – textilie Vatex; 5 – potahová textilie (Drápela, J. 1987, s. 104)*

### Čalouněné křeslo MONIKA (n. p. UP závody Rousínov)

Vyrábělo jako součást čalouněné soupravy: rozkládací pohovka a dvě křesla. Sada byla celočalouněná na dřevěné kostře. Jako pružící prvek se užívaly kovové tažné pružiny a PUR pěna rozdílných hustot; sedadlo, opěradlo i područky byly měkce čalouněny. Volné sedadlové a opěradlové polštáře se prošivaly čalounickými knoflíky s textilním potahem. Polštáře byly kypřeny PES rounem. (Drápela, J. 1987, s. 179)



**Obr. 17:** Řez čalouněným sedadlovým rámem

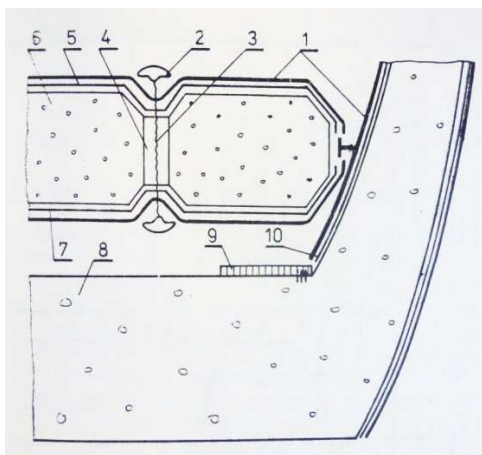


**Obr. 18:** Čalouněné křeslo Monika  
výroba UP závody Rousínov

*1 – technická textilie Mendoza; 2 – PUR pěna; 3 – pryžožíň; 4 – jutová textilie; 5 – vlnitá pružina; 6 – sedadlový rám (Drápela, J. 1987, s. 179)*

## Čalouněné křeslo POPRAD

Čalouněné křeslo Poprad se vyrábělo jako součást celočalouněné odpočivné soupravy. Kostru křesla tvořila tvarovka z vysokolehčeného polystyrenu potažená textilní vložkou Joko a textilním potahem. Výplň sedadlového a opěradlového polštáře tvořila PUR pěna stanovené hustoty. Kypření zajišťovala vrstva PES rouna. Polštáře se uzavíraly pomocí zdřhovadel. Opěradlo i sedadlo bylo bohatě prošíváno čalounickými knoflíky. (Drápela, J. 1987, s. 184)

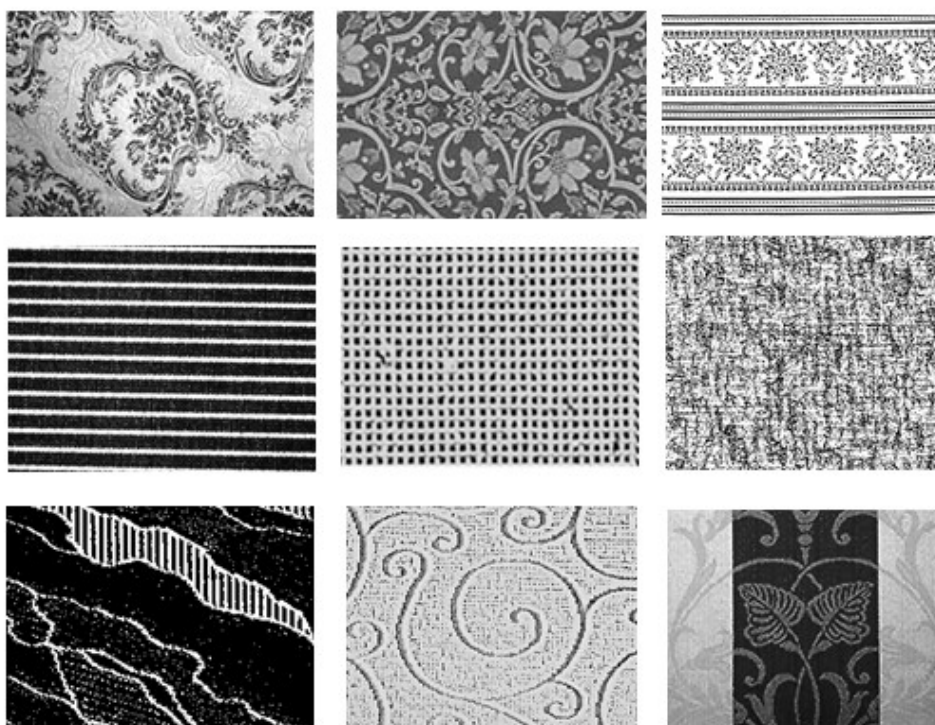


**Obr. 19:** Řez čalouněným výliskem a sedadlovým polštářem



**Obr. 20:** Čalouněné křeslo Poprad  
výroba Jitona Soběslav

*1 – potahová textilie; 2 – knoflík; 3 – prošívací motouz; 4 – otvor; 5 – kypřící rouno; 6 – PUR pěna; 7 – molio; 8 – vysokolehčený PS; 9 – lepenka; 10 – textilní vložka Joko (Drápela, J. 1987, s. 179)*



**Obr. 21:** Motivy látek používaných v sedmdesátých, osmdesátých a také v devadesátých letech

### **5.3. Nové materiály aplikované v čalounické výrobě**

#### **5.3.1. Polyuretanové pěny**

Tvarování čalouněných ploch z klasických materiálů, tj. žíní, africké trávy, vaty, apod., je pracné; kvalita provedení závisí na dovednostech řemeslníka. Přínos nového materiálu, polyuretanové pěny, spočívá ve změně technologie čalounění z řemeslného na průmyslový způsob. Stříhání a formování PUR materiálů je nesrovnatelně snazší než formování klasických. Polyuretanové pěny je možno tvarovat nejen do nejjednodušších plošných formátů, ale rovnou do konkrétních tvarů. Při aplikaci na nosnou kostru je díky tomu zapotřebí minimální dodatečné formování. PUR pěny je možné vyrábět nejen jako volné dílce, ale i přímým nánosem, vstřikováním nebo vtláčováním na konstrukční podklad. (Halabala, J. 1975, s. 46)

Při běžném způsobu výroby PUR pěny probíhá zesíťování za vysoké teploty (až 150 °C), čímž vzniká tzv. horká pěna. Použitím speciálních komponentů se reakční teplota sníží na 40 – 60 °C. PUR pěna vyrobená touto technologií se nazývá studená. Oba typy mají rozdílné fyzikálně mechanické vlastnosti. Studená pěna je kvalitnější než horká. Je vysoce pružná a nosná, má lepší tvarovou stálost, nízkou deformaci a mimořádně dobrou tvarovatelnost. Má zvýšenou odolnost proti ohni a lze ji vyrobit s tenkou povrchovou kůrou. Ze studené pěny se vyrábějí tvarovky, do nichž se dobře zapěňují vkládané dílce. Nevýhodou je malá odolnost vůči natržení a vysoká tažnost. Struktura buněk studené PUR pěny je větší a otevřenější; buňky působí jako mikropružiny. Horká PUR pěna se rovněž používá k výrobě tvarovek vypěňovaných do formy, ale především k výrobě bloků. Buněčná stěna je otevřená, rovnoměrná, buňky jsou menší. Obecně lze konstatovat, že horká pěna má nižší prodyšnost a elasticitu. Blokovaná PUR pěna je snadno zpracovatelná, lze ji řezat, vysekávat, frézovat, sponkovat, lepit, svařovat, šít a prošívat společně s jinými materiály. (Drápela, J. 1987, s. 73)

#### **Historický vývoj PUR pěn**

Způsob výroby polyuretanové pěny na bázi polyesterpolyolů, pěn s uzavřenou strukturou buněk, byl převratný vynález, který změnil konstrukci čalouněného nábytku. Roku 1937 se v Německu prováděly výzkumy pro vývoj polymeru polyuretanu. Patent

„proces a výroba polyuretanů a polyurea“ byl zveřejněn 13. listopadu 1937. Autorem byl Otto Bayer a jeho spolupracovníci. (Jančová, V. 2012, s. 125)

Zpočátku se práce zaměřily na produkci vláken a flexibilních pěn. Vývoj se zbrzdil kvůli 2. světové válce; polyisokyanát potřebný pro výrobu prvních polyuretanových pěn se stal dostupným až po roce 1952, kdy začal rozvoj výzkumný i aplikační. Od roku 1954 se datuje komerční výroba flexibilní PUR pěny, založené na reakci toluenu diisokyanátu (TDI) a vícemocného alkoholu polyesteru. (Jančová, V. 2008, s. 44)

V roce 1957 byla polyuretanová pěna poprvé použita v čalounické výrobě. Přestože měly první pěny vyšší trvalou deformaci a velmi nízkou prodyšnost, rychle nahradily tradiční materiály, doposud používané jako výplně čalouněného nábytku – kokosové vlákno, africkou trávu, žíně či kovové pružící prvky. Nejvýznamnějším argumentem pro náhradu byla cena, dostupnost a především jednoduchá zpracovatelnost a aplikace. PUR pěna postupně vytěsnila i pěnovou pryž (latexová pěna), používanou zejména ve výrobě matrací. Cena PUR pěny tvořila 25 % ceny pěnové pryže. (Jančová, V. 2008, s. 44)

60. léta byla významným obdobím pro rozvoj polyuretanových pěn. Byly vyrobeny éterové pěny s otevřenými buňkami, které zajišťovaly vyšší prodyšnost materiálu. Další průlom byl objev tzv. „jednorázového“ technologického procesu výroby. V něm reagují dvě látky s činidlem a přídavnými látkami: směs je aplikována na pohyblivý pás, kde proběhne reakce v nekonečném bloku – kontinuální vypěňování. Další technologií je vypěňování do forem – diskontinuální. (Jančová, V. 2008, s. 45)

Další důležitá inovace nastala v roce 1970 vytvořením pěny „supersoft“ – výjimečně měkké přispěním nadouvadla jako metyléndichlorid a freon 11. Z důvodu narušování ozónové vrstvy Země bylo v roce 1990 omezeno používání chlórových látek obsahujících nadouvadla (např. trichlorofluoromethan – freon 11). Proto nebyl freon 11 nadále používán a nahradil ho aceton, kysličník uhličitý a metyléndichlorid. (Jančová, V. 2008, s. 45)

V 80. letech se na trhu objevila třetí generace vysoce elastických pěn, nazvaných „studené“ pěny. Začala výroba pěn s vysokou pružností (pěny typu HR) a vyšší hustotou, které poskytovaly větší podporu těla při zatížení. Zároveň byly na povrchu měkké, což byl velký krok ve vývoji matrací, neboť podobná skladba je vhodná pro správnou polohu páteře. Nastává prudký rozvoj pěnových materiálů, především tvorby široké škály tvrdostí PUR pěn. (Jančová, V. 2008, s. 46)

### 5.3.2. Plastické hmoty

Plastické hmoty jsou materiály, jejichž podstatu tvoří makromolekulární látky (přírodní polymery či jejich deriváty) nebo dnes nejrozšířenější syntetické polymery. V jistém stadiu výroby jsou plastické, a proto se mohou působením tepla a tlaku formovat dle libosti. Plastické hmoty uzpůsobené pro tvarování předmětů se zpravidla skládají ze tří složek: pojiva, plniva a přísad. Pojiva jsou makromolekulární látky, určující základní charakteristické vlastnosti hmoty. Plniva jsou materiály různého druhu, které mají z ekonomických důvodů částečně nahradit podíl pojiva. Plnivy mohou být např. křída, grafit, textilní nebo papírová drť, skleněná vlákna. Přísadami se vhodně upravují vlastnosti plastických hmot. Jedná se o barevné pigmenty, změkčovadla a stabilizátory zvyšující stálost plastů vůči teplotě, slunečnímu záření apod. Podle toho, jaké změny v plastické látce vyvolá různá teplota při zpracování, se dělí na dvě skupiny – termoplasty (měknou už při nižších teplotách a po ochlazení znovu tuhnou) a termosety (působením vysokých teplot vytvrzují, a není možné je znovu rozpustit ani roztavit). Používání plastických hmot se často propagovalo v souvislosti s nutným šetřením dřeva. Plastické hmoty by se však v nábytku používaly, i kdyby nutnost šetřit dřevem nebyla naléhavá. V řadě případů jsou vhodnější nebo výhodnější. (Halabala, J. 1975, s. 44)

