

**TECHNICKÁ UNIVERZITA V LIBERCI**  
**FAKULTA TEXTILNÍ**

**LOGO NA TEXTILNÍM VÝROBKU**  
**LOGO ON THE TEXTILE PRODUCT**

**LIBEREC 2005**

**DANIELA PŘIBYLOVÁ**

## Prohlášení

Prohlašuji, že předložená *bakalářská* práce je původní a zpracovala jsem ji samostatně. Prohlašuji, že citace použitých pramenů je úplná, že jsem v práci neporušila autorská práva (ve smyslu zákona č. 121/2000 Sb. O právu autorském a o právech souvisejících s právem autorským).

Souhlasím s umístěním *bakalářské* práce v Univerzitní knihovně TUL.

Byla jsem seznámena s tím, že na mou *bakalářskou* práci se plně vztahuje zákon č.121/2000 Sb. o právu autorském, zejména § 60 (školní dílo).

Beru na vědomí, že TUL má právo na uzavření licenční smlouvy o užití mé *bakalářské* práce a prohlašuji, že **s o u h l a s í m** s případným užitím mé *bakalářské* práce (prodej, zapůjčení apod.).

Jsem si vědoma toho, že užití své *bakalářské* práce či poskytnout licenci k jejímu využití mohu jen se souhlasem TUL, která má právo ode mne požadovat přiměřený příspěvek na úhradu nákladů, vynaložených univerzitou na vytvoření díla (až do jejich skutečné výše).

V Liberci, dne 15. května 2006

...

.....

Daniela Příbylová

## **Poděkování**

Především bych chtěla poděkovat svému vedoucímu práce Doc. Ing. Jaroslavu Staňkovi, CSc. za jeho odbornou pomoc a vstřícný přístup. Dále pak také p. Vítu Luksíkovi, p. Miloši Luksíkovi a pí Vladěce Luksíkové za ochotu a poskytování informací.

V neposlední řadě patří poděkování také mým rodičům, za jejich trpělivost a podporu.

DĚKUJI

## **Anotace**

### Česká verze:

Tato práce se zabývá logy vytkávanými na smyčkové zboží. Je zde popsána výroba smyčkového zboží se zvláštním zaměřením na vzorování. Dále je zde také kapitola věnovaná hotelovému programu, jeho údržbě, prvnímu praní a základním parametrům. Logo je zde popsáno jako nositel reklamy, proč je důležité mít svůj reklamní ručník. Jsou zde zachyceny rozdíly mezi reklamním logem vytvářeným pro organizace a speciálními logy vytvářenými pro hotelový program. Tyto rozdíly, které vznikají především na základě požadavků zadavatelů jsou zde podrobněji vysvětleny. Zmíněna je také situace na trhu s reklamním smyčkovým zbožím a oblast nepokryté poptávky.

### English version:

This work is deal with logos textured on loop goods. There is described production loop goods with special centred on patterned. Further is there also chapter devoted to special program for hotels, its servicing, first wash and basic parameters. Logo is there described like a bearer of advertising, why it is important have their advertising towel. There're h interception difference between advertising logos generating for organization and special logos generating for hotel program. These difference, that originating first of all by virtue of requirements submitter are there detailed explained. Mention is also situation on market with advertising loop goods and region open demand.

## **Klíčová slova**

### Česká verze:

Smyčkového zboží, vzorování smyčkového zboží, první praní smyčkového zboží, logo, základní znaky logotypu, základní požadavky na loga, konkurence a poptávka na trhu s reklamním smyčkovým zbožím

### English version:

Loop goods, patterning of loop goods, the first wash of loops goods, logo, basic sign of logographer, basic standards of logo, competition and demand on market with advertising loop goods

# Obsah

<b>1</b>	<b>ÚVOD</b> .....	<b>8</b>
<b>2</b>	<b>OD BAVLNY K RUČNÍKU</b> .....	<b>9</b>
2.1	BAMBUS JAKO SUROVINA .....	10
2.2	TYPY RUČNÍKŮ .....	11
<b>3</b>	<b>SMYČKOVÉ TKANINY</b> .....	<b>13</b>
3.1	VAZEBNÍ TECHNIKA .....	13
3.2	ZÁKLADNÍ USPOŘÁDÁNÍ SMYČKOVÉHO TKACÍHO STAVU .....	16
3.2.1	<i>Mechanismy nedorazu</i> .....	17
3.3	ŽAKÁROVÉ STROJE (SMYČKOVÉ) .....	18
3.3.1	<i>Mechanický žakárový stroj</i> .....	18
3.3.2	<i>Elektronický žakárový stroj</i> .....	19
3.4	JEDNODUCHÉ MĚŘENÍ DÉLKY SMYČEK .....	20
3.5	DRUHY SMYČKOVÝCH TKANIN .....	21
3.5.1	<i>Tkaniny nevzorové s jednostrannou smyčkou</i> .....	21
3.5.2	<i>Tkaniny nevzorové s oboustrannou smyčkou</i> .....	21
3.5.3	<i>Tkaniny jednořádkové se vzorovanými smyčkami</i> .....	22
3.5.4	<i>Tkaniny dvouřádkové se vzorovanými smyčkami</i> .....	22
3.6	ZPŮSOBY VZOROVÁNÍ KUSOVÉHO ZBOŽÍ .....	23
3.7	VZOROVACÍ POČÍTAČOVÉ SYSTÉMY .....	23
<b>4</b>	<b>VZOROVÁNÍ SMYČKOVÝCH TKANIN</b> .....	<b>25</b>
4.1	KLASICKÉ FROTÉ .....	25
4.1.1	<i>Základní možnosti vzorování:</i> .....	25
4.2	VELUROVÉ FROTÉ .....	28
4.3	RELIÉFNÍ FROTÉ .....	28
4.4	MÓDNÍ FROTÉ .....	30
<b>5</b>	<b>TECHNOLOGIE PRVNÍHO PRANÍ SMYČKOVÉHO ZBOŽÍ</b> .....	<b>31</b>
5.1	SYMBOLY PRO UDRŽOVÁNÍ VÝROBKŮ .....	33
<b>6</b>	<b>ZÁKLADNÍ PARAMETRY U HOTELOVÉHO PROGRAMU</b> .....	<b>34</b>
<b>7</b>	<b>LOGO</b> .....	<b>35</b>
7.1	VÝBĚR LOGA NEBO LOGOTYPU .....	35
7.2	ZNAKY KVALITNÍHO LOGOTYPU .....	36
7.3	ZÁKLADNÍ POŽADAVKY POUŽITELNOSTI .....	37
7.4	KVALITA ZPRACOVÁNÍ A JAK LOGO PŘEDÁVAT .....	37
7.5	MODERNIZACE EXISTUJÍCÍHO LOGA .....	38
<b>8</b>	<b>UŽITÍ LOG V PRAXI</b> .....	<b>39</b>
8.1	STÁVAJÍCÍ TRH, KONKURENCE .....	39
8.2	OBLAST NEPOKRYTÉ POPTÁVKY .....	40
8.3	PROČ MÍT SVŮJ REKLAMNÍ RUČNÍK? .....	41
<b>9</b>	<b>ZÁVĚR</b> .....	<b>42</b>

# 1 ÚVOD

Nejstarší dochované smyčkové tkaniny se zatím našly v tureckých lázních. Tyto tkaniny jsou z 60. let minulého století. Je ovšem možné, že se smyčkové zboží vyrábělo již mnohem dříve.

Jako smyčkové zboží se v současné době označují textilní výrobky s předem danými vlastnostmi a použitím. Froté zbožím rozumíme tkaniny, které podle svého původního použití sloužily v první řadě k „ofrotování“ (frotter = otrít), tedy k osušení.

Původní oblastí využití smyčkového zboží jsou hlavně ručníky, osušky, župany, žínky, utěrky či jiné doplňky. Smyčkovou tkaninou rozumíme textilní útvar, který se skládá ze dvou osnov a jednoho útku. Tvorba smyček vzniká na speciálních tkacích strojích se zařízením pro minimálně 2 různé pohyby paprsku.

Současná situace vyžaduje velmi pružnou reakci na plnění požadavků tuzemského i zahraničního trhu. Neustále jsou hledány nové technologie, vazby atd. k dosažení smyčkových tkanin s těmiž nebo ještě lepšími vlastnostmi při co nejnižší ceně.

Na trhu je dnes nabízeno velké množství smyčkového zboží. Při výběru dbáme především na kvalitu. Ta je u jednotlivých výrobců rozdílná. Můžeme si vybrat levné zboží, které ovšem většinou nemá dostatečnou kvalitu. Hlavním projevem nízké kvality bývá špatná savost, nízká trvanlivost vybarvení a celková špatná kvalita materiálu. Na špatnou kvalitu zboží nás již při nákupu může upozornit nepříjemný omak.

Dalším rozhodujícím bodem při nákupu, je také design zboží. Při velikosti dnešní nabídky již nestačí vyrábět pouze účelové zboží. Zákazníci jsou při výběru stále více ovlivňováni barvou a vzorem. Barvy jsou velmi důležité pro sladění interiérů, vzor pak naznačuje určitou individualitu a odlišnost. Oboje je současně také vyjádřením vkusu jednotlivce.

Smyčkové zboží je také dnes už používáno jako reklamní zboží nebo také jako znak příslušnosti. Hotely, penziony, kluby, sportovní oddíly nebo i obchodní společnosti si nechávají vyrábět ručníky, osušky, župany nebo žínky v určitých barvách nebo přímo s obrázkem či motivem znázorňujícím jejich hlavní činnost.

## 2 OD BAVLNY K RUČNÍKU

Základní surovinou froté ručníků je bavlna. Toto přírodní vlákno bavlníku pochází ze semen slézovitých, nejvíce keřovitých rostlin a patří mezi nejstarší textilní vlákna. Je známa již 6 000 let a zemí původu je považována Indie. Název pochází původně z "pavlna" (horší vlna), slovo "vlna" pak z něm. wolle a to z latin. vellere (škubati z ovcí). V odkvětu se vytvoří tobolka s cca 5-7 semeny, kde z každého vyrůstá velké množství vláken, je-li tobolka plná praskne a vlákna vyhřejnou. Bavlna je bílá až s nádechem žluté barvy, má jemný omak, dobrou sorpci vlhkosti, je částečně hřejivá, při náhlém zavlhčení suchých vláken se uvolňuje tzv. sorpční teplo. Bavlna hoří jasně žlutým plamenem a zapáchá po hořícím papíru, zbude šedobílý popel.

