



Kuum ja karge klaas

Kui klaas on klaasipuhumise piibuga ahjust välja võetud, tehakse esimene väike mull ehk kirbel.

Klaasipuhumise leiutamine 1. saj eKr Roomas oli tõeline revolutsioon. Nüüd sai valmistada klaasist õõnesvorme ja tarbeesemeid kiiremini ja rohkem.

Tekst **Eili Soon**, Olustvere klaasi- ja keraamikakojas klaasikunstnik ja meister
Fotod **littala**

Eestis alustati esmakordselt klaasipuhumisega 1628. Hiiuemaal Hüti klaasikojas. 1990. aastatel alustasid Eestis esimesed väikesed klaasistuudiod: Koppel-Keerdo klaasikoda ja Piret Keremi klaasikoda.

Klaasipuhumise kuum töö

Kui vabrikus puhutakse klaasi käsitsi, siis on klaasipuhuja peamised töövõtted nii vabrikus kui ka väiksemas klaasistuudios samad. Klaasipuhumiseks on vajalik klaasisulatamise ahi, kus sees on sulaklaas, töötemperatuuriks umbes 1150-1200 kraadi. Gaasileegiga soojendamise ahju kuumus on umbes 1200 kraadi. Valmistoodang pannakse aeglaselt jahtuma lõõmutamise ehk karastusahju, mille temperatuur on umbes 500 kraadi. Kiire jahtumine klaasile ei meeldi, siis tekivad klaasi sisse pinged ja klaas puruneb.

Klaasi puhutakse tavaliselt meeskonnatööna, koos töötavad klaasipuhuja ja tema assistent. Klaas võetakse klaasipuhumise piibuga ahjust välja, seejärel tehakse esimene väike mull ehk kirbel. Kirblile võetakse veel klaasi peale, siis vormitakse seda mitu korda erinevate tööriistadega, et saavutada soovitud kuju.

Kui klaas ahjust välja on võetud, hakkab see kohe jahtuma. Aeg-ajalt on vaja seda soojendusahjus gaasileegi sees soojendada. Kui vajalik kuju on saavutatud, siis lõpuks läheb klaasese karastusahju jahtuma umbes 12 tunniks. Kui valmis asi järgmisel päeval ahjust välja tuleb, peab seda tavaliselt veel külmtöötlemaks: lihvimaks, poleerima, graveerima.