#### **Historický vývoj plastických hmot**

Roku 1862 se v Londýně pořádala průmyslová výstava. Anglický vynálezce Alexander Parkes zde předvedl tvrdou, ohebnou hmotu, která mohla být odlévána nebo lisována, barvena a řezána. Látka stvořená ze směsi chloroformu a ricinového oleje dostala jméno parkesin. Povzbuzen úspěchem objevil Parkes další plasty, ale kromě celuloidu – na jehož vynález obdržel patent – neměly velký komerční úspěch. Celuloid (první termoplast) vznikl jako sloučenina nitrocelulózy s kafrem jako rozpouštědlem. Parkes později výrobní proces rozpracoval pro průmyslovou výrobu ve velkém. Po roce 1869 se o rozšíření celuloidu zasloužil Američan John Wesley Hyatt. (Nutsch, W. 2006) Roku 1872 postavili bratři Hyattové na zpracování tohoto materiálu zařízení, sestávající z parou vytápěného válce s hydraulickým pístem a tryskou umístěnou kolmo na osu válce a dosedající na dvoudílnou ocelovou formu, uzavíranou druhým hydraulickým válcem. Vtok byl veden přímo do dělicí roviny formy. (Neuhäusl, E. 2015) Používal se na kulečnické koule (místo rohoviny), vložky do límečků, pravítka, ping-pongové míčky, k výrobě ozdobných předmětů a filmových pásek. Filmový průmysl byl

největším odběratelem, avšak celuloid má nepříjemnou vlastnost způsobující mnohé katastrofy a nenahraditelné kulturní ztráty: výborně hoří, a to i bez přístupu vzduchu.

Dalším syntetickým plastem byl bakelit (reaktoplast vznikající polykondenzací fenolu a formaldehydu) vynalezený roku 1909. Po první světové válce se začaly vyrábět první vinylové plasty (PVC, polystyren), v 30. letech minulého století byla objevena syntéza prvního polyamidu (nylonu). V téže době začíná prudký rozmach výzkumu i výroby většiny plastů používaných dodnes. Do každodenního života vstoupily plasty (a výrobky z nich) masivně až po druhé světové válce coby levná náhrada klasických materiálů jako dřevo, sklo, ocel a jiné kovy. (Nutsch, W. 2006)

### **Plastické hmoty v nábytkářském průmyslu**

Plastové hmoty se v čalounické výrobě používají ve velkém množství. Jedná se o celé skořepinové konstrukce, ale i o pomocné čalounické prvky. Nábytek se díky použití plastů vyznačuje drobnějším měřítkem, odlehčeností a výraznou barevností. Plastická hmota se ve velké míře využívala pro skořepinové konstrukce sedacího nábytku již v 60. letech 20. století. Materiál navázal na svého předchůdce – sklolaminát, který se využíval pro výrobu skořepinového nábytku v polovině minulého století. Předností skořepiny z plastických hmot byla její nízká hmotnost a celistvost povrchu. Výlisky z termoplastických látek se vyrábějí z polotovarů ve formě desek z termoplastů, nejčastěji PVC. Po změkčení působením tepla (asi 110 °C) se vkládají do tlakových formovacích přípravků různých typů, nejpoužívanější byla technika vakuová. Jiné druhy plastických hmot se do forem vstříkují (šnekový automatický stroj). Struktura a kvalita povrchu výlisků závisí na struktuře a kvalitě formovacích přípravků. Výlisek z plastové hmoty je často jen podkladem pro čalounickou úpravu. (Halabala, J. 1975, s. 237)

Sortiment termoplastů pro vstřikování se druhé polovině 20. století dělil na plasty tuzemské výroby a plasty dovážené. Náhrada dovážených plastů těmi tuzemskými byla předmětem výhodných zlepšovacích námětů, často s negativním konečným výsledkem. V polovině sedmdesátých let byly u nás k dispozici v omezeném sortimentu následující termoplasty: PE, PP, PS, SB, ABS, PA 6, PMMA, PVC (na evropském trhu bylo k dispozici cca 50 druhů). Rozhodnutí vlády z roku 1970 bylo vyrobit do roku 1975 více než 500 tisíc tun plastických hmot, tj. zhruba dvojnásobek proti roku 1970 a dosáhnout přitom vysokého podílu termoplastů, zejména PVC, PE a PP. Usnesení bylo



naplněno a rozvoj výroby základních druhů plastů pokračoval až do konce osmdesátých let. Podle neověřených statistik se množství vyrobených plastů na jednoho obyvatele zvyšovalo následovně: roku 1970 – 17 kg, roku 1975 – 33 kg, roku 1978 – 50 kg, roku 1985 – 72 kg, roku 1990 – 75 kg. (Neuhäusl, E. 2015)

Pomocné prvky z plastu zjednodušily a zproduktivnily vytváření čalouněných produktů. Lze je považovat za revoluci v novodobé výrobě čalouněného nábytku. Jejich produkce probíhá převážně termoplastickým vstřikováním nebo vytlačováním. Nahrazují dříve složitě vyráběné či tvarované části, zhovovované svazováním či prošíváním zejména vláknitých materiálů, prošíváním motouzy nebo náročným tvarovým opracováním dřevěných koster. Pomocí čalounických plastových profilů lze snadno dosáhnout požadovaných tvarů a profesionálního provedení. (Jančová, V. 2012, s. 140)

## 6. Typologické skupiny čalouněného nábytku a její představitelé

### 6.1. Čalouněné židle

Rozeznáváme židle jídelní, pracovní a židlová křesla. Židle určené do obytných a společenských místností mají nejčastěji čalouněná jen sedadla, někdy i opěradla. Čalounění bývá pevně spojeno s kostrou židle nebo se používá volné čalounění, které je k nosné kostře připevněno rozmanitými způsoby. (Drápela, J. 1987, s. 19)

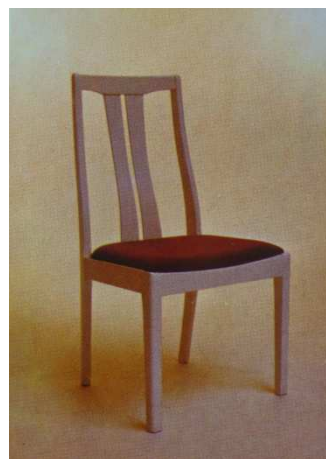
*Jídelní židle* musí mít správné ergonomické požadavky vzhledem k uživateli. Má umožňovat sezení na celém sedadle s chodidly pevně na zemi. Výška sezení je vázána na výšku plochy desky jídelního stolu. Dále má při jídle zabezpečovat správnou polohu vnitřních zažívacích orgánů těla. (Drápela, J. 1987, s. 19) Židle má být lehká, ale stabilní a umožňovat pohodlné odsouvání a přisouvání židle při usedání a vstávání. Pod sedadlem nesmí překážet nohám trnož nebo jiná část konstrukce. Jídelní židle je většinou bez područek, které brání přisunutí ke stolu. U tohoto typu židlí se dává přednost snadno snímatelnému či omyvatelnému materiálu.



**Obr. 22:** Židle jídelní (1965),  
Karel Koželka  
výroba Dřevotvar Jablonné n. Orlicí



**Obr. 23:** Židle E 4391 (1976),  
Antonín Šuman  
výroba TON Bystřice p. H.



**Obr. 24:** Čalouněná židle jídelní č. 1043  
výroba TON Bystřice p. Hostýnem

*Pracovní židle* mohou být hladké či čalouněné, méně často vyplétané. Vzpřímené sezení je zajišťováno umístěním bederní opěrky nebo zvednutím zadní části sedadla pod úhlem 25 – 30°. (Drápela, J. 1987, s. 19) Pracovní židle byly nezřídka opatřeny plynovým perem pro nastavení výšky sedací plochy.



**Obr. 25:** Prac. židle KANCELEX K 104  
výroba Kovona Lysá n. Labem



**Obr. 26:** Prac. židle DLAVAL K 386  
výroba Kovona Lysá n. Labem



**Obr. 27:** Kuchyňská sedačka Z 361  
výroba Kovona Lysá n. Labem

**Židlová křesla** jsou židle s loketními opěrkami a od odpočivného křesla se liší výškou sedáku (je shodná s výškou židle jídelní). Terminologie názvů jednotlivého nábytku a jeho součástí byla a je problém, tím spíše u tohoto typu. Například ÚBOK dával přednost termínu „lehké křesílko“ nebo „křesílko“. (Karasová, D. 2012, s. 194)



**Obr. 28:** Křesílko (1968),  
Ladoslav Ubr  
výroba Umělecká řemesla Praha



**Obr. 29:** Křesílko E 4309 (1969),  
Tomáš Macek  
výroba TON Bystřice p. H.



**Obr. 30:** Psací stůl s křesílkem (poč. 70. let),  
Karel Vyčítal  
výroba Dřevotvar Jablonné nad Orlicí

## 6.2. Křesla odpočivná a hovorová (společenská)

Sezení v křesle má poskytovat větší pohodlí než sezení na židli. Sedací plocha je rozměrnější, což je dáno područkami umožňujícími vzeptít se při vstávání nebo proto, aby mohl uživatel při sezení měnit pozice. Hlubší sedadlo poskytuje větší oporu stehenní části nohy, avšak nesmí být příliš „hluboké“ a zabránit dosednutí k zadnímu opěradlu. Sklon opěradla u odpočivného křesla je větší a poloha trupu se přibližuje poloze vleže. Míra sklonu může být značná a křeslo je díky tomu přechodem k lehátku.

Hranice mezi lehátkem a odpočivným křeslem je vymezena předpokladem, že u křesla se počítá s částečným opřením chodidel o podlahu. Odpočivná křesla s vysokými opěradly bývaly opatřeny bočními opěrkami hlavy (uchy). Křesla pro odpočinek by neměla být příliš nízká – jejich sedadla mohou být jen o málo nižší než u ostatního sedacího nábytku. Čím níže je sedadlo, tím obtížnější je vstávání z něj, což činí velké potíže především starším lidem. Odpočivná křesla bývají doplněna čalouněnou sedačkou, určenou k opření nohou. Předpokladem je měkké a pružné čalounění, které uživateli poskytne možnost uvolnění svalů. (Halabala, J. 1975, s. 225) Čalounění křesel je buď spojeno s kostrou, nebo je volné. Volné polštáře se pokládají na kostru výrobku nebo na pevné spodní čalounění. Rovněž se mohou ke kostře připevnit pomocí stuhových uzávěrů či knoflíků. K dosažení vysokých parametrů měkkosti a pružnosti se často používala kombinace pevného a volného čalounění na jednom výrobku. (Drápela, J. 1987, s. 23) U křesla pro odpočinek se klade maximální důraz na pohodlí, a proto jsou zpravidla rozměrnější a poměrně těžší než křesla společenská. Hovorová křesla jsou typická pohodlnou výškou sedací plochy vhodnou pro sezení a vstávání (podobná výška jako židle). Proto nemají být ani příliš hluboká a skloněná. Opěradlo nejčastěji končí pod lopatkami a nebrání pohybu při konverzaci. Široký sortiment hovorových má nabízet různé rozměry šířek sedací plochy. Rovněž je nasnadě nastavitelná výška sedací plochy a možnost otáčení kolem své osy. V šedesátých letech 20. století se začala vyrábět i odpočivná křesla, která se dala jednoduše rozložit k příležitostnému spaní. Stala se populární díky víceúčelovosti ve stísněných bytech. (Drápela, J. 1987, s. 24)

