

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

**КАЗАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ**

Кафедра Дизайна

**ИСТОРИЯ
ДЕКОРАТИВНО-ПРИКЛАДНОГО ИСКУССТВА
часть 2**

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
для студентов направления
подготовки 54.03.01 «Дизайн»

Казань
2015

УДК 7/03+745/749

ББК 85.12

Л 63

Л 63 Методические указания к практическим занятиям для студентов направления подготовки 54.03.01 «Дизайн» / Сост.: Л.В. Листовская.- Казань: КГАСУ, 2015.-33с.

Печатается по решению Редакционно-издательского совета Казанского государственного архитектурно-строительного университета

В методических указаниях раскрыты основные понятия декоративно-прикладного искусства; дан исторический обзор происхождения видов ДПИ; представлены разновидности ДПИ; изложены способы создания и возможности использования различных видов ДПИ. Методические указания направлены на приобретение знаний в области ДПИ для дальнейшего использования их в проектной деятельности.

Рецензент: доцент каф. Дизайн архитектурной среды

Надыршин Н.М.

УДК 7/03+745/749

ББК 85.12

©Казанский государственный архитектурно-строительный университет, 2015г.

© Листовская Л.В., 2015г

Введение	4
Основные виды декоративно-прикладного искусства	5
I. Художественная обработка металла.	5
<i>Литье. Художественная ковка.</i>	
<i>Металлопластика. Гравирование. Травление.</i>	
<i>Эмалирование</i>	
II. Художественная обработка кожи.	14
<i>Тиснение. Перфорация. Плетение. Пирография.</i>	
<i>Гравировка. Аппликация. Интарсия.</i>	
III. Художественная обработка стекла.	17
IV. Мозаика.	19
<i>Римская мозаика. Венецианская мозаика.</i>	
<i>Флорентийская мозаика. Мозаика из смальты.</i>	
<i>Миниатюрная мозаика.</i>	
V. Бисероплетение.	23
VI. Художественное выжигание.	24
VI. Художественное использование бумаги.	25
<i>Оригами. Художественное вырезание из</i>	
<i>бумаги.</i>	
<i>Квиллинг. Плетение из бумаги. Айрис фолдинг.</i>	
<i>Папье-маше. Тиснение. Бумагопластка.</i>	
Заключение.	31

Введение.

Декоративно-прикладное искусство (от лат. *decoro* — украшаю) — раздел декоративного искусства, охватывающий создание художественных изделий, имеющих утилитарное и не утилитарное назначение.

Декоративно-прикладное искусство существовало уже на ранней стадии развития человеческого общества и на протяжении многих веков являлось важнейшей, а для ряда племён и народностей основной областью художественного творчества. Древнейшим произведениям декоративно-прикладного искусства свойственны исключительная содержательность образов, внимание к эстетике материала, к рациональному построению формы, подчёркнутой декором. В традиционном народном творчестве эта тенденция удержалась вплоть до наших дней.

С началом классового расслоения общества всё большее значение приобретает интерес к богатству материала и декора, к их редкости и изысканности. Выделяются изделия, служащие целям представительности (предметы для культовых ритуалов или придворных церемоний, для убранства домов знати), в которых ради повышения их эмоционального звучания мастера нередко жертвуют бытовой целесообразностью построения формы.

Произведения декоративно-прикладного искусства неотделимы от материальной культуры современной им эпохи, тесно связаны с отвечающим ей бытовым укладом, с теми или иными его местными этническими и национальными особенностями, социально-групповыми различиями. Составляя органическую часть предметной среды, с которой повседневно соприкасается человек, произведения декоративно-прикладного искусства своими эстетическими достоинствами, образным строем, характером постоянно воздействуют на душевное состояние человека, его настроение, являются важным источником эмоций, влияющих на его отношение к окружающему миру.

