



Pedagogická
fakulta
Faculty
of Education

Jihočeská univerzita
v Českých Budějovicích
University of South Bohemia
in České Budějovice

Jihočeská univerzita v Českých Budějovicích

Pedagogická fakulta

Katedra výtvarné výchovy

DIPLOMOVÁ PRÁCE

Habánská keramika jako inspirace pro současné ztvárnění užitných předmětů

Haban ceramics as an inspiration for a present rendition of utility objects

Vedoucí práce: Mgr. Josef Lorenc

Autor práce: Bc. Anastasija Segizbaeva

Učitelství pro Základní umělecké školy

České Budějovice 2016

Prohlášení

Prohlašuji, že svoji diplomovou práci jsem vypracovala samostatně pouze s použitím pramenů a literatury uvedených v seznamu citované literatury.

Prohlašuji, že v souladu s § 47b zákona č. 111/1998 Sb. v platném znění souhlasím se zveřejněním své diplomové práce, a to v nezkrácené podobě elektronickou cestou ve veřejně přístupné části databáze STAG provozované Jihočeskou univerzitou v Českých Budějovicích na jejích internetových stránkách, a to se zachováním mého autorského práva k odevzdanému textu této kvalifikační práce. Souhlasím dále s tím, aby toutéž elektronickou cestou byly v souladu s uvedeným ustanovením zákona č. 111/1998 Sb. zveřejněny posudky školitele a oponentů práce i záznam o průběhu a výsledku obhajoby kvalifikační práce. Rovněž souhlasím s porovnáním textu mé kvalifikační práce s databází kvalifikačních prací Theses.cz provozovanou Národním registrem vysokoškolských kvalifikačních prací a systémem na odhalování plagiátů.

V Českých Budějovicích dne 24. 4. 2016

.....

Poděkování

Děkuji vedoucímu své práce Mgr. Josefu Lorencovi, za odborné vedení práce, za cenné rady, připomínky, metodické vedení práce a čas, který mi věnoval. Rovněž děkuji svým rodičům za velkou podporu, kterou mi dávali po celá studijní léta.

Abstrakt

Cílem diplomové práce je transformování habánského dekoru na současný užitný předmět a zkoumání jeho dopadů na současný design.

Práce je rozdělena do dvou částí, teoretické a praktické, které spolu tematicky korespondují. Společným jmenovatelem obou těchto částí je pojem habánská keramika. Teoretická část se zabývá historií, vývojem a dalším postupem habánské keramiky, včetně současných umělců, kteří se nadále habánům věnují. Praktická část obsahuje autorské ztvárnění habánských dekorů adekvátními prostředky.

SEGIZBAEVA, A. *Habánská keramika jako inspirace pro současné ztvárnění užitných předmětů*. České Budějovice 2015. Diplomová práce. Jihočeská univerzita v Českých Budějovicích. Pedagogická fakulta. Katedra výtvarné výchovy. Vedoucí práce Mgr. Josef Lorenc

Klíčová slova: habáni, novokřtěnci, majolika a fajáns, holičská keramika, habánská fajáns.

Abstract

The target of my diploma thesis is a transformation of the Habana decorum into an actual utilizable object and examination of its impact on current design. This thesis is divided into two correlative parts – theoretical and practical. The main subject of both these parts is the Habana ceramics. The theoretical part deals with the history, development and further proceeding of the Habana ceramics, including the focus on the current artists who are engaged in Habanas. In the practical part I am demonstrating my own creation of the Habana decorum using the appropriate materials.

Key words: Habana, Baptists, majolica and faience pottery makeover, type of ceramics.

Obsah

ÚVOD	8
I. TEORETICKÁ ČÁST	10
1 PŮVOD HABÁNŮ	11
2 HISTORIE HABÁNSKÉ KULTURY	12
3 KERAMICKÉ ŘEMESLO HABÁNŮ	14
4 HISTORIE VÝROBY HABÁNSKÉ FAJÁNSE.....	15
5 VÝTVARNÝ VÝVOJ HABÁNSKÉ FAJÁNSE	17
5.1 Habánská fajánsová technika	20
5.2 Vznik a vývoj fajánství v Evropě	22
5.3 Ozdoby	27
5.4 Formy	29
5.5 Hrnčířský kruh.....	31
5.5.1 Kruh špruflák	31
5.5.2 Kruh železný	32
5.6 Hliněná „kukačka“ jako ozdobný nástroj habánů.....	32
6 HISTORIE VĚDY A ODBORNÁ LITERATURA.....	34
6.1 Aktuální stav keramických vykopávek u nás	35
6.2 Nové objevy v historii habánské keramiky	38
7 STUDIUM TECHNOLOGICKÝCH POSTUPŮ	39
7.1 Pískování	39
7.2 Chemické zpracování skla.....	41
II. PRAKTICKÁ ČÁST	43
8 POSTUP PRÁCE	44
8.1 Model	44
8.2 Dekor.....	45

ZÁVĚR.....	47
POUŽITÉ ZDROJE	48
SEZNAM PŘÍLOH.....	49
PŘÍLOHY	50

ÚVOD

*„Naše minulost, naše dějiny, nejsou za námi, nýbrž pod námi:
jsou to naše kořeny.“
Lajos Kelemen (1877-1963)*

Hlavním cílem této diplomové práce je zhotovení výtvarného užitého artefaktu ze skla. Sklo ponese výtvarné inspirační motivy na základě historických poznatků o habánské kultuře. Hledat se budou výtvarné možnosti při určité transformaci dekoru habánů a aplikaci na dané výtvarné médium.

Diplomová práce bude dělena na dvě části. Teoretická část bude založena na archiváliích a odborné literatuře, ze které je nutné čtenáře upozornit především na knihy *Keramické umění Habánů* od Diány Radványi a László Réti¹ a *Habánská fajáns* od A. Koudělkové a M. Zeminové².

V první kapitole teoretické části bude nastíněna historie habánů a také to, jaký přínos měla habánská kultura pro naše území, co vše s sebou habánská kultura vlastně přinesla. V kapitole další se budeme zabývat keramickým řemeslem habánů, původem fajánse, jejím rozšířením do Evropy a fajánsovou technikou jako takovou.

Protože dobové výrobky habánů se odlišují od výrobků dnešních lidových hrnčírů nebo výrobků, které vznikají v porcelánových manufakturách, je zapotřebí zmínit také novodobé umělce, kteří se věnují lidovým technikám a dekorům a parafrázuji je na moderních užitných předmětech.

V části praktické se budeme zabývat stylizací dekorů z habánské fajánse, přičemž hlavní pozornost bude věnována stylizaci dekoru, který se užíval na užitných předmětech ke každodenní činnosti. Soustředit se budeme pouze na jeden z dekorů, který budeme postupně zjednodušovat a narušovat pomocí technologického zpracování k úpravě skla.

¹ RADVÁNYI D., LÁZSLÓ R., *Keramické umění Habánů*, Novella Könyvkiadó, ISBN 978-963-9886-20-9.

² ZEMINOVÁ M. – KOUDĚLKOVÁ A. *Habánská fajáns*, Odborné katalogy, Uměleckoprůmyslové muzeum v Praze a Brně, 1961.

V práci budou zmíněny technologické postupy, které jsme při realizaci používali. Ty by měly ulehčit práci při bádání, jak jsme výsledného efektu docílili. Výsledkem by měla být práce, která bude dokazovat, že lidový dekor starých habánů lze využít i v současném designu na užitných předmětech.

I. TEORETICKÁ ČÁST

1 PŮVOD HABÁNŮ

Kdo vlastně byli habáni, dříve nazýváni novokřtění, odkud přišli a odkud vlastně pochází jejich řemeslo? Ottův slovník nám říká, že za habány se v Čechách považovali silní, hřmotní lidé. V německých slovnících jsou habáni uváděni jako potomci hannoverských a porýnských novokřtěnců, kteří se v roce 1547 usadili v Pomoraví, kde za vlády Marie Terezie museli přestoupit ke katolicismu. Většina pramenů se shoduje především v tom, že základem jejich života byla výroba džbánek. Habánské obce tvořili převážně zdatní řemeslníci. V zemědělství pracovaly především ženy. Habánský dvůr byl v podstatě soběstačný. Veškeré potraviny si habáni zabezpečovali z vlastní produkce. Zakládali mnoho polí, zahrad, sadů a vinic, které udržovali ve výborném stavu. Chovali dobytek, převážně tažné voly, kteří jim ulehčovali práci na polích, krávy na maso a mléko a koně, které využívali k dopravě.

Dominantní postavení měla na habánském dvoře řemeslná výroba. Hrnčíři vyráběli převážně výrobky pro vlastní potřebu, ale i pro objednavatele. První fajánsové nádoby korespondují s italskými vzory, jak dokazují talíře vyrobené ve tvaru kardinálských klobouků nebo prolamované nádoby aj. Z toho lze vyvodit, že technickou zručnost získali habáni od novokřtěnců z Itálie pod vedením Francesca della Sega.

K habánům se váže vánoční pověst, která hovoří o tom, že v jistém domě v Lanžhotu jsou staré železné dveře, které vedou do tajných sklepů starých habánů, v nichž jsou ukryté habánské poklady. Za dveřmi hoří věčný oheň a na sudech pokrytých smůlou sedí kohout, který hlídá habánský poklad. Jenom ve svátek narození Páně, tedy na Vánoce, je kohout bezmocný. Habáni prý do dnešního dne chodí za měsíčních nocí do Lanžhotu a odnášejí poklady, ze kterých ale nikdy nic neubude.³

³ *Keramika a sklo, design umění, řemeslo* 1/2009, šéfredaktorka Lenka Velínská, Printo 2009, ISSN 1213-5240, s. 36.

2 HISTORIE HABÁNSKÉ KULTURY

Tvůrci habánské keramiky, po nichž keramika později získala název, byli přistěhovalci, příslušníci náboženské sekty. Historie novokřtěnců má velký význam pro charakter habánských keramických výrobků i pro její správné ocenění, proto se jí budeme v této práci také zabývat.⁴

Sekta novokřtěnců vznikla roku 1524 v Curychu. Novokřtěnci usilovali o dořešení zásad velkých německých reformátorů té doby, jako byl M. Luther a zvláště pak Ulrich Zwingli. Název novokřtěnci dostali z toho důvodu, že byli v dospělosti znovu křtěni. Požadavek křesťanské rovnosti lidí před bohem přivedl křtěné lidi k revoltě proti světské a církevní hierarchii, ale i proti soukromému vlastnictví. Projevem byla jejich aktivní účast na selském povstání roku 1525 v jižním a západním Německu. Toto povstání bylo krvavě potlačeno a zároveň se stalo vhodnou příležitostí k otevřenému a krutému boji proti sektě, ve které mělo zastoupení měšťanstvo, řemeslníci i sedláci.

Tento boj se rozšířil i do dalších zemí. Křtěnci tak byli vypovězeni postupně z mnoha zemí: z Německa, Švýcarska, i z rakouských zemí. Křtěnci hledali útočiště na východě, i na Moravě, která měla v 16. století po celé střední Evropě pověst, že je zemí, kde panuje velká náboženská svoboda. A tak se roku 1526 stala Morava útočištěm pro tyto uprchlíky a umožnila sektě existenci pro další století.⁵

Osudy novokřtěnců na Moravě byly vázány na okolnosti země a na postavení Moravy v politickém vývoji střední Evropy. V době, kdy vznikala první sídla novokřtěnců na Moravě, byla Morava zemí s rozsáhlou zemskou samosprávou, řízenou nekatolickými stavy. Všem, kdo se hlásili k husitským kališníkům, tehdy silně ovlivněným luterstvím, byla umožněna svoboda vyznání.⁶

Nejstarším sídlem novokřtěnců se stal Mikulov, který tehdy náležel Leonardu a Hanuši z Lichtenštejna, velikým stoupencům protestantismu. V čele sekty

⁴ ZEMINOVÁ, M. – KOUDĚLKOVÁ, A. *Habánská fajans*, Odborné katalogy, Uměleckoprůmyslové muzeum v Praze a Brně, 1961, s. 7.

⁵ Srov. ZEMINOVÁ, M. – KOUDĚLKOVÁ, A. *Habánská fajans*, Odborné katalogy, Uměleckoprůmyslové muzeum v Praze a Brně, 1961, s. 7.

⁶ Tamtéž.

stával jeden z nejvýznamnějších teologů, vzdělaný biskup Balthasar Hubmaier. Ten si byl vědom potřeby věroučného základu pro další rozvoj sekty, a tak přispěl sektě několika svými spisy. Avšak netrvalo to dlouho a Hubmaier za svou činnost zaplatil životem. Po jeho smrti byli novokřtění vyhnáni z Mikulova. Sekta byla okamžitě zbavena vedení. Svá nová sídla založila ve Slavkově, Rosicích a Hustopečích, kde ale docházelo k ostrým sporům a otevřenému nepřátelství. Až Jakub Hutter, povoláním kloboučník a biskup, jednotu obnovil. Tímto krokem Hutter také prosadil požadavek komunistického společenství všeho majetku. Většina moravských křtěnců tuto zásadu přijala a povýšila ji na svůj hlavní existenční princip, jímž se řídila téměř 150 let. Jako vděk Hutterovi přijala obec jeho jméno a obyvatelé si začali říkat Hutterovci.