### **Odpočinkové křeslo KAPA**



**Obr. 31:** Odpočinkové křeslo KAPA  
výroba Jitona Soběslav

Křeslo Kapa představovalo nové tvarové pojetí odpočivného nábytku. Korpus tvořil čalouněný výlisek z vysokolehčeného polystyrenu s vloženým volným polštářem a přes opěradlo se navlékala snímatelná deka. Křeslo bylo opatřeno otočnou kovovou nohou. (Teš, J. 1987)

## Čalouněné prvky PAULI

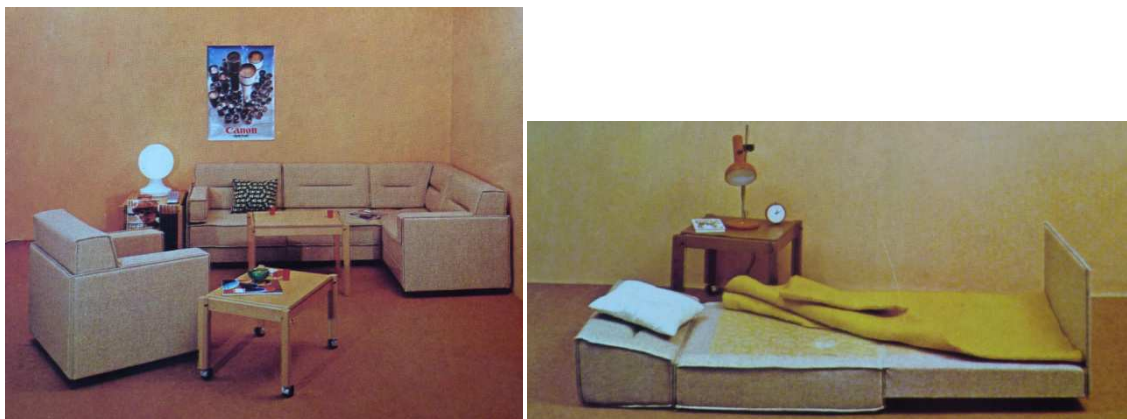
Čalouněné prvky Pauli umožňovaly pohodlné sezení a příležitostné spaní. Kombinací rohového a přímého prvku lze vytvářet rohové sedací kouty: přímé prvky jednoduchou manipulací přeměnit v lůžko o šířce 750 mm, což je možné kombinovat se všemi druhy nábytku díky jednoduchosti a široké škále barevnosti. (Teš, J. 1987)



**Obr. 32:** Čalouněné prvky PAULI  
výroba UP Závody Rousínov (Závod 01 Rousínov)

## Čalouněný soubor MOBIL

Čalouněný soubor Mobil byl typově odvozený od čalouněných prvků Pauli, od nichž se odlišoval lepší kvalitou, funkčními vlastnostmi a pevnější dřevěnou kostrou. Skladba čalouněného souboru Mobil umožňovala variabilitu při sestavování odpočivných sestav (rohových i rovných). Každý prvek mohl, stejně jako u prvků Pauli, po rozložení sloužit pro příležitostné spaní. (Teš, J. 1985)



**Obr. 33:** Čalouněný soubor MOBIL  
výroba UP závody Rousínov (závod 03 Třebíč)

## Rozkládací křeslo JARKA

Rozkládací křeslo Jarka bylo možné využívat ve dvou polohách – pro sezení a rozložené pro příležitostné spaní. Sestavení více křesel vedle sebe umožnilo vytvořit větší sedací nebo lůžkové plochy. Kolečka usnadňovala manipulaci. (Staňová, J. 1988)



**Obr. 34:** Rozkládací křeslo Jarka  
výroba Mier Topolčany

## Čalouněný soubor HEXA

Čalouněný soubor Hexa byl sedací nábytek charakterizovaný kombinací čalounění a viditelné dřevěné kostry z bukového dřeva. Vyráběl se ve třech variantách, lišících se řešením bočnic (výplně pod područkou). Složení prvků umožnilo vytvořit rohové sestavy, které šly doplňovat stejnojmennými konferenčními stolky. (Teš, J. 1985)



**Obr. 35:** Čalouněný soubor HEXA SED doplněný HEXA stolky  
výroba UP závody Rousínov (závod 02 Královo Pole)

### Otočné křeslo PEGGY

Křeslo Peggy se vyrábělo z pevného a zároveň lehkého polystyrénu čalouněného měkkou PUR pěnou, potahované látkou různých vzorů a barev. Předností křesla byla nízká hmotnost, ladný tvar, vysoká pevnost a jednoduchá údržba, kterou usnadňoval volný sedadlový polštář. Křeslo poskytovalo příjemný odpočinek s pohodlným podepřením hlavy i loktů. (Teš, J. 1985)



**Obr. 36:** Křeslo Peggy  
výroba Jitona Soběslav

### Hovorové křeslo K 110

Hovorové křeslo vhodné pro vybavení bytů i kanceláří se vyrábělo se čtyřramennou či pětiramennou otočnou podnoží na kolečkách z chromované oceli. Sedadlo s opěradlem a područkami se čalounilo koženkou. Sedací plocha byla přestavitelná pomocí kličky na výšku 460 – 500 mm, což je u hovorového křesla optimální. (Teš, J. 1985)



**Obr. 37:** Hovorové křeslo K110  
výroba TON Bystřice p. Hostýnem



**Obr. 38:** Křeslo (1973), Ladislav Ubr  
výroba Kovovýroba Litoměřice



**Obr. 39:** Křeslo Rondo (1969),  
Karel Stránský  
výroba Interier Praha



**Obr. 40:** Křeslo (1979), Ladislav Ubr  
výroba TON Bystřice pod Hostýnem

### 6.3. Sedačky, taburety

Sedačka je nejjednodušší typ sedacího nábytku, který slouží ke krátkodobému sezení nebo k podepření nohou při odpočinku v křesle. Vždy se vyráběla jako součást sedací soupravy. Její výhodou je mobilita a možnost do ní zabudovat úložný prostor. Horní plocha sedačky bývá kruhová, čtvercová, či obdélníková. Sedačky jsou celočalouněné, případně je čalouněný sedák s viditelnou kovovou či dřevěnou konstrukcí. (Drápela, J. 1987, s. 24)

### 6.4. Pohovky

Pohovky mají zajistit příjemné sezení při správném podepření páteře několika osobám současně. Sedadlo a opěradlo je jednodílné nebo dělené – podle počtu osob, pro které by měla pohovka sloužit. Pohovky mohou být určeny i pro příležitostné spaní, proto bývají doplněny roztahovacím či rozklápecím systémem. Při zajišťování obou dvou funkcí (sezení a ležení) jsou zřídka dodrženy optimální parametry stanovené pro jednotlivé funkce. Proto je třeba určit, čemu bude při řešení dána přednost. Konstrukce a parametry jsou podobné jako u křesel odpočivných. (Drápela, J. 1987, s. 24)

První polovina 20. století rozšířila škálu čalouněného nábytku o „gauč“ s volnými polštáři a úložným prostorem pro lůžkoviny. V druhé polovině 20. století se plně rozvíjely typy pohovek (pevné či rozkládací, dvoumístné či třímístné, s vysokým či



nízkým opěradlem, s úložným prostorem nebo bez něj). Další novinkou byly skladebné a sestavitelné čalouněné systémy. Vzájemně se doplňující dílčí části byly ze všech stran potaženy, aby bylo možno sestavy měnit. Potahový materiál byl často snímatelný, díky čemuž bylo možné udržet čalounění v čistotě. (Prokopová, H. 2006, s. 62)

### **Čalouněná souprava ATLANTIS**

Čalouněná souprava Atlantis se skládala z pohovky a dvou křesel. Základem soupravy byl pevný a lehký polystyrénový výlisek čalouněný PUR pěnou a polyesterovým



rounem. Dodával se v široké škále barev. Potah polštářů byl dělený, prošitý knoflíky, které udržovaly tvar sedací a opěrné plochy. (Teš, J. 1987)

**Obr. 41:** Čalouněná souprava Atlantis  
výroba Jitona Soběslav

### **Čalouněná souprava LENCIA**

Čalouněná souprava Lencia patřila mezi výrobky, které uspokojily i nejnáročnějšího zákazníka. Souprava se vyráběla ve složení pohovky třímístné, dvumístné a křesla. Čalouněná byla přírodní kůží a koženkou na méně exponovaných plochách. Pohovky nebyly rozkládací a tím spíše se dbalo na pohodlí při sezení. (Teš, J. 1987)



**Obr. 42:** Čalouněná souprava Lencia  
výroba UP závody Rousínov

## Čalouněná rozkládací souprava LOIRA

Souprava Loira byla v době svého vzniku (rok 1987) novinkou díky progresivnímu rozkládacímu samonosnému systému kování, což umožňovalo řešit čalounění volně navlečenými potahy, oboustranně použitelnými, které mohly sloužit současně jako příkrývka. Vzhled, celkové řešení a barevnost předurčoval nábytek mladší generaci spotřebitelů. Souprava se skládala z rozkládací pohovky a dvou křesel. (Teš, J. 1987)



**Obr. 43:** Čalouněná rozkládací souprava Loira  
výroba UP závody Rousínov

## Čalouněná souprava METAFORA

Souprava Metafora obsahovala pohovku a dvě křesla. Byla vyrobena z lehkého pevného polystyrenu, na povrchu změkčeného PUR pěnou. Polštáře byly na kostru volně napasovány. Čalouněna byla jednobarevnou potahovou látkou. Dodávala se většinou s uzavřenými otvory v područkách. Moderní technologie výroby předurčovala Metaforu ke splnění požadavků zákazníka, neboť vynikala řadou předností: nízkou hmotností, snadnou manipulací díky kluzákům vhodným pro každou kobercovou krytinu, možností



**Obr. 44:** Čalouněná souprava Metafora  
výroba Jitona Soběslav

chemického čištění potahové látky, módní linií, oblými tvary a především zdravým a pohodlným sezením. (Teš, J. 1987)

## Čalouněná souprava STELA

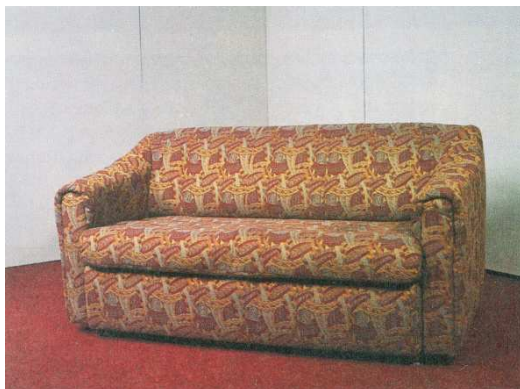
Čalouněná souprava (pohovka a dvě křesla) byla vhodná především pro zařizování prostorově menších interiérů s požadavkem na příležitostné spaní. Předností rozměrově menší pohovky (ve srovnání s tradičními) bylo, že po rozložení sloužila k pohodlnému spaní pro dvě osoby (spaní napříč podélné osy pohovky). Ložná locha byla 2000 x 1550 mm, což bylo stále více než u jiných sodobých pohovek. (Teš, J. 1987)



**Obr. 45:** Čalouněná souprava Stela  
výroba PU závody Rousínov (závod 02 Královo pole)

## Čalouněná pohovka SABRINA

Pohovka Sabrina se mohla rozkládat a bylo možné použít ji na poměrně kvalitní příležitostné spaní. Rozložení se dosáhlo vytáhnutím spodního vozíku a překlopením čalouněného sedadlového polštáře. Při výrobě soupravy se používaly progresivní čalounické materiály, které mají zvýšenou větrací schopnost. (Staňová, J. 1990)



**Obr. 46:** Pohovka Sabrina, návrh: zahraniční zdroj  
výroba Mier Topoľčany

## Čalouněná souprava COLOR

Dřevěná konstrukce soupravy Color se vyráběla z bukového masivu s matným povrchem. Čalounění tvořily volně položené polštáře na kovové konstrukci s vlnitými pružinami, potaženými stejnou látkou, která byla použita na čalounění. Souprava se dodávala s konferenčním stolem. (Staňová J. 1988)