Эстетически насыщая среду, окружающую человека, произведения этого жанра в то же время как бы поглощаются ею, т. к. обычно воспринимаются во взаимосвязи с её архитектурно-пространственным решением, с входящими в неё другими предметами или их комплексами (сервиз, гарнитуры мебели, костюм, набор ювелирных изделий). Поэтому идейное содержание произведений декоративно-прикладного искусства может быть понято наиболее полно лишь при ясном представлении

(реальном или мысленно воссозданном) об этих взаимосвязях предмета со средой и с человеком.

В единстве художественной и утилитарной функций изделия, во взаимопроникновении формы и декора, изобразительного и тектонического начал проявляется синтетический характер декоративно-прикладного искусства. Его произведения рассчитаны на восприятие и зрением, и осязанием. Поэтому выявление красоты фактуры и пластических свойств материала, искусность и многообразие приёмов его обработки получают в декоративно-прикладном искусстве значение особо активных средств эстетического воздействия.

Из многих художественных средств, пожалуй, наибольшее эстетическое воздействие оказывают произведения декоративно-прикладного искусства. Их роль наиболее значительна в создании эмоционального насыщения пространства.

Сегодня объекты декоративно-прикладного искусства и дизайна (предметы, произведенные большими или малыми сериями) сосуществуют в современных общественных и жилых интерьерах. Количество объектов декоративно-прикладного искусства в современном интерьере уменьшается, но роль их, как источника положительных эмоций и визуального акцента увеличивается.

Разнообразны способы и приемы использования произведений декоративно-прикладного искусства при создании гармоничного интерьера. Использование новейших материалов, применение старых, расширение способов обработки дают художникам, архитекторам безграничные возможности для творческих поисков.

Основные виды декоративно-прикладного искусства.

I. Художественная обработка металла.

Литье.

Литьё — технологический процесс изготовления заготовок (реже — готовых деталей), заключающийся в заполнении предварительно изготовленной литейной формы жидким материалом (металлом, сплавом, пластмассой и т. п.) с последующим его затвердеванием.

Литье — один из самых древних способов обработки металлов. Археологические раскопки в Египте и Вавилоне подтверждают, что уже за 5 тысяч лет до нашей эры люди умели отливать металл. Использовались золото, серебро, бронза, поскольку они обладают высокой плавкостью и

легко разливаются в формы. Отливки хорошо повторяют модель. Перед литьем мастер изготавливает модель из воска. Те части предмета, которые должны быть особенно прочными, например, ручки сосудов, рукоятки или защелки, а также орнаменты и фигуры, отливаются в формах из песка. Для сложных предметов требуется изготовление нескольких моделей, поскольку разные части отливаются отдельно, а затем соединяются посредством спайки или привинчивания. Для повторяющейся орнаментики достаточно было одной формы, которая несколько раз последовательно продавливалась в песке, наилучшие отливки получались по медным моделям, они выглядели как произведения, вышедшие из рук чеканщика. Изобретением XIX века стали гальванопластические отливки.

В области производства художественных изделий сейчас применяют следующие виды литья, которые различаются по следующим признакам.

По металлу отливок: литье чугуна, литье медных сплавов, литье благородных сплавов.

По материалу и конструкции форм: литье во временные формы — земляные и оболочковые, литье в постоянные металлические формы.

По характеру моделей: с потерей модели — восковое литье, точное литье, по постоянной модели — земляное литье.

По способу заливки форм металлом: обычное литье, центробежное литье, литье под давлением.

Художественная ковка.

Художественная ковка — изготовление изящных предметов быта из металлов методамиковки. Художественная ковка отличается от простоковки тем, что кованые изделия приобретают художественную ценность, становятся произведением искусства.

Изделиями художественнойковки могут быть: кованые ворота, калитки, заборы, вывески, козырьки, садовые качели, беседки, флюгеры, решетки, кованые лестницы и перила, люстры, подсвечники и даже кованые кровати и столики.