Samotná výroba textilu patří k nejstarším lidským dovednostem. Objevy textilních materiálů, ručního spřádání a tkaní se datují před více než 5000 lety, dle některých Egyptologů až 12 000. Od poloviny 18. století začíná postupný přechod od ruční výroby textilu k mechanické a dnes již automatizované výrobě.

### Druhy bavlníků:

1. bavlník keřovitý (*Gossypium Barbadosense*, pův. Barbados) dlouhá vlákna (staples) 35-50 mm
2. bavlník srstnatý (*Gossypium Hirsutum*, pův. Indie) krátká vlákna (staples) 18-38 mm
3. bavlník bylinný (*Gossypium Herbaceum*) vlákna (staples) 15-26 mm
4. bavlník peruánský (*Gossypium Peruvianum*) vlákna (staples) až 45 mm

### Druhy bavlny:

Krátkovláknenná a středněvláknenná bavlna - Amerika, Mexiko, Peru, Brazílie, Turecko, Řecko, Syrie, Rusko, Čína. Dlouhovláknenná bavlna – Egypt, Súdán, Maroko, Syrie, Irán, Austrálie, Indie, Pakistán, Peru. Vlákna se liší délkou, barvou, tažnou silou, zralostí, pružností a procentem vlhkosti. Kvalita bavlněného vlákna ovlivňuje finální



hebkost tkaniny. Postupně se (převážně z důvodu efektivity zpracování a vyšší pevnosti vláken) přechází na pěstování krátkovláknenné bavlny.

### **Předení**

Je splétání různých spřadatelných bavlněných vláken zpevněná zákrutem tak, aby vytvořila přízi (pramen -> přást -> příze = nit'). Družená (skaná) příze je výsledkem splétání dvou a více přízí, poté co byly upředeny. Pokud je užito jen jednoho pramenu příze, jde o jednoduchou přízi. Běžně se k utkání smyčkové tkaniny-froté používá výrobně efektivnější a levnější skaná mykaná a rotorová příze. Česaná příze je, na rozdíl od předchozích, zbavena většiny rostlinných nečistot, krátkých vláken a vlákna jsou podélně urovňána. Česaná příze je stejnoměrná, tenká, hladká s minimálně možným zákrutem. Froté tkanina z dlouhovláknenné česané příze se vyznačuje vyšší jemností na omak a vyšší savostí.

### **Tkaní**

Je technika, během níž dochází k provázání (vazba tkaniny) nejméně dvou soustav nití. Velký počet nití rozprostřených po délce (osnova) je proloženo velkým počtem nití napříč (útek), jejímž výsledkem je plošná textilie. Smyčková tkanina (froté) je z hlediska konstrukce vazby řazena do kategorie speciálních vazeb a je vyrobena zpravidla přidáním extra nitě po délce, vytvářející smyčky na jedné nebo obou stranách tkaniny. Vazba ovlivňuje pevnost, pružnost, tuhost, splývavost a omak tkaniny a má vliv na její vzhled, tepelnou izolaci, prodyšnost, oděruschopnost a další vlastnosti tkanin.

## ***2.1 Bambus jako surovina***

Bambus, je pro své vlastnosti, které textiliím dává, považován za materiál 21. století. Jeho pěstování není provázeno ekologickou zátěží, jak je tomu u tradičních surovin a prostředky použité k jeho výrobě i materiál sám je 100% odbouratelný pouze klimatickými vlivy. Další velkou předností bambusových vláken a předmětů z nich vyrobených je jejich antibakteriální a antistatická charakteristika pozitivně ovlivňující

užité vlastnosti a tím kvalitu osobní hygieny. Ručníky utkané z bambusové celulózy mají unikátní vlastnosti. Jejich savost je třikrát vyšší než u ručníků z tradičních bavlněných surovin. Nižší tepelná vodivost vyvolává příjemný chladivý pocit. Mají dlouhou životnost pro svou vysokou odolnost proti oděru. Díky těmto vlastnostem jsou ručníky ideální pro sauny, wellness studia, kosmetická zařízení, fitness centra a lázeňská letoviska. Nabízená velikost ručníků od standardních až po velkoryse rozměrné

## **2.2 Typy ručníků**

Při produkci froté ručníků jsou používány různé výrobní metody, které umožňují, aby konečný výrobek měl své specifické vlastnosti.

Při tkaní je použita buď sružená (skaná) nebo jednoduchá příze. Oba typy příze mohou být užity pro výrobu produktů z předem obarvené příze, zpravidla tkaných žakárovou technikou, umožňující tkaní barevných vzorů do froté tkaniny, nebo výrobu produktů, kdy se smyčková tkanina utká klasicky na listových stavech a následně se obarví, takže je možné dosáhnout jen jednobarevného tkaného designu. Použití obarvení v přízi u sružené příze je obzvláště vhodné pro vytváření úhledných a precizně vypadajících vzorů. Kromě toho také existují potištěné froté tkaniny a samety. V případě potištěných tkanin vzor na utkané textilií je vytvořen sítotiskovou technikou. U sametu jsou smyčky ostříhané na jedné straně ručníku, aby byl dosažen sametový vzhled a omak.

Sortiment výrobků může být rozdělen na metrový textil a hotové výrobky. Ručníky jsou vyráběny v různých velikostech od nejmenší žínky přes menší ručník na ruce až po koupelové a plážové osušky.

Výsledná kvalita ručníků je závislá na typu bavlny a použité výrobní metodě včetně zušlechťování a finálních úprav. Hustota tkané látky (dostava tkaniny) a délka smyček jsou též velmi důležité. Oba faktory určují plošnou hmotnost (váha ručníku na metr čtvereční). Čím je ručník těžší, tím více obsahuje bavlny a lépe absorbuje.

Tkanina sejmutá z tkalcovského stavu se nazývá rezná je zpravidla nutné její další zušlechťování a jiné finální úpravy, mezi ně patří nejčastěji

- požehování (opalování) = odstranění vyčnívajících vláken
- odšlichtování = zbavení osnovní nitě šlichty
- praní = zbavení tkaniny chemikálií po odšlichtování v
- úpravy za mokra = bělení, mercerace louhem pro vyšší lesk a pevnost, nižší sráživost), barvení, tisk, speciální úpravy
- sušení = (napařování) a sušení
- úpravy za sucha = počesání, broušení, postřihování

### 3 SMYČKOVÉ TKANINY

U smyčkových vlasových tkanin je do základní textilní plochy zapracován přídatný nit'ový systém tak, že vzniká třetí rozměr, tj. výška vlasu.

Tímto způsobem zvýšená hustota zboží vede na jedné straně k objemnému a měkkému omaku a na druhé straně k větší povrchové ploše zboží. Tím se především zlepšuje savost a schopnost zadržovat teplo. Měkký a vzdušný vzor je základem dobrého vzhledu.

Savost je dosahována jako jeden z hlavních ukazatelů u smyčkového zboží použitím bavlněné příze, která vykazuje značnou hygroskopickou vlastnost. Změnou výšky smyček do určité hranice je možné podstatně změnit savost.

Další velkou předností smyčkových tkanin je jejich měkký omak. Použitím nízkých jemností bavlněných přízí s menším zákrutem smyčkové osnovy získává froté měkký omak již na tkacím stroji. Po praní nedochází ke snížení měkkosti, nýbrž se tkanina zhuští a jednotlivé nitě se otevřou, získají mechový charakter.

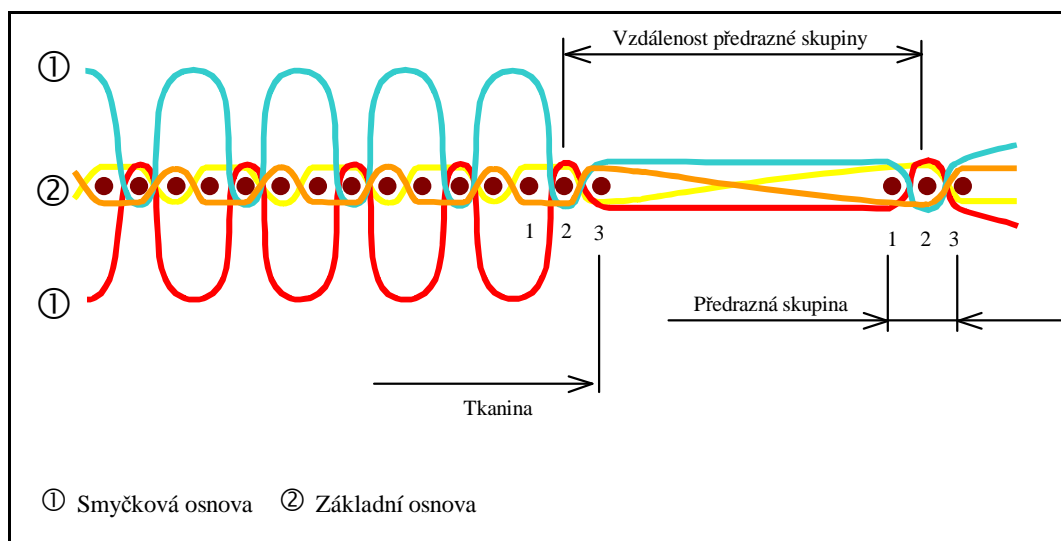
Zhuštěním tkaniny po praní se zároveň zvýší trvanlivost, protože stažením základní tkaniny získají smyčky lepší držení. Základní tkanina je chráněna před opotřebením smyčkami. Smyčky se položí ohebně na povrch zboží a přijímají z větší části tření a tlak.

