



Н.В. Мурина

ОСНОВЫ
ПРОИЗВОДСТВЕННОГО
МАСТЕРСТВА
В ХУДОЖЕСТВЕННОЙ
КЕРАМИКЕ

Учебное пособие

УДК 738(07)
ББК 85.125.10,80я73
М913

Рецензенты:

Н.С. Николаева, кандидат технических наук, научный сотрудник ИХН СО РАН;
М.В. Воронова, кандидат искусствоведения, доцент кафедры социально-гуманитарных наук и истории искусств Красноярского государственного института искусств

Мурина, Н.В.

М913 Основы производственного мастерства в художественной керамике : учеб. пособие / Н.В. Мурина. – Красноярск : Сиб. федер. ун-т, 2019. – 200 с.

ISBN 978-5-7638-4067-4

Рассмотрены техники (технологии) создания керамических изделий, различные способы формовки и декорирования, приемы работы с ангобами и красками. Представлен обширный теоретический и практический материал. Изложена история художественной керамики как самостоятельного вида искусства. Даны примеры применения художественно-декоративного оформления (дизайна) как внешнего облика здания, так и его внутреннего пространства.

Предназначено для студентов Института архитектуры и дизайна профиля «Декоративно-прикладное искусство в архитектурной среде», специальность «Декоративно-прикладное искусство и народные промыслы», и всех интересующихся художественной керамикой.

Электронный вариант издания см.:
<http://catalog.sfu-kras.ru>

УДК 738(07)
ББК 85.125.10,80я73

ISBN 978-5-7638-4067-4

© Сибирский федеральный университет, 2019

ОГЛАВЛЕНИЕ

198 ●

ВВЕДЕНИЕ	3
1. ХУДОЖЕСТВЕННАЯ КЕРАМИКА	4
1.1. Неглазурованная керамика	4
1.2. Глазурованная керамика	9
1.3. Монументальная керамика	30
Контрольные вопросы	41
2. МАЙОЛИКА	42
2.1. Итальянская и голландская майолика	45
2.2. Майолика в архитектуре	66
2.3. Изразец	77
Контрольные вопросы	96
3. СТИЛИЗАЦИЯ В ИСКУССТВЕ	98
3.1. Основы стилизации	98
3.2. Стилизация в декоративной композиции	104
3.3. Творческая стилизация. Образ	112
Контрольные вопросы	115
4. РОСПИСЬ КЕРАМИКИ	116
4.1. Надглазурная и подглазурная роспись	117
4.2. Глазурование	120
4.3. Декорирование керамики ангобами	125
Контрольные вопросы	143
5. ДЕКОРИРОВАНИЕ КЕРАМИКИ	144
5.1. Декорирование на сырце	144
5.2. Декорирование изделия в кожетвёрдом состоянии	156
Контрольные вопросы	161
6. ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КЕРАМИКИ	162
6.1. Свойства глины для керамических изделий	162

6.2. Основные инструменты и оборудование для изготовления керамики	164
6.3. Виды формования. Основные этапы технологии керамических изделий	169
6.4. Изготовление копии рельефного изразца в технике терракота	175
6.5. Изготовление рельефного изразца методом формовки, декорированного цветными ангобами, с последующим глазурованием	180
6.6. Надглазурная роспись готовых керамических изделий ...	186
6.7. Изготовление рельефной плитки, декорированной способом наклепного орнамента	191
Контрольные вопросы	194
ЗАКЛЮЧЕНИЕ	195
СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ	196



ХУДОЖЕСТВЕННАЯ КЕРАМИКА

4 ● *Керамика* (от греч. керамос – глина) – это художественные изделия монументального и прикладного характера из глин и других минеральных масс, которые производятся путем спекания с добавками. В результате термической обработки керамика приобретает свойства, определяющие ее широкое использование в самых различных сферах. Среди известных материалов она не имеет себе равных по совокупности физико-химических, механических и художественно-эстетических свойств (пластичность и естественность форм, многообразие фактур и расцветок, т. е. высокие декоративные возможности). Изделия из керамики используются в быту (посуда, мелкая пластика, вазы, декоративные панно), архитектуре, а также могут быть самостоятельными произведениями искусства. Гончарные изделия можно разделить на две группы: неглазурованная и глазурованная керамика.