Od toho období byla sekta ještě několikrát nucena své sídlo opustit, navíc často docházelo i k pronásledování. V roce 1535 byla moravská šlechta přinucena křtence nadobro vyhostit ze země, ale již v příštím roce je opět přijímala zpět, jak o tom svědčí založení nového sídla v Bučovicích.⁷ Během krátkého období klidu se mohla obec rozrůstat. Vznikaly nové dvory zvané Haushaben (od tohoto pojmu, v překladu „mající dům“, zřejmě také vzniklo označení pro habány).⁸

Křesťanskou obec tvořili řemeslníci, kteří přinášeli do obcí z vyspělých zemí pokročilé výrobní techniky. Obec tyto řemeslníky zaměstnávala v dílnách, přičemž veškeré výrobky náležely obci. Za dobře vykonanou práci byli habáni odměněni stravou, šatstvem a přístřeším ve společných domech. V čele dílny stál vždy správce, který obstarával suroviny, dohlížel na výrobu a vyřizoval objednávky. Veškerou řemeslnou práci měla na starosti obec, ve formě velkovýrobních vztahů na sebe jednotlivá řemesla navazovala. Křtění provozovali na Moravě několik desítek řemesel, nejvíce prosluli svou fajánsí a hrnčířstvím.⁹ Některé z řemesel byly zakazovány, protože by mohly zatížit duši hříchem. Jednalo se například o obchodování, provozování hostinské činnosti či výrobu zbraní. Nesměly se vyrábět ani předměty přepychové, které by byly jen pro zmar a světskou marnivost.¹⁰

⁷ ZEMINOVÁ, M. – KOUDĚLKOVÁ, A. *Habánská fajans*, Odborné katalogy, Uměleckoprůmyslové muzeum v Praze a Brně, 1961, s. 7.

⁸ Tamtéž, s. 8.

⁹ Tamtéž, s. 9.

¹⁰ Srov., BRAUNOVÁ, A., *Kouzlo keramiky a porcelánu*, nakladatelství ROH, Praha 1978, s. 38.

3 KERAMICKÉ ŘEMESLO HABÁNŮ

Podmínkou vzniku kvalitních keramických výrobků jsou kvalitní výchozí suroviny, tedy plastické hlíny, jíly, jílovce. Na tyto horniny je jižní Morava bohatá. Existence vhodných hliníků a míst, kde se potřebný materiál získával, dala vzniknout keramickým dílnám v jejich okolí.¹¹

Z archeologických nálezů lze vyvodit, že se na území Moravy v polovině 16. století vyráběla keramika, ale až od 80. let 16. století vznikala fajáns. Nejstarším nalezeným dílem jsou dva smaltové džbánky s datací 1593. Veškerá smaltová keramika se vyráběla na zakázku, většinou pro patrony řemeslníků, zatímco jednoduché glazované nebo čisté výrobky sloužily pro osobní potřebu, proto se často objevovaly i na trzích.¹²

Zatím neexistují přesvědčivé prameny dokládající skutečnost, odkud získali habáni v tehdejší Evropě znalosti o vzácné fajánse. Podle mnoha badatelů mohli hrnčíři, kteří fungovali na habánských dvorech, přinést návod na sněhobílý čínský porcelán připomínající smalt ze střediska keramické výroby, z italského města Faenza. Toto město bylo důležitým centrem novokřtěnectví a prostřednictvím odsud prchajících křesťanů se mohla tato technika dostat i do moravské oblasti.¹³

¹¹ Srov. DVOŘÁKOVÁ, H., SCHEUFLER, V. *Katalog keramiky ze sbírky muzea v Kloboukách u Brna*. Moravské muzeum, Brno 1988, 112 s.

¹² Srov. RADVÁNYI, D., LÁZSLÓ R., *Keramické umění Habánů*. Novella Könyvkiadó, ISBN 978-963-9886-20-9, s. 25.

¹³ Srov. Tamtéž, s. 25.

4 HISTORIE VÝROBY HABÁNSKÉ FAJÁNSE

Habáni na našem území vynikali v mnoha řemeslech, ale nejvíce prosluli jako výrobci ušlechtilé keramiky, tzv. fajánse. V 16. století získali novokřtění v tomto oboru středoevropský primát a ten si udrželi téměř sto let. Díky přísné organizaci skupiny bylo tajemství výroby střeženo i po odchodu habánů z Moravy na Slovensko, až do doby počínajícího existenčního osamostatňování jednotlivých příslušníků. Až tehdy se mohli na výrobě podílet i domácí řemeslníci, kteří byli předtím od sekty izolováni. Od té doby, co byla výroba fajánse veřejná, stala se také výtvarným základem pro vznik lidové keramiky na Moravě a Slovensku.¹⁴

Ze zachovaných památek habánské kultury získáváme základní znalosti o jejich užité technologii pro rekonstrukci dějin habánské fajánse a technologie její výroby. Samozřejmě zůstává mnoho otázek nedořešených. Zatím není přesně určena časová hranice datace počátku habánské výroby, ani toho, kdy vznikla první dílna s prvními výrobky. Nicméně velký pokrok v této problematice přinesli čeští archeologové Heřman Landsfeld (1899-1984) a Jiří Pajer, kteří odhalili nejranější archeologické památky habánské keramiky z let 1595 až 1620. Heřman Landsfeld prováděl významné archeologické výzkumy na Slovensku v Sobotišti, Kosolné, Dehticích a jiných habánských osadách. Jiří Pajer svou prací odhalil na tucet habánských center, prováděl výzkumy v oblastech výskytu pecí a také určoval místa vzniku keramických výrobků Moravského období s přesností na metr.¹⁵

Potřebné technické znalosti výroby fajánse byly pravděpodobně přeneseny z Itálie, kde výroba ušlechtilé keramiky předčila keramické umění celé Evropy. Tuto domněnku posiluje výtvarná shoda některých kusů z italské majoliky a habánské fajánse. Kolem roku 1560 existovaly v Itálii v okolí Benátek malé dílny na majoliku.

Jelikož je téměř 30letá časová prodleva mezi příchodem posledních křtěnců z Itálie a prvními dochovávanými památkami velmi dlouhá, není vyloučeno, že

¹⁴ Srov. ZEMINOVÁ, M. – KOUDĚLKOVÁ, A. *Habánská fajans*, Odborné katalogy, Uměleckoprůmyslové muzeum v Praze a Brně, 1961, s. 15.

¹⁵ Srov. PAJER, J. *Novokřtěnecké fajánse z Moravy 1593-1620*, soupis dokladů z institucionálních a privátních sbírek, nakladatelství Etnos, Strážnice 2011, ISBN 978- 80-904622-2-9, s. 3.

prvními výrobci fajánse a majoliky mohli být obyvatelé Moravy, kteří byli vysláni na studia do některých z černých severoitalských dílen, aby nabrali dostatečné znalosti o výrobě a mohli založit nový řemeslný obor.

Kromě hrnčířství se habáni mimo jiné zabývali také výrobou kamenových kachlí, obkladaček, mozaik a dlaždic. Později se ve větších dílnách zhotovovaly výrobky z výše uvedených oborů, ve kterých habáni vynikali. Výrobcem produktů byl vždy hrnčíř, který byl uveden u všech oborů jako zhotovitel, a tak nelze přesně říci, kdo byl vlastně výrobce fajánse a kdo byl hrnčíř či kamnář.¹⁶ Často je zmiňováno jméno Georga Bruckmaira, který roku 1585 patřil mezi moravské habány. Téhož roku byl popraven na své misijní cestě do Bavorska. Zaměstnáním byl hrnčíř, ale mohl to být zrovna on, kdo patřil mezi první výrobce habánské fajánse.¹⁷

Další zmínku o fajánse dokládá cestovní deník Ladislava Valena ze Žerotína, jehož v roce 1594 na jeho panství v Břeclavi navštívil jeden z hrnčířů a obdaroval ho svými výrobky. Tímto darem habáni děkovali za to, že na jeho pozemcích získali útočiště a dostalo se jim vlídného přijetí. Reprezentovali se darem, který dosahoval nejvyšší kvality, jelikož každý výrobek, který opouštěl dílnu, byl vystaven velmi přísné kontrole.

Díky vykopávkám H. Landsfelda lze určit, že fajáns se začala vyrábět kolem roku 1600.¹⁸ Frekvence novokřtěneckých fajánsí je doložena i písemně, v dobových zprávách nebo inventářích mnoha českých i moravských šlechtických sídel. Z třeboňských archívů se například dozvídáme, že novokřtěnění keramikové z Tavíkovice dodali v roce 1608 nádobí do panské lékárny, která se nacházela na zámku v Třeboni.¹⁹

¹⁶ Srov. ZEMINOVÁ, M. – KOUDEĚLKOVÁ, A. *Habánská fajans*, Odborné katalogy, Uměleckoprůmyslové muzeum v Praze a Brně, 1961, s. 15.

¹⁷ Srov. Tamtéž, s. 16.

¹⁸ Srov. Tamtéž, s. 16.

¹⁹ Srov. PAJER, J. *Novokřtěnecké fajánse z Moravy 1593-1620*, soupis dokladů z institucionálních a privátních sbírek, nakladatelství Etnos, Strážnice 2011, ISBN 978- 80-904622-2-9, s. 5.

5 VÝTVARNÝ VÝVOJ HABÁNSKÉ FAJÁNSE

Nejstarší habánské předměty z Moravy pochází z let 1590-1622. Z tohoto období se dochovalo přibližně sto zachovalých kusů, převážně nádob, ale i přes tak malé množství lze pozorovat jejich výtvarný charakter včetně tvaru, a pokud to lze z artefaktů vyčíst, tak i včetně dekoru. Tvarová rozmanitost habánských fajánsí je značná, každý kus odpovídá pevným kritériím, která se udržela i do pozdější doby.²⁰

O podobě nádob vždy rozhodoval objednavatel. Vyžadoval takové nádoby, které by svým leskem a krásou obohacovaly jeho slavnostní tabuli, což si žádala módní záliba dané doby, která k nám pronikala z kulturně vyspělejších oblastí a byla zprostředkovaná importem celých majolikových jídelních souborů italského původu. Druhým indikátorem, který rozhodoval o výběru nádob, byla daná obec, která dávala přednost funkčnímu užitému nádobí oproti přepychu a lesku. Požadované nádoby byly prosté a strohé, bez větší známky dekoru. Roku 1612 toto zaznamenal jeden z hrnčířů, který mimo jiné zakazoval výrobu žertovných předmětů, protože výrobky o tvaru holínky, knihy apod. naprosto postrádaly svou funkčnost, a z takovýchto nádob se nedalo pít ani nic jiného konzumovat, proto se podobné „výstřelky“ v habánské keramice neobjevují.²¹

Při rozborech fajánských tvarů a dekorů zjistíme, že výrobci čerpali inspiraci pro volbu předloh jak z tehdejší soudobé keramiky, tak i z příbuzných oborů, což bylo pro zemi, která neměla svou vlastní fajánskou tradici, přirozené.

Z nastíněných důvodů tvoří habánské práce výtvarně svébytný a jednotný celek, který se organicky včleňuje do ostatního tehdejšího evropského keramického umění, které se zjevně rozvíjelo pod vlivem italské majoliky.²²

Již od začátku patřily mezi hlavní habánské tvary tzv. šály, které tvořily jediný přepychový druh habánských fajánsí. Jsou to předměty, které vypadaly jako nevelké prolamované podnosy, mírně miskovitě prohloubené, často s nepatrně vypouklým nebo zvlněným plným kruhovým dnem, které nesla nízká zvoncová

²⁰ Srov. ZEMINOVÁ, M. – KOUDĚLKOVÁ, A. *Habánská fajans*, Odborné katalogy, Uměleckoprůmyslové muzeum v Praze a Brně, 1961, s. 21.

²¹ Srov. Tamtéž, s. 21.

²² Srov. Tamtéž, s. 21.

noha. Na těchto podnosech, kterým byla věnována největší péče, byla uplatněna tvůrčí fantasmie habánských modelérů, kteří si dali záležet na tom, aby prolamovaná část byla u každého výrobku jiná a unikátní.

K prvotním motivům patřily ornamenty síťové – nejstarší prolamovaný šál pochází z roku 1598, dnes ho můžeme vidět v Uměleckoprůmyslovém muzeu v Praze. Dále jmenujme ornamenty srdíčkové, šupinové apod. Později se vzory stávaly složitějšími a kompozičně náročnějšími.

Habánské šály svou koncepcí navazují na podobné prolamované podnosy se severoitalským původem, které vznikaly v benátských dílnách.²³

Mezi nejpočetnější a nejstarší výrobky habánské fajánse patří baňaté džbány s válcovitým hrdlem a obloukovitým uchem. Stejně jako u šál i u džbánů platí, že ani jeden džbán nebyl stejně vytočený. Každý tedy představoval originál a byl unikátní.

K dalším tradičním výrobkům moravské fajánse náleží nádoby ve tvaru ležícího soudku, který nesou čtyři malé nožičky ve tvaru knoflíků. Sloužily jako nádoby na víno nebo pálenku. Výzdobu tvořila malba bednářských prací.²⁴

Téměř všechny moravské habánské fajánse obsahují malířskou výzdobu, která na sobě záměrně nesla bílou polevu, jíž ponechávala hlavní výtvarnou funkci. Co se týče námětu, ten byl dvojího druhu. Jelikož fajáns sloužila k reprezentaci svých šlechtických majitelů, byly na ní často zobrazovány erby a iniciály. Kresba erbu byla značně zjednodušena a barevný přepis odpovídal možnostem keramické škály, většinou převažovala kobaltová modř.

