

ARCHEOLOGIA TECHNICA

30 / 2019 / ODBORNÉ RECENZOVANÉ PERIODIKUM

ZKOUMÁNÍ VÝROBNÍCH OBJEKTŮ A TECHNOLOGIÍ ARCHEOLOGICKÝMI METODAMI
EXAMINATION OF PRODUCTION FACILITIES AND EQUIPMENT BY THE ARCHAEOLOGICAL METHODS

SESTAVIL / EDITED BY

Mgr. Ondřej Merta

REDAKČNÍ RADA / EDITORIAL BOARD

Mgr. Marián Čurný

Mgr. Petr Holub

Ing. Jiří Hošek, Ph.D.

doc. Mgr. Petr Hrubý, Ph.D.

Bc. Matěj Kmošek

Mgr. Ondřej Merta

Mgr. Pavla Stöhrová (tajemnice RR)

ODBORNÉ RECENZE / REVIEWED BY

Ing. Martin Barák

Mgr. et Mgr. Tereza Blažková

Mgr. Petr Holub

Ing. Jiří Hošek, Ph.D.

doc. Mgr. Petr Hrubý, Ph.D.

Mgr. Václav Kolařík

Mgr. Petr Kos

PhDr. Irena Loskotová, Ph.D.

Mgr. Ondřej Merta

PhDr. Petra Mertová, Ph.D.

PhDr. Věra Souchopová, CSc.

Mgr. Dominik Talla, Ph.D.

Mgr. Antonín Zůbek, Ph.D.

REDAKČNÍ PŘÍPRAVA A TISK / EDITORIAL COOPERATION, PRINT

Mgr. Pavla Stöhrová, Sandra Strapková, Igor Řezáč, Reprocentrum Blansko

Archeologia Technica is systematically peer-reviewed publication dealing with various topics related to „examination of the production facilities and technologies by the archaeological methods“, industrial archaeology and practical experiments. The ambition of the publisher is to present and solve problems related to the archaeological research of technical and technological equipment, documentation and preservation of industrial heritage as well as the results of practical experiments performed in reconstructions of old production facilities.

© TECHNICKÉ MUZEUM V BRNĚ, 2019

Technické muzeum v Brně / Purkyňova 105, 612 00 Brno

Tel.: 541 421 416 / www.tnbrno.cz

ISSN 1805-7241

ISBN 78-80-87896-77-8

Reprodukování snímků a materiálů uveřejněných v této publikaci je možné pouze se souhlasem vydavatele a jejich vlastníků, autorů a správců.

ZHODNOCENÍ PŘÍNOSU TECHNICKÉHO MUZEA V BRNĚ KE KULTIVACI SOUČASNÉHO NOŽÍŘSKÉHO ŘEMESLA

Petra Mertová

Technické muzeum v Brně

Současné kovářské řemeslo má řadu podob, od praktické kovařiny po výrobu exkluzivních výrobků k osobní prezentaci. K nim patří damascenská nože zhotovené technikou svářkového či nepravého damasku. Ačkoliv se jedná o tradiční kovářskou techniku, kterou dokládají mnohé archeologické nálezy či muzejní sbírky, její principy byly českým a slovenským kovářům na konci 20. století neznámé. K tomu, aby se opět technologie výroby svářkového damasku ujala mezi kováři-nožíři a kováři-zbrojíři přispěly vzdělávací aktivity Technického muzea v Brně ve formě přednáškového a praktického cyklu k výrobě damascenské oceli, na kterých se společně setkávají kováři se zájmem o techniku se skutečnými mistry a odborníky. Jedná se o otevřené a vstřícné prostředí, kde si vzájemně sdělují zkušenosti a ověřují tradiční i netradiční postupy. Tyto workshopy se konají od roku 2002 dodnes. Díky nim se podařilo do sbírky muzea získat cenné ukázky damascenské technologie demonstrující principy a možnosti svářkového damasku. Ty jsou nyní jádrem expozice Nožířství. Cílem článku je zhodnotit přínos těchto setkání pro kováře z časové perspektivy a s ohledem na počáteční stav znalostí a zkušeností s touto technikou.

