



CHVÁLA ŘEMESLA



VALAŠSKÉ MUZEUM V PŘÍRODĚ
V ROŽNOVĚ POD RADHOŠTĚM
NÁRODNÍ KULTURNÍ PAMÁTKA

CHVÁLA ŘEMESLA



VALAŠSKÉ MUZEUM V PŘÍRODĚ
V ROŽNOVÉ POD RADHOŠTĚM

NÁRODNÍ KULTURNÍ PAMÁTKA



CHVÁLA ŘEMESLA



Barbora Jarošová – Petr Lidák

Velký výstavní sál Sušáku
5. března–2. listopadu 2009

Valašské muzeum v přírodě v Rožnově pod Radhoštěm

Rožnov pod Radhoštěm 2009

Vydáno v rámci grantového projektu VaV Tradice řemeslné a rukodělné výroby na Valašsku a Těšínsku – identifikace, dokumentace, prezentace (identifikační kód projektu DB06PO1RNK001) řešeného Valašským muzeem v přírodě v Rožnově pod Radhoštěm.

Recenze: PhDr. Jarmila Pechová, Mgr. Jiřina Veselská

© Barbora Jarošová, Petr Lidák, 2009

© Valašské muzeum v přírodě v Rožnově pod Radhoštěm, 2009

Graphic design ©sumec+ryšková, 2009

ISBN 978-80-87210-18-5

Obsah



<i>Úvod</i>	7
<i>Kováři</i>	9
<i>Koláři</i>	16
<i>Bednáři</i>	24
<i>Provazníci</i>	31
<i>Ševci</i>	36
<i>Slovníček pojmů</i>	42
<i>Prameny a literatura</i>	46

Úvod



„Enom z holých rukú byť živ – tak jak dokáže náš člověk – to dokáže snád' málokery iný národ na světě...“

Chodíval nejaký, ešče za mojí paměti: přes zimu spravoval tý kolovraty. Přišél do stavění a nic s sebou nepřiněsl, enom nůž v chlebníku. Napřed' si udělál z kúsku dřeva tú stružnu, jak sa včil praví sústruh, nohú točil a nožíkem vystruhoval ten kolovrat. Děcka přihlédaly, že co to bude? – Šak uhlédnete, pravil. Nikdy neřekl napřed', až to bylo hotové: poznávejte, k čemu to bude!

Cérkám udělál kužel na přaslicu, udělál i přaslicu, všeco enom tým nožem, a jaká vám umělá práca!“

Jan Kobzáň, U počátků vod



Tato publikace, která vzdává hold vesnickým řemeslům ještě ve dvacátém století na moravském venkově běžným, vznikla jako doprovodný materiál ke stejnojmenné výstavě *Chvála řemesla*. Obojí bylo uskutečněno v rámci grantového projektu Ministerstva kultury Tradice řemeslné a rukodělné výroby na Valašsku a Těšínsku.

ÚVOD

Prezentovaná řemesla zastupují výrobu domácí (výroba provazů), podomáckou (bednářství, tzv. náturisté) i řemeslnou (kovář, kolář a švec). Výrobu uskutečňovali mistři řemesla nebo členové rodiny na základě dovedností předávaných z generace na generaci a rozvíjených v souladu s kulturou a způsobem života místa nebo regionu.



Valašský bednář se svou rodinou před domem, první polovina 20. století.

Přesto, že je možné v expozicích Valašského muzea v přírodě shlédnout většinu řemesel, dala nám výstava možnost návštěvníky seznámit s daným řemeslem hlouběji. Ukázat nástroje a nářadí zblízka, předvést výrobky a představit staré fotografie nebo zajímavé archiválie a doplnit a ucelit tak jejich poznatky získané z exteriérů muzea. Stejně cíle má i předkládaná publikace.

Kováři



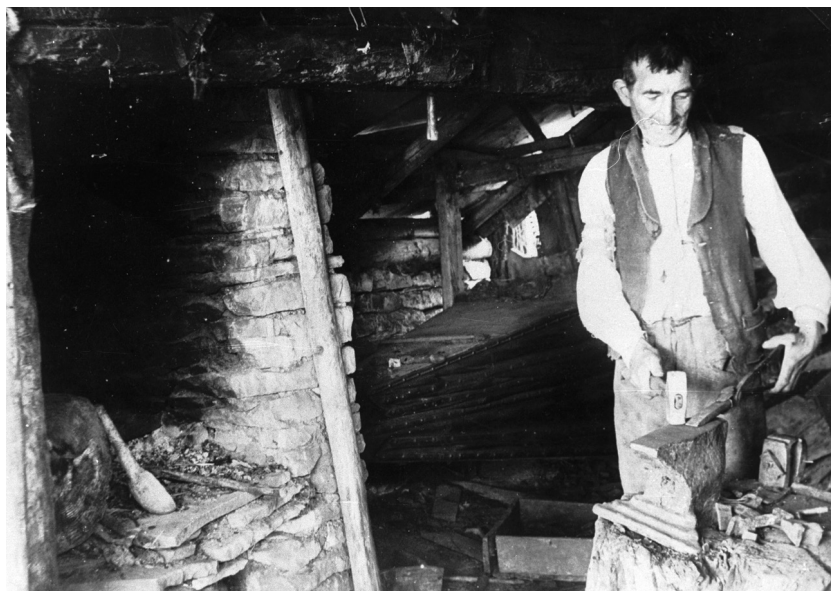
Kovář byl řemeslník, který převážně za horka tvaroval železo do žádoucího tvaru kladivem na kovadlině. Na vesnicích a malých městech nacházíme kovářství jako jedno z mála řemesel, které se od středověku rozvíjelo jen s malými technickými změnami a s téměř kompletním souborem výrobků.

Malé profesní kovárny byly v horském prostředí východní Moravy velmi rozšířené, dalo by se říct, že byly stavěny téměř v každé vesnici. Stály většinou u hlavní cesty, což souviselo s formanskou tradicí, nebo v odlehlých údolích, kde bylo práce kováře zapotřebí. Kovářství na venkově má dlouhou tradici, protože dovednosti kováře bylo potřeba neustále. Již z doby Velkomoravské říše víme, jak byla práce kováře rozmanitá. Sortiment byl opravdu obrovský a obsáhl všechny oblasti řemesla od jednoduchých předmětů (sekery, háky, hřeby, hroty oštěpů), po složitější kování (kotle, zámky, svícny) až k práci specialistů (zbroj, složité řemeslnické nástroje). To se do dvacátého století téměř nezměnilo.

Vesničtí kováři se zabývali výrobou jednoduchých předmětů zhotovovaných tvarováním železa, opravárenstvím a podkovářstvím. Vesnické kovárny tak, jak se nám zachovaly do poloviny dvacátého století, vznikaly od konce osmnáctého století, největší rozmach nastal ve století devatenáctém, kdy nebyla taková nouze o železo. Vesničtí kováři museli být sdružení do cechů od roku 1739, kdy nastala cechovní povinnost pro všechny řemeslníky. Po roce 1850 byly cechy zrušeny

KOVÁŘI

a kováři se sdružovali v tzv. Společenstvech živnostníků. Velkou změnou v malých profesních kovárnách bylo zavádění elektriny, která ovlivnila celkový způsob práce kovářů.



Kovář u kovádky, Halenkov, 1930.