Druhým a nejčastějším námětem byly květinové ornamenty, jimiž byly zdobené jak nádoby objednané na zakázku, tak i kusy určené pro prodej na trhu. O úzkém vymezení témat rozhodovaly věroučné zásady obce, které vycházely z Bible. Obec zakazovala svým příslušníkům zobrazovat podobu živých tvorů. Tento zákaz byl přísně dodržován a na žádné z nádob tohoto období se živí tvorové skutečně nevyskytovali. Na druhou stranu byly v té době oblíbené figurální náměty.²⁵

²³ Srov. ZEMINOVÁ, M. – KOUDĚLKOVÁ, A. *Habánská fajans*, Odborné katalogy, Uměleckoprůmyslové muzeum v Praze a Brně, 1961, s. 22.

²⁴ Srov. Tamtéž, s. 23.

²⁵ Srov. Tamtéž, s. 24.

Slohovým rozbořem dekoru moravských habánských fajánsí byla řešena otázka jejich výtvarné příslušnosti k některé z oblastí soudobé evropské fajánsové produkce. K tomuto problému bude vhodné uvést několik charakteristik tehdejší situace tohoto vzácného řemesla.

Mezi nejstaršími zaalpskými fajánsovými dílnami, které byly založené již v 1. polovině 16. století ve Francii, Nizozemí, Švýcarsku a jižním Německu, si zachovala vedoucí postavení produkce italská. Nizozemí tehdy mělo velmi rozsáhlou výrobu fajánsových dlaždiček a obkladaček a švýcarská práce se specializovala hlavně na kamenné kachle, avšak ostatní stolní nádoby byly, jak bylo potvrzeno dochovanými památkami, ojedinělé. Zaalpský trh byl v tomto směru do značné míry odkázán na zboží italské, které se v poslední čtvrtině 16. století vyrábělo již ve velkém nákladu. Převažující druh výrobků byl faentin, který umožnil dominantní vývoj italské majoliky. Faentinská majolika představovala ryzí krásu ve zdobení. Nové výtvarné zpracování odpovídalo rovněž změněným požadavkům kladeným na tyto majoliky, neboť byla vyráběna v celých jídelních souborech. Díky tomu se italská majolika opět vracela ke své užitkové funkci. Nádoby podobného tvaru byly v brzké době zhotovovány i v ostatních dílnách. Jak je tedy patrné, habánská fajáns se inspirovala italskou faentinou.

Ostatní motivy italských majolik, k nimž hlavně patřily kreslené lidské postavy, zůstaly habány nevyužity, neboť přísné náboženské klausule jim braly možnost svobodné volby námětu a omezily je převážně na stylizované motivy rostlinné.²⁶

Rozdíly mezi prací na Slovensku a na Moravě nejsou tak markantní. Výrobky totiž často zhotovovali jedni a ti samí řemeslníci, kteří se jen přestěhovali o pár desítek kilometrů dál. Nicméně změna hospodářských poměrů, kterou s sebou přinesly události pobělohorské, a přesídlení na periferii jiného státního celku s odlišnou kulturou zanechávaly na habánských výrobcích pozůstatky.

Práce určené pro šlechtu byly eliminovány a nahradily je práce pro střední vrstvu, zvláště pro městské řemeslnictvo. Druhy nádob určené pro šlechtický stůl se přestaly vyrábět a místo nich byly preferovány výrobky méně složitých tvarů. Jednalo se především o džbánky kulovitého tvaru a velké talíře, určené k slavnostním příležitostem. Ve 2. polovině 17. století se začala objevovat

²⁶ Srov., ZEMINOVÁ, M. – KOUDEĽKOVÁ, A. *Habánská fajans*, Odborné katalogy, Uměleckoprůmyslové muzeum v Praze a Brně, 1961, s. 26.

hruškovitá forma džbánku, která vyhovovala baroknímu vkusu a která dominovala 18. století.²⁷

Šlechta si tehdy i přes stále stoupající nároky na stolování objednávala od habánů celé jídelní servisy, které kromě talířů obsahovaly velké, obvykle oválné mísy, kruhové nebo oválné podnosy, šály, láhve a drobné nádoby, například slánky a pepřenky či malé pohárky. Tyto servisy nijak neoplývaly zdobností, byly prosté a základní, bez reliéfních ozdob. Pro měšťany a klášterní lékárny habáni zhotovovali nádoby na léky.²⁸

5.1 Habánská fajánsová technika

Tato kapitola bude technicky zaměřená. Věnovat se budeme konkrétně vzniku fajánsové techniky, postupům a výpalům, pomocí kterých lze dosáhnout kvalitního výrobku.

Hlavní podstata smaltové keramiky tkví v tom, že smalt s obsahem kysličníku cíničitého zcela pokryje barvu základního korpusu nádoby. Pak na vypálenou nádobu o teplotě 800-900°C přijde smalt, který po dalším vypálení za vyšší teploty vytvoří lesklý neprůhledný sněhobílý povlak. Jako nejdůležitější materiál vhodný k přípravě slouží cín, ale ten lze v Evropě těžít jen na několika málo nalezištích, navíc práce s ním je poměrně namáhavá. Obdobně složitě dostupným materiálem je i kobalt a antimon, jejichž kysličníky jsou používány k barevnému zdobení výrobků.

Kvůli drahým surovinám k výrobě smaltů a barev a kvůli potřebě chemických znalostí představovala fajánsová technika vrchol dobového keramického umění. O složení tehdejších habánských smaltů bohužel neexistují žádné psané prameny, odborné postupy byly pravděpodobně střeženy v podobě tajemství. Nejstarší dochovaný písemný dokument pochází z roku 1809. Jedná se o deník jednoho z mistrů, v němž je uvedeno 11 různých novokřtěnských postupů a receptů na přípravu smaltů. V současné době probíhají archeologické analýzy,

²⁷ Srov., ZEMINOVÁ, M. – KOUDĚLKOVÁ, A. *Habánská fajans*, Odborné katalogy, Uměleckoprůmyslové muzeum v Praze a Brně, 1961, s. 27.

²⁸ Srov. Tamtéž, s. 28.

kteřé nám mohou nabídnout více odpovědí na otázky, které se týkají habánských smaltů.²⁹

V letech 2010-2013 probíhalo v Maďarsku za podpory celostátního vědeckého výzkumného fondu komplexní bádání, zkoumající veškerý v Maďarsku se nacházející habánský materiál. Plánované zkoušky materiálu přinesly zajímavé výsledky, slibující objasnění teorií spojených s habánskými glazurami, ale s vyvozením závěrů je potřeba ještě vyčkat na úplné ukončení programu.³⁰

Základní suroviny smaltu byly najemno mleté a tímto způsobem vznikla ve formě prášku dlouhodobě skladovatelná a přepravovatelná směs. Tato směs pak byla rozpuštěna ve vodě a poté ponořováním nebo poléváním lžící nanášena na povrch jednou již vypálené keramické nádoby, do níž se v důsledku její poréznoty voda vsákla, a tím se na nádobě vytvořila tenká vrstva smaltu. Při teplotě kolem 1000°C se smalt zcela roztavil a takto se dosáhlo lesklého povrchu.

Základní smalt habánských fajánsí tvoří obyčejná bíla, ale existují i výrobky, na kterých nacházíme barvy modré nebo žluté. O keramických nádobách, na nichž je použita modrá barva, je rozšířen názor, že se nejedná o skutečné fajánsové výrobky, nýbrž že jde o obarvenou glazuru, která byla nanesena na základní korpus nádoby, o tzv. engobu neboli zemní barvu, a na ní pak byla ještě nanesena průsvitná bezbarvá olovnatá glazura. Výrobky, které na sobě nesou odstíny modré nebo žluté, jsou řazeny mezi výrobky posthabánské.³¹

U fajánsí bylo zvykem, např. v Delftu, nanášet na smalt v zájmu dosažení lesku na povrchu ještě jednu tenkou vrstvu bezbarvé průsvitné olovnaté glazury, avšak na základě dosud zkoumaných kusů se zdá, že habáni tuto techniku nepoužívali.

Ornamenty, kterými habáni zdobili své výrobky, nanášeli po prvním vypálení na syrovou glazuru, kterou byl politý povrch keramických výrobků, štětcem nebo perem. K této práci bylo nutno zapotřebí velkého nácviku, protože na základním glazurou politém povrchu bylo možné pracovat jen krátkou dobu a jednou taženou linkou nebylo možno opravit. Velké zkušenosti bylo během

²⁹ Srov. RADVÁNYI, D., LÁZSLÓ R., *Keramické umění Habánů*, Novella Könyvkiadó, ISBN 978-963-9886-20-9, s. 25.

³⁰ RADVÁNYI, D., LÁZSLÓ R., *Keramické umění Habánů*, Novella Könyvkiadó, ISBN 978-963-9886-20-9, s. 33

³¹ Srov. Tamtéž, s. 25-26.

zdobení potřeba i proto, že konečný odstín těchto barev vznikl až po vypálení. Například kobalt po vypálení vytváří modrou, měď zelenou, antimon žlutou a mangan fialovou, hnědou či černou barvu. Tenké linie ornamentů, které byly tažené manganem, se během vypalování zcela ponoří do glazury. Silněji nanesené barvy však často na povrchu nádob plasticky vystupují.³²

5.2 Vznik a vývoj fajánství v Evropě

V této části bude alespoň ve stručnosti nastíněn historický vývoj hrncířské výroby v Evropě do sklonku 16. století, tedy do doby, kdy v jižní Evropě vynikalo umění majoliky a fajánse a v Německu se plně rozvinula výroba dokonalých tvrdých kamenin, které nebyly polévané nebo měly pouze solnou glazuru. V ostatních částech Evropy, zvláště v zemích ležících stranou od námořního obchodu, se neustále udržovala tradiční hrncířská výroba. Tak tomu bylo i v zemích Orientu.³³

Delft

Do Holandska přinesli výrobu fajánse italští hrncíři z Castel Durane, kteří se usídlili v Antverpách. Odtud se pak výroba šířila do dalších zemí a měst, jako byl Middelburg (1564), Haarlem (1575), Amsterdam (1578), a do dalších míst včetně Delftu.³⁴

Nutno podotknout, že v té době začalo Holandsko obchodovat s největšími velmocemi, s Japonskem a Čínou, odkud se k nám dováželo nejen koření a jiné orientální zboží, ale také *zlato nad zlato* - totiž porcelán. Ten byl tehdy finančně dostupný jen pro panovníky a nejbohatší velmože. Pro obyčejné měšťanstvo, které bylo někdy velmi bohaté, byl porcelán nedostupný.

Aby delfští keramici, kteří doposud vyráběli především obkladačky, dlaždice, mísy a vázy, vyšli vstříc přáním svých náročných zákazníků, začali napodobovat

³² Srov. RADVÁNYI, D., LÁZSLÓ R., *Keramické umění Habánů*, Novella Könyvkiadó, ISBN 978-963-9886-20-9, s. 26.

³³ Srov., BRAUNOVÁ, A., *Kouzlo keramiky a porcelánu*, nakladatelství ROH, Praha 1978, s. 22.

³⁴ Srov. Tamtéž, s. 22.

čínské a japonské předlohy, a to jak co do tvaru, tak i co do výzdoby, přičemž převládala malba kobaltovou modří nad pestrou barevností.³⁵

Díky tomuto dobře promyšlenému tahu se sláva delfských fajánsí rozšířila po celé Evropě, a začaly tak vznikat nové dílny. Všude se keramici snažili co nejpřesněji napodobit delfskou fajáns. Vzniklo tak mnoho značek, u kterých není možné s přesností určit, jaké dílně nebo středisku náležely.³⁶

Rozkvět delfské fajánsy spadá do časového rozmezí mezi druhou polovinou 16. století a první polovinou 18. století. V tomto období vynikaly tyto dílny: *De virgule Lopot* (U zlatého květináče 1654-1841), *De virgule Bot* (U zlatého člunu 1634-1770), *De Porcelane Bil* (U porcelánové sekery 1657-1802) apod.³⁷

Ve druhé polovině 18. století se postupně měnil vkus i požadavky zákazníků. Delfská fajáns postupně ustoupila do pozadí a nahradila ji anglická kamenina, u majetnějších vrstev pak porcelán. Jediné, co zůstalo beze změny až do dnešní doby, byly dlaždice a obkladačky.

Koncem 18. století zanikaly dílny ve velkém, takže na začátku 19. století fungovaly už jen čtyři dílny, a to *De Roos*, *De Porceleyne Claeuw*, *De drie Klokken* a *De Poreceleyne Fles*, z nichž první tři postupem času též zanikly. Jediná dílna, která má dlouho tradici a z těchto tří vydržela nejdéle, je *De Porceleyne Fles* (U porcelánové láhve), která kromě velkých předmětů vyrábí i drobné suvenýry. Sice to jsou suvenýry, při jejichž koupi je potřeba sáhnout hlouběji do kapsy, ale důvod je ten, že co do výroby a malby se jedná o ruční práce. Mállokterý turista, který zavítá do Delftu, si nepořídí alespoň drobný suvenýr, ať už malé konvičky na smetánku v podobě kravičky nebo popelník ve tvaru dřeváku. Je to zkrátka „pravý Delft“ z Delftu.³⁸

Modra

V této podkapitole se budeme věnovat převážně hrnčířství a džbánkařství na Moravě.

³⁵ Srov. BRAUNOVÁ, A., *Kouzlo keramiky a porcelánu*, nakladatelství ROH, Praha 1978, s. 22.