Klíčová slova: kovářství – nožířství – damascenská ocel – Těšany – Technické muzeum v Brně

ASSESSMENT OF THE CONTRIBUTION OF THE TECHNICAL MUSEUM IN BRNO TO THE CULTIVATION OF CONTEMPORARY KNIFE MAKING

Contemporary blacksmithing has many faces, from practical smithing to the production of exclusive objects for personal presentation. Among these are damascus blades made by the technique of welded damascus, also referred to as 'modern damascus'. Despite it being a traditional blacksmithing technique, as supported by numerous archaeological finds and museum collections, its long forgotten principles were unknown to the Czech and Slovak blacksmiths at the end of the 20th century. The contemporary spread of the knowledge among knife and weapon smiths was made possible by the educational activities of the Technical Museum in Brno in the scope of a series of presentations and practical workshops about the given subject, during which aspirant blacksmiths meet with true masters skilled in the art. In an agreeable and forthcoming milieu, knowledge and skills are shared and procedures, both traditional and unorthodox, are tested. These workshops take place from the year 2002 till present day. Thanks to these opportunities, the museum's collections could be enriched by valuable examples of the damascus-making technology, showing the principles and varieties of welded damascus. These exhibits are now the core of the 'Knifemaking' exposition. The aim of this paper is to evaluate the contribution of the workshops to the benefit of blacksmiths during the entire time frame and with regard to the initial knowledge and experience with the technique.

KeyWords: blacksmithing – knifemaking – damascus steel – Těšany – Technical museum in Brno

Mezi umělecký směr kovářského řemesla dnes patří práce se svářkovým damaškem. Samotná výroba polotovárů a následných konečných výrobků je velmi náročnou disciplínou, kdy kováři osvědčují své znalosti technologie a materiálu. Aby výsledný výrobek splňoval technické parametry a zároveň nesl vysokou estetickou hodnotu, musí kovář prokázat nejen znalosti a dovednosti, ale také estetické cítění kultivované praxí i školením.

Mezi nejznámější damaskové výrobky pro osobní potřebu patří nože. Kováři damašek používají také při zhotovování replik mečů a hlavních. Damaškové nože a další výrobky patří spíše k luxusnímu zboží, u něhož hraje vizuální podoba často větší roli než mechanické vlastnosti kovářského výrobku. Výhoda damascenské oceli spočívá v jejích mimořádných mechanických vlastnostech. V pod-

statě se jedná o kompozitní materiál se všemi vlastnostmi, které z toho vyplývají. Dnes dokáže průmysl navrhovat konstrukční prvky záměrně tak, aby měly žádané vlastnosti. Konstrukce kovářského damasku byla v minulosti dána nutností nalézt pevný a houževnatý materiál pro výrobu mečů. Snad to bylo také řešením z nouze, pod tlakem nedostatku kvalitního materiálu – oceli. Kombinací vysokouhlíkatých a nízkouhlíkatých plátů vznikl houževnatý a pevný materiál. I když už je damasková ocel překonána co do rezných vlastností nízkolegovanými nástrojovými materiály, stále zůstává nepřekonatelná ve schopnosti vydržet krut a ohyb. Cílem předloženého článku není rozbor historických souvislostí a teorií o tom, kde a kdy se damašek poprvé objevil. Tomu se věnují jiné práce. Naším cílem je analýza přínosu odborných setkání

kovářů v Těšanech pro kultivaci současné kovářské praxe při zpracování svářkového damasku. Zajímá nás, zda a jakým způsobem přispěla setkání kovářů na půdě Technického muzea v Brně k současné úrovni českého a slovenského kovářského řemesla, zejména na poli nožířství.

ZÁKLADNÍ DĚLENÍ RUKODĚLNÉ TECHNOLOGIE VÝROBY DAMASCENSKÉ OCELI

Použitý železný materiál – uhlíková ocel – je označován jako **ocel damascenská**, což je název pocházející zřejmě z dob křížáckých výprav na Střední východ. Tam se totiž křížáci setkávali na tržištích i na bojištích se zbraněmi tohoto druhu, vyznačujícími se arabeským dekorem, a následně s nimi seznámili Evropu. V názvu zaznívá jméno dnešního hlavního města Syrské arabské republiky Damašek. Označení je pravděpodobně mladší než technologie samotná. Damašek zřejmě nebyl místem, kde by se zbraně ve velkém vyráběly, spíše se zde s nimi ve větším měřítku obchodovalo. Bylo to dáno také tím, že v Persii či Indii bylo možné opatřit si vysokouhlíkatou ocel, z níž byly tyto zbraně vyrobeny. Evropští kováři s ní ještě neuměli pracovat, protože byli zvyklí na nízkouhlíkatou ocel, tj. svářkový železný materiál. Vysokouhlíkatá ocel je totiž nesnadno tvářitelná a k jejímu zpracování je potřeba dodržovat speciální postup kování, určitý rozsah kovací teplot a pozvolnou deformaci s opakovanými ohřevy.¹