Ковка — один из древнейших способов обработки металлов. Она осуществляется ударами молотка по заготовке. Под его ударами заготовка деформируется и принимает желаемую форму, но такая деформация без разрывов и трещин свойственна в основном только драгоценным металлам, которые обладают достаточной пластичностью, вязкостью, тягучестью. Совокупность этих свойств называется ковкостью. *Холодной ковке* поддаются золото, серебро, медь. Этот прием широко применялся в Древней Руси златокузнецами, выковывавшими из слитков чаши, ковши и другие изделия. При холодной ковке металл под действием ударов, изменяя свою форму, быстро теряет пластичность, уплотняется, приобретает «наклеп» и для дальнейшей обработки требует отжига.

Поэтому процесс холоднойковки состоит из двух чередующихся операций: деформации металла и отжига (рекристаллизации). В современных условиях холоднаяковка в области художественной обработки металла встречается редко, в основном в ювелирном производстве.

Дифовка — древний прием холодной обработки листового металла, производимый непосредственными ударами молота, под которыми он тянется, изгибается, садится и в результате приобретает необходимую форму. Отковки дифовка отличается тем, что она выполняется из листового металла не толще 2 мм.

Виртуозным искусством стала дифовка в руках величайших античных скульпторов, таких как Фидий, который одевал в золотые одежды статуи Афины и Геры, дифуя их из тонких золотых листов. Древнерусские златокузнецы «выколачивали» из листового золота и серебра чаши и кубки, ковши, украшенные чеканкой, гравировкой и драгоценными камнями.

Чеканка — это очень своеобразная, наиболее артистическая и одновременно трудоемкая техника производства. Драгоценные металлы поддаются прокатке в тонкий лист, затем форма предмета приобретает свои очертания в холодном состоянии с помощью разгонных молотков. Часто художественное изделие обрабатывается на основе (свинцовой или смоляной подушке), которая избирается в зависимости от степени ковкости металла. Короткими и частыми ударами молотка при постоянном прижиме и вращении металл выстукивается до тех пор, пока не получится желаемая форма. Затем переходят к чеканке (выбивке декора). Декор выбивается с помощью чеканов (стальных стержней определенного профиля). Изделия, откованные из цельного куска заготовки, представляют собой наивысшие художественные произведения. Легче работать с двумя или более кусками заготовки, которые затем припаивают друг к другу.

Технического совершенства и пластического эффекта в высоком чеканном рельефе (особенно при наличии фигур) в средние века достигали французские и немецкие златокузнецы, в IV веке — итальянские, в конце XVI века - немецкие мастера. Тем самым уже тогда были достигнуты границы возможного для этой техники. Позднее подобный декор отливался и припаивался. Еще в древности применялась чеканка по твердой модели, в особенности для выделки фигур. Золотой или серебряный лист разгонялся по бронзовой или железной модели и затем

снимался с нее. Высокого совершенства чеканка достигла в домонгольской Руси, а своего расцвета — в древнерусском искусстве IV-XVII веков. Дальнейшее развитие она получила в XVIII и XIX веках. Например, сохранились чеканные изделия новгородских чеканщиков XI-XII веков культового характера (оклады икон и др.), в которых своеобразно сочетаются черты русского и византийского искусства. Это не только орнаментальные композиции, выполненные чеканкой из листа, но и чеканные литые фигуры. К этому времени относятся образцы чеканного искусства Влади-миро-Суздальской Руси. К 1412 году относится работа мастера Лукиана (складень), изготовленная чеканкой с чернью, а также работы тверских ювелиров, выполненные чеканкой по серебряному литью. Чеканка по высокому рельефу производилась мастерами-греками в Москве, а чеканные ковши и чаши — в Новгороде. Особенно пышного расцвета достигла чеканка в XVI веке, в Ярославле она сочеталась с резьбой и гравировкой, в Нижнем Новгороде обогащалась литыми скульптурными деталями. Новгородские чеканщики стали применять чеканку с конфаренным фоном. Расцвет чеканного искусства продолжался и в XVII веке. Появились новые приемы и художественные особенности: со второй половины XVII века и с начала XVIII века в Новгороде чеканщики применяют прорезной орнамент, в Костроме развивается плоская измельченная чеканка, чередующаяся с литьем и резьбой, в Ярославле чеканка достигает особой пышности, расцвечивается цветной эмалью.

