

БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
ХАНТЫ-МАНСКИЙСКОГО АВТОНОМНОГО ОКРУГА – ЮГРЫ
КОЛЛЕДЖ-ИНТЕРНАТ

«ЦЕНТР ИСКУССТВ ДЛЯ ОДАРЕННЫХ ДЕТЕЙ СЕВЕРА»



Ханты-Мансийск
2013

ОДОБРЕНА

На заседании ПЦК _____

Председатель ПЦК _____

«_____» _____ 2013 г.

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора по учебной работе

_____ Н. П. Шалыгина

«_____» _____ 2013 г.

Составитель: Шойунчап Гульшат Рафиковна

член Союза художников России

преподаватель художественного отделения

БУ «Центр искусств для одаренных детей Севера»

Рецензент: Г.М. Визель, Профессор,

Народный художник РФ,

член Союза художников России,

член-корреспондент Российской Академии художеств,

преподаватель БУ «Центр искусств для одаренных детей

Оглавление

Введение.....	4
I.Оборудование, инструменты и материалы:.....	6
1.1.История возникновения гончарного круга.....	6
1.2.Виды станков.....	7
1.3.Техника безопасности при работе на станке.....	10
1.4.Основные инструменты.....	10
1.5.Особенности и приготовление глиняной массы.....	14
1.6.Отмин глины.....	15
II.Технология изготовления кринки на гончарном станке:.....	17
2.1. Крыночные формы.....	17
2.2.Последовательность работы.....	22
2.3.Постановка рук.....	26
2.4.Правила, соблюдаемые при работе.....	28
2.5.Обтачивание.....	29
III.Декорирование:.....	31
3.1.Техника гравировки.....	32
3.2.Лощение (полировка).....	34
3.3.Чернолощёная керамика.....	35
3.4.Обварная керамика.....	36
3.5.Молочный обжиг.....	36
Заключение.....	37
Литература для студентов.....	36

Введение

Дивлюсь тебе, гончар, что ты имеешь дух
Мять глину, бить, давать ей сотни оплеух,
Ведь этот влажный прах трепещущий был плотью,
Покуда жизненный огонь в нём не потух.

Омар Хайям

Замечательный стих поэта Омар Хайяма говорит о сильном духе гончара, о живой глине. Действительно, перед тем как выкрутить изделие на гончарном круге, глину приходится «мять, бить, давать ей сотни оплеух...». Проявляя физическое усилие тщательно: проминать, отбивать, прессовать, хлопать по ней так, чтобы в глине не остались воздушные раковины. Они часто являются причиной неудачной работы. Почти готовое изделие, в самый последний момент, может расцентроваться и получится кривым. Поэтому каждый мастер-гончар уделяет особое внимание подготовке глины.

Принципы работы на гончарном круге сохраняются и используются мастерами с незапамятных времён. Владея навыками гончарного дела, позволяет будущему художнику-керамисту осуществлять свои творческие замыслы, идеи. Глубоко проникая в тайну древнего ремесла, познаёшь искусство керамики и нашей истории в целом. Несмотря на древнее возникновение гончарного искусства, оно до сих пор притягивает многих своим завораживающим действием - превращения на глазах куска глины, вращающегося на диске, в красивую форму вазы или сосуда.

Древнее ремесло на самом деле современно. Казалось бы, все возможности этого искусства исчерпаны, но можно убедиться в обратном. Оно помогает открывать новые пластические и декоративные свойства глины, создавать оригинальные, овеянные современным духом произведения. Самое главное научиться чувствовать гончарный круг. Чем выше профессионализм, тем больше свободы в выражении своих замыслов.

Необходимостью развития гончарного мастерства в Ханты-Мансийском округе, а так же возросшим интересом людей к своим национальным корням определяет актуальность и потребность разработки данного учебно-методического пособия.

В рабочую программу «Исполнительское мастерство» специализации «Художественная керамика» на всех курсах колледжа включены часы по работе на гончарном круге.

Освоение гончарного ремесла является важным продолжением работы с глиной. Изучение технологии работы позволяет студентам заниматься более углублённо формообразованием, уметь воплощать свои замыслы в материале с помощью гончарных изделий, выполнять объём учебных работ быстро и качественно. Всё это способствует образной творческой активности при разработке авторских проектов.

Цель данного методического пособия:

- Обучение выполнению формы кринки на гончарном круге.

Для достижения цели методического пособия необходимо решение следующих задач: изучение последовательности и технологических приёмов процесса изготовления кринки; формирование умений и навыков работы на гончарном станке; воспитание интереса к сохранению традиций керамики.

Технология гончарного производства состоит из двух операций: формование керамического изделия и его обтачивание. Первая операция включает формование изделия из комка хорошо замешанной глины посредством установки её на вращающийся с определённой скоростью круг. Эта первая операция делится на четыре этапа: центровка глиняной массы; открытие комка; подъём стенок; формование изделия. Обтачивание является продолжением предыдущего процесса. На первом этапе снимаются излишки глины, стенкам придаётся более равномерная толщина и завершается формование изделия. Следующие этапы обработки – декорирование сырца, сушка, обжиг и декорирование изделия после обжига.

Данное методическое пособие может быть рекомендовано для студентов колледжа искусств, для начинающих преподавателей, молодых специалистов, педагогам дополнительного образования. Надеюсь, что эти данные методические материалы будут полезными и тем, кто желает самостоятельно освоить гончарное дело.

Обучение гончарству под руководством преподавателя предлагается 30 часов, при самостоятельном изучении время может быть больше.

Содержание, данного пособия ограничено конкретным материалом. Рассмотрение дополнительного материала по гончарному делу предполагается в следующих изданиях: комплекты посуды, антропоморфные и зооморфные сосуды, блюда, чайники, кружки; гончарная керамика разных эпох и стилей, комбинирование геометрических гончарных форм; трансформация гончарных форм; соединение гончарной формы с лепным изделием, гончарное изделие, несущее в себе образ анималистики или человека.

I. Оборудование, инструменты и материалы

1.1. История возникновения гончарного круга.

Гончарный круг:

- Это и своеобразная машина времени - ему уже более 4-х тысяч лет, а он практически не изменил своей конструкции;
- Это тренажёр;
- Это и инструмент главный в гончарном ремесле;
- Это настройщик вашей души.

Существует несколько предположений возникновения этого инструмента. Первое, то, что Настоящий гончарный круг впервые появился в Китае в IV тысячелетии до н.э. и одновременно в Месопотамии, откуда он попал в Египет около 2400 года до н.э.

Второе - он был изобретён приблизительно 7 тысяч лет назад. Археологи свидетельствуют, первое появление гончарного круга в долине ручьёв Тигра и Ефрата. Интересно, что колесо в Египте начали использовать в гончарном деле раньше, чем в средствах транспорта (рис. 1.1). Хотя в обеих Америках и в Африке южнее Сахары гончарный круг оставался неизвестным до Нового времени.



Рис. 1.1

Разумеется первый круг был примитивным и неуклюжим.

Чуть позже в Японии появился аналог этого устройства: диск из плетёной рогожи, который гончар вращал рукой. Этот вариант распространён и в наши дни в странах Восточной Африки. Например, в Эфиопии женщины одной рукой легко вертят рогожу, а другой в это время придают глине форму. Принцип устройства этого инструмента не

изменился и по сей день, но и усовершенствовался. Было придумано множество способов вращения круга. Различают ручной, ножной и электрический гончарные станки.

1.2.Виды станков.

Ручной станок: состоит из одного диска, который раскручивается одной рукой, это рассматривалось и выше (рис. 1.2).

Самые первые гончарные круги были просто широкими дисками, которые по центру устанавливались



Рис.1.2



на стержень. Стержень приводился во вращение рукой или короткой палкой, которая вставлялась в спицу ближе к наружному краю. Палку вставляли и в небольшое отверстие, находящееся на краю диска для того, чтобы она при раскручивании не соскальзывала. Такое приспособление до сих пор используется в Индии и в Японии (1.3).

Рис.1.3.

Ножной станок: при работе на ножном станке, который состоит из двух дисков: нижнего и верхнего, мастер подталкивает ногой нижний диск, и таким образом раскручивает верхний диск. Нижний диск должен быть большим по диаметру, толщине,

тяжёлым по весу (металл, например, сталь; дерево). Это придавало верхнему диску сохранять скорость длительное время(рис.1.4).

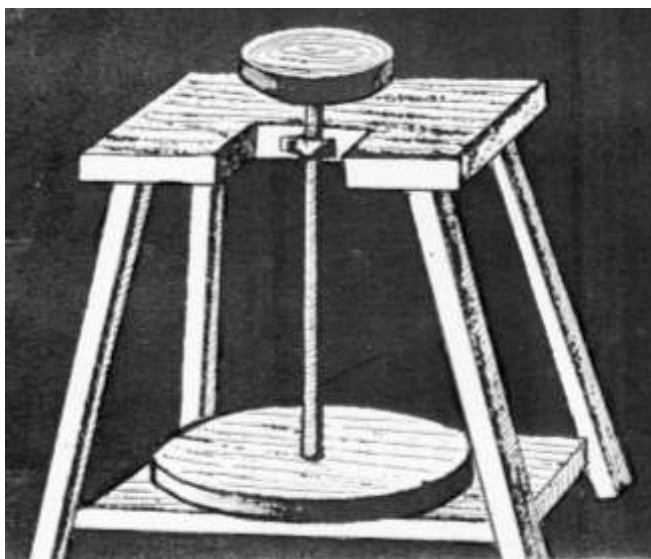


Рис.1.4

Благодаря моменту инерции маховика, расположенного под кругом, круг дольше сохраняет вращение, кроме того, поддерживать вращение удобно, толкая приводной стержень, причём толчок может быть усилен за счёт педального привода или зубчатой передачи. В течение столетий это была самая распространённая модель в Европе и Северной Африке.

