Эта схема чрезвычайно упрощена; на практике технологический процесс выдувания значительно сложнее. Прежде всего, только при выдувании мелких изделий оказывается возможным сразу набрать на трубку всю нужную порцию стекла и, что еще труднее,—придать всей этой порции нужную конфигурацию („безбаночное выдувание"). В громадном же большинстве случаев первая наборка содержит лишь некоторую определенную часть всей нужной для готового изделия массы стекла. Закаткой и раздуванием этой наборки получают так называемую б а н о ч к у—толстостенный шарик, являющийся первичной заготовкой самых разнообразных по форме выдувных изделий. На баночку уже производится вторая наборка, которая опять-таки закатывается и раздувается в пульку или заделку, насколько возможно приближающуюся по конфигурации к окончательному изделию. Этим преследуется та цель, чтобы при окончательном выдувании в форме пульки расширялась по возможности немного и равномерно во все стороны; иначе может нарушиться правильность распределения материала в изделии. Если вы купили квартиру в новостройке и хотите отличный ремонт без хлопот, тогда рассмотрите [комплексный ремонт под ключ от Vip-Remont](#) от профессионалов своего дела.

Если изделие выдувается без применения формы (свободное выдувание), то выдувание пульки является одновременно и выдуванием изделия, окончательное оформление которого (отделка) производится приемами лепки, ваяния.

При крупных изделиях наборка может производиться и больше двух раз.

Кроме того, в процессе подготовки наборки к выдуванию производится еще ряд промежуточных операций: сдвигание стекла к концу трубки (при помощи специальной рогульки или ф у л я з к и), подготовка места будущего отделения изделия от трубки и т. д. Таким образом, весь технологический процесс в целом оказывается довольно сложным. Разделение 'труда приводит к тому, что выдувание изделий производится целой бригадой („стулом" или „верстаком"), могущей включать до десятка рабочих самой различной квалификации.