

## МЕТОДИЧЕСКАЯ РАЗРАБОТКА



### «СПОСОБЫ ЛЕПКИ ИЗ ГЛИНЫ»

Автор-составитель: Гилязетдинова О.А.  
педагог МБУ ДО ДДТ г. Мензелинска РТ

2023 г.

## Способы лепки из глины

### *Способы лепки*

Для создания форм, состоящих из нескольких частей (фигуры человека и животного), можно пользоваться *несколькими способами*: **конструктивным** - предмет создается из отдельных частей; **пластическим** - лепка из целого куска, когда все части вытягиваются из одного куска глины; **комбинированным** - объединяющим лепку из отдельных частей и целого куска.

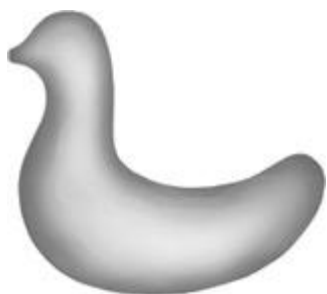
Мелкие детали лепят путем оттягивания, прищипывания глины от общей массы, применяя приемы рельефной лепки. Для того чтобы вылепленная работа была прочна и части не рассыпались, нужно хорошо их скрепить: плотно прижать одну форму к другой и замазать место скреплений или сделать углубления, в которые вставить прикрепляемые детали.

### Конструктивный способ лепки из глины

Предмет создается из отдельных частей. Начинается работа с основной, наиболее крупной части. Например, при лепке животного (фигурки коня) сначала вылепить туловище, затем ноги (сравнить их по величине и соответствию размерам туловища), голову, хвост и т.д.

Для лепки парных частей нужно приготовить одинаковые кусочки глины. Все заготовки к основе фигурки последовательно соединить (примазать), затем проработать мелкие детали. Таким же образом по частям в дымковской игрушке лепятся барыня, всадники.

### Пластический способ лепки из глины



Лепка из целого куска, когда все части вытягиваются из одного куска глины. Примером такого способа лепки в дымковской игрушке может служить утушка – любимый образ в народном творчестве, связанный с солнцем, изобилием.

Комок глины скатать в шар, захватить пальцами с одной стороны и слегка вытянуть – получится голова, сгладить переход от головы к туловищу. На

голове слегка вытянуть клювик. С другой стороны фигурки оттянуть немного глины и сформировать хвостик. Таким способом лепятся фигурки наиболее простые по силуэту. Такие фигурки лепятся из одного куска глины.

### Комбинированный способ лепки из глины

Этот способ объединяет лепку из целого куска и отдельных частей. Например, фигурка дымковского индюка лепится из целого куска, а голова и хвост отдельно или филимоновский петушок лепится из исходной формы яйца или широкого цилиндра, концы которого загибаются оттягиванием вверх – для шеи – повыше, для хвоста – пониже, закругляется форма головы, вытягивается клюв, прищипыванием или лепится отдельно борода и гребешок.

Комбинированный способ лепки используется в создании композиционных работ.

### Рельефная лепка из глины



Это нанесение рисунка на раскатанный пласт глины толщиной не меньше 0,8 см, а поверхность гладкая и ровная. Сырую глину перед работой требуется немного подсушить.

Первый способ. Рисунок можно выполнить стекой, зубочисткой, кончиком ножа.

Второй способ. Способ состоит из наложения на пласт глины шариков, жгутиков, полос и т.д.

Третий способ. Это выбиение глины. Для этого берут пласт глины толщиной не менее 3 см и стекой наносят рисунок. Затем с поверхности пласта со всех сторон рисунка снимают одинаковый слой глины. Таким образом, рисунок получается выпуклым.

Посуду изготавливают при использовании других способов лепки:

Техника отщипывания при лепке из глины

Отщипывание выполняют разными способами: лепка из шара, путем кругового налета. Так при лепке из шара в середину заготовки вдавливают

большой палец, чтобы углубить и расширить стенки чашки, толщина которых должна быть одинаковой.

Форму стенкам придают указательными пальцами, перемещая их навстречу друг другу с внутренней и внешней стороны. При круговом налепе стенки сосуда получаются более толстыми, следовательно, можно изготовить более крупные формы.

Отдельно подготавливается основание, на котором насечкой обозначается место присоединения первой полосы. Кусочки (полоски) желателенно использовать одинакового размера, укладывать увлажненные последовательно, сглаживая внутренние швы деревянной стекой с использованием шликера постепенно поворачивая форму.

Каждый последующий кусочек глины прикладывается к полоске прижатием большого и указательного пальца с вытягиванием вверх стенок, не допуская деформации и так по кругу в несколько рядов. Такая же техника может быть использована в лепке на форме.

Форма (чаша) накрывается с внутренней стороны х/б тканью и в ней шариками или кусочками выкладывается дно, затем стенки по спирали. С внутренней стороны все выравнивается.