Электрический станок(рис.1.5): в настоящее время ножной гончарный станок вытесняется электрическим с моторным приводом, который находится внизу. Он подключается к сети. Станок очень удобен при массовом производстве изделий, а так же при учебных работах, позволяющий сосредоточиться на манипуляциях рук. Он состоит из вертикального



Рис.1.5

вала, на вершине которого закреплён круглый плоский диск небольшого диаметра 25 см, на нём и формируют глину. На другом конце вала, с небольшим расстоянием от земли, укреплён второй диск диаметром 22 см. У электрического гончарного станка с правой стороны вверху находятся две кнопки: включатель («пуск», зелёная) и выключатель «стоп», красная). Внизу есть педаль, которую нужно регулировать ногой. Надавливая педаль от себя - скорость круга увеличивается, к себе - уменьшается, если надавить к себе сильнее - круг остановится. Максимальная скорость гончарного круга 10-15 оборотов в минуту (рис. 1).

Современный электрический станок: внешне отличается новизной дизайнерской конструкции (рис. 1.6). Высота такого станка 45-50 см. Направление вращения диска происходит бесшумно по часовой или против часовой стрелки. Диск бывает диаметром 30, 35 см. С помощью педали достигается гибкое управление скоростью. Скорость вращения 0 ~250 об/мин.



Рис. 1.6

1.3. Техника безопасности при работе на станке.

1. Перед началом работы необходимо надеть спецодежду (халат или большой фартук, лучше полиэтиленовый), произвести осмотр станка, убедиться в отсутствии повреждений, в плавности вращения диска, в исправной работе тормоза, в наличии и исправности защитного заземления и электропроводки;
2. Одежда не должна быть слишком свободной, длинные волосы должны быть прибранными;
3. Перед работой на круге снять металлические предметы, такие как кольца, часы;
4. Включить электродвигатель кнопкой «Пуск». Руки под диск при его вращении не совать;
5. Не допускать удара по работающему гончарному кругу;
6. Не допускать попадания на электрические части гончарного круга воды, грязи и других веществ;
7. Не оставлять работающий станок без присмотра;
8. При уборке рабочего места нажать на кнопку «Стоп»;
9. В конце работы отключить основной рычаг электропитания сухими руками.

1.4. Основные инструменты.

Подготовка рабочего места и знакомство с основными инструментами (рис. 2)

Стол: высота стола приблизительно должна быть на 5 см ниже нашей поясицы - это очень важный фактор в работе. Оно связано с необходимостью часто перемешивать на нём глину. Если не будет возможности использовать вес своего корпуса, то увеличится нагрузка на мышцы рук, и можно быстро устать.

Бельтинг (плотная ткань): на нём гончары, как правило, проминают глину, чтобы она не прилипала к столу. Важно иметь ткань плотную, тогда она не будет тянуться за глиной. Её иногда слегка смачивают водой, так как влага из глины при отмине частично испаряется.

Ёмкость с водой: вода нужна для постоянного смачивания рук и глины при работе на гончарном круге.

Леска или тонкая струна (скрипичная или гитарная) (рис. 2.6): важно, чтобы она не подвергалась ржавчине. Струна может быть

длиной от 17 до 26 см. Использовать капроновую леску желательно диаметром 0,35, а инструментальную струну 0,28 - 0,3. К каждому концу прикрепляется небольшой деревянный брусок или пуговица, это помогает удобно взяться за него при работе, а так же не потерять леску. Применяется для резки глины и перемещения изделия с шлифовального круга.

Губка (паралон) (рис. 2.7): применяется для увлажнения поверхности изделия во время его выкручивания, для сглаживания и выбирания излишка воды. Для того чтобы было удобно убирать воду и образовавшуюся жидкую глину внутри сосуда, губку укрепляют на один конец палки, а другой держат рукой. Можно применить беличью кисть № 6-8, как показано на рисунке (рис. 2:4).

Стеки (рис.2.8) : деревянные разных форм. Для осуществления многих функций, чаще используется один стек, например, показанный на (рис.2:3).



Рис.2:8. Стеки

Рис.2:9.Кронциркули

Кронциркуль (толициномер) (рис. 2:1): применяется для измерения частей изделия: диаметра горловины, тулова, крышки и т.д. Например, чтобы крышка подходила для чайника и плотно его закрывала. Кронциркули бывают различных форм и размеров, в зависимости от выполняемых ими функций: циркули с прямыми ножками – для измерения высоты (рис. 2:1), с изогнутыми ножками – для измерения ширины (рис.2:9).

Шаблон (лекало) или деревянные шнарики различного профиля (рис. 2:5): Используются для зачистки и шлифовки изделий, создания нескольких одинаковых, ровных форм. Они изготавливаются из дерева, пластмассы и других материалов размером не больше ладони. Могут иметь разнообразные конфигурации (рис.2:10). Другие названия шаблонов: гончарные гребешки, скребки.



Рис.2:10. Деревянные шнарики различного профиля

Гончарные иглы или шило (рис.2:11): состоят из деревянной ручки с длинным металлическим наконечником, используются для проделывания отверстий, разметки, насечек или надрезов.

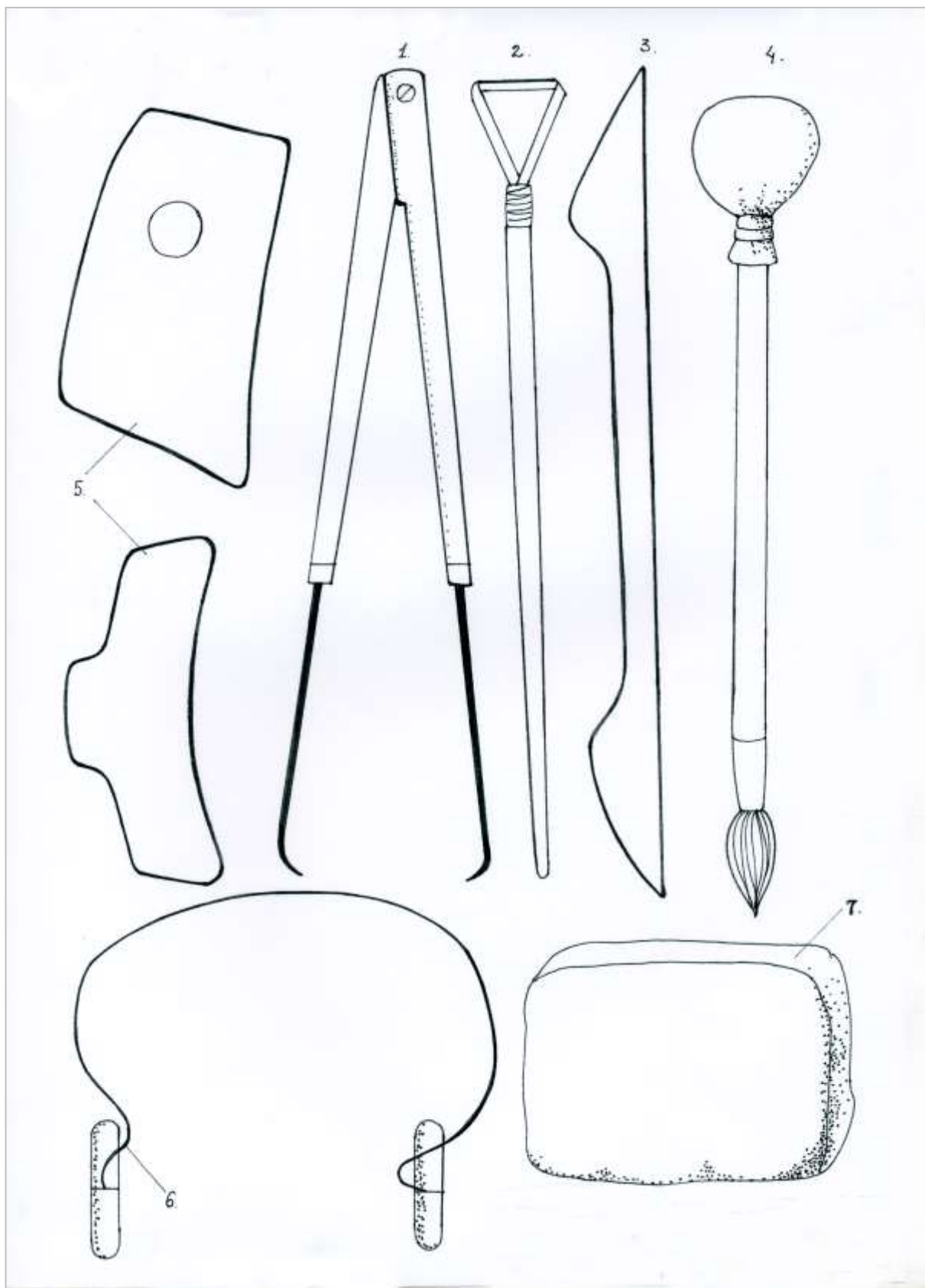


Рис.2:11.Шило



Рис.2:12.Петли

Рис.2 Основной набор гончарного инструмента:



1-толщиномер; 2-петля; 3-стек; 4-губка с кистью;
5-шаблоны; 6-проволока; 7-губка

Петля (рис. 2:2): предназначена для снятия с поверхности изделия лишней глины, обтачивания ножки, выполнения углубления в основании изделия после того, как оно немного подвялится. Петельные приспособления могут быть разными (рис. 2:12).

1.5. Особенности и приготовление глиняной массы.

Оттого как приготовлена глина зависит качество выполненной работы.

Глина должна иметь следующие особенности:

Глиняная масса средней жирности (смешение жирной и тощей глин, для облегчения формования изделия).

