



Člunek zpívá

Rukodělná tkalcovská výroba, pletařství a barvířství
ve Frenštátě pod Radhoštěm



„Navinul jsem osnovu
z hedvábí a zlata,
žhavé růže s perlami,
dlaň dvakrát do ní chvátá.
Osnova však trhá se
pod mozolnou dlaní –
jsou jen slzy, krev a pot,
co se třpytí na ní!“

Josef Kalus, Tkalcovské písně, 1880



◀ Tkalcovská sušárna
u Střelnice, kol. r. 1980

Rukodělná tkalcovská výroba

„Služila sem u tkalce,
něni temu davno,
chtěla sem se naučit,
jak se děla platno...1“

Písňe a říkanky, napodobující klapot a hrkot stavů, doprovázely tkalce po celý život při jejich každodenní těžké práci. Tkalcovství bylo od 17. století pro mnohé z obyvatel Frenštátu a okolí jedinou obživou. O počátcích rukodělného tkalcovství ve Frenštátě nemáme žádných zpráv. S největší pravděpodobností byli tkalci jako jinde v Čechách a na Moravě sdruženi nejprve v charitativním bratrství, které své členy podporovalo v nemoci, staralo se o pohřby a poslední věci člověka. Posléze nové poměry donutily tkalce k získání cechovních artikulí a ustavení vlastního cechu. Organizovaná sdružení řemeslníků jedné specializace – cechy – ochraňovaly své členy před konkurencí, řídily nákup surovin a odbyt výrobků, hájily zájmy mistrů proti tovaryšům a v neposlední řadě se staraly o výchovu tkalcovských učňů.

Nejstarším písemným dokladem vzniku jednoho z prvních cechů v městečku Frenštátě pod Radhoštěm – cechu tkalcovského – je kniha z roku 1598 „Rejstra památní cechu poctivého tkalcovského v městečku Frankštatú jsou obnovené pro budoucí paměť“, znovu obnovená v roce 1654. V témže roce 1598 si tkalci z Frenštátu a okolních vesnic požádali o vydání opisu cechovních artikulí pro vlastní cech. Potřebnou listinu, vydanou biskupskou kanceláří, psanou česky, podepsanou kardinálem Františkem Dietrichštejnem a sekretářem Nejberkem z Nejberku, obdrželi tkalci teprve v roce 1606.

V jednotlivých ustanoveních artikulí jsou určeny povinnosti a práva pro členy cechu. Artikule stanoví povinnosti náboženské, tj. účast na bohoslužbách, tresty za práci v neděli a ve svátky, povinnou účast na pohřbu člena cechu. Pohřbívání pro členy cechu bylo bezplatné. Cech vlastnil máry, pokrov (přehoz), pohřební štít, dále korouhev a postavníky, zakoupené v roce 1616.

Cech vedli a spravovali vždy dva cechmistři, kteří měli být každoročně voleni. Členy cechu mohli být mistři tkalci z Frenštátu a okolních přífařených vesnic, obchodníci s plátnem, tovaryši, učni a také vdovy po mistrech, pokud se znovu neprovdaly za netkalce. Těm, kteří nebyli členy cechů, bylo provozování tkalcovského řemesla zakázáno. Do cechu nebyli přijímáni nekatolíci, jedinci nemanželského původu a společensky vyčlenění lidé – děti katů, žaláříků, hrobníků, metařů, ponocných, polních hlídačů a pohodných (rasů).

O podmínkách přijetí do učení, o učební době, tovaryších, o výpovědní době a podmínkách, kdy se tovaryš může stát mistrem, pojednávají další ustanovení. Artikule rovněž upravují podmínky nákupu surovin, výroby a prodeje zboží doma i na trzích. K povinnostem cechu patřil dohled nad dodržováním kvality výrobku. Chyby a nedostatky byly pokutovány.



▲ Tkalcovský znak a pečeť na výsadní listině pro frenštátský cech tkalcovský, r. 1606, SOkA Nový Jičín

Cechovní znak je popsán v závěrečné části artikulí. V modrém poli jsou umístěny tři zlaté člunky, tvořící rovnostranný trojúhelník. Stejný znak je i na cechovní truhle a na vývěsním štítu tkalcovské hospody. Vývěsní cechovní štít s nápisem „Pohostinství tkadlčovské“ namaloval J. Vichera. Patronem cechu byl sv. Severin. Je vyobrazen na cechovním praporu, který se dochoval dodnes.²

V roce 1657 byly artikule obnoveny biskupem Leopoldem Vilímem a opětně biskupem Wolfgangem v roce 1714. Karlem VI. v roce 1717 byly artikule obnoveny naposled. Cech tkalcovský ve Frenštátě zanikl v roce 1859 vydáním živnostenského řádu.

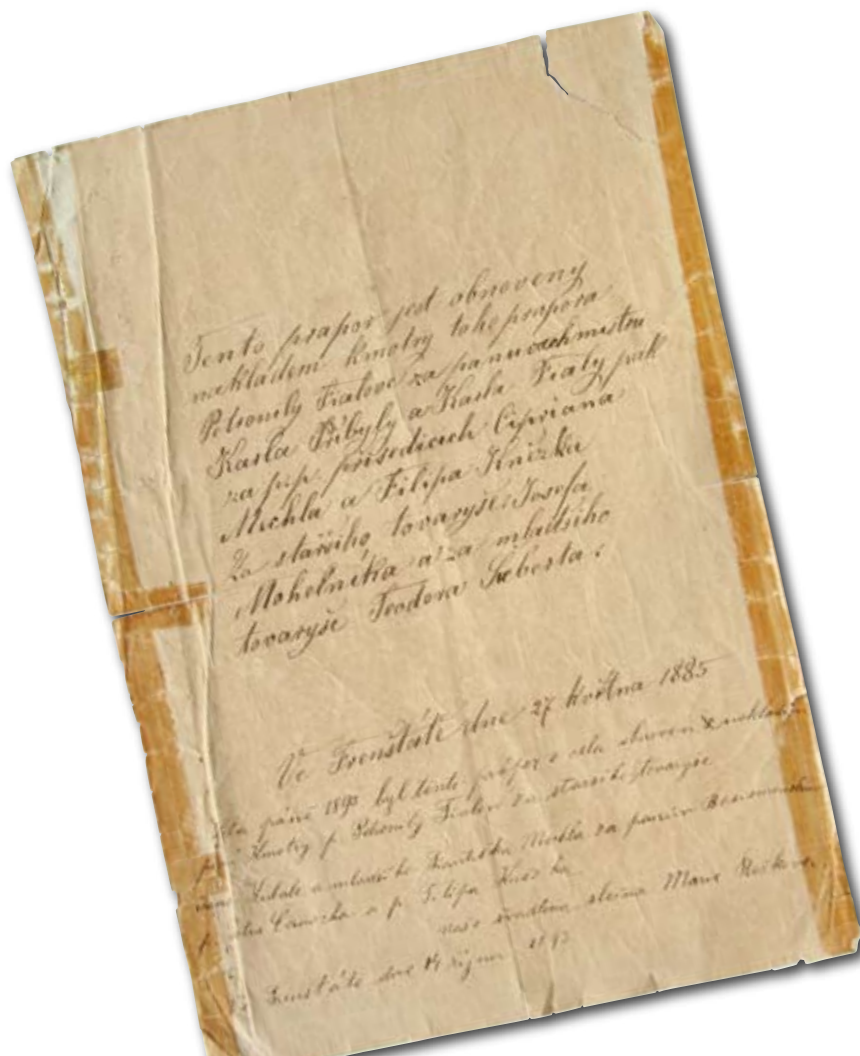


2

▲ Sv. Severin, malba z cechovního praporu

◀ Listina obnovy cechovního praporu frenštátských tkalců z r. 1885

▼ Tkalcovský znak se jménem J. Hilscher a letopočtem 1665, plochý reliéf na fasádě domu č. 14, stav z r. 2007



Pěstování a zpracování lnu



K rozkvětu tkalcovství přispěl především úpadek soukenictví. Na významu začalo nabývat plátenictví. Ze všech výrobních odvětví zaujímalo v rakouském Slezsku první místo, na Moravě se zařadilo hned za vlnářství.

Základní surovinou pro výrobu plátna bylo lněné vlákno. Vlákno z konopí se na Frenštátsku zpracovávalo ojedinele, vlákno z kopřiv vůbec ne. Lnu prospívají chladná kopcovitá území, kamenitá půda a časté srážky. Proto se lnářství rozšířilo v horských oblastech střední a severní Evropy. České země dlouhou dobu patřily mezi významná lnářská centra. V minulých stoletích se len pěstoval v každé vesnici. Výjimkou nebyly ani rovinaté úrodné kraje. Tam se ale len pěstoval především pro krytí vrchnostenských naturálních dávek a pro vlastní potřebu. Přebytky se prodávaly na trhu. Domácí produkce lnu dostačovala pro vlastní výrobu do poloviny 18. století.



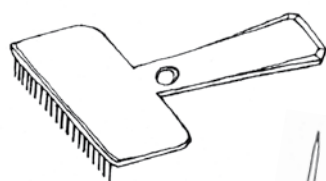
- ^ Kolovrat s osou ležmou „vosnovák“
- < Přeslice stojánková posuvná s kuzelem
- ✓ Kolovrat s osou stojmou

Frenštátsko bylo jednou z oblastí, kde byly vhodné klimatické podmínky pro pěstování lnu a následně zpracování vlákn. Protože k výrobě plátna bylo zapotřebí kvalitní vlákno, věnovala se pěstování lnu velká pozornost. Příprava začínala výběrem pole, orbou a hnojením. Len se většinou sel do úhoru. Neméně důležité bylo osivo. Někde využívali osivo z dovozu, na Frenštátsku seli len vlastní. Kvalitní osivo zaručovalo dobrou klíčivost a jakostní dlouhý len. V počátku doby růstu se len zbavoval plevele. Zralý len se trhal koncem srpna nebo začátkem září. Pokládal se na pole v tenkých vrstvách, nebo se vázal do malých snopků tzv. panenek, aby proschnul. Paličky se semeny byly odstraňovány na drhlení. Poté se len prostíral na vlhké louce, aby se působením slunce, ranní rosy a pravidelným obracením dřevnatá hmota lodyhy lépe oddělovala od vnitřních vláken. Rosení trvalo tři až sedm týdnů. Způsob močení vodou v potoku nebo rybníku nebyl závislý na počasí a doba procesu se zkrátila na několik dní. Po stránce kvality bylo výhodnější rosení lnu. Na Frenštátsku využívali způsob močení lnu rosou. Vytlačený olej ze lněných semen byl využíván jako lék i jako potrava.



3

- ✓ Motovidlo „pasmjanka“ s vypálenou značkou a letopočtem 1818



Ruční vochle ^

Vřeteno s přeslenem >



Len, připravený rosením k dalšímu zpracování, se nejprve usušil. V další fázi se muselo vlákno oddělit od dřeviny. K narušení a změkčení stonků se používala mēdlice (trdlíce) s jedním zubem. Aby se vlákno zbavilo zbytků koudelce a pazdeří, česalo se hřebenem (vochlemi) z hrubého drátu, zasazeného do dřeva a upevněného na stoličce. „Říkalo se třítí len a u nás ve Frenštátě p. R byla ještě před německou válkou pět let taková bouda, v níž se třel len za mírný poplatek a nazýval se tírna.“³ Místo má dodnes název U tírny. Počesaný len se dělil podle kvality na krátký, střední a dlouhý, který byl nejlepší, ale také nejdražší.

Ze lněného vlákna (přediva) byla předením (přadzením) získávána přize (přaza)⁴. K předení sloužilo až do 19. století vřeteno. Mělo tvar dvojitého kuzele a bylo ve spodní části opatřeno přeslenem. Zpracování lněného plátna pomocí vřetene bylo zdouhavé a málo výnosné. Proto časem došlo k tomu, že se vřeteno, na kterém byla nasunuta osnovní cívka, uložilo vodorovně do dřevěného rámu a do pohybu se uvádělo dřevěným kolem. Kolo se uvádělo do pohybu šla-





páním na podnožku. Tak vznikl kolovrat (kolovrátek), usnadňující a urychlující práci tím, že předení a navinování na osnovní cívky se dělo současně. Kolovraty jsou známy už od 16. století. Používaly se kolovraty s osou ležmou (vosnováky) a kolovraty s osou stojmou. Kolovraty vyráběli kolovratníci ze dřeva měkkého, dražší ze dřeva hruškového, olšového apod. Kolovraty bývaly ponejvíce zdobeny ruční řezbou a soustružením. K upevnění vlákna při předení sloužila přeslice. Obdobně jako kolovraty bývaly zdobeny i přeslice. Přadláctví zaměstnávalo v podzimních a zimních měsících celé rodiny. Pro nejchudší lidi, bezzemky a drobné držitele půdy bylo předení hlavním zdrojem obživy po celý rok. Aby uhájili holé živobytí, museli pracovat od časného rána až do pozdní noci. Tkalcovským mistrům spřádaly len ženy z okolních pasek za sjednaný plat.