V kovárnách se používají dva základní druhy materiálů, ocel a železo. Oba kovy se tavily pomocí dřevěného uhlí, dnes se více využívá kamenné kovářské uhlí. Srdcem kovárny byla a stále je výheň, do níž byl vzduch vháněn pomocí kovářského měchu (dnes ventilátorem). Vzduch rozpaloval dřevěné uhlí, ve kterém se zahříval pracovní materiál. U každé výhně bylo nutné mít nádobu s vodou na chlazení rozžhavené suroviny. Nezbytným vybavením kovárny byla kovádkina umístěná na dřevěném špalku poblíž výhně a také velké množství různých kleští k uchopení, otáčení a přenášení žhavého kovu. Základem bývají kleště ploché pro plochý materiál, hákové užívané pro malé předměty nebo duté kleště pro podélné sevření materiálu. Principem kovářské práce je manipulace s kladivem. Také těchto nástrojů byste v kovárně našli velké množství od kladiv jednoručních

o váze 1 až 2,5 kg, dvouručních „perlíků“, které váží 3 až 10 kg, až po kladiva „sekáče“, sloužící k dělení materiálu a „průbojníky“, které jsou určeny pro prorážení otvorů do žhavého železa. V kovárně je zapotřebí mnoho dalšího nářadí a nástrojů. Jsou to například „hřebovny“, „zápustky“ či „útinky“. K práci se studeným kovem je zapotřebí pilníků, pilek na kov, nůžek na plech, brouseků, svěráků, vrtaček a dalšího vybavení.

V kovárně se nejčastěji tvaruje materiál za tepla. K základním úkonům tzv. volného kování (kování pomocí kladiva a kovadliny) se řadí utínání (jedná se o dělení materiálu pomocí kladiva sekáče), pěchování (když je potřeba předmět zesílit, údery kladiva na podélnou osu předmětu se zvětší průměr a zkrátí délka), prodlužování, rozkovávání (rozšiřování šířky materiálu např. při výrobě rýčů, motyk apod.), ostření (druh prodlužování s cílem vytvořit břit), rozštěpování (naseknutí materiálu pomocí kladiv sekáčů), probíjení (vytváření otvorů do materiálu), ohýbání a další techniky.

S kovářstvím byl úzce spjat i rozvoj zemědělství a ostatních řemesel. V malých kovářských dílnách se kovalo zemědělské nářadí – například radlice, kosy, srpy, motyky, rýče, vidle, součástky koňských postrojů a železné prvky dřevěných vozů. Řemeslnické nástroje, jako sekery, kleště, kladiva, dláta nebo pilníky, pilky, rydla a také stavební kování, jako panty, petlice, hřebíky, řetězy, obruče nebo skoby. Spolupráce s kolářem spočívala v natahování železných obručí – ráfů na kola. Podobná spolupráce probíhala také s bednářem, v tomto případě se jednalo o zhotovování obručí na sudy a putny.

Vesničtí kováři zhotovovali též podkovy a také jimi okovávali koně nebo hovězí dobytek. Jestliže byl kovář také podkovářem, měl na vývěsním štítě napsáno „kovář a zkoušený podkovář“. Podkovářství se na konci devatenáctého století oddělilo od kovářství, přesto tyto dvě řemesla zůstala velmi příbuzná. Pracovní výkon dobytka závisel na jeho zdraví a také na jeho podkování. Podkovy zvyšovaly tažnou sílu zvířete, ale připevnění podkovy na kopyto nebo na pazneht vyžadovalo velkou dávku znalostí a zručnosti. Podkování se provádělo v krytém prostoru

KOVÁŘI



Kování koně, Bukovec, 1971.

před kovárnou, kde mohla být umístěná zdviž pro skot nebo klec pro vzpurnější koně. Podkovář ke své práci potřeboval náradí stejné jako kovář, ale některé kusy byly specifické, např. podkovářské kladivo nebo kružítko, snímací kleště a rašple, „kopytní nože“ aj.

Podkov pro koně je mnoho druhů. Jednou z nich je „pantoflice“, která má jednotnou tloušťku a nemá ozuby. Používá se u jezdeckých a kočárových koní. Její



Kováři při práci, Rožnov pod Radhoštěm, 1986.

variantou je „těžká pantoflice“, ta se vyznačuje zesílenými rameny, na spodní straně jsou vyraženy rýhy. Takovou podkovu nosí tažní koně. Další z dlouhé řady podkov jsou „šroubovky“, jež mají na ramenu přišroubované ozuby. „Zámková podkova“ má ramena spojena speciální přepážkou a používá se při některých onemocněních a úrazech kopyta. Podkova určená pro koně, kteří si šlapou na nohy, se nazývá „stihavka“. Koně, kteří si při chůzi tlučou nohou o nohu, nosí podkovu „strouhavku“.

KOVÁŘI

Kováři měli na vesnici významné postavení. Takový kovář musel dělat vše, co bylo na vesnici zapotřebí. Nejenže koval zemědělské nástroje a náradí, okovával koně, ale byl také považován za léčitele dobytka a ranhojiče. Trhal zuby, napravlval zlomeniny. Pro tyto vlastnosti se stával kovář jedním z hlavních představitelů obce. Jeho prestiž zvyšovali formané, kteří se u kováren zastavovali, aby si nechali opravit nějakou součást svého formanského vozu. Díky tomu se kovárna stávala místem společenského setkávání. Forman vyprávěl příhody z cest přímo sousedům, kteří byli přítomní v kovárně, nebo tyto příběhy interpretoval sám kovář poté, co forman odjel. Kovářova manželka se dobře vyzнала v bylinkách a často byla porodní babkou.

Život vesnického kováře nebyl nijak lehký. Pracoval celý týden, jen v neděli měl volno (na toto téma vzniklo mnoho lidových písní a říkanek). Pracoval pro své zákazníky většinou na dluh. Rolníci mohli dluh splatit až po žních, kdy tržili za svoji úrodu. Často dostával za službu naturálie, ale přesto ho samostatné kovářské řemeslo neuživilo a musel sám hospodařit na poli, chovat dobytek a družbež.



Rčení

Něco udělat na svatého kováře. (Nikdy to neudělat).

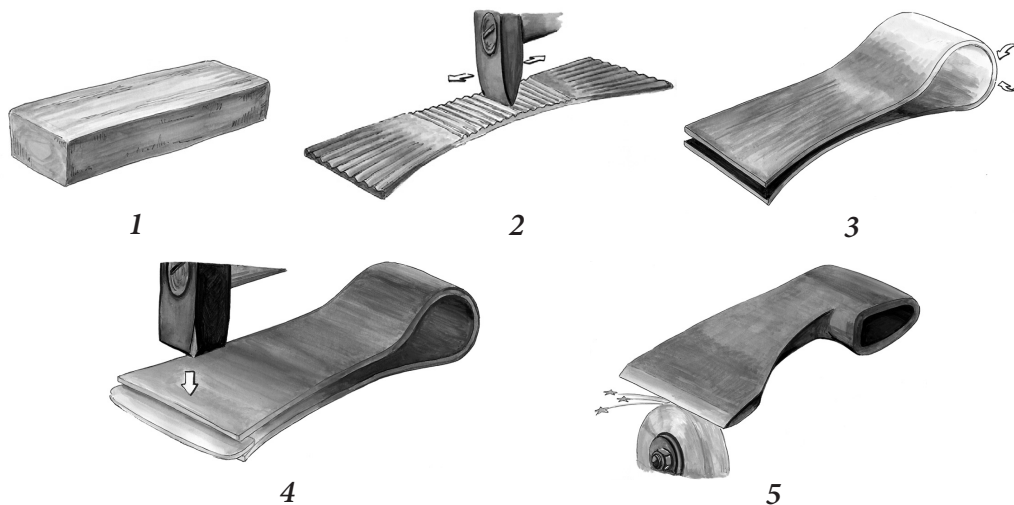
Kovářova kobyla a ševcova žena chodí bosy.

Komu Pán Bůh nedal, kovář neokuje.

Proto kovář má kleště, aby se nepopálil.

Dobře tomu kováři, jenž na obě ruce kuje.