#### 3.1 Vazební technika

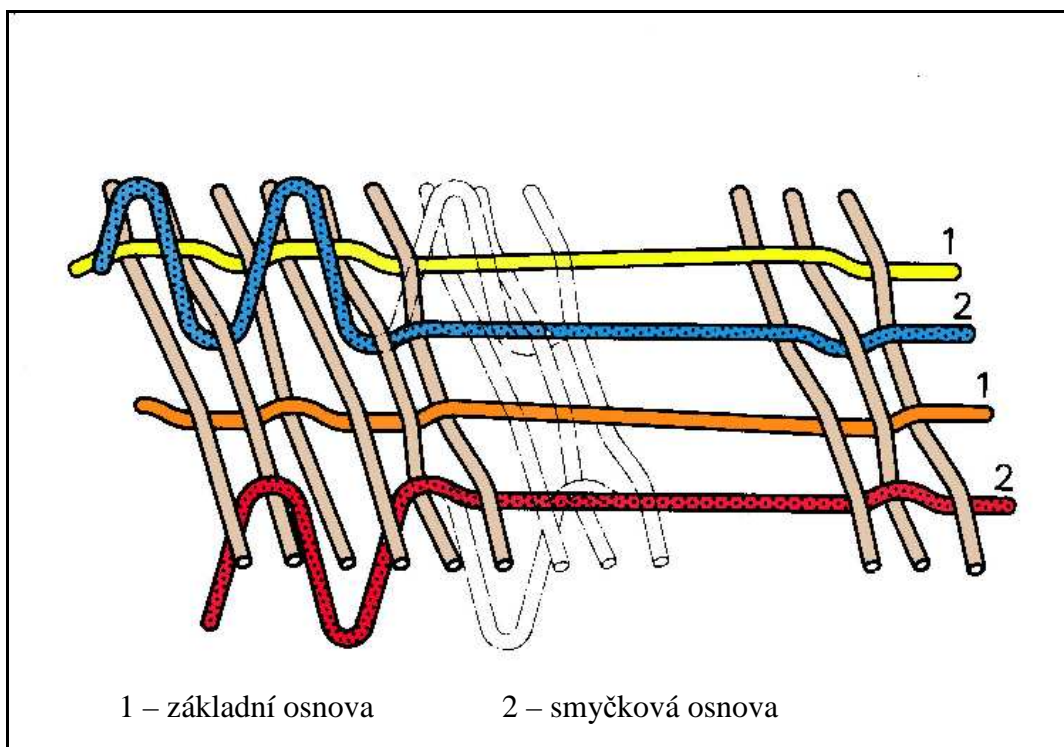
Smyčková tkanina se skládá ze základní tkaniny, ve které jsou provázány osnovní smyčkové nitě. Základní osnova provazuje s útkem v rypsové vazbě a vytváří tak základní tkaninu, smyčková osnova tvoří smyčkový povrch tkaniny.

Útky se ke tkanině nepřirážejí jednotlivě, nýbrž až po vetkání několika útků, které jsou vzdáleny od kraje tkaniny 4 až 16 mm. Této vzdálenosti útků, zatkávaných od kraje tkaniny, se říká *nedoraz*. Protože základní osnova je velmi napjata, přirážené útky se po ní sesmeknou a zároveň s sebou vezmou volně napjaté nitě smyčkové osnovy. Tím se mezi dříve zatkanými a nově plně přiráženými útky vytvoří smyčky.

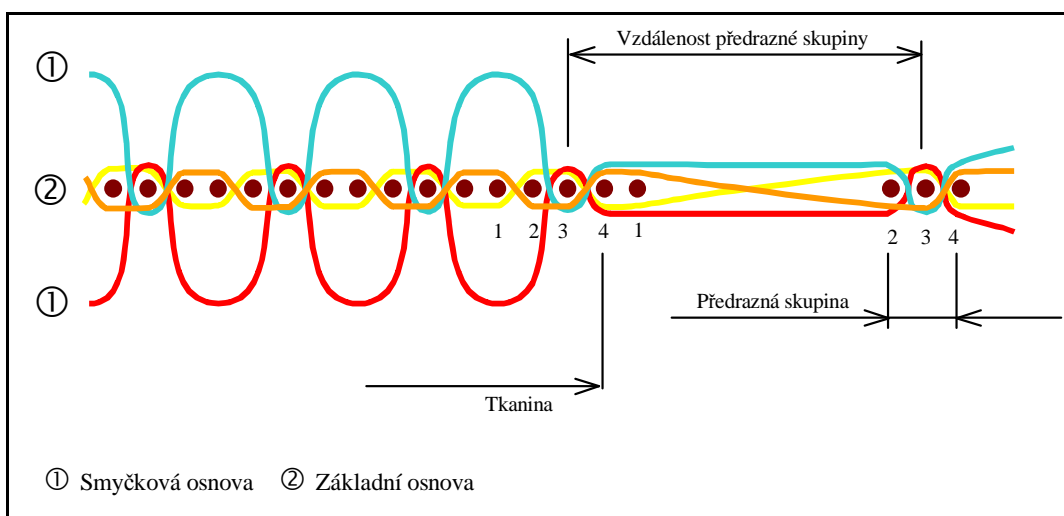
Mají-li se na líci tkaniny vytvořit smyčky, musí se zvedat smyčková nit nad útek posledně zatkaný ke tkanině a nad první útek v předrazné skupině; má-li se vytvořit smyčka na rubu, musí zůstat smyčková nit pod útkem posledně zatkaným ke tkanině a pod prvním útkem v předrazné skupině. Ke tkanině nelze přiřázet libovolně velkou skupinu útků, nýbrž jen skupinu tříútkovou. To znamená, že u smyčky čtyřútkové je nutno přiřázet útky nadvakrát, a to první útek samostatně jako tzv. útek předrazný, druhý, třetí a čtvrtý útek společně jako skupinu útků v předrazné skupině.



1 Podélný řez smyčkovou tkaninou tříútkovou



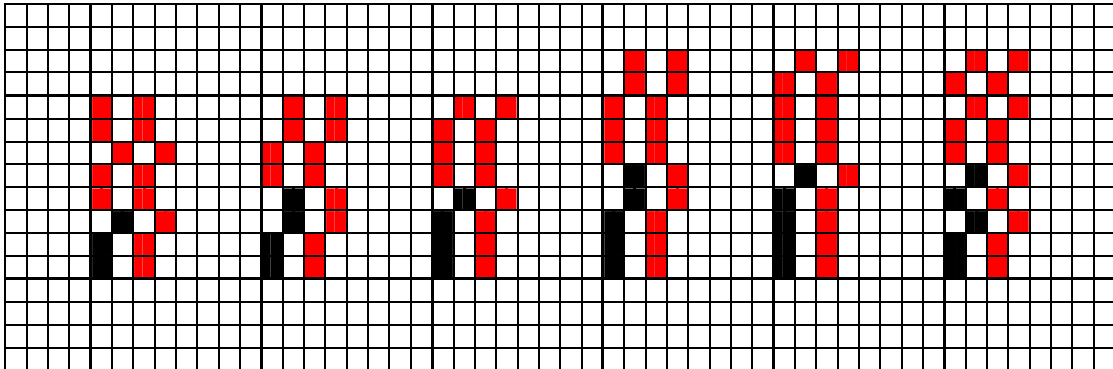
2 Prostorové uspořádání tříútkové smyčkové tkaniny



3 Podélný řez smyčkovou tkaninou čtyřútkovou

Smyčce tříútkové, čtyřútkové nebo pětiútkové odpovídá i vazba pro základní tkaninu. Tato vazba nemůže být libovolná, ale přímo závisí na počtu útků ve smyčce. U tříútkové smyčky se používá ryps příčný, nepravidelný, kreslený na tři útky. Pro čtyřútkovou smyčku se používá ryps příčný, nepravidelný, kreslený na čtyři útky. Pro

pětiútkovou smyčku to mohou být tři kombinace příčného nepravidelného rypsu, kresleného na pět útků.



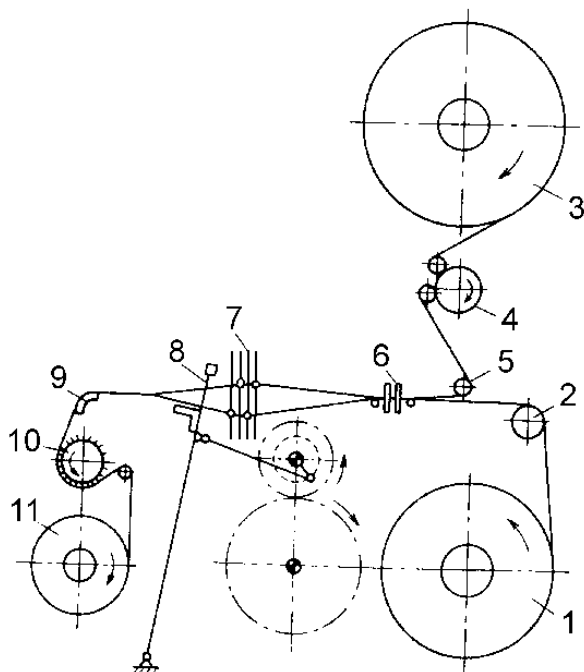
4 Rypsové vazby vhodné pro jednotlivé smyčky

### 3.2 Základní uspořádání smyčkového tkacího stavu

K výrobě smyčkových tkanin se používají člunkové stavy s automatickou výměnou útkových cívek nebo bezčlunkové tkací stroje jehlové, skřípcové, popř. i tryskové.

Smyčkové tkací stavy i bezčlunkové tkací stroje se od obyčejných stavů liší těmito zvláštnostmi:

- a) Jsou upraveny pro uložení dvou osnovních váľů, tzv. základní a smyčkové osnovy.
- b) Smyčková osnova se povoluje pozitivním osnovním regulátorem, jehož úkolem je pohánět podávací válec.
- c) Stavy musí být vybaveny zařízením k tvoření nedorazu útku.
- d) Při tkaní žakárových smyčkových tkanin se používají žakárové stroje se zařízením pro úsporu karet.
- e) Tkanina se odtahuje ojhleným tažným válcem a navíjí se na zbožový vál.



1. váł se základní osnovou
2. osnovní svůrka
3. váł se smyčkovou osnovou
4. podávací válec
5. svůrka
6. osnovní zarážka
7. listové brdo
8. paprsek
9. prsník
10. ojhlený tažný válec
11. zbožový váł

5 Schéma smyčkového tkacího stavu

### 3.2.1 Mechanismy nedorazu

Tvoření nedorazu útku je jedním z hlavních principů tvorby froté tkanin. Vznik smyček spočívá především v kombinaci nedorazu a plného přírazu. V mechanickém tkalcovství jsou různá uspořádání, kterými dosahujeme pravidelné výšky smyček.

**Nedoraz útku se může vytvářet především těmito způsoby:**

- a) zkrácením pohybu bidla pomocí
  - ojnice s excentrem
  - ojnice s kloubem (půlená ojnice)
- b) odklopným paprskem
- c) pohybem tkaniny a osnovy



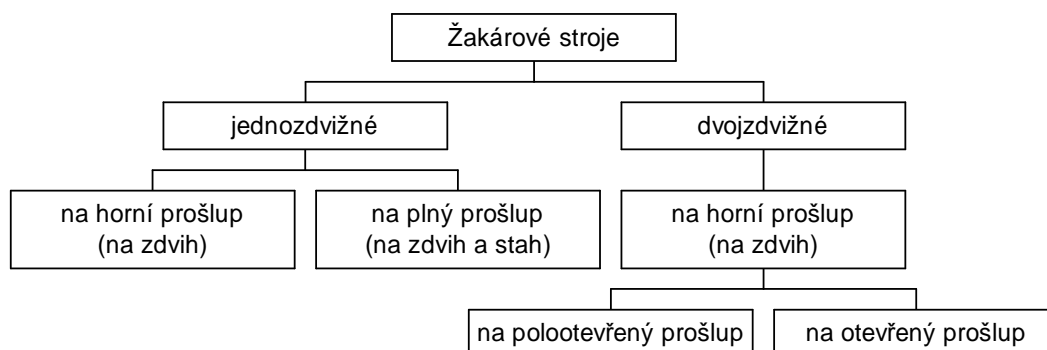
### 3.3 Žakárové stroje (smyčkové)

Pro vytváření velkých vzorů ve tkanině nestačí použití listového stroje, protože zvyšování listů nad 25 není z technického hlediska možné. Na stavu by soustava listů zabírala velký prostor a při tkaní by se nedosáhlo čistého prošlupu. Zadní listy v porovnání s předními by se musely více zvednout, docházelo by k velkému napínání nití, které by se častěji trhaly.