Příprava příze ke tkaní

Přízi ze lnu mohli tkalci zpracovávat buď surovou, tj. přímo od přadláků, nebo upravenou bílením. Kvalitu příze ovlivňovala jakost lnu, příprava vlákna k předení a v neposlední řadě zručnost přadláků. Ze surové příze se tkalo hrubé plátno, z něhož pak byly zhotovovány svrchní oděvy, lůžkoviny apod. Mnohdy se bílily hotové výrobky. Na Moravě až do poloviny 18. století bylo bílení málo rozšířené. Bílírny patřily vrchnosti ke zpracování příze z panství, určené pro vývoz. Od poloviny 18. století začaly problémy s občasným nedostatkem lnu. Přestože se lnářství neustále rozvíjelo, nestačilo pokrýt poptávku po spotřebě příze. Zdražování příze i tkanin bylo výsledkem nedostatku domácí produkce lnu. Úpadek lnářství způsobily tehdejší hospodářsko-spoločenské poměry. Postupně se začala zpracovávat bavlna. Staří tkalci se ještě živili lněným (přazovým) dílem a tkali lněné plátno. Postupně však míchali len s bavlnou a výrobku

4



říkali barchan. Do Frenštátu se bavlna v první polovině 19. století dovážela z Vídně. Později se staly dodavatelem bavlny státy Severní Ameriky. Nízká cena a kvalita zajistila americké bavlně prvenství na evropském trhu.

Surovou bavlněnou přízi, kterou tkalci kupovali, si sami bílili. K tomu účelu sloužila do konce devatenáctého století peciska. Nejprve se bavlněná příze ponořila do roztoku chlorového vápna v kamenné kádi. V kádi dřevěné, pod kterou byl v topeništi, tzv. pekle, udržován oheň, se příze vyvářela. Ve třetí kádi se příze vypírala na čisto.⁵ Nejlépe se příze propírala v tekoucí vodě. Postup při bílení byl složitý a dlouhý. Tuto práci mohl vykonávat jen zkušený bělič, který byl ve svém oboru odborníkem. Řádně propranou a vyždímanou přízi si ještě za vlhka odebíraly sukačky ke škrobení a soukání. K sušení naškrobené bavlny sloužily plotky a bidla. Za nepříznivého počasí se bavlna sušila v jizbě na bidélku nad pecí. Suchá bavlna se mohla přesoukat na osnovní cívky.

K soukání nesmělo chybět potřebné nářadí: viják (kyvky), kolečník (špuleř) a osnovní cívky (fajfy). Cívky bývaly dřevěné, papírové nebo plechové. Na kyvky bylo upevněno přadénko, které se mělo přesoukat na cívku. K převíjení niti z přadénka na cívku sloužil špuleř. Do pohybu se kolečník i viják uváděl pomocí kola s klikou nebo šlapáním na podnožku.

Před samotným tkaním musela být připravena osnova a útek. K přípravě osnovy bylo nezbytné snovadlo, cívečnice (stolice na fajfy) a rozváděcí deska (nabíračka). Na Frenštátsku se fajfám říkalo fajky. Snovalo se podle šířky tkaniny, vzoru a barvy.

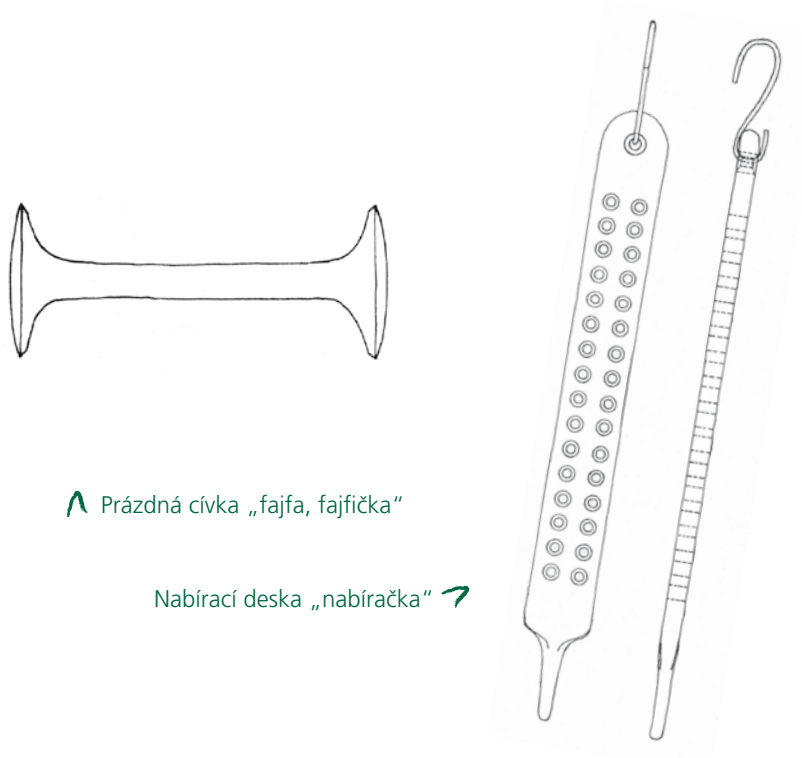


Snovači museli dávat pozor na přetržené niti, které se pak musely nadvazovat tkalcovským uzlem, a také, aby se nesnovalo moc daleko a nemuselo se vymotávat nazpět. Hotová osnova se smotávala do klubka vejčitého tvaru a takto namotanou osnovu si tkalci odnášeli k dalšímu zpracování.

Původně zpracovávali tkalci vlastní materiál nebo materiál dodaný zákazníkem. Tkali na vlastních stavech za pomoci své rodiny nebo s pomocníky (tovaryši).

Tkalci obývali jednu místnost, v níž žili i pracovali. U okna stával tkalcovský stav, aby bylo dobře vidět na práci. V některých chalupách měli podlahy dřevěné, někde vystačili s podlahou z dusané hlíny. Strop trámový míval vročení na příčném hlavním trámu. Stěny líčivali vápnem. V rohu jizby byla umístěna kútnice, čtyřhranný stůl, židle a lavy. Na stěně býval pověšen kříž a obrázky na skle. Kout byl pro rodinu místem, kde jedli i odpočívali. V druhém koutě jizby stála kachlová kamna a za nimi chlebová pec. Pec se vytápěla ze síně a spávaly na ní děti. Na bidlech, umístěných nad kamny, sušili naškrobená přadena bavlny, prádlo i oděv. Hospodář s hospodyní spávali v posteli, větší děti na lavicích kolem kamen a v létě na půdě v seně nebo na slámě.

Pro tkalce z pasek, kteří měli chalupu a živilo je pole s kravkou nebo ovečkami, bylo tkalcovství vítaným vedlejším příjmem. Pro městské tkalce pak zdrojem obživy po celý rok. S dovozem bavlny a rozšířením trhu se změnil vztah mezi tkalcem a spotřebitelem. Téměř všichni tkalci už v první polovině devatenáctého století pracovali pro místní podnikatele – faktory, kteří jim zadávali práci a s hotovými výrobky obchodovali. Ti tkalci, ze kterých se stali faktoři, brzy přišli na to, že obchodování je výnosnější, a od tkalcoviny upustili. Drobní tkalci neměli prostředky na nákup poměrně drahé bavlny, a tak došlo k tomu, že většina místních tkalců byla závislá na nepočtené vrstvě faktorů, kteří svého postavení dovedli náležitě využívat. Faktor dodával tkalcům osnovu a útek. Zpočátku si osnovu faktor připravoval sám, později zaměstnával snovače a sukařky.



▲ Prázdná cívka „fajfa, fajfička“

Nabírací deska „nabíračka“ ➤



Tkaní na stavu

Tkaní je vytváření tkaniny vzájemným křížením dvou soustav nití. Podélná soustava se nazývá osnova, příčná útek. Ve tkacím stavu se při střídavém rozevření osnovy (prošlupem) ručně nebo strojově prohazuje útek, vložený do člunku. Hustota tkaniny je dána hustotou osnovy a hustotou zatkaného útku⁶.

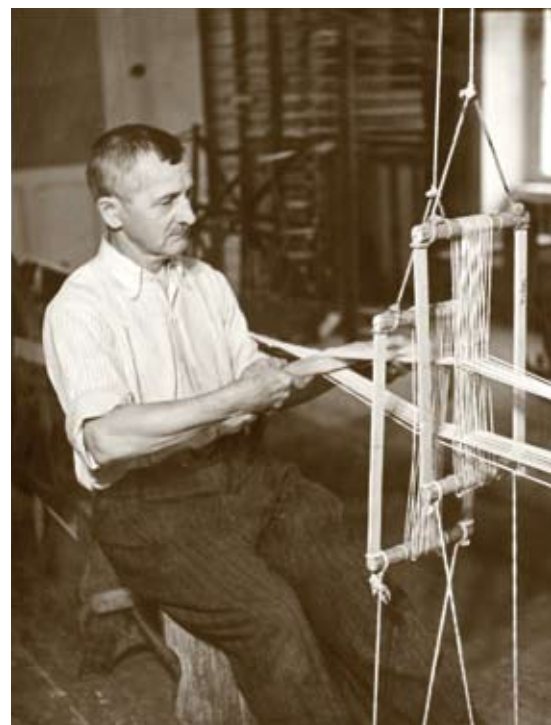
Před tkaním musel tkadlec navinout (naražit) osnovu na stav. Byla to těžká a zodpovědná práce. K navinování (naražení) osnovy byl potřebný rozváděcí hřeben (žubíř), jímž procházela osnova, osnovní vratidlo (navoj) s klikou, jejíž pomocí se vratidlem otáčelo, aby se na něj mohla osnova navinout, činky (šinky) do nitového kříže, pomocí kterého se osnova připojovala k osnovnímu vratidlu.

Tkadlec mohl začít tkát, až byla osnova, kterou muselo navinovat několik lidí, připevněna k balicímu vratidlu, napjatá na stav a našlichtovaná. Šlichtovací hmota se používala proto, že po ní byla osnova hladká a zlepšovala vzhled tkaniny. Šlichta se připravovala většinou z brambor, a aby nehněla, přidávala se do ní skalice a pro pěkný lesk osnovy špičkovací lůj. Útek na malé útkové

cívky soukal tkadlec vždy doma.

Na Frenštátsku tuto práci vykonávaly výhradně děti. Útkové cívky byly menší než osnovní, měly jiný tvar, ale postup byl stejný jako při soukání na fajfy.

V 17. a 18. století se tkalo na stavech jednodušších plátňových, listových. Tkalci na Frenštátsku říkali stavu vařtat. V století 19. se již používalo současně několik druhů stavů. Nejjednodušší stavy plátňové měly dva listy a dvě podnožky. Tkaly se na nich tkaniny v jednoduchých plátňových vazbách, nejprve lněné plátno, později mušelín (mučelín)⁷ – plátno bavlněné. Složitější byl stav – šeftový vařtat. Větší počet listů umožňoval výrobu tkanin hladkých i vzorovaných ve všech základních i odvozených vazbách – barchety, dymitysy, pergaly, pikety. Výroba složitějších tkanin byla pracná a obtížná. Vytváření větších vzorů ve tkanině umožňoval stav s listovým strojem (šaftmašina). Stav měl velký počet listů a podnožky nahrazovaly platiny. Říkalo se mu také „platenna mašinka“. Mašinky si faktor pořizoval na vlastní náklady a pak je na dobu, ve které se tkal určitý druh zboží, tkalcům zapůjčoval. Stavy byly vždy majetkem tkalců. Ve Frenštátě se na plátňovém stroji (šaftmašině) od dvacátých let 19. století tkaly damažkové grádlý, tažené ubrusy aj. Největším vynálezem v ruční tkalcovské výrobě byl stav s jacquardovým strojem (lionka) na vzorové karty (musterkarty). Stroj na výrobu tkanin s velkými vzory zhotovil Josef



^ Tkadlec František Reček při tkaní popruhů, kol. r. 1967

6



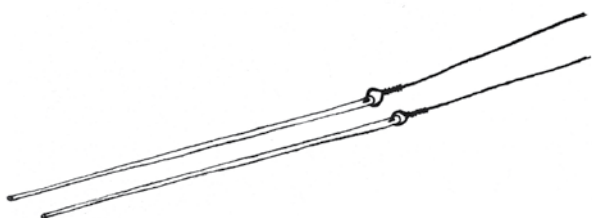
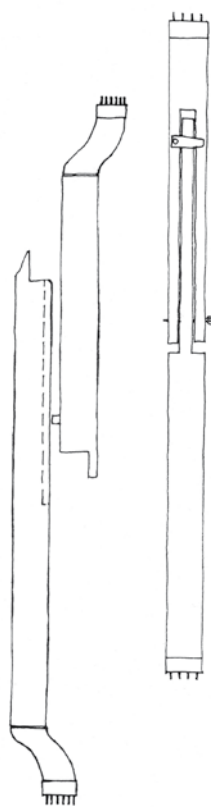
^ Stav listový na plátno



Maria Jacquard v roce 1808 v Lyonu. Ve Frenštátě byl znám od 30. let 19. století. Lionky umožňovaly výrobu tkanin s dokonalými vzory, v různých vazbách a technických provedeních. Stav s jacquardovým strojem ukončil vývojovou řadu ručních tkalcovských stavů. Ruční tkalcovská práce co do dokonalosti výrobků dosáhla vrcholu v 60. a 70. letech 19. století. Zavádění mechanické výroby na konci téhož století vedlo k úpadku a nakonec k zániku tradiční tkalcovské výroby ve Frenštátě i jeho okolí.