Тощие глины - это глины с содержанием кварца. Они добавляются в жирную глину для уменьшения усадки готового изделия при сушке, избежания трещин в процессе обжига. Например, в Древнем Китае в качестве отошителя добавляли мелко нарезанную траву, которая сгорая оставляла характерные отпечатки на керамике; измельчённые раковины, рыбы кости; мелко измельчённый шамот, оставшийся от старой керамики; камыш, кварц и другие компоненты.

Правильно и хорошо приготовленная глина облегчает работу мастера. Вытягивая изделие на гончарном круге, глина не должна оседать, ломаться и выдерживать массу. Кроме того, она должна позволять изменять форму с помощью осторожного лёгкого надавливания.

Пластичность и плотность глиняной массы (легко изгибается, растягивается без разрыва).

Для улучшения пластичности глины, обычно её долгое время выдерживают на отдельных участках под открытым небом в жару и в дождь. Иногда её выдерживают до 2-х лет, например, в Древнем Китае, где глина передавалась из поколения в поколение до 50 или 100 лет. Такие сроки для нас конечно не приемлемы. Сейчас редко кто использует этот способ. Во время выдержки глины (в воде) размножаются бактерии, которые вырабатывают коллоидный гель, ещё более смачивающий частицы глины. Процесс этот достаточно заметен, когда глина «закисает», то начинает выделять лёгкий запах застоявшейся воды, а её цвет темнеет. Чем больше глина «закиснет», тем выше она ценится.

Некоторые гончары специально добавляют в свои смеси различные вещества, чтобы ускорить и развить этот процесс. Например, добавляют немного уксуса, прокисшего йогурта или простокваши, а порой замешивают глину «болотной» водой богатой органическими веществами и какое-то время вылёживают. Практика подтверждает эффективность этого метода.

Содержание определённого количества воды.

Большое количество воды делает глину мягкой - работы будут разваливаться, а недостаток жидкости делает глину твёрдой - трудно будет вытягивать.

1.6.Отмин глины.

Следующий этап работы - отмин глины (рис.3). Глина для работы на гончарном круге должна быть однородной, хорошо перемятой и без сопротивления поддаваться изменению своей формы. Отминать глину необходимо двумя руками, как бы замешивая тесто. Стараться избегать при этом замеса воздуха добиваясь однородной плотности (рис.3:1).



Задача заключается в том, чтобы освободить глину от газовых пузырьков и довести до мягкой консистенции.

Рис.3:1.Отмин глины

Для отделения необходимого количества глины всегда нужно пользоваться проволокой, так как отрывание глины от общей массы руками гарантирует внедрение в него пузырьков (рис.3:2).

Существуют другие способы отмина глины.



Рис.3:2. Разделение глины струной

Спиралевидное перемешивание»

Срезанный подготовленный комок глины помещают на стол, на ткань и обеими руками - ладонями прижимают глину к столу, отодвигая её нижними частями ладоней одновременно повернув свои руки и глину против часовой стрелки (рис.3:3). Затем, не надавливая на комок глины повернуть его на столе по часовой стрелке и вернуть на то место, с которого начали. Операцию повторяют 30-40 раз, избегая складок, которые могут «захватить» воздух. Этот приём внешне так же напоминает

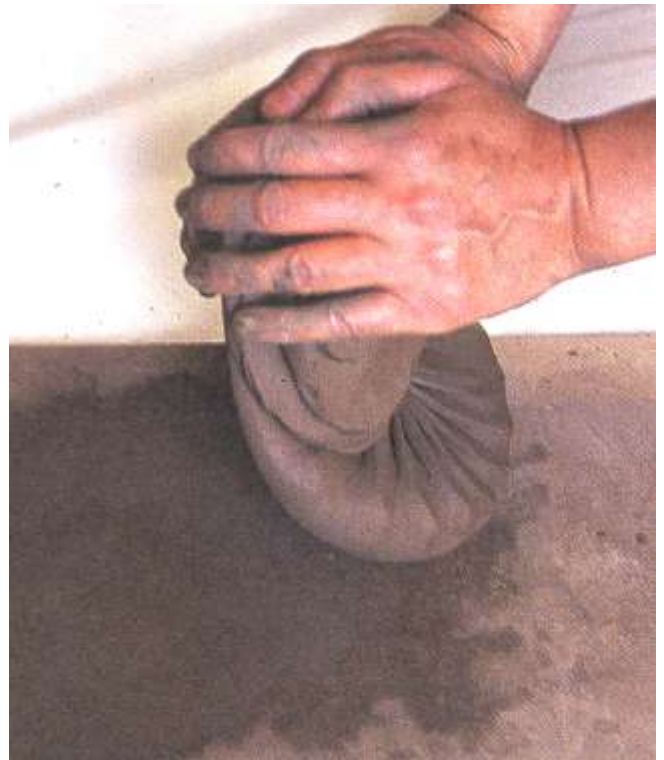


Рис.3:3

замешивание теста, но по сути прямо ему противоположен, поскольку для теста желательно наибольшее количество воздуха в массе, а для глины наименьшее. В результате получается комок глины со спиралевидным орнаментом.

«Бомбомётное перемешивание». Срезанный комок глины поднимают над головой и с силой бросают на стол, на ткань, несколько раз (10-15). Точно так же 10-15 раз бросают глину на пол, на котором заранее разложена ткань. Этот способ хорошо прессует глину и удаляет

воздух. Иногда «бомбомётное перемешивание» выполняют по-другому. Комок глины разрезают леской пополам. Нижнюю часть, оставив на столе, верхней частью с силой ударяют по нижней, лежащей на столе. Образовавшийся новый комок опять разрезают по середине, ниже и выше и одна часть бросается с небольшой высоты на вторую нижнюю часть глины, и так несколько раз (рис.3:4).



Рис.3:4

II.Технология изготовления кринки на гончарном станке:

2.1.Криночные формы.

Изучение работы на гончарном круге рекомендуется начинать с формы кринки, которая состоит из горловины, тулова, бортика (кромки или каёмки) и ножки (рис.4).

Овладев умением изготавливать кринку, даёт возможность быстрее и качественнее выполнить другие более сложные формы сосудов, ваз, кувшинов. Так как в основе этих форм лежат основные части кринки перечисленные выше. Это можно рассмотреть на примере сравнения сосудов: Греции, Грузии, Скопина.

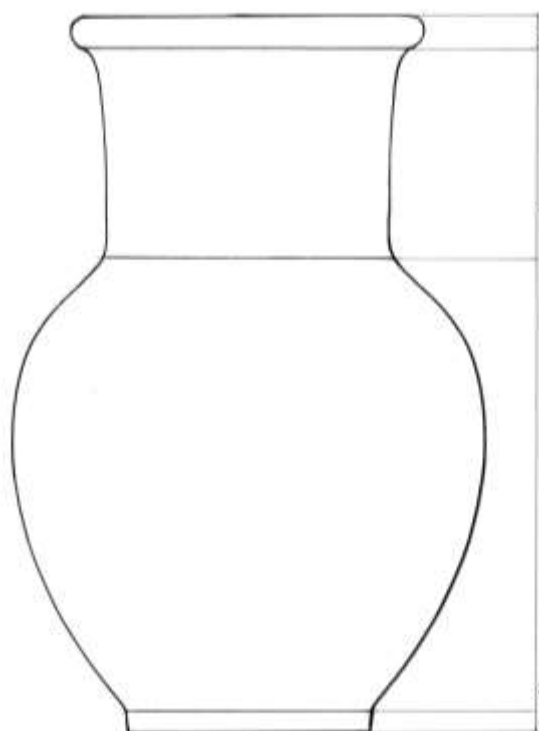


Рис.4.Кринка:1- бортик; 2-горловина;

Например, форма Греческой керамики – амфора, отличаются строгостью, возвышенностью, классической архитектуроникой. Контрастное сочетание основных частей: тулова и горловины придают выразительность форме. Большое внимание уделяется бортику, ножке, ручкам, местам соединения частей формы. Они осознанно выделены выступами в виде «лестницы» и тщательно проработаны. Благодаря этому сосуд выглядит убедительно и основательно (рис.5).

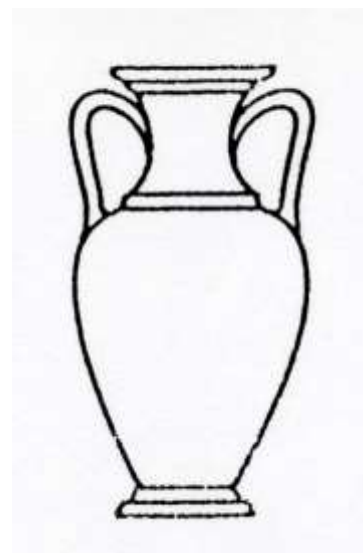


Рис.5.Амфора



Рис.6.Хелада

Грузинской керамике присущи мягкие обтекаемые формы сосудов. Они просты и слегка приземисты, словно рождённые из земли. Линия соединения основных частей: тулова и горловины сохраняется всегда плавной. Особый национальный колорит форм и декора делает их всегда узнаваемыми (рис.6).

Формы сосудов Скопинской керамики - квасники, самые разнообразные. Отличаются они от всех других видов сосудов своей неповторимостью и вычерностью. Им присуща некая фантазийная конструктивная архитектуроника, созданная из основных частей: тулова и горловины. Прослеживается смелый и свободный подход к решению частей и деталей сосудов: носика, ручки, ножки, крышки (рис.7).