Při použití žakárových strojů se každá osnovní nit nebo skupiny stejně vázajících nití při opakování vzoru ve tkanině ovládají samostatně. Tak je umožněno ve smyčkových tkaninách vytvořit velmi složité vzory.

Šňůry nitěnek, ve kterých jsou navedeny stejně vázající osnovní nitě jednotlivých vzorů jsou spojené a zavěšeny na společnou platinu. To znamená, že ve většině případů je na jedné platině zavěšeno tolik zdvižných šňůr, kolik kusů froté zboží je současně tkáno vedle sebe. Osušky se zpravidla tkají dvě vedle sebe a ručníky se tkají tři až čtyři vedle sebe.

Rozdělení žakárových strojů podle způsobu tvoření prošlupu:



#### 3.3.1 Mechanický žakárový stroj

K výrobě smyčkového zboží lze použít speciálního mech. žakárového stroje, který je vybaven překlápěcími noži a šípovými platinami. Šípové platiny se zde ovládají přes jehly kartovým mechanismem a zvedají se pomocí nožů uložených v nožové skříni.

Překlápění nožů zde zajišťuje excentr, který pracuje při tříútkovém zboží v poměru 1:3 a při čtyřútkovém zboží v poměru 1:4.

Použitím překlápěcích nožů a nožové skříně se ušetří až 70% karet, protože jedna karta slouží pro provázání jedné předrazné skupiny, tzn. že je umožněno otáčet kartový hranol jen po každém 3. popř. 4. prohozu. Tyto žakárové stroje pracují na plný prošlup, tzn. že je pomocí tříramenné páky protiběžně ovládána nožová skříň a platinová podložka (půdnice).

U těchto žakárových strojů se dále používá jedna řada klasických pomocných platin, které mají za úkol při výrobě kusového zboží vypínat nebo zapínat:

regulátor smyčkové osnovy

zbožový regulátor

ovládání nedorazu (např. vyřazení „háku“ z činnosti)

### **3.3.2 Elektronický žakárový stroj**

Elektronické žakárové stroje patří mezi nejvyspělejší systémy ze všech žakárových strojů. Na těchto strojích nepotřebujeme karty jako nosné vzorové médium nýbrž pouze médium digitální. El. žakár je přímo napojený na počítač, tím se stává výroba pružnější a kvalitnější.

Použitím elektronického žakáru lze na stavu velmi rychle pomocí 3,5“ disket měnit vzor. Změna vzoru je možná i z PC zapojeného do centrální sítě všech žakárových strojů.

*Hlavní výhody elektronických žakárů jsou:*

- není nutné časté mazání žakárového stroje
- jsou sníženy vibrace žakárového stroje
- snadné zadání vazby pomocí PC
- zvýšení flexibility výroby

*Důvody zvýšených výkonů:*

- redukce mechanických převodů, snížení hmotnosti
- zlepšení přesnosti čtení programu
- minimalizace hnací síly pro nože a platiny
- zvýšení použitelnosti, rychlá výměna vzorů

- snížení skladovacích prostorů pro karty, odpadnutí kartárny

U elektronických žakárových strojů jsou použity magnety pro přechod mezi ovládacím impulsem a mechanikou. Výhodou těchto strojů je také dvojzdvíhový princip, který je zajištěn prostřednictvím dvou platin na jedné dvojité kladičce. Použitím dvojitých kladiček se z minimalizuje zdvih nožů a platin, tedy na zdvih je zapotřebí méně času, čímž se mimo jiné zvýší obrátky žakárových strojů.

Mezi nejlepší žakárové stroje patří stroje od firem: Bonas, Schleicher, Grosse, Stäubli.

### 3.4 Jednoduché měření délky smyček

Zda-li tkací stroj pracuje beze skluzu a stejnoměrně z hlediska tvoření smyček se lze přesvědčit pomocí následujícího vztahu.

Poté co je utkána určitá délka smyčkové tkaniny, vytáhneme smyčkovou nit z 10 cm délky zboží. Tuto získanou hodnotu dosadíme do následujícího vzorce:

$$P = \frac{D \times S}{S_1}$$

Kde D = délka vytažené smyčky nitě z 10cm tkaniny  
 S = počet útků ve smyčce  
 S<sub>1</sub> = počet útků na 10cm

Tímto dostaneme skutečnou hodnotu délky smyčky zboží, kterou lze porovnat s hodnotou na tkacím stroji. Jestliže obě hodnoty souhlasí, tak lze konstatovat, že je vyráběno smyčkové zboží o stejnoměrné výšce smyčky *h*.

Výškou smyčky se zvětšuje především plošná hmotnost, která je u smyčkového zboží významným ukazatelem.

*Změnu váhy daného zboží lze dále měnit:*

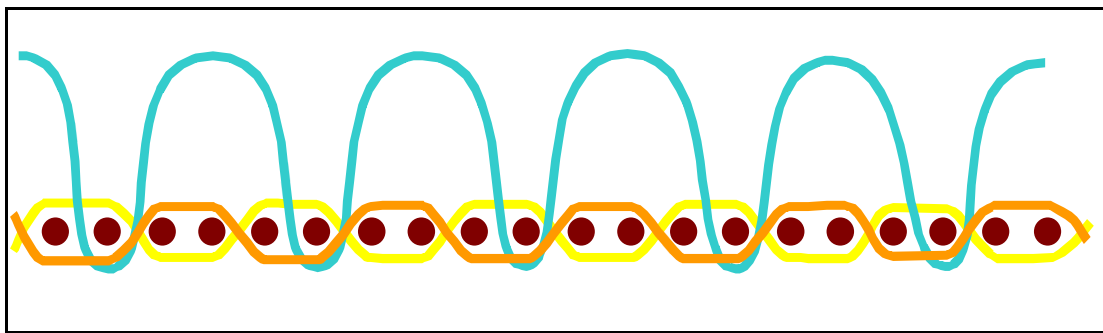
- změnou dostavy útku
- změnou jemnosti útkové příze
- změnou dostavy osnovy
- změnou jemnosti osnovní příze
- Změna váhy prostřednictvím výšky smyčky je nejjednodušší možností, kde postačí pouze nastavení odpovídající vzdálenosti předrazné skupiny.

### 3.5 Druhy smyčkových tkanin

Smyčková osnova může tvořit efekt jen po jedné, po obou nebo střídavě po jedné i druhé straně tkaniny.

#### 3.5.1 Tkaniny nevzorové s jednostrannou smyčkou

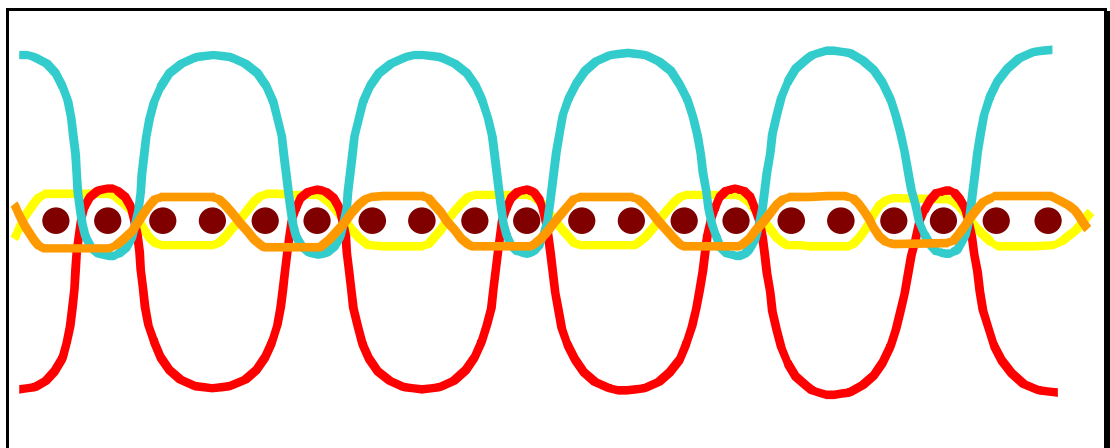
Tyto tkaniny patří mezi nejjednodušší smyčkové tkaniny. Jelikož mají smyčkový efekt po celé ploše tkaniny, dají se tkát i na vačkovém prošlupném zařízení.



6 Řez nevzorové smyčkové tkaniny s jednostrannou smyčkou

#### 3.5.2 Tkaniny nevzorové s oboustrannou smyčkou

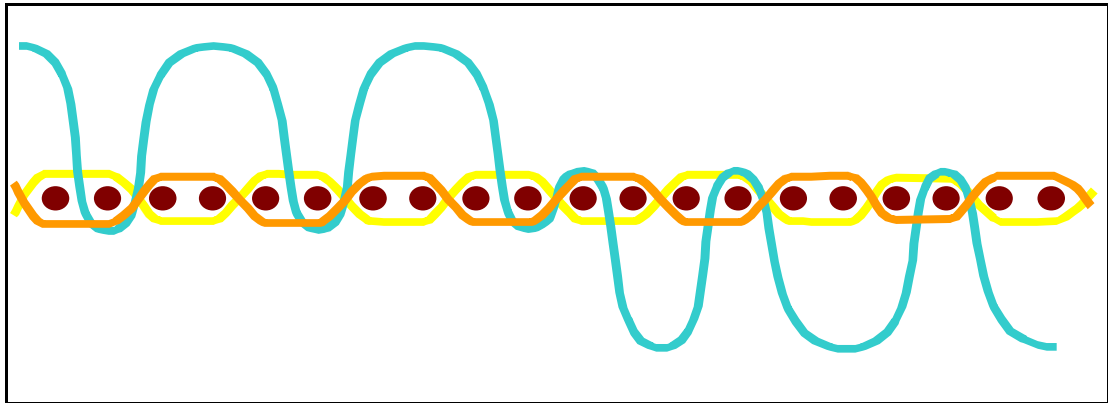
U tohoto typu smyčkových tkanin lze vzorování provést např. barevným snováním, ale nelze vytvářet žakárové či jiné vzory



