



MALOWANIE BANIEK

Zakład Szklane Ozdoby w Bęble k/Krakowa

21 listopada 2019 roku

Ciekawostka:

Szklane bombki zostały wynalezione w XIX w. przez Niemca, Hansa Greinera. Od tamtej pory sposób ich wytwarzania niemal wcale się nie zmienił.

Jesienny, szary i deszczowy, czwartkowy dzień. Nie zrażając się aurą, z uśmiechami na ustach, pełni zapału wyruszamy na kolejne zwiedzanie/warsztaty. Naszym celem jest Bęble. Niewielka wieś położona w pobliżu Krakowa. W dniu dzisiejszym będziemy gośćmi zakładu Armar s.c. Szklane Ozdoby Choinkowe, Tynki i Farby Strukturalne.

Już na progu zostajemy powitani przez uśmiechniętego Pana Portiera. Uśmiech będzie towarzyszył nam w ciągu całego pobytu w manufakturze. Atmosfera jest świetna, pełna ciepła.

Dzięki uprzejmości pracowników zakładu mieliśmy możliwość zapoznania się z całym procesem produkcji tych szklanych "cacek".

Pierwszym punktem naszego zwiedzania jest możliwość samodzielnego wykonania bańki. To świetna zabawa. Nawet dla nas, dorosłych. Bawimy się jak dzieci. Część z nas stawia na prostotę. Wybierają niewielkie, tradycyjne kształtem ozdoby. Inni są bardziej ambitni. Wybierają duże bombki okrągłe lub te o wymyślnych kształtach. Nie jest to takie istotne. Ważne że zabawa przednia.

Pani opiekująca się naszą grupą krótko objaśnia sztukę malunku i zabieramy się do pracy.

Atmosfera świetna. Słysząc rozmowy, śmiechy. Są wśród nas również osoby malujące w olbrzymim skupieniu. Niektórzy z nas mają wypieki na twarzach świadczące o wielkim przejęciu.

Po skończonej pracy oddajemy nasze małe „dzieła sztuki”. Zostaną zaniesione do suszenia. Następnie zapakowane. Będą na nas czekały.

Teraz oglądamy krótki film o produkcji baniek.

Wszystkie szklane ozdoby choinkowe – bombki, czuby choinkowe wykonywane są od samego początku produkcji ręcznie.

Bańki tradycyjne (kule)

Aby bombka mogła powstać należy przygotować projekt. Zajmują się tym projektanci. Projekt bańki tradycyjnej dotyczy jej zdobienia.

Bombki choinkowe są wydmuchiwane ze szkła w wysokiej temperaturze.

1. Wydmuchiwanie

Wydmuchiwanie jest pierwszym etapem produkcyjnym. Wydmuchiwane są one ze szklanych rur rozgrzanych do bardzo wysokiej temperatury. Temperatura pozwalająca na kształtowanie szkła to ok 900^o Celsjusza.

Nadaje się wówczas bombce kształt. Najczęściej kulisty.

Nie jest to prosty proces. Żeby stworzyć okrągłą bombkę, idealnie okrągłą, ścianki szklanej rury muszą być nagrzane równomiernie.

2. Srebrzenie

To drugi etap produkcji.

Po wydmuchaniu wewnątrz uformowanej bombki jest srebrzenie, czyli pokrywanie azotanem srebra. Proces ten polega na wprowadzeniu do wnętrza bombki roztworu azotanu srebra. Przez chwilę delikatnie potrząsa się srebrzoną kulą (aby równomiernie pokryć jej wnętrze azotanem). Następnie zanurza się bańkę w ciepłej wodzie. W procesie tym bombka staje się nieprzezroczysta, lustrzana i srebrzysta.

Dzięki temu nałożone na zewnętrzną stronę bombki farby są bardziej wyraziste.

3. Dekorowanie i wykańczanie baniek

Bombka, która została już posrebrzona musi w środku wyschnąć. Potem można przystąpić do dekoracji. Żeby nadać jej jednolity kolor, macza się ją w lakierze do ozdób choinkowych. Następnie maluje się na niej pozostałe ornamenty. Farby oraz brokat nanoszone są na bombki ręcznie. Czasem stosuje się także cekiny i koraliki. Kiedy farba wyschnie, bombkę można wykończyć poprzez skrócenie krawędzi rurki, która jest pozostałością pierwszego etapu produkcji. Do otworu, wkładany jest następnie metalowy kapsel z pętelką umożliwiającą zawieszenie bombki na nitce lub tasiemce.

Bańki formowe (o różnych, niekonwencjonalnych kształtach)

Ten rodzaj baniek jest bardziej wymagający. W całym toku produkcji.

Najtrudniejsze w wykonaniu są finezyjne kształty domków, samolotów i krasnali nazywane fachowo bombkami formatowymi. Wydmuchuje się je do przygotowanych metalowych form.

1. Pierwszym etapem tej produkcji jest **wykonanie projektu**. Wykonywany, podobnie jak bańki tradycyjnej przez projektantów.

2. Rzeźba

Następnie należy przygotować rzeźbę przyszłej bańki. Wykonuje się ją z plasteliny. Jest to na tyle miękki materiał, iż pozwala po wyrzeźbieniu wprowadzić korekty wykonanej rzeźby. Rzeźba wykonywana jest w skali 1:1 czyli wielkości przyszłej bańki.

3. Kokila

Posiadając plastelinową rzeźbę można przystąpić do zrobienia kokili. Pozwoli ona na wykonanie właściwej formy. Formy aluminiowej.

Plastelinową rzeźbę umieszcza się w drewnianej skrzyneczce wypełnionej sypką masą utwardzalną materiałem. W ten sposób powstaje odcisk przyszłej bombki. Kokilę zalewa się ciekłym aluminium. Po wystygnięciu otrzymujemy aluminiową formę bombki.

Kolejne etapy produkcji bombki formowej są analogiczne jak bombki tradycyjnej.

Najtrudniejszym elementem produkcji bombek jest moment studzenia. Szkło nie lubi kątów, dąży zawsze do kształtu zbliżonego do kuli. Układa się w formie, ale potem stygnąc pęka, ponieważ w środku jest bardziej gorące. Trzeba zadbać o to, aby stygło równomiernie. Bombki formowe, czyli te o niekonwencjonalnych kształtach, studzi się w ogniu obniżając równomiernie temperaturę szkła do 550-580 stopni.

Po oglądnięciu, krótkiego filmu opowiadającego o procesie produkcji baniek zostajemy zaproszeni do zwiedzenia zakładu. Poznajemy kolejne pracownie.

Pani opiekująca się naszą grupą prezentuje nam proces srebrzenia, suszenia i pakowania gotowych produktów.

Nie śledziliśmy procesu dekorowania/malowania. Nie było to konieczne. Przecież zwiedzanie manufaktury rozpoczęliśmy od malowania i zdobienia.

Ostatnim etapem zwiedzania jest fabryczny sklepik. To tu czekają na nas nasze własne „dzieła”. Chętni robią bardziej lub mniej przemyślane zakupy.

Jeszcze krótki spacer na przystanek autobusowy do Krakowa i to już koniec „bańkowej przygody”.

*Opracowanie: Wanda Jabłońska
(„Szkoła @ktywnego Seniora-S@S”)*

RELACJA i ALBUM ZDJĘĆ>>>