Художественная чеканка делится на два самостоятельных вида работ, имеющих качественные различия в технологиях производства: *чеканка из листа, чеканка по литью*.

В первом случае из листовой заготовки средствами чеканки создают новое художественное произведение, во втором — только выявляют и завершают художественную форму, ранее уже отлитую в металле. Чеканка литья применяется в тех случаях, когда необходимо получить особенно четкую и ясную чеканную форму.

Басма (тиснение) является своеобразным развитием и усовершенствованием чеканки. Вместо многократных ударов чеканом, необходимых для лепки сложной формы, используются басменные доски-матрицы.

Преимущество тиснения по сравнению с чеканкой — быстрота выпуска изделий, а также значительная экономия драгоценного металла,

так как басма по сравнению с чеканкой осуществляется на материале значительно меньшей толщины.

В древнерусском искусстве техника тиснения зародилась еще в домонгольский период (X-XI вв.) и применялась для производства рельефных заготовок под чернь и эмаль. Басма получает развитие начиная с XV века, но наивысшего расцвета она достигла в XVI и XVII веках. Для тиснения басмы прежде всего изготавливается басменная доска (матрица). Она представляет собой невысокий монолитный металлический рельеф с мягкими плавными линиями без острых углов и резких выступов, которые прорывают тонкий металл при тиснении. Общая высота рельефа на древних басмах не превышает 1-2 мм, но к XVII веку (особенно в конце его) она иногда достигает 5-6 мм (на больших басмах). Процесс тиснения заключается в следующем: на матрицу кладется тонкий лист металла, толщина которого не превышает 0,2-0,3 мм, предварительно отожженный и отбеленный. Затем сверху накладывается прокладка из свинца. По этой свинцовой подушке наносят удары деревянным молотком. Под действием силы свинец вдавливаются во все углубления матрицы, точно повторяя весь ее рельеф. Такие же деформации претерпевает и металлический лист, зажатый между матрицей и свинцовой прокладкой. После тиснения свинец удаляют и с матрицы снимают басму — тонкий рельеф, очень точно воспроизводящий все детали матрицы, включая и фактуру. Басма несколько отличается от матрицы четкостью рисунка. На басме он получается более мягким, как бы слегка сглаженным. Эта разница обусловлена толщиной листа, применяемого для тиснения. Чем толще лист металла, тем расхождение больше.

В древнерусском искусстве басмы применялись для оковки различных изделий, как культовых, так и светских: иконостасов, рам и фона икон, переплетов книг, сундуков, ларцов. Басмы выполняли с портретными изображениями или с орнаментальными. Особенно часто применялись басмы с повторяющимся орнаментом. Для получения такого орнамента на матрице выполнялся только один раппорт, а затем в процессе изготовления басмы после каждого тиснения заготовка передвигалась на величину раппорта и вновь оттискивалась, такие стыки хорошо видны на готовой басме. По наличию стыков легко отличить тиснение от чеканки.

Металлопластика.

Металлопластика — техника создания рельефных изображений на металле. Отличается от чеканки тем, что производится исключительно на тонких листах металла толщиной до 0,5 мм путем выдавливания контура рисунка специальными инструментами (а не ударом, как в чеканке), благодаря которым образуются плавные деформации металла. Более толстый лист не поддается подобной обработке, а лист тоньше 0,2 мм может порваться.

Металлопластика использовалась с древних времен для украшения мебели, изготовления различных элементов декора или в качестве самостоятельного произведения искусства. Металлопластика применялась художниками Средневековья, но особое распространение получила в конце XIX — начале XX века, когда изделия, выполненные в этой технике, вошли в моду. В России на Всероссийской кустарной выставке в Санкт-Петербурге в 1913 году экспонировались разнообразные металлопластические произведения: ковши, ларцы, рамы. Благодаря простоте и доступности приемов она была очень популярна долгие годы. Однако затем эта техника была забыта, и лишь в последнее время интерес к ней опять повысился.

Гравирование.