7 Řez nevzorové smyčkové tkaniny s oboustrannou smyčkou

### 3.5.3 Tkaniny jednořádové se vzorovanými smyčkami

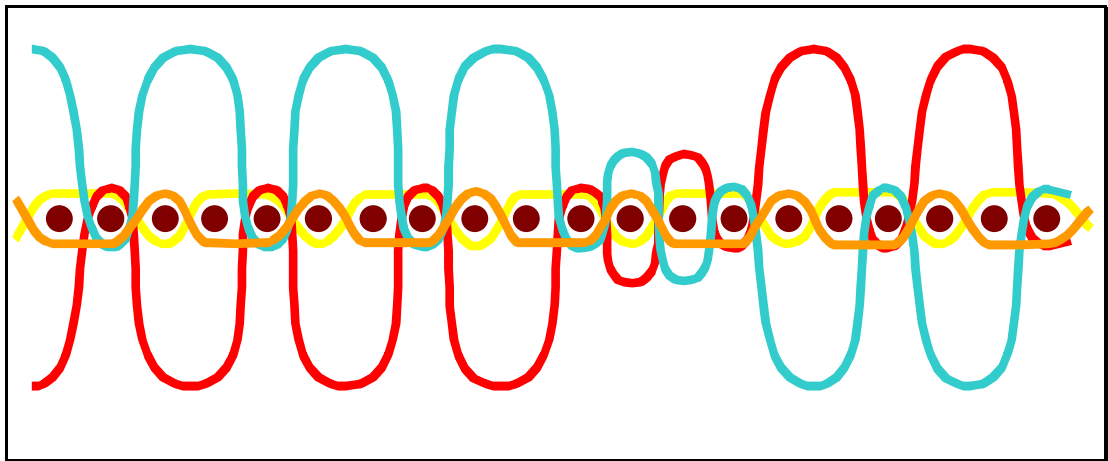
U této tkaniny se střídá smyčkový efekt s tkaninou hladkou.



8 Řez jednořádové smyčkové tkaniny se vzorovanými smyčkami

### 3.5.4 Tkaniny dvouřádové se vzorovanými smyčkami

Záměnou oboustranných dvoubarevných smyčkových osnov vznikají dvoubarevné oboustranně inverzní vzory. Pomocí žakárových strojů lze tyto tkaniny bohatě vzorovat.



9 Řez dvouřádové smyčkové tkaniny se vzorovanými smyčkami

### **3.6 Způsoby vzorování kusového zboží**

Smyčkové tkaniny mají všestranné možnosti ve vzorování. Jsou i standardní dezény, které se po celou řadu let udržely. Jedná se především o vzory se známými antickými ornamenty či květinové vzory. U smyčkového zboží pro děti jsou používány hlavně motivy ze země zvířat a pohádek.

Pro příslušné vzorování musí být tkací stroj vybaven žakárem. Pro jednoduše vzorované zboží je možno použít listového stroje.

Velmi často jsou smyčkové tkaniny vzorovány barevným snováním smyčkové osnovy. Jednobarevné nebo barevně vzorované bordury s různými útky a útkovou dostavou jsou utvářeny pomocí přídatných zařízení.

### **3.7 Vzorovací počítačové systémy**

Nejen pro dnešní elektronické žakárové a listové stroje se používají dezénové programovací systémy.

Moderní dezénové systémy umožňují velmi rychle a snadno pracovat s výtvarným návrhem do konečné podoby vypracované patrony. Uživatel může skenovat, skládat motivy, retušovat, posouvat, různě natáčet či měnit barevné kombinace. Je možné okamžitě zapojit zákazníka do procesu vzorování, rychlé předvedení nových dezénů. Pro první výběr mohou být použity barevné výtisky navržených dezénů a jejich variant a tkány jen nadějně dezény.

Mezi nejznámější a nejpoužívanější vzorovací systémy pro vzorování smyčkových tkanin patří Sophis a NedGraphics, které jsou založeny na výkonném systému CAD / CAM.

Počítač automaticky zpracuje návrh a připraví výstup pro ovládání elektronicky řízených žakárů nebo pro elektronický vyloukací stroj. Digitální informace se po vyvzorování přenášejí na žakárový stroj pomocí 3,5“ disket nebo prostřednictvím sítě.

#### **Výhody těchto systémů:**

- možnost reagovat prakticky okamžitě na potřeby zákazníka
- úspora času, pracovních sil
- výběr vazeb z příslušné části paměti počítače

- automatické stínování v zadaném rozsahu a vazbách
- možnost vstupu základního vzoru prostřednictvím scanneru

## 4 VZOROVÁNÍ SMYČKOVÝCH TKANIN

- **klasické froté** se stojícími smyčkami (ze skaných přízí), vzorování barevnými přízemi
- **velurové froté** s postřiženými smyčkami po jedné straně
- **reliéfní froté** s rozdílnou výškou smyček ve směru útku
- **módní froté** se spirálovými smyčkami (z jednoduchých přízí), vzorování tiskem nebo barvené v kuse
- **dodatkové vzorové efekty** vznikají při použití jednoduchých a skaných přízí

### 4.1 *Klasické froté*

U tohoto druhu froté tkanin se používají v základní i ve smyčkové osnově skané příze nejčastěji o jemnosti 29,5 tex x 2 a v útku jednoduché příze o jemnosti 25 tex - 29,5 tex. Nejvyšší kvalita zboží je dvouřádkové vyráběné ze 100% bavlny na žakárových strojích, které umožňují výrobu froté zboží se vzory vytkávanými nebo plastickými v jednobarevném nebo vícebarevném provedení. Plošná hmotnost těchto výrobků se pohybuje v rozmezí (340 – 670)g/m<sup>2</sup>. Čím více bude výrobek kvalitnější, tím by měl mít větší plošnou hmotnost, která je především dána výškou smyčky.

#### 4.1.1 **Základní možnosti vzorování:**

##### 1. *Vzorování skladbou barev v základní osnově*

Při tomto vzorování vyniknou pruhy v podélném směru froté zboží. Bude-li smyčková osnova bělená, tak barevné odstíny základní osnovy následkem svítivosti



bílých vlasových smyček budou zmírněny a působit v podkladě jako decentní barevný vzor.

#### 2. *Vzorování sestavením barev ve smyčkové osnově*

Zde obarvené smyčkové nitě vystupují na povrch základní tkaniny, kde ponechají plně uplatnit barevné odstíny. Při zvětšení dostavy se vytvoří více osnovních smyček, které více zakryjí základní tkaninu. Šířky vzorovaných podélných pruhů a sestavení barev je mnohostranné.

#### 3. *Vzorování skladbou barev v základní a smyčkové osnově*

Jestliže sestavení barev smyčkové osnovy a základní osnovy je sladěno stejnými barevnými odstíny, vystoupí potom podélné pruhy v obzvlášť silném měřítku.

#### 4. *Vzorování pomocí útkového sledu*

U dosud uvedených příkladů se používá ve většině případech bílený útek, který u podélných pruhů zajistí mimořádný kontrast.

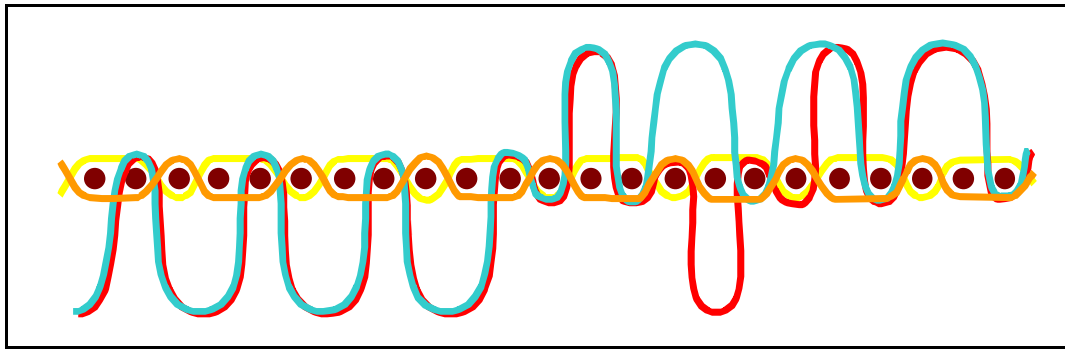
Použije-li se podélných pruhů u smyčkové osnovy a zároveň dodatečné vzorování po útku, získá se kostkový vzor malé až střední velikosti.

Další možností jak zde jednoduše vzorovat je použitím bělené smyčkové osnovy a barevného útku, který lze barevně po určitých vzdálenostech měnit. Tím lze dosáhnout použitím vhodného útkového sledu duhového vzoru, který je dále možné zvýraznit plastickým vzorem.

Rozšířenější způsob vzorování prostřednictvím sledu útků je tvoření bordur u kusového módního (walk) zboží. U skaného smyčkového zboží se však vytkávané bordury málokdy používají.

#### 5. *Vzorování plastickým vzorem*

Za pomoci žakárového stroje se naskýtá možnost neomezeného množství vzorování. V dnešní době patří tyto plastické vzory mezi velmi žádané. Při použití stejné barvy v základní osnově, ve smyčkové osnově i v útku lze docílit velmi kontrastního vzoru.



10 Podélný řez tříútkovou smyčkovou tkaninou s plastickým vzorem

#### 6. Vzorování sestavením barev a záměnou základ – vzor

Pomocí barevných sestavení ve smyčkové osnově a za použití žakárového stroje je možno vyhotovit různé vzorové obrazy. Použije-li se například dvoubarevná smyčková osnova při snování v pořadí 1 hnědá : 1 béžová, tak je možné následující vzorování:

- a) základní barva hnědá, barva vzoru béžová
- b) základní barva béžová, barva vzoru hnědá
- c) základní barva hnědá, barva vzoru hnědo/béžová
- d) základní barva béžová, barva vzoru béžovo/hnědá

Pro vzorování je zapotřebí návrhářů, kteří dovedou uplatnit své tvůrčí schopnosti. Dříve se návrhy zhotovovaly ručně na rastrový papír, tento postup technologie byl velice pracný a zdlouhavý.

V dnešní době za použití počítače a vhodného softwaru je zpracování návrhu mnohem jednodušší. Nyní postačí nakreslení vzoru na klasický papír, který je následně pomocí scanneru převeden do počítače. V počítači je možné následně vzor doplňovat, otáčet, automaticky stínovat atd.

#### 7. Vzorování prostřednictvím podélných pruhů plátno - smyčka

Toto vzorování se používá především pro kusové zboží, zejména pro výrobu froté utěrek.