Výroba sekery

1. Kvádr kujného železa • 2. Rozkovávání železa za tepla do tvaru budoucí sekery • 3. Přehnutí jádra (vzniká otvor pro toporo a pro vložení břitu) • 4. Usazení kaleného ocelového břitu a jeho „svaření“ s jádrem • 5. Broušení ostří hotové sekery

Běžným kovářským výrobkem byla sekera. Je to jeden z nejstarších lidských nástrojů, kterým se osekává, štípe a upravuje především dřevo, ale také maso nebo kosti. V minulosti sloužila též jako sečná zbraň. Skládá se z topůrka (z tvrdého, např. jasanového, dřeva) a hlavy sekery. Sekera má tvar klínu s otvorem pro násadu (oko), hlava je ukončená čepelí s různě širokým ostřím. K výrobě sekery je potřeba kvádr kujného železa (obr. 1), které se rozkovává za tepla do tvaru budoucí sekery (obr. 2). Jakmile má železo potřebný tvar, přehne se jádro na půlky. Tím vznikne otvor pro toporo (oko) a pro vložení břitu z tvrdšího materiálu (obr. 3). Přehnutím železa vznikne prostor pro usazení kaleného ocelového břitu, zahřátím a skováním „svařením“ materiálů dohromady se dokončuje výroba sekery (obr. 4). Konečnou úpravou je pak broušení sekery na brusném kotouči (obr. 5).

Koláři



Kolářství patřilo k tradičním dřevozpracujícím řemeslům. V českých městech se vyskytovalo již od čtrnáctého století, odkud se postupně rozšířilo i na venkov, kde přetrvalo nejdéle a ojediněle se udrželo do současnosti. Každý kolář spolupracoval s kovářem, proto bývala obě řemesla od středověku sdružena do společného cechu. Kolář tvořil dřevěné dílo, které kovář opatřil kováním. V šestnáctém století se dokonce úředně ztvrdilo, že „kovář je povinen koláři vůz okovat, ale sám nesmí vozy překupovat a s nimi obchodovat“.

Sortiment kolářských výrobků zůstal po dlouhou dobu velmi široký a příliš se neměnil. Koláři vyráběli kola všech velikostí, zhotovovali celé vozy (žebřinové a formanské vozy, bryčky), trakaře, dvoukolové káry, „taligy“ a čtyřkolové vozíky. K jejich výrobkům patřily sáně – „hnojačky“ na vození hnoje, „rohačky“ na svážení dřeva, ale také dřevěné části pluhů, brány, sochory, nejrůznější držadla, násady a topora pro zemědělské nástroje, topůrka k sekerám. Nutno dodat, že hotovili nejen nové výrobky, ale také opravovali rozlámané a poškozené součásti. Základním výrobkem každého koláře však zůstával vůz, jeho chloubou dobře udělané kolo. Samotný provoz řemesla však kováři nezajišťoval dostatečný zdroj příjmů, proto si držel i malé doplňkové hospodářství.

Konstrukce kolářského výrobku byla dána kombinací několika druhů dřevin různého charakteru a vlastností. Ty vytvářely sourodý komplex, schopný spolehlivě

CHVÁLA ŘEMESLA

vyhovět všem provozním nárokům a podmínkám, které byly na výrobek kladeny. Proto výběru suroviny a jejímu uskladnění věnovali koláři maximální pozornost. Pracovali zejména se dřevem tvrdým a dokonale vyschlým.



Výroba kol, Halenkov-Černé, kolem roku 1930.

K výrobě kola se dodnes používají tvrdá dřeva jasanu, jilmu, dubu nebo buku. Každé kolo tvoří 3 základní části – hlava neboli střed, do něhož jsou zasazeny jednotlivé špice – paprsky a ty jsou zakončeny v loukotích. Výroba každého kola je náročná, vyžaduje značnou přesnost, neboť jednotlivé části musí do sebe přesně zapadnout. Při stavbě kola se hotovil postupně náboj – hlava, paprsky (špice) a loukotě. Nakonec se tyto celky spojily dohromady. Při výrobě náboje bylo třeba zvolit určitý druh dřeva. Pro železnou nápravu se používal jilm nebo jasan, u dřevěné osy se volilo dřevo polotvrdé, nejlépe oddenkové březové. Kružídlem i podle šablon se předznačil průměr válce, podle kterého se špalek přitěsal sekerou. Na kolářském šlapacím soustruhu se odstranily nerovnosti. Dlátem se hlava

KOLÁŘI

na koncích zúžila a po upevnění na kolářské koze do ní kolář vrtal a dlabal otvory pro čepy paprsků. Špice se nejprve štípaly, později řezaly na pásové pile z dubového nebo jasanového dřeva. Do oválného tvaru se strouhaly pořizem. K loukotovému věnci se zužovaly a na obou koncích byly zesíleny.



Výroba kola na kobylině, Halenkov-Lušová, kolem roku 1930.

Loukotě se měřily, narýsovaly a vysekávaly buď sekerou – teslicí, nebo se vyřezávaly pomocí rámové, později strojní pásové pily, z dubových nebo jasanových fošen. Teprve po sestavení kola se do hlavy vrtala díra pro čep nápravy. Otvor se vrtal buď cylindrický, nebo slabě kónický podle toho, jak byl vytvarován čep nápravy.

Kolo se sestavovalo na zvláštní kolářské stoličce zvané kobylina. Nejprve se nabíjela špicemi hlava. Při výrobě kolečka na trakař se špice narážely rovně, u vozu

CHVÁLA ŘEMESLA

mírně šikmo a u bryček se střídaly rovné a mírně šikmé. To proto, aby se kolo při jízdě nekymácelo. Po naražení všech špic se na jejich koncích kolářským nástrojem tzv. „čepovníkem“ vytvaroval válcový čep. Náboj se špicemi se poté nazýval hvězdice.



Soustružení náboje kola, Halenkov-Lušová, kolem roku 1930.

Loukotě s děrami pro špice se k sobě spojovaly dřevěnými kolíky – „tyblemi“, nebo později rohovým plíškem, který se vklepával do zářezů v loukotích. Špice zasazené do loukotí se ještě zajistily klínkem. Nakonec se rámovou pilkou odřezaly zbytky klínků a kolo se podle potřeby zarovnálo a shoblovalo pořizem. Technologie výroby kola tak zůstala prakticky stejná až do současnosti. V průběhu dvacátého století došlo jen k modernizaci dílen, kde jednoduché stroje poháněné lidskou silou nahradily výkonnější motory.

KOLÁŘI



Kolářské výrobky u kovárny, Halenkov, 1930.

Konečné práce na každém kolářském výrobku prováděl kovář, který opatřil kolo železnou obručí – „ráfem“, „trubkou a botkou“ na hlavě. Věnc a tím i celé kolo se stahovalo železnou obručí, která se dodatečně připevnila k loukotím hřeby, nýty a později šrouby. Ráfy bývaly náležitě široké, aby se kola při jízdě příliš nezařezávala do silnice.

Dřevěná kola se používala až do dvacátého století pro svou nosnost, pružnost a lehkost i proto, že byla poměrně levná. Roku 1880 stál dřevěný vůz pro kravský potah kolem 12 zlatých. Tovaryši dostávali ke stravě a prádlu 1 zl. týdně, starší a zručnější až 3 zl. Pracovalo se od 6 hodin ráno do 7 hodin večer.

Do roku 1919 se platilo za kolo 5 korun, 4 metry žebřiny stály 60 korun, „žebřina“ kolem 100 korun. Roku 1934 se za kolo platilo pouze 50 korun, vůz bez žebřin stál 350 korun, lehká řeznická bryčka z jasanu, ohýbanou sedačkou a zahrádkou se dala pořídít za 600 Kč.

CHVÁLA ŘEMESLA

Roku 1945 byla cena za 4 kola 2 000–2 500 korun, za vůz bez povlaku a korby také 2 000–2 500 korun, 3 metry žebřin stály 600 korun, 6 metrů 1 100 korun.