³⁶ Srov. Tamtéž, s. 23.

³⁷ Tamtéž, s. 23-24.

³⁸ Tamtéž, s. 30.

Koncem 19. století zažívalo džbánkařství mírný úpadek, především kvůli tovární výrobě porcelánu. Tehdejší maďarské ministerstvo obchodu projevilo chvályhodnou snahu pozvednout džbánkařské řemeslo jak po stránce technické, tak i umělecké, a založilo proto na čtyřech místech s nejzachovalejší hrnčířskou a džbánkařskou tradicí odborná učiliště nazvaná Agyagipartannmühely, v doslovném překladu jde o hliněno-průmyslovou učebnu. Učiliště se nalézala v Modré, v Nové Bani, Užhorodu a v Kološváru.

V Modré bylo odborné učiliště založeno roku 1883 pod vedením mistra Josefa Mičky. Mička byl rodák z Vyškova, který před nástupem do učiliště pracoval v Rakousku. Žáci se v učilišti učili kreslit pod vedením učitele kresby. Po několikaleté aktivní práci učiliště zažilo, tak jako všechny další, prudký úpadek, až nakonec roku 1911 byla vdova po Mičkovi nucena dílny úplně zrušit. Všichni tovaryši se rozešli a dílna zůstala opuštěna. Tento stav trval do podzimu téhož roku, než se Společnost pro lidovou keramiku rozhodla výrobu v Modré opět otevřít. Nástupcem po Mičkovi byl jeho tovaryš Karol Žák. Pod jeho jménem dílny pokračovaly. O rozkvět dílny se postaral až Heřman Landsfeld, což byl rovněž Mičkův vyškolenec.

V roce 1920 dostává firma nové jméno, Slovenská keramika, úč. spol. v Modré. Učiliště se pod vedením Landsfelda rozrostlo o další obory. Jeho umění navazovalo na staré habánské mistry, jejichž práce nejen sbíral, ale mnohé nové také objevoval při svých výkopech na starých habánských dvorech. Prosazoval návrat ke starým, původním vzorům.

Pravý rozkvět manufaktury, fungující pod názvem Družstvo Slovenská lidová majolika v Modré, nastal až po osvobození v roce 1945. Výroba se oprostila od komerčních zájmů a mohla jít svou cestou. Ve spojení tradice, zkušeností, zručnosti a odborného vedení dodnes vyrábí manufaktura jak novou, dnešnímu životu odpovídající hodnotnou keramiku užitkovou, tak i keramiku dekorační. Nejvíce se prosadila figurální tvorba z rukou Ignáce Bizmajera a jeho dalších nástupců a pokračovatelů tradic habánských mistrů. Jejich figurky jsou skutečně nejen milé a půvabné, ale i vysoce umělecky hodnotné.³⁹

Stejně tak, jako si získalo fajánsové zboží oblibu v jižní a západní Evropě, získalo ji i u nás, i když se muselo dovážet z Holandska či Itálie. A uvážíme-li poměry

³⁹ Srov. BRAUNOVÁ, A., *Kouzlo keramiky a porcelánu*, nakladatelství ROH, Praha 1978, s. 49 – 51.

u nás na počátku 18. století, nemělo to tehdy feudální panstvo moc jednoduché. Na jedné straně se konaly v panských sídlech a u dvora slavnosti s nepředstavitelně nákladnými hostinami, ke kterým bylo třeba, aby se vyhovělo módním požadavkům reprezentace, jídelních souprav často o několika stech, ne-li tisících kusech i s množstvím nejrůznějších dekoračních předmětů tabule. Na druhé straně však, i když to zní trochu paradoxně, nepanovaly tehdy v zemi, vyčerpané rakousko-tureckými válkami, právě nejpříhodnější hospodářské podmínky. Aby se posílily státní příjmy, musel se omezit veškerý dovoz z ciziny na minimum. Proto byla snaha domácí výrobu všeho druhu, nejen fajánsové, podporovat a rozšiřovat tak, aby nejen vyhovovala potřebám celé země, ale aby bylo možné výrobu za rozumnou cenu vyvážet. Musel se tedy zavést celní systém, který znemožňoval dovoz cizího zboží a naopak, s pomocí různých privilegií, se umožňoval vývoz takového zboží domácí výroby, které bylo konkurenceschopné.⁴⁰

Holíč

Na podobném základě, jako byla založena Modra, existovala i manufaktura v Holíči, která se specializovala na výrobu fajánsového nádobí. Podnět k jejímu založení dal v roce 1743 manžel císařovny Marie Terezie František Lotrinský, velkovévoda Toskánský.

Kromě státních zájmů měl František na výrobě tohoto druhu zboží i osobní zájem, neboť, jak ukazuje jeho jméno Lotrinský, pocházel ze země, kde výroba fajánsů dosahovala již dlouhou dobu vysoké úrovně.

Manufaktura byla zajištěna nejmodernějším technickým vybavením, tzv. lotrinskými pecemi, které zaměstnávaly ty nejschopnější odborníky. Je zřejmé, že každý z nich s sebou přinesl nejen své znalosti výroby, technologických postupů, ale i znalosti tvarů a vzorů nádobí, jak si to žádala dobová móda. Proto se začaly napodobovat vzory italské, francouzské, německé, napodoboval se i barokní a rokokový porcelán, míšeňský i vídeňský. Muselo se pracovat tak, aby se vyhovělo i těm nejnáročnějším zákazníkům. Mezi pracovníky manufaktury se nacházeli i potomci habánských a lidových mistrů, kteří cizí předlohy přepracovávali a přizpůsobovali domácímu vkusu.

⁴⁰ Srov. BRAUNOVÁ, A., *Kouzlo keramiky a porcelánu*, nakladatelství ROH, Praha 1978, s. 54.

Holíčská výroba silně ovlivnila domácí habánsko-lidové umění, obohatila jeho tvary, barvy a dekorační prvky.⁴¹ V Holíči se nevyráběly jen již zmíněné honosné soupravy, ale i menší předměty užitkové. Stejně jako v Delftu i zde se vyráběly cukřenky, solničky, kalamáře a celá řada jiných drobných předmětů. Předměty se zdobily plasticky, či bohatou a pestrou malbou muflovými barvami, mezi kterými vynikala purpurová červeň, která se používala k malbě růží. O co se ale nejvíc Holíčská manufaktura zasloužila, byla výroba zvláštních nádob v podobě ptáků, dóz na ovoce v podobě plodů, sedících slepic apod., které byly určené pro zámecké tabule.

Naštěstí ani stále rostoucí konkurence porcelánu neovlivnila prosperitu závodu, který téměř půl století vládl domácímu trhu v celém Rakousko-Uhersku. Tuto nadvládu ohrozila až kamenina, která byla dovážena z Německa a hlavně z Anglie. I když kamenina ani zdaleka nedosahuje ušlechtilosti fajánse, přece jen má určité přednosti. Je lehčí, tvrdší, lépe snáší náhlé změny teploty, a hlavně její výroba je mnohem jednodušší a lacinější.⁴² Postupem času byla nucena i Holíč zavést výrobu kameniny, ale nedosáhla v něm takového úspěchu. Celkové poměry a silná konkurence kameniny a porcelánu způsobily, že se továrna stávala stále méně rentabilní, takže po několikaletém živoření se musela i tato slavná manufaktura zavřít. Psal se rok 1827.

Hlavní a vlastně jedinou značkou manufaktury v Holíči bylo písmeno H malované v různých barvách, v černé, modré, zelené, ale často v manganové hnědé a fialové. Takto poznáme pravé výrobky vzniklé v této manufaktuře. Každá z dílen, ať už v Delftu, Modré či Holíči, si své práce značkovala. Většinou se jednalo jen o iniciály, nebo pokud bylo k dispozici větší místo, zapisoval se celý název manufaktury. Často se k tomu ještě přidávala počáteční písmena jména malíře, který malbu prováděl. A aby nevznikaly zbytečné dohady o stejných počátečních písmenech jmen malířů, např. Pollák, Prath, Preissler, přidávala se k nim malá znaménka v podobě teček či křížků.⁴³

⁴¹ BRAUNOVÁ, A., *Kouzlo keramiky a porcelánu*, nakladatelství ROH, Praha 1978, s. 54. – 55.

⁴² Srov. Tamtéž, s. 55.

⁴³ Srov. Tamtéž, s. 56.

Proskov – hranice

Druhým větším podnikem téhož druhu, který údajně vznikl ze snahy pozvednout hospodářskou situaci v zemi, byla manufaktura na výrobu fajánsí založená Ditrichštejný v Proskově ve Slezsku v roce 1763. Tato fajáns přebírala a napodobovala vzory z Holíčské fajánse. Zahraniční konkurence byla tak velká, že pruský král Friedrich II. Veliký sáhl k podobným opatřením, jaká předtím provedlo Rakousko. Přísně zakázal dovoz a všemožnými výhodami podporoval výroby fajánsí v Prusku.

Tento krok měl za následek, že i zde se omezil vývoz, což spolu s konkurencí kameniny a porcelánu vedlo i v Proskově nejprve k zavedení výroby kameniny a krátce nato k přestěhování celého podniku na jiné ditrichštejnské panství, na hranice na Moravě. Zde se vyrábělo nádobí pozdě rokokových, klasicistních vzorů a tvarů s jemně až kresebně suchou květinovou výzdobou.

Proskov si své výrobky značil modře, nebo manganově fialově, buďto písmenem P jako Proskau, nebo D. P. jako Dietrichstein Proskau.

Staré manufaktury postupně zanikly a jejich místo nahradily nové, ať už s výrobou kameniny nebo porcelánu.⁴⁴

5.3 Ozdoby

Stejně, jako tomu bude u tvarů, i u dekorativnosti se habáni projevovali jako konzervativci, ačkoliv lze samozřejmě vnímat větší rozdíly mezi jednotlivými mistry, dílnami a oblastmi.

Kvůli neexistenci mistrovských značek na výrobcích a taky kvůli dlouhotrvajícímu přemísťování předmětů se ještě nikdo neodhodlal roztřídit habánské výrobky podle dílen a středisek jejich výroby. Došlo zatím jen k pokusům spojit některé charakteristické motivy či styly s místem nebo rodovým jménem.

⁴⁴ Srov. BRAUNOVÁ, A., *Kouzlo keramiky a porcelánu*, nakladatelství ROH, Praha 1978, s. 57-58.

Pokud jde o periodizaci, odborná literatura považuje za hlavní skupinu předměty vyráběné před rokem 1620, tedy před vyhnáním habánů z Moravy. Časovou hranici mezi habánským a posthabánským obdobím představuje rok 1730. Základním vodítkem pro určení časového období jsou datace na habánských výrobcích. Je zvykem ztotožňovat tyto letopočty s rokem zhotovení předmětu. Ale nabízí se otázka, proč by habáni udávali letopočty, a tím se zvěčňovali, když nenechávali na žádném z výrobků svou mistrovskou značku? Vysvětlení se zdá být prosté. Výrobky, které na sobě nesou jistý letopočet, byly většinou zhotovovány pro objednavatele, který si nechal zvěčnit toto datum, protože bylo pro něj důležité. Letopočet byl většinou zobrazován po stranách květinového dekoru nebo nad ním.⁴⁵

Mezi první ozdoby, které se objevovaly na habánských výrobcích, řadíme číslice, které mohly být jednoduché, ale byly vyvedeny ozdobně, kaligraficky, a tak představovaly organickou část zdobení. Číslice byly vypsány odděleně, do dvou párů, po obou stranách ozdobných prvků (erbů, květin aj.).⁴⁶

Téměř všechny moravské habánské fajánse obsahovaly malířskou výzdobu, kde byla hlavním doplňkem bílá poleva, jež zastávala hlavní výtvarnou funkci.

Jelikož fajáns sloužila k reprezentaci svých šlechtických objednavatelů, nesla na sobě často erb nebo iniciály.

Dalším hlavním námětem byly květinové dekory, které vznikaly na objednávku. Tento motiv nebyl nijak závislý na reálných tvarech přírodnin. Na fajáns byly převedeny jen plošné rysy stylizované podle zásad renesanční ornamentiky. K nejoblíbenějším patřily víceřadé rosety, nabývající někdy tvarů větrné růžice, trojbobule, srdíčka, granátová jablíčka, karafiáty, svlačce, liliové květy s vyrůstajícím nosatým terčem nebo podkovitým šlahounem asymetricky na jednom konci protaženým a rozšířeným v akantový list, dále také tulipánové květy. Tyto motivy byly komponovány do několika odlišných skladebných typů, které se dnes při nepatrném počtu zachovaných památek, pocházejících z mnoha různých dílen, vymykají možnosti vývojového zhodnocení. Patří k nim např. motiv dvojuché amforovité vázy se souměrnou kyticí květů, téměř vždy oživenou drobnými detaily. Jde o velké vertikální kytice, rozrůstající se z hlavního

⁴⁵ Srov. RADVÁNYI, D., LÁZSLÓ R., *Keramické umění Habánů*, Novella Könyvkiadó, ISBN 978-963-9886-20-9, s. 29.

⁴⁶ Srov. Tamtéž, s. 29.

středního stvolu do dvou nebo více postranních výhonků, jejichž vrcholy zakončené květem se někdy stáčejí do oblé voluty nebo do uzavřené spirály.

