

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОСНОВЫ ПРОЦЕССА ВЫПОЛНЕНИЯ ОБЪЕМНОЙ РЕЗЬБЫ

Лешкевич М.Л., Некрасова Г.Н.

УО МГПУ им. И.П. Шамякина, г. Мозырь, Республика Беларусь

Искусство резьбы по древесине, имеющее в Республике Беларусь глубокие традиции, не потеряло своей актуальности и в настоящее время. Существует немало видов художественной обработки материалов. Однако далеко не каждый из них может войти составной частью в содержание трудового обучения и кружковых занятий во внешкольных учреждениях в качестве одного из средств, развивающих трудовые умения и навыки, творческие способности учащихся. Резьба по древесине является одним из таких видов декоративно-прикладного искусства, так как древесина – доступный и сравнительно легко обрабатываемый материал.

Резьбу по древесине используют для украшения детских площадок, мебели, изготовления сувенирных изделий (шкатулок, хлебниц и др.).

Объемная (скульптурная) резьба – это художественно обработанная со всех сторон объемная фигура, полностью или в основной массе оторванная от фона [1, с. 6]. Эта резьба отличается от других видов резьбы тем, что может обозреваться с любой точки и должна представлять зрителю одинаково тщательно, интересно обработанные детали и всю поверхность в целом.

Приступать к выполнению объемных композиций следует после овладения всеми приемами геометрической, плоскорельефной, рельефной резьбы, так как объемная резьба является самой сложной.

Для объемной резьбы используют разные породы древесины: липу, ольху, березу, клен. Однако начинающему резчику лучше использовать липу. Древесина должна быть прямослойной, без пороков.

При выборе заготовки необходимо также учитывать, что прочность древесины зависит от направления ее волокон. Элементы изделия, которые имеют продольное направление волокон древесины, выдерживают наибольшее сопротивление изгибу и наименьшее – скалыванию. Поэтому следует так ориентировать эскиз будущего изделия на заготовке, чтобы его тонкие элементы, которые могут сломаться, располагались вдоль волокон древесины, а сечения, которые могут сколоться, под углом к ним.

Выполнять скульптурную резьбу можно за обычным столом или за традиционным столярным верстаком. Начинающему резчику следует сделать эскизы будущего изделия в натуральную величину не менее чем с двух сторон – вид спереди и сбоку. Рекомендуется также изготовить модель в натуральную величину из глины или пластилина.

При выполнении скульптурной резьбы необходимо соблюдать правила резания древесины в зависимости от направления ее волокон.

Основные этапы выполнения объемной резьбы следующие: разметка заготовки, зарубка основных форм, грубая обработка объема, выявление скульптуры, чистовая проработка мелких элементов, окончательная отделка [2]. Грубую обработку объема ведут легким топором, пилой или электролобзиком. Для выявления форм скульптуры используют стамески с различными формами лезвий. Затем работают церазиком и богородским ножом, применяемым для отделочных операций.

Рассмотрим технологию выполнения объемной резьбы на примере изготовления камерной скульптуры под названием «Олень».

Для работы необходим основной инструмент: набор полукруглых стамесок, клюкарза, церазик, нож-косяк, богородский нож, массив ольховой древесины размером 320x180x60 мм, а также электролобзик, сверла по древесине диаметром 4 и 10 мм, копировальная бумага, карандаш, оригинал рисунка, мелкозернистая шлифовальная шкурка, кисточка, бейц, лак НЦ-218, клей ПВА (рисунок 1).

С помощью карандаша и копировальной бумаги на заготовку наносятся контуры рисунка. Чтобы рисунок на заготовке остался четким, его следует покрыть тонким слоем нитролака.

С помощью электролобзика выполняют так называемую «зарубку» основных форм, т.е. удаляют лишнюю массу древесины (рисунок 2).

Используя широкую отлогую стамеску, выполняют грубую обработку объема (рисунок 3). Так как изготавливаемая скульптура небольших размеров, лишняя древесина удаляется мелкими срезами. Заготовка обрабатывается равномерно со всех сторон. Выпуклые участки будущей скульптуры рекомендуется обрабатывать ножом-косяком. Необходимо следить, чтобы всегда был запас материала, вначале для выявления общей формы, затем для обработки мелких деталей.

После черновой обработки объема выявляются основные формы скульптуры с помощью богородского ножа, церазика и двух-трех небольших отлогих стамесок (рисунок 4).

Окончательная доработка изделия выполняется с помощью мелкозернистой шлифовальной шкурки. Для обработки углов и изгибов шкурку сворачивают в трубочку или используют ребро перегиба. Направление движения руки при шлифовании выпуклых и вогнутых элементов скульптуры по мере возможности должно совпадать с направлением волокон древесины.

С помощью кисти скульптура тонируется водным раствором бейца или морилкой (рисунок 5). Изделие окрашивается способом «по сырому», чтобы новые мазки плавно соединялись с ранее нанесенными.

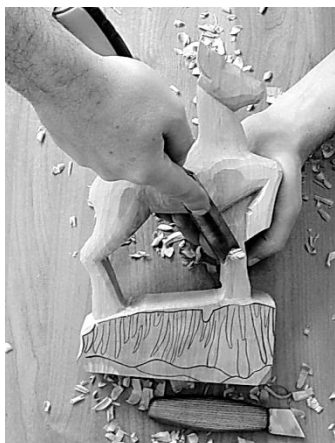


Рисунок 1



Рисунок 2



Рисунок 3



Рисунок 4



Рисунок 5

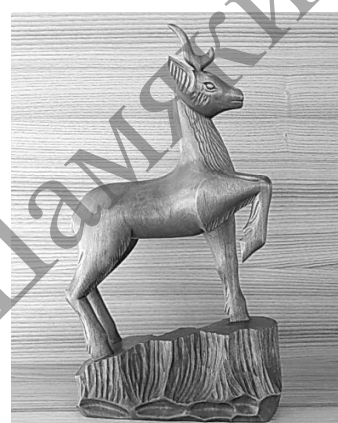


Рисунок 6

После сушки изделия в течение 24 часов, с его поверхности удаляется отработанной мелкозернистой шкуркой поднявшийся ворс. Этим же приемом рекомендуется мягко высветлить выпуклые элементы скульптуры, чтобы усилить выразительность объема.

Для защиты скульптуры от пыли и влаги на нее наносится с помощью кисти 3–4 слоя нитролака, так как на торцовых срезах первые два слоя лака глубже проникают в древесину и практически не остаются на поверхности. Слои лака наносятся с интервалом в 10–15 минут.

Отдельно от изделия изготавливаются мелкие элементы скульптуры (рога), так как выполнить их как единое целое с основным объемом достаточно трудоемко. После разметки просверливаются два отверстия диаметром 4 мм и с помощью клея рога соединяются со скульптурой. Скульптура «Олень» из древесины ольхи изготовлена (рисунок 6). Во время работы необходимо соблюдать требования безопасности.

Литература

1. Лешкевич, М. Л. Технология резьбы по древесине: учеб.-метод. пособие / М.Л. Лешкевич, С.Н. Щур. – Мозырь, 2014. – 256 с.
2. Лешкевич, М.Л. Технология художественной обработки материалов (древесины): учеб.-метод. пособие: учеб. электрон. издание [Электронный ресурс] / М.Л. Лешкевич, Э.М. Кравченя. – Минск: БНТУ, 2010. – 1 электрон. опт. диск (CD-ROM).