Při výrobě tohoto zboží je nutné snování o různých dostavách. Tyto osnovní vály jsou po nasnování typické tím, že mají po obvodu různé průměry. Pro získání podélných plátnových a smyčkových pruhů se musí použít zvláštního návodu do nitěnek žakárového brda. Nitě smyčkové osnovy, které tvoří smyčkový povrch, jsou navedeny v žakárovém brdu. Nitě základní osnovy, které tvoří plátnový barevný vzor, musí být také navedeny do žakárového brda, ale netvoří smyčky, poněvadž základní osnova je pevně napnuta.

## **4.2 Velurové froté**

Jestliže vyrobené smyčkové zboží z jedné strany postříháme, dostaneme výrobek zvaný jako *smyčkový velur* (froté velur), který se svým vzhledem podobá sametu. Aby bylo zajištěno v základní tkanině perfektní držení vlasu, používá se především čtyřútková smyčka. U prvotřídních velurů se nesmí po postřihování zboží objevit žádná nerostřížená smyčka.

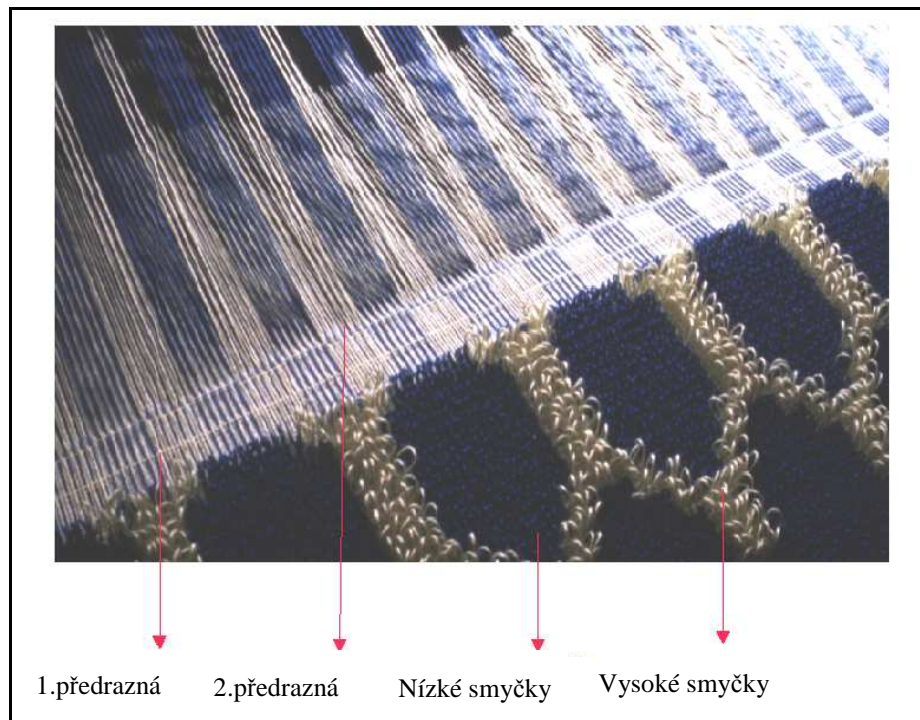
Čím je délka (výška) smyčky rozdílnější, tím více smyčkového materiálu se musí odstříhnout. Proto je zapotřebí kvalitních, dobře seřízených tkacích strojů, aby nedocházelo ke zpětnému stahování smyčky.

Toto zboží je možné vzorovat pomocí plastických vzorů v jednobarevném provedení nebo přidáním viskózové příze (vzorek č.7 viz příloha). U kusového zboží je možné vzor doplnit vytkávanou bordurou (vzorek č.6 viz příloha).

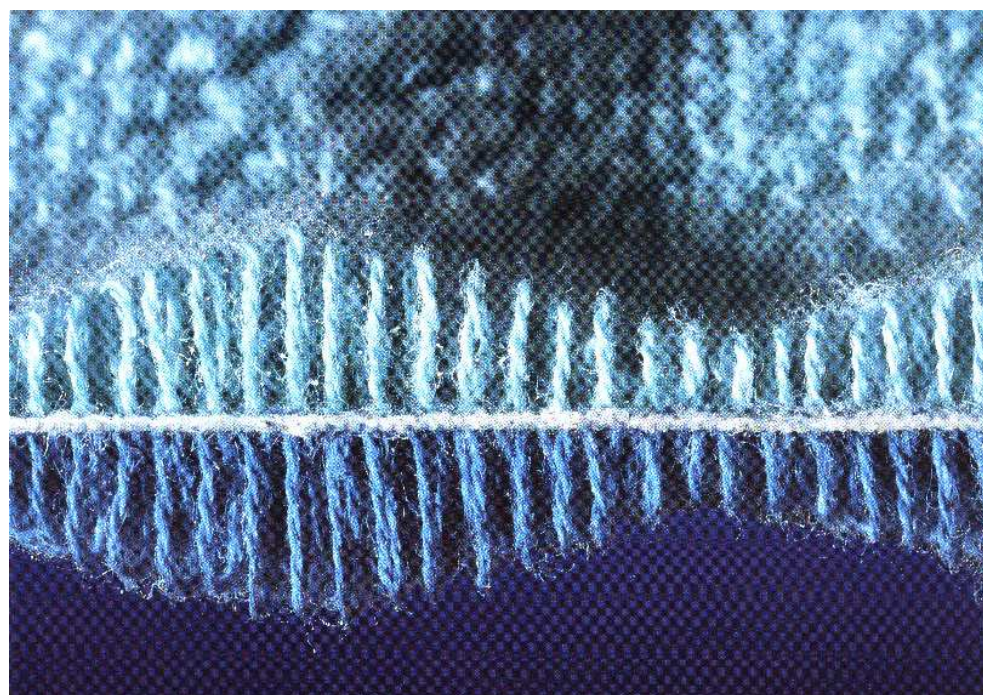
## **4.3 Reliéfní froté**

Smyčkové tkaniny se musí podrobovat z hlediska vzorování módním požadavkům což požaduje neustále nové kvality a vzory.

Mezi nejnovější vzorování froté tkanin patří tzv. reliéfní vzorování, které umožňuje ve směru útku vytvořit druhou výšku smyček. Pomocí rozdílných výšek smyček ve směru osnovy a útku lze dosáhnout velmi precizních vzorů.



11 Reliéfní tkanina



12 Možný způsob vzorování reliéfní tkaniny

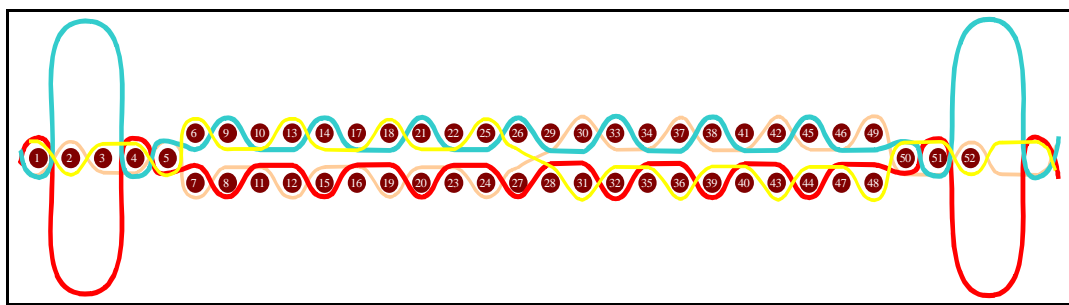
#### 4.4 Módní froté

Módnímu froté se též někdy říká walk froté či divoké froté. Tyto smyčkové tkaniny se poznají na první pohled podle toho, že mají smyčky z jednoduché příze, tedy smyčky jsou „divoce“ uspořádány na povrchu základní tkaniny.

Nejrozšířenější způsob vzorování tohoto zboží je prostřednictvím bordur u kusového zboží (vzorek č.8-10 viz příloha). Počet barev (řádů) v jedné borduře kolísá mezi 1 – 5. Oproti vzorům klasického skaného zboží s podélnými pruhy, působí bordury dojmem, že jsou širší. Smyčky u tohoto druhu zboží jsou jednobarevné nebo vícebarevné v podélných pruzích. Jelikož se vytkávají u kusového zboží bordury, tak je zapotřebí žakárového stroje.

V současné době se začíná používat zakončení smyčkového výrobku vytkávaným plátnem, které může být doplněno ozdobnou dutinkou (vzorek č.12 viz příloha). Tato ozdobná dutinka váže pouze se smyčkovými nitěmi a tká se při vypnutém zbožíovém regulátoru. Dále je možné při zakončení kusového zboží použít borduru a vytkávané plátno (vzorek č.11 viz příloha), tato bordura může být rovněž doplněna ozdobnou dutinkou (vzorek č.13 viz příloha).

Některé bordury jsou vytkávány v desítkách útků na jeden centimetr. To způsobí velikou tuhost bordur, zejména při podélné obrubě, kdy jsou tři vrstvy bordury na sobě. Proto v některých případech nelze použít klasických obrubovacích strojů, ale strojů speciálních přímo k tomu určených.



13 Podélný řez dutinkou (bordura)

## 5 TECHNOLOGIE PRVNÍHO PRANÍ SMYČKOVÉHO ZBOŽÍ

**Účelem šetrného prvního praní je mimo jiné zafixovat nit ve smyčce,**

Znamená to zvýšit tím sílu potřebnou k povytažení smyčky. Dle praktických zkoušek se potřebná síla k po-vytažení zvýší 3-5 krát.

Dalším praním se stabilita smyčkových nití ve tkanině zvyšuje. Vlastní praní předpokládá standardní skladbu vybavení pro údržbu hotelového prádla a jeho dokonalý technický stav.

- 1) Kontinuální prací tunel
- 2) Odvodňovací lis
- 3) Sušič

**Režim „prvního praní“ froté prádla (vysrážení a stabilizace smyčky) je technologicky obecně nastaven takto:**

- a) před zahájením praní v pracím tunelu předřadit režim  
praní bez náplně (čistá voda), stejným způsobem  
operaci ukončit
- b) nepřekročit 75% stanovené náplně suchého prádla jednotlivé komory pracího tunelu.
- c) teplota prací lázně 90°C (čas taktu 240 sec)
- d) aplikovaná chemie : úprava technologické vody, odborně nastavená skladba a  
dávkování pracích prostředků
- e) odvodnění za tlaku 3,5 bar
- f) teplota sušení 70-80°C

Významným vlivem pro praní prádla v šetrném režimu froté je poškození z důvodu špatného technického stavu strojního zařízení, případně necitlivá manipulace

obsluhy v průběhu zpracování prádla. Příčinou mechanického poškození (vytažení smyčky) dochází defekty prací techniky-drsný povrch bubnu (pračky), sušiče, přítomnost cizích těles. Před započítím „prvního praní“ je nutno tyto vlivy identifikovat a eliminovat.

