

**Antonín Hájek ...**



**... soustružení dřeva,  
zdobení vyléváním kovem**

## Antonín Hájek

Se narodil 20. června 1938 v Uherském Hradišti - Mařaticích. Bohaté kulturní klima města, kde prožil většinu svého života, mu bylo trvalým zdrojem podnětů a inspirací, které ho také přivedly k zájmu o tradiční rukodělnou výrobu. Zpočátku se totiž jeho profesní směřování ubíralo jiným směrem a tím byla lehká atletika. Věnoval se především skoku o tyči a již jako dorostenec se stal členem reprezentace ČSR. Ve sportovním tréninku pokračoval i v průběhu vojenské služby v Dukle Praha a také později jako sportovní amatér. Ani učební obor - obráběč kovů-nástrojař - a práce údržbáře v Letu Kunovice nenaznačovaly jeho další směřování. O to důležitější byla setkání s osobnostmi působícími v Hradištském ÚLUV a na zdejší Střední uměleckoprůmyslové škole, kde byl později zaměstnán. Vzájemné diskuse s Vladimírem Boučkem mu otevřely dveře k objevování krásy tradičních materiálů, především tedy dřeva. Poznenáhlu jej začal vnímat nejen jako materiál k vlastní tvorbě, ale jako samostatnou estetickou strukturu, kterou je třeba představit divákům. Zákonitosti různých způsobů obrábění dřeva mu zase pomohl objevovat dlouholetý přítel a pozdější kolega ze Střední uměleckoprůmyslové školy, Jan Kalus. Výsledkem obojího působení bylo rozhodnutí věnovat se výrobě soustružených předmětů, zdobených litou kovovou intarzií.

Hájek tak navázal na snahy ÚLUV obnovit výrobu dřevěných soustružených nádob a při jejich výzdobě využít starou techniku vylévání kovem. Usilovná práce výtvarníků jim vtiskla nadčasový design, kombinující krásu ušlechtilého dřeva s jednoduchými a čistými liniemi. Výsledkem jsou ucelené soupravy stolních doplňků - svícen, popelník, cukřenka, dóza

*Soustružené nádoby mají v rukodělné výrobě velice starou tradici, která v našich zemích sahá až do středověku. Tímto způsobem se vyrábělo především drobnější, precizně provedené*



*zboží, jako byly talíře, misky, solničky a dózy na tabák, ojediněle i větší mísy. Výrobním oříškem jsou pak ploché láhve - čutory, soustružené z jediného kusu dřeva. Dutina se přitom vybírá pravoúhle zahnutým dlátem, a to skrže otvor ve středu stěny. Po dokončení dutiny se otvor zaslepí dřevěnou zátkou, aby voda nevytékala ven.*





*Je až s podivem, jak kvalitních výrobků dosahovali vesniční výrobci, pracující převážně na šlapacím soustruhu se setrvačnickem. Ze Zlínska je dokonce doloženo použití pružinového soustruhu, jehož vřeteno je poháněné přes koženou smyčku, takže výrobek se točí tam a posléze zpět a obrábět ho lze pouze pokud se točí k soustružníkovi .*



na cukrovinky, miska a další. Zmiňované předměty tvoří jádro Hájkova velmi zdařile zvládnutého výrobního sortimentu. Nezůstalo však pouze při něm, ale postupně přibývaly další předměty, jejichž výroba je často pro soustružníka technologickou výzvou. Za všechny jmenujme obří vejce lepené z hranolů ušlechtilých dřev a zdobené kovovou intarzií, rukojeti pastýřských bičů bohatě vylévané cínem a v neposlední řadě i duté nádoby - čutory - soustružené z jediného kusu dřeva. Na všech těchto výrobcích osvědčil Antonín Hájek jak nebývalý cit pro materiál, tak přesnost a preciznost zpracování, výsledek jeho učňovských let i celoživotního zájmu.

Při výrobě soustružených nádob pracuje Antonín Hájek na upraveném dřevoobráběcím soustruhu, poháněném elektromotorem, který mu umožňuje výkon všech potřebných technologických postupů. Použitá dláta - zkosené, půlkulaté, ploškové, žlábkové - si jako vyučený nástrojař vyrobil sám. Při výrobě používá vyzrálý, dlouhodobě uložený dřevěný masiv z domácích ušlechtilých dřevin, jako je ořech, švestka, hruška atd., čímž eliminuje vady a deformace hotových výrobků. Polotovary budoucího výrobku si připravuje na pásové pile, kterou vyřeže základní tvar a zkosí větší hrany. Předmět pak upne do hlavy soustruhu a pomocí soustružnického dláta postupně obrábí vnější stěnu výrobku a osazení dna. Následně předmět otočí, do hlavy soustruhu upne osazené dno a do stěny nádoby speciálním, pevně uchyteným nožem vyřeže několik nehlubokých rýh, rozmístěných v pravidelných vzdálenostech, ty pak vytvářejí základní kostru dekoru. Po sejmutí ze soustruhu se mezi nimi pomocí dláta vyrývají spojovací drážky a další prvky ornamentu, jako jsou obloučky, žlábky a vruby. Vhodně zvolená kompozice hlavních a vedlejších prvků pak vytváří osobitý výrobkův rukopis.

Hotový reliéf se obalí speciálním papírem, dobře se utěsní, aby pevně přilnul ke stěnám nádoby a nepropustil roztavený kov. K vylévání používá letovací pájku složenou ze směsi cínu a olova. Kov roztaví v tavicí misce nad plynovým hořákem a malým pramínkem jej vlívá do otvorů v okrajích reliéfu. Při lití je předmět postavený na otočném stojánku, takže misku s kovem drží na místě, pouze otáčí předmětem. Jak sám říká ... je to rutina ...

Po vychladnutí kovu se papír odstraní, přebytečný kov se odloupne a předmět se opět upne do soustruhu, aby se dlátem opětovně vyrovnal povrch stěny, smirkem se obrousil a vyhladil. Teprve nyní se vybere vnitřní stěna nádoby, celek se vyhladí a připraví k povrchové úpravě, kterou provádí matným bezbarvým lakem.





**Antonín Hájek**

Ve Skale 364

686 01 Uherské Hradiště - Mařatice

Phone: + 420 572 570 444

Cell: + 420 604 856 080