**Obr. 47:** Čalouněná souprava Color  
výroba Tatra nábytek Pravenec

## Čalouněná souprava SALOME

Souprava Salome se vyráběla z bukového, dubového, případně i jiného přírodního nebo mořeného masivu. Čalounění bylo potažené kůží nebo látkou. Na dřevěnou konstrukci se čalounění připevňuje kovovými úhelníky. (Staňová J. 1988)



**Obr. 48:** Čalouněná souprava Salome  
výroba Tatra nábytek Pravenec

## 6.5. Lavice

Čalouněné lavice se vyvinuly z prostých dřevěných lavic, které byly dříve součástí každé vesnické kuchyně a sloužily pro sezení i pro spaní. Lavic jsou vícemístné židle určené k jídelnímu stolu a mohou se dělit na přímé a rohové, přičemž délka je dána počtem osob, pro které je určena. Rozměrové a tvarové parametry lavice jsou téměř stejné, jako jsou kladeny na jídelní židli. Čalounění je nízké a tuhé, je vhodné implementovat možnost čištění potahu. (Drápela, J. 1987, s. 24)

### Jídelní souprava TON

Souprava vyrobená z bukového dřeva; dále bylo použito sololitu a dřevotřískových desek. Povrchová úprava dřevěných částí se prováděla barevným smaltem nebo zůstala přírodní v matném provedení. Vnitřní části úložného prostoru pod sedadly se dokončovaly lakem. Potahová látka byla čalouněna na PUR pěnu a latexový kypřící materiál. (Teš, J. 1985)



**Obr. 49:** Jídelní souprava TON  
výroba TON Bystřice p. Hostýnem

### Rohová lavice MANKA

Čalouněná rohová lavice Manka sloužila k vybavování jídelních koutů. Pod sedacími plochami byl úložný prostor pro ukládání i objemnějších předmětů. Odvětrání bylo zajištěno otvory ve dnu a zadním vlysu. Lavice se dodávala v demontovatelném stavu a velkou výhodou byla oboustranná přestavitelnost. K výrobě se používala pazdeřová deska povrchově upravená melaminovou pryskyřicí v desénu jilmu či v bílé barvě. Plastická kůže v barvě červené, šedé, modré či zelené byla čalouněna na PUR pěnu.

Lavice se vyráběla jako součást celého jídelního setu skládajícího se ze dvou židlí a rozkládacího stolu. (Teš, J. 1987)



**Obr. 50:** Rohová lavice Manka  
výroba UP závody Bučovice

## **7. Tvarosloví a změna požadavků na čalouněný nábytek v 70. a 80. letech**

Po ukončení války navazuje tvorba nábytku na vzory před válkou. Oblíben byl nábytek funkcionalistické moderny, ale i romantizující styl. V šedesátých letech byla na nábytku patrná jeho lehkost díky tenkým, kónicky dolů se zužujícím nohám (bruselký styl). V oblibě byly světlé dýhy a parkety, koberce nezasahovaly pod úložný nábytek, což interiéru propůjčovalo vzdušnost. (Brunecký, P. 2012, s. 156) U čalouněného nábytku bylo lehkosti docíleno pomocí nových materiálů (plastovým skořepinovým konstrukcím a tvarovaným překližkám), což bylo v souladu s obecnou tendencí nepřetěžovat interiér nábytkem a zároveň ho snadněji přemísťovat, což svádělo až k formalistickému pojetí: linie sedacího nábytku předstíraly pohodlí a měkkost, opak byl pravdou. Diskomfort byl zapříčiněn tenkým a nepružným čalouněním. Potahová textilie sice budila dojem, že jím pokrytá část je měkká, avšak na málo pružném či zcela nepružném podkladě sama o sobě změkčení nemohla poskytnout. (Halabala, J. 1975, s. 234) Během 70. let se nábytek kónických nožiček v podstatě zbavil a nahradila je konstrukce s plným soklem. Zmohutnění se netýkalo pouze úložného nábytku, ale i čalouněných souprav, které působily těžkopádně. Rovněž to zapříčinil vynález PUR pěny, která velmi rychle nahradila dříve používané čalounické materiály, neposkytující srovnatelné pohodlí a rychlost výroby. Interiéry se vybavovaly celoplošnými koberci, v nichž byl soklový

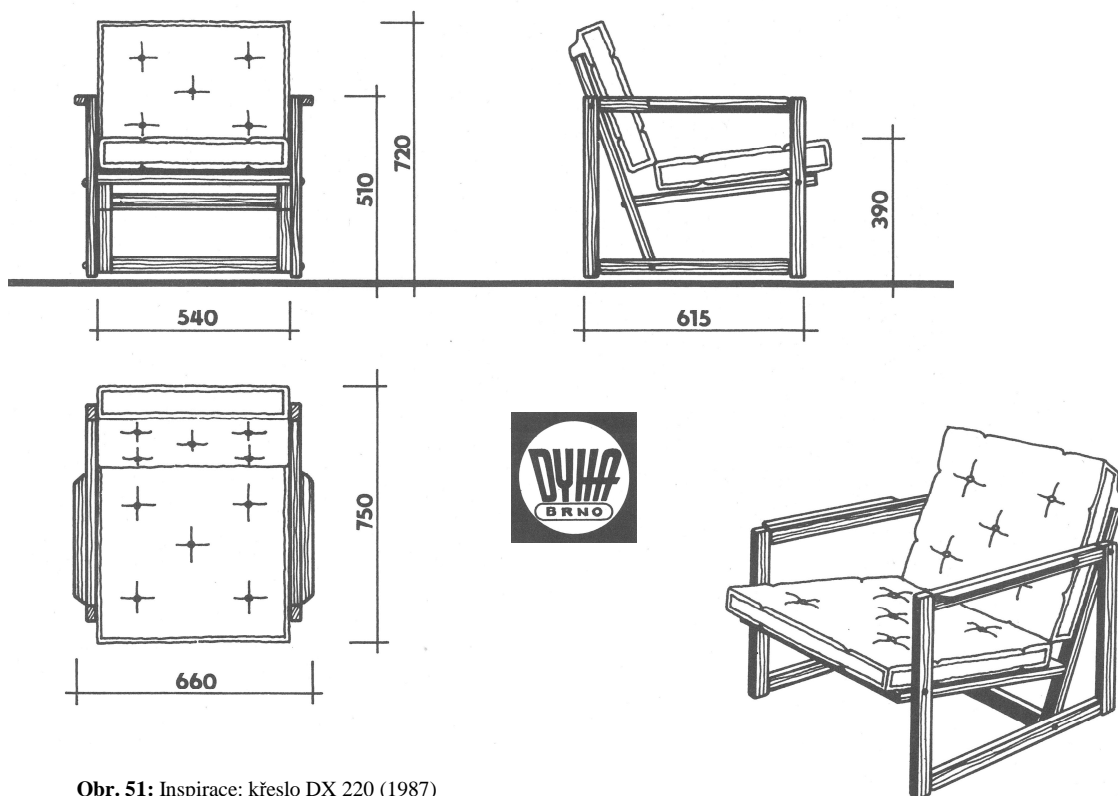
nábytek poněkud utopený. V osmdesátých letech nábytek zmohtněl a vytvářely se objemné čalouněné sestavy. (Brunecký, P. 2012, s. 156) Nedostatek místa v bytech vedl k projektování rozkládacích systémů pohovek a křesel, umožňujících příležitostné spaní. Při řešení bylo nutné přihlížet k oběma funkcím výrobku a dbalo se, aby se dal výrobek po použití složit a zabíral co nejmenší prostor. Konstrukcí rozkládacích systémů vzniklo mnoho. S jejich pomocí se mohly soupravy rozkládat po jednotlivých polštářích, vysouvat, sklápět či překlápět. (Drápela, J. 1987, s. 54)

## 8. Návrh retro křesla

### 8.1. Inspirace

Při tvorbě vlastního návrhu vycházejícího z tvorby osmdesátých let 20. století let bylo základním požadavkem aplikovat znaky související s nábytkem tohoto období. Nábytek s viditelnou dřevěnou kostrou se začal opět objevovat na konci 80. let. Pro dobu, kterou se práce zabývá, byly typičtější robustní sestavy, autorku zaujal jednodušší design.

Návrh vychází z nízkého odpočivného křesla produkce družstva Dyha Brno DX 220, navržené architektem Karlem Šafránkem v roce 1987, které bylo zákazníkovi dodáváno v demontovatelném stavu. Křeslo je jednoduché konstrukce s volnými čalouněnými polštáři sešitými k sobě. Přístup k tvorbě nábytku družstva Dyha, ale i dalších družstev a místních podniků (např. Dřevotvar v Jablonném nad Orlicí, HIKOR Písek, Karna Mariánské lázně či Ledenický nábytek) autorku zaujal. Výrobci se nedali zlákat snadnou záměnou kvality za kvantitu, ale důsledně dbali na dobré řemeslné provedení, na výtvarnou a užitkovou hodnotu svých výrobků.



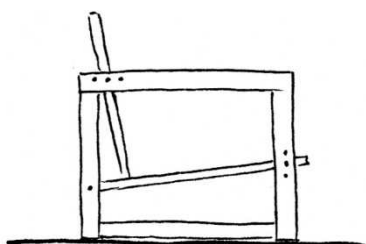
**Obr. 51:** Inspirace: křeslo DX 220 (1987)  
Karel Šafránek  
výroba Dyha Brno



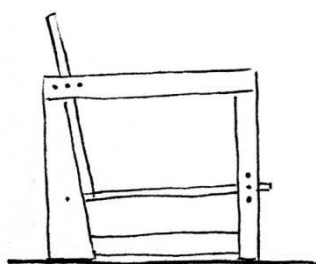
## 8.2. Vlastní návrh: polohovací křeslo Magdaléna

Hlavní myšlenkou navrženého křesla bylo širší využití. Uživatel ho může přizpůsobit svým potřebám a používat jako křeslo hovorové či odpočivné nízké. Původní křeslo mělo poměrně velký sklon sedáku a bylo velmi nízké, což bylo prvním impulsem pro návržení polohování. Sezení v původním křesle je pohodlné, avšak vstávání obtížnější. Původní křeslo bylo demontovatelné, nový návrh s tímto kritériem nepracuje – křeslo by bylo dodáváno již sestavené, jelikož trnože jsou lepeny na kolíky.

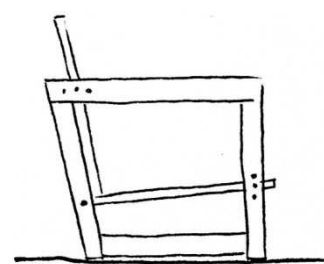
Tvar křesla zůstal v zásadě stejný, jen bylo zapotřebí dřevěnou konstrukci přizpůsobit možnosti polohování. V postupu návrhů (viz obr. 52 – 58) si autorka hrála především s řešením zadní části křesla. Snažila se zakrýt spojení sedákové části s opěradlovou, které muselo být kvůli polohování pohyblivé pomocí pantu (obr. 53). Dále se pokoušela dodat křeslu ladnější tvary (obr. 54), ale bylo nutné zamezit riziku převrácení vzad, což se vyřešilo patkou (obr. 55). Dalším návrhem (obr. 56) byl pokus o materiálové vyvážení přední a zadní části boku křesla, čímž by křeslo ztěžklo. Proto byl ponechán předchozí návrh; jen se zadní patka zaoblila a ladně propojila se zadní částí křesla (obr. 57). Po následném zvážení technologie výroby autorka usoudila, že pro úsporu materiálu při zhotovení zadní nohy bude nejvhodnějším kompromisem varianta na obr. 58: patka bude k zadní noze připevněna pomocí dřevěných kolíků.