Froté smyčkové zboží je v podstatě tvárný materiál doznávající v průběhu používání již uvedených změn. Pokud dojde k povytažení smyčkové nitě, může být tato nit bez obav odstříhnuta, neboť nedojde k narušení základní konstrukce tkaniny. Smyčkové nitě jsou pouze doplňkovým materiálem.

## 5.1 *Symbole pro udržování výrobků*



Praní při 90°C, normální mechanické působení, máchání a odstředování



Žehlení - teplota žehlicí plochy max. 150 °C



Bělení chlorem - výrobek se nesmí bělit prostředky uvolňujícími chlor



Chemické čištění - výrobek se nesmí chemicky čistit, nesmějí se odstraňovat skvrny organickými rozpouštědly



Sušení v bubnové pračce - výrobek se může sušit v bubnové pračce



## **6 ZÁKLADNÍ PARAMETRY U HOTELOVÉHO PROGRAMU**

**Materiál** 100% bavlna

**Plošná hmotnost** 360-450 g/m<sup>2</sup>

**Barevnost** bílá (barva)

**Konstrukce** -základní osnova tex 29,5 x 2 ba  
- smyčková osnova tex 29,5 x 2 ba  
- útek tex 50 ba

**Obruba** - klasický, dvouniřový nepáratelný steh

### **Užitné vlastnosti**

Hodnocení užitných vlastností je prováděno dle platné ČSN 80 3002

- Smyčkové tkaniny na ručníky

**Srážlivost v osnově i útku** - nehodnotí se

**Stálost vybarvení** - na světle 4

- v otěru za sucha 4

- v otěru za vlhka 3

- při mechanickém praní 95°C 3 - 4

- ve vodě 4

## 7 LOGO

Logo je grafický symbol, který vizuálně identifikuje společnost, jednotlivce nebo událost. Pokud je tento symbol doplněn textem (názvem), jedná se o logotyp. Jestliže ho navíc zaregistrujeme, získáme kombinovanou obchodní známku.

### 7.1 Výběr loga nebo logotypu

Jednotný vizuální styl společnosti tvoří základní pilíř firemní vizuální komunikace. Základem je především profesionálně zpracované logo nebo logotyp, nápaditý design a jednotná grafika. Je to jeden z nejučinějších marketingových nástrojů, který zvyšuje šanci úspěchu na trhu a zaručuje tak vyšší zisk.

Je velmi těžké říci, jak má vypadat dobré loga a logotyp obecně. Někomu se subjektivně líbí jeho starý logotyp, protože má k němu kupříkladu osobní vztah. Farmář si do svého logotypu firmy na chov prasat nechá stylizovat zelené prasátko, a podle jeho názoru právě to je dobrý logotyp. To, že zelené prase nevypadá příliš zdravě, mu nikdo nevymluví. Chtěl mít v logu zelenou barvu, a tak to zkrátka být musí.

Jiný podnikatel používá už roky logotyp, který by potřeboval razantní redesign (úpravu logotypu), ale jelikož má jeho značka i logotyp velké povědomí a každý je zná, nechá logotyp tak, jak je. To ovšem neznamená, že jeho logotyp je objektivně dobrý. Jeho firma prosperuje a logotyp - jako její označení - prosperuje svým způsobem také. Ale mohl by prosperovat mnohem více, a s ním i firma.

Většina velkých firem postupem času svá loga pozměňuje a upravuje tak, aby vyhovovala nárokům doby. Sami se můžete přesvědčit, jakým vývojem prošly logotypy určitých velkých nadnárodních značek. Pravdou je, že čím je logotyp jednodušší, tím snáze odolá zubu času. Důkazem toho jsou nadčasové symboly a logotypy, které přetrvávají stovky let a patří do kulturního dědictví celé civilizace. Vedle náboženských logotypů, jako třeba křesťanský nebo egyptský kříž či židovská hvězda, jsou zde tisíce ustálených symbolů, které nám předávají konkrétní jednoduché informace. Co se skrývá

za dveřmi, na kterých je nakreslený panáček, by nemělo civilizovaného člověka nechat na pochybách. Vykřičník v červeném kroužku bude varování, lebka na lahvičce znamená jed a přeškrtnutá šipka bude znamenat asi: "Touto cestou ne!" Všechny tyto symboly je možno bez nadsázky nazvat logotypy.

Dobrý moderní firemní logotyp bude beze sporu ten, který vytváří povědomí o firmě nebo výrobku a napomáhá prodávat. Povědomí o firmě se těžko buduje s logotypem, který nevypadá reprezentativně, používá nevhodné barvy nebo je špatně čitelný. Ale ani dobře čitelný, graficky profesionálně zpracovaný logotyp nemusí prodat zákaznickovy výrobky nebo služby, pokud se neodlišuje od konkurence a neupoutává pozornost.

K vytvoření dobrého logotypu je nutné jasné zadání. Sám zadavatel ví nejlépe, co prodává, koho svými výrobky nebo službou oslovuje, jak si stojí jeho konkurence, a mnohdy má i vlastní představu o tom, jak by měl logotyp vypadat, jaké by měl obsahovat barvy apod. Tvůrce musí přinést do výroby logotypu invenci, zkušenost a grafický cit.

## 7.2 *Znaky kvalitního logotypu*

- **Použitelnost**
- **Jasný a zapamatovatelný vzhled**  
Značka má být rozpoznatelná a zapamatovatelná. Musí být vnímána jako celek a nikoliv jako skupina detailů. Při druhém, třetím setkání s logem by měl stačit letmý pohled, aby bylo jasné, o co se jedná.
- **Odpovídající obchodním záměrům**  
Pokud hezká značka neodpovídá vašim obchodním záměrům, bude spíše nefunkční přítěží.
- **Jednoduchost**  
Logotyp prezentuje jeden nápad, vtip, význam. Čím kratší text, tím jednodušší provedení loga.
- **Nese jedno sdělení**  
Vyjadřuje jeden postoj, jednu ideu. Značka, která „mluví“ hodně, podle toho také vypadá...
- **Unikátnost**  
Logo nemusí být světově jedinečné, stačí když bude originální v oblasti vašeho podnikání.

### 7.3 Základní požadavky použitelnosti

Aby se dala značka běžně používat a sloužila svému účelu, musí splňovat několik technických kritérií:

- v malých velikostech je stále čitelná
- je čitelná a funkční i v černobílém provedení
- lze ji zobrazovat inverzně
- je jasná i po několikerém kopírování a faxování
- lze ji aplikovat na tiskoviny, reklamní předměty nebo třeba firemní vozy
- je tisknutelná na všech běžných tiskových strojích a nepotřebuje žádné speciální barvy
- obsahuje přiměřený počet barev (většinou dvě) a šetří váš rozpočet
- při ofsetovém tisku

### 7.4 Kvalita zpracování a jak logo předávat

Tiskárna nebo reklamní agentura bude chtít logo v elektronické podobě a ve vektorech (v křivkách). Takové logo lze zvětšovat bez ztráty kvality. S logem na papíře nebo obrázkem v počítači mnoho nepodniknete. Všem zákazníkům doporučujeme, překreslit logo do křivek a používat výhradně tuto verzi.

Rovněž upozorňujeme, že „logo na disketě“ ještě neznamená logo použitelné.



14 Ukázka rozlišení loga

## ***7.5 Modernizace existujícího loga***

I když se značka tvoří s vědomím, že přežije věky, není to tak docela pravda. I staré a tradiční značky se čas od času nevyhnou modernizaci a adaptaci na dnešní vkus. V zásadě může jít jen o drobné korekce v geometrii loga nebo písma, ale velmi často se jedná o kompletní přepracování logotypu.

## 8 UŽITÍ LOG V PRAXI

Podle zkušeností na zboží určeném pro hotely velmi dobře působí jednoduché, vytkávané, případně vyšíváné, slovo „hotel“ nebo přímo název hotelu. Zde se většinou sází na jednobarevné, spíše nenápadné provedení. U hostů toto vzbuzuje dojem luxusu aniž by ručníky byly příliš nápadné. Majitelé mají špatné zkušenosti s příliš výraznými motivy, neboť takové ručníky se častěji ztrácejí.

Naopak při vytkávání konkrétních log jako firemní reklamy se volí jak speciální barevné provedení celého ručníku, tak i jméno a konkrétní obrázek charakterizující danou společnost. Zde se jedná o to, že organizace chce takto vzbuzovat co největší pozornost. Ve spolupráci s designérskými specialisty firma tedy vytváří ručníky jako dokonalé nositele reklamy pomocí loga či logotypu společnosti. Toto zboží se v posledních letech stává v organizacích oblíbeným dárkovým nebo propagačním materiálem.

Ručníky nebo osušky s vytkávanými logy jsou většinou pouze jednorázovou zakázkou. U větších firem se mohou opakovat např. jednou ročně nebo při různých výročích.

Specialitou pro prodejny s upomínkovými předměty nebo městská centra jsou ručníky s motivy hradů a zámků.

Ukázka je zpracována jako katalog v příloze.

### **8.1 Stávající trh, konkurence**

Největší konkurence na stávajícím trhu je v oblasti výroby klasických ručníků, ručníků s bordurami a pracovních ručníků. Zde působí velké firmy (např. Veba), které tyto ručníky produkují ve velkém. Díky tomu jsou jejich produkty levnější. Tito výrobci mají dosti rozšířenou distribuci a jejich nabídce je složité konkurovat. Jejich poměrně velká nabídka designů je také schopna pokrýt poptávku běžných zákazníků.

V jejich nabídce ovšem nejsou vytkávaná loga. Z jejich strany tedy nehrozí v tomto ohledu téměř žádná konkurence.

Velké hotely se zahraniční účastí si veškeré textilní vybavení dováží, malé a střední hotely pak často nepovažují za důležité zvyšovat pocit luxusu svých hostů tímto způsobem. Stejně tak to funguje při výrobě log. Zahraniční firmy působící v této oblasti jsou schopny a ochotny pokrývat velké zakázky v této oblasti.

## 8.2 Oblast nepokryté poptávky

Nejlepší možností je zaměření se na poptávku, která není pro stávající firmy lukrativní. Pokrývat pouze menší zakázky. Velkou výhodou je výroba log a celoplošných motivů. Tato nabídka je na našem území ojedinělá. Zahraniční firmy sem zasahují pouze okrajově a jejich nabídka je orientována pouze na velké zákazníky.