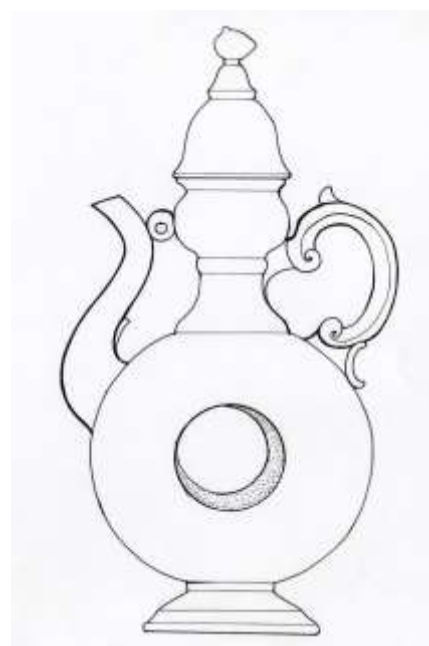


Рис.7.Квасник

При сравнении сосудов разных культур видны отличия форм и национальные особенности, при сравнении с формой кринки их объединяет функциональность и составные части.

Форма кринки проста и практична, уникальна и совершенна. Однако выполнить её на самом деле сложнее, чем это, кажется. Умение воспроизвести такую форму на гончарном круге требует большого мастерства. Традиционная форма кринки апробирована временем, отшлифована веками. Как известно она использовалась и используется в быту для хранения молока, простокваши и других продуктов. За счет правильно выстроенной формы в ней лучше происходит циркуляция воздуха, продукты дольше сохраняются даже в жаркую погоду.

В основу конструкции кринки входят геометрические формы: шар и цилиндр. При конструировании этих форм линии соединения должны быть плавными, то есть должны обладать постоянной энергией роста. В своей работе на гончарном круге мастера используют одновременно всего три линии - прямую, окружность и параболу (вместо параболы могут быть использованы гипербола, эллипс и некоторые другие). Примеры линий показаны на рисунке 8:

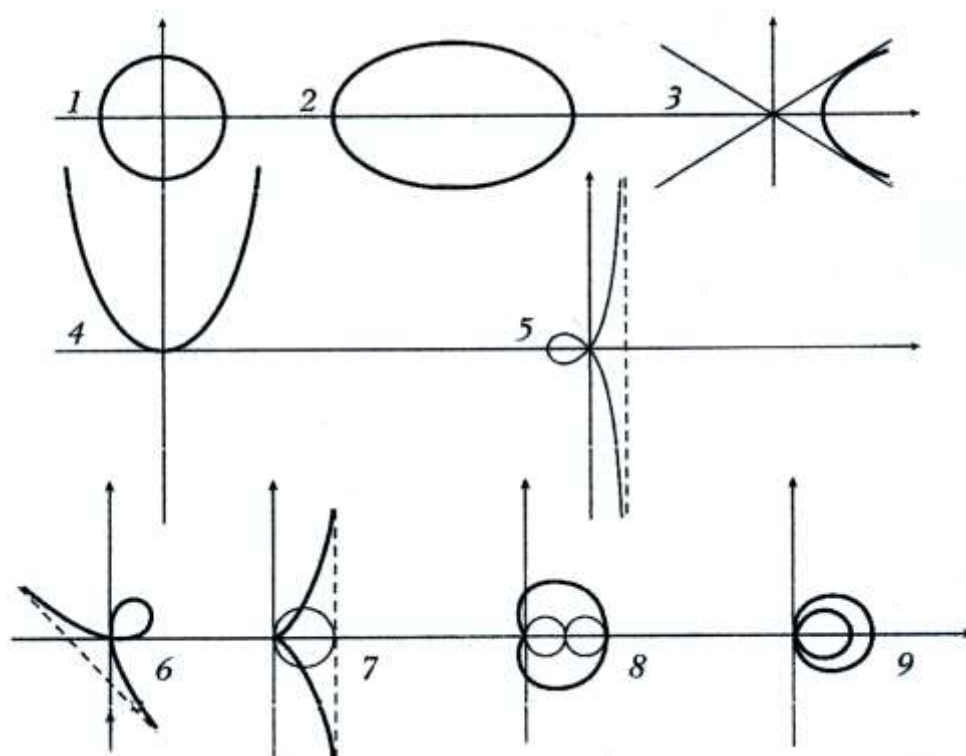


Рис.8.Виды линий: 1-окружность; 2-эллипс; 3-гипербола; 4-парабола; 5-строфоиды; 6-декартов лист; 7-циссоиды; 8-кардиоиды; 9-улитка Паскаля.

Здесь надо заметить, что любой сосуд не может состоять более чем из трёх линий, причём две из них – основные, создающие форму, и одна – вспомогательная, которая её поддерживает. Если профиль сосуда состоит более чем из трёх линий, то он уже переходит в другое качество – приобретает свойство скульптуры. Художник и мастер по гончарному делу, Александр Поверин, автор книги «Гончарное дело» (I:1), делит, например, криночные формы на пять групп, для каждой из которых характерны два вида линий (рис.9). Приведём несколько из них, например, кринка состоящая из прямой линии и окружности, где тулово имеет округлую форму, а горловина – прямые стенки вертикально вверх, с наклоном по диагонали наружу или к центру формы (рис.9:1):

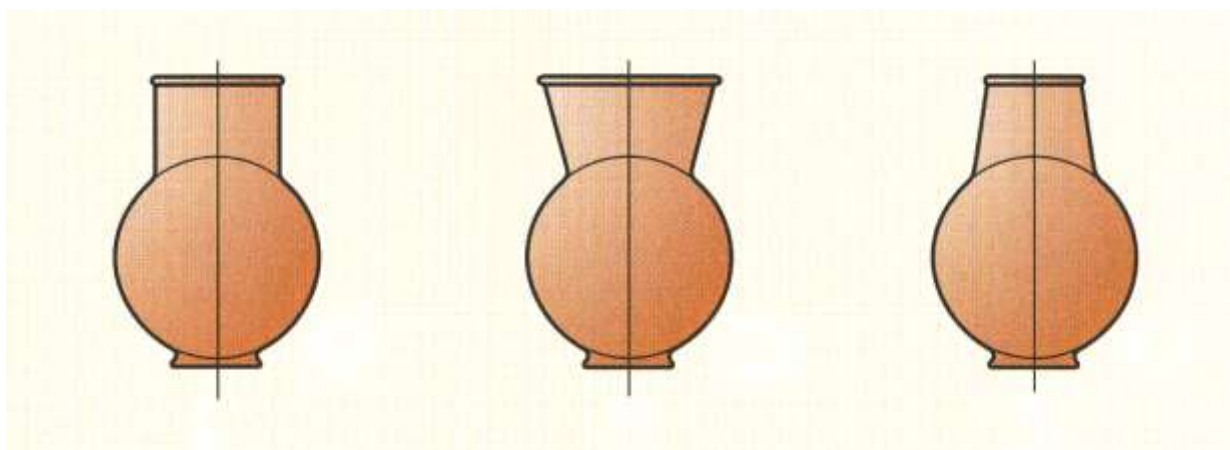


Рис.9:1.Криночные формы:1- прямая + окружность

Следующий пример кринки, состоящей из прямой линии и параболы в нижней части тулова, где ножка слегка округлённо сужается к доньшку, а горловина решается так же как в первом случае (рис.9:2).

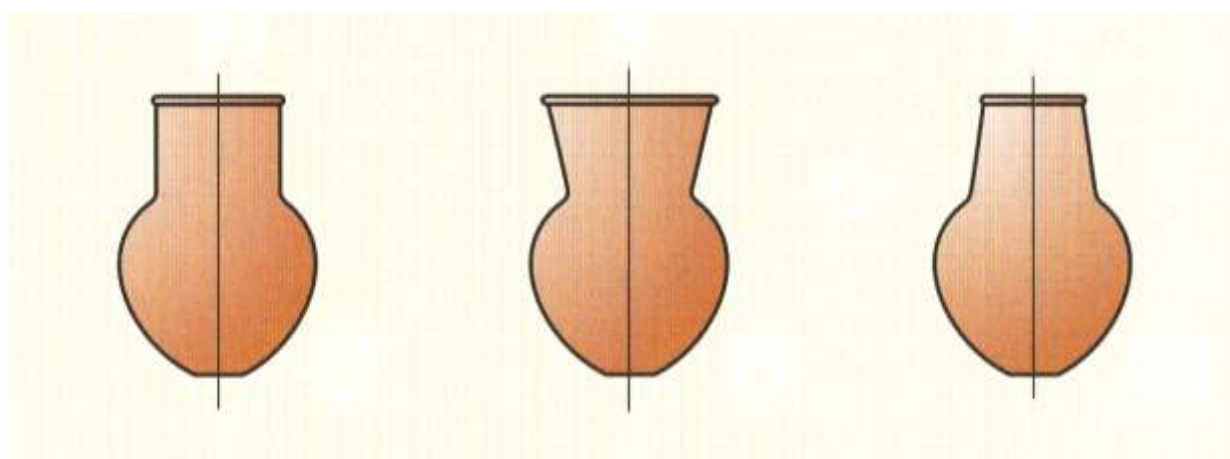
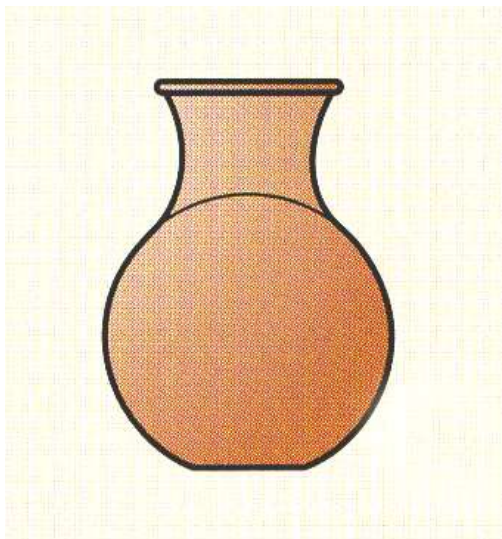


Рис.9:2. Прямая + парабола



Кринка состоящая из двух окружностей, где тулово имеет форму шара – круга, а горловина имеет вогнутую во внутрь округлую форму (рис.9:3).