Na výrobu saní a lyží měli koláři ohýbače. Byly to prosté dřevěné formy, na které se upínalo dřevo po vyjmutí z páry.

Postupující mechanizace na venkově ve druhé polovině dvacátého století znamenala zánik kolářství a v současné době se s tímto řemeslem setkáme jen velmi zřídka. Vytlačení vozů z běžného užívání ztratilo své hlavní opodstatnění.



Rčení

Býti třetí kolo u tragača. (Být bez významu.)

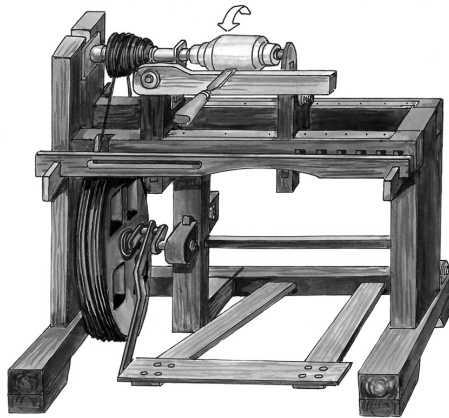
Přísloví

*Čím kolo u káry horší, tím více vrzá.
Spravuj vůz, než se kola rozběhnou.*



Výroba kola

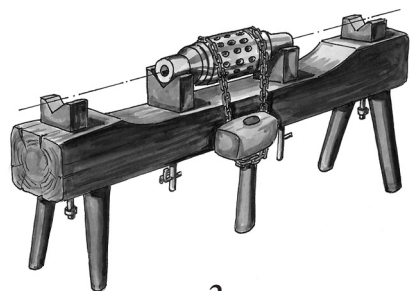
1. Soustružení hlavy (náboje) kola • 2. Stolice k vrtání hlav a zaměřování náprav • 3. Vysekávání otvorů do hlavy kola pro špice • 4. Opracování špice na strýčku • 5. Nabíjení špic na kobylině • 6. Vrtání otvorů do loukotí • 7. Nasazování loukotí • 8. Vrtání otvoru pro čep náboje • 9. Nasazování rozžhavené obruče – ráfu



1

Jednotlivé části kola – náboj, špice a loukotě se vyráběly postupně. Na střed se používalo dřevo jilmové, nebo jasanové, které se na kolářském šlapacím soustruhu dle typu kola opracovalo na potřebný válcový tvar (obr. 1). Vysoustružený náboj se upevnil na kolářskou kozu, kde do něj kolář vrtal a dlabal otvory pro čepy paprsků (obr. 2 a 3). Špice z dubového nebo jasanového dřeva se upnuly do strýcovy stolice – „strýčku“ a do oválného tvaru strouhaly pořízem (obr. 4). Kolo se sestavovalo na zvláštní kolářské stolici zvané kobylina. Špice se obvykle narážely ob jeden otvor, aby se dřevo uvnitř náboje nevyštíplо (obr. 5). Po narazení všech špic se na jejich koncích kolářským nástrojem – „čepovníkem“ vytvaroval válcový čep. Loukotě se vyřezávaly rámovou pilou z dubových nebo jasanových fošen. Po navrtání otvorů se nasazovaly na špice a vzájemně se spojovaly dřevěnými kolíky, nebo rohovými plíšky (obr. 6 a 7). Po sestavení kola se do hlavy vrtala nebozezem díra pro čep nápravy (obr. 8). Hotové kolo opatřil kovář obručí – „ráfem“ a dalším kováním (obr. 9).

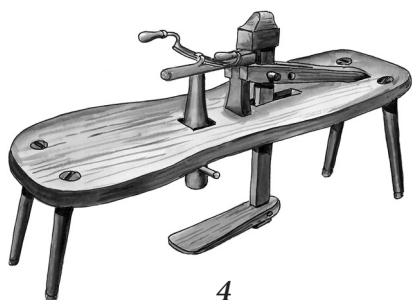
CHVÁLA ŘEMESLA



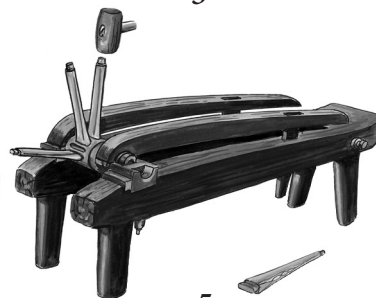
2



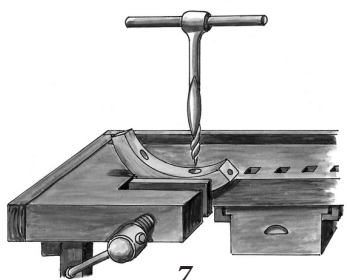
3



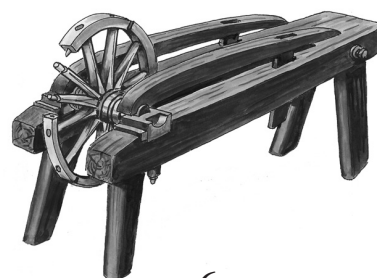
4



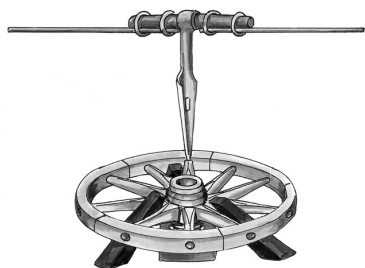
5



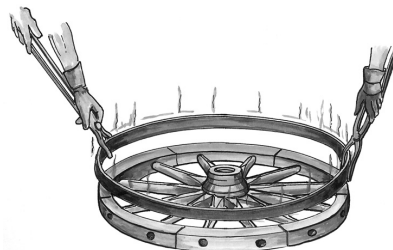
7



6



8



9



Bednáři



Bednářské řemeslo je velmi staré, jeho kořeny sahají do středověku, kde se setkáváme s označením těchto řemeslníků jako bečváři. Specializovali se především na výrobu vinných a pivních sudů z dubového dřeva pro potřeby klášterů a panských dvorů. Teprve později někteří z nich začali používat dřevo měkké – „bílé“ a pro odlišení byli nazváni bednáři. Postupem času obě řemesla splynula.

Na Valašsku bylo bednářské řemeslo všeobecně spojeno s výrobou skládaných dřevěných nádob různých velikostí a tvarů, které se používaly jak v domácnostech, tak také při hospodářském provozu usedlosti. Patřily k nim škopky, putny, máselnice, hrotky na dojení mléka, bečky na zelí, ale také salašnické nádobí – „gelety“ a „putyry“. Technologie výroby těchto nádob, nazývaných všeobecně jako „bedno“, vyžadovala důkladné znalosti vlastností materiálu, zvládnutí běžných i speciálních výrobních postupů a také rozsáhlejší a druhově bohatší nástrojové vybavení.

Bednářů nebylo na Valašsku mnoho, jejich výrobky však byly velmi potřebné a žádané, a tak se stávalo, že bedno pro vlastní potřebu vyráběli i šikovní nevyučení samouci, zvaní „náturisté“.

Základní surovinu na výrobu bedna bylo smrkové nebo jedlové dřevo, které si výrobce vybíral v lese sám. Smrk musel být zdravý s letorosty málo červenými,

CHVÁLA ŘEMESLA

aby dřevo bylo bílé a lehké. Podle kvality se rozřezalo na špalky, které se pomocí sekery a palice – „kyjaně“ štípaly na dýhy. Ty se pak celé léto sušily na slunečné straně u chalupy a před samotným zpracováním se ještě dosušovaly na policích mezi trámy stropu, které bývaly nad pecí v jizbě.



Domácká výroba „bedna“ – práce na „štosu“, Huslenky, kolem roku 1930.

K výrobě beček a sudů používali bednáři dřevo tvrdé, zejména bukové.

