

## Josef Hruža ...



... tradiční bednářství

## Josef Hruža

Josef se narodil 27. března 1956 v Plzni a řemeslu se vyučil jako jeden z posledních absolventů učebního oboru bednář, který pro svoji potřebu zřizoval Plzeňský Prazdroj. Po vyučení nastoupil jako bednář do pivovaru, kterému zůstal věrný po celý svůj život. V bednářské dílně se jeho dalšímu školení věnoval především starší zkušený mistr Rudolf Štěpán, pod jehož vedením se naučil nejen vyrábět nové ležácké a transportní sudy a spileční kádě, ale též udržovat a opravovat ty stávající. Po řadu desetiletí byla bednářská parta z Plzeňského Prazdroje jednou z mála, která tyto práce prováděla nejen pro domácí, ale celou řadu dalších pivovarů v ČR. Změna technologie výroby, skladování a transportu piva, která se v Prazdroji prosadila v 90. letech 20. století, měla pro bednáře téměř devastující následky. Nové sudy se nevyráběly a bednáři se věnovali pouze údržbě a posléze demontáži starého zařízení. Obrat nastal teprve na počátku 21. století v souvislosti s budováním nové image a také sortimentu výrobků pivovaru. V roce 2007 byla ustavena nová bednářská dílna, jíž se stal nominovaný vedoucím mistrem, a opět se začalo s výrobou ležáckých sudů. Postupně došlo též na zaučení nových zaměstnanců, z nichž několik již obdrželo mistrovský titul. V současné době můžeme bednáře z Prazdroje potkat na řadě prezentačních akcí doma i v zahraničí.

Výroba rozměrných ležáckých sudů vyžaduje celou řadu znalostí, počínaje výběrem vhodných materiálů, přes perfektní zvládnutí výrobní technologie až po značnou dávku zručnosti při práci s bednářským nářadím. Vše začíná výběrem kvalitního dřeva, které dnes pochází nejčastěji z dubů rostoucích v Křivoklátských lesích. Stromy zde vyrůstají na skalnatém podloží, mají proto jen malé přírůstky a tím pádem i velice husté dřevo, nepropouštějící vodu. Dřevo na sudy musí být ze stromů kácených v době vegetačního klidu, tj. zimních

Bednáři nebo bečváři? Oba názvy jsou správné. O prvních, jejichž výrobky se zvaly sudy, slyšíme spíše v Čechách. O druhých, jejichž výrobky se nazývaly bečky zase na Moravě. Rozvoj řemesla nastal ve středověku, kdy dřevo vystřídalo hliněné a kožené nádoby používané na uložení a přepravu vína či piva. Nádoby pro vinařství a pivovarnictví tak po dlouhou dobu zůstaly hlavním výrobním towarem. Jednalo se především o sudy, kádě, škopky, vědra, putny, a také trychtýře, jejichž výrobu výslovně zmiňují cechovní artikule. V průběhu doby se sortiment rozšířil o putýnky, hrotky, konve, vany a také korbely, jenž se užívaly až do nástupu plechových nádob v 19. století. Technologie výroby vinných a pivních sudů je vcelku shodná. Rozdíly bychom našli spíše u transportních sudů, které mají silnější stěny, aby je zrající pivo neroztrhalo. Pivní sudy musely být navíc i řádně vysmolené, aby pivo nedošlo do kontaktu se dřevem. Smolení se navíc u



spilečných kádí, ležáckých a přepravních sudů muselo pravidelně opakovat, což byla značně namáhavá práce.



měsících lednu a únoru. Kmeny se rozřežou na fošny a z nich se vybírají kusy bez suků, zbytků větví, bělí a jádra a nechávají se nejméně 2 roky zrát. Vlastní stavba sudu není nahodilá, ale musí se nejprve podle tabulek propočítat a dobře naplánovat, aby sud měl pravidelný tvar a dřevo se dobře využilo. V minulosti se stavěly sudy ustálených rozměrů o objemu 25, 50, 100 a více litrů, pro něž byly již předem propočítány rozměry jednotlivých dílů - dužin. Ty se vyrábí z vyzrálých fošen, které se nejprve roztřídí a podle délky označí 0,1 nebo 2. Následně se podle měrky a modly na koncích seřiznou do špičatosti, což dá sudu oblý, baňatý nebo protáhlý tvar. Na hraně dužiny se vyměří šířka hlavy a pasu a střed se hoblíkem zvaným beránek vybere do hloubky, aby bylo možné dužinu ohnout. Na lící straně se navíc vybere mělká spára, která se při vyhřívání a stahování sudu roztáhne a umožní tak přilnutí hran jednotlivých dužin.

Připravené dužiny se vynesou před dílnu, roztřídí podle tloušťky a koprisem se na všechny nanese délka nejkratší z nich, tak aby je bylo možné srovnat a sud byl souměrný. Na první obruč - hlavák se přichytí čtyři dužiny a postupně se přidávají další, až je obvod zcela zaplněný, čímž vznikne základ kukny. Dužiny se na vrcholu utuží další obručí - první plání. Dolní konec se stáhne řetězem zvaným příznačně satan. Uprostřed kukně se v železném koši rozdělá oheň, který se udržuje po celou dobu vyhřívání a stahování sudu, kdy se dřevo navíc průběžně polévá vodou. Tato kombinace umožňuje postupné stahování dužin do oblého tvaru. Po jejím dokončení se sud převrátí a na dolní stranu se nasadí obruče - hlavák, první a druhá pláň, pásová obruč a šnépráv, které se kladivem a palicí postupně strajbují, tj. narážejí na tělo sudu. Zaoblený sud se ještě celý den vyhřívá nad ohněm, aby se dřevo vysušilo a zafixovalo svůj tvar.

Dokončování sudu probíhá opět v dílně. Okraje sudu se zařiznou a zformátují hoblíkem, speciální frézou se do okraje vnitřní stěny vyřeže drážka pro usazení dna. Před jeho usazením, což je sama o sobě zajímavá operace, se sundají krajní obruče a mezi dužiny se jako těsnění vloží pásy orobince, kterým se utěsní také budoucí spoj dna a stěny sudu. Povrch sudu se nyní srovná hoblíkem až na čisté dřevo a obruče se nasadí zpět. Hotový sud se nyní musí ještě vysmolit, aby pivo nepřišlo do kontaktu s dřevem. Ke smolení se používá směs pryskyřice, parafínu a oleje, která se uvaří na 200 °C a vlije otvorem ve dnu dovnitř sudu. Nyní je třeba sudem koulet tak dlouho, než se směs pravidelně rozteče a ztuhne, čímž vytvoří na stěnách sudu tenkou ochrannou vrstvu. Závěrem je třeba na sud vypálit cejch, označující objem a také značku dílny, která jej vyrobila.



**Josef Hrůza**  
Tradiční bednářství  
330 01 Kyšice, Dýšinská 41  
tel. +420 377 061 111