Jak je patrné, mezi malířskou a tvarovou složkou nádob existovalo těsné spojení. Výzdoba byla s nádobou vázaná pevným kompozičním řádem.⁴⁷

U šálů, misek a talířů se výzdoba nacházela převážně ve středu, u talířů se někdy rozšiřovala k okrajům. Džbány a konvice se omezovaly výhradně na kompozici pásovou, z jednoho nebo více pásů lemovaných dvojstužkami. Hlavní výzdoba se vždy soustřeďovala v místě nejširšího vydutí pláště nebo těsně nad ním a spodní obrys pásu obvykle odpovídal vyšší oblasti, kde se spojovala spodní část ucha s nádobou.⁴⁸

Méně rozšířené byly náměty z Bible, určené pro trh, pro všechny zámožné vrstvy obyvatel, pro které byla v té době fajáns cenově dostupná.⁴⁹

Barevná škála těchto prací byla na danou dobu bohatá. Vycházela ze čtyř základních barev vysokého žáru, modré, žluté, zelené a fialové manganové, ze které se využívaly především velmi oblíbené a krásné světlé tóny.

5.4 Formy

Habáni používali překvapivě málo tvarů nádob a po několik staletí trvali na charakteristických znacích daného typu. Tvary habánské keramiky lze hledat po boku keramiky italské, německé i nizozemské. Nádoby, které můžeme vidět na zátiších z počátků 17. století, ať už skleněné, dřevěné či cínové, jsou co do tvaru velice konzervativní a zároveň působí harmonicky. Tvarový charakter habánských fajánsí se nijak zvlášť neměnil ani ve druhé polovině 17. století, kdy měly habánské dílny vedle aristokracie stále více objednavatelů z řad nižší šlechty patřící k měšťanstvu. Tvůrci zůstávali věrni dřívějším formám renesančního charakteru, tedy džbánům s baňatým korpusem a obloukovým uchem nebo mísám ve tvaru kardinálského klobouku, které měly široký plochý

⁴⁷ Srov. ZEMINOVÁ, M. – KOUDĚLKOVÁ, A. *Habánská fajáns*, Odborné katalogy, Uměleckoprůmyslové muzeum v Praze a Brně, 1961, s. 24-25.

⁴⁸ Srov. Tamtéž, s. 25.

⁴⁹ Srov. Tamtéž, s. 23.

okraj a měkce klenuté dno. Jedinou ráznou změnu přinesly delfské manufaktury, které měnily tvary jednak podle požadavků objednavatelů, ale také s ohledem na měnící se vkus doby; takřka každých deset let se objevovaly fajánse v jiném stylu.⁵⁰

K nejcharakterističtějším habánským tvarům přetrvávajícím po staletí jednoznačně patří džbán s baňatým korpusem. Z maďarského překladu jde o konev či konvice, ale v odborné literatuře se vyskytuje pojem džbán. Nejstarší vyráběné kusy byly vyráběny s velkým baňatým břichem a ve srovnání s tím s poměrně krátkým hrdlem a úzkou hubičkou. To se během staletí nezměnilo. Jediné, s čím se výrobně manipulovalo, bylo hrdlo, které se postupně rozšiřovalo. Pokud jde o funkci, byly tyto džbány vyráběny v mnoha různých velikostech jako nádoby pro uchovávání a podávání vína.⁵¹ U habánů byl vždy vyráběn pouze džbán na víno. Se džbánem na vodu, který měl úzkou hubičku, se setkáváme jen zřídka a objevil se poměrně pozdě. Zvláštním typem džbánu na vodu je nádobová forma s dlouhým hrdlem, projmutou hubičkou a pod hubičkovou částí uzavřená cedítkem. Dobové prameny nazývaly tuto nádobu sítkovým či mřížkovým džbánem na vodu. Dále se pak podle uváděných letopočtů na konci 17. století objevuje tvarová forma, která připomíná měděné turecké nádoby na vodu.⁵²

K lékárnickým účelům sloužily nádoby, v nichž se uschovávalo drahé koření, rostlinné výtažky a roztoky a různé výchozí látky pro výrobu léků. Tvary lékárnických nádob jsou co do tvaru typově dobře známé i u italské keramiky. Mezi habánskými nádobami sloužil k lékárnickým účelům malý soudek.⁵³

Dalším známým tvarem je kardinálský klobouk neboli mísa s klenutou stěnou, s malou oblinou a širokým plochým okrajem. Tato mísa o rozměrech 30-40 cm byla zhotovována jako součást stolních servisů, které si objednávala vyšší šlechta.⁵⁴

Šála, někdy označovaná jako tazzy, byla mísa, která byla prořezávaná a stála na vyšší nožičce. Patřila mezi nejznámější nádoby habánské fajánse. Datace výroby šál spadá do 18. století.

⁵⁰ Srov. RADVÁNYI, D., LÁZSLÓ R., *Keramické umění Habánů*, Novella Könyvkiadó, ISBN 978-963-9886-20-9, s. 27.

⁵¹ Srov. Tamtéž, s. 27.

⁵² Srov. Tamtéž, s. 27.

⁵³ Srov. Tamtéž, s. 28.

⁵⁴ Srov. Tamtéž, s. 28.

Tvarová typologie jako taková byla ve středověké keramice velmi bohatá a rozmanitá. Daný tvar nádoby je do jisté míry závislý na výrobním procesu, ale také se v něm odráží i lidská tvořivost.⁵⁵

5.5 Hrnčířský kruh

Úvodem je dobré říci, že hrnčířský kruh je jedním z nejstarších nástrojů lidstva vůbec. Není úplně přesně známo, kdy, kým a ve které zemi byl kruh vynalezen, ale za zemi původu se považuje Čína.⁵⁶

Fajánsové nádoby různých tvarů se v minulosti vytáčelo na hrnčířském kruhu. Heřman Landsfeld popisuje dva základní druhy. První, starší, je tzv. šprušlák, druhý je kruh železný. Jedno z nejstarších vyobrazení šprušláku se dochovalo na džbánu O. Blažička z roku 1594.

V 18. století se hrnčířské kruhy znázorňovaly častěji. Můžeme se s nimi setkat nejen na nádobách, ale např. i na pečetích a cechovních truhlicích.⁵⁷

5.5.1 Kruh šprušlák

Na starém, dřevěném kruhu se točilo od dob nejstarších, zhruba do konce 18. století. Dle Landsfeldova popisu, který odkazuje nejen na stará vyobrazení, ale též na objevenou spodní část z Velkých Levár, se hrnčířský kruh skládal ze spodního dřevěného kotouče, ve kterém bylo obvykle zastrčeno šest dřevěných soustružených paliček (takzvaných „šprušlí“), které byly horním koncem upevněny v silném nízkém dřevěném mírně konickém válci směrem dolů se zužujícím (tzv. hlava kruhu). Uprostřed spodního kotouče neboli podkruží se nacházel otvor, ve kterém byl volně navlečen dřevěný kůl. Ten byl upevněn velmi pevně v zemi a sahal do poloviny výšky hlavice kruhu, do které byl navlečen. Dřevěnému kůlu se říkalo vřeteno. Toto vřeteno bylo vyrobeno z tvrdého dřeva. Vrchní konec se pozvolna zakulacoval do špičky. Aby se kruh

⁵⁵ Srov. NEKUDA V., REICHERTOVÁ K., *Středověká keramika v Čechách a na Moravě*, BRNO 1968, s. 55.

⁵⁶ Srov. LANDSFELD H., *Lidové hrnčířství a džbánkařství*, Praha: Orbis, 1950, s. 175.

⁵⁷ Srov. Tamtéž, s. 175.

snadněji otáčel, měl vrchní část, rotující v hlavici kruhu, potřenou mýdlem. Po stránce praktické byl tento typ kruhu pravděpodobně dost nepohodlný, neboť šprušle sahaly až přes polovinu podkruží, takže zde bylo velice málo místa pro nohy. Šprušláky totiž byly, stejně jako pozdější železné kruhy, roztáčeny kopáním do podkruží.⁵⁸

5.5.2 Kruh železný

Mladší, kruh železný, běžně užívaný od konce 18. století, se skládal z dřevěného podkruží a jediného železného vřetena pevně spojeného s podkružím. Pod touto částí kruhu byla umístěna železná vodorovná závlačka, udržující stabilitu celého kruhu při točení. Na horním konci vřetena byla pevně našroubovaná hlavice s ložiskem. Spodní část vřetena se otáčela v železné pánvičce s olejem. V lidovém prostředí se základní konstrukce hrnčířského kruhu zachovala až do 20. století, pouze chod kruhu, točení, bylo usnadněno elektrickým pohonem. Je doloženo, že některé archaické prvky přetrvávaly až do konce 2. světové války (osa kruhu, vřeteno, se otáčela v koňském zubu – Pozdišovce). Zobrazení novodobého kruhu s hrnčířem při práci, můžeme nalézt na džbánku hrnčířského cechu v Mikulovicích u Vevčic z roku 1834.

5.6 Hliněná „kukačka“ jako ozdobný nástroj habánů

Co to je hrnčířská kukačka neboli gurgula? To vysvětluje ve své knížce Heřman Landsfeld. Jedná se o hliněnou nádobku, která je vylitá klejtem, někdy i zvenčí politá olovnatou polevou. Kukačka se skládá ze tří částí: z vlastní nádoby, z nálevky a z maličké výlevky se zastrčeným brkem. Vždy má dva otvory. Jeden je větší a slouží k nalévání malovací keramické barvy nebo obyčejné hlínky čili engoby. Druhým menším otvorem barvítko vytékalo na nádobu přes jemně seříznuté brčko, které bylo upevněné obyčejnou hlinou, aby barva nemohla nikudy stékat. Kukačka je vlastně určitý typ hrnčířského štětce.⁵⁹

⁵⁸ Srov. LANDSFELD H., *Lidové hrnčířství a džbánkařství*, Praha: Orbis, 1950, s. 176.

⁵⁹ Srov. Tamtéž, s. 192.

Proč se vlastně kukačce říká kukačka? Když bylo v nádobce málo barvy, která se usadila na dno, musel hrnčíř kukačkou zatřepat, a při těchto pohybech tekutina zažbluňkala a vydala podobné zvuky jako kukání v lese. Název gurgula je pak odvozen z německého gurgeln neboli kukati.⁶⁰

Práce s kukačkou byla srovnatelná s prací štětcem. Bylo potřeba vytrénovat určitý grif a pevnou ruku pro správné použití. Malovalo se s ní za sucha, buď na nádoby surové, nebo jednou pálené barevnými hlinkami. Mramorovaly se s ní mísy nebo talíře a různé nádoby. Při tomto druhu zdobení vytékala barvítka na polotuhá dna mís. Hlinka vytékající z kukačky se všelijakým způsobem pomíchala za mokra s pohyblivou základní vrstvou hlíny v míse, takže se utvořilo rozmanité mramorování. Kamnáři počátkem 19. století kukačkou flámovali jednou pálené kachlíky zeleným klejtem nebo bílým krycím šmelcem, buď vodorovně, nebo svisle. Při vypalování takových kachlíků šmelc v peci zvolna stekl do základního klejtu a utvořil zajímavé, jedním směrem jdoucí obrazce.⁶¹

Po technické stránce je důležité, že při malování kukačkou, ať už na surový nebo vypálený střep, se konec brčka, který je upevněný v kukačce, mírně dotýkal povrchu nádoby, kdežto při mramorování a flámování se ústí brčka drželo asi 1 cm nad povrchem nádoby. Hrnčíř tak musel mít při aplikaci velmi pevnou a netřesoucí se ruku.

⁶⁰ Srov. LANDSFELD H., *Lidové hrnčířství a džbánkařství*, Praha: Orbis, 1950, s. 192.

⁶¹ Srov. Tamtéž, s. 196.

6 HISTORIE VĚDY A ODBORNÁ LITERATURA

V 16. století se začínají objevovat zmínky o habánech a jimi se zabývající spisy. Co se týče habánské historie, vědy a etnografie, obzvláště bohatá na tato témata je rakouská a severoamerická literatura, avšak co se týče keramické krásy, o té se objevují spisy až koncem 19. století.

Dnes již známe předměty habánské keramiky, které pochází z území tehdejšího uherského státu před rokem 1918, přičemž se k tomuto území vztahuje nejvíce předmětů ze soukromých a veřejných sbírek. Některé veřejné sbírky vznikaly pomocí darů a posledních pořízení šlechtických a měšťanských rodin.

Co se týče autorů, kteří se o habánskou kulturu zajímali a psali o ní publikace, jmenujme z dvacátých a třicátých let 20. století Károly Layera, který publikoval své práce o habánské keramice a o dějinách novokřtěnců v němčině a maďarštině. Padesátá a šedesátá léta 20. století jsou zastoupena pracemi Bély Krisentinkoviche a jeho dcery Márie H. Krisentinkovicheové, jejichž významná monografie nese název *Habánská keramika*, která byla vydána v angličtině, němčině a ruštině.

Mezi nejvýznamnější slovenské badatele patří Alžběta Grüntherová-Mayerová a František Kalenský. Alžbětina disertační práce nese název *Die Keramik der Slowakei* a obsahuje výtahy z mnoha kodexů a cestovních protokolů, ve kterých poukazuje na známé veřejné a soukromé sbírky na území Československa, Maďarska a Rakouska, ale jejíž fotografická část je bohužel ztracena.