1.1. Неглазурованная керамика

Терракота и гончарная керамика – наиболее древние из всех видов керамики.

Поверхность керамического черепка, имеющая естественный цвет обожженной глины (без глазури или ангоба), называется терракотовой.

Терракота (от итал. обожженная земля) – керамические неглазурованные изделия из цветной глины с пористым строением. Применяется в художественных, бытовых и строительных целях. Из терракоты изготавливают посуду, вазы, скульптуру, черепицу, изразцы, игрушки, облицовочные плитки и архитектурные детали (рис. 1.1-1.4).



Рис. 1.1. Плита терракотовая из декора церкви Ризоположения Московского Кремля 1485-1486 г. Экспозиция «Вехи истории Коломенского» в передних воротах Государева двора в Коломенском



Рис. 1.2. Сосуды



Рис. 1.3. Керамика в архитектуре



Рис. 1.4. Мелкая пластика



6 Рис. 1.5. Д. В. Горлов. Подсвечник «Верблюд». 1981 г. (терракота, лепка, обжиг, роспись)



Рис. 1.6. Посуда

Гончарная керамика требует дополнительной обработки. Для придания водонепроницаемости ее заглаживают перед обжигом любым гладким предметом (лощат), уплотняя наружный слой глины до появления своеобразного блеска.

В старину лощение в какой-то мере заменяло глазурование, являясь более простым, дешёвым и, следовательно, доступным. Блеск, приобретённый при лощении, усиливается после обжига керамического изделия.

Очень древний способ обработки керамики – запарка или обварка. Вынутое из печи изделие опускают в воду с мукой. При этом на его поверхности образуются красивые подпалины, оно становится водонепроницаемым. Изначально изделия гончарной керамики имели функциональное назначение: служили для приёма пищи, хранения жидких и сыпучих материалов (горшки, чашки, кувшины и другие предметы домашнего обихода). И ценились они не меньше, чем фарфоровые или стеклянные (рис. 1.5, 1.6).

Еще один способ обработки глиняного изделия – томление (чернение). Томление связано с тепловой обработкой изделия. В конце обжига в гончарный горн клали смолистые сосновые дрова, горящие коптящим пламенем, ненужное тряпье, сырой навоз и траву, от которых возникал густой чёрный дым. После томления посуда выходила из горна глубокого чёрного цвета, только лощёные узоры на бархатистом фоне отливали металлическим блеском и синевой, как у воронёной стали. За эти синеватые переливы в народе чернолощёную посуду прозвали «синюшками». Искусством изготовления синюшек особо славились в старину ярославские гончары. Небольшие керамические изделия с лощением, например всевозможные коробочки, шахматные фигурки, свистульки, колокольчики, с успехом томились в любой печке. Глиняные изделия помещали в железную банку, перекладывая их старыми тряпками. Закрывали крышку, замазывали щели глиной, оставляя лишь крохотное отверстие для выхода газов. Банку устанавливали в топке печи таким образом, чтобы её не задевали дрова. После того как печь будет вытоплена и жар несколько спадёт, банку доставали из печи и открывали. Извлечённые из неё изделия обычно имели глубокий чёрный цвет, а блестящие поверхности отливали синевой (рис. 1.7, 1.8).



Рис. 1.7. Декоративные бусины (синюшки)



