## Huť v Crystal Valley

Společnost PRECIOSA vždy vyráběla sklo ve vlastních sklářských hutích, neboť huť tvoří srdce celého výrobního procesu. Stejně je tomu také v případě huti v Crystal Valley, kde se spojují představy výtvarníků a designérů a získávají vlastní podobu.

Základem výroby je křišťálové sklo tavené ze směsi nejčistších surovin – vysoce kvalitního křemenného písku ze Střelče, sody, potaše, minia a dalších přísad, jejichž poměr se řídí neustále zdokonalovanými pečlivě střeženými recepturami. Jejich přesné složení znají pouze čtyři lidé z celé společnosti. **Jako jedna z mála skláren v České republice má PRECIOSA povolení tavit vysoce procentní olovnatý křišťál.**

**K velkým přednostem sklárny patří samostatná výroba veškerých komponent produktů**, které zde vznikají, lustrů, váz, misek či lišt. S tím souvisí i další ojedinělá skutečnost. **Pod jednou střechou se kromě samotné huti nalézá slévárna, elektrovýroba a pasírna.**

**VÝROBNÍ TECHNOLOGIE A POSTUPY**

**K nejstarším výrobním postupům používaným dodnes patří tzv. MT lustry**. **Tento typ byl poprvé zpracován již pro Marii Terezii v 17. století, od čehož je odvozeno i jeho označení.**

Při přípravě sklářského kmene, jak je označována směs pro tavení skla, se nejprve vyčištěné suroviny smíchají tak, aby každé zrnko písku bylo rovnoměrně obaleno ostatními alkáliemi. V pečlivě propočítaném procesu však přes veškerá technologická opatření zůstává mnoho z původní alchymie, protože na něj může mít vliv i nepatrná změna venkovního tlaku. Ačkoli zkušení technologové dokáží předcházet většině situací (provoz například disponuje nuceným odtahem vzduchu a testovány jsou stále nové, kvalitnější suroviny) představuje příprava a výroba skla nikdy nekončící dobrodružství. **O zkušenostech technologů PRECIOSA svědčí fakt, že vyráběné sklo splňuje i nejpřísnější nároky na kvalitu. Jeho čistota se dlouhodobě pohybuje v rozmezí 98 až 99,9 %.**

### **TAJEMSTVÍ VÝROBY**

Během jedné směny huť zpracuje až tři tuny skla. Důležitým faktorem při práci se sklem je jeho teplota, která při nabírání z pece dosahuje cca 1 100 ˚C. Během práce dochází k jeho ochlazení zhruba na 800 ˚C. Zkušený sklář musí umět sklu naslouchat, aby dokázal odhadnout jeho momentální vlastnosti. Ty se mohou měnit vlivem složení, ale i různé denní doby –  sklo se například ráno chová jinak, než odpoledne.

Při chlazení skla ve speciální peci je potřeba důsledně dodržet stanovený teplotní gradient. Teplota při něm po dobu nejméně jeden a půl hodiny postupně klesá od 520˚C v přesně stanoveném rozmezí, aby sklo pozvolna ztratilo napětí vzniklé předchozím namáháním při foukání a tření o stěny formy. Na povrchu čerstvě ztuhlého skla je mnohem nižší teplota než uvnitř a při příliš prudkém ochlazení by skleněný díl mohl kdykoli samovolně prasknout.

Foukači skla začínají výrobou tzv. jádra – kuličky skloviny, kterou musí rovnoměrně na píšťale rozfouknout, nechají ji zchladit a následně obalí novou vrstvou skloviny. Během náběrů se sklo neustále uhlazuje dřevěnými ručními formami, tzv. svalákem a podvalákem, a foukáním se postupně zvětšuje vnitřní prostor koule na konci píšťaly.

K tvarování skleněných dílů (např. skleněných váz) se již po staletí používají tradiční dřevěné formy. Ty vyrábí podle konstrukčních výkresů truhláři z čerstvého bukového dřeva v místní modelárně. Formy se den před použitím na huti vaří ve speciálních vanách, aby dobře nasákly vodou a byly připraveny ke styku s rozžhaveným sklem. Při foukání skleněného dílu vzniká mezi sklem a dřevěnou formou parní polštář, jenž chrání dřevo před spálením a usnadňuje otáčení sklem na píšťale. Čím je sklo teplejší, tím je polštář kvalitnější. Životnost formy vždy záleží na zručnosti skláře a většinou vydrží vyfouknutí až několik desítek skleněných dílů.

Ruční výroba skla je zakořeněna v Kamenickém Šenově a jeho okolí již po staletí. Práce se sklem je dnes mnohem více orientována na design výsledného výrobku. Zaměstnanci proto neustále poznávají nové postupy a druhy výroby, které se podřizují hlavně požadavkům zákazníků. K tomu slouží i samotný proces předcházející výrobě závěrečného díla. Nejprve přichází na řadu tzv. vzorování, v němž se skloubí návrh designéra se zkouškou výroby v rukou skláře. Samotné výrobě předchází nejprve odsouhlasení ze strany klienta, po němž vzniká jedinečný a originální kus.

**NĚKOLIK GENERACÍ ŘEMESLA**

Na huti pracuje více než třicet lidí různých profesí. Někteří z nich, ačkoli se řemeslo dědí v jejich rodině i po několik generací, patří dnes k několika málo lidem na světě, kteří dosud ovládají některou z tradičních dovedností a jen těžko hledají své následovníky.

**Řemeslo lištaře** patří k jedné z nejohroženějších profesí na huti. Lišty, kterými se obkládají kovové konstrukce klasických svítidel, mnozí výrobci často nahrazují plastovými napodobeninami. PRECIOSA je jedna z mála firem na světě, jejíž zaměstnanci dokáží ručně zhotovit skleněnou lištu s vnitřní dutinou o průměru pouhého 1 milimetru. Odchylky jsou přitom tolerovány pouze v desetinách milimetrů.

Specialitou PRECIOSA jsou točená ramena vznikající dokonalou souhrou **ramenáře** a jeho pomocníka. Ti musí během krátké doby, než sklovina vychladne, zkroutit dlouhý táhnoucí se skleněný pás a podle připravené formy vytvořit esovitý tvar s tolerovanou odchylkou pouhého jednoho milimetru.

## Kontakt pro média:

## Jana Becková, jana.beckova@pr-plus.cz, 725 996 337

## Markéta Baráková, marketa.barakova@pr-plus.cz, 739 076 826