

Методическая разработка мастер-класса по керамике:

«Изготовление глиняного горшка на гончарном круге».

Цель: научить участника мастер-класса основным приемам работы на гончарном круге.

Задачи: -показать особенности работы глиной, ее свойства;

- познакомить с одним из способов проминки куска глины;

-показать основные приемы работы на гончарном круге: центровка, разгонка дна, вытягивание стенок цилиндра, формовка горшка.

Оборудование: гончарный круг, ведро с водой, порционный кусок глины, струна, губка, стеки, цикля(фото1)



№1

Ход работы

Глина и ее свойства.

Для гончарного дела используется композиционное сырье, состоящее из двух материалов: «каменская» глина и железистая глина. «Каменская» глина - это пластичная каолиновая глина, которая добывается из промышленного карьера, расположенного в деревне Муромцовка Эхирит-Булагатского района. Добываемая глина имеет сертификат качества и соответствует ГОСТу на отсутствие содержания в ней вредных примесей солей тяжелых металлов и повышенного уровня радиации. Данный материал применял для

своего производства в течение 30-ти лет Ангарский керамический фаянсовый завод. Глина кремне-алюминиевая, высокопластичный материал, t обжига - 1350 С.

Железистая глина – низкотемпературная и необходима для понижения температуры обжига до 900-1000 С. Месторождение находится в деревне Максимовщина Иркутской области.

Работа над керамическими изделиями начинается с проминки глиняной массы, она должна быть хорошо промята и перемешана. Это делается для придания однородности и удаления из сырья пузырьков воздуха. Присутствие воздуха может отрицательно сказаться на качестве изделий после обжига, т.е. снизить прочность и степень спекаемости черепка. В промышленных масштабах глиняное сырье мнут в винтовом прессе, а в условиях мастерской промин производится вручную в подходящей емкости с помощью деревянного песта. Затем керамическую массу следует тщательно перемешать. Для этого глиняный ком раскатывается с помощью скалки, собирается, сминается ладонями и снова раскатывается. Так должно повториться 10-15 раз. Несмотря на кажущуюся простоту, этот «дедушкин» способ достаточно эффективен, и степень однородности керамической массы, приготовленной таким образом, достаточно высока. Для того, чтобы подготовленный к работе материал, не терял свои пластические свойства, его помещают в бак с плотной крышкой или полиэтиленовый пакет, при необходимости предварительно обернув мокрой тканью.

Подготовка глины к работе на гончарном круге.



№2



№3



№4



№5

Перед работой на гончарном круге вылежавшуюся глиняную массу(фото2) еще раз хорошо переминаем. Разминаем глину короткими сильными нажатиями (фото3), закручивая кусок глины по спирали (фото4). Такой способ проминки делает глину упругой, однородной, удаляет из нее пузырьки воздуха. Подготовленная глина легче центруется. Далее формируем из этого куса глины колобок(фото5).

Основные приемы работы на гончарном круге.

А) Правильная посадка –«жесткий треугольник»

Кусок глины прикрепляем сухими руками в центр круга(фото 6).



№6

Локти крепко прижаты к бедрам. Смачиваем руки(при работе на гончарном круге постоянно смачиваем руки в воде для лучшего скольжения по глине) и кладем согнутые кисти рук на вращающийся кусок глины. Получился

жесткий треугольник (фото7). Руки крепко закреплены, никакой вибрации не должно быть. Только тогда получится центровка.



№7

Б) Центровка: «конус» и «шайбочка»

Центровка один из самых сложных и важных этапов. Во время центровки продолжаем перемешивать глину, удаляем оставшийся воздух. Чтобы этого достичь необходимо научиться формовать из куска глины две формы, так называемые «конус» и полусферу -«шайбочка».

Делаем «конус»

При центровке необходимо научиться изменять скорость вращения круга. Сминаем глину к центру, формируя конус - скорость высокая. Чтобы получился конус, давить на глину надо правой рукой навстречу движению (круг вращается против часовой стрелки), ближе к центру (фото8).