Рис. 1.9. Вождение гончарного изделия

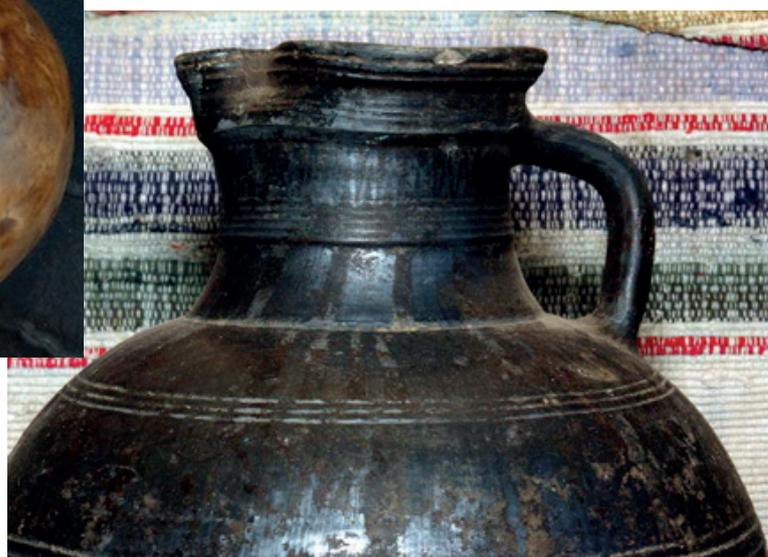


Рис. 1.8. Кувшин чернолощёный

Вошение – еще тёплую керамику покрывают составом из расплавленного пчелиного воска и льняного масла, после чего пористая по своей природе глина становится водонепроницаемой, так как эта смесь забивает поры.

Состав смеси следующий: пчелиный воск, растительное масло (желательно льняное), сосновая канифоль. Натёртым пчелиным воском наполнить банку доверху. В банку с натертым воском залить масло – также доверху.

На очень медленном огне при постоянном весьма интенсивном помешивании деревянной палочкой сплавить компоненты до получения однородного состава.

Толченую канифоль в объеме 1/2 чайной ложки смешать с водой или спиртом. Получается примерно соотношение 1:1 канифоли и спиртосодержащего растворителя.

После чего деревянной палочкой размешать до максимально возможного растворения канифоли в спирте. Вся она не растворится. Останутся комочки – это нормально (комочки удалить). Раствор канифоли в спирте – темная жидкость.

Влить при помешивании канифольно-спиртовый раствор в банку с натёртым пчелиным воском и растительным маслом.

Тщательно перемешать, оставить охлаждаться и застывать. Получается красивый состав с ароматным восковым запахом. По густоте – где-то между топленным маслом и вазелином. Плавится в руках. Легко наносится, впитывается, полируется.

При этом цвет изделия становится глубоким, сочным, звучным. Появляется матовый блеск, который подчёркивает фактуру (рис. 1.9).

В настоящее время гончарная керамика скорее имеет декоративный характер.

1.2. Глазурованная керамика

Глазурь (нем. Glasur, фр. glacure) – стекловидное покрытие на поверхности керамического изделия. К глазурованной керамике относятся майолика, фаянс, фарфор, шамот. Керамику покрывают слоем глазури (эмали) и вторично обжигают.

В древней Руси глазурь называли поливой.

Глазури бывают прозрачными и непрозрачными, бесцветными и окрашенными, блестящими и матовыми. В зависимости от способа приготовления глазури делят на сырые и фриттованные. Сырые глазури наиболее просты: все компоненты измельчают и смешивают с водой до определённой плотности глазурного шликера.

Благодаря глазури изделия становятся водонепроницаемыми. Также глазурь позволяет достигать более разнообразного декорирования изделия: матовая, бархатистая поверхность чередуется с наплывами блестящей глазури. Под глазурью хорошо смотрится роспись ангобами (окрашенными в разные цвета жидкими глинами). Ангобирование – старинный вид обработки глиняных поверхностей, однако и до настоящего времени находит широкое применение.

Майолика – ближайшая родственница гончарной керамики. Слово «майолика» произошло от названия средиземноморского острова Мальорка. Майоликой называют изделия из гончарных глин, покрытые цветными непрозрачными глазурями. Это расписная керамическая плитка, но не совсем обычная. Она выполняется в технике подглазурной росписи, а для ее изготовления необходима высокопористая глина, которая обжигается, затем на неё наносится сырая непрозрачная эмаль, после этого расписывается вручную. Далее плитка обжигается при невысокой температуре, а потому сохраняет богатые сочные краски и четкость рисунка.

В технике майолики изготавливают декоративные панно, наличники, изразцы, посуду и даже монументальные скульптурные изображения.