Damašek se v zásadě rozděluje na dvě skupiny podle technologie výroby – na tzv. pravý a nepravý damašek. Nás zajímá zejména svářkový damašek, k jehož výrobě je potřeba kovadlina. V minulosti se nepravý damašek (tzv. kovářský damašek) využíval převážně ke zhotovení zbraní, ať už chladných či palných. Jednalo se o náročnou technologii, kterou máme doloženu archeologickými nálezy i muzejními sbírkami. V souvislosti s válkami a potřebou výroby odolných a ostrých mečů se postupně zdokonalovaly znalosti výroby železa a tepelného zpracování a kalení oceli. Železné meče se začaly vyrábět už ve druhé polovině prvního tisíciletí př. n. l. a legendy dokládají, že nebyly příliš spolehlivé. Bojovníky zradily buď příliš tvrdé meče, které se v bojích lámaly, nebo příliš měkké meče, které se zase ohýbaly. Např. Vergilius v Aeneis XII. nebo Říman Polybios v popisu bitvy s Galy u Addy v roce 360 př. n. l. píše: „*Římané během bitvy pozorovali, že meče Gallů se již při prvním úderu ohýbaly. Vojákům nezbyvalo než ohnutý meč opřít o zem a nohou jej srovnat, aby mohli provést druhý úder...*“ V severských hrdinských eposech se zase setkáme se zmínkou o zlomení meče v místě nasazení rukojeti na čepel, v kritickém místě: „... *Najednou zlomil se nevěrný meč. Jen rukojeť bez čepel zůstala v bezbranné ruce...*“²

Meče z damascenské oceli měly vynikající kvalitu, a proto se také stávaly předmětem kultovních obřadů. Často byly spojovány s náboženskými obřady, dostávaly jména (např. Mimung

– král mečů, Excalibur krále Artuše) a nesly mytologický význam. Dochované severské a germánské legendy vyprávějí neuvěřitelná dobrodružství a hrdinské činy, které byly těmito meči vykonány. Jisté je, že meče z damascenské oceli byly kvalitní a vyhledávané. Svářkový damašek je kovářská technika, kterou si postupně osvojili kováři na území Asie a Evropy. V průběhu novověku však postupně svářkový damašek přešel do zapomnění, snad právě proto, že byl původně spojen zejména s meči. Ty již nebyly zapotřebí, hlavní slovo převzaly zbraně palné. Při jejich výrobě se damašek uplatnil také, jako náhrada za těžké lité hlavně střelných zbraní v 18. – 19. století. Po vynálezu střelného prachu a začátku používání střelných zbraní byl svářkový damask svými vlastnostmi velmi vhodný na výrobu hlavně. Běžně se s ním setkáme ještě na hlavních z 19. století. Někdy se uplatnil jen na povrchu, kde měl dekorativní význam. Proto patří nejmladší ukázky využití damasku právě palným zbraním.³

Damaškové čepele dosáhly svého vrcholu vývoje asi v 7. století našeho letopočtu. V 10. století je vytlačila nově vyráběná houževnatá ocel. Od 10. století se technika damasku udržovala již jen v Orientu a v Japonsku. Krásné damaskové vzory mají v našich sbírkách hlavně dovážených orientálních zbraní. Většinou jsou zhotoveny z jednoho prutu damasku zkrouceného a navinutého do spirály na trnu a následně kovářsky svařeného v celek. Precizní práce pochází např. ze severní Persie, dnešní Gruzie. (Fabiánek 2002, 6)