7



Odrážkový člunek ➤

^ Tkalcovský stav s jacquardovým strojem

< Rozpinka „šperuzna“

↙ Nitěnky

√ Ruční člunek



Bída chudých tkalců

Z prosperujícího ručního tkalcovství v 17. století, 18. století a na počátku 19. století žily dvě třetiny obyvatel města. Strojová výroba, zaváděná v 80. letech předminulého století, připravila většinu frenštátských tkalců o živobytí. V roce 1748 se živilo tkalcovstvím 1140 občanů z celkového počtu 1870 obyvatel, v roce 1794 tkalcovství živilo již 1500 obyvatel z celkového počtu 2707. Na konci 19. století mohlo být v továrnách zaměstnáno asi 455 lidí, z toho polovina žen. Tovární výroba přinesla katastrofální nezaměstnanost. Z Frenštátu se stěhovalo hodně lidí, většina z nich odcházela do Ameriky. Ti, kteří zůstali, se museli bránit nezaměstnanosti a bídě. Bídu ještě více prohloubily živelné pohromy v roce 1847 a v dalších letech, povodeň v roce 1880 a v neposlední řadě hospodářské krize v letech 1873 – 1879, v letech 1882 – 1886 a v letech 1891 – 1893. Vzrůstající bída vedla k nepokojům a v důsledku tíživé situace došlo k postupnému formování a vzniku dělnické třídy. Přímý odpor se projevil v roce 1890. Dělníci ve všech továrnách stávkovali. Frenštátští fabrikanti na pomoc místnímu četnictvu pozvali vojsko z Nového Jičína. Došlo ke srážce a stávkující dělníci četnictvo s vojskem rozehnal. 52 účastníků bylo zatčeno a z nich 44 dělníků odsouzeno. Mnohé z účastníků stávkující fabrikanti propustili. Situace už byla natolik kritická, že hlad, bída a nemoci donutily tkalce, aby požádali o pomoc císařský dvůr ve Vídni. O tom, jak se císařský dvůr v dané situaci k frenštátským tkalcům zachoval, nemáme žádné zprávy. Na podporu tkalců Jeho Emin. kardinál olomoucký poskytl 100 zlatých. Podpora však ani zdaleka nestačila pokrýt nejnnutnější potřeby zbídačených tkalců.



Fronta na chleba v březnu 1915

Všeobecnou bídu frenštátských tkalců zachycují také verše, např.:

Příbořani – velcí pani –
majú kafe na snidani.
Frenštačani – nebožátka –
šmakuje jim syrovatka.⁸

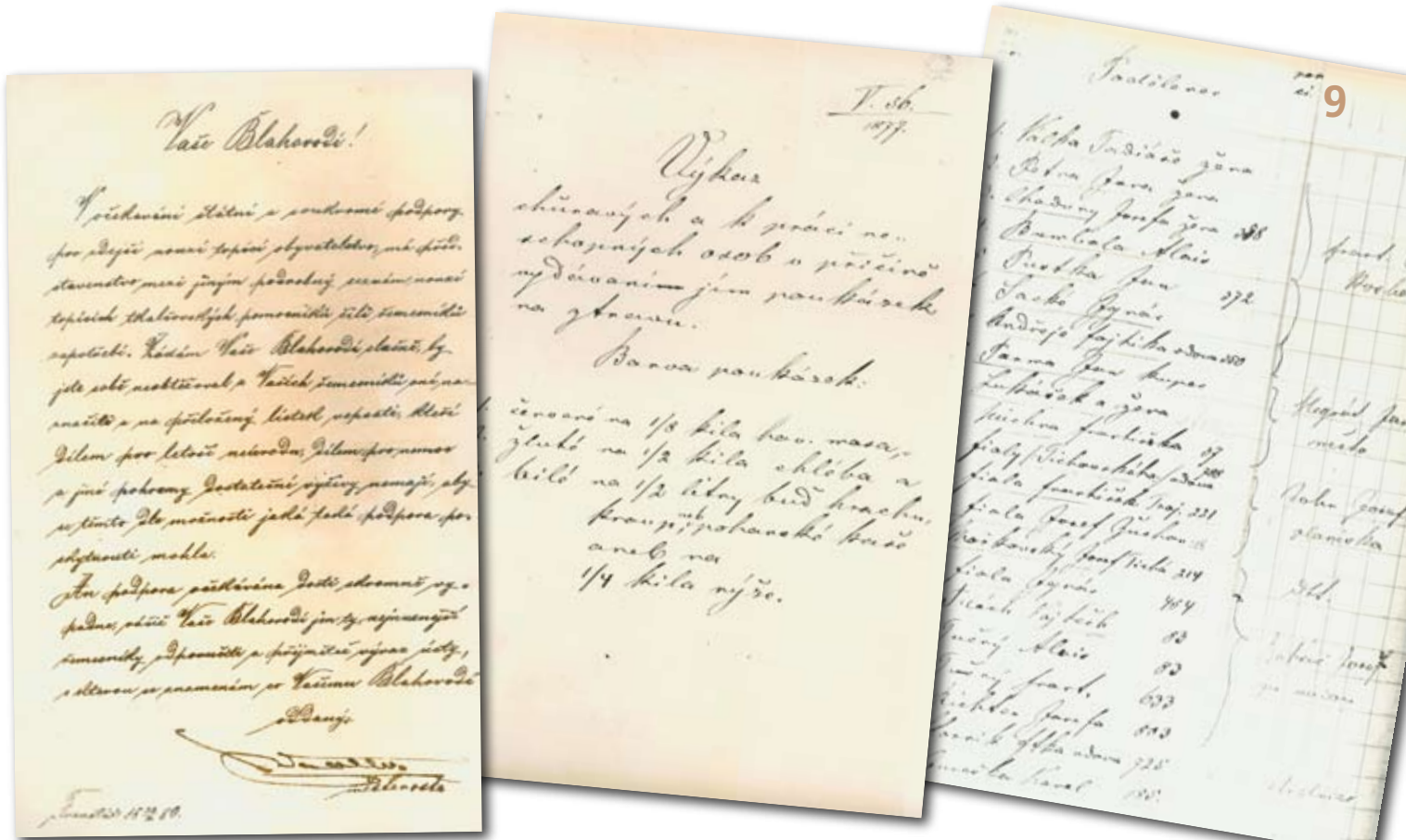
Výmluvně píše ve svých básních o bídě tkalců frenštátský básník Josef Kalus, vyučený tkadlec, později učitel:

Ach, tkadlec tká a tká pro cizá robátka plátno bílé – ty jeho dětičky jsou jako rybičky bez košile.	Jak v lese veverky bez sukně, zástěrky, bez kabátku – tkadlec jen tká a tká pro cizá robátka teplou látku. ⁹
--	--

Přídělový lístek na potraviny ➤ z r. 1918

Také celoroční strava tkalců odpovídala jejich příjmům. Přestože pracovala celá rodina i s dětmi, mohli si dovolit jenom brambory, málo maštěné zelí, někdy pohankou nebo prosnou kaši. Chléb s kávou mívali jen v neděli. V období největší bídy neměli co jíst tkalci, ani jejich děti. Ti nejpotřebnější dostávali přiděl chleba a dřeva z veřejných prostředků.

Ještě na konci 19. století udržovali tkalci zvláštní zvyk. Ve středu před Božím tělem šli na mši svatou a odpoledne na výlet.



⚡ Žádost o soupis zaměstnanců pro udělení podpory z r. 1880

⚡ Soupis praceneschopných občanů podělených poukázkami na potraviny z r. 1887



Tiskopis se zákazem žebření ➤
z 90. let 19. století



„S hudbou a praporem vytáhli kolem 2. hodiny obveselování podivnou trojicí „maškarád“. Mladíci převlečení ve staromódní šaty představovali dva chudé tkalce a děvče parádně nastrojené. Poskakovali před hudbou, pobíhali kolem, častující každého kořalkou a šňupavým tabákem, ku kterémuž „pohostinství“ hned v předpoledních hodinách probíhali příbytky zámožnějších občanů sbírajíce „milodary“. Večer vraceli se z Horeček majíce prapor a klobouky ratolestí ozdobeny a nesouce velké polovence, jimiž obydlí cechmistrů okrašlovali. Zakončili den bujnou muzikou ve své hospodě. A druhého dne kráčeli za týmž praporem se zbožnou tváří v průvodu církevním“.¹⁰

10



▲ Vývěsní štít „Pohostinství tkadlčovské“ z r. 1889

◀ Tkalcovské maškary, před r. 1893

Z historie tkalcovské školy

Pro rozvinutou tkalcovskou výrobou bylo potřeba neustále nových tkalců – odborníků. K založení tkalcovské školy vedla zastupitelství města Frenštátu koncem 70. let 19. století nejen snaha o zlepšení sociálních poměrů textilních dělníků, ale také snaha po zvelebení tkalcovského průmyslu ve Frenštátě a jeho okolí. Odborná škola tkalcovská byla otevřena v roce 1882 v adaptované staré škole č. 23 na náměstí. Na vybavení školy přispěli ministerský předseda hrabě Taaffe, předseda říšské rady továrník Alfréd Skene, každá částkou 1000 zl., a moravský sněm částkou 500 zl. O zajištění odborných učitelů a jejich platy se postaralo ministerstvo kultu a vyučování. 8. dubna 1882 byl prvním odborným učitelem a správcem školy jmenován František Košťál, který byl do té doby správcem tkalcovské školy v Kežmarku. Stanovy školy, rozvrh a učební osnovy byly vypracovány podle vzoru tkalcovské školy v Rýmařově. Podle stanov byla škola podřízena vysokému c. k. ministerstvu učby a své právo dozoru vykonávala prostřednictvím zemských a okresních politických úřadů. Pětičlenná správní rada, volená na dva roky, byla pověřena bezprostředním dohledem. Ve škole se vyučovalo česky. Školné se neplatilo. Žáci si ale platili potřeby ke kreslení a vzorky látek, chudým byly potřeby poskytnuty zdarma. V prvním roce působení školy bylo zapsáno do denního vyučování 18 žáků a do večerního vyučování 42 žáků, většinou z chudých rodin z města a okolních vesnic. Dvouleté denní vyučování a jednoleté večerní kurzy byly určeny pro zaměstnance v textilním průmyslu. Mimo to probíhaly kurzy nedělní a kurzy kreslení. Sociální poměry ovlivnily počet žáků na denním studiu. Většine žáků z nejchudších rodin stipendium nepokrylo ani nejnútnejší výdaje. Obyvatelé ze vzdálenějších oblastí neměli pro své děti prostředky na návštěvu školy. Ve školním roce 1889/1890 z jedenácti žáků denního studia deset pobíralo stipendium.

O subvenci na materiál pro zamýšlené zřízení hedvábnictví požádala správní rada v roce 1894. Subvenci škola obdržela, ale žádost o zřízení hedvábnictví ministerstvo zamítlo.

V roce 1899 inspekční návštěva zjistila, že dosavadní adaptovaná budova školy je nevyhovující. S přestavbou stávajícího objektu výbor nesouhlasil a jednomyslně se rozhodl pro stavbu nové jednopatrové budovy vedle sokolovny. Stavba byla povolena a 12. října 1904 zahájena. Již v březnu následujícího roku proběhla předběžná kolaudace. Do užívání byla moderní jednopatrová školní budova předána 17. srpna 1905.



▲ Výroční zpráva, disciplinární řád, program c. k. odborné školy tkalcovské ve Frenštátě p. R.

11



Svoboda Oktáv, ředitel odborné školy tkalcovské ve Frenštátě p. R.





◀ C. k. odborná škola tkalcovská ve Frenštátě p. R.

12

Výuka ručního tkalcovství byla doplněna výukou tkalcovství mechanického a zavedena byla dvouletá škola pokračovací. Období od roku 1905 až do první světové války bylo obdobím největšího rozkvětu odborné tkalcovské školy ve Frenštátě. Válka pro školu znamenala úpadek. Protože mnoho žáků bylo povoláno na frontu, musely být zrušeny večerní a nedělní kurzy. Počet žáků neustále klesal, přestože byla přijímána i děvčata. Situace se nezměnila ani po válce. Textilní průmysl upadal a o absolventy odborných tkalcovských škol přestal být zájem. Nakonec byla škola v roce 1921 přeložena do Frýdku. Ale ani tady už nedošlo k jejímu rozkvětu a pro nedostatek žáků v roce 1933 definitivně zanikla.