Na území Čech je velmi uznávaný a v této práci již zmíněný Heřman Landsfeld, který jako umělecký hrnčíř, sběratel a archeolog strávil přes 20 let na Slovensku, kde organizoval výstavy a kde také odhalil spojení mezi hutteritskou keramikou a moravským a slovenským lidovým uměním.⁶² Ve své knize *Hrnčíarska a džbánkařská výroba v Modre* píše, že hrnčířství a džbánkařství patří mezi nejkrásnější řemeslné práce na světě. Tvrdí, že prvním a rovněž nejstarším hrnčířem byl sám Pán Bůh, který vymodeloval z hlíny Adama.

⁶² Srov. RADVÁNYI, D., LÁZSLÓ R., *Keramické umění Habánů*, Novella Könyvkiadó, ISBN 978-963-9886-20-9, s. 21.

Heřman Landsfeld pocházel z malé vesničky na Moravě z rodiny pekaře. Když v roce 1891 dostal do rukou výuční list, pokračoval ve stopách svých rodičů. Možná právě práce s těstem inspirovala mladého pekárenského syna k práci s hlínou.⁶³ V roce 1913 přišel jako učeň do keramické dílny v Modré. Mimořádný význam pro tuto dílnu měla dvojice Marie Vořechová-Vejvodová a Václav Novotný, kteří do dílen přinesli vzdělávací kurzy, kterými si keramičtí učni doplňovali své zdělání. Mezi prvními uměleckými dorostenci tak začali vynikat první mistři, mezi které patřil právě Heřman Landsfeld. Ten se stal ikonou české majoliky v Modré. Byl hlavním tvůrcem nového vzorníku na výzdobu nádob, kde se nechal inspirovat starými džbánkařskými vzory. Během jeho působení tak dosáhla modranská keramika velmi vysoké úrovně.⁶⁴ Profesionalitu a zručnost modranských zaměstnanců potvrdila v roce 1924 získaná zlatá medaile na mezinárodní soutěži Grand Prix v Paříži.

6.1 Aktuální stav keramických vykopávek u nás

BADATELSKÁ ČINNOST

V této podkapitole se budeme věnovat dílu Heřmana Landsfelda s názvem *Lidové hrnčířství a džbánkařství, aneb besedy o řemesle džbánkařském, hrnčířském a kamnářském*. Jde o jakýsi deník vedený při vykopávkách, který pojednává o tradicích starých habánů.

Jedna ze zpráv uvádí naleziště v Čachticích. Landsfeld popisuje své bádání následovně: „*V odlehlé uličce, směrem k hradu vedle domku pod vyšším břehem, jsem začal s výzkumem. K mému překvapení a ku potěše všech keramických badatelů objevily se pod sesutým břehem zbytky dlouho hledané keramické habánské pece. Obsahovala skutečné střepové bohatství.*“⁶⁵ Jednalo se typ pece polomuflové, kaselské, jakou ještě používali poslední džbánkařští habáni v Modré. Pro lepší představu o habánské peci dodejme, že se jedná o obrovský sud, na koncích velmi zúžený, podélně ležící, se spodní oblinou sudu ve třetině

⁶³ PETRAKOVIČOVÁ, A., *Heřman Landsfeld, Majster a znalec hrnčiarскеj a džbankarskej výroby*, Modranská Beseda, ISBN 978-80-970299-6-8, s. 4-7.

⁶⁴ Tamtéž, s. 10.

⁶⁵ LANDSFELD, H., *Lidové hrnčířství a džbánkařství, besedy o řemesle džbánkařském, hrnčířském a kamnářském*, ORBIS 1950, s. 241.

seřiznutou.⁶⁶ Kromě pece zde našel střepy kachlíků a hrnců a dvě velmi pěkné a zachovalé hliněné formičky na šálková ouška s vyrytou značkou I S.

Mezi další naleziště Heřmana Landsfelda patří naleziště v Ostrožské Nové Vsi, kde měli habáni ve druhé polovině 16. století svůj dvůr. Našlo se zde přes 6000 kusů rozličných keramických úlomků, půdorysy habánských pecí a dvě místnosti s cihlami vyzděné do výšky jednoho metru. Jednalo se o místnost, která sloužila jako dílna, v níž se pátilo. Nalezené střepy lze rozdělit do tří hlavních skupin: hrnčířské, kamnářské a džbánkařské.

Hrnčířská výroba byla v Ostrožské Nové Vsi výrobou nejstarší, protože po technické stránce je ze všech nejlehčí. Do hrnčířské výroby spadají všechny druhy hrnců, džbánek, mís a kalíšků. Toto odvětví bylo v Ostrožské Nové Vsi zároveň nejrozsáhlejší. Velmi četně zde bylo zastoupeno také kamnářství. Jedná se o kachle, kachlíky a kamna. Ty jsou rozděleny do dalších druhů, podle velikosti, rozmanitosti a výzdoby. Novoostrožští keramikové potahovali kachle bílou hlinkou, některé zdobili slídovým lesklým potahem na černé půdě. Jde o starou habánskou techniku, která se používala téměř ve všech habánských dílnách. Používali ji i naši kamnáři ještě dříve, než se objevili habáni. A jako třetí druh keramické výroby v Ostrožské Nové Vsi jmenujme džbánkařství. Toto odvětví zde bylo realizováno poměrně skromně. Většinou se při vykopávkách nacházely úlomky malované na bílé základní polevě. Zdejší habáni polévali nádoby modrým emailem, který byl smíchán se základním bílým šmelcem. Co se týká podoby džbánek, točily se baňaté džbány s uchem, dále se také vyráběly pokličky, šálky s ozdobnými oušky, poháry, talíře a misky.

Dalším oborem, který se u nás vyvinul z výroby fajánse, bylo lidové džbánkařství. To se rozvíjelo v reakci na fajáns, která se dostala do českých zemí již koncem 15. století prostřednictvím italských řemeslníků a v polovině 16. století prostřednictvím novokřtěnských mistrů z Tyrol, severní Itálie, Švýcarska a Porýní. Ti k nám přinesli způsob výroby a výzdoby vysoké výtvarné i technické úrovně, kterou dlouho uchovávali v tajnosti. Jejich hlavním odběratelem byla šlechta a příslušníci městského patriciátu.

Výrobky lidového džbánkařství sloužily především jako předměty sváteční, mnohdy měly jen reprezentační a dekorativní charakter bez praktického využití.

⁶⁶ Srov. LANDSFELD, H., *Lidové hrnčířství a džbánkařství, besedy o řemesle džbánkařském, hrnčířském a kamnářském*, ORBIS 1950, s. 241.

Nejznámější umělecky a technicky nejvyspělejší střediska tohoto lidového řemesla existovala od 18. století na Moravě a na Slovensku. Dobou největšího rozkvětu džbánkařských dílen bylo právě 18. století.⁶⁷

V polovině 19. století zaznamenáváme krizi keramického řemesla a výrazný úbytek malých dílen. Příčinou byl zřejmě rozvoj manufaktur, porcelánek a rozšíření levného smaltového nádobí.

Na teoretickou a badatelskou Landsfelda práci měl rozhodující vliv dr. Antonín Václavík, pozdější profesor národopisu na brněnské univerzitě. Jeho pracovní metody, vztah k předmětu studia a vědecko-kritický pohled na národopisné jevy zanechaly v Landsfeldovi hluboký dojem. Naučily ho zasazovat národopisné jevy do správných souvislostí a spolehlivě je interpretovat. Landsfeld tak přirozeně přešel od estetického cítění lidového umění až k podstatě národopisu. S Václavíkem se setkali na počátku dvacátých let při práci na monografii *Podunajská dědina*, kdy se Landsfeld věnoval výzkumu lidové kultury chorvatských menšin v obcích Čataj a Horvatský Grob. Jako malíři zde spolupracovali Heřman Landsfeld, Alžběta Gajdová a Žofie Šánová, všichni malíři pocházející z Modry.

Poznatky získané touto spoluprací pak Landsfeld uplatnil při vlastních terénních výzkumech, kdy se zaměřil na kompletní dokumentaci lidového výtvarného umění. Tak vznikly jeho kresby lidových náhrobků a křížů z kovu, dřeva i hlíny. Tyto terénní výzkumy často spojoval se záchranou trojrozměrných předmětů. Zde můžeme zachytit počátky budování jeho sbírky.

Jeho prvním cenným úlovkem byly písemné dokumenty, vztahující se k historii slovenské keramiky v Modré z let 1911-1921, které našel na dílenských toaletách.⁶⁸ Během svého dalšího působení v tomto městě sesbíral mnoho hmotných i písemných dokladů, vážících se k historii místa. *„Díky Landsfeldově sběratelské a badatelské práci získala odborná, laická veřejnost a samotné město Modra množství cenných dokladů o hrnčířské a džbánkařské výrobě*

⁶⁷ Srov. LANDSFELD, H., *Lidové hrnčířství a džbánkařství, besedy o řemesle džbánkařském, hrnčířském a kamnářském*, ORBIS 1950, s. 186.

⁶⁸ Srov. PETRAKOVIČOVÁ, A.: *Heřman Landsfeld ako etnograf a kronikár keramického řemesla*, Remeslo, Umenie, Dizajn. 4/2009 s. 47.

*vyprodukováno v modranských keramických dílnách v období od 17. do 20. století.*⁶⁹

Naplno se u něj sběratelská vášeň rozvinula ve 20. letech, kdy pracoval na novém vzorníku pro malíře keramiky. Jeho tvorbou strávil 5 let. Vzorník představoval druhovou, vzorovou i dekorativní rozmanitost modranských džbánkařských výrobků. Jde o 259 kreseb. Vzory vytvářel na základě dokonalé znalosti ornamentů západoslovenské oblasti. Tuto problematiku neustále studoval, sbíral a tvůrčím způsobem rozšiřoval. Od shromažďování vzorů pak nebylo daleko ke sběratelské vášni.

6.2 Nové objevy v historii habánské keramiky

Velmi důležitá zjištění z historie habánské keramiky, kterých v posledních letech dosáhl Heřman Landsfeld svými vykopávkami, povzbuzují Landsfelda k tomu, aby opakovaně zdvihal motyku v ruce a odkrýval doposud neznámé doklady o typické podobě habánskému hrncířství, džbánkařství a výrobě kamenů v 17. století.⁷⁰

V roce 1934 objevil zbytky bývalé keramické dílny košolanských habánů v jižním konci jejich někdejšího dvora. V zahradě, ležící na začátku habánskému dvora, kde podle lidové tradice bývala vstupní brána do košolanského Haushabenu, Landsfeld odkryl v hloubce necelého metru základy novokřtěnského „verštatů“ i s příslušnými místnostmi. Celkem zde byly čtyři místnosti. V té první a největší se nacházela dlažka, většinou cihlová, na severní straně vydlážděna krásnými šestihrannými dlaždicemi tvaru včelí buňky. Druhá, o něco menší místnost, vedla na jih a byla vzorně vydlážděna rovněž šestihrannými, ale podlouhlými dlaždicemi. Sousední třetí místnost byla opatřena čtvercovým dlážděním. Ve čtvrté místnosti se dláždění nevyskytovalo vůbec.⁷¹ Při bedlivém bádání se zjistilo, že dlaždice byly zpracovány z téže hlíny jako habánské kachle, což svědčí o tom, že si je vyráběli sami.

⁶⁹ PETRAKOVIČOVÁ, A.: *Hrncičarska a džbánkařska výroba v Modre*, SNM ML'Š v Modre 2007, s. 12.

⁷⁰ Srov. LANDSFELD, H., *Lidové hrncířství a džbánkařství, besedy o řemesle džbánkařském, hrncířském a kamnářském*, ORBIS 1950, s. 221.

⁷¹ Srov. Tamtéž, s. 222.

7 STUDIUM TECHNOLOGICKÝCH POSTUPŮ

V této kapitole se budeme zabývat realizací užitého předmětu. Podrobně bude popsána realizace skleněných objektů. Použito bylo hned několik technik, metodou pokus-omyl, aby bylo docíleno adekvátního výsledku.

V této části je zapotřebí si uvést, jaké technologické postupy nám dopomohly k realizaci praktické části.

V závěru práce bude uzavřena tematika hledání a stylizování dekoru habánské keramiky a zhodnoceno, zda lze tento dekor využít v současné době, v současném designu.

7.1 Pískování

Při realizaci užitého předmětu jsme používali několik technik zpracování skla. Tyto techniky budou následně podrobně popsány i z historického hlediska.

Historický vývoj pískování

Pískování neboli tryskání je proces, který povrch skla rozrušuje dopadem volného brusiva.

S počátky pískování se setkáváme u jihoafrických farmářů, jimž větrné bouře, které s sebou přinášeli písek, zmatovali skla v jejich oknech.

První patent na pískové dmýchadlo pochází z roku 1871 od Američana Tilgmana. Své zařízení používal k porušování tvrdých hmot, jako je kov, kámen, sklo aj. Připisuje se mu i používání šablon.⁷²

⁷²Srov. BACHTÍK S., POSPÍCHAL V., *Zušlechťování skla*, Praha 1964, Státní nakladatelství technické literatury, s. 63.

Teorie procesu

Při pískování či tryskání dopadají zrna materiálu na povrch skla zvýšenou rychlostí, kterou lze upravovat. Při střetu zrn s objektem se povrch skla naruší a vypadají z něj částice skla. Povrch se tak stává drsným, zvlněným, matným a málo průsvitným. Drsnost a ostré hrany mohou být zarovnány krátkým přeleptáním kyselinou fluorovodíkovou.

Zdrsněný povrch intenzivně rozptyluje světlo. Ve srovnání s obyčejným tabulovým sklem se propustnost pískované skla sníží z 92 % na 80 %.