Každou bedněnou nádobu tvořily tři části – dýhy tzv. „dušky“, dno a kovové nebo dřevěné obruče. Drážce pro vsazení dna se říkalo „útor“.

Výrobní proces hotovení bedna probíhal ve dvou fázích. Při první fázi si bednář připravil hrubé tvary dušek a štípy na dna ze surového dřeva, v druhé fázi docházelo k sestavování klenby a dokončení bedna. Přitom se již pracovalo se dřevem důkladně vyschlým.

BEDNÁŘI

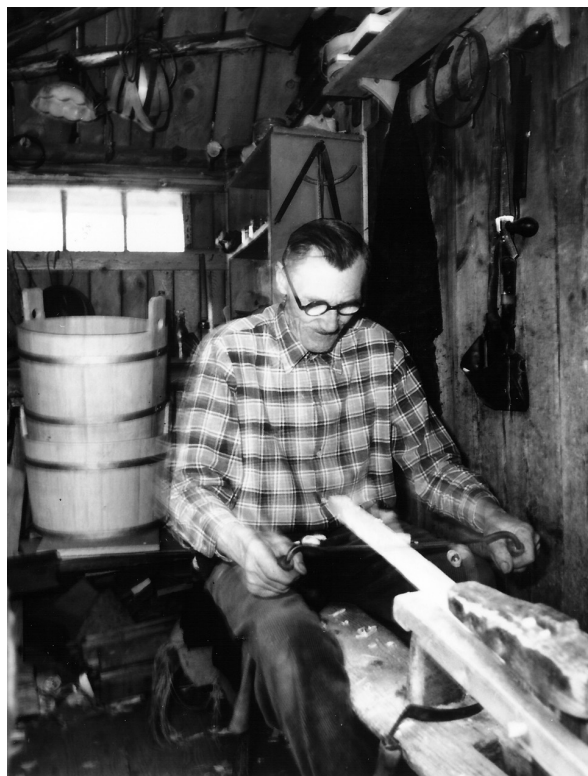
Dýhy byly vždy z podélně štípaného dřeva, upravovaly – „strúhaly“ se na strýcově stoli – „strýčku“ nejprve rovným, poté z vnitřní strany pořízem prohnutým. Ke správnému vnějšímu zaoblení používal bednář šablonu ze dřeva tzv. „modlu“



Domácká výroba „bedna“, Horní Vsacko, 1. polovina 20. století.

zhotovenou na šířku kruhového průměru nádoby, přičemž bylo nutné zachovat přiměřený kónický sklon jednotlivých dých i jejich sílu. Největším uměním bylo tzv. „štosování“ – zhotovení sklonu styčných ploch dušek. Provádělo se na štosu, což byl asi 1 m dlouhý hoblík umístěný půl metru na zemi břitem nahoru. Bednář držel dýhu v ruce, s velkým citem nasadil správný sklon a hobloval postupně obě spojové strany. Přesnost ověřoval přiložením modly na dýhu proti oknu.

Klenba každé nádoby se sestavovala pomocí „stavců“ nebo „sbijáků“, které umožňovaly efektivní rozčlenění výrobního procesu. Byly to jednoúčelové pomocné



Bednář Josef Jakeš z Velkých Karlovic, 1973.

nástroje speciálně vyrobené na jeden druh nádoby. Po sestavení klenby opatřil bednář nádobu obručí. Ty se nejprve zhotovovaly z „houžví“ a „lubů“, později se používalo páskového železa a mosazi.

Houžve vznikaly kroucením mokrých nejčastěji smrkových větví nad ohněm na rozdíl od lubů, které se štípaly z listnatého dřeva. Kovové obruče, které bývaly z páskového železa nebo mosazi se spojovaly dvěma nýty, jedna strana se na kovadlince vyklepala, aby přilehla na bedno. Narážení se provádělo pomocí speciálních nástrojů – „útinky“, „probojíku“, „pobijáku“, „natáhače“ a svěráku. Zarovná-

BEDNÁŘI

ní spodního okraje nádoby se provádělo rámovou stolařskou pilou – „šrákovicí“. Také vnitřní stěny se dorovnaly jednoruční a dvouruční „škoblou“. Vyškoblením se výrobek připravil k zabezení. Pomocí speciálního nástroje – „útorníku“ se vytvořila drážka. Velikost dna kruhové nádoby stanovil výrobce pomocí kružidla – „cirkle“. Jeho ramena roztáhl od sebe a odhadl vzdálenost, která odpovídala poloměru dna. Poměřováním ji pak upravil, tak až šestkrát bezzbytku vešla do dna drážky. Tu pak kružidlem přenesl na připravený štíp a opsal kružnici. Tvar dna byl vyřezán pilkou a jeho obvod seříznut rovným pořizem. Poté byla z klenby sňata spodní obruč a dno bylo vsazeno do drážky. Závěrečné práce spočívaly ve vyřezání otvoru pro ucha tzv. „uchovníkem“, srovnání pořizem a rašplí a uhlazení smirkovým papírem.

Tímto způsobem se vyráběly všechny druhy kruhových nádob. U nepravidelného tvaru puten a vaniček se dýhy strouhaly podle obručí, číslovaly a pečlivě štosovaly. Při sestavování dých se používal pomocný nástroj – tzv. „pacholek“, což byl bukový špalík se zářezem, který krajní dýhu přidržoval k obruči.

Celou výrobní činnost si bednáři v průběhu roku rozvrhovali zpravidla tak, že v zimních měsících shromažďovali dřevo, na jaře štípali a upravovali dušky a v letních měsících využívali každé volné chvíle pro sestavování výrobků. Bednáři náturisté zhotovovali bedno zejména v zimním období z uskladněných zásob materiálu.

S rozvojem průmyslové výroby se po roce 1945 přestávaly bednářské výrobky používat, protože je nahradily lehčí nádoby ze smaltovaného plechu nebo umělohmotné. Ruční bednářská výroba tak postupně zanikala.



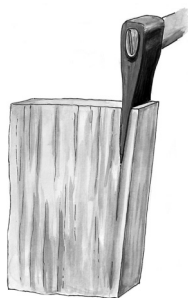
Rčení

Do bečky bez dna něco lítí. (Dělat marnou práci.)

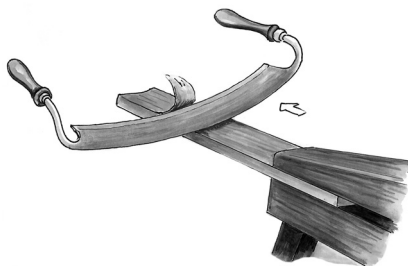


Výroba bedněné nádoby

1. Štípání dýh – dušek • 2. Úprava dušky na „strýčku“ • 3. „Štosování spár“ (hotovení styčných ploch dušek) • 4. Sestavování klenby do „stavce“ • 5. Hotovení „vykúvání“ obruče • 6. Nasazování a pobíjení obručí • 7. Škoblání dvouruční „škoblí“ • 8. Hotovení drážky pro dno útorníkem • 9. Dno – „děnco“ • 10. Vsazení dna – „zabednění“ • 11. Vrtání otvoru „uchovníkem“ • 12. Hotová nádoba



1



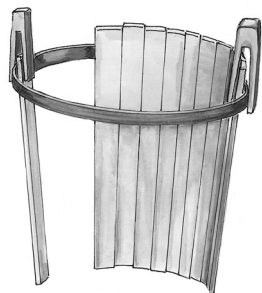
2



3

Kmen stromu se rozřezal na špalky, které se pomocí sekery a palice podélně štípaly na dýhy – „dušky“ (obr. 1). Po vyschnutí se dýhy upravovaly na strýcově stolicí – „strýčku“ nejprve rovným, poté z vnitřní strany pořizem prohnutým (obr. 2). Následovalo „štosování“ – hotovení styčných ploch dušek (obr. 3). Provádělo se na velkém hoblíku, tzv. štosu, který byl k tomu speciálně upraven. Bednář držel dýhu v ruce, nasadil správný sklon a hobloval postupně obě spojové strany. Klenba každé nádoby se sestavovala pomocí jednoúčelových nástrojů – dřevěných „stavců“ nebo „sbijáků“ (obr. 4). Po sestavení klenby opatřil bednář nádobu kovovou obručí (obr. 5 a 6). Následovalo zarovnání vnitřních stěn škoblou (obr. 7). Poté se pomocí „útorníku“ vytvořila drážka, do které se vsadilo dno (obr. 8 a 9). Po zabednění (obr. 10) zbývalo jen vyřezání otvoru pro ucha tzv. „uchovníkem“, srovnání pořizem, rašplí a uhlazení smirkovým papírem (obr. 11 a 12).