Charakteristika svářkového damasku

Kovářský (svářkový) damašek vzniká spojením železných a ocelových proužků v jeden celek kovářským svařením. Nízkouhlíkatý materiál (železo) dodá výrobku houževnatost a vysokouhlíkatý materiál (ocel) tvrdost. Dnes už se o této technice ví poměrně mnoho, a to zejména v souvislosti s rekonstrukcí starých kovářských postupů. Svářkový damašek je technika pravděpodobně starší než litý či pravý damašek. Znalost výroby svářkového damasku je doložena např. u Keltů již ve 2. až 1. století před n. l. Pro samotnou technologii kovářského damasku platí určitá pravidla. Při kovářské práci musí kovář zachovávat přesný postup práce. Při tordování (točení) tyče musí dodržovat přesně stejný úhly stoupání spirály a údery kladiva vést tak, aby dráha proužků byla stále stejná. Jinak může dojít k vybočení a narušení linie kresby, a tím k jejímu znehodnocení. Při práci mají kováři k dispozici pouze výheň, kovadlinu, moderní aditiva, kleště, kladivo, brus a pilník. Výsledek práce je závislý na znalostech, citu pro materiál a dokonalém ovládnutí techniky.

Kovářské techniky používané u tohoto typu výroby se v minulosti lišily místo od místa, a proto se lišily i hotové výrobky. Nejjednodušší technikou je tzv. **sendvičový damask**. Ocelový pásek se vloží mezi dva železné pásky a kování se tyto tři vrstvy svaří. Po vykování a zakalení čepele tvořil středový pásek tvrdé ostří čepele a železné pásky zaručily houževnatost. (Fabiánek 2002, 4)

¹ Ustohal, V. – Stránský, K. 2003: Poznámka k otázce tvorby struktury damascenské oceli. In: Nožířské listy, 7, s. 1. Brno: Technické muzeum v Brně. Dále jako Ustohal – Stránský 2003.

² Fabiánek, R. 2002: Poznámky k historii a výrobě damascenské oceli. In: Nožířské listy, 2, s. 3–7. Brno: Technické muzeum v Brně. Dále jako Fabiánek 2002.

³ Dvořák, M. 2018: Významní čeští puškaři a historie výroby palných zbraní v českých zemích. Myslivost, 6, s. 77. Dále např. Tetřev, J. 1966: Rakouské a rakousko-uherské palné zbraně. Pardubice: Východočeské muzeum.

Složitější technika sestávala **ze skládání více vrstev železných a ocelových pásků** střídavě do čtyřhranné tyče, následovalo jejich kovářské svaření a vykování v plochý tvar. Podle požadované struktury mohla být tyč ještě při kovářském svařování stáčena nebo ohnuta k sobě, kovářsky svařena a vykována. Více tyčí mohlo být skováno v jeden kus a delší hranou k sobě svařeno v polotovary čepele. Ostří čepele tvořily zavařené ocelové pásky. Po vybroušení, vyhlazení a vyleštění a naleptání se objevil vzor. V literárních památkách jsou zachyceny také doklady o **zlacení damasku**. Při leptání se ocel vyleptala hlouběji než železo, a do těchto prohlubní bylo ve výhni nalito zlato, které svým leskem zvýraznilo strukturu damasku. (Fabiánek 2002, 4)

Vedle mechanických vlastností je charakteristickou vlastností damascenské oceli zajímavá makrostruktura, nebo-li vnitřní stavba, která je viditelná pouhým okem. Přestavuje jedinečnou **kresbu povrchu**, která je dána použitými materiály, respektive makrostrukturou celého kompozitu (Ustohal – Stránský 2003, 4). Tato kresba dodávala výrobkům luxusní vzhled a v závěrečné fázi vývoje damaškových mečů v Evropě se pravděpodobně užívala již jen jako výzdobný prvek mečů. Damasky se totiž objevovaly na místech, kde neměly význam z hlediska mechaniky čepele. Podoba okem viditelné struktury povrchu tedy dodávala výrobkům (zejména zbraním) na estetické kvalitě, mohla být znakem kvality a jistě prokazatelně potvrzovala použitou technologii a sociální status majitele. Takové výrobky po staletí udivovaly jejich nositele i kováře-nožiče. Jejich na pohled unikátní povrch byl průvodním znakem dokládajícím kvalitu. Vnitřní strukturu damascenské oceli tvoří strukturní složky rozdílného složení a vlastností, uspořádané do řádků při plastickém toku materiálu během jeho tváření. Čím více byl materiál protvářen, tím jemnější je řádkování jeho strukturních složek a tím kvalitnější je konečný výrobek.

