

Hutnik dmuchacz szkła

731502

Inna nazwa zawodu: nie występują

Zadania i czynności

Głównym celem pracy hutnika-dmuchacza szkła jest wydmuchiwanie wyrobów z plastycznej masy szklanej o temperaturze około 1100 °C

Efektem jego pracy, w zależności od zastosowanej techniki formowania i wykończenia są różnego rodzaju wyroby, od przedmiotów o bardzo prostych kształtach aż do skomplikowanych wyrobów artystycznych. Przedmioty o prostych kształtach, a tym samym formowane prostą techniką, to głównie szkło gospodarcze, jak: szklanki, podstawki czy słoiki.

W sposób bardziej skomplikowany wytwarzane są wyroby dekoracyjne lub artystyczne, wymagające odpowiednich technik zdobienia i doklejania elementów, jak np.: kieliszki, dzbanki, wazony.

Niezależnie jednak od rodzaju wyrobów podstawową metodą ich uzyskiwania jest wydmuchiwanie porcji masy szklanej przez tzw. „piszczel” (rurkę o długości do 1,5 m) za pomocą powietrza wydmuchiwanego przez hutnika-dmuchacza z płuc.

Aby uformować wyrób z masy szklanej hutnik-dmuchacz szkła musi wykonać wiele czynności. Pierwszą z nich jest nabranie małej ilości masy szklanej z pieca i nawinięcie jej na koniec piszczeli. Z masy tej wydmuchuje się mały pęcherzyk, potocznie nazywany „bańką”. Bańka ta stanowi niejako „kościec” kształtowanych wyrobów. Po wystudzeniu bańki, powtórnie nabiera się na nią dodatkową porcję masy szklanej, potrzebnej do ukształtowania konkretnego wyrobu. Następnie masę studzi się przez odpowiednie obracanie piszczelą i rozdmuchiwanie jej w specjalnym narzędziu, tzw. „kształtowniku”. W ten sposób niektóre wyroby mogą otrzymać ostateczny kształt. Najczęściej jednak masa otrzymuje kształt w formach. W tym celu, po uzyskaniu odpowiedniej ciągłości masy szklanej, hutnik-dmuchacz przenosi jej porcję na piszczeli do formy. Tam, wydmuchując powietrze z płuc, rozdmuchuje masę nadając jej kształt taki, jaki ma wewnątrz formy. Taki sposób wydmuchiwania nazywany jest „dmuchaniem na cicho”.

Przedmioty szklane o kształtach brył obrotowych są wydmuchiwane w formach, z równoczesnym obracaniem piszczeli w dłoniach hutnika, a sposób ten nazywany jest „wydmuchiowaniem z obracaniem”. W przypadku prostych wyrobów, których ostateczny kształt powstaje w formie, ostatnią czynnością hutnika-dmuchacza jest oddzielenie wyrobu od piszczeli (tzw. „odtrącenie”). Odbywa się ono za pomocą specjalnego noża, tzw. „pałasza”, w momencie kiedy szkło już jest odpowiednio skrzepnięte.

Przy wyrobach o złożonych kształtach dochodzą jeszcze czynności dodatkowe jak: doklejanie („przypajanie”) dodatkowych elementów (nóżki, ucha, podstawy) formowanie otworów, specjalne obcinanie, tzw. „wystrzyganie” i zdobienie. Czynności te hutnik-dmuchacz wykonuje przy zastosowaniu różnych technik i wykorzystaniu różnych urządzeń ręcznych. Do najczęściej stosowanych należą: „nabierak” (do nabierania niezbędnej masy do uformowania uszka, denka), różnego rodzaju szczypce i

nożyce, specjalne foremki umożliwiające toczenie, np. podstawek do kieliszków. Ostatnią czynnością w zespole hutniczym jest przekazanie wyrobu pracownikom „transportowym” wyrobów gorących.