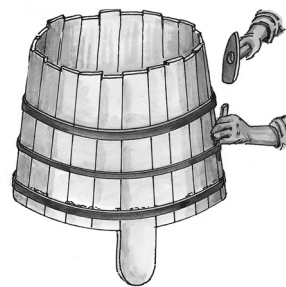
BEDNÁŘI



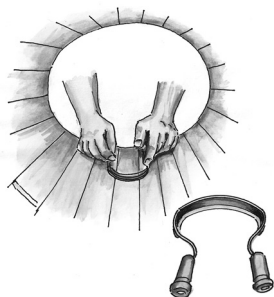
4



5



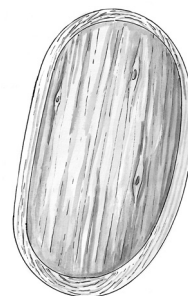
6



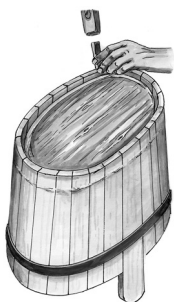
7



8



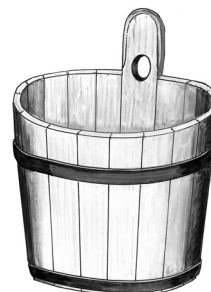
9



10



11



12



Provazníci



Výroba provazů je velmi starým a ve své době také důležitým řemeslem. Provaznické výrobky byly stejně užitečné a nepostradatelné ve městě i na vesnici. Velmi brzy se začali provazníci ve velkých městech sdružovat do cechů (již ve čtrnáctém a patnáctém století). Ve městech bylo možné najít v provaznickém cechu specialisty („sířaře“ nebo „poplužníky“), ale v malých městech a na venkově byla situace jiná. Zde se sdružovali do jednoho společného cechu zástupci (mistři) více řemesel v tzv. „rejcech“. Sociální podmínky horské a podhorské vesnice na východní Moravě nebyly pro provazníka, který by se živil pouze svým řemeslem dostačující. Když zde provazník provozoval svoji živnost, žil v některé větší obci. Provazy vyráběl na sklad pro živnostníky do měst, nebo jezdil do okolí svoje výrobky prodávat na jarmarky. V zimě pracoval v obytné místnosti, v létě na dvorku (dílnu vlastnil spíše řemeslník usazený ve městě). Provazník mohl pracovat doma na počkání, nebo když mu zemědělec donesl len, dodal hotové výrobky později. Někteří provazníci sami obcházeli okolí a provazy pletli přímo na usedlostech. Jednoduchý stroj nosili s sebou. Plat v penězích prakticky nedostávali, většinou obdrželi surovinu (len) nebo naturálie.

Běžnější praxe byla taková, že si hospodáři vyráběli základní provazy, které potřebovali v zemědělství a na usedlosti, sami. O materiál nouze nebyla, provazy se pletly (kroutily) z konopí nebo lnu. Převážně ženy napředly z podřadných vláken,

PROVAZNÍCI



Provazník za „provaznickým vozíčkem“, Rožnov pod Radhoštěm, 1991.

které se nehodily na tkaní, nitě, z nichž se stáčely provazy na jednoduchém provaznickém zařízení tzv. „provaznickém vozečku“. Předlo se před Velikonocemi, aby mohli hospodáři uplést provazy potřebné k jarním pracím na poli.

Provazník ke své práci potřeboval materiál (len nebo konopí) a také různé nástroje. Nejstarším způsobem bylo stočení provázku přímo „na koleně“. Později bylo základem pro výrobu provazů dřevěné kolo, které sloužilo jako převod pohybu



Výroba provazu, Rožnov pod Radhoštěm, 1991.

pomocí řemínku na háček, od kterého se předl provaz. Přidáním až čtyř háčků se provaz stácel. Od devatenáctého století se objevují stroje na stáčení motouzů tzv. „licnovačky“. Z příze se na nich kroutil pramen (licna) a ze tří licen se na dalším stroji stáčením vytvářel konečný provaz.

Domácká výroba provazů na vesnici si vystačila s jednoduchými dřevěnými vozíčky až do dvacátého století. Provaznické vozíky byly dva stojany, mezi nimiž

PROVAZNÍCI

byly natažené nitě. Jeden ze stojanů byl nepohyblivý, opatřený dřevěnými kličkami. Tyto kličky byly upevněny do desky s otvory a pohybem desky se otáčelo všemi kličkami najednou. Druhý „vozeček“ byl mobilní s háčkem. Na háček se přichytily napínané nitě a pomocí kliky z druhé strany tohoto vozíčku se provaz stácel. A jak provazník vyráběl jednoduchý provaz? Začal napnutím nití (pramenů) mezi vozíčky. Od každé kličky vedly k háčku druhého vozíku 2–4 nitě. Po natažení všech pramenů začal provazník točit klikou, ve které byly uchycené kličky. Tím se zkroutily všechny nitě najednou a od každé kličky vznikly tzv. licny. Až byly licny dostatečně stočené, začal pomocník točit klikou na vozíčku s háčkem. Klikou ale otáčel opačným směrem, než se točily nitě. Mezi licny se vkládala „léra“, tento dřevěný špalíček ubrzdňoval zkrucování provazu. Pokud chtěl provazník uplést provaz dlouhý 10 metrů, musel natahovat mezi vozíky nitě dlouhé 15 metrů.

Základní provazy používané v zemědělství byly:

- ☉ Porodní provazce zvané „teletníky“, 2 metry dlouhé, byly na koncích opatřeny oky.
- ☉ „Postraňky“, dlouhé 2–3 metry, se používaly k potahům. Slabší část se zapletla do pobočnic a za volný konec se přivazoval náklad.
- ☉ „Vazák“ sloužil k uvazování dobytka, ale jeho použití bylo mnohostranné. Býval 2–4 metry dlouhý s okem na jednom konci.
- ☉ „Opratě“ sloužily k vedení potahů, byly dlouhé 6–10 metrů.
- ☉ „Pavuzník“ byl pevný provaz, který sloužil k přitažení nákladu píce na vozech. Byl dlouhý 6–15 metrů.

CHVÁLA ŘEMESLA



Rčení

Z písku provaz plésti.

Na bláznovský provaz někoho sázeti. (Šídit někoho.)

Táhnout za jeden provaz.

Ten provázku nepřetrhne. (Je lenivý, nepředře se.)

Dali mu točit provázek. (Vyhostili ho ze své společnosti.)

Příслови

Čí jalovice, toho i provaz.



Ševci



K oděvu dnes již neodmyslitelně patří obuv. O ševcích ve městech, kteří se sdružovali do dvou různých cechů, se mluví již ve středověku. V jednom cechu působili „novotníci“, „nováci“, kteří vyráběli obuv novou. Druhou skupinu tvořili ševci obuvi vetché tzv. „prtáci či vetešníci“. Tito opravovali obuv obnošenou. Obě strany si vzájemně zasahovaly do svých kompetencí, jejichž řešením bylo sloučení obou cechů v jeden ševcovský cech.