Рис.9:3. Окружность + окружность

Кринка состоящая из окружности и параболы, где нижняя часть тулова слегка округлённо сужается к ножке, а горловина имеет вогнутую во внутрь округлую форму (рис.9:4).

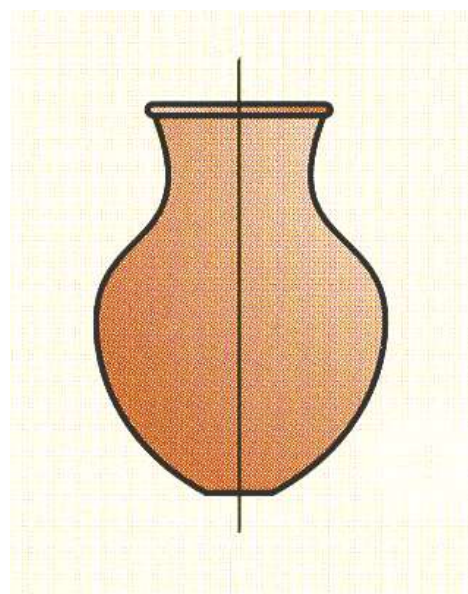
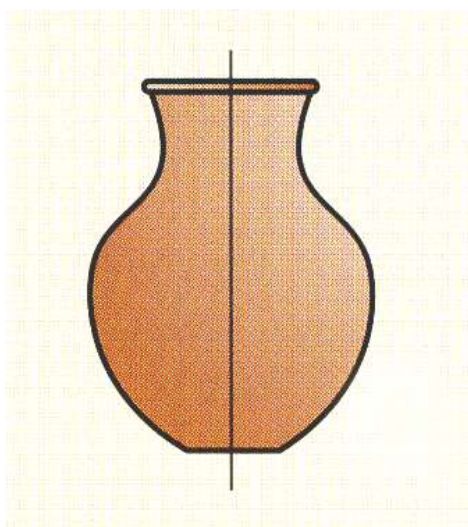


Рис.9:4.Окружность + парабола



Кринка состоящая из двух парабол. Нижняя часть тулова так же сужается слегка округлённо к ножке, а горловина вогнута внутрь формы в виде параболы (рис.9:5).

Следующий пример крынок состоит из трёх линий (рис.9:6). Третья линия может быть использована для формирования ножки и усложнённой шейки.

Рис.9:5.Парабола + парабола

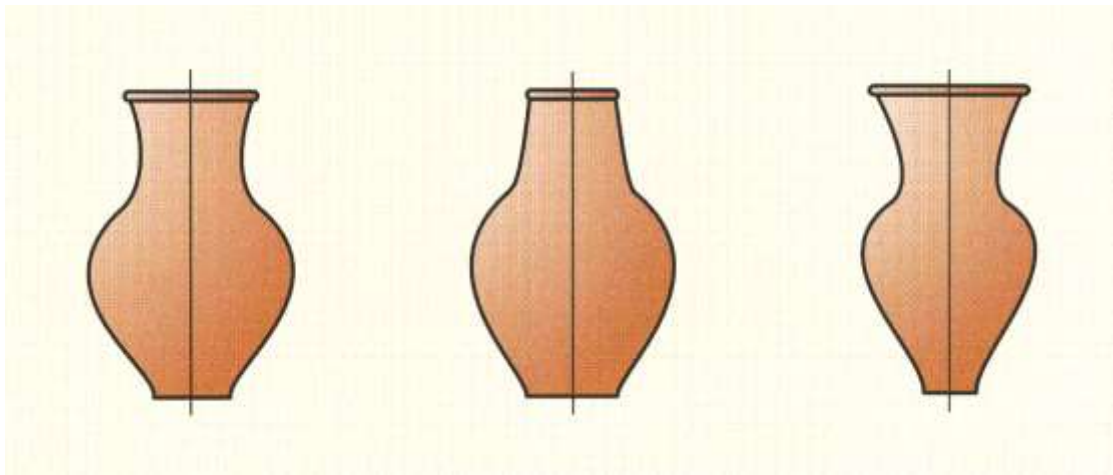


Рис.9:6. Формы, созданные с использованием третьей линией

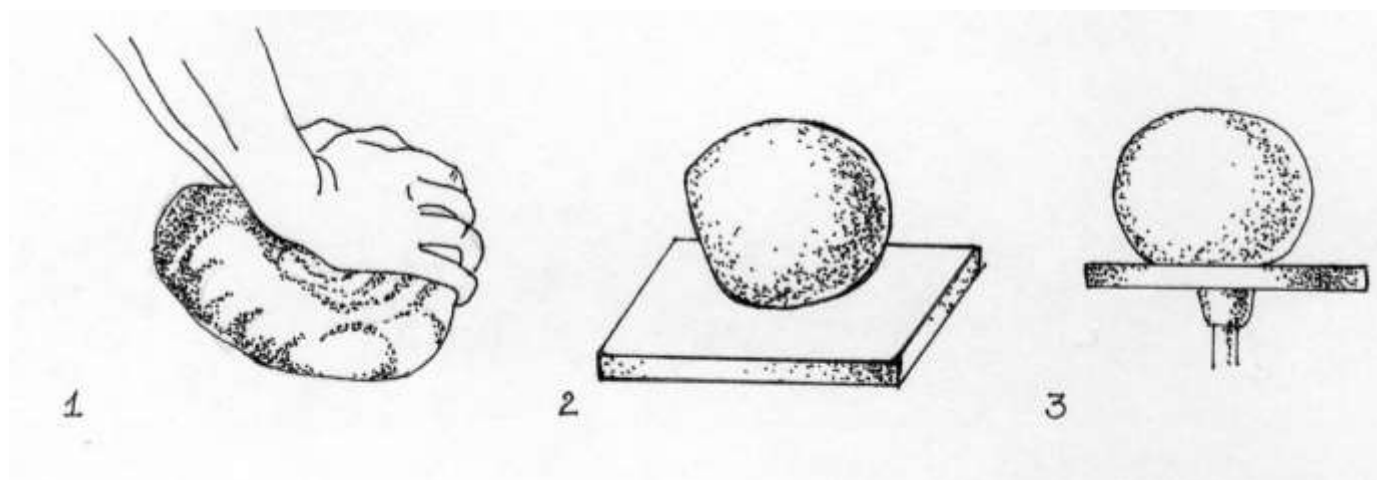
Имея представление о форме кринки, ознакомившись с её видами форм, а так же подготовив всё необходимое для работы: глину, инструменты, воду можно приступить к работе. Преподавателю необходимо перед началом работы студентов наглядно показать и объяснить последовательность изготовления изделия кринки на гончарном круге. После положительных результатов объяснить и показать последовательность обтачивания изделия. Рекомендуется уделить особое внимание этому этапу работы, для изначального формирования профессиональных навыков.

2.2.Последовательность работы.

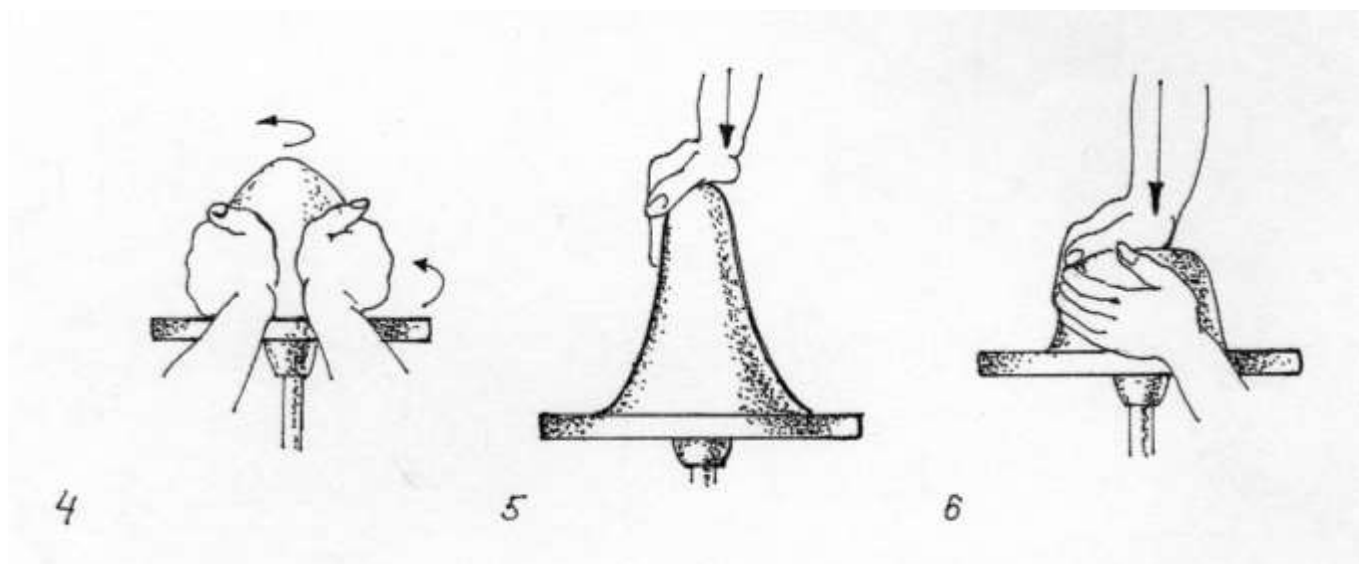
На рисунке 10 представлена технологическая карта последовательности формирования изделия на гончарном круге, а так же определённое положение рук при каждом этапе работы:

- 1.диск смазывается глиной;
- 2.кладётся подготовленный кусок глины в центр диска;
- 3.включается станок на максимальную скорость;
- 4.глину центруют;
- 5.делают в центре отцентрованной глины отверстие;
- 6.вытягивают цилиндр;
- 7.из цилиндра делают форму кринку;
- 8.зачищают форму стеком;
- 9.срезают леской основание готового изделия;
- 10.изделие в кожетвёрдом состоянии переворачивают;
- 11.ставят на диск по центру;
- 12.укрепляют мягкой глиной с четырёх сторон;
- 13.вытачивают основание изделия петлёй;
- 14.ставят готовое изделие сушить для последующего обжига.