Nauka o vazbách, školní práce Františka Šablatury ml., r. 1903 ✓



Počátky tovární výroby – manufaktury

Vznik manufakturní výroby úzce souvisí s rozvojem trhu. Podomácká výroba tkanin nestačila uspokojovat požadavky trhu a také nemohla konkurovat výrobě mechanické ani v množství a ani v cenách výrobků. Ve Frenštátě si mohli dovolit postavit mechanické tkalcovny nejprve velcí factoři, později továrníci. Přestože mechanické tkalcovny produkovaly daleko větší množství výrobků než podomácky pracující tkalci, zaměstnávaly poměrně málo lidí.

První mechanickou tkalcovnu založil v roce 1820 Josef Bumbala starší. Jeho syn Josef postavil po roce 1860 v Dolní ulici dům č. 9 a v roce 1885 továrnu na vodní a parní pohon. V tkalcovně pracovalo 120 dělníků. Továrna měla svou nemocenskou pokladnu a dělníky pojistila v úrazové pojišťovně dělnické. Vyráběla hrubá a tenká plátna, šifony, damašky, pruhované grádle, pikety a různé druhy barchetů.

František Křenek pocházel z tkalcovské rodiny. V roce 1845 založil firmu František Křenek a synové. Původně byla tkalcovna ruční. V roce 1853 zřídil chemickou bělírnu. Od Josefa Koniakovského koupil v dražbě v roce 1875 úpravnickou továrnu (apreturu) a k ní do roku 1883 přistavili bratři Robert, Emil a Rudolf první mechanickou tkalcovnu. Továrna zaměstnávala 185 dělníků, měla vlastní nemocenskou pokladnu a dělníky pojištěné v úrazové pojišťovně dělnické. Příspěvky platila firma. Vyráběla a apretovala bavlněné plátno (mušelín), sypkoviny, šifony, damaškové a proužkové grádle, bavlněné ubrusy, různé polopikety, barchety aj.



▲ Mechanická tkalcovna fy František Křenek a synové ve Frenštátě p. R., před r. 1908

Po roce 1840 založil Valentin Kostelník firmu Valentin Kostelník a synové. Později koupil v Horní ulici dům č. 116 a v roce 1865 postavil na náměstí dům č. 20. V roce 1887 na konci Horní ulice postavil továrnu. Zaměstnávala 120 lidí a měla vlastní nemocenskou pokladnu. Dělníci byli od firmy pojištěni proti úrazu. Vyráběla všechny druhy syrových, bílených a barevných pláten.

Frenštátský rodák Josef Parma založil v roce 1866 tkalcovnu Josef Parma v Tiché.

Z původně ruční tkalcovny později vznikla mechanická na parní pohon. V továrně pracovalo 150 dělníků.



V roce 1901 postavil v Horní ulici mechanickou tkalcovnu František Michna spolu s bratrem Aloisem a Janem Zrubkem. V továrně bylo zaměstnáno 120 lidí.

Další textilní továrnu zřídil ing. Viktor Křenek v roce 1911 a po první světové válce v roce 1921 Jan Polach. Do nové továrny přemístil v roce 1930 ze svého podniku v Drnholci 120 strojů a všechny kanceláře. Firma Křenek a Leopold Pustka, Polachův zeť, zřídili továrny na výrobu prádla.

◀ Frenštátské tkalci v r. 1896. Sedící zleva: Fr. Keler, Alois Chalupa st., Alois Chalupa ml., Michna, Josef Kuřec, stojící zleva: Fr. Kněz, Valentin Kodeš, Jan Kněz, Adolf Kobliha, uprostřed Jan Vojtěchovský



Přes prudký rozvoj tovární výroby textilu, který směřoval k úplnému zániku ručního tkalcovství, pracovalo v roce 1901 ve Frenštátě pod Radhoštěm a v jeho okolí ještě 350 ručních stavů.

Poslední tkadlec Jan Reček se narodil 17. srpna 1890 v tkalcovské rodině Františka Rečka. Byl absolventem odborné tkalcovské školy a tkalcovství ho provázelo celým životem. V podzimu svého života ještě sesbíral a sestavil 8 ručních stavů pro městské muzeum ve Frenštátě. Spolu se svým bratrem Františkem předváděli v šedesátých letech minulého století návštěvníkům muzea celý postup ruční tkalcovské výroby. 10. března 1973 utichlo srdce tkalce Jana Rečka. Do Písně o tkalčovském řemesle vložil vzpomínky na tkalcovský život ze svého dětství.



Tkadlec Jan Reček při tkaní na stavu ➤
listovém, kol. r. 1967

To tkalčovské řemeslo,
to je sama bida,
ona tkalcum do oken,
do dveří se diva,
basatum, pleskytum
do dveří se diva.

Špuleř vrčí celý den,
vařtat pořad tříště
a někdy tež v kolebce
male děčko vříšče.
Basatum, pleskytum,
male děčko vříšče.

Rano byva česnečka
nebo zasmaženka,
v poledne zas domikat
uvaří mu ženka.
Basatum, pleskytum,
uvaří mu ženka.

Někdy k tomu kobzale
byvaju se zelim,
omaštěne na loji,
aby byl vesely.
Basatum, pleskytum,
aby byl vesely.

Faktor malo plati mu,
že by přišel v bankrot,
tak si tkadlec odložil
trochu niti na knot.
Basatum, pleskytum,
trochu niti na knot.

Ani žadna děvucha
tkalce nechce miti,
protože ma na jizbě
pořad plno niti.
Basatum, pleskytum,
pořad plno niti.



← Ochranná známka textilní
fy Josef Bumbal

Pohlednice frenštátských továren z r. 1912 ✓

15



A tak tkadlec některý
začal dělat sukně,
myslil si, že některá
do něho se kukně.
Basatum, pleskytum,
do něho se kukně.

Tkadlec ani do nebe
nemuže se dostat,
protože ma k řemeslu
hodně velky vařtat.
Basatum, pleskytum,
hodně velky vařtat. ¹¹



Pletařství

Vznikající pletařský průmysl ve Frenštátě pod Radhoštěm na přelomu 18. a 19. století se stal vítaným zdrojem příjmů pro část nezaměstnaných chudých tkalců, které rozvíjející se tovární výroba textilu připravila o práci a výdělek.

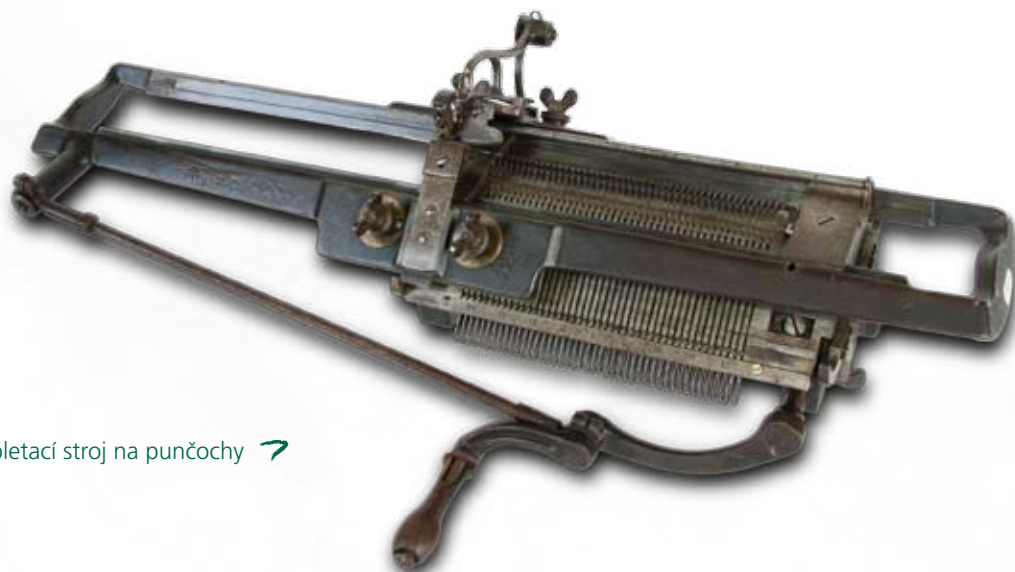
Firmy, zabývající se výrobou pleteného zboží, především punčoch, měly část pletacích strojů v dílnách, ale většina výroby se prováděla podomácku. Pletací stroje pro domácí výrobu zapůjčovala firma. Kolem roku 1904 byla poptávka po pleteném zboží tak velká, že pletařství zaměstnávalo několik tisíc lidí. Kromě punčoch různého druhu se na strojích pletly ponožky, rukavice, čepice, šály a jiné výrobky.

V roce 1891 vznikla v Dolní ulici při potoku Kozbach pletařská firma Simon Mandler. Zaměstnávala 280 lidí včetně podomáckých výrobců. Ročně vyráběla 40.000 tuctů různých druhů punčoch.

Firmu Schüller a spol. založil na Záhuní v roce 1893 František Genser. Zaměstnávala 200 lidí. Objekt po zrušené firmě Schüller a spol. koupil kolem roku 1900 Wilhelm Brahis se syny. Firma ukončila výrobu v roce 1910. Dalším kupcem byl František Steklík, který už vlastnil dílnu na Podříčí. V Dolní ulici na Kamenci postavil továrnu B. Šídlo.

16

Nejúspěšnějším podnikatelem v pletařském oboru byl Albert Reiser, který měl už jednu pletárnu v Příboře. Dílnu na pletení punčoch ve Frenštátě zřídil v roce 1889 v domě č. 235 v Rožnovské ulici. Kolem roku 1900 byla dílna přemístěna do Vávrovy ulice č. 367. Ve firmě pracovalo mnoho domáckých zaměstnanců. Novou pletárnu postavil Albert Reiser v roce 1905 na katastru obce Tiché na hranici Frenštátu. Punčochy vyráběli nejprve na úzkých plochých strojích, později už využívali na doplétání šlapek okrouhlých mechanických strojů, poháněných transmisí a parním strojem. Nové, modernější stroje nakupovali od německé firmy Schüber a Salzer, od anglické firmy Maxim a americké Invincible. Při plné produkci pracovalo v pletárně až 350 lidí. V důsledku celosvětové krize v 30. letech minulého století a následně sníženého odbytu pletených výrobků musela být továrna v roce 1935 uzavřena a zaměstnanci propuštěni. Pletařský průmysl byl ve Frenštátě pod Radhoštěm obnoven až po druhé světové válce. Firma Reiser se stala součástí Moravskoslezských pletáren.



Ruční pletací stroj na punčochy ➔

Barvířství



▲ Fěrtoch, oboustranný rezerváží bílý a světlemodrý tisk

Stkalcovstvím úzce souvisí barvířství a tiskařství. Původně se oděvy zhotovovaly z podomácky tkaného bílého nebo režného plátna a sukna z bílé, černé nebo míchané šedavé vlny. Přestože se plátno i sukno barvilo, bylo dražší a bylo využíváno k šití lepších, svátečních oděvů.

K základnímu profesionálnímu rozlišení barvířského řemesla dochází v druhé polovině 18. století.

Krásnobarvíři (Schönfärber) se specializovali na barvení vlněných tkanin a hedvábí různými barvami. Plátno a přízi barvou modrou, červenou, zelenou a hnědou barvili černobarvíři (Schwarzfärber). Výrobou vzorovaného plátna se začali zabývat tiskaři (Leinwanddrucker).

Nejrozšířenější a nejoblíbenější byly látky potiskované a barvené modrou barvou. Úprava tkanin modrou barvou – indigem – byla známa dávno před naším letopočtem. Do Evropy pronikla krycí technika potiskování a způsob barvení z orientálních zemí, především z Indie a Číny. V Anglii se objevuje v 16. století, ve 2. polovině 17. století a počátkem 18. století se rozšiřuje po celé Evropě tisk pozitivní (tmavší barva na světlém podkladě) i tisk negativní (bílý vzorek na modrém podkladě). Tyto tkaniny se vyráběly nejprve pro panstvo. V západní Evropě byly velkou módou i mezi šlechtou.