Ševci pracovali s různými kůžemi, které připravovali koželuzi. Nejvíce šili boty z hovězin a teletin, pro vesnické potřeby také ze skopovin. Z koňské kůže ševci nepracovali. Tlustá kůže se používala na podešve. Tenčí kůže, jako stélková či jemná „výrostková“, byla používána na nártý a holeňové části. V té době se ševcovská práce dělila na „dílo dlouhé“, zastoupené vysokou obuví (např. škorně) a „dílo krátké“ (nízké), kdy se jednalo o různé střevíce nebo krbce.

Cechovní artikule obsahovaly nařízení, jak se v řemesle chovat, povinnosti ševce (jak upravovat hovězí, kozí a telecí usně, nebo povinnost dodržet stanovenou týdenní lhůtu u výroby určitých druhů obuvi), určovaly cechovní dávky a pokuty, pravidla pro učně, atd. V ševcovské dílně se většinou jednotlivé pracovní úkony dělily mezi mistra a pomocníky (mistr připravoval svršky, starší tovaryš zhotovoval podešve a mladší tovaryš nebo učeň se zabýval správkami obnošené obuvi).

CHVÁLA ŘEMESLA

Práce v ševcovské dílně byla náročná, mistr bral míry, poté upravoval příslušná kopyta a stříhy. Podle stříhů vykrojil svršky a podešve, které připravoval tovaryš. Řemeslník se zabýval složitější svrškářskou prací (spojoval, podlepoval a zdobil svršek). Tovaryš pak přichytil svršky na kopyta a osadila na ně připravené podešve. Takto popsany provoz bylo možné nalézt pouze ve větších městech. V prostředí malých měst a odlehlých vesnic byla situace poněkud odlišná.



Ševcovská dílna, Horní Vsacko, První republika.

Na vesnici si každý nemohl boty koupit a nosit je každý den, jak jsme zvyklí dnes. Chudí vesničtí obyvatelé, zejména zde v odlehlé hornaté oblasti východní Moravy, ještě na počátku dvacátého století běžně boty nenesili. Na východní Moravě byly pro výrobu obuvi používány dva základní materiály: kůže a sukno. Teprve později se do popředí dostala Baťova výroba jednoduché plátěné obuvi. Typy obuvi se odvinuly od materiálu, který byl běžně dostupný, a od ceny.

ŠEVCI

Švec na malém městě a na vesnici vyráběl mimo nových kožených bot i papuče, někdy také krpce a obuv opravoval. Vysoké kožené boty si na vesnici mohli pořídit jen lépe postavení obyvatelé např. fojt, mlynář nebo forman. Prostí lidé chodili od jara do podzimu bosí, to platí především u dětí. Boty se nosily jen do města



Papučář před domem, Nový Hrozenkov, nedatováno.

nebo na poutě. V zimě byla větší potřeba nosit boty, ale ne všichni členové rodiny boty vlastnili, proto si je vzájemně půjčovali. V druhé polovině devatenáctého století už byla situace lepší, i tak ševci působili spíše jako „příštipkáři“, tzn. že převážně boty opravovali. Přesto byl švec na venkově osobnost výrazná.

Region Moravského Valašska se proslavil soukennou obuví. O sukno – vlněnou tkaninu – nebyla v místech, kde se na každém kopci pásala stáda ovcí, nouze. Jednoduché soukenné papuče si dříve vyráběli lidé sami. Ti šikovnější začali pa-

CHVÁLA ŘEMESLA

puče vyrábět i pro sousedy podomácku (nejčastěji za naturální úplatu) a v průběhu doby tato výroba přešla v soukenických centrech (např. Valašské Klobouky) ve výrobu řemeslnou. Pro urychlení výroby se jednotlivé pracovní úkony rozdělovaly mezi pracovníky podobně jako u výroby kožené obuvi. Soukenné papuče šili také ševci.

Druhou nejčastěji nošenou obuví na valašském venkově byly kožené krpce. Byla to jednoduše zřasená bota, pohodlná pro nohu a vyrobená z malého množství materiálu. Jednoduché krpce si dříve dokázali lidé „nakrpat“ sami, později je vyráběli zruční pracovníci pro příležitostný prodej, nebo je šil švec.



Rčení

Stalo se to, když se ševci rojili. (Stalo se to velmi dávno.)

Šlapat ševci na krk. (Sešlapovat obuv.)

Padají ševci. (Je tam velký nečas.)

Přísloví

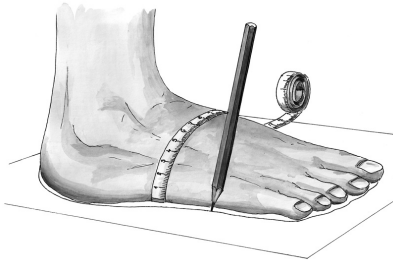
Nemudruj švec přes kopyto.

Švec dokud jedné boty neušije, druhé nezačíná.



Výroba boty

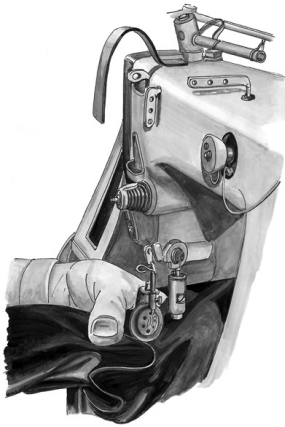
1. Braní míry nohy • 2. Vykrojení dílců • 3. Sešití dílců svršků na ševcovském stroji • 4. Ševcovské kopyto • 5. Přetažení svršku na kopyto • 6. Napínání svršku na kopyto (tzv. cvikání) • 7. Napnutý svršek na kopytě (nacvikaný) • 8. Přibíjení podpatku • 9. Hotová obuv



1



2



3

Při výrobě boty musel švec nejprve vzít rozměry a míry nohy, podle kterých zvolil příslušné šablony (obr. 1). Šablony přiložil na vybranou kůži tak, aby měl málo odkrojků a přebytků, a vykrojil ševcovským nožem (knajpem) jednotlivé díly boty (obr. 2). Na ševcovském stroji, pak díly patřící k sobě, sešil (obr. 3). Další pracovní postup probíhá se ševcovskými kopyty (obr. 4). Sešitý svršek musí švec přes kopyto přetáhnout (obr. 5) a napínat. Napnutí a vytažení svršku se fixuje hřebíčky, tzv. cvikání (obr. 6). Na obrázku 7 můžete vidět již napnutý svršek na kopytě. Dalšími úkony je připevnění podrážky, na kterou se posléze přibíjí dřevěný (často kovem zdobený) podpatek (obr. 8). Nakonec je nutné na botě začistit švy a přebytky kůže, botu nalakovat nebo vyleštit. Poté je obuv hotová (obr. 9).

CHVÁLA ŘEMESLA



4



5



6



7



8



9

Slovníček pojmů



Kováři

Cech – zájmová organizace živnostníků a řemeslníků, hájící svůj výrobní monopol a tržní výlučnost

Forman – profesionální povozník, který na voze taženém koňmi přepravoval různý náklad

Hřebovna – ocelová plotna s otvory, které slouží k výrobě hřebíků; tímto nástrojem se pěchují hlavy hřebů

Kopytní nůž – speciální podkovářské nářadí, kterým se upravuje rohovina kopyta koně

Kovadlina – kovací nástroj, na který se pokládá materiál při kování

Útinka – nástroj k sekání tenkého materiálu; zasazuje se do otvoru v kovadlině

Výheň – obezděné ohniště k ohřívání kovu

Zápustka – pomůcka sloužící přesnému kalibrování, dodržování tvaru, tyčí určitých průřezů

Koláři

Čepovník – kolářský hoblík pro tvarování kulatých čepů na konci paprsků

Hnojačky – dřevěné sáně na vození hnoje

Kobyлина – kolářská stolice, na které se celé kolo sestavovalo. Sloužila k upnutí náboje, do kterého se dlabaly otvory pro čepy paprsků, později se na ní nabíjely špice a nasazovaly loukotě.