REKONSTRUKCE TECHNOLOGIE

V současnosti zažívá tzv. nepravý damask či svářkový (kovářský) damask v Evropě i severní Americe renesanci. Kovářský damask se v Evropě počal znovuobjevovat až vlastně v poslední třetině 20. století. Kováři se začali zajímat o staré a zapomenuté technologie, které znali jen z knížek, vyprávění či na základě studia muzejních předmětů či sbírek uložených v zámeckých a hradních expozicích či depozitech. Tak se seznámili také s výrobky zhotovenými z damascenské oceli. Metodou pokusů a omylů se svářkovému damasku věnovali kováři v několika kovářských dílnách. Mezi aktivní kováře patřili i čeští a slovenští mistři, kteří se pravidelně scházeli na nožičských výstavách a přehlídkách, kde své první damaškové výrobky také prezentovali. A právě v této době se podařilo spojit teorii s praxí. Kováři-nožiči se spojili s Ing.

Rostislavem Fabiánkem⁴ z Technického muzea v Brně, který sledoval nožičskou scénu programově, a rozhodli se uspořádat kovářský workshop na půdě Technického muzea v Brně (TMB) a praktické ukázky v kovárně v Těšanech.

Vůbec první experiment s výrobou kovářského damasku v TMB uskutečnil již kovář Hruška z Valašského Meziříčí spolu s panem Petrem Kavanem z TMB. Jednalo se o pokus v rámci experimentální výroby chladných zbraní, který spočíval ve výrobě damaškového paketu ze železných a ocelových plátků, přičemž vyrobený paket posloužil k výrobě několika čepelí.⁵

Hlavní myšlenka na uspořádání společného setkání nožičů vznikla na slovenské nožičské výstavě konané v květnu roku 2001 v Bratislavě. Podnět k ní dali slovenští nožiči, zabývající se výrobou damasku – Ladislav Šánta Lasky, Filip Horváth, Vladimír Puliš, Milan Látko a Milan Lupták. Koncepce setkání zahrnovala přednášky a praktickou část v kovárně v Těšanech s ukázkou postupů výroby až po finální výrobek, damaškový paket. Semináře se zúčastnili ve dnech 21. a 22. září roku 2002 také čeští kováři ochotní předat dále své zkušenosti. Teoretickou průpravu k tématu zpracoval a přednesl R. Fabiánek⁶, po něm vystoupili slovenští nožiči Ladislav Šánta Lasky, Filip Horváth a Vladimír Puliš, dále také čeští kováři jako Jaroslav Brix, Karel Kreps a Patrick Bárta. Podělili se s posluchači o své poznatky k technologii. Již tehdy F. Horváth i L. Šánta Lasky zmínili významné momenty, které byly a stále budou důležité pro každého kováře. Oba shodně připomněli, že každý, kdo se rozhodne zpracovávat svářkový damašek, musí zvládnout tři body – těmi jsou zkušenost, odhad a intuice. Tedy nejen znalosti, ale také zkušenosti, a dalo by se říci i talent, hrají stejně důležitou roli v tom, zda se dílo podaří či nikoliv. Po teoretické a diskusní části následoval druhý den v Těšanech, v kovárně. Zde se již kováři prakticky věnovali ukázkám a zkouškám technologie. Nožiči pracovali celý den u několika kovadlin a výhni. Zabývali se výrobou základních výrobků a ukázkou technologie. L. Šánta Lasky, F. Horváth a V. Puliš provedli celý výrobní postup zhotovení damaškového paketu pro čepel velkého nože od nasekání a střídavého skládání plátků železa s nízkým obsahem uhlíku a oceli, jejich kovářského svaření, mnohonásobného překládání a svařování, stočení a opětovného kování do čtvercového prutu – čtyř kusů o čtyřiceti vrstvách pro budoucí tělo nože a jednoho prutu s více než 400 vrstvami pro ostří, svaření, obroušení, leptání povrchu chloridem železitým pro zvýraznění kresby až po konečné vyleštění. Dále vyrobili Karel Kreps, Pavel Skryja a Jiří Andryšek vzorek ze dvou vzájemně stočených a svařených prutů. Všechny výrobky byly předány do sbírky muzea.⁷ V roce 2003 se kováři setkali podruhé a v přednáškové části se tentokrát věnovali teoretické průpravě kotázce výroby pravého, tzv. litého damašku.⁸ I tentokrát kováři obsadili pracovní místa u kovadlin a výhni těšanské kovárny. Hotové výrobky byly opět předány do sbírky muzea.

⁴ Ing. Rostislav Fabiánek byl dlouholetým kurátorem sbírky chladných zbraní a nožičství.