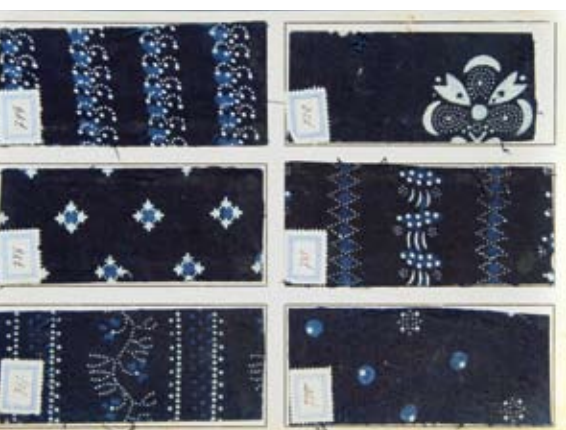
První dílny, zabývající se výrobou látek s negativním neboli rezerváží tiskem – modrotiskem, vznikly v Holandsku a Německu. Do českých zemí se modrotisk dostal s německými rodinami tiskařů. Na rozšíření ruční výroby modrotisku v 19. století mělo velký vliv zlevnění indiga a snížení cla na dovážené barvivo, bavlnu i bavlněné látky. Praktický a cenově dostupný modrotisk získal oblibu u širokých vrstev obyvatelstva. Barvíři a tiskaři pracovali téměř v každém venkovském městečku.

Vznik barvířství a tiskařství ve Frenštátě ovlivnil rozvoj tovární výroby lněných a bavlněných tkanin na počátku 19. století. V letech 1840 – 1949 tady bylo v provozu 25 barvířsko-tiskařských živností. Rukodělné barvířské řemeslo patřilo mezi jedno z nejtěžších a nejděrnějších. Vyžadovalo dobré technické znalosti, zručnost, uměleckou citlivost a smysl pro kompozici. Protože při výrobě modrotisku bylo zapotřebí velkého množství vody, stavěli si barvíři své dílny blízko potoka nebo řeky. Nebyli-li zdroj tekoucí vody poblíž, museli barvíři plátno k vodě přivážet. Drobní barvíři potiskovali látku v obytných místnostech, ale k barvení každý z nich měl samostatnou místnost.

Modrotisk, bohatě využívaný nejen ke zhotovování jednotlivých částí oděvu a krojových součástí, ale také pro doplnění v interiéru, vyžadoval množství různých vzorů. Rozdělit je můžeme do dvou skupin – vzory geometrické a vzory rostlinné. Hlavními prvky geometrických vzorů byly větší či drobnější puntíky, přímkové, vlnovky, obloučky, čtverečky, obdélníčky. Ve vzorech rostlinných se uplatňovaly listové tvary, ovocné plody, stylizované květy, věnečky, růžice aj. Využívalo se také kombinace geometrických a rostlinných vzorů např. různých variací vlnovek, doplněných květy a listy. Výběr vzorů ovlivňovala nejen jejich obliba, ale také regionální požadavky na způsob zpracování a barevného pojetí



tkaniny v oblasti působnosti dílny. Hlavním výrobkem frenštátských barvířů byl bílý nebo žlutý tisk na modře zbarveném plátně nebo bílo-světlemodrý a žluto-zelený dvojtisk na modrém podkladě. K ozdobnému lemování tkanin často používali páskové bordury.



18

^ Vzkovnice modrotisků z dílny Edharda Polacha z r. 1894

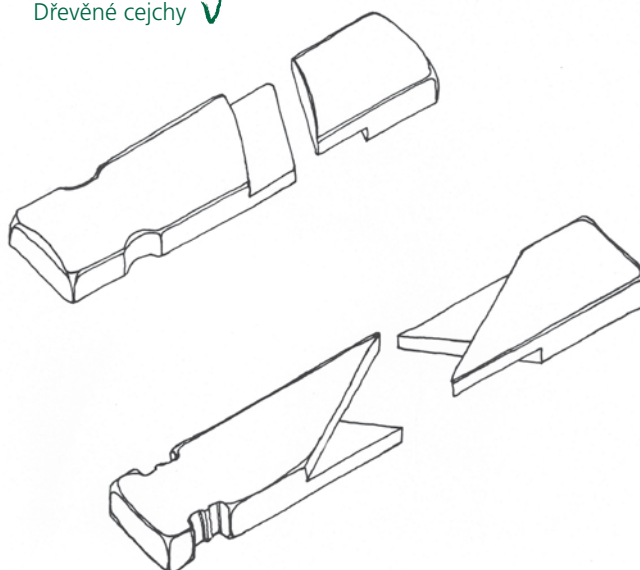
Ke zhotovování modrotisku se původně používalo lněného, doma utkaného plátna. Zákazník, který přinesl vlastní plátno barvíři ke zpracování, si vybral vzor podle vzorníků, vystavených v místnosti, kde barvíř přijímal objednávky. Každý vzor ve vzorníku byl označen číslem, které se shodovalo s číslem, vyznačeným na boční straně formy. Při vhodném seřazení forem v regálech měl barvíř dokonalý přehled o všech svých vzorech. Od 2. poloviny 19. století barvíři nakupovali plátno lněné i bavlněné přímo od zástupců továren. Modrotisk vyráběli na sklad a pro trhový prodej podle vlastního výběru a uvážení.

Všechny objednávky si barvíř zapisoval do záznamových knih. Plátno, které zákazník přinesl, musel barvíř označit, aby nedošlo při výdeji k záměně. Nejstarší způsob označování byl dřevěnými cejchy. Byly to kolíčky válcovitého tvaru, délky 5 – 10 cm, šířky 1 – 2 cm. Uprostřed délky byly rozděleny zářezy na dvě poloviny tak, aby do sebe přesně zapadaly.

Polovinu cejchu, na které byl vytvořen krček, přivázal barvíř na plátno. Druhou polovinu si odnesl zákazník. Přiložením obou částí k sobě byl výrobek spolehlivě určen. Nezaměnitelnost cejchů zaručovala rozmanitost výřezů a zářezů při rozpůlení. Při ztrátě jedné z polovin vyřadil barvíř cejch z provozu.¹² Označování kovovými štítky s číslem a monogramem barvíře bylo všeobecně rozšířeno po roce 1850. Štítek přišil barvíř na plátno, duplikát dostal zákazník. Štítky (značky) byly používány ještě na začátku 20. století.

K ručnímu potiskování používali barvíři formy (vzkovnice) tvaru čtvercového, obdélníkového, pravoúhlého a obloukového. Čtvercové a obdélníkové formy měly zářezy pro uchopení do ruky. Nejstarší formy byly celodřevěné. Později bylo při vytváření vzorů využíváno kovu. U forem kombinovaných – dřevomosazných – byla dřevěná část vzoru doplňována mosaznými hroty a plíšky, vbitými do rovné plochy dřeva. Ornament u forem celokovových – mosazných – byl složen pouze z plíšků a hrotů. Pro snadnou orientaci barvíře při návaznosti vzoru měla každá forma v rozích jemné mosazné hroty. Zanechávaly na plátně drobné tečky, na které barvíř nasazoval formu při dalším otisku. Každá forma byla z dvojího dřeva. Vrchní dřevo bylo hruškové, vespod smrkové. Formy si barvíři vyřezávali sami nebo je objednávali u řezbářů a profesionálních výrobců. Frenštátským barvířům v 19. století vyráběli formy vzorkaři (formštechři) z Nového Jičína, Oder, Opa-

Dřevěné cejchy V





Štoček ochranné známky
fy V. Kostelník a synové

vy, Těšina a Bílska. Na přelomu 19. a 20. století kupovali formy od českého vyzkaře Vincence Marka z Dolní Dobrouče u Ústí nad Orlicí a Josefa Vlka ze Dvora Králové. Průměrná cena ruční formy byla 50 K.

Plátno určené pro tisk se vyvažovalo v sodné lázni, aby bylo zbaveno různých tuků a nečistot, které by při barvení překážely. Po vyvažení se tkanina máchala v tekoucí vodě na potoku Lomná, v místě zvaném Na kamencu. Pokud potok Lomná vyschnul nebo se rozvodnil, máchalo se v pecisku – objektu, ve kterém se plátno vyvažovalo. Máchání byla nejnámahavější práce barvíře, zejména v deštivém počasí. Zručný dělník denně vymáchal 45 – 60 kusů látky dlouhé 60 – 80 metrů. Každý kus musel být vymáčan dvakrát. Usušené plátno bylo škrobena bramborovým, pšeničným, rýžovým nebo kukuřičným škrobem s přísadou berlínské modři. Znovu usušené a vymandlované plátno potiskoval barvíř škrobovitou hmotou – rezervou.

Rezerva (pap) se připravovala nejčastěji ze směsi malířské hlínky, arabské gummy, modré a zelené skalice, ledku a různých síranů. Barvíři používali dva druhy rezerváží – rezerváže předtiskové (Vordruckpappreserve), určené k potisku na bílý podklad a rezerváže druhotné neboli passerového papu (Passappreserve), používaného jen při dvojtisku. K potiskování plátna sloužily tiskařské stoly (druktyše) s trojnásobným, pevně napnutým plátěným potahem. Byly obdélníkového tvaru, 2 metry dlouhé, 90 centimetrů vysoké. Na pravé straně byl umístěn stolek na pap (šašeta). Šašeta se skládala ze tří truhliček, které do sebe zapadaly. Nejspodnější měla dřevěné dno, obě hořejší truhličky měly dna z voskovaného plátna. Škrob ve spodních truhličkách plnil úlohu pružného dna. Na dně vrchní truhličky byla potisková hmota – pap. Pružné dno umožňovalo stejnoměrné nanášení papu na formu. K roztírání papu sloužila štětka o délce asi 15 cm. U šašety byl umístěn hrnec, ze kterého se pap přenášel štětkou na dno šašety. Do papu namáčel barvíř formu a jejím přitisknutím na plátno otiskoval vzor. Pap chránil plátno na potištěných místech před zabarvením. Těto staré technice potiskování látek se také říká rezervážní tisk.

Plátno bylo barveno v rostlinném barvivu indigo, vyráběném z indické rostliny indigofery tinctoria. Indigo, dodávané v kusech modré barvy s mědnatým leskem, barvíři drtili v železných nádobách, ve kterých se pohybovaly dvě nebo tři kovové koule. Prášek z indiga míchali s vodou na těstovitou hmotu. Indigo nerozpustné ve vodě muselo být upraveno přidáním zinku a vápna na sloučeninu ve vodě rozpustnou. Těto barvicí lázni říkali kypa. Frenštátští barvíři používali ponejvíce zinkovápenných kyp. Potištěné plátno, zavěšené na kruhu s háčky po obvodu (ráfu), ponořovali do dřevěných



Ruční barvířská forma plošná celodřevěná s geometrickým vzorem



Ruční barvířská forma plošná kombinovaná s květinovým motivem



Ruční barvířská reklamní forma exportní tovární značka ASCOLD

Ruční barvířské formy – pásková, rohová – celokovové s rostlinným motivem



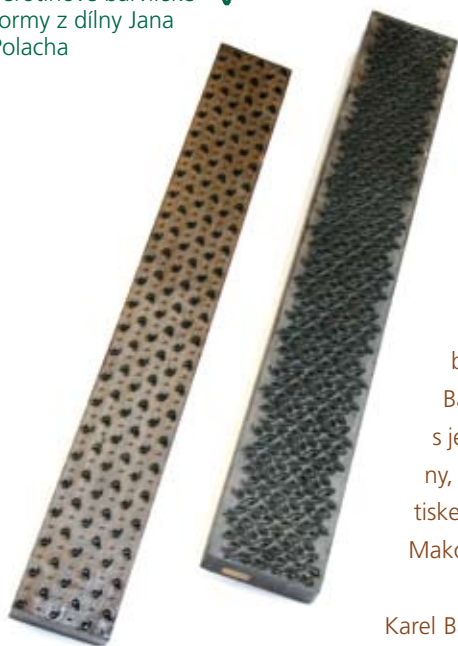
kádí, zapuštěných do země. Ponořování plátna do kádí s kypou se opakovalo 5 – 8 x po dobu 5 – 7 minut. Po několikanásobném ponoření se muselo plátno převést tak, že se spodní strana zavěsila na háčky a vrchní byla obrácena dolů. Po vytažení z kádě byla barva žlutá a na vzduchu modrala (indigová běl se oxidací měnila v indigovou modř). Stejněměrné oxidace tkaniny bylo dosaženo proklepáváním pružnou hůlkou (kilštokem). Zabarvené a usušené tkanivo se zbavovalo papové vrstvy v silně rozředěném roztoku kyseliny sírové. Na místě papu zůstaly čisté bílé tisky. Mácháním v tekoucí vodě bylo plátno zbavováno kyselé lázně. U bleděmodrobílých dvojtisků byl nejprve barven tisk bleděmodře, po usušení znovu potiskován a barven. První vrstva papu pokrývala bílý podklad, druhá bleděmodrý. Nakonec se plátno dobarvovalo se na temněmodro. Chromováním mohly být bleděmodro-bílé dvojtisky změněny ve žluto-zelené.

Po vymáchání bylo plátno za pěkného počasí sušeno na plotech, v zahradách a na loukách. Sušení za špatného počasí a v zimě bylo problematické. Nejčastěji byly k sušení využívány půdy. Později si barvíři zřizovali samostatné sušárny. Byly to dřevěné vyšší objekty, v nichž pod střechou byly umístěny věšáky (rechně). Přes věšáky (latě), položené vodorovně vedle sebe, se převěšovalo plátno (kusky), spadající téměř po zem sušárny. Plátno bylo sušeno průvanem a usušené se sbíralo ručně. Protože se tento způsob sušení v zimním období neosvědčil, zřídili si barvíři Jan Polach a Edhard Polach parní sušárny.

