

МБУ ДО “Детская художественная школа №1”

п. Никель, Мурманская область.

Методическая разработка темы

“Методика изготовления творческого продукта на уроках предмета
“Работа в материале” по программе ДПОП “Декоративно-прикладное
творчество”. “ Часы из глины”.

Преподаватель Сосина Нина Николаевна

Возраст учащихся 13-15 лет.

2021 год.

Тема: “Методика изготовления творческого продукта на уроках предмета “Работа в материале” по программе ДПОП “Декоративно-прикладное творчество”. “Часы из глины”.

Цели:

развить в детях способности к творческому восприятию и мышлению.

Задачи :

1. Создать условия для самовыражения учащихся, развить их воображение и фантазию;
2. Развить способности применять полученные знания в различных незнакомых заданиях;
3. Научить азам практической работы с пластилом;
4. Закрепить приёмы стилизации и трансформации образа.

Оборудование и материалы:

Глина. Скалка. Вода. Губка. Кисточка, стек. Клей-шликер.

Форма проведения: урок, смешанного типа (лекция, совмещенная с практической работой).

План занятия:

1. Организационный момент.
2. Беседа: “Изготовление творческого продукта “Часы из глины”.
3. Создание эскиза по теме.
4. Выкройка деталей.
5. Работа в материале.
6. Сушка. Обжиг.
7. Роспись готового изделия ангобами. Глазурование.
8. Обжиг изделия.
9. Сборка часов. Анализ и подведение итогов.

Срок реализации:

10 уроков (25 академических часов).

Ход занятия:

1. Организационный момент. Подготовка рабочего места. /5 минут/.
2. Беседа с просмотром работ художников-керамистов. /15 минут/.

Введение

За последние десятилетия одним из наиболее популярных способов изготовления художественной керамики стал способ лепки из глиняного пласта. Именно этот способ помогает, по возможности, более полно раскрыть природные свойства и пластическую сущность материала, предоставляя при этом возможности свободной импровизации, полета мысли и фантазии исполнителям. Лепка из пласта требует высоко профессионального мастерства, творческой индивидуальности, особого подхода к формообразованию произведения.

Лепка из пласта предлагает ученикам самые разнообразные способы решения поставленных учебных и творческих задач. Она требует от них самостоятельного решения, выводит их мышление на креативный уровень, так как именно для творческого мышления характерны гибкость и оригинальность, способность генерировать новые идеи.

Освоение этого способа способствует раскрепощению ребенка, отходу его от реального представления образа к стилизованному, ведет к развитию образно-ассоциативного мышления, учит думать и выражать свои мысли в характерной только для этого человека форме.

3. Создание эскиза по теме.

Удачное решение поставленных задач требует создания ряда эскизов и зарисовок. После обсуждения их с преподавателем можно приступить к созданию рабочего эскиза.

Излишнее насыщение деталями будет мешать цельности образа, усложнять его общее восприятие. Самый оптимальный вариант – одновременное присутствие условностей изображения и узнаваемости образа.

4. Выкройка деталей.

Выкройка деталей требует продумывания и расчета. Мелкие простые детали можно вырезать с помощью ножа сразу. Более сложные по форме требуют предварительной наметки на пластине, использования линейки и уголка. Для изготовления одинаковых деталей лучше вырезать из плотной бумаги шаблон.

5. Работа в материале.

Выбор глины

При работе над маленькими и средними изделиями для лепки можно использовать любые сорта глин средней жирности. Для выполнения больших работ сложной формы лучше брать шамотную массу.

Подготовка глиняной массы

При подготовке глины к работе ее необходимо хорошо очистить и промять. Тщательная проминка позволит удалить из нее пузырьки воздуха, способные «взорвать» изделие во время обжига.

Глина не должна быть очень мягкой или очень жесткой, так как при сгибании дает массу трещин, что приведет к порче работы.

Заготовка пластов

Раскатывают глину на ткани, накрыв ее также тканью. Небольшие пласты можно раскатывать на бумаге. Инструмент для раскатывания – обычная скалка. Если Вы сразу задумали использование какой-либо декоративной поверхности, возможно использование фактурной ткани, например, мешковины.

Очень важно, чтобы пласт имел равномерную толщину (во избежание деформации и разрывов). Для решения этой проблемы керамисты чаще всего используют два деревянных бруса соответствующей толщины (от 5 до 10 мм). Брусы прибивают мелкими гвоздями к доске, чтобы они не смещались во время работы. Между ними располагают глину и раскатывают ее скалкой.

Соединение деталей

Склеивание всех частей работы и приклеивание деталей необходимо производить густым шликером (глиной, разведенной до состояния густой сметаны). Предварительно на место приклеивания лучше нанести ножом крестообразную насечку. Обязательно сделать отверстие в центре условного циферблата будущих часов, куда в дальнейшем будет крепиться шток часового механизма.

6. Сушка. Обжиг.

Сушка готовых изделий

Это очень ответственный момент. Сушить изделия необходимо в специально отведенном месте, недоступном для сквозняков. Нельзя ставить влажные изделия возле батарей парового отопления. Изделие должно сохнуть медленно, постепенно. Быстрая сушка ведет к возникновению напряжения внутри глины между быстро высохшими и давшими усадку тонкими деталями и еще влажными. Это может привести к деформации, появлению трещин и разрывов. Поэтому сушить изделие первые два-три дня желательно под тряпкой и полиэтиленовой пленкой.

Необходимо помнить при создании работы об усадке при сушке и обжиге, которая, в зависимости от вида глины может составлять от 3 до 10%.

7. Роспись готового изделия ангобами. Глазурование.

После первого утильного обжига изделие расписывается. Глазуруется. И отправляется на повторный обжиг.

8. Обжиг изделия.

Очень важная и последняя стадия работы над керамическим изделием. Обжигают работы в электрических печах. В нашей школе электрическая печь с датчиком и регулятором температуры.

Обычно керамические изделия подвергают обжигу дважды.

Первый обжиг (утильный, бисквитный) производится после окончательной просушки работ, для получения прочного черепка. Второй (политой) – для закрепления на нем глазурей (полив) и разных цветовых покрытий. Температура утильного обжига доводится обычно до 800-900 °С, политого - до 1000-1100 °С.

9. Сборка часов. Анализ и подведение итогов.

Сборка готовых изделий. Обсуждение выполненных работ./15-20 минут/.