Pozłotnik

731606

Inna nazwa zawodu: nie występują
Zadania i czynności

Praca pozłotnika polega na pokrywaniu cienką warstwą metalu przedmiotów użytkowych i wyrobów artystycznych, w celu podniesienia ich walorów dekoracyjno-ochronnych. Zabieg metalizacji może być wykonywany ręcznie lub metodą galwaniczną (elektrochemiczną).

W zawodzie tym istnieje specjalizacja, która wynika ze sposobu pracy.

Pozłotnik w małych zakładach usługowych - to pracujący indywidualnie rzemieślnik lub osoba przez niego zatrudniona. Jego praca polega na ręcznym nanoszeniu metali: mosiądzu, brązu, aluminium, złota, srebra, na przedmioty będące zazwyczaj wyrobami sztuki użytkowej, np. ramy obrazów, meble, rzeźby, nagrobki, elementy architektury wnętrz itp.

Tradycyjnym wyrobem firm pozłotniczych są artystyczne ramy, w które oprawiane są obrazy, lustra czy tkaniny. Pozłotnik wykonuje ramy z gotowych już listew. Zależnie od zamówienia, rama może być gładka lub zdobiona ornamentami (narożniki, fryzy, gzymsy) zaprojektowanymi i wykonanymi w pracowni pozłotniczej. Kredowo - klejowy ornament jest przyklejany do ramy, pokrytej specjalnie dobraną warstwą gruntową, która zwiększa przyczepność nakładanego metalu do podłoża. Na tak przygotowaną ramę pozłotnik nakłada metal. Jest to trudna operacja, ponieważ metal ma postać proszku lub bardzo cienkich płatków (na 1 mikron wchodzą 3 - 4 płatki brązu lub mosiądzu lub 5 - 6 płatk1ow złota lub srebra). Metal nakładany jest za pomocą specjalnych, płaskich pędzelków.

Nałożony na złoconą ramę (lub inny przedmiot) metal jest polerowany specjalnymi narzędziami polerskimi z agatu. Ich kształt i wielkość umożliwia polerowanie krzywizny o dowolnym profilu.

Pozłotnik posługuje się wyłącznie ręcznymi narzędziami: dłutami, narzędziami polerskimi, piłami, narzędziami ściernymi lub formami do odlewania ornamentów.

Kolejnym stanowiskiem w zawodzie pozłotnika jest galwanizer. Jego praca polega także na nakładaniu warstwy metali (chromu, cynku, miedzi, niklu, srebra lub złota) na różne przedmioty (głównie użytkowe), w celu uzyskania lepszego efektu dekoracyjnego, ochrony przed korozją lub zwiększenia trwałości przedmiotu. W procesie metalizacji wykorzystywane jest zjawisko elektrolizy.

Elektroliza prowadzona jest w wannie galwanicznej wypełnionej elektrolitem (wodnym roztworem soli potrzebnego metalu). Wzbudzony w niej prąd powoduje osadzanie się metalu na przedmiotach zanurzonych w elektrolicie. Przed metalizacją przedmioty są czyszczone i odtłuszczane w specjalnych kąpielach kwasowych i chemicznych. W swojej pracy galwanizer posługuje się specjalistycznym i właściwym tylko temu stanowisku wyposażeniem: wannami galwanicznymi, płytami metalowymi, prądnicą i silnikiem elektrycznym. Coraz częściej proces metalizacji jest nadzorowany i

kontrolowany przez automaty sterowane komputerem. Bez względu na stosowaną technologię galwanizer powinien śledzić przebieg procesu elektrolizy.