20

Aby se modrotisk dobře prodával, musela být věnována náležitá pozornost jeho konečné úpravě. Vyprané a usušené kusy byly pogumovány arabskou gumou, znovu usušeny, nakropeny a mandlovány. Mandlovalo se v budově nazývané mandlovňa, v níž byl umístěn mohutný stroj – mandl. Později zdomácněl název kláda. Základem mandlu byla podlouhlá bedna z tvrdého dřeva s kamennou zátěží. Bedna se pohybovala na dvou válcích po mramorové ploše. Na lehce vyměnitelných válcích bylo namotané potištené plátno. Podle tuhosti plátna, lesku a sytosti barev byla hodnocena kvalita modrotisku.

Perotinové barvířské formy z dílny Jana Polacha



V roce 1834 vynalezl Perrot v Rouenu stroj na potiskování tkanin, a tak barvířům usnadnil těžkou ruční práci. Tu pak postupně nahrazovala strojní výroba. Po roce 1874 zavádějí strojový tisk ve Frenštátě pod Radhoštěm dílny Jana Polacha, Edharda Polacha, Aloise Petery a Albína Vašici. Od roku 1890 byla téměř celá výroba strojová.

Barvířsko-tiskařské živnosti ve Frenštátě pod Radhoštěm v časovém rozmezí 1840 – 1946 podle seznamu, vypracovaného posledním frenštátským barvířem Janem Polachem po roce 1946: František Bartoš, Poříčí čp. 639. Barvil a tiskl v letech 1863 – 1904. Vlastnil dílnu s jednou indigovou kypou, s jedním tiskařským stolem a malým mandlem. Pracoval za pomoci členů rodiny, především manželky. Vyráběl lněné a bavlněné modrotisky s jedno- a dvojtiskem. Své výrobky prodával v okolí Frenštátu, ve Velkých Karlovicích, Turzovce, Makově a Žilině.

Karel Bárta, Horní ulice čp. 717. Vlastnil dílnu s indigovou kypou, tiskařským stolem a příslušenstvím. Pracoval sám s manželkou. Vyráběl modrotiskové šátky, zástěry a běžný modrotisk. Odbyt pro své zboží měl na Frenštátsku, Místecku, Těšínsku, ve Velkých Karlovicích, Turzovce a Makově. Byl německé národnosti a do Frenštátu se přistěhoval.

Josef Hilšer, Horní ulice čp. 134. Živnost provozoval sám s manželkou v letech 1873 – 1907. Dílnu měl vybavenou dvěma zinko-vápennými kypami a tiskařským stolem s příslušenstvím. Jedno- a dvojbarevné modrotisky – šátky, zástěry, bordury, jemné a květované tisky – prodával na trzích na Frenštátsku, Příborsku, Vsetínsku, Opavsku, Těšínsku, v Turzovce, Makově a Žilině. Byl vlastníkem polností a choval jednoho až dva koně.

Alois Horečka, Mariánská ulice čp. 257. V letech 1875 – 1904 barvil přízi, punčochy a šaty do červenohněda anilinovým barvivem a do modra indigem. Zakázky přijímal na svém pracovišti nebo si je zajišťoval osobními návštěvami u zákazníků.

František Krawczik, Horní ulice čp. 682. Barvil od roku 1879 punčochy, přebarvoval oděvy, barvil lněnou, bavlněnou a vlněnou přízi místeckým a rožnovským textilníkům. Dílnu měl vybavenou varným kotlem s vyzděným ohništěm, dvěma dřevěnými káděmi a několika kotlíky.

František Netardus, Poříčí čp. 55. Barvil a tiskl v letech 1861 – 1873. Dílnu měl vybavenou indigovou kypou, tiskařským stolem a potřebným příslušenstvím. Za pomoci členů rodiny vyráběl běžné modrotisky a za mzdu tiskl a barvil lněné a bavlněné tkaniny na šátky a zástěry. Se zbožím jezdil na trhy v okolí Frenštátu, do Makova a do Turzovky. Pocházel ze Vsetína a v roce 1873 emigroval do Ameriky.

František Kaděrka, Dolní ulice čp. 805. Barvířskou živnost provozoval v letech 1877 – 1901. Vlastnil dílnu se dvěma zinko-vápennými kypami, stolem na potiskování a potřebným příslušenstvím. Pracoval s manželkou a občas zaměstnával jednoho dělníka. Vyráběl běžný modrotisk, který prodával v širokém okolí. Provozování živnosti skončilo v roce 1897, kdy jeho domek i dílnu zničil požár.

Jakub Jarolím, Horečky čp. 624. Od roku 1871 barvil a tiskl v dílně s vlastní zinko-vápennou indigovou kypou a tiskařským stolem s příslušenstvím. Tiskl běžné modrotisky, barvil přízi na černo a přebarvoval oděvy. Jezdil na trhy v okolí Frenštátu, Vsetína, Turzovky, Makova, Žiliny a Těšína.

Jan Krč starší, Horní ulice čp. 682. Od roku 1871 barvil a tiskl v dílně s vlastní zinko-vápennou indigovou kypou a tiskařským stolem s příslušenstvím. Pracoval s rodinnými příslušníky, občas najímal jednoho nebo dva dělníky. Barvil přízi, punčochy a šaty dehtovými barvivy tmavých a světlých barev. Prováděl práce ve مزدě pro rožnovské a místecké textiláky. Zboží prodával na trzích v Opavě, Ostravě, Vsetíně, Hranicích, Přerově a v okolí Frenštátu.

Jan Krč mladší převzal dílnu od svého otce a barvil v letech 1937 – 1949.

František Ondřejka, Markova ulice čp. 147. Pracoval ve vlastní dílně s indigovou kypou, potiskovacím stolem a s nutným příslušenstvím. Vyráběl běžné modrotisky, které prodával na okolních trzích, v Makově a Turzovce.

Alois Petter, Horní ulice čp. 124. Se svým synem Zdeňkem barvil a tiskl v letech 1878 – 1919 v dílně vybavené zinko-vápennou indigovou kypou s příslušenstvím, perotinou s ručním pohonem a tiskařským stolem s příslušenstvím. Krátkodobě si najímal jednoho až dva dělníky. Běžný modrotisk a po roce 1910 perotinový tisk prodávali na trzích v okolí Frenštátu, Rožnova, Velkých Karlovic, Makova, Turzovky a Žiliny. Příležitostně přebarvovali šatstvo.



Valentin Vyplel, Dolní ulice čp. 422 – 423. V dílně vybavené čtyřmi zinko-vápennými Indigovými kypami, dvěma tiskařskými stoly s příslušenstvím a menším mandlem tiskl v letech 1841 – 1888 šátky a zástěry, bordurové a jiné bílé tisky i dvojtisky. Výrobky ze své dílny prodával na severovýchodní Moravě, Opavsku, Těšínsku a v Žilině.

Jan Štěpán, Dolní ulice čp. 685. Barvil a tiskl v letech 1880 – 1906, 1922 – 1931. K vybavení jeho dílny patřil stůl na potiskování, nádoby s příslušenstvím k vaření papu, nádoba na roztírání kusového indiga, ruční formy, dvě zinko-vápenné kypy a pomocné nádoby k tisku bavlněných pláten. Za pomoci členů rodiny, především manželky, vyráběl modrotisky na bavlněných kartounech, bílý tisk, dvojtisk s bílo-bleděmodrým vzorem, bordurový tisk aj. Pro své výrobky našel odbyt na Frenštátsku, na východní a částečně jižní Moravě, v sousední oblasti Slezska a Slovenska. Po roce 1922 modrotisk vlastní výroby prodávala manželka v krámku domu čp. 36 vedle radnice.

František Stiborek, Poříčí čp. 55. Barvil a tiskl spolu s manželkou v letech 1873 – 1881, kdy odcestoval s celou rodinou do Ameriky. Vrátil se za tři roky, a než znovu odejel v roce 1887 do Ameriky, pracoval jako pomocný barvíř a šlichteř u různých firem. V dílně vybavené zinko-vápennou indigovou kypou, stolem na potiskování s příslušenstvím tiskl poněkud více bordurové a jednobarevné bílé tisky a v malém množství šátky. Za plat barvil na světlemodro plátno pro jiné barvíře. Svě výrobky jezdil prodávat na trhy Frenštátska, Těšínska, Vsetínska a Slovenska.

Martin Škorňa, Vodní ulice čp. 643. Živnost provozoval v letech 1839 – 1874 většinou sám. Někdy zaměstnal náhodné pomocníky, např. vandrovníky. K zařízení dílny patřil stůl na potiskování s příslušenstvím, indigo-boritová kypa, malý mandl na ruční pohon, kádě a kotlíky na barvení příze. Tiskl hlavně šátky, lněné, pololněné a bavlněné zástěry. Tiskl malými formami, které si sám vyráběl ze dřeva a z brambor. Martin Škorňa byl důmyslný mistr a dovedný bělič. Pro větší barvíře barvil za mzdu bavlněné látky na světlemodro a pro tkalce přízi světlými dehtovými barvivy. Svě výrobky prodával na Frenštátsku, v Příboře, ve Velkých Karlovicích, v Turzovce a Makově. Mnozí zákazníci si přicházeli výrobky kupovat přímo do jeho dílny.

Františka Špačková, Dolní ulice čp. 240. V dílně vybavené tiskařským stolem s příslušenstvím, formami pro ruční tisk a čtyřmi zinko-vápennými indigovými kypami barvila a tiskla spolu s rodinnými příslušníky v letech 1873 – 1923 modrotisky z bavlněných pláten, šátky na hlavu, zástěry. Modrotiskovými výrobky zásobovala Frenštátsko, Makov, Turzovku a Žilinu.

Otto Repper, Poříčí čp. 57. Za pomoci členů rodiny, poněkud však manželky, zhotovoval v letech 1881 – 1914 modrotisky z bavlněného plátna, jednobarevný bílý tisk a bílo-světlemodrý dvojtisk pasovaný. Dílna byla vybavena stolem k potiskování, roztěrovou šašetou, nádobím pro pap a jeho přípravu, zinko-vápennou indigovou kypou se zařízením a v neposlední řadě formami pro ruční tisk. Modrotisk prodával v okolí Frenštátu, na trzích v Čadci, Turzovce, Makově a Žilině.

Valentin Slanina, Dolní ulice čp. 397. Při výrobě modrotisku pomáhali členové rodiny. Mimo to zaměstnával dva pomocníky a jako jediný barvířský mistr měl dva učně. V dílně byly dva tiskařské stoly se vším příslušenstvím a pět zinko-vápenných kyp, které byly původně s náplní zelené skalice, vápna a indiga. Pololněné a bavlněné modrotisky, žluto-zelené, světlemodré tisky, šátky a zástěry prodával na trzích na Opavsku, Místecku, Těšínsku, Vizovicku a Přerovsku. Na Slovensko jezdil na trhy v Turzovce, Makově a Žilině.

Jan Polášek, Poříčí čp. 729. V letech 1869 – 1881 barvil v dílně vybavené vyvažovacím kotlem, dvěma barvicími kádinkami s potřebným počtem kotlíků a putýnek přízi, oděvy a punčochy, které si zákazníci sami přinášeli. Většinou však pracoval za mzdu pro místecké a frýdecké textiláky. Od roku 1881 byl zaměstnán v barvárně Jana Polacha jako mistr.

Josef Vašica, Dolní ulice čp. 418, později Kostelní ulice čp. 16. Pracoval se členy rodiny a jedním pomocníkem v dílně se dvěma zinko-vápennými kypami a dvěma tiskařskými stoly s příslušenstvím. Jedno – a dvojtisky, hlavně šátky a zástěry, prodával na trzích v okolí Frenštátu, na Opavsku, Těšínsku a také v okolí Velkých Karlovic, Makova, Turzovky a Žiliny. Za plat barvil frenštátským a rožnovským tkalcům přízi.

Albín Vašica, Kostelní ulice čp. 16, barvírna a úpravna na Závodí čp. 475. Živnost byla v provozu v letech 1887 – 1917. Zaměstnával sedm až devět dělníků. V dílně bylo umístěno pět zinko-vápenných kyp na indigo, dvě perotiny se zařízením a sklad forem pro ruční a strojový tisk. Vlastnil úpravnu plátna, vybavenou kropicím a škrobicím strojem, převinovačem, kalandrem a vyvářecím kotlem. V sušárně byl parní stroj 1 12 HP a parní kotel 6 atm. Vyráběl jedno- a dvoubarevné modrotisky, šátky, zástěry. Pozitivní tisk na košiloviny tiskl strojově. Pro většinu frenštátských továren barvil zboží za mzdu. O perotinový tisk s jemnými vzory byl zájem nejen na Moravě a ve Slezsku, ale i na Slovensku. Měl také stálé zákazníky a prodával na trzích.