### *Спиральная техника (из жгутов) лепки из глины*



Предварительно лучше сделать эскиз задуманной формы жгутового сосуда. Далее работа будет заключаться в накручивании жгутов на воображаемую модель. Жгут изготавливается из заготовленных шариков одинакового размера, он должен быть как можно более длинным и ровным. Размер жгута в диаметре зависит от толщины стенок сосуда.

Для основания сосуда сворачивается спираль из жгутов (можно использовать основу, вырезанную из пласта) и разглаживается стекой с внутренней стороны от внешнего края к центру, затем смачивается его край и та сторона жгута, которая станет первым слоем сосуда (для более прочного сцепления можно сделать насечку с той стороны жгута, которая присоединяется к основанию).

Кончик жгута срезается по диагонали, чтоб площадь соединения была больше, и второй слой ложился на первый без излома. Диаметр окружности,

образованной первым слоем жгутов, должен быть чуть больше диаметра основания. Каждый следующий жгут промазывается шликером (дополнительно можно сделать насечку, она даст более плотное соединение) ложится на внешний край предыдущего.

С помощью стеки (гончары для выравнивания поверхности изделий и сглаживания соединяемых элементов используют ребро коровы или синтетическое ребро, камни сглаженной формы, т.е. инструмент данный природой) слегка сдавливаются места соединения жгута и основания так, чтоб не повредить форму.

Желательно, чтоб соединения жгутов не находились друг над другом (лучше удлинить полоску), чтоб исключить вероятность растрескивания в процессе сушки. Можно воспользоваться шликером для соединения стыков с внутренней стороны.

**Меня диаметр очередного слоя,** создается форма изделия (она может быть от симметричной до фантастичной, т.е. более сложной - с изгибами стенок, изменением угла наклона и т.д.). Работа с большими сосудами может быть поэтапной, чтоб следующие слои не раздавили предыдущие. После наложения нескольких рядов изделие подсушивается. Готовое изделие должно досыхать вверх дном. Эта техника позволяет изготовить сосуд любой формы и сложности – вазы, бутылки, фляжки и др.

Ленточный способ лепки из глины

Этим способом можно изготовить *цветочные горшки, бочонки, шкатулки* и прочие предметы интерьера.

Сначала раскатывается пласт, который разрезается на полоски. Для изготовления пласта на стол сначала укладывается кусок х/б ткани, на нее с двух сторон деревянные рейки, которые служат линейкой и ограничителями.

Внутренняя поверхность между ними укладывается жгутами диаметром 2 см, затем большими пальцами прижимаются друг к другу и получившийся прямоугольник из уложенных жгутов раскатывается скалкой. Высота готового пласта 8 мм. Нарезаются полосы по линейке длиной, равной длине окружности основания.

Первая полоска укладывается на основание с насечкой, а не по его диаметру и верхняя ее сторона смотрит не внутрь формы, а открывается на внешнюю сторону, если мы делаем не цилиндр, а вазу, горшок цветочный, тетрапедальную форму. К концам уложенной полоски присоединяется вторая в стык, в местах соединения делается насечка изнутри. Затем в месте соединения с основанием тоненький жгутик укладывается с внутренней стороны и замазывается шов до выравнивания поверхности.

Все последующие полосы в высоту укладываются тоже в стык с насечкой по диаметру и в местах соединения, но ни снаружи, ни изнутри соединения не должно быть видно (поверхность разглаживается инструментом). При этом способе тоже важно не допустить, чтоб соединения жгутов находились друг над другом. Если ваза закрывается в верхней части, то полосы от места сужения формы укладываются соответствующим образом.

### Формование

Гипсовая форма руками заполняется глиной. Лучше это делать отщипыванием и вдавливанием небольших кусочков, чтоб нижний слой и боковые слои не имели пустот, неровностей, затем выравнивается верхний слой и после высыхания изделие легко вынимается из формы (гипс быстро впитывает воду, изделие уменьшается в размере и образуется зазор между стенками формы), дальнейшее досушивание изделия осуществляется обычным порядком.

### Сушка и обжиг изделия из глины

**Сушка и обжиг** придают изделиям прочность и долговечность. Оба процесса способствуют испарению воды, присутствующей в глине. Большая часть воды *испаряется в процессе сушки изделий на воздухе*, но, невозможно полностью изделие высушить таким путем, только пройдя через огонь глина полностью потеряет воду.

В любом случае, перед обжигом в печи изделие должно быть просушено полностью. Влага, оставшаяся в глине, при обжиге разрывает глину. Сушат его около 10 дней.

Процесс сушки должен протекать постепенно и равномерно, иначе увеличивается вероятность того, что изделие разобьется или деформируется.

Почему как можно медленнее должно высыхать изделие? Потому что степень влажности и усадки глины очень высока. А равномерной сушка должна быть по той причине, что места соединений, выступающие и мелкие части высыхают значительно быстрее, чем основная масса изделия.

Хорошая среда — это ровная поверхность (желательно деревянная, можно подложить газеты для впитывания влаги), на которой мы размещаем изделия, отсутствие сквозняков и попадание прямых солнечных лучей; вдали от отопительных приборов.