Производство керамических изделий из обожжённой цветной глины с крупнопористым черепком, покрытых глазурью, существовало несколько тысячелетий назад в Египте, Вавилоне и других странах Древнего Востока. В Средние века данная техника проникла из стран Средней, Центральной и Передней Азии на Иберийский полуостров. В Италию майолика попала из мавританской Испании через остров Мальорку. Техника получила распространение в Италии в XIV веке и достигла расцвета в XVII.

Даже если вы не были в Барселоне, наверняка, слышаны о прекрасных творениях Антонио Гауди, который одел город

в незабываемые одеяния из майолики (рис. 1.10, 1.11). Декоративность – начало архитектуры – этот девиз Гауди пронес через всю свою жизнь, став основоположником испанского модерна.

Он писал: *«Исчезнут углы, и материя щедро предстанет в своих астральных округлостях: солнце проникнет сюда со всех сторон и возникнет образ рая... так, мой дворец станет светлее света...».*

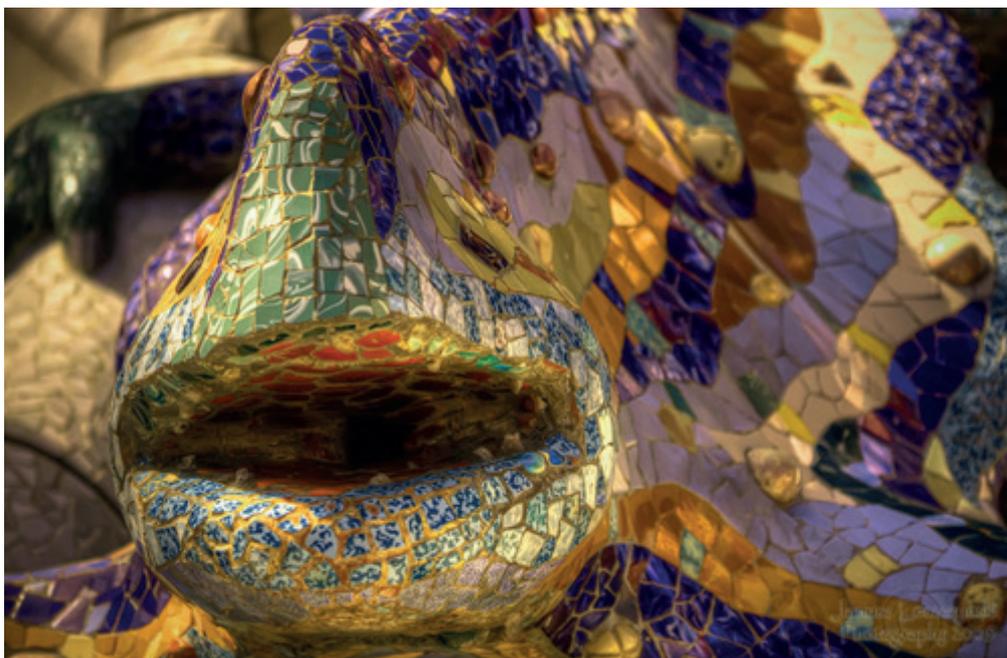


Рис. 1.10. Фонтан в виде мозаичной саламандры в Парке Гуэля, построен в 1900–1914 гг. по заказу Эусеби Гуэля. Входит в список всемирного наследия ЮНЕСКО



Рис. 1.11. Деталь скамейки в парке Гуэль



Рис. 1.12. Венский дом искусств



Рис. 1.13. Современный нескучный интерьер

Эта высокопористая плитка из обожженной глины используется не только для внешних отделочных работ. Майолика в интерьере квартир встречается редко, оттого так ценится любителями нескучных интерьеров (рис. 1.12, 1.13).