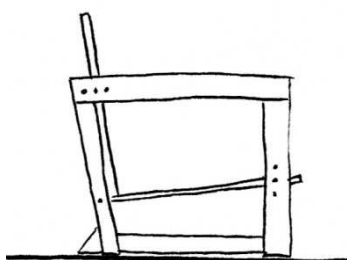
Obr. 52: Návrh 1



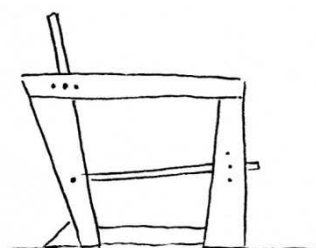
Obr. 53: Návrh 2



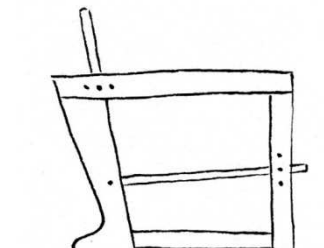
Obr. 54: Návrh 3



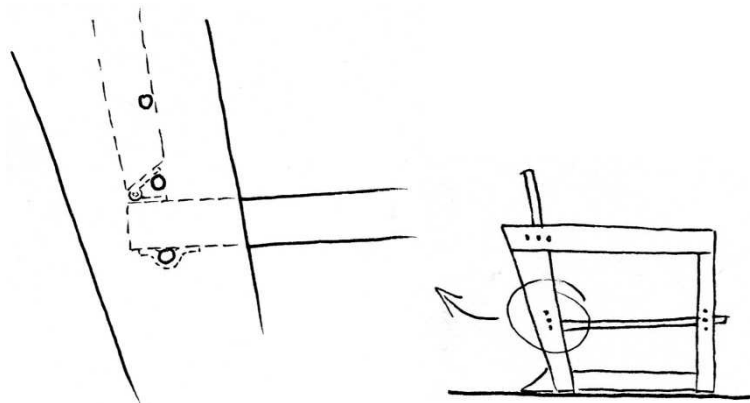
Obr. 55: Návrh 4



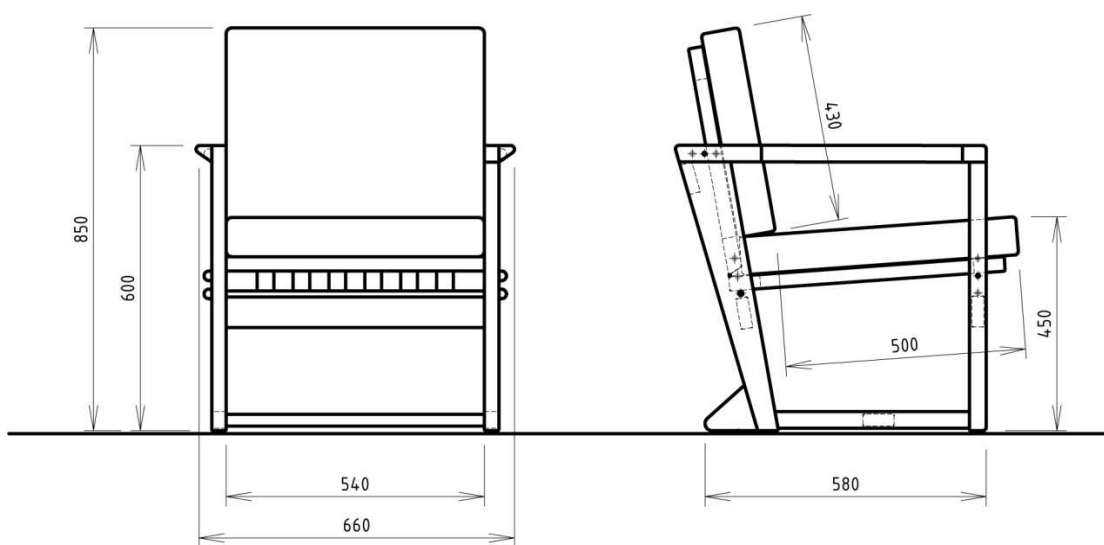
Obr. 56: Návrh 5



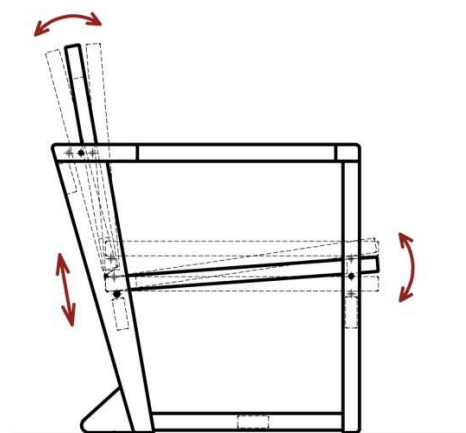
Obr. 57: Návrh 6



Obr. 58: Návrh 7



Obr. 59: Nárys a bokorys navrženého křesla Magdaléna



Obr. 60: Schéma poloh navrženého křesla Magdaléna



**Obr. 61:** Konečný návrh křesla Magdaléna (poloha odpočivného křesla)



**Obr. 62:** Konečný návrh křesla Magdaléna (poloha hovorového křesla)



**Obr. 63:** Křesla zasazená do interiéru – poloha pro odpočinek



**Obr. 64:** Křesla zasazená do interiéru – poloha hovorových křesel

### 8.2.1. Materiály a konstrukce

Po navrhování estetické stránky produktu je nutné vyřešit konstrukci a materiály, které se použijí pro výrobu. Navržené křeslo se skládá ze dvou konstrukčně rozdílných částí: kostry křesla a volného čalounění. Každá z těchto částí je řešena zvlášť.

#### **Kostra křesla**

Kostra křesla je navržena pro masivní pařený buk o síle 18, 25 a 30 mm. Rozdílné síly materiálu jsou nutné pro dosažení dostatečné pevnosti. Kostra nebude zcela demontovatelná, ale bude možné z konstrukce křesla vyjmout sedadlový a opěradlový rám, což uživateli alespoň z části ulehčí manipulaci. Pevné konstrukční spoje jsou zajištěny dostatečným množstvím kolíků o různých délkách a průměrech. Veškeré spoje jsou lepené pomocí disperzního PVAC lepidla s odolností D3.

Tyče umožňující polohování sedadlového a opěradlového rámu, jsou navrženy ocelové s pokovením mosazí, aby korespondovaly s ozdobnými mosaznými maticemi našroubovanými na koncích tyče.

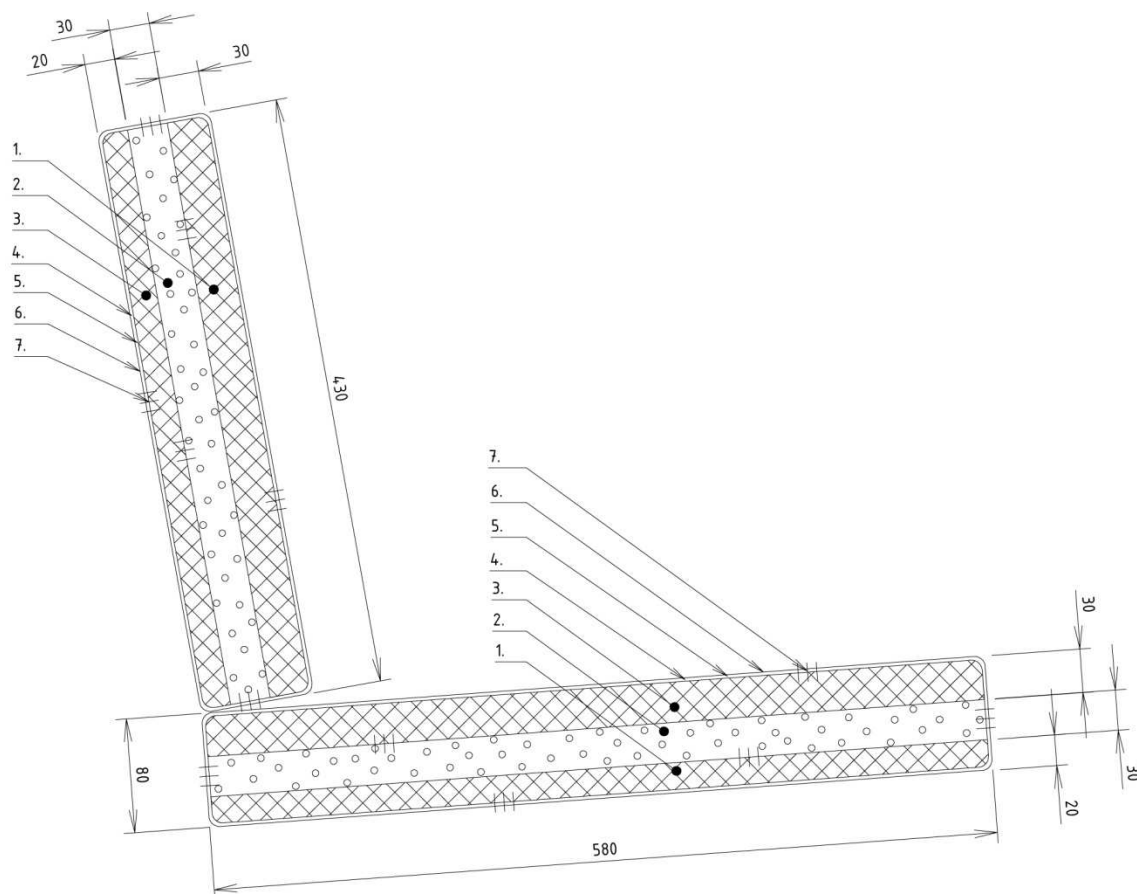
Povrchová úprava dřeva by byla provedena transparentním nitrocelulózovým lakem v polomatu, který je určen pro nátěry dřeva i pro kovy. Aby se zamezilo oxidaci mosazných částí polohovacího kování, budou ošetřeny nátěrem nitrocelulózového laku. (Výkresová dokumentace je dostupná v přílohách č. 1, 2 a 3.)

#### **Volné čalounění**

S rozvojem PUR pěn byly konstrukce zjednodušovány používáním dílců ve formě monobloků pěny, což mělo neblahý vliv na komfortní vlastnosti výrobků, ale jednoduchost zpracování byl jeden ze silných podpůrných argumentů. Závažnými nedostatky konstrukcí čalounění byla zejména vysoká tvarová deformace; neméně podstatný nedostatek byla snížená prodyšnost. (Jančová, V. 2008, s. 30) V původní konstrukci křesla DX 220 je pravděpodobně použita kombinace izolační vrstvy a bloku polyuretanové pěny o celkové výšce cca 50 mm. Použitím monobloku desky PUR pěny o tloušťce nad 50 mm se zhoršují užité parametry výrobku (Jančová, V. 2008). Jelikož

v návrhu je výška čalounění 800 mm, vyřešilo to sendvičové čalounění (sendvič – na sebe uložené vrstvy pěnových materiálů spojené lepením (Jančová, V. 2008)).

Na křesle Magdaléna jsou umístěny dva čalouněné prvky obdélníkového tvaru, které tvoří opěrák a sedák. Rozměry volného sedadlového čalounění jsou 80 x 540 x 580 mm a opěradlového 80 x 540 x 430 mm. Bylo navrženo více variant (obr. 65, 66 a 67) skladebného řešení. Hlavní tvarovací vrstvu tvoří kombinace PPUR a PUR pěn, pěnové pryže či pryžokokosu. Kombinace pěn zajišťuje větší komfort sezení a zamezuje trvalému opotřebení a deformaci materiálu. První dvě varianty sendvičové skladby jsou navrženy stejně, jako se vyráběly v 80. letech. Na tvarovací materiály bude pomocí lepidla upevněno PES rouno. Kypřící vrstva zaručuje větší komfort a tvoří ucelenou plochu výplně čalounění, rovněž zajišťuje příjem a uvolnění vlhkosti do prostředí a snižuje oděr mezi pěnou a potahovým materiálem. Dalším materiálem je separační úplet, což zpomaluje degradaci vlivem světelných paprsků a zabezpečuje izolace potahového materiálu a výplně čalounění. Samotné textilní čalounění bude vyrobeno v žádaném tvaru. Na spodní straně čalouněných prvků se umístí spirálové zdrhovadlo (viz obr. 68), které ve výrobě zajistí snadné navléknutí potahové textilie. Potah nebude prezentován jako snímatelný; vybrané textilie jsou určeny k čištění šamponováním (viz příloha 6).