Rozbíjením povrchu do hloubky se při pískování utváří hluboké a plastické prohlubně. Místa, která se nemají porušit, jsou chráněná nepropustnou folií. Při leptání kyselinou fluorovodíkovou jsou naopak chráněná místa kyselinou poleptána.

Na množství odpískovaného skla má vliv tryskané brusivo, rychlost a vzdálenost, včetně množství zrn a doby pískování.

Tryskovým brusivem je chápán písek. Dříve to byl písek křemičitého původu, dnes se používá korund, výjimečně pak karbid křemíku. Korund je oproti písku mnohem tvrdší a houževnatější. Nevznikají tak hluboké zapraskliny a zvyšuje se výkon.⁷³

Při zvýšené rychlosti dopadne za určitou časovou jednotku na danou plochu větší počet zrn. Výkon je tedy vyšší, každopádně rychlost by neměla být příliš vysoká, aby neporušila životnost ochranné folie. Se vzdáleností rychlost klesá, stoupá však stejnoměrnost otryskané plochy. Správná vzdálenost trysky od výrobku je uváděná do 200 mm. S rostoucí vzdáleností klesá váhový úbytek odpískovaného skla, ale pískování je stejnoměrnější.

Doba pískování vždy závisí na velikosti plochy určené k hloubkovému odstranění. K pouhému zmatnění postačuje několik sekund. Pokud se pískuje jen na jednu část skla, která není folií označena, dochází k úplnému odstranění materiálu.⁷⁴

⁷³ Srov. BACHTÍK S., POSPÍCHAL V., *Zušlechťování skla*, Praha 1964, Státní nakladatelství technické literatury, s. 64.

⁷⁴ Srov. Tamtéž, s. 66.

Pískovací zařízení

Pro realizaci práce bylo použito injektorové pískovací zařízení. Toto zařízení funguje tak, že tlakový vzduch projde injektorem a nasaje zrnitý materiál vzniklým podtlakem do trysky. Materiál je pak dále tlakovým vzduchem tryskán proti sklu.

Kompresor dodává stlačený vzduch do vzdušníku, který je nutným vyrovnávačem kolísání tlaku vzduchu, jež vyvolává periodicky pracující kompresor.

Pískovací komora má dno zešikmené do jehlancovitého tvaru. V nejnižším místě se nachází injektorová tryska, která nasává materiál a vrhá ho do pracovního prostoru. Vzduch s jemným prachem je odsáván ventilátorem.⁷⁵

7.2 Chemické zpracování skla

Leptání a matování

Mimo pískování byla použita také technologie leptání. Jedná se o chemické zpracování povrchu skla za pomoci kyseliny fluorovodíkové. Při tomto procesu se rozpouštějí složky skla.

Vynález leptání skla je připisován rodině Schwanhardových z Norimberku, kteří se zabývali řezáním kamenů a skla. Sklo bylo leptáno fluorovodíkem získaným reakcí směsi minerálů kazivce neboli fluoridu vápenatého a kyseliny sírové. Rozkladem fluoridů kyselinou sírovou a destilací je kyselina fluorovodíková vyráběna dodnes.⁷⁶

Teorie procesu

Zvýšená koncentrace zplodin v leptací lázni vytváří na leptané ploše skla usazeninu nerozpustných velmi malých krystalů fluoridů a fluorokřemičitanů,

⁷⁵ Srov. BACHTÍK S., POSPÍCHAL V., *Zušlechťování skla*, Praha 1964, Státní nakladatelství technické literatury, s. 68.

⁷⁶ Srov. Tamtéž, s. 139.

kteře brání dalšímu účinku HF, ze začátku jen na některých místech, později na celém povrchu.

Podle požadavků na druh leptu a dle charakteru leptané plochy může být tvorba produktů záměrně urychlována, zpomalována, nebo může být do určité doby zabráněno jejímu vzniku.

Usazené fluoridy se odstraňují prouděním vody či oplachováním pod tekoucí vodou. Tím pak vzniká hladký a lesklý povrch skla.

Vyšší koncentrace urychluje proces rozkladu skla, ale zároveň urychluje tvorbu usazeniny. Lept je tedy hrubší a méně rovný. Leptat lze buď kyselinou koncentrovanou, jejími parami či kyselinou zředěnou.

S delší dobou se celkové množství odleptaného skla zvětšuje, avšak úbytek za určitou časovou jednotku je stále menší, až se téměř zastaví. Leptání trvá od 1 minuty až po několik hodin. Doba a koncentrace jsou dva hlavní vlivy působící na množství rozloženého skla.

Rychlosti rozkladu dopomáhá teplota. Leptáním v lázni 15°C se získává lept mdlý, mělký a nevýrazný. Pro získání kvalitního leptu by měla teplota dosahovat teploty mezi 18 až 20°C.

K urychlení a zkvalitnění leptu dále napomáhá pohyb, chvění nebo míchání leptaného předmětu v lázni. Poněvadž se pohybem částečně odplavují usazující se produkty rozkladu, lept se urychluje a vytváří tak stejnoměrný povrch. Velmi účinným nástrojem se stal štětec, kterým lze usazeniny otírat. Jednosměrným pohybem s předmětem v lázni se utváří proudnicové linie. Dosáhneme tak tzv. linkovaného leptu, který vytvářejí bubliny pravidelně stoupající po povrchu skla. Leptání se zastaví až opláchnutím ve vodě.⁷⁷

⁷⁷ Srov. BACHTÍK S., POSPÍCHAL V., *Zušlechťování skla*, Praha 1964, Státní nakladatelství technické literatury, s. 142

II. PRAKTICKÁ ČÁST

8 POSTUP PRÁCE

Realizace praktické části vyžadovala nastudování habánských dekorů a znalost technologického zušlechťování skla a všeho, co k této činnosti náleží. Výsledkem práce je soubor mís s habánským dekorem, ve kterém je patrný postup práce od základního dekoru až po jeho stylistickou jednoduchost. Jedním z procesů realizace je schopnost zhotovit sádrové formy, které vydrží tepelný proces. Nedílnou součástí realizace jsou také technologické znalosti zušlechťování skla a konečná úprava předmětů.

Ačkoliv jsem absolventka Střední uměleckoprůmyslové školy sv. Anežky České v Českém Krumlově v oboru výtvarné zpracování keramiky a porcelánu, samotná tvorba sádrových forem pro mě nebyl problém.

Základní zkušenosti ze zušlechtění skla jsem načerpala při sklářské tvorbě, kterou jsem absolvovala v prvním ročníku magisterského studia. Zde jsem se naučila, jak zušlechťovat sklo pomocí pískování. Oproti tomu chemické zpracování skla bylo pro mě novinkou. V podstatě lze říci, že v tomto ohledu byla má práce založená na principu pokus-omyl, který se ale vyplatil, a výsledek tak naštěstí dopadl dobře.

8.1 Model

Základní tvar vycházel z nízké mísy čočkovitého tvaru. Model byl zhotoven vysoustružením na sádrařském zatáčecím kruhu a následně našelakován. Šelak slouží k povrchové úpravě, zabraňuje vodě, aby se dostala více do hloubky. Model tak zůstává voděodolný.

Dále jsme ze sádry odlili formu na mísu, do které jsme následně nalévaly keramickou licí hmotu. Ta nám utvářela na stěnách střep. Po získání dostatečně tlustého střepu jsme zbytek hmoty mohli vylít zpět. Zůstal nám tak nejen tvar mísy, ale také model pro lehání.

8.2 Dekor

Když byl model hotový, byly následně připraveny skici habánského dekoru. Při tvorbě skic jsem vycházela z knihy autorů Diány Radványi a László Réti *Keramické umění Habánů*, která obsahuje poměrně bohatou obrazovou část. Po prozkoumání a následných odborných konzultacích jsem vybrala nejjednodušší dekor, který vychází ze šupin, které se používaly na džbány a pivní poháry. Tento dekor jsem přenesla na skleněnou desku. Následovalo zkoumání a přemýšlení o tom, jak nejlépe zachovat lidový dekor, ale zároveň neporušit vlastnosti skla, jeho lehkost a vzdušnost. Tak vznikl celý soubor mís, který začíná klasickým dekorem a končí úplnou stylizací.

Předloha byla nakreslena ve vektorové grafice, aby bylo možné ji strojově vyřezat. Tato vyřezaná šablona se musela přenést na skleněnou desku a následně vypískovat. Jedna z variant byla řezaná strojově, aby se dodržela přísná geometrická pravidelnost, ostatní varianty byly řezány ručně pro větší dynamiku tahu, a to za pomoci speciálního nože vlastní výroby. Tento nůž sestával ze dvou skalpelů, které byly k sobě přilepené v určité vzdálenosti od sebe.

Následovalo samotné pískování, během kterého vynikly linky dekoru. Poté se skleněné desky polévaly kyselinou fluorovodíku. Ta působila na objekt 5 min. a následně byla opláchnuta vodou. Po smytí byl lept ale slabý, a tak se proces musel znovu opakovat. Kyselinu jsem nechala tentokrát působit o něco déle. Pomocí štětce jsem zbytky kyseliny znovu zatírala, aby lept více vynikl. Opět následoval proces mytí, ale i tak byl lept stále slabý. Nezbývalo nic jiného, než předměty naložit do fluorovodíkové lázně a nechat ji působit. Po velmi krátké době začala reakce působit a lept byl daleko účinnější, vytvořil zajímavé obrazce na povrchu.

Poslední talíř jsem nechala v barvě modré, abych se více přiblížila charakteristice habánské fajánse. Staří habáni pomocí štětce vždy nastříkali na předmět modrou glazuru, která se v peci při výpalu začala roztékat a vpíjet do předmětu. Já jsem zvolila sklářskou malířskou modř a provedla stejný postup jako habáni. S tím rozdílem, že jsem barvu zapekla v troubě při teplotě 150°C po dobu 10 min. Při větší teplotě by barva vyhořela, a tak nebylo možné vložit tuto desku společně s ostatními najednou do pece.

Po skončení pískování a leptu se skleněné desky daly lehnout do připravených keramických modelů. Proces tavení začínal na 0°C, po šesti hodinách teplota vystoupala na 650°C a držela se na této hodnotě po dobu 30 minut. Následně začala pozvolna klesat až na 0°C. Do druhého dne od naložení do pece bylo možné výrobky vyndat a osámovat ostré hrany.

ZÁVĚR

Zvolené téma této diplomové práce reaguje na dnešní dobu, kdy se současný design neustále vyvíjí. Zdokonalují se jeho funkční a estetické stránky, obzvláště v designu užitém.

Cílem praktické části bylo zjistit, jestli je možné dekory starých lidových keramických užitých předmětů aplikovat a transformovat na dekor současný, za předpokladu použití materiálů skla nebo keramiky.

Dekory, které jsem začala podrobněji studovat, se náhle ukázaly být bohatou studnicí inspirativních motivů. Archivní materiály velmi dobře posloužily k naplnění mého stanoveného cíle. Pro finální práci jsem po dlouhém zvažování vybrala materiál ze skla. Keramika pak byla využita jako forma pro skleněné talíře.

Překvapením a přínosem bylo po abstrahování jednotlivých dekorů a jejich aplikování na skleněné materiály zcela určitě zjištění, jaké možnosti využití se dále naskýtají. Potvrdilo se tak, že lidové umění se svými zdroji může být kvalitní platformou pro další tvoření. Potvrzuje se také, že lze aktualizovat již zapomenuté řemeslo habánů a vyzdvihnout jejich umění v současném ztvárnění užitých předmětů.

Tato práce pro mě byla velkým přínosem. Naučila jsem se, jak správně a kvalitně zacházet se sklem, jakým způsobem lze sklo zpracovávat - od jeho zušlechtnění až k úplnému narušení. Zjistila jsem, že lze použít mnoho technik k tomu, aby krása a jednoduchost skla ještě více vynikla a zároveň se posunula na vyšší uměleckou úroveň.

Jak již bylo stanoveno v úvodu, výsledkem této práce je zjištění a doložení toho, že lidový dekor starých habánů může být velkou inspirací pro soudobé umění a jeho prvky lze využít na užité předměty i v současném designu.

POUŽITÉ ZDROJE

Zápis použitých informačních zdrojů je generován dle normy ČSN ISO 690 pro tištěné informační zdroje.

Seznam literatury

BACHTÍK Stanislav, POSPÍCHAL Vlastimil, *Zušlechťování skla*, Praha 1964, Státní nakladatelství technické literatury.

BRAUNOVÁ Alena, *Kouzlo keramiky a porcelánu*, nakladatelství ROH, Praha 1978.

DVOŘÁKOVÁ H., SCHEUFLER V., *katalog ze sbírky muzea v Kloboukách u Brna*, Brno 1988.

Keramika a sklo, design umění 1/2009, šéfredaktorka Lenka Velínská, Printo 2009, ISSN 1213-5240.

LANDSFLED Heřman, *Lidové hrnčířství a džbánkařství*, Praha, ORBIS 1950.

LANDSFELD Heřman, *Lidové hrnčířství a džbánkařství, besedy o řemesle džbánkařském, hrnčířském a kamnářském*, ORBIS 1950.

NEKUDA V., REICHERTOVÁ K., *Středověká keramika v Čechách a na Moravě*, Brno 1968.

PAJER Jiří, *Novokřtěnské fajánse z Moravy 1593-1629, soupis dokladů*, Strážnice 2011, ISBN 978-80-904622-2-9.