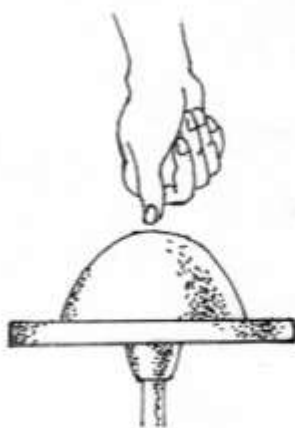
Рис.10.Последовательность формирования изделия на гончарном круге:



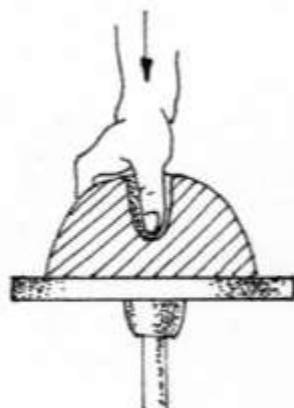
- 1.Замес глины.
- 2.Готовая глина для гончарки.
- 3.Расположение заготовки по центру диска.



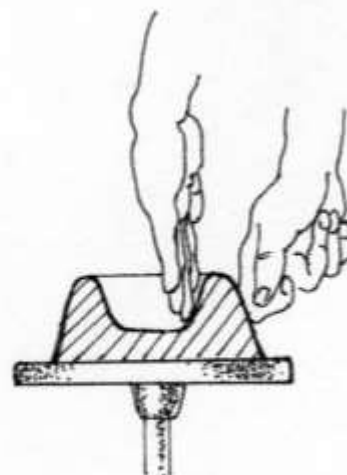
- 4.Центровка. Преобразование купола в конус.
- 5.Прижатие конуса книзу.
- 6.Центровка усечённого конуса.



7



8

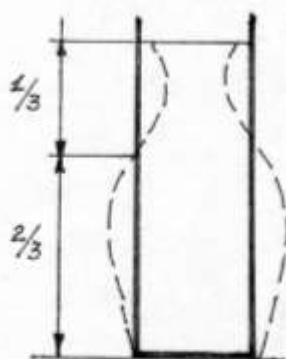


9

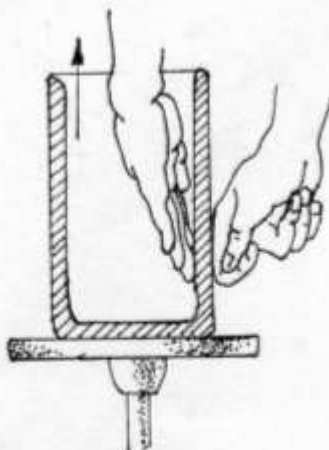
7.Отметка центра на куполе.

8.Вдавливание большого пальца в дно купола.

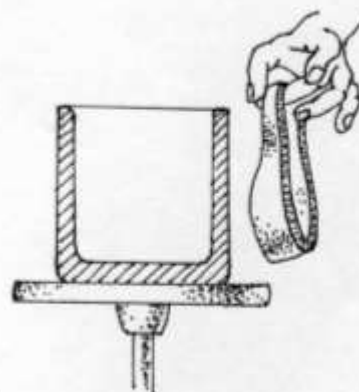
9.Формирование полости дна.



10



11

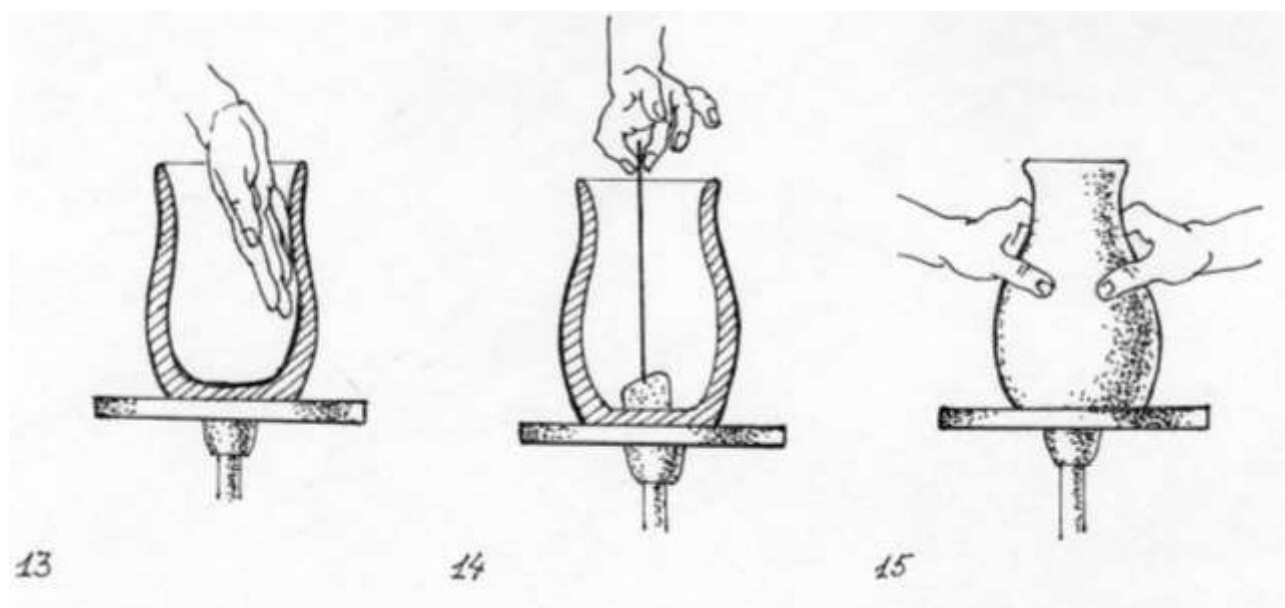


12

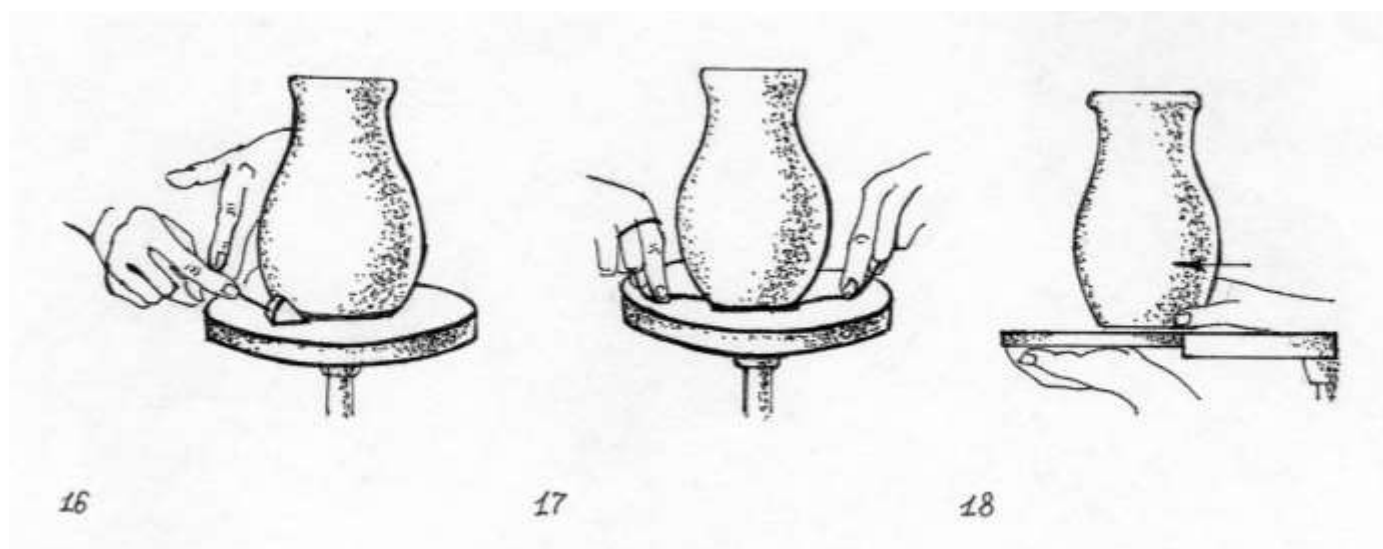
10.Схема: формирование сосуда из цилиндра.

11.Вытягивание цилиндра.