Jan Polach starší, Závodí čp. 83. Barvířství a tiskařství bylo v provozu v letech 1840 – 1874 na Kozbachu, nyní Vodní ulici, dům čp. 435, v letech 1875 – 1889 na Závodí, dům čp. 83. Jan Polach zaměstnával jednoho tiskaře, šest pomocných dělníků. Tiskl také sám spolu se dvěma syny. Manželka s dcerou pracovaly v expedici. V roce 1870 se používalo šest zinko-vápenných indigových kyp. Dvě byly umístěny na Závodí. V roce 1872 bylo používáno již osm kyp a čtyři tiskařské stoly – dva na Závodí, dva v budově na Kozbachu. Na Závodí a na Kozbachu byly sušárny, potřebná zařízení na vaření papu, drčení kusového indiga a zásoba forem pro ruční tisk. Modrotisky s bílým vzorkem na modrém podkladě, dvojtisky bílo-bleděmodré, žluto-zelené, šátky, zástěry a bordurové tisky na modrém kartouně jezdil Jan Polach prodávat na severovýchodní Moravu, jižní Moravu, do Slezska, na střední Slovensko, hlavně do Žiliny a okolí. Na jarmarky zboží dopravoval vlastním párem koní. V řemesle pokračoval syn Edhard Polach, jemuž dílnu předal v roce 1889.

Edhard Polach, Závodí čp. 83. V roce 1889 převzal dílnu od svého otce Jana Polacha. Živnost provozoval až do roku 1930. Zaměstnával čtyři tiskaře v provozovně a další tři tiskli na vlastních stolech doma. Kromě ručního tisku obsluhoval jeden z tiskařů perotinu. Barvením se zabývali tři až čtyři zaškolení dělníci, další tři dělníci a topič pracovali v úpravně. V letech 1900 – 1912 zaměstnával Edhard Polach v průměru 15 lidí. Dílna byla vybavena v roce 1890 pěti zinko-vápennými indigovými kypami, v roce 1905 bylo v dílně 13 kyp. V roce 1899 uvedl do provozu Perrotův tiskací stroj, poháněný vodním kolem. V roce 1903 bylo zavedeno vlastní elektrické osvětlení, v roce 1904 koupil ždímací stroj (centrifugu) a v roce 1909 žíkr (jigger) pro barvení dehtovými barvivy. V roce 1900 uvedl Edhard Polach do provozu vlastní úpravnu plátna, vybavenou vyvažovacím kotlem na 1200 kusů, čtyřmi káděmi pro mokrou manipulaci, sušárnou pro vápenný materiál, parní sušárnou pro sušení v zimě (peklem) a vzdušnou sušárnou. Dále byla úpravna vybavena stroji na škrobení a kropení, převinovačkou plátna, skříňovým mandlem s kamennou výplní, parním mandlem (kalandrem) a lisem pro hotové zboží. Do té doby využíval úpravny J. Fialky, J. Parmy v Tiché a bratří Křenků ve Frenštátě. V roce 1904 pořizuje další tepelnou sušárnu. Plátno dělníci prali a máchali v potoce Lomná. V dílnách Edvarda Polacha se vyráběly jednobarevné a dvojbarevné tisky s různými vzory. Zboží prodával nejen na domácích trzích, ale odbyt měl také na Slovensku, Zakarpatské Ukrajině a v Sedmihradsku.





▲ Barvírna a tiskárna fy Jana Polacha ve Frenštátě p.R., před r. 1908

obnovit. Pro výrobky ze své dílny našel Jan Polach odbyt ve všech zemích bývalého Rakousko-Uherska a v Rumunsku. Oblibu si získaly nejen kartouny s bílým, žluto-zeleným, žlutým tiskem na světlemodrém a tmavěmodrém podkladě, ale také jednobarevné kartouny. Žádané byly bílé barchety s modrým nebo šedým tiskem a plátna bez tisku s červeným vybarvením do několika odstínů. Továrna byla v provozu do roku 1942 a zanikla odhlášením živnosti v roce 1949.

Jan Polach mladší, Horní ulice čp. 204. Dílny byly umístěny od roku 1874 do roku 1885 na Kozbachu v budově čp. 435. Jan Polach měl nejmoderněji zařízenou dílnu ve Frenštátě. Barvírnu na Kozbachu vybavil parním pohonem a Perrotovým tiskacím strojem (perotinou). V továrních budovách v Horní ulici čp. 204 se pracovalo od roku 1885. V barvírně využívali nejen zinko-vápenných kyp, ale také kontinentní kypy s indigo-hydrosulfitovou barvicí lázní. Formy kupoval Jan Polach mladší od vzorkařů ze Semil, Ledče nad Sázavou, Mladé Boleslavi, Nového Jičína a od roku 1900 od vzorkařů Josefa Vlka za Dvora Králové a Vincence Marka z Dolní Dobrouče. U anglické firmy John M. Summer & Comp., Manchester, objednával válce pro strojový tisk. Zpočátku se v dílnách tisklo obvyklým způsobem. Od roku 1890 byla výroba potiskovaných tkanin převážně strojová. Dělníci pracovali na čtyřech perotinách, pouze na několika stolech se tisklo ručně. V roce 1903 bylo do továrny zavedeno elektrické osvětlení. V roce 1904 byl zprovozněn válcový tiskací stroj (roleau). Z původních čtyř perotin zůstaly v provozu dvě. Ručně se tisklo na dvou stolech, od roku 1907 pouze na jednom a v roce 1914 ruční tisk zanikl úplně. K úpravě plátna sloužily moderní stroje – Mather-Lattův oxidační stroj a hydraulický mandl o tlaku 14 tun. Parní pohon v továrně zajišťovala magdeburská lokomobila o síle 40 HP. Rozsah výroby si vyžadoval většího počtu pracovníků. V roce 1905 Jan Polach mladší zaměstnával 26 dělníků, z toho dva mistry, jednoho učně a jednu ženu. V roce 1910 pracovalo v továrně 27 dělníků. Od roku 1915 do roku 1920 byla výroba přerušena a po válce se už nepodařilo v plném rozsahu výrobu

Po zrušení poslední továrny se už výrobu modrotisků a tisků nepodařilo obnovit. O zašlé slávě frenštátských barviřů, jejich trpělivosti a dovednosti, s jakou připravovali nepřeborné množství půvabných kvalitních textilních materiálů pro užitek i potěšení, vypovídají dnes už jen pracovní pomůcky a nástroje.



Z korespondence Jana Polacha , r. 1939 ^{^ ^}

Z korespondence Jana Polacha , r. 1940 ➤



Summary

This humble little town of Frenštát pod Radhoštěm, lying at the foot of a mountain, was once numbered among the prominent Moravian centres for weaving. From the 17th century the majority of the small town inhabitants made their living from the production of linen. The Weavers' guild was one of the first guilds in the town. The 'Commemorative dedes for the honorable gild of weaveres in the towne of Frankštat' from 1598, is the oldest written evidence for its existence. The guild sign was an equilateral triangle created by three shuttles. On the guild banner, which is still preserved today, is depicted the patron saint of the guild, St. Severin. A 'Guild Book' dating from 1714 attests to the expansion in weaving during the 18th century. In Frenštát at that time 101 master craftsmen were working.

Originally flax was processed in Frenštát, and cultivated under local conditions. Women from the surrounding forest clearings would spin the flax for factors, who paid them at an agreed rate. Later cotton began to filter onto the market. Interest in cotton products became so great that the linen trade began to perish. Master weavers gradually transferred to the production of cotton fabric – i.e. muslin.

Before the weaving itself, the yarn had to be prepared. Preparation was done by the winders, who would wash, boil and whiten the yarn. Spinners then readied the prepared yarn by arranging it into designs for the weavers. With the help of several people the weaver would then wind the design onto the loom. The celebrated linen of Frenštát was woven on simple looms, called 'vařtat' in Czech. From the 19th century onwards, fabrics were woven on more complicated looms with Jacquard engines (called 'Lionky' in Czech after the home of the French inventor); they had perfect designs and came in several different finishes. Despite the fact that weavers and their families worked from morning till night, their earnings could only cover their most basic needs. In the 1880's hand weaving on looms contracted as a result of the advances made in mechanised production. At the close of the 19th century hand weaving on looms died out completely. The introduction of textile manufacture in factories deprived some weavers of their livelihood. Others found work in the newly mechanised mills and the newly formed knitting industry. For many however, the only solution to their desperate plight was emigration. František Křenek ran the first mechanical weaving mill in Frenštát. In 1882 an occupational school for weaving was opened.

The rise of factory weaving production in Frenštát pod Radhoštěm is closely linked to the development of the dyeing industry. Blue-dyeing is the treatment of cloth with blue dye, in this case indigo. Dyeing fabric blue using indigo in cold water became widespread in the 18th century. In Frenštát between the years 1840 – 1942 there were 25 such enterprises, in which the dyer more or less worked alone. Workers were employed in the larger workshops.

The ready availability of blue-dyeing made it very popular for folk costumes, especially for women. Inside the home fabric was sewn to make covers for feather quilts.

The dyer printed the cloth with a starchy substance – called 'pap' in Czech, which protected the fabric in those printed places against the activity of the dye. The printed cloth was then dyed in vats with the blue vegetable dye. The washed and rinsed cloth was dried, dampened then pressed. Its quality was determined by the fullness of its colour and whether there was a high sheen to the cloth. The principal product of the Frenštát dyers had a white or yellow pattern on a blue dyed cloth or was a white, light blue and yellowish-green double dye.

The heavy labour of dyers was eased after the introduction of printing on cloth, a technique invented by Perrot in Rouen in 1834. Machine printing was first implemented in Frenštát at the workshops of Jan Polach, Alois Petera and Albín Vašica after 1874.

Production of blue-dying and cloth printing in Frenštát pod Radhoštěm persisted into the first half of the last century. The workshop of Edhard Polach announced its official closure in 1930. A similar announcement made by the company of Jan Polach jnr. in 1949, signalled the final demise blue-dying and cloth printing in Frenštát pod Radhoštěm.



Resümee

Die arme Vorgebirgsstadt Frenštát pod Radhoštěm gehörte in der Vergangenheit zu bedeutenden Webereizentren in Mähren. Die meisten Bewohner der Stadt lebten bereits seit dem 17. Jahrhundert von der Leinenproduktion. Die Weberzunft war eine der ersten Zünfte in der Stadt.

Die „Rejstra památní poctivého cechu tkadlcovského v městečku Frankštat“ (Gedenkregister der ehrlichen Weberzunft im Städtchen Frankstadt) aus dem Jahr 1598 sind der älteste schriftliche Nachweis ihrer Entstehung. Das Zunftwappen in Form eines gleichseitigen Dreiecks bilden drei Weberschiffchen. Auf der Zunftfahne, die bis heute erhalten ist, ist der Patron der Weberzunft St. Severin abgebildet. Den Aufschwung der Weberei im 18. Jahrhundert belegt das Zunftbuch aus dem Jahr 1714. Damals arbeiteten in Frenštát pod Radhoštěm 101 Meister.

Ursprünglich wurde in der Region Frenštát pod Radhoštěm der unter den lokalen Bedingungen gezüchtete Flachs verarbeitet. Er wurde für die Werkmeister von den Frauen aus den benachbarten Lichtungen zum vereinbarten Gehalt dubliert. Später drang auf den Markt Baumwolle vor. Das Interesse für die Baumwollprodukte war so groß, sodass die Leinenindustrie langsam zurückging. Die Webermeister sind schrittweise auf die Produktion des Baumwollgewebes übergegangen – „Musselin“ genannt.

28

Vor dem eigentlichen Weben musste das Garn aufbereitet werden. Die Aufbereitung des Garns durch Waschen, Kochen und Bleichen wurde von den Spulerinnen durchgeführt. Aus dem aufbereiteten Gewebe bereiteten die Leineweber Kettfaden für die Weber vor.

Mit Hilfe von einigen Leuten musste der Weber den Kettfaden auf den Webstuhl aufwickeln. Auf einfachen Webstühlen wurde das berühmte Frankstädter Leinen gewoben. Einfache Webstühle waren bereits seit dem 17. Jahrhundert bekannt. Auf komplizierten Webstühlen mit der Jacquardmaschine wurden seit dem 19. Jahrhundert Stoffe mit vollkommenen Mustern und in unterschiedlicher technischer Durchführung gewoben. Obwohl die Weber mit ihren Familien vom frühen Morgen bis zum späten Abend arbeiteten, reichte der Verdienst nur zum nötigsten Lebensunterhalt aus. In den 80er Jahren des 19. Jahrhunderts wurde das Handweben auf Webstühlen durch die sich entwickelnde mechanische Produktion eingeschränkt. Im späten 19. Jahrhundert geht das Handweben auf den Webstühlen unter. Mit der Einführung der Fabrikproduktion kam ein Teil der Weber um ihren Lebensunterhalt. Manche fanden Arbeit in neuen mechanischen Webereien und in der neu entstehenden Wirkereiindustrie. Viele von ihnen lösten ihre schwierige Situation mit Auswanderung. Die erste mechanische Weberei in Frenštát pod Radhoštěm wurde von František Křenek errichtet. Im Jahr 1882 wurde die erste Webereifachschule eröffnet.