⁵ Experiment proběhl v 80. letech 20. století.

⁶ Ve svém příspěvku se zabýval historií výroby damascenské oceli, typům damasku a jeho zpracování. Závěr příspěvku pojednával o litém damasku, zv. Wootz.

⁷ Fabiánek, R. 2002: Seminář k výrobě damascenské oceli v Technickém muzeu v Brně. In: Nožičské listy, 6, s. 3–7. Brno: Technické muzeum v Brně. Předměty uloženy pod inv. č. 02.16-117 a 118.

⁸ Prvý damašek se nazývá také wootz, fulat, bulat, watered steel, litý damask, tiegelschmelzdamask.



Obr. 1: Pavel Ševeček u kovadliny v Těšanech (foto: TMB, 2016)



Obr. 2: Miroslav Brož u kovadliny v Těšanech (foto: TMB, 2016)



Obr. 3: Karel Kreps u kovadliny v Těšanech (foto: TMB, 2016)

Třetí seminář k výrobě damascenské oceli se uskutečnil po dvouleté přestávce ve dnech 10. až 12. června 2005 opět v Kovárně v Těšanech. Opět se sešli špičkoví výrobci svářkového damasku a věnovali se práci u kovadlin a experimentu s výrobou pravého damasku wootz. Pro další roky již zůstala struktura workshopu stejná. Základem jsou praktické ukázky práce, zejména s kovářským damaškem, doplněné o přednášky na příbuzná témata⁹. Z jednotlivých setkání bylo získáno mnoho polotovarů, rozfázovaných postupů výroby, ale i hotových výrobků do sbírky muzea. V roce 2011 byla, po určitém ochabnutí zájmu o workshopy, navázána spolupráce s Archeologickým ústavem AV ČR v Praze, v.v.i. zastoupeném Ing. Jiřím Hoškem, který se specializuje na archeometalurgii a staré kovářské technologie. Spolu s ním a Patrickem Bártou byly připraveny tři ročníky experimentů, které rozšířily damaškové pokusy o další staré kovářské techniky. Např. v roce 2011 se jednalo o rekonstrukci výroby nožů s tzv. vlnkovým svárem.¹⁰ Kováři vždy vyslechli výklad o daném typu výrobků. Seznámili se s makrofotografiemi, rozbory materiálů a historickým pozadím. To vše dostali v podkladech předem a přijížděli dobře připraveni, často s již rozpracovanými polotovary. Bylo nesmírně zajímavé sledovat, jaký postup práce kováři zvolili. Nikdy se nestalo, že by se všichni jednomyslně shodli na jediné možné cestě.

⁹ Např. během 13. ročníku Tradičního setkání kovářů damascenské oceli – Damask XIII. dne 25. června 2016 kováři vyslechli zajímavé přednášky od Mgr. Michala Mazíka z Metodického centra konzervace Technického muzea v Brně o damasku na zbraních ze zbrojnice slovenského hradu Krásná Horka konzervovaných v laboratořích TMB, a od Mgr. Patricka Barty o dvouvrstvém damasku s měkčím jádrem na meči z doby stěhování národů nalezeném v hrobu v Kyjově.

¹⁰ Nože s vlnkovým svárem mají ocelový břit napojený na středový zdobný pásek pomocí vlnkovitého svaru. K výrobě středového zdobného pásku se vždy užívalo železa s vyšším obsahem fosforu (nejčastěji v mezích 0,5 až 1,0 % P). Hřbet býval řešen různě, často byl z prostého železa nebo z více či méně heterogenního materiálu. V některých případech bývala do hřbetu zasazována i vložka ze svářkového damasku. Informace ke zmíněnému typu nožů poskytl Ing. Jiří Hošek v roce 2011.

Jak je jasné z předcházejícího textu, veškeré aktivity spojené s rekonstrukcí damaskové technologie, organizované pod hlavičkou TMB, vycházejí z dobré spolupráce muzea s nožíři. Jejich nadšení pro věc a ochota podělit se s ostatními o své znalosti přinesly ovoce ve formě již respektovaných technologických postupů a kvalitních výrobků, kterými nožíři udivují zákazníky u nás, ale zejména v zahraničí.