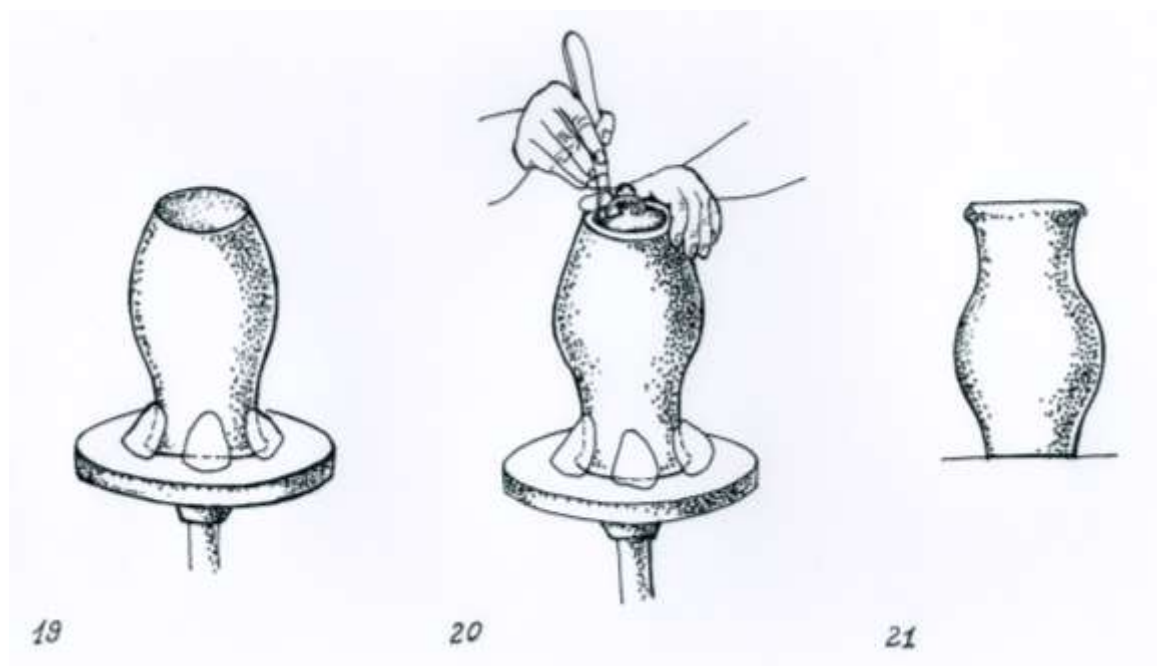
12.Срезание «рваного» неровного края.



- 13.Расширение стенок до необходимой формы.
 14.Удаление избытка влаги и жидкой массы губкой
 на проволоке изнутри узкогорлого сосуда.
 15.Вытягивание шейки сосуда.



- 16.Обработка нижней части сосуда.
 17.Срезание готового изделия проволокой.
 18. Подсыхании готового изделие до кожетвёрдого состояния.



19. Укрепление кринки вверх дном мягкой глиной к диску.
20. Вытачивание основания кринки петлёй.
21. Готовое изделие для сушки и обжига.

2.3. Постановка рук и пальцев.

Обработка изделий на гончарном круге включает ряд движений и определённое положение рук для того, чтобы превратить кусочек глины в цилиндр, а затем в форму кринки, на основании которой изготавливаются все изделия (рис.10).

Для освоения движений и положения рук необходима практика, отработанная до автоматизма. С приобретением опыта каждый может выбрать свой собственный метод работы.

Во время работы с большими изделиями руки всегда должны находиться близко друг к другу, образуя как бы единое целое, чтобы обрабатываемое изделие находилось под контролем.

На разных этапах гончарной обработки используются разные части рук. Основание ладони используется для нажатия на глину при её центровке на гончарном круге. Боковая часть ладони служит для того, чтобы проталкивать глиняную массу к центру в процессе центровки, а также для моделирования внешних стенок цилиндрических форм.

Средним, безымянным и указательным пальцами вытягивают стенки изделия, делают их тоньше.

Большим и указательным пальцами пользуются для моделирования верхней части куска глины во время центровки, для его открытия и сжатия, при оценке венчика изделия и локализации линии резки. Внутреннюю часть изделия можно выровнять кончиком большого пальца.

Указательным пальцем пользуются для расширения отверстия, сделанного большим пальцем. Кончиками пальцев нажимают на глину и выполняют моделирование, а также контролируют край изделия.

Также операции выполняются двумя руками. Так левши должны выполнять такие же операции левой рукой, при наличии уверенности в том, что они смогут изменить направление вращения шлифовального круга на противоположное. Для правой шлифовальный круг должен вращаться против часовой стрелки. Основные положения рук при работе показаны на рис.11.

Основных положений рук при работе на гончарном круге – три (I:1).

Первое положение – выкручивание сосуда примерно на одну треть. При этом положении стенка у основания будущего сосуда находится между средним пальцем левой руки и мизинцем правой. Мизинец при этом должен располагаться горизонтально, а пальцы левой руки – вертикально (рис.11:1).



Рис.11:1

Второе положение – основное; при этом положении рук придают сосуду окончательную форму. Стенка вытягиваемого сосуда должна находиться между указательными пальцами, но при этом указательный палец правой руки следует расположить горизонтально и выше большого пальца. Всей правой ладонью как бы обнимаем сосуд; указательный палец левой руки расположен вертикально и с правым образует небольшой крест (рис.11:2).



Рис.11:2

Третье положение рук – формирование верхнего края сосуда - «губ».



Стенки сосуда находятся между подушечками указательных пальцев, при этом указательный палец левой руки расположен ниже большого пальца (рис.11:3).

Рис.11:3

При достижении определённого мастерства у каждого могут появиться свои особенности постановки рук, как они появляются у скрипачей и пианистов, однако эти особенности никогда не должны искажать основного принципа правильной постановки рук.

2.4.Правила, соблюдаемые при работе:

- 1.Глину при работе надо всегда смачивать водой;
- 2.Брать глину нужно немного больше, чем достаточного количества;
- 3.При центровании использовать силу своих пальцев и держать руки в основной позиции нужно до тех пор, пока глина не примет правильную форму и не окажется точно в центре круга;
- 4.Во время центрования сжимать глину надо медленно и аккуратно;
- 5.Изменять форму должна глина в ваших ладонях, а не ваши пальцы;
- 6.Сильно напрягать и нажимать на глину не стоит, это может привести к сдвигу глины с центра гончарного круга;
- 7.При вытягивании формы движения должны быть спокойными, замедленными и ритмичными. Скорость вращения гончарного круга должна быть средней;
- 8.Если стенки «не растут», значит, давление пальцев слишком мало; если форма «уплывает» в сторону, значит вы давите слишком сильно;
- 9.Всегда нужно плавно подносить и убирать руки. Любая спешка, рывки и попытка ускорить процесс приведут к катастрофе;
- 10.Добавлять, наращивать заготовку за счёт новой порции глины нельзя, это может испортить работу;
- 11.Стенки кринки должны быть одинаковой толщины на всех участках;

- 12.Расширить узкую форму намного проще, чем сузить широкую;
- 13.Стараться убирать излишки влаги, как внутри, так и снаружи, иначе может потрескаться;
- 14.Толщина дна не должна быть тонкой и толстой;
- 15.Угол между основанием и нижней частью стенки должен быть близок к 90°;
- 16.Подвялившееся изделие чрезмерно обтачивать инструментом петлёй не стоит, должны оставаться следы ручной обработки;
- 17.Сушку изделия производить перевёрнутой вверх дном.

2.5.Обтачивание.

Хотелось бы подробнее остановиться на процессе обтачивания изделия с помощью металлической треугольной или круглой петли. Эта процедура необходима для удаления лишней глины с вращающегося изделия, чтобы усовершенствовать его очертания или оформить опорное кольцо, являющееся основанием, на котором стоит сосуд.

Чтобы удачно обточить глину, она по жёсткости должна напоминать кожу, т.е. находиться в кожетвёрдом состоянии. Это значит не эластичное, но всё ещё сырое.

Готовую кринку, находящуюся в кожетвёрдом виде переворачивают и устанавливают строго по центру круга (рис.12:1). Во избежание кривизны при вытачивании, в качестве направляющих используют границы поверхности диска, помогающие верно найти центр.

Края кринки закрепляют к диску мягкой глиной с четырёх сторон, чтобы во время вращения не было сдвига. Глину по завершении работы можно легко потом снять, так как скрепление двух разных по пластическому состоянию масс не приведёт к прилипанию. Скорость вращения круга должна быть медленной.



Рис.12:1



Держать металлическую петлю нужно двумя руками. Правой рукой держим инструмент как ручку с небольшим расстоянием от петли. Мизинец, безымянный и большой пальцы могут касаться поверхности изделия.левой рукой держим правую руку с петлей, у которой четыре пальца

Рис.12:2.Обтачивание. Положение рук и пальцев.

находятся сверху пальцев правой руки ближе к петле. Установив правильно руки надо постараться найти опору, чтобы они не двигались во время работы за изделием. Для этого руки можно опереть на бортик брызгозащитного корыта или локтевую часть рук опереть в боковую часть туловища. Далее с помощью левой руки направляем инструмент в нужную сторону с разным давлением. Таким положением рук регулируется вытачивание углом или стороной петли (рис.12:2).

Насечки или углубления делают углом треугольной петли от центра дна, оставляя опорное кольцо (рис.12:3) или от разметки опорного кольца для выемки к центру. Важно не сделать опорное кольцо слишком тонким, поскольку изделие будет неустойчивым. Но при этом размер кольца должен быть пропорционален самой кринке. Насечки



Рис.12:3.Выполнение насечек.

выполняют для того, чтобы счищая их или срезая широкой стороной петли, получилось отцентрированное ровное без выступов изделие.

Последовательность обтачивания основания:

- Скосить край основания кончиком петли.
- Сделать разметку для выемки кончиком петли.
- Удалить лишнюю глину, постепенно делая выемку.

- Выровнять внутреннюю поверхность основания широкой стороной петли.
- Выровнять внутренний край основания.
- Выровнять внутренний край каймы вокруг внутреннего основания.
- Выровнять внешнюю (боковую) сторону нижней части ножки (граница с основанием получается чёткой, но её при желании можно скруглить петлёй).
- Поверхность изделия при необходимости выравнивают лекалом или гребешком.