Mit der Entwicklung der Webereifabrikproduktion hängt in Frenštát pod Radhoštěm eng die Entstehung der Färberei zusammen. Blaudruck ist die Behandlung des Gewebes mit blauer Farbe – Indigo. Die kalte Blaufärbung mit Indigo verallgemeinerte sich im 18. Jahrhundert. In Frenštát pod Radhoštěm gab es in den Jahren 1840-1942 insgesamt 25 Gewerbe, in denen der Färber zumeist alleine arbeitete. In größeren Werkstätten arbeiteten Arbeiter.

Der Blaudruck war dank seiner Erschwinglichkeit sehr beliebt in der Volksbekleidung, insbesondere in der weiblichen. Im Haushalt wurde es zum Nähen der Federbettbezüge benutzt.

Das Leinen wurde vom Färber mit einem stärkeähnlichen Stoff bedruckt – Papp –, der das Leintuch an den bedruckten Stellen vor Färbung schützte. Das bedruckte Leinen wurde in Bottichen mit blauer Pflanzenfarbe gefärbt. Gewaschenes,

gespültes Leinen wurde getrocknet, eingespritzt und gemangelt. Seine Qualität wurde nach der Satttheit seiner Farben und seinem Hochglanz bewertet. Das Hauptprodukt der Frankstädter Färber war weißes oder gelbes Muster auf blau gefärbtem Leinen oder weiß-hellblauer und gelbgrüner Doppeldruck.

Die schwere Arbeit wurde den Druckern erst von einer Maschine für den Gewebedruck erleichtert, die von Perrot in Rouen im Jahr 1834 erfunden wurde. Der Maschinendruck wurde in Frenštát pod Radhoštěm nach dem Jahr 1874 von den Werkstätten von Jan Polach, Alois Petera und Albín Vašica eingeführt.

Die Produktion der Blaudrucke und Drucke blieb in Frenštát pod Radhoštěm bis zur 1. Hälfte des vorigen Jahrhunderts erhalten. Die Werkstatt von Edhard Polach erlosch mit der Abmeldung des Gewerbes im Jahr 1930. Mit der Abmeldung der Firma Jan Polach Jr. im Jahr 1949 wurde die Produktion von Blaudrucken und Drucken in Frenštát pod Radhoštěm definitiv eingestellt.

Poznámky

- 1 Zbavitel, A.: Staré frenštátské písně tkalcovské. Radostná země. VII- 1957, s. 116.
- 2 SOkA Nový Jičín, Cecharovní artikule tkalcovského cechu z roku 1606, i. č. 1 sig. C-I-1, obnovené cecharovní artikule tkalcovského cechu z roku 1717, i. č. 5 sig, C-I-7.
- 3 Muzeum Novojičína, příspěvková organizace - Muzeum ve Frenštátě p. R., Fond tkalcovství, zpracování lnu, konopí a vlny, poznámky J. Rečka, složka II-S-62.
- 4 Tamtéž.
- 5 Felix, J.: Město Frenštát pod Radhoštěm. Obraz kulturně historický. Na paměť založení města před 600 lety. Frenštát p. Radhoštěm 1904, s. 84.
- 6 Kolektiv autorů: Ilustrovaný encyklopedický slovník , Praha 1982, s. 597.
- 7 Fond tkalcovství, zpracování lnu, konopí a vlny, poznámky J. Rečka, složka II-S-62.
- 8 Zbavitel, A.: Staré frenštátské písně tkalcovské. Radostná země. VII- 1957, s. 118.
- 9 Kalus, J.: Kresby a písně. Praha 1895, s. 35.
- 10 Felix, J.: Město Frenštát pod Radhoštěm, obraz kulturně historický. Na paměť založení města před 600 lety. Frenštát p. Radh. 1904, s. 93, 94.
- 11 Zbavitel, A.: Staré frenštátské písně tkalcovské. Radostná země. VII- 1957, s. 119, nejmladší tkalcovská píseň frenštátská. Na píseň vzpomíná neteř Jana Rečka, Marie Záleská, rozená Rečková, kterou strýc vychovával.
- 12 Salichová, M.: Modrotisk na Valašsku. Rožnov pod Radhoštěm 1975. O těchto vyřazeních máme písemné poznámky Martina Janíka z let 1837 – 1848. Označování plátna dřevěnými cejchy známe dosud jen z této dílny.

- Bayer, A.: Tkalcovství na Valašsku. Konec plátenictví, počátek mušelínu. Sborník musejní společnosti ve Valašském Meziříčí 1900, č. 7 – 8, s. 65 – 79, 1902, č. 9 – 10, s. 7 – 16, 1902 – 1903, č. 11, s. 29 – 37
- Felix, J. : Město Frenštát pod Radhoštěm. Obraz kulturně historický. Na paměť založení města před 600 lety. Frenštát p. Radh. 1904
- Hurt, A. ml.: Tkalcovství ve Frenštátě pod Radhoštěm. Katalog Krajinské výstavy moravskoslezského Pobezkydí ve Frenštátě pod Radhoštěm, Frenštát pod Radhoštěm 1934, s. 37 – 40
- Janotka, M.: Jak se na Frenštátsku faktořilo. Radostná země 1955, s. 1 – 4. Tkalcovská ruční výroba na Frenštátsku. Radostná země 1956, č. 6, s. 71 – 86
- Kalus, J.: Kresby a písně. Praha 1895
- Kolektiv autorů: Ilustrovaný encyklopedický slovník. Praha 1982
- Kratochvíl, B.: Ve staré tkalcovské jizbě. Hlasy Okresního muzea ve Frenštátě p. R. 1958, č. 3, s. 6 – 10
- Kubák, Z.: Domácí tkaní. Jindřichův Hradec 2004
- Ludvíková, M.: Modrotisk na Moravě. Národopisné aktuality 15, 1978, s. 245 – 246
- Mainuš, F.: Plátenictví na Moravě a ve Slezsku v 18. stol. Ostrava 1959
- Matějová, A.: Z historie tkalcovské školy ve Frenštátě p. R. Vlastivědný sborník okresu Nový Jičín 1985, sv. 36, s. 37 – 40
- Melzer, M.: Modrotisk na Moravě. Katalog výstavy. Olomouc, Vlastivědný ústav 1977, Modrotisk na Moravě. Umění a řemesla 1978, č. 3, s. 25 – 29
- Ondrušák, J.: O frenštátském cechu tkalcovském. Hlasy Okresního muzea ve Frenštátě p. R. 1960, č. 2, s. 6 – 10
- Orság-Vranecký J.: Poslední barvíři v Novém Hrozenkově. Dolina Urgatina č. 4, 1950, s. 65 – 67
- Polach, J.: Barvení a tisk bavlněných látek. Dolina Urgatina. č. 4, 1950, s. 68 – 69
- Plachý, V.: Politický a hospodářský vývoj města Frenštátu p. R. od poloviny 19. stol. do roku 1938. Vlastivědný sborník okresu Nový Jičín 1981. sv. 28, s. 52 – 54
- Salichová, M.: Modrotisk na Valašsku. Rožnov pod Radhoštěm 1975
- Stránská, D.: Lidové barvené tištěné tkaniny. Národopisný věstník československý, roč. XXXI, Praha 1949 – 1950, s. 238 – 258, Lidové kroje v Československu. Praha 1949, Lidový modrotisk v Čechách a na Moravě. Věci a lidé, roč. III, Praha 1951, Vzory lidových modrotisků. Český lid, roč. IV/1 – 2, Praha 1951, č. 1 – 2, s. 18 – 23
- Svobodová, V.: O horáckém modrotisku. Nové Město na Moravě 1979
- Tyršová, R.: Lidový kroj v Čechách, na Moravě a ve Slezsku. Praha 1916
- Urbachová, E.: Vsetínští barvíři. Valašsko 2002, č. 2, s. 15 – 16
- Vydra, J.: Lidovost a užítkovost modrotisku. Český lid roč. V/7 – 8, Praha 1950, Zmizelý modrotisk na Spiši. Český lid, roč. I, Praha 1946, Lidová modrotlač na Slovensku. Bratislava 1954
- Zbavitel, A.: Staré frenštátské písně tkalcovské. Radostná země 1957, roč. VII, s. 114 – 119



Prameny

- Státní okresní archiv Nový Jičín:
 - Cech tkalců ve Frenštátě pod Radhoštěm 1598 – 1855, inv. č. 287, kart. 1, sig. C-I-1, sig C-I-2, sig. C-I-4, sig. C-I-5, sig. C-I-26, sig. C-I-6, sig, C-I-7, sig. C-I-9, sig. C-I-18, sig. C-I-19, sig. C-I-20, sig. C-I-22, 24 – 29
 - Inventář ONV Frenštát pod Radhoštěm (1855) 1949, i. č. 216, č. kart. 129
 - Kronika města Frenštátu p. R. 1299 – 1799, RK P – 5, i. č. 331/1
 - Pamětní kniha Frenštátu pod Radhoštěm 1865 – 1893 RK P – 3, i. č. 329
 - Kronika města Frenštátu p. R. od roku 1905, RK P – 5, i. č. 330
- Muzeum Novojičínska, příspěvková organizace – Muzeum ve Frenštátě pod Radhoštěm:
 - fond Tkalcovství, složka II-S-62, II-S-326, II-S-339
 - fond Tkalcovská škola ve Frenštátě p. R., složka II-S-144, II-S-324, II-S-332
 - fond Školství ve Frenštátě p. R., složka II-S-147
 - fond Loana, historie pletářství, složka II-S-382
 - fond Barvířství ve Frenštátě p. R., složka II-S-84, II-S-316 i. č. 3276, 3277

Muzeum ve Frenštátě pod Radhoštěm

Katalog k expozici Člunek zpívá - Rukodělná tkalcovská výroba, pletářství a barvířství ve Frenštátě pod Radhoštěm

Vydal Moravskoslezský kraj za spoluúčasti Muzea Novojičínska, příspěvkové organizace v roce 2007

Studii napsala PhDr. Marie Baďuříková

Překlad resumé Agentura ASPENA, Ostrava (AJ) a Mgr. Radim Sochorek (NJ)

Obrazovou přílohu vybrala a redakčně připravila PhDr. Marie Baďuříková

Reprodukované archiválie, fotografie a sbírkové předměty jsou ze sbírek Muzea Novojičínska, příspěvkové organizace, Muzea ve Frenštátě pod Radhoštěm a Státního okresního archivu Nový Jičín

Reprodukované fotografie R. Jarnot

Fotografie R. Jarnot, R. Polách

Jazyková korektura PhDr. Zora Kudělková

Kresby Ing. A. Závada

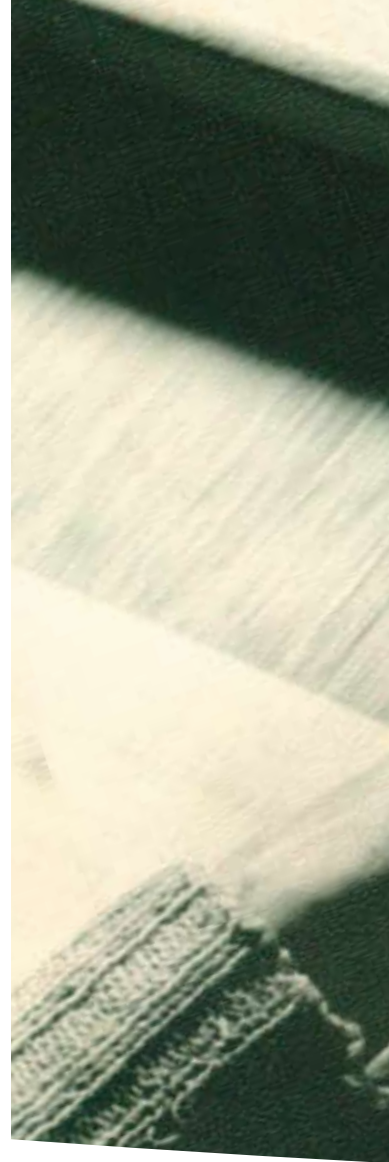
Publikaci navrhla, grafický upravila a do tisku připravila Agentura API s.r.o.

Tisk Printo, spol. s r.o.

Copyright © Muzeum Novojičínska, příspěvková organizace

Copyright © PhDr. Marie Baďuříková 2007





Moravskoslezský kraj
Krajský úřad
28. října 117
702 18 Ostrava

Tel.: 595 622 222
Fax: 595 622 126
E-mail: posta@kr-moravskoslezsky.cz
www.kr-moravskoslezsky.cz