REFLEXE VYBRANÝCH NOŽÍŘŮ

Jak bylo výše zmíněno, mezi pravidelnými účastníky workshopů jsou významní čeští a slovenští nožíři. Jejich pohled na workshopy je důležitou součástí hodnocení přínosu těchto setkání. Proto jsme je oslovili s několika dotazy. Zeptali jsme se na to, zda o technologii měli nějaké povědomí již během úvodních setkání, zda jim setkání dala něco podnětného pro jejich vlastní praxi, v čem vidí přínos workshopů dnes.

Karel Kreps z Velkých Popovic patří v současnosti mezi hlavní organizátory workshopů. Kromě uměleckých kusů vyrábí i chladné zbraně, zejména meče. Dlouhou dobu spolupracuje s TMB a účastní se nožírských výstav u nás i v zahraničí. Snaží se používat postupy starých kovářů, objevovat zapomenuté techniky a finty. Má velký cit pro materiál, který svými zkušenostmi a praxí za léta práce s kovem získal. Cit a zkušenost jsou neocenitelné při muzejních rekonstrukcích archeologických náleží a starých zapomenutých výrobních postupů. Vzpomíná si, že se s technikou setkal již jako student, tedy ve věku mezi 15 až 19 lety. Nalezl o ní zmínky v Ottově slovníku naučném a sám pak zkoušel svařovat různé materiály s větším či menším úspěchem. Postupně tedy spíše vlastní píli a houževnatostí pochopil princip výroby damasku. V době, kdy workshopy začínaly, již tedy patřil mezi kováře s určitou mírou znalosti. Dnes zpětně hodnotí workshopy jako přínosné zejména v tom, že spojily nožíře mezi sebou. Díky navázání osobních kontaktů si nožíři byli schopni sdělit názory a zkušenosti, které mnohdy pomohly i jiným nožířům. Navíc kontakty mezi nožíři probíhají na workshopu v jiné rovině, než je tomu na výstavách, kde se spíše soutěží či vystavuje. Podle jeho názoru je přínos workshopů v možnosti společně technologii zkoumat a navzájem si ukazovat, jak to či ono dělám sám. Oceňuje také přednáškovou část workshopů, kde se kováři mohou setkat s archeology, konzervátory. Zejména jej nadchly přednášky J. Hoška a možnost experimentálně ověřit, jak byly historické předměty vyráběny, pokud již dnes nevíme, jak tomu bylo.¹¹

Miroslav Brož z Českých Budějovic je naším nejlepším puškařem, který k tvorbě hlavní používá damascenskou ocel. V roce 2001 zkoušel vyrobit svůj první paket svářkového damasku. Ačkoliv neměl žádné zkušenosti a o technologii věděl velmi málo, na třetí pokus se vydařil docela slušný damašek. To ho inspirovalo k dalším pokusům. Sháněl literaturu a vzory damasku. Začal experimentovat s různými druhy ocelí dobře kovářsky svařitelnými

v ohni a vykazujícími po obroušení a naleptání povrchu kyselinou požadovanou kresbu. Postupně se podařilo zvládnout svařování uhlíkových i některých nízkolegovaných nástrojových ocelí. Dokonce jako nováček zvítězil v soutěži ve funkčnosti nožů na Výstavě nožů v Brně v roce 2002. Po zvládnutí klasického vrstveného damasku zkusil i náročnou technologii svařování prutů „na výšku“. Dnes pro něj není problém svařit na sebe například 6 kusů torďovaných damaskových prutů o průřezu 8 × 8 mm v délce 1 m v jeden široký pás. V roce 2002 začal svařovat i damaskové hlavě pro palné zbraně. Miroslav Brož se setkání účastní až od druhého workshopu, kdy s technologií ještě neměl příliš velké zkušenosti. Proto pro něj osobně workshopy znamenaly mnoho. Mohl se setkat s mistry, které by jinak těžko poznal nebo by mu stěželi sledovat je při práci přímo u kovadliny. Shodně oceňuje osobní rovinu workshopů, která přináší nové kontakty i nové poznatky. Zdůrazňuje, že obliba workshopů je dána také prostředím a lidmi, kteří tvoří pořadatelský tým a zázemí akce.¹² Pavel Ševeček z Holešova patří mezi mladší účastníky ale nikoliv mezi méně významné nožíře, právě naopak. Dnes je nejlepším damaskovým nožířem u nás. Jako vyučený kovář-podkovář se profesně stále pohybuje okolo koní. Jeho výtvarné nadání a kovářský talent ho dovedly až k umělecké kovařině, nožířství a damasku. Tak se v roce 2001 přihlásil do kurzu damaskového kování na hradě Helfštýn. V této době také dálkově studoval rytecskou školu v Uherském Hradišti. Díky tomu od roku 2002 obohatil své nože rytinami. Zaujal ho mozaikový damašek, kterému se cíleně věnuje a zkouší nové a složitější mozaiky. Pro jeho profesní kariéru znamenaly workshopy mnoho. Vzpomíná si, že se seznámil s R. Fabiánkem jako začínající nožíř na výstavě nožů v Příbrami, kdy hledal rady a pomoc. Do Těšan přijel, aby se něco naučil a vyzkoušel. Načerpal zde mnohé zkušenosti, které mu dále pomohly, aby se stal nejuspěšnějším nožířem u nás. Také on pozitivně hodnotí přednášky, které mu nabízejí další podněty pro praxi. Na rozdíl od jiných akcí oceňuje osobní rozměr setkání. Naopak u jiných masivnějších kovářských setkání vyzdvihuje jejich různorodost, kdy se setkávají různé profese mezi sebou, a často jsou přítomní i zahraniční účastníci. Na otázku, zda se neobává předvádět své schopnosti jiným kovářům, odpověděl, že už ne. Pochopil prý, že ten, kdo má zájem a talent, se přiučí, a ostatní ne. Ten kdo chce vědět, si informace zjistí i jinou cestou. Pro uměleckého kováře považuje za důležité, aby měl určité výtvarné nadání, aby si uměl představu nakreslit.¹³