Процесс обтачивания кринки закончен. Опорное кольцо основания ровно оформлено, поверхность кринки ровная, её аккуратно снимают с круга и дают высохнуть перевёрнутой вверх дном (рис.12:4).

Рис.12:4.Завершение вытачивания основания.

III. Декорирование

Следующий немаловажный этап работы - это декорирование, придание поверхности изделия завершённый вид. Существуют различные методы декорирования керамических изделий: это декорирование до обжига, во время обжига и после обжига.

К декорированию до обжига относятся:

- Фактура: рельеф (налепы), контррельеф (вдавливание, процарапывание, тиснение и т.п.);
- Гравировка;
- Резьба;
- Ажурно-прорезной декор;
- Лощение;
- Инкрустация;
- Роспись ангобами (цветная жидкая глина): фляндровка, сграффито, мраморение, мозаичный способ кистью.

К декорированию во время обжига относятся:

- Восстановление.

К декорированию после обжига относятся:

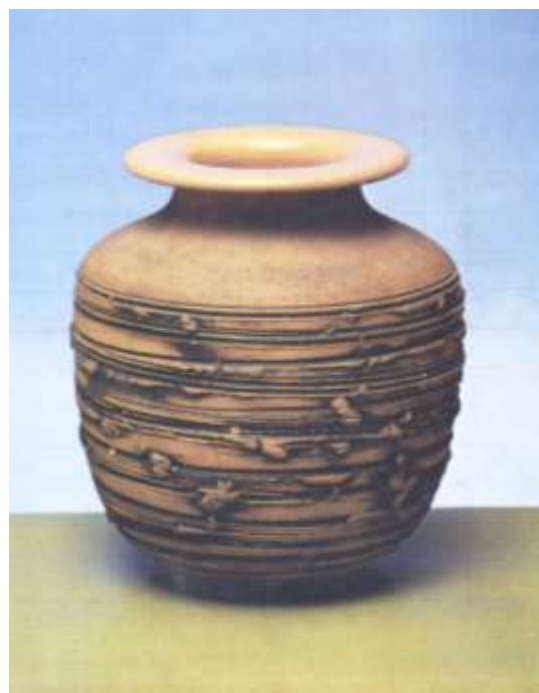
- Роспись по сырой эмали;
- Надглазурная и подглазурная росписи;
- Аэрография;
- Глазуrowание керамическими красками: глазурь, эмаль;
- Обварка;
- Молочный обжиг.

Перечисляя методы декора, хотелось бы остановиться на несколько из них:

- Гравировка;
- Лощение;
- Чернолощёная керамика;
- Обварная керамика;
- Молочный обжиг.

3.1.Техника гравировки.

Гравировка - процесс вырезания или процарапывания мотива на сырой глиняной поверхности. Царапать глину инструментом легче всего, когда она мягкая, но в этом состоянии глина липнет к кончику инструмента и «вырывается» вместе с ним. Самые чёткие линии получаются, когда глина приближается к состоянию твёрдой кожи, но и тут могут образовываться борозды при удалении вырезанного материала. Готовую кринку



можно декорировать механическим и ручным способами гравировки.

Рис.13:1.Ваза. Отто Эккерт

Механический способ применяется, когда изделие выкручено и ещё не срезано с диска. В сыром виде при средней скорости вращения круга с помощью инструментов: остроконечного конца стека, гребня можно наносить рисунок прямыми или волнистыми линиями (рис.13).



Рис. 13:2.Ваза. Отто Эккерт

состоянии. Рисунок получается монохромный, который заметен благодаря игре света и тени на поверхности изделия.

Контраст между гладкой поверхностью и рисунком усиливается после обжига и покрытия изделия глазурью (рис.14).



Рис.14:2.Фрагмент сосуда с гравированным узором.



Рис.14:1.Сосуд с горизонтальным рисунком. Гравировка.

Инструменты держат по направлению к изделию под углом 45° . Образующиеся борозды глины убирают, или умышленно оставляют, придавливая слегка пальцем, чтобы они сильно не выступали. Таким образом, получают естественно - живой декор.

Ручной способ гравировки выполняют вручную, держа изделие в руках. Эта техника подходит для прорисовки контуров или геометрических рисунков по изделию Находящимся в кожетвёрдом

3.2. *Лощение (полировка)* – один из старинных способов

декорирования гончарных изделий.

Поверхность изделия полируют в кожетвёрдом состоянии, с помощью подручных инструментов: деревянного стека, гладкого речного камня (рис.15:1), резиновыми скребками в форме фасоли, иногда выпуклой стороной металлической ложки.



Рис.15:1.Гладкие камни.

Полировку, как правило, выполняют до обжига. Цвет глины при этом становится темнее, получается матовый блеск, который сохраняется после обжига. Обожжённая поверхность становится блестящей и гладкой. Полированная посуда имеет нарядный блестящий вид, стенки сосуда становятся более плотными, прочными, то есть менее проницаемыми водой. На рисунке 15:2 показан сосуд, обожженный в атмосфере восстановительного обжига, мы его будем рассматривать ниже. Более светлый тон получился росписью глиной, из которой сделано само изделие по полированному фону. Благодаря этому выявился красивый контраст блестящего и матового узора.



Рис.15:2. Сосуд. Лощение.
Мануэль Адакаи. США

3.3. *Чернолощёная керамика.*

Чернолощёная керамика известна на территории Москвы с III века нашей эры (Дьяковская культура). Широкое распространение такая керамика получила, начиная с XVII века. С начала массового использования майолики, а затем фарфора, чернолощёная керамика несколько утратила свою актуальность и заняла нишу крестьянской утвари. Сегодня чернолощёная керамика опять приобретает былую популярность. Получается она во время обжига в электрических печах без доступа кислорода. Такой обжиг называется Восстановительным.



Рис.16.Кринка. А.Поверин



Рис.16.Кувшин – полевик и кашники. Александр Поверин.

В глиняную массу входит окись железа. Цвет железа как металла – серый, под воздействием кислорода она превращается в красную ржавчину. При обжиге в присутствии кислорода окись железа придаёт изделию жёлтый, красный или коричневый оттенок, в зависимости от её содержания в исходной массе, а в восстановительной среде, когда кислород выжигается, окись вновь превращается в железо и придаёт изделию серый или чёрный оттенок (рис.16).

3.4. *Обварная керамика.*



Рис.17.Кувшин. А.Поверин

3.5. *Молочный обжиг.*

Это древний способ придать гончарному изделию красивый декоративный вид и сделать её водонепроницаемой. Осуществляется он очень просто. После первого утильного обжига керамики её опускают в молоко, а затем нагревают до 350° (рис. 18).



Рис.18:2. Кружка-кумочка,
Корчага.А.Поверин

Это традиционная гончарная русская керамика, получившая своё название по способу её обжига. Раскалённый черепок щипцами достаётся из печи и опускается в мучную болтушку, жидкую кашу, настой трав и т.д., отчего поверхность его покрывается красивыми коричневыми разводами. Рисунок разводов у каждого изделия всегда получается разным, что придаёт керамике особую ценность (рис. 9).



Рис.18:1.Кринка.А.Поверин

Заключение

В методическом пособии были представлены материалы истории возникновения гончарного круга, виды станков, отличительные и схожие особенности национальных форм. Основное внимание было уделено последовательности работы, изделиям криночных форм, особенностям постановки рук без чего невозможно отработать навык выполнения конкретной операции до автоматизма, процессу обтачивания. Было больше уделено технологическим приёмам работы на гончарном станке и конкретным упражнениям до качества, уметь повторить эти операции, чтобы почувствовать гончарный круг одновременно работая руками, ногой и головой.

Предложенные в методическом пособии приёмы декорирования изделия в сыром и после обжиговом состоянии просты, доступны и интересны. Использование их в процессе работы помогает приблизиться к народным художественным традициям древней керамики, увидеть и почувствовать гармоничное сочетание формы и декоративной поверхности изделия. Важно не заглушить красоту гончарной формы, а выявить, преподнести его естественность. Подход к декорированию может быть разным и более совершенным, но это можно проследить в следующих методических разработках.

В заключении хочется отметить, что освоить гончарное дело с первых дней невозможно. Оно требует желания, усидчивости, терпения, стремления. Но он доступен всем, даже человеку другой профессии. При определённых условиях и своих усилиях можно добиться положительных результатов. Поэтому пожелание особенно тем, кто хочет научиться, это - поверить в себя, в свои силы и в свои возможности.

I. литература для студентов:

- 1.«Энциклопедия. Гончарное дело. Техника, приёмы, изделия». Александр Поверин. – М.: АСТ-ПРЕСС,
- 2.«Техника работы на гончарном круге». Хоаким Чаварра. – М.: Астрель АСТ, 2003.
3. «Керамика. Техники, материалы, изделия». Джованна Буббико, Хуан Крус. – М.: НИОЛА-ПРЕСС, 2006.

II. литература для преподавателей:

- 1.«Гончарное ремесло для дома и заработка». Магомед Мугомбаев. - Ростов-на-Дону: Феникс, 2000.
- 2.«Гончарное дело. Чернолощённая керамика». Александр Поверин. - М.: Культура и традиции, 2002.
- 3.«Техника работы на гончарном круге». Хоаким Чаварра. - М.: Астрель АСТ, 2003.
- 4.«Керамика для начинающих. Создание, декорирование и обжиг изделий из глины». Джеки Эткин. - М.: Арт-Родник, 2006.
- 5.«Керамика своими руками. История, материалы, оборудование, техника изготовления». - М.: Мой мир, 2004.
- 6.«Керамика. Путеводитель по традиционным техникам мира». Брайан Сентенс. - М.: Аст-Астрель, 2005.