PAJER Jiří, *Počátky Novověké keramiky ve Strážnici*, Strážnice 1983, Ústav lidového umění.

PETRAKOVIČOVÁ Agáta, *Heřman Landsfeld, majster a znalec hrnčiarskej a džbánkarkej výroby*, Modranská beseda, ISBN 978-80-970299-6-8.

RADVÁNYI Diána, LÁSZLÓ Réti, *Keramické umění Habánů*, Novela Könyvkiadó, ISBN 978-963-9886-20-9.

ZEMINOVÁ Milena, KOUDĚLKOVÁ Alena, *Habánská fajáns, odborné katalogy*, Uměleckoprůmyslové muzeum v Praze a Brně 1961.

SEZNAM PŘÍLOH

Příloha I. Inspirační dekor

Příloha II. Inspirační dekor č. 2

Příloha III. Inspirace stékání glazury

Příloha IV. Postup při řezání folií

Příloha V. Nástroj pro řezání vlastní výroby

Příloha VI. Lepení fólií

Příloha VII. Proces pískování

Příloha VIII. Skleněné desky po pískování

Příloha IX. Leptání pomocí štětce

Příloha X. Proces leptání

Příloha XI. Vodní lázeň v kyselině fluorovodíkové

Příloha XII. Stopy po leptání (detail)

Příloha XIII. Lehání

Příloha XIV. Finální práce

Příloha XV. Elektronická příloha

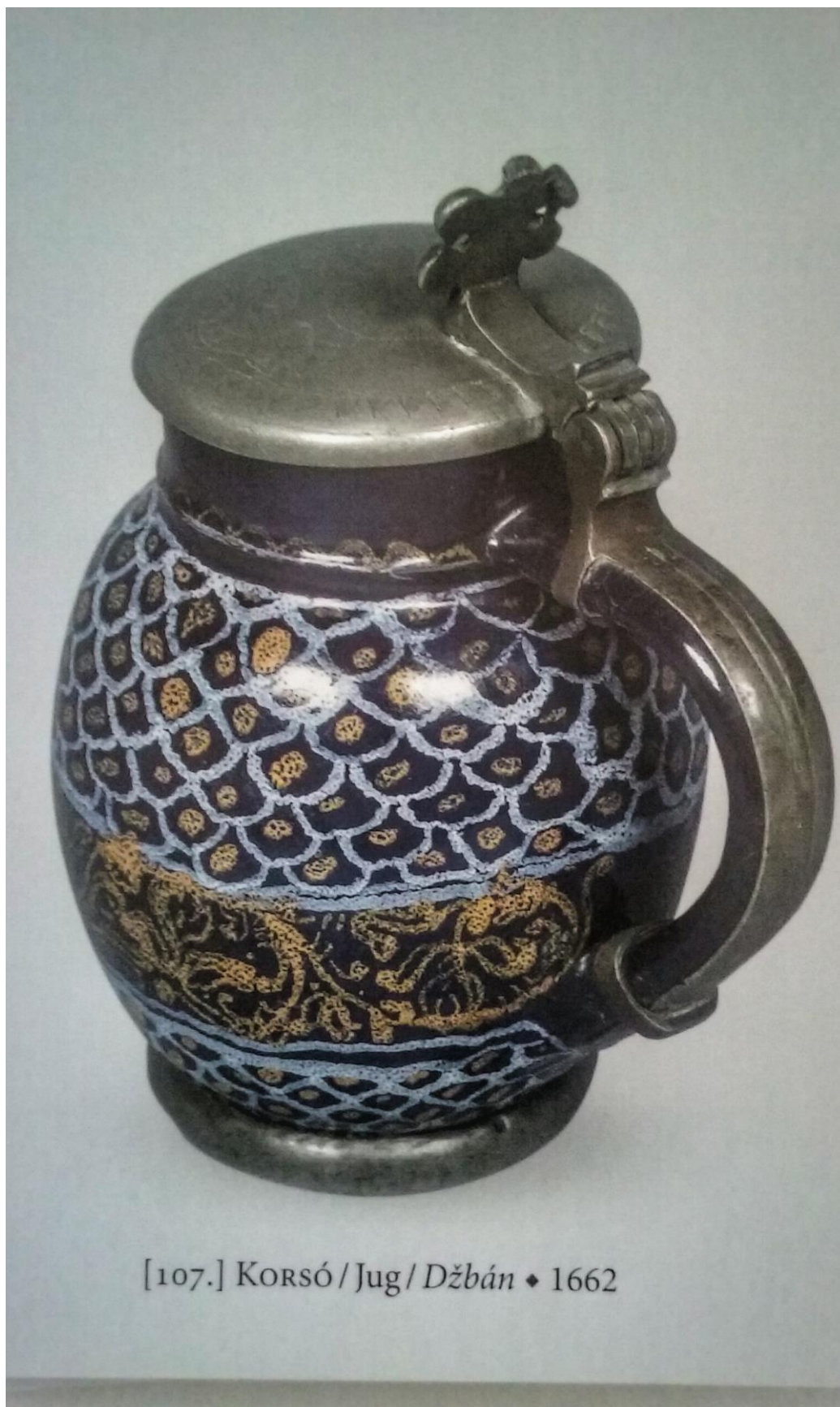
PŘÍLOHY

Příloha I. Inspirační dekor



CÉHÉNEK JELVÉNYÉVEL
penters' guild emblem
in cechu tesařů • 1653

Příloha II. Inspirační dekor č. 2



[107.] KORSÓ / Jug / Džbán ♦ 1662

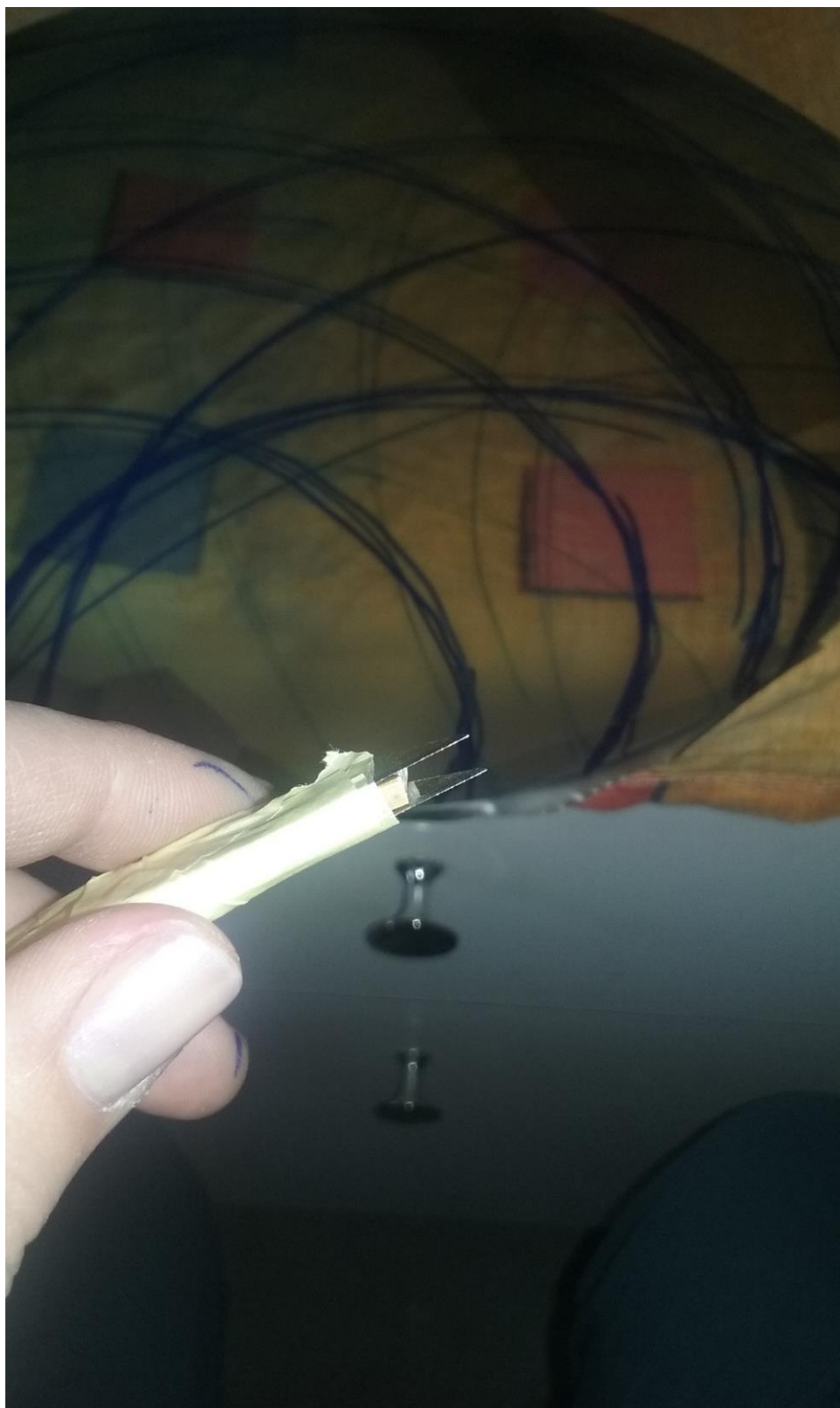
Příloha III. Inspirace stékání glazury



Příloha IV. Postup při řezání folií



Příloha V. Nástroj pro řezání vlastní výroby



Příloha VI. Lepení fólií



Příloha VII. Proces pískování



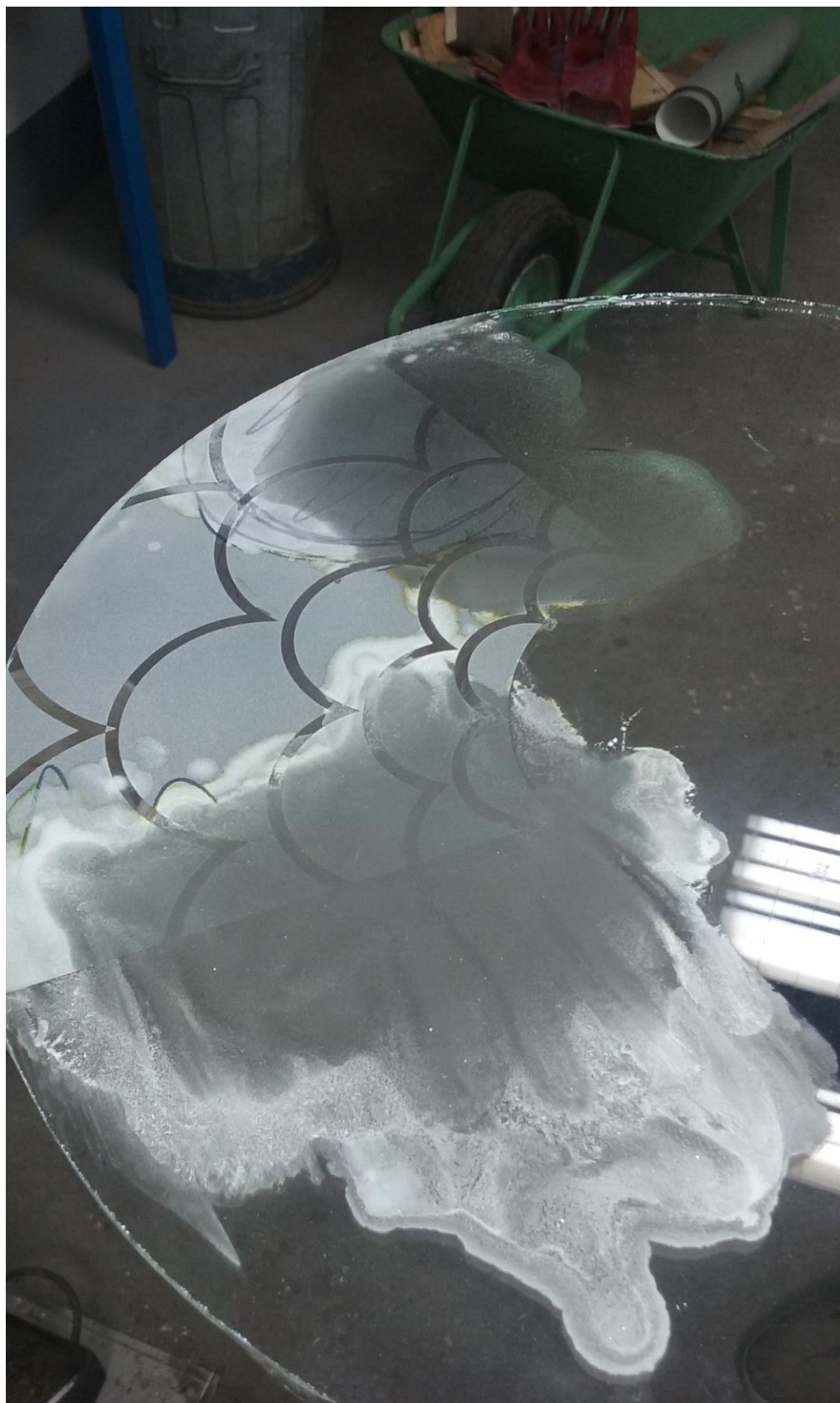
Příloha VIII. Skleněné desky po pískování



Příloha IX. Leptání pomocí štětce



Příloha X. Proces leptání



Příloha XI. Vodní lázeň v kyselině fluorovodíkové



Příloha XII. Stopy po leptání (detail)



Příloha XIII. Lehání



Příloha XIV. Finální práce



Příloha XV. Elektronická příloha