

Работникът натапя духалката нѣколко пѣти въ разтопеното стѣкло, додето се напласти достатѣчно количество отъ него, и го надува. Образува се единъ продълговатъ мѣхуръ. Работникътъ го размахва насамъ-нататѣкъ, нагоре-надолу, като не престава да го духа. Мѣхурътъ се уголѣмнява, добива форма на запушенъ цилиндъръ, дългъ до 1 метъръ и съ диаметъръ



Разрѣзване на стѣкленъ цилиндъръ.

30 — 40 сантиметра. Щомъ стената на тоя цилиндъръ стане достатѣчно тънка, работникътъ отваря долния му край и го изглажда съ ножица. После отчупва отъ горния край духалката и изглажда сѣщо и него. Получава се отворенъ цилиндъръ. Другъ работникъ разрѣзва съ диамантъ или нажежено желѣзо цилиндъра надлъжъ. Така разрѣзанитѣ цилиндри се поставятъ върху гладки каменни плочи

въ особени пещи, които сж нагрѣти дотолкова, колкото е нужно, за да омекчатъ стѣклото, безъ да се разтопява. Омекченитѣ цилиндри отъ собствена си тежестъ се разстилатъ.

Единъ работникъ съ особенъ гладаченъ рѣженъ подпомага това разстилане и ги оглажда. Разтворениятъ цилиндъръ се обръща на една гладка четиригълна плоскост. Тѣзи плоскости се премѣстватъ съ каменнитѣ плочи въ задната частъ на пещта, кждето е по-студено, и така стѣклото постепенно се изстудява. Изстиналитѣ стѣклени плоскости се изваждатъ изъ задната частъ на пещта.



Оглаждане на разтворения стѣкленъ цилиндъръ.

По-хубавитѣ стѣкла за голѣми прозорци и по-добри огледала се изливатъ. Изливанетоъ става върху голѣми металически дъски, направени отъ чугунъ (лѣто желѣзо) и бронзъ. Наоколо тѣхъ се поставятъ металически прѣти (релси), които ограничаватъ формата на стѣклото и опредѣлятъ неговата голѣмина и дебелина. Тѣзи металически дъски (подложки) сж поставени