Ráf – železná obruč na kolo vyráběná kovářem

Rohačky – dřevěné sáně na svážení polenového dřeva

Taliga – pěší dvoukolový vozík s žebřinami, používaný domácími výrobci k rozvozu dřevěného náčiní a náradí

Tyble – dřevěné kolíky, nebo plechové spojky, které sloužily k zajištění loukotí, aby držely lépe pohromadě.

Bednáři

Cirkla – bednářské kružidlo

Geleta – nádoba na dojení ovcí

Natáhač – pomocný bednářský nástroj na osazování obručí

Náturisté – nevyučení samouci – lidoví výrobci, kteří zhotovovali nejrůznější potřeby pro domácnost a hospodářství

Pacholek – pomocný přidržovací nástroj k sestavování starých škopků

Poříz – nástroj na tvarování dřeva strouháním

Probojník – ocelový průbojník

Putna – oválná nádoba s jedním uchem

SLOVNÍČEK POJMŮ

Putyra – salašnická nádoba k vyzrávání drobeného sýra – brynzy

Rašpla – běžný nástroj tovární produkce užívaný k povrchové úpravě dřeva

Strýček – strýcova stolice – upevňovací a přidržovací nástroj k všestrannému použití (např. k upnutí dých a jejich opracování)

Stavce a sbijáky – speciální přidržovací nástroje sloužily k sestavování klenby

Škobla – nástroj s úzkým pásovitým ostrím do oválu užívaný při opracování vnitřku klenby

Štos – mohutný hoblík, obrácený ostrím nahoru, sloužil k hoblování styčných stěn dých

Vrták uchovník – bednářský nástroj k vrtání kruhových otvorů pro ucha nádoby

Provazníci

Léra – provaznické nářadí v podobě dřevěného elipsovitého špalíku se žlábkou

Licna – z příze ukroucený pramen, který se s dalšími prameny stáčí do provazu

Licnovačka – stroj na stáčení provazů z několika licen (pramenů)

Popružník – řemeslník, který vyráběl popruhy k nůším a krosnám

Provaznický vozejček – jednoduchý stojan, jehož pomocí se stáčely provazy

Rejcech – sdružení více řemesel do jednoho cechu, aby dosáhli požadovaného počtu mistrů

Sítař – řemeslník, který vyráběl rybářské a jiné sítě

Ševci

Cechovní artikule – upřesňovaly různé faktory podmiňující existenci cechu (např. určovaly cechovní hierarchii; nařizovaly, kdo může být členem cechu, za jaké ceny prodávat atd.)

Fojt – zástupce a reprezentant vrchnosti, osobnost, která měla v obci privilegované postavení

Kopyto – dřevěná forma pro vytváření nových bot z kůže

Koželuh – řemeslník, který zpracovává surové kůže v useň

Novotníci – řemeslníci, kteří vyráběli novou obuv

Prťáci – řemeslníci, kteří opravovali obnošenou obuv

Příštipkář – vesničtí ševci, kteří převážně opravovali boty

Sukno – vlněná tkanina, základní textilní materiál k výrobě oděvu

Svršek – vrchní část boty

Škorně – historická kožená obuv se zvednutou špicí

Useň – zvířecí kůže zbavená srsti a podkožního tuku, po vyčinění je ohebná

Vetešníci – řemeslníci, kteří opravovali obnošenou obuv

Prameny a literatura



Archiv Valašského muzea v přírodě, ROSENKRANZ, K.: *Kováři a kovářské řemeslo*. Rukopis R 342, Rožnov pod Radhoštěm 1997.

Archiv Valašského muzea v přírodě, ROSENKRANZ, K.: *Kolářské řemeslo*. Rukopis R 333, Rožnov pod Radhoštěm 1998.

Archiv Valašského muzea v přírodě, TVARŮŽEK, J.: *Kronika města Rožnova pod Radhoštěm. III. díl – Zaměstnání obyvatelstva*. Rukopis R 213, Rožnov pod Radhoštěm 1951.

Archiv Valašského muzea v přírodě, TVARŮŽEK, J.: *Kronika města Rožnova pod Radhoštěm. IV. díl – Živnosti, řemesla, obchody*. Rukopis R 214, Rožnov pod Radhoštěm, nedat.

BENEŠ, J.: O práci vlčnovského koláře. *Slovácko* 6, 1962–1963, s. 95–99.

BROUČEK, S., JEŘÁBEK, R. (eds.): *Lidová kultura. Národopisná encyklopedie Čech, Moravy a Slezska I.–II*. Praha 2007.

FROLEC, I.: *Kovářství*. Praha 2003.

JAKEŠ, K.: Bednáři z Velkých Karlovic. *Zpravodaj okresního vlastivědného muzea ve Vsetíně*, 1988, s. 66.

- JANOTKA, M., LINHART, K.: *Řemesla našich předků*. Praha 1987.
- JANOTKA, M., LINHART, K.: *Zapomenutá řemesla, vyprávění o lidech a věcech*. Praha 1984.
- JAROŠOVÁ, B.: *Výroba plstěné obuvi na Moravě*. Brno 2005.
- KLIK, K.: *Provaznictví v Čechách a na Moravě*. Jindřichův Hradec 2005.
- KOBZÁŇ, J.: *U počátků vod*. Ostrava 1984.
- LANGER, K.: Dřevo v domácké a lidové výrobě. *Věci a lidé 2*, 1949–1950, s. 365–372.
- LIĐÁK, P.: *Tradiční řemesla v Novém Hrozenkově*. Diplomová Práce. Opava 2008.
- NEKUDA, V., red.: *Okres Vsetín, Rožnovsko – Valašskomeziříčsko – Vsetínsko*. Brno, Valašské Meziříčí, Vsetín 2002.
- ORSZÁG–VRANECKÝ, J.: *Valašské kovářství*. Rožnov pod Radhoštěm 1973.
- PACELT, A.: *Mizející řemesla*. Praha 1958.
- PAVLIŠTÍK, K.: *Dřevo, proutí, sláma v tradiční rukodělné výrobě na Podřevnicku*. Zlín 2005.
- STAŇKOVÁ, J.: Provaznictví na Žďársku, *Český lid 39*, 1952, s. 176–177.
- ŠULEŘ, O.: *Je to chůze po kotárech*. Praha 1989.
- VRÁŽELOVÁ, L.: *Moudrost starých Valachů*. Vsetín 2005.
- WINTER, Z.: *Řemeslnictvo a živnosti XVI. věku v Čechách*. Praha 1909.
- ZAORÁLEK, J.: *Lidová rčení*. Praha 1947.

CHVÁLA ŘEMESLA

Odpovědný redaktor: Ing. Vítězslav Koukal, CSc.
Autoři: Barbora Jarošová, Petr Liďák

Velký výstavní sál Sušáku
5. března – 2. listopadu 2009
Valašské muzeum v přírodě v Rožnově pod Radhoštěm

Vydalo Valašské muzeum v přírodě v Rožnově pod Radhoštěm za finančního přispění Ministerstva kultury ČR v rámci projektu VaV – Tradice řemeslné a rukodělné výroby na Valašsku a Těšínsku – identifikace, dokumentace, prezentace (identifikační kód projektu DB06PO1RNK001).

Fotografie: fotoarchiv Valašského muzea v přírodě v Rožnově pod Radhoštěm
a Muzea regionu Valašsko ve Vsetíně
Kresby: Karel Rosenkranz

Vydání první
Náklad: 300 ks
Grafická úprava a sazba: sumec+ryšková
Tisk: PROprint s. r. o.

ISBN 978-80-87210-18-5