Dalo by se tedy výše řečené shrnout asi jednoduše konstatováním, že technologie je v základních a důležitých bodech již všeobecně známa. O tom svědčí například různorodé zastoupení damaskových nožířů na nožírských výstavách. Ovšem společné setkání u kovadliny a možnost vidět mistra kováře při práci je stále unikátní příležitostí. Úspěch záleží na mnoha faktorech, k nimž patří píle a cit. Všichni nožíři oceňují dobré zázemí, které jim muzeum, potažmo kovářna v Těšanech nabízí.

¹¹ Informace získány při osobním rozhovoru 4. 12. 2019.

¹² Taktéž.

¹³ Taktéž.

ZÁVĚR

Díky činnosti Technického muzea v Brně byla znovu oživena pozapomenutá technika kovářského damašku. K jejímu objevení a rozvoji přispěly workshopy a semináře konané v Kovárně v Těšanech, spravované Technickým muzeem v Brně. Unikátní technika kovářského damašku je v současnosti spojována převážně s výrobou luxusních nožů, jimž se věnuje mnoho desítek aktivních kovářů. Přínos muzea k objevení a zpopularizování této techniky je nezpochybnitelný. Důležitá zásluha muzea spočívá zejména v podpoře nožířů na počátku objevování kovářského damasku, kdy se podařilo spojit zájemce o technologii s teoretiky. Dalším vkladem muzea ke kultivaci řemesla je systematická spolupráce s nožíři, která směřuje k propojování nožířů mezi sebou, k výměně zkušeností a vzájemnému obohacování. Muzeum nabízí prostor a čas k výměně praktických zkušeností u kovářů a k neformálnímu setkání, kdy se mohou kováři vzájemně poznat. Praktickým přínosem pořádaných workshopů je aktivní akviziční činnost, kdy do sbírky muzea přechází jednak základní ukázky technologie výroby svářkového damašku v různých polohách a jednak kvalitní ukázky nožířského řemesla, ať již v podobě rozpracovaných a kompletních nožů či uměleckých plastik.

LITERATURA

Dvořák, M. 2018: Významní čeští puškaři a historie výroby palných zbraní v českých zemích. Myslivost, 6, s. 77.

Fabiánek, R. 2002: Poznámky k historii a výrobě damascenské oceli. In: Nožířské listy, 2, s. 3–7. Brno: Technické muzeum v Brně.

Fabiánek, R. 2002: Seminář k výrobě damascenské oceli v Technickém muzeu v Brně. In: Nožířské listy, 6, s. 3–7. Brno: Technické muzeum v Brně.

Tetřev, J. 1966: Rakouské a rakousko-uherské palné zbraně. Pardubice: Východočeské muzeum.

Ustohal, V. – Stránský, K. 2003: Poznámka k otázce tvorby struktury damascenské oceli. In: Nožířské listy, 7, s. 1. Brno: Technické muzeum v Brně.