

## **WSKAZÓWKI DLA UCZESTNIKÓW KONKURSU „Szkoło, NATURALNIE” ORGANIZOWANEGO W RAMACH PROJEKTU „SZTUKA DO RZECZY. DESIGN W KRAKOWIE”**

1. Krakowska Huta Szkła jest spadkobiercą prawie stuletniej tradycji szklarstwa na krakowskim Zabłociu. Obecnie w hali przy Lipowej prowadzona jest niewielka produkcja szkła artystycznego. Odbywają się tu również pokazy ręcznego formowania szkła otwarte dla publiczności.
2. KHS dysponuje piecem gazowym o pojemności ok. 90 kg. Szkło w piecu jest szkłem sodowym, wytapianym z gotowego zestawu szklarskiego.
3. Przetopione szkło jest szkłem bezbarwnym. Zabarwienie następuje poprzez obtoczenie porcji szkła w barwnikach – szklanych proszkach bądź kawałkach szklanych prętów. Następnie szkło jest przygrzewane, by doszło do połączenia szkła bezbarwnego z kolorowym.
4. KHS dysponuje szeroką gamą kolorystyczną barwnych proszków i prętów. Należy pamiętać, że stopień intensywności danego koloru zależy od ilości obtoczeń porcji szkła w barwniku. Im więcej obtoczeń, tym kolor szkła jest bardziej intensywny.
5. Barwne proszki posiadają różne stopnie granulacji – w KHS używane są pudry, grysiki, a także potłuczone szkło o frakcji ok. 0,5-1 cm. Podczas używania pudru szkło zabarwia się w miarę równomiernie, w przypadku większych frakcji na szkłe tworzą się mniejsze lub większe plamy koloru.
6. Do dekoracji szkła można używać również sody – posypanie szkła sodą skutkuje uzyskaniem charakterystycznego „spienienia” wewnątrz szkła. Pojedyncze „bąble” w szkłe uzyskuje się zaś za pomocą nakłuwania szkła pęsetą.
7. Szkło używane w Krakowskiej Hucie Szkła jest szkłem raczej „krótkim”, tj. szybko stygnącym. Wymusza to na hutnikach częste podgrzewanie szkła w trakcie formowania. Szkło podgrzewa się w specjalnym piecu, tzw. drumli. Średnica otworu drumli KHS wynosi 30 cm, dlatego też należy pamiętać, że szerokość projektowanego wyrobu nie może przekroczyć 28 cm (wliczając w to ewentualne dekoracje, uchwyty, guzy, itp.). Długość drumli to ok. 40 cm, dlatego też maksymalna wysokość projektowanego wyrobu może wynosić 35 cm.
8. Szkło powstające w KHS jest szkłem formowanym ręcznie przy pomocy prostych, tradycyjnych narzędzi hutniczych. Należy więc pamiętać o tym, że nawet wykorzystując do realizacji projektu drewnianą formę nie ma możliwości uzyskania dwóch identycznych co do milimetra sztuk. Trzeba również wziąć pod uwagę, że w warunkach pracy ręcznej nie ma możliwości uzyskania bardzo cienkich ścianek naczynia. Minimalna grubość ścianki szklanego przedmiotu to ok. 0,5 cm.
9. Projekt powinien być przemyślany w taki sposób, by nie było konieczności obcinania naddatku szkła za pomocą piły. Obcinanie szkła jest możliwe na terenie KHS jedynie, gdy średnica wyrobu w miejscu obcięcia nie przekracza 10 cm oraz gdy jest to szkło pełne. Obcinanie szkła dmuchanego wiąże się bowiem z koniecznością wygładzenia wewnętrznych rantów naczynia, a KHS nie dysponuje specjalistycznymi szlifierkami, umożliwiającymi wykonanie takiego szlifu.
10. Ręczne formowanie szkła nie pozwala na taką precyzję wykonania, jaka występuje w przypadku produkcji maszynowej. Daje jednak projektantowi i hutnikowi swobodę działania i możliwość uzyskiwania niepowtarzalnych, zaskakujących efektów.

Wszelkie pytania związane z konkursem prosimy kierować na adres: [khs@lipowa3.pl](mailto:khs@lipowa3.pl).