Bohužel smyčkové zboží u nás zatím jako reklamní materiál není příliš rozšířeno. Jako nejefektivnější se proto jeví forma osobní nabídky, kdy dealer přichází s konkrétními ukázkami a individuálními úpravami, které by zákazníkovi nejlépe vyhovovaly. V takovém případě pak má zákazník pocit jedinečnosti, neboť si konečný design mohl upravit podle svého. Při takovéto prezentaci je velmi důležitý katalog (viz příloha), kde zákazník může prohlédnout co vše lze na smyčkovém zboží použít



15 Ukázka použití log 1



16 Ukázka použití log 2

### **8.3 Proč mít svůj reklamní ručník?**

Ručník , kde je uvedena Vaše firma, město, telefon nebo www stránky ,který věnujete svým odběratelům, potencionálním zákazníkům, dodavatelům a na Vašich prezentačních akcích. Vaši zákazníci budou mít stále Vaši firmu na očích( v kuchyňce, koupelně, u stolu,v kanceláři).

Je to předmět, který se jen tak neztratí z očí jako tužka, bloček atd. Reklama takto vytvářená je poměrně silně cílená, dá se předpokládat, že Váš zákazník půjde alespoň čtyřikrát za den do koupelny, kde bude Váš ručník. Tím si Vás každý den minimálně čtyřikrát připomene a Vy nemusíte ani jednou zavolat.

Loga a logotypy vytkávané na smyčkovém zboží se stávají stále více populární. Nejen pro různé organizace z reklamních důvodů uvedených výše, ale také u majitelů hotelů nabývají na oblibě. Jejich hotely vybavené střízlivými, nejčastěji bílými, ručníky s vytkaným slovem hotel, budí dojem luxusu.



## 9 ZÁVĚR

V první části této práce je ve zkratce zmíněna cesta od suroviny až k hotovému výrobku, tj. ručníku nebo osušce. Obsáhleji je pak popsána výroba smyčkového zboží a především pak jeho druhy a způsoby vzorování.

Ve druhé části se práce zabývá logem a logotypem. Kapitola začíná vysvětlením základních pojmů a pokračuje důležitými body pro tvorbu správného loga, správnou formou pro předávání a modernizací loga.

Závěrečná část pak je zaměřena na využití log na smyčkovém zboží. Zde jdou zachyceny základní požadavky zadavatelů na loga vytkávaná na smyčkové zboží. Tyto požadavky se výrazně liší u hotelového programu oproti klasickému komerčnímu využití. Tyto rozdíly jsou velmi důležité, neboť každá z těchto dvou skupin sleduje jiný cíl. Zatímco majitelé hotelů nevyužívají konkrétní loga, obchodní společnosti, organizace nebo podnikatelé naopak chtějí mít co nejpřesněji zachyceno své konkrétní logo. Hotelové ručníky také nebývají výrazné (mají většinou bílou barvu) a mají vzbuzovat dojem luxusu a vyšší úrovně. Oproti tomu reklamní smyčkové zboží je co nejevýraznější. Je celé vytvořeno v barvách loga a má co nejvíce upoutávat.

Pro současné výrobce je také důležitá konkurence na tomto trhu. Jsou sem také zahrnuty stručné informace o konkurenci a nedostatečně pokryté poptávce. V současné době je tato poptávka poměrně vysoká, ale výrobci se touto výrobou ještě nezabývají ve větší míře. Vyrábí se sériové výrobky s vytkávanými vzory, ale konkrétní loga se většinou nechávají vyrábět v zahraničí. Obzvláště menší zakázky nejsou pro výrobce lukrativní. Pro nové výrobce by tedy bylo dobré zaměřit se přímo na menší konkrétní odběratele, kteří ale mohou své objednávky opakovat.

## **PŘEHLED POUŽITÉ LITERATURY**

J. Jakubec, F. Hlavatý: Vazby a rozbory tkanin, SNTL Praha, 1963

F. Fukač, J. Jindra: Technologie tkalcovství II, SNTL Praha, 1987

V. Moravec: Technologie přípravy a tkaní, 2.část, skriptum VŠST, Liberec, 1980

[www.Dobrelogo.cz](http://www.Dobrelogo.cz)

[www.netdirect.cz](http://www.netdirect.cz)

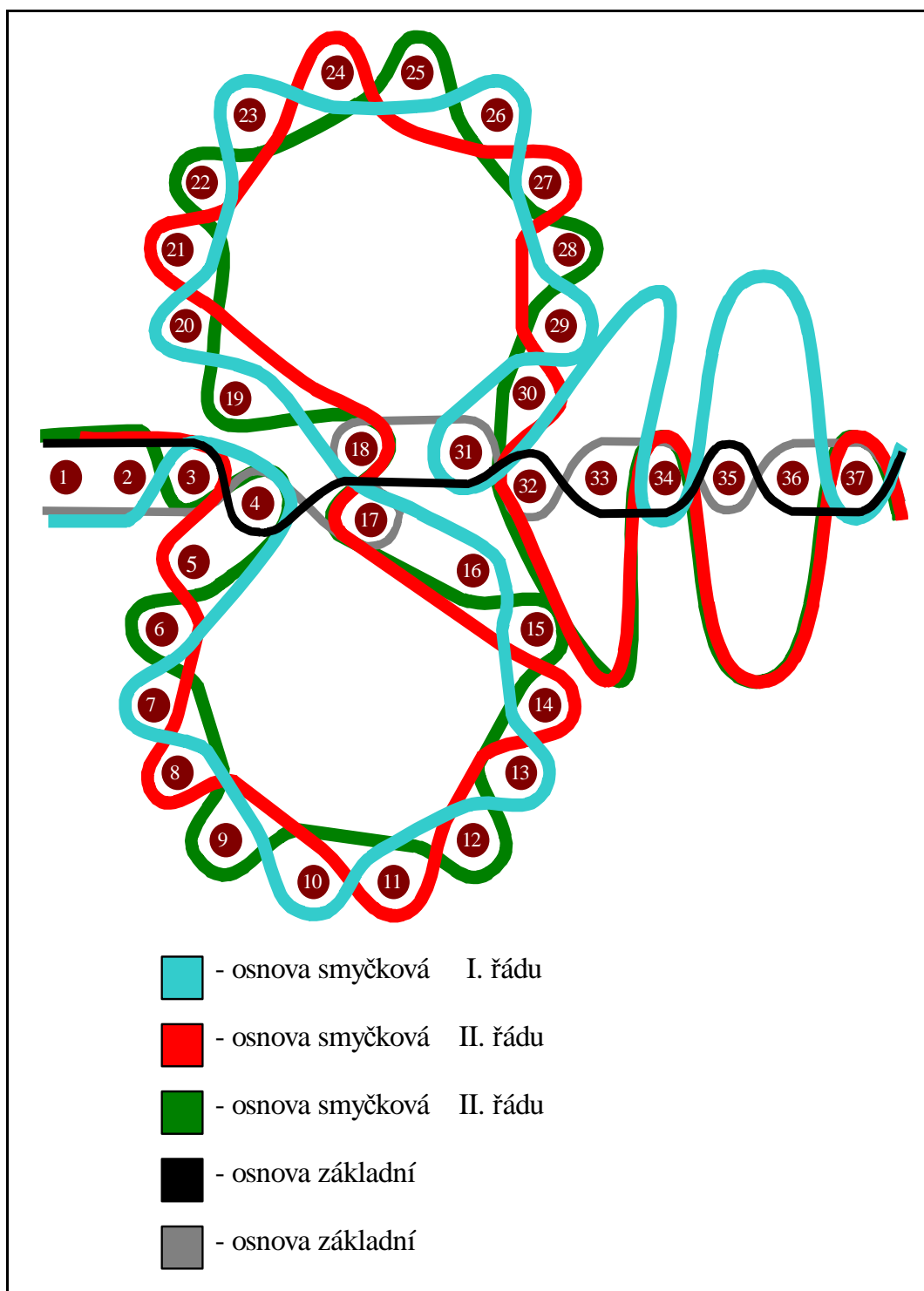
[www.designportal.cz](http://www.designportal.cz)

## SEZNAM OBRÁZKŮ

1. Podélný řez smyčkovou tkaninou tříútkovou
2. Prostorové uspořádání tříútkové smyčkové tkaniny
3. Podélný řez smyčkovou tkaninou čtyřútkovou
4. Rypsové vazby vhodné pro jednotlivé smyčky
5. Schéma smyčkového tkacího stavu
6. Řez nevzorové smyčkové tkaniny s jednostrannou smyčkou
7. Řez nevzorové smyčkové tkaniny s oboustrannou smyčkou
8. Řez jednořádkové smyčkové tkaniny se vzorovanými smyčkami
9. Řez dvouřádkové smyčkové tkaniny se vzorovanými smyčkami
10. Podélný řez tříútkovou smyčkovou tkaninou s plastickým vzorem
11. Reliéfní tkanina
12. Možný způsob vzorování reliéfní tkaniny
13. Podélný řez dutinkou (bordura)
14. Ukázka rozlišení loga
15. Ukázka použití log 1
16. Ukázka použití log 2

## **PŘÍLOHY**

Podélný řez ozdobnou dutinkou u tříútkového smyčkového zboží



# CENÍK NĚKTERÝCH VYBRANÝCH SLUŽEB

*Ceny jsou bez 19% DPH.*

## **Grafický návrh logotypu**

Grafický návrh logotypu obsahuje minimálně tři odlišná řešení logotypu dle zadání klienta. Návrhy logotypu se předávají formou prezentace v pdf formátu se stručnou obhajobou návrhů a doporučením. Klienti často dávají přednost osobní prezentaci návrhu loga. V ceně nejsou zahrnuty náklady na případnou osobní nebo tištěnou prezentaci.

**od 8.000 Kč**

## **Definita logotypu a příprava podkladových dat**

Definitou rozumíme dokončení (dotažení) logotypu dle požadavků a připomínek klienta do finální podoby, specifikaci tiskových a webových barev a přípravu standartních podkladových dat. Podkladová data se vyhotovují ve formátech pro tisk i web - EPS, JPG/GIF, PSD. Pro pohodlnější práci s logotypem a především pro spolehlivější vymezení pravidel jednotného vizuálního stylu se doporučuje nechat si vyhotovit alespoň základní grafický manuál použití logotypu (viz. níže).

**od 5.000 Kč**

## **Licence na neomezené užití logotypu**

K vybranému logotypu by měl tvůrce poskytnout licenční smlouvu na neomezené užití. Výška honoráře za užívání logotypu závisí od důležitosti zakázky / zákazníka a je předmětem vzájemné dohody před započítáním prací.

**od 12.000 Kč**