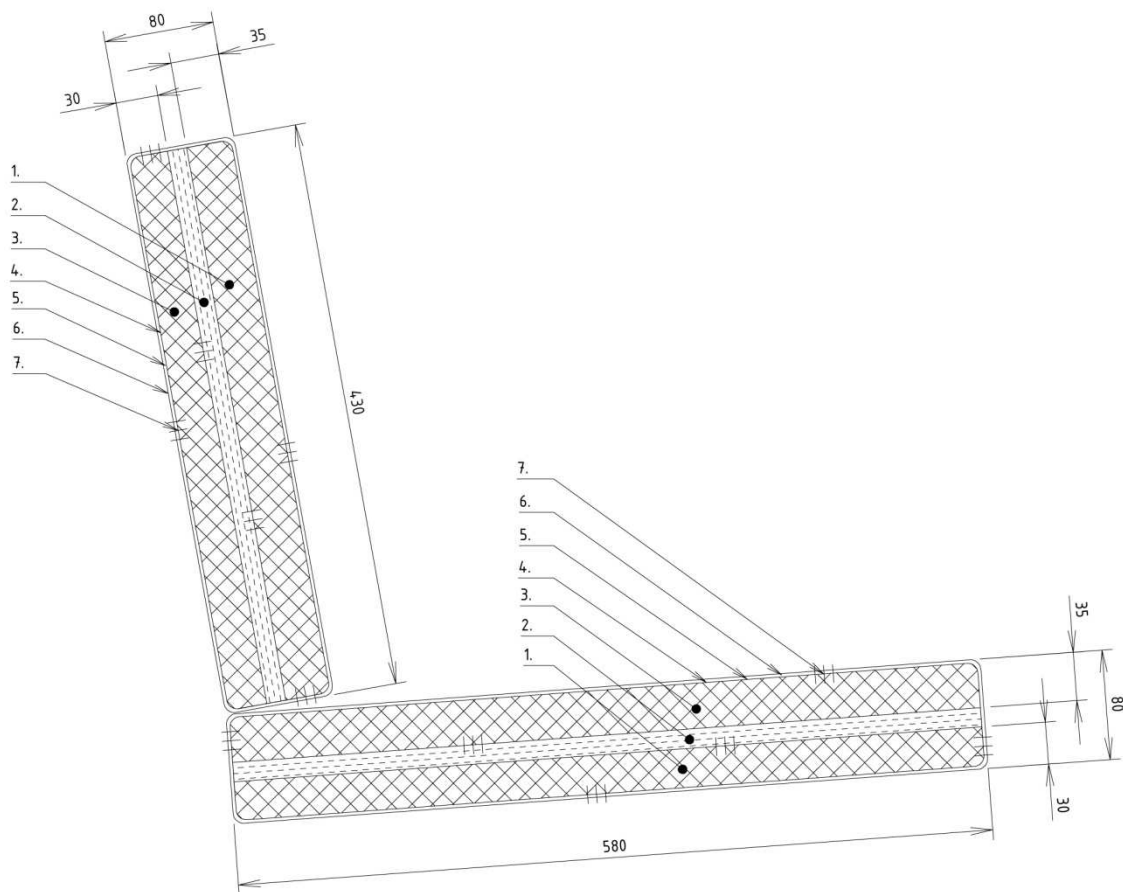
Obr. 65: Schematické řezy konstrukcí čalounění – varianta 1

### Řez opěradlovou částí

1. – PUR pěna N 3038 (BPP Brno)
2. – PPUR pěna  $60 \text{ kg/m}^3$  (BPP Brno)
3. – PUR pěna N 3038 (BPP Brno)
4. – PES rouno  $120 \text{ kg/m}^2$  (BPP Brno)
5. – separační úplet - pružný hadicový úplet z viskózové stříže (BPP Brno)
6. – potahová textilie – dle výběru (KOLOVRAT, ČM s. r. o.)
7. – disperzní lepidlo SIMALFA (BPP Brno)

### Řez sedákovou částí

1. – PUR pěna N 3038 (BPP Brno)
2. – PPUR pěna  $60 \text{ kg/m}^3$  (BPP Brno)
3. – PUR pěna N 3038 (BPP Brno)
4. – PES rouno  $120 \text{ kg/m}^2$  (BPP Brno)
5. – separační úplet - pružný hadicový úplet z viskózové stříže (BPP Brno)
6. – potahová textilie – dle výběru (KOLOVRAT, ČM s. r. o.)
7. – disperzní lepidlo SIMALFA (BPP Brno)



Obr. 66: Schematické řezy konstrukcí čalounění – varianta 2

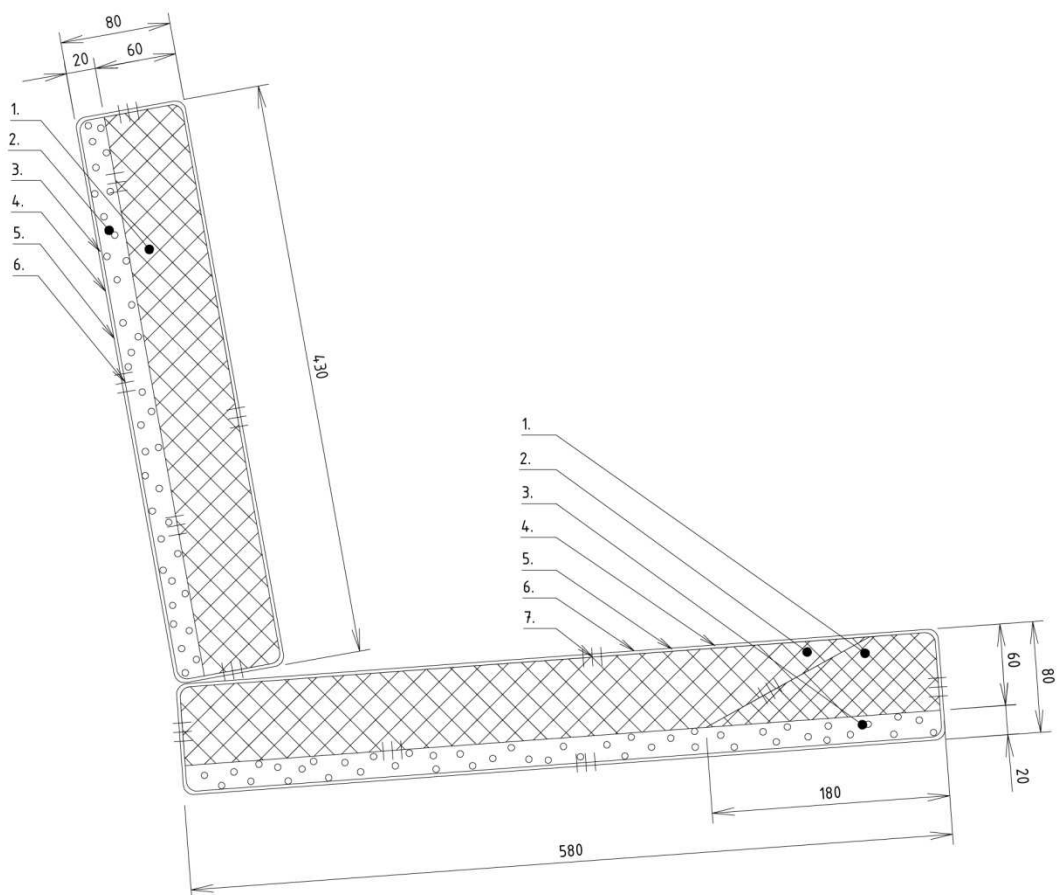
### Řez opěradlovou částí

1. – pěnová pryž  $120 \text{ kg/m}^3$  (BPP Brno)
2. – pryžokokos, 15 mm (BPP Brno)
3. – pěnová pryž  $120 \text{ kg/m}^3$  (BPP Brno)
4. – PES rouno  $120 \text{ kg/m}^2$  (BPP Brno)
5. – separační úplet - pružný hadicový úplet z viskózové stříže (BPP Brno)
6. – potahová textilie – dle výběru (KOLOVRAT, ČM s. r. o.)
7. – disperzní lepidlo SIMALFA (BPP Brno)

### Řez sedákovou částí

1. – pěnová pryž  $65 \text{ kg/m}^3$  (BPP Brno)
2. – pryžokokos, 15 mm (BPP Brno)
3. – pěnová pryž  $65 \text{ kg/m}^3$  (BPP Brno)
4. – PES rouno  $120 \text{ kg/m}^2$  (BPP Brno)
5. – separační úplet - pružný hadicový úplet z viskózové stříže (BPP Brno)
6. – potahová textilie – dle výběru (KOLOVRAT, ČM s. r. o.)
7. – disperzní lepidlo SIMALFA (BPP Brno)





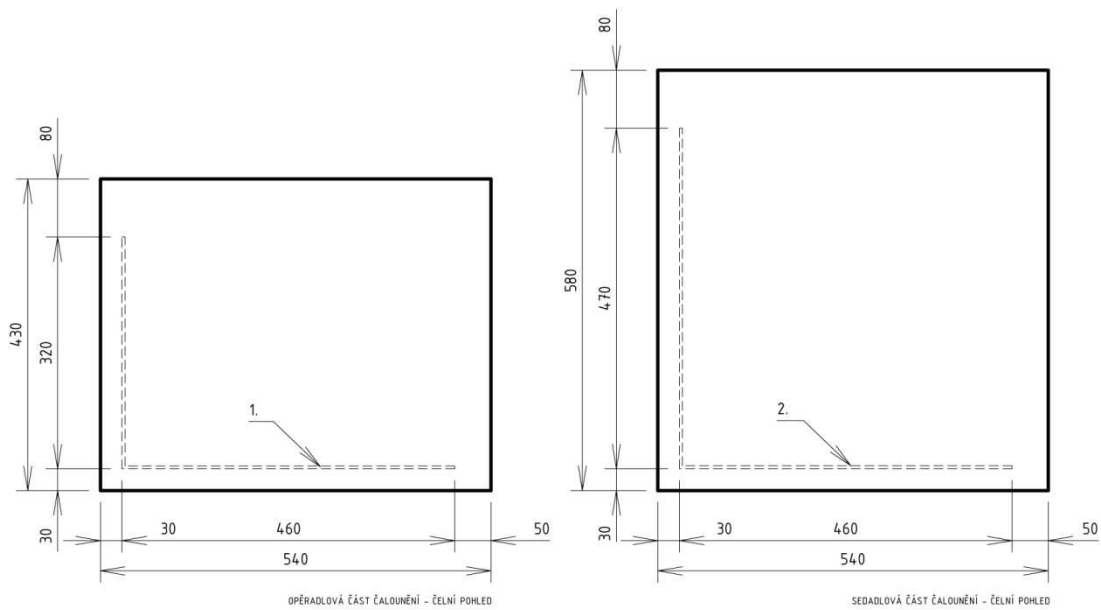
Obr. 67: Schematické řezy konstrukcí čalounění – varianta 3

### Řez opěradlovou částí

1. – PUR pěna HR 3530 (BPP Brno)
2. – PPUR pěna  $80 \text{ kg/m}^3$  (BPP Brno)
3. – PES rouno  $120 \text{ kg/m}^2$  (BPP Brno)
4. – separační úplet - pružný hadicový úplet z viskózové stříže (BPP Brno)
5. – potahová textilie – dle výběru (KOLOVRAT, ČM s. r. o.)
6. – disperzní lepidlo SIMALFA (BPP Brno)

### Řez sedákovou částí

1. – PUR pěna HR 4040 (BPP Brno)
2. – PUR pěna HR 3530 (BPP Brno)
3. – PPUR pěna  $80 \text{ kg/m}^3$  (BPP Brno)
4. – PES rouno  $120 \text{ kg/m}^2$  (BPP Brno)
5. – separační úplet - pružný hadicový úplet z viskózové stříže (BPP Brno)
6. – potahová textilie – dle výběru (KOLOVRAT, ČM s. r. o.)
7. – disperzní lepidlo SIMALFA (BPP Brno)