Фаянс (от названия итальянского города Фаэнца, где производился фаянс) – это керамические изделия (облицовочные плитки, архитектурные детали, посуда, умывальники, унитазы и др.), имеющие плотный мелкопористый черепок (обычно белый), покрытые прозрачной или глухой (непрозрачной) глазурью. Основа – белая глина. Фаянсовый кувшин легко отличить от майоликового, стоит только обратить внимание на доньшко: у гончарной керамики выступы на нем темные, а у фаянсовой белые. То, что отличает фаянс от майолики, сближает его с фарфором, но фаянс не обладает белизной и прозрачностью фарфора, его черепок порист и менее прочен. Изделия из фаянса имеют толстые, непрозрачные стенки мягких, обтекаемых форм.

Фаянс (как и фарфор) состоит из четырех природных компонентов: каолин, кварц, полевой шпат и пластичная глина. Материал

не выделяется достаточной прочностью, поэтому его обильно покрывают глазурью. Исходя из состава, выделяют несколько видов фаянса: глиноземный, известковый, шамотный, полевошпатовый (данная разновидность получила наибольшее распространение). Изделия из фаянса впервые научились делать египтяне и китайцы, далее – финикийцы (примерно в V веке). Позднее, уже в Средние века, фаянс производили также в Корее, Японии и Иране. В Европу рецепт его изготовления пришел лишь в XVI веке. На сегодняшний день наилучший фаянс в мире производят такие страны, как Германия, Франция, Япония, Великобритания, Китай и Италия.

Египетский фаянс. Изделия из глазурованной кварцевой фритты или толченого кварца, покрытые стекловидной щелочной глазурью. Египтяне называли фаянс *tjehenet*, что означает «мерцание» или «сияние». Считалось, что фаянс отражал свет бессмертия. Процесс изготовления фаянса впервые был разработан в Месопотамии, но высшего качества достиг именно в Египте. Величайшими фаянсовых дел мастерами древности были финикийцы из городов Тир и Сидон. Они были очень искусны в изготовлении стекла. Считается, что именно они изобрели первый фаянс. Египтяне взяли финикийскую технику и улучшили её, создав произведения искусства, которые даже в наши дни интригуют и очаровывают людей (рис. 1.14, 1.15).

Голландский фаянс. Отличительное свойство голландского фаянса – изумительно бело-синяя цветовая гамма. Технология изготовления следующая: изделие из голубой глины многократно покрывают глазурью и обжигают в низкотемпературном режиме (изразцы и столовый фаянс, а также декоративные тарелки).

В начале XVII века ввоз модного среди европейской знати тонкого фарфора из Китая совсем прекращается. Сложившуюся конъюнктуру делфтские мастера фаянса сумели использовать по-своему, они стали подражать японскому и китайскому фарфору и достигли больших успехов. Синий цвет сразу же занял лидирующую позицию (рис. 1.16–1.19).

Помимо китайских рисунков, мастера украшали свои изделия традиционными голландскими пейзажами, библейскими сюжетами и цветочными композициями.

Бело-синяя гамма росписи изделий делфтских мастеров копировалась в России на фаянсовом заводе, основанном А. Гребен-



Рис. 1.14. Фаянсовый сокол. Птолемеевский период



Рис. 1.15. Гиппопотам. 1938-1539 гг. до н. э.



Рис. 1.16. Фарфоровая ваза периода Мин



Рис. 1.17. Голландский фаянс



Рис. 1.18. Делфтский фаянс XVIII в. (имитация китайского)



Рис. 1.19. Голландский фаянс

щиковым в 1724 году, а затем стала прообразом для керамических изделий Гжели (рис 1.20).

Фарфор отличается от других подобных декоративных материалов высокими параметрами прочности, устойчивости к химическому и температурному воздействию. Слово «фарфор» происходит от персидского *faghfur*. Это разновидность керамики, которая отличается прочностью, газо- и водонепроницаемостью. Фарфор получают путем обжига каолина с добавлением полевого шпата, кварца и некоторых других компонентов. В результате этого процесса полученный материал становится белоснежным, красивым и звонким.

Принято считать, что фарфор изобрели китайцы в VI веке. И только через тысячу лет технология его изготовления стала доступна европейцам. Гораздо раньше она попала в Среднюю Азию во многом благодаря Великому шелковому пути. В конце XVII века фарфор начали производить в Америке, а в начале XVIII – и в России.



Рис. 1.20. Фаянс. Гжель