Гравирование — это нанесение линейного рисунка или рельефа на материал при помощи резца. В технологии художественного гравёрного мастерства можно различать: *плоскостное гравирование* (двух мерное), при котором обрабатывается только поверхность; *объемное гравирование* (трехмерное).

Прием плоскостного гравирования широко распространен в художественной обработке металлов. Его назначение — декорирование поверхности изделия путем нанесения контурного рисунка или узора, сложных портретных, многофигурных или ландшафтных тоновых композиций, а также исполнение различных надписей и шрифтовых работ. Гравированием украшают как плоские, так и объемные изделия.

Возможности плоскостного гравирования очень широки: рисунки, графические работы, выполненные резцом на металле, еще более тонкие и совершенные, чем рисунки, сделанные карандашом или пером.

К плоскостной гравировке, называемой также гравировкой по гляncу или гравировкой для вида, относится и гравировка под чернь, которая в

технологическом отношении отличается от обычной только тем, что выполняется несколько глубже, а затем выбранный рисунок заполняется чернью.

В конце XVIII века для гравировки стали применять машины, покрывая всю поверхность предмета равномерными линиями, правильными кругами и дугами. Эта техника — гильоширование — была в начале XIX века перенесена из токарной обработки дерева и полностью вытеснила кустарное художественное гравирование. Ее использовали для гравирования футляров часов, табакерок и т.п.

Обронное гравирование — способ, при котором создается рельеф или даже объемная скульптура из металла. В обронном гравировании выделяют два варианта: выпуклое (позитивное) гравирование, когда рисунок рельефа выше фона (фон углублен, снят) и углубленное (негативное) гравирование, когда рисунок или рельеф режется внутрь.

Травление.

Травление — техника, родственная графике. Как и в офорте, предмет покрывался смолой или воском, а затем на нем процарапывался декор. При погружении изделия в кислоту или щелочь процарапанные места протравливались, а поверхность вокруг них, часто поврежденная вмешательством инструмента, тускнела. Так возникал очень неглубокий и мягко проступающий рельеф. Техника эта использовалась и в более ранние времена для надписей на кубках, но достигла своего расцвета в XVI веке.

Филигрань

Филигрань — своеобразный вид художественной обработки металла, занимающий с глубокой древности важное место в ювелирном деле.

Термин «филигрань» более древний, он произошел от двух латинских слов: «филюм» — нить и «гранум» — зерно. Термин «скань» русского происхождения. Он берет свое начало от древнеславянского глагола «съкати» — ссучивать, свивать. Оба термина отражают технологическую сущность этого искусства. Термин «филигрань» сочетает в себе названия двух основных первичных элементов, из которых производят характерную для сканного производства, а именно то, что проволока применяется в этом виде искусства ссученной, свитой в шнуры.

Чем тоньше проволока и чем туже она скручена, тем красивее изделие, особенно если этот узор дополняет зернь (мельчайшие шарики).

Наиболее древние памятники относятся ко второму тысячелетию до н.э., найдены в странах Малой Азии, Египте. Для наиболее древних произведений филигранного искусства характерно преобладание зерни, а гладкая и витая проволока встречается редко. Изделия, декорированные зернью, характерны и для скифского искусства.

С XII века в филигрании начинает преобладать проволочный узор, а зерно приобретает второстепенное значение. Орнамент строится из спущенной проволоки в виде спиральных завитков. Все эти работы продолжают сохранять напайный, или фоновый, характер, то есть узор напайвается на листовой металл.

В XIII веке разнообразие сканных узоров возрастает. Появляется ажурная и многоплановая филигрань. В XVIII столетии наряду с уникальными ажурными изделиями, часто с применением хрусталя и перламутра, получают распространение бытовые предметы: туалетные принадлежности, коробочки, вазочки. Как декоративный мотив вновь появляется зернь.

В конце XIX и начале XX веков филигранные изделия выпускаются уже крупными фабриками в больших сериях и разнообразном ассортименте — это главным образом церковная утварь, дорогая посуда, туалетные приборы. Технологические приемы в этот период достигают большого совершенства и профессионального исполнения, отличаются особой точностью и тонкостью.

Особенно характерен для этого