Левая рука лежит поверх правой и давит запястьем вперед, левее центра.



№8

Делаем «шайбочку»

Путем надавливания, преобразуем конус в шайбочку, при этом скорость вращения уменьшаем (фото9).



№9

Повторяем операцию 2-3 раза, заставляя глину «плясать в присядку».

Хорошо отцентрированный кусок глины кажется почти неподвижным (фото10).



№10

В)Формирование дна будущего сосуда- делаем "бублик".

В середине отцентрированного куска глины делаем углубление в виде воронки. Постепенно, на средней скорости вращения круга, вдавливаем палец вертикально вниз, стараясь не продавить отверстие до поверхности круга. Разгоняем глину от центра к краю. Получился "бублик"(фото11,12,13,14).Подушечками пальцев выравниваем дно будущего горшка.



№11



№12



№13



№14

Г) Вытягивание стенок сосуда. Делает "стакан".

На этом этапе особенно важна постановка рук. Локти прижаты к туловищу. Чтобы получился "стакан" с вертикальной стенкой, левая рука должна контролировать внутреннюю поверхность. Подушечкой среднего пальца левой руки касайтесь дна, а большим пальцем чуть давите на "бублик". Получился зажим (фото 15).



№15

Левая рука поддерживает глиняную стенку изнутри, правая снаружи. Обе руки взаимодействуют друг с другом через глину. Главное усилие делаем правой рукой. При этом положении рук усилие передается от мизинца правой руки к среднему пальцу левой и наоборот. Во время вытягивания стенок руки плавно движутся снизу вверх: внизу скорость вращения круга больше, чем вверху. Соответственно, внизу сильнее воздействуем на глину, а с ростом изделия давление уменьшаем. Все это необходимо соблюдать, чтобы стенки стакана были одинаковой толщины. Таким образом, с помощью данной постановки рук, вытягиваем стакан с толщиной стенки 5-6 мм. Фиксируем кромку и только потом аккуратно убираем руки (фото 16, 17, 18, 19).



№16



№17



№18



№19

Д) Продолжаем формировать стенки сосуда. Стенка вытягиваемого сосуда находится между подушечками указательных пальцев, при этом указательный палец левой руки расположен чуть ниже. Руки поднимаются синхронно, без рывков. Меняя усилие рук, расширяем или наоборот сужаем стенки сосуда (фото 20, 21, 22, 23). Этот способ позволяет: изменить форму сосуда, делает глиняные стенки более тонкими и позволяет увеличить высоту горшка.



№20



№21



№22



№23

Далее формируем верхнюю кромку горлышка. Верхняя кромка горлышка всегда делается с утолщением, что придает изделию большую прочность(фото24,25).



№24



№25

В завершение работы, убираем при помощи стека и цикли шликер со стенок изделия. Подрезаем остатки глины у основания сосуда. Берем струну и срезаем горшок(фото26,27,28,29,30). Аккуратно, сухими руками снимаем

изделие с круга и ставим на сушку при комнатной температуре. Основное правило сушки: изделия должны сохнуть медленно и равномерно по всему объему.



№26



№27



№28



№29



№30

Хорошая среда для сушки- это ровная деревянная поверхность, отсутствие сквозняков и попадание прямых солнечных лучей.

Следующий этап – обжиг. Сначала температуру повышают очень медленно, доведя ее до 150-200С. В этот период интенсивно выходит влага. После исчезновения конденсата температуру повышают немного быстрее до 300-500С. При температуре 573С в черепке происходит перекристаллизация, поэтому эту температуру нужно обязательно выдержать в течение 40-50 минут. При температуре 850С происходит большая усадка (начало спекания), поэтому на последнем этапе обжиг должен идти медленно.

Рекомендуемая литература

1. Поверин А.И. Гончарное дело, Чернолощенная керамика. М., 1997.
2. Поверин А.И. Гончарное дело: Энциклопедия. М., 2015.
3. Федотов Г.Я. Глина и керамика. М., 2005.