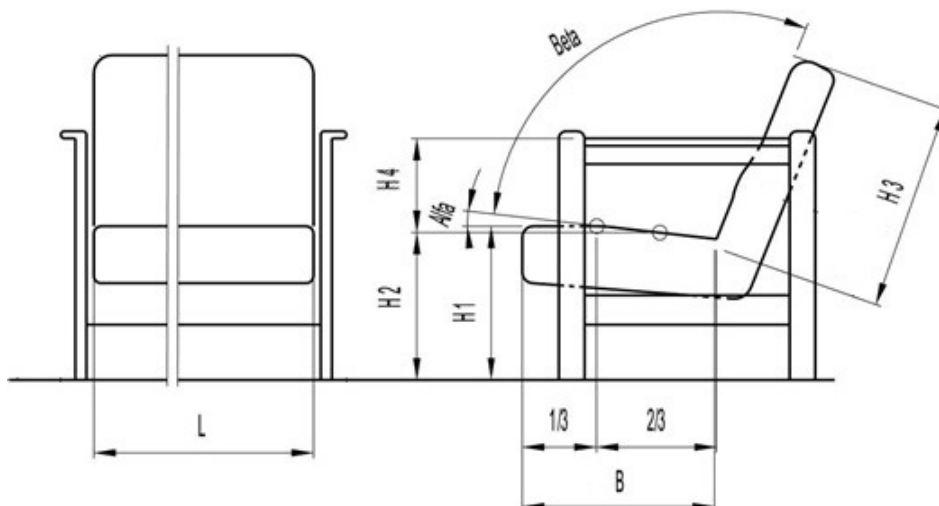


**Obr. 68:** Schematické zobrazení umístění spirálového zdrhovadla

1. – spirálové zdrhovadlo;  $l = 780 \text{ mm}$  (BPP Brno)
2. – spirálové zdrhovadlo;  $l = 930 \text{ mm}$  (BPP Brno)

### 8.2.2. Základní rozměry křesla

Základní otázkou rozměrů nábytkových předmětů je jejich poměr k tělesným rozměrům uživatele a poměrový vztah k prostředí, v němž se budou používat. Rozměry se kvůli rozdílným proporcím lidí stanovují obtížně a vždy se musí volit kompromis, aby byl nábytek vhodný například pro muže i pro ženu. Dále bychom při určování rozměrů nábytku měli brát v úvahu velikost a kompozici výstavby, do níž je nábytek tvořen. (Dlabal, s. 1980, s. 30)

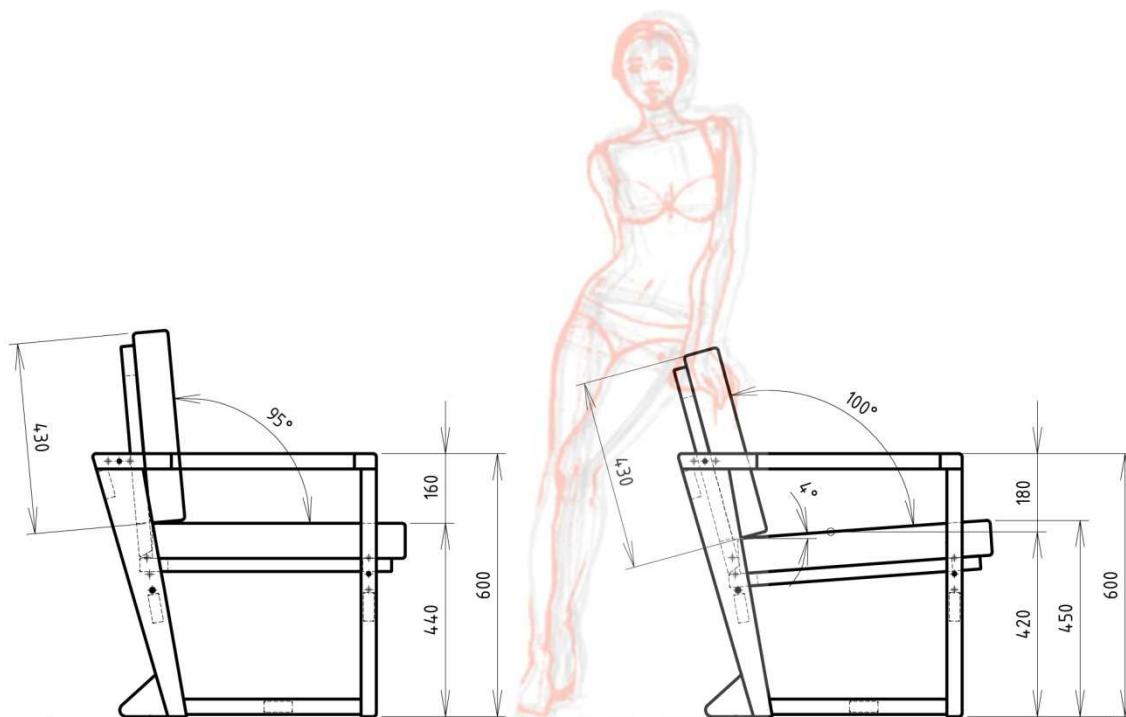


**Tab. 1:** Rozměry sedacího nábytku dle ČSN 91 0611 Nábytek. Křesla a pohovky. Základní rozměry z roku 1988 a předběžný návrh změn ČSN 91 0620 na základě měření populace ČR (uváděné údaje nejsou standardizovány)

zn.	popis	rozměry dle platné normy ČSN 91 0611		předběžný návrh změn ČSN 91 0611	
		společenské	odpočivné nízké	společenské	odpočivné nízké
H1	výška přední hrany	min. 400	min. 370	460 <sup>+20</sup>	430 <sup>+20</sup>
H2	výška sedadla při zatížení	min. 300	min. 250	440 <sup>+/-10</sup>	400 <sup>+/-10</sup>
H3	výška opěradla při zatížení	min. 450	min. 510	min. 300 <sup>(1)</sup>	min. 400 <sup>(1)</sup>
H4	výška područky nad sedadlem při zatížení	min. 240		max. 240	max. 240
B	hloubka sedadla	min. 420		470 - 500	500 - 520
L	šířka sedadla pro jednu osobu	min. 470	min. 500	min. 550	min. 600
$\alpha$	úhel sklonu sedadla k horizontální rovině při zatížení	7 - 11°	10 - 15°	0 - 5°	5 - 7°
$\beta$	úhel sklonu opěradla k sedadlu při zatížení	max. 100°	102 - 110°	95 - 100°	100 - 105°

<sup>(1)</sup> - výška opěradla bez zatížení

## Rozměry aplikované na navržené křeslo Magdaléna



**Obr. 69:** Schéma dvou poloh – hovorové a odpočivné se základními rozměry

## Diskuse

V období sověry – politické a společenské normalizace – byl kladen důraz na dva aspekty: práci a odpočinek. Se silící urbanizací ubývalo pracovníků v zemědělském sektoru a zvyšoval se podíl zaměstnanců státní správy. Proto zaznamenáváme značný rozvoj kancelářského nábytku, který logicky kladl důraz na ergonomii, což podporovalo produktivitu. S tím souvisí i požadavek na kvalitní odpočinek po práci, zabezpečený pohodlným odpočivným nábytkem v bezpečí domova. Režim netoužil po aktivních lidech (s výjimkou státem organizovaných spolků), naopak podporoval pasivní činnosti, např. sledování televizního vysílání z pohodlné pohovky, dominanty obývacího pokoje.

Na přelomu 70. a 80. let započal vývoj kancelářského a odpočivného nábytku, který se po revoluci vlivem západní tvorby zrychlil. Dle mého názoru rozvoj v současnosti vrcholí – nebo je naopak předzvěstí nového směru, kterým se bude návrhářství nábytku ubírat. Za pravděpodobné považuji sloučení kancelářského a odpočivného nábytku, neboť současným trendem, který je na vzestupu, je práce z domova. Další tendencí je návrat k minimalistickému interiéru, především u studentů a bezdětných párů. Znovu se začíná využívat rozkládací nábytek, který se v 70. letech minulého století začal masově šířit a nabývat dnešní podoby.

Rozvoj zmiňovaný v předchozích odstavcích byl zapříčiněn především vynálezem polyuretanových pěn, které se rychle začaly uplatňovat v oblasti sedacího a lůžkového nábytku. Výše popsaný vývoj byl jen logickým důsledkem celospolečenské situace. Oblíbenost PUR pěn ze strany výrobců i zákazníků spočívala oproti klasické čalounické práci především v rychlosti výroby, ceně, pohodlnosti a v neposlední řadě se jednalo o novinku, kterou mohl chtít uživatel zvýšit společenský status. Vliv na to měl i fakt, že se do panelových novostaveb hodil moderní, nikoli předválečný nábytek. Důsledkem toho bylo „zatracení“ např. nábytku třicátých let, což se z dnešního hlediska zdá být nepochopitelný odklon od vkusné tvorby.

Jistý návrat vkusu představoval časopis *Bydlení*, vydávaný od 80. let, který široké veřejnosti zprostředkovával moderní, všem dostupné a zároveň elegantní možnosti zařízení bytu, vycházející z tuzemských zdrojů. Zároveň přinášel inspiraci i ze zahraničí. Časopis se zabýval tématy týkající se bydlení a je zajímavostí, že mnohá

z nich mají přesah i do dnešní doby a jsou dodnes aktuální. Autorku to inspirovalo k vlastnímu návrhu, který by vycházel z dobového nábytku.

Křeslo realizované architektem Šafránkem přináší mnoho podnětů k zamyšlení. Z dnešního hlediska je výška sedáku nevyhovující – autorka sedací plochu zvedla, aby dosáhla většího komfortu při vstávání.

Proč autor původního křesla zvolil polohu sedáku v dolní hranici dosud platné normy? V originále je skladba čalounění tvořena pouze PUR pěnou. Autorka práce změnila složení na kombinaci PUR pěny s PPUR pěnou, respektive pryžokokosovou deskou, což jsou materiály, které se v té době běžně uplatňovaly. Proč byla v původním křesle zvolena méně komfortní varianta?

A nakonec – jaká by byla reakce Karla Šafránka na návrh křesla Magdaléna? Vyhovovalo by tehdejšímu vkusu a požadavkům?

## **Závěr**

Jedním z výsledků předkládané práce měl být popis vývoje sedacího čalouněného nábytku v období sorely, což se v rámci možností podařilo. Vznikl ucelený text, scházející v odborné literatuře v této podobě, kupříkladu v první kapitole je rozepsán vývoj nábytkářských formací od 50. let 20. století. Autorka to považuje za přínos především pro inspiraci budoucím generacím studentů.

Cílem bylo vytvoření křesla, splňující rozměry hovorového i odpočivného nízkého křesla, což se podařilo. Rozměry zohledňují stávající normu, ale autorka bere v potaz návrh normy s aktuálními požadavky na odpočivný nábytek. Norma ČSN 91 0611 z roku 1988 již neodpovídá aktuálním antropometrickým měřením populace v ČR. Zda se podařilo vytvořit funkční návrh by ukázala až výroba prototypu. Z teoretického hlediska považuje autorka s ohledem na své dosavadní znalosti a zkušenosti projekt za realizovatelný.

Autorka se domnívá, že se jí podařilo skloubit teoretickou i praktickou část, která může být vhodným základem pro diplomovou práci. V ní se pokusí návrh realizovat, čímž ověří jeho funkčnost se zachováním estetického hlediska.

## Summary

One of the outcomes of the presented thesis should have been a description of upholstered furniture in the time of social realism, which has been accomplished within possibilities. The resulting work is an integrated text, the kind of which professional literature has been lacking so far - for example, the first chapter describes the development of furniture since the 50s. The author considers the work beneficial especially for future generations of students, who will be able to draw inspiration from it.

The objective of the draft was to create an armchair, which would fulfill the proportions of both evolution and relaxation chair. The proportions have been created with respect to the existent standards, but the author takes into account the current demands for relaxation furniture. The ČSN 91 0611 norm from 1988 doesn't match the current anthropometric measures of Czech population. Only the production of the prototype could show if the author has managed to create a functional design. From a theoretical point of view, the author considers the project feasible.