В среднем процесс сушки изделий при комнатной температуре длится в течении двух недель (в зависимости от размеров изделия, срок может быть меньше или больше), особенно осторожно нужно отнестись к сушке больших и сложных изделий.

В течение первых 2-3 дней сушки (особенно это касается изделий с тонкими частями) изделия лучше сушить в полиэтиленовом пакете, периодически открывая его, чтоб не скапливался конденсат.

Когда глина приобретает определенную плотность (цвет глины при этом меняется, она осветляется), изделия можно продолжать сушить на открытом воздухе (желательно во влажном помещении).

На последнем этапе процесс сушки можно ускорить, например, досушивая в более теплых местах (в печи, духовом шкафу с доступом воздуха, т.е. оставлять чуть приоткрытой дверцу шкафа) без попадания на изделие потоков теплого воздуха с постепенным повышением температуры.

До полного остывания нельзя извлекать изделия. Процесс сушки виден глазом – изделие светлеет, твердеет и становится легче.

Если температура не превышает 11 градусов, глина теряет только гигроскопическую влагу. При температуре до 25 градусов из промежутков между частицами уходит конституционная вода и отдельные частицы вступают в контакт друг с другом.

При температуре свыше 25 градусов глина теряет кристаллизационную воду, частицы постепенно теряют способность присоединять воду. Такая глина больше не разбухает, даже если окажется в воде.

Пока в глине присутствует хоть какое-то количество воды, вся тепловая энергия тратится на удаление влаги и вещества, входящие в ее состав, не окисляются. При этом изделия не достигают прочности и твердости, свойственной керамике, поскольку керамикой они становятся после обжига. Перед самым обжигом подсушенные изделия можно еще дополнительно просушить в духовке или печи.

Высохшая глина приобретает достаточно высокую прочность, что позволяет обрабатывать изделие и при необходимости окончательно зачистить его мелкозернистой наждачной бумагой, а затем удалить образовавшуюся глиняную пыль широкой кистью или щеткой.

Обжиг может осуществляться разными способами. Ранее обжигали в горнах, вырытых в земле, которые топились дровами. Использовались для обжига и разные виды топлива (самые распространенные сейчас — электричество и газ).

Удобно использование электрических муфельных печей, которые бывают разные по размеру (при увеличении размеров печи или температуры

возрастает расход электроэнергии), но не требуют установки специальной отдушины или дымохода.



Обжиг требует высоких температур и длительного времени. Температура должна повышаться и понижаться постепенно. Вот почему удобно использование электрических муфельных печей, где можно совместить процесс сушки — медленно (температура должна возрастать при этом медленно, чтоб не образовывались перекосы и трещины) до 150-200 в течении 1-2 часов, затем подъем температуры с интервалом 1 час до конечной температуры 900-1100 в течение 4-6 часов (например, с установкой режима 400–600-800-1000).

В печах встраивается компьютеризированный термоэлектрический пирометр, который осуществляет контроль температурной шкалы или устанавливается ручной терморегулятор. Что происходит при изменении температуры в печи?

При температуре 200–400 удаляются органические вещества, присутствующие в глине.

При 500 происходит полный процесс обезвоживания.

От 680 начинается процесс остекловывания, флюсы в составе глиняной смеси начинают расширяться и, выполняя роль клеящихся веществ, скрепляют твердые частицы, заполняя поры.

При 800 начинается процесс перехода флюсов в стеклообразное состояние (остекловывание). Изделие уменьшается в объеме, становится твердым.

От 900 и выше — при достижении оптимальной температуры она поддерживается в течение некоторого времени, чтоб перейти к этапу закаливания, пока температура не снизится до 100. Если изделие извлечь из печи раньше, то оно получит термический удар, что приведет к расколу.



## Изготовление собственных работ из глины

Следуя простым правилам и подготовив свое рабочее место, я создала на занятиях в студии *коллекцию собственных работ*:

- Работать следует двумя руками. Это позволит одновременно оформлять правую и левую стороны изделия, поможет более органично связать все в единое целое.
- В помощь рукам для лепки нужно использовать специальные инструменты — стеки. Основное их назначение – проработка мелких деталей, удаление лишней глины, присоединение мелких деталей к крупным, сглаживание отдельных частей изделия.
- Работу в процессе лепки нужно периодически осматривать со всех сторон, чтобы добиться правильных пропорций и соотношений его частей.
- Работать над изделием начинают с основной, более крупной части. Например, при лепке животного сначала лепят туловище и голову, затем сравнивая по величине другие детали, соединяют их и самые мелкие лепят в последнюю очередь.
- Если работа не закончена сразу, то изделие необходимо сохранить, накрыв влажной тряпкой и полиэтиленом. При этом глина останется сырой, не испортится поверхность и работу над изделием можно будет продолжить в последующие дни.
- Перед завершением работы изделие «выглаживается» влажной губкой, тряпкой или кисточкой.
- Сушка изделия сложный и длительный процесс (при быстрой сушке изделие может потрескаться): 1-й этап — сушка при комнатной температуре до 10 дней, 2-й этап — это обжиг.
- Декорирование после высыхания и обжига заключается в росписи красками.