The author believes that she managed to combine the theoretical and the practical part, which could be an appropriate base for a diploma thesis. In her diploma thesis, she will attempt to implement the design, thereby verifying functionality, preserving the aesthetic aspect.

## Seznam použitých zdrojů

BRUNECKÝ, Petr. *Dějiny a bydlení*. Vyd. 1. Brno: Mendelova zemědělská a lesnická univerzita, 2003, 234, [20] s. ISBN 80-7157-677-8.

BRUNECKÝ, Petr a kol. NIS část VII. *Stylový nábytek – příčiny proměn*. 1.vyd. IRCAES Brno 2012, 186 s. ISBN 978-80-87502-10-5.

BRUNECKÝ, Petr. n-i-s: Nábytkářský informační systém. [online]. 2013 [cit. 2015-04-14]. Dostupné z:  
<http://www.n-i-s.cz/cz/funkcionalisticka-moderna-a-postmoderna/page/364/>

DLABAL, Stanislav et al. *Nábytek, člověk, bydlení: základy navrhování nábytku a zařizování bytových interiérů*. Praha: ÚBOK, 1980, 178 s.

DLABAL, Stanislav. *Nábytkové umění: vybrané kapitoly z historie*. 1. vyd. Praha: Grada, 2000, 309 s., il. Stavitel. ISBN 8071696552.

HALABALA, Jindřich. *Výroba nábytku: tvorba a konstrukce*. 2., upr. vyd. Praha: Státní nakladatelství technické literatury, 1975, 316 s.

HAVRÁNEK, Vít. *Bruselský sen: československá účast na světové výstavě EXPO 58 v Bruselu a životní styl 1. poloviny 60. let: Galerie hlavního města Prahy 14/05/2008 - 21/9/2008, Moravská galerie v Brně 21/11/2008 - 01/03/2009*. Redaktor Marie Bergmanová. Praha: Arbor vitae, c2008, 367 s. ISBN 9788087164037.

HNÍZDO, Vlastislav. *Socialistický realismus jako tvůrčí umělecká metoda*. Praha: [Rudé právo], 1979, 8 s.

JANČOVÁ, Věra. *Polyuretanové pěny v konstrukci čalouněného nábytku*. Disertační práce. MZLU v Brně, 2008. 205 s.

JANČOVÁ, V., BRUNECKÝ, P., JIČÍNSKÝ, M. a kol. NIS část X. *Materiály pro výrobu čalouněného nábytku*. 1. vyd. IRCAES Brno 2012, 162 s. ISBN 978-80-87502-13-6.

KARASOVÁ, Daniela. *Geneze designu nábytku*. V Praze: Uměleckoprůmyslové museum, 2012, 313 s. ISBN 9788074670190.

MRÁZ, Bohumír. *Dějiny výtvarné kultury: 4*. 1. vyd. Praha: Idea Servis, 2002, 197 s. ISBN 8085970325.

NEUHÄUSL, Emil. *MM Průmyslové spektrum* [online]. Praha: Vogel Publishing, 1997- [cit. 2015-03-28]. ISSN 1212-2572. Dostupné z:  
<http://www.mmspektrum.com/clanek/historie-a-rozvoj-vstrikovani-plastu-v-cr.html>

NUTSCH, Wolfgang. *Příručka pro truhláře*. 2., přeprac. vyd. Praha: Europa-Sobotáles, 2006, 615 s. ISBN 80-86706-14-1.



PROKOPOVÁ, Helena a Vladimír ŠTORK. *Čalouněný nábytek*. 1. vyd. Brno: ERA, 2006, 138 s. Dům a zahrada (ERA). ISBN 80-7366-053-9.

STAŇOVÁ, Júlia. *Informačný katalóg nábytku: z výroby národných podnikov VHJ Drevársky a nábytkársky priemysel Žilina*. 1. vyd. Martin: Osveta, 1988, 1 neustránkovaný sv.

STAŇOVÁ, Júlia. *Informačný katalóg nábytku: Drevoindustria, š. p., Žilina, Mier, š. p., Topoľčany, Nový domov, š. p., Spišská Nová Ves,...* Martin: Osveta, 1990, 1 neustránkovaný sv.

ŠPAČKOVÁ, Lucie. *Odvětvové prostředí výroby nábytku v ČR*. Brno, 2012. Disertační práce. Mendelova univerzita v Brně

TEŠ, Jiří. *Katalog nábytku: texty o podnicích VHJ*. 1. vyd. Brno: Nábytkářský průmysl Brno, 1985, 1 neustránkovaný sv., bar. příl.

TEŠ, Jiří. *Katalog nábytku*. 2. vyd. Brno: Nábytkářský průmysl Brno, 1987, 1 neustránkovaný sv.

ZÁHORA, Michal. *Architektura socialistického realismu v Československu*. Klenoty architektury [online]. 2008 [cit. 2015-04-30].

Dostupné z: <http://architektura.klenot.cz/images/stories/materialy/Dejiny17.pdf>

ČSN 91 0611. *Nábytek. Křesla a pohovky. Základní rozměry*. Praha: Úřad pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví, 1989.

## Seznam obrázků

Obr. 1: Klekosed AKS (1985), Peter Opsvik (Karasová, D. 2012) .....	17
Obr. 2: Sestavovací křeslo Stir (1979), Ivana Čapková (Karasová, D. 2012).....	17
Obr. 3: Židle Podzim (1989), Vít Cimbura (Karasová, D. 2012) .....	19
Obr. 4: Pohovka Tlející list (1988), Bohuslav Horák (Karasová, D. 2012).....	19
Obr. 5: Knihovna Matterhorn (1987), Jiří Pelcl (Karasová, D. 2012) .....	19
Obr. 6: Paraván, taburet a skříňka (2001), Jiří Kočandrle (Karasová, D. 2012).....	19
Obr. 7: Knihovna (1988), Milan Knížák (Karasová, D. 2012) .....	19
Obr. 8: Jídelní stůl (1986), Karel Vyčítal (Karasová, D. 2012) .....	20
Obr. 9: Jídelní židle (1985), Jaroslav Kadlec (Karasová, D. 2012) .....	20
Obr. 10: Židle Kozička (1980), Ondřej Čverha (Karasová, D. 2012).....	21
Obr. 11: Židle (70. léta), František Vrána (Karasová, D. 2012) .....	21
Obr. 12: Židle pro ČS ambasádu v Londýně (1969) (Karasová, D. 2012) .....	21
Obr. 13: Křeslo Polární kruh (1987), Martin Vrátník (Karasová, D. 2012).....	21
Obr. 14: Křeslo Koivista (1987), Martin Vrátník (Karasová, D. 2012).....	21
Obr. 15: Varianty konstrukce volného čalounění (Drápela, J. 1987).....	33
Obr. 16: Čalounění na pevném základu (Drápela, J. 1987) .....	35
Obr. 17: Řez čalouněným sedadlovým rámem (Drápela, J. 1987) .....	35
Obr. 18: Čalouněné křeslo Monika (Teš, J. 1987) .....	35
Obr. 19: Řez čalouněným výliskem a sedadlovým polštářem (Drápela, J. 1987) .....	36
Obr. 20: Čalouněné křeslo Poprad (Teš, J. 1987) .....	36
Obr. 21: Motivy látek (Jančová, V. 2012) .....	36
Obr. 22: Židle jídelní (1965), Karel Koželka (Karasová, D. 2012) .....	42
Obr. 23: Židle E 4391 (1976), Antonín Šuman (Karasová, D. 2012) .....	42
Obr. 24: Čalouněná židle jídelní č. 1043 (Teš, J. 1985).....	42
Obr. 25: Prac. židle KANCELEX K 104 (Teš, J. 1985) .....	43
Obr. 26: Prac. židle DLAVAL K 386 (Teš, J. 1987) .....	43
Obr. 27: Kuchyňská sedačka Z 361 (Teš, J. 1985) .....	43
Obr. 28: Křesílko (1968), Ladoslav Ubr (Karasová, D. 2012).....	43
Obr. 29: Křesílko E 4309 (1969), (Teš, J. 1985).....	43
Obr. 30: Psací stůl s křesílkem (poč. 70. let), Karel Vyčítal (Karasová, D. 2012).....	43
Obr. 31: Odpočinkové křeslo KAPA (Teš, J. 1987) .....	44
Obr. 32: Čalouněné prvky PAULI (Teš, J. 1987) .....	45
Obr. 33: Čalouněný soubor MOBIL (Teš, J. 1985) .....	45
Obr. 34: Rozkládací křeslo Jarka (Staňová, J. 1988) .....	46
Obr. 35: Čalouněný soubor HEXA SED doplněný HEXA stolky (Teš, J. 1985).....	46

Obr. 36: Křeslo Peggy (Teš, J. 1985).....	47
Obr. 37: Hovorové křeslo K110 (Teš, J. 1985).....	47
Obr. 38: Křeslo (1973), Ladislav Ubr (Karasová, D. 2012).....	48
Obr. 39: Křeslo Rondo (1969), Karel Stránský (Karasová, D. 2012).....	48
Obr. 40: Křeslo (1979), Ladislav Ubr (Karasová, D. 2012).....	48
Obr. 41: Čalouněná souprava Atlantis (Teš, J. 1987).....	49
Obr. 42: Čalouněná souprava Lencia (Teš, J. 1987).....	49
Obr. 43: Čalouněná rozkládací souprava Loira (Teš, J. 1987).....	50
Obr. 44: Čalouněná souprava Metafora (Teš, J. 1987).....	50
Obr. 45: Čalouněná souprava Stela (Teš, J. 1987).....	51
Obr. 46: Pohovka Sabrina, návrh: zahraniční zdroj (Staňová, J. 1990).....	51
Obr. 47: Čalouněná souprava Color (Staňová, J. 1988).....	52
Obr. 48: Čalouněná souprava Salome (Staňová, J. 1988).....	52
Obr. 49: Jídelní souprava TON (Teš, J. 1985).....	53
Obr. 50: Rohová lavice Manka (Teš, J. 1987).....	54
Obr. 51: Inspirace: křeslo DX 220 (1987) Karel Šafránek (archiv doc. Dr. Ing P. Brunecký)...	56
Obr. 52: Návrh 1.....	57
Obr. 53: Návrh 2.....	57
Obr. 54: Návrh 3.....	57
Obr. 55: Návrh 4.....	58
Obr. 56: Návrh 5.....	58
Obr. 57: Návrh 6.....	58
Obr. 58: Návrh 7.....	57
Obr. 59: Nárys a bokorys navrženého křesla Magdaléna.....	57
Obr. 60: Schéma poloh navrženého křesla Magdaléna.....	57
Obr. 61: Konečný návrh křesla Magdaléna – pohled přední.....	59
Obr. 62: Konečný návrh křesla Magdaléna (poloha hovorového křesla).....	59
Obr. 63: Křesla zasazená do interiéru – poloha pro odpočinek.....	60
Obr. 64: Křesla zasazená do interiéru – poloha hovorových křesel.....	60
Obr. 65: Schematické řezy konstrukcí čalounění – varianta 1.....	63
Obr. 66: Schematické řezy konstrukcí čalounění – varianta 2.....	67
Obr. 67: Schematické řezy konstrukcí čalounění – varianta 3.....	63
Obr. 68: Schematické zobrazení umístění spirálového zdrhovadla.....	63
Obr. 69: Schéma dvou poloh – hovorové a odpočivné se základními rozměry.....	63

## **Seznam tabulek**

Tab. 2: Rozměry sedacího nábytku dle ČSN 91 0611 Nábytek. Křesla a pohovky. Základní rozměry z roku 1988 (<http://www.n-i-s.cz/cz/rozmery/page/55/>)

## **Seznam příloh**

Příloha 1: Nárýs, bokorys a půdorys křesla (výkres K01)

Příloha 2: Vynesené podrobnosti (výkres K02)

Příloha 3: Vynesené podrobnosti (výkres K03)

Příloha 4: Kusovník

Příloha 5: Technicko-hospodářská norma spotřeby přímého materiálu

Příloha 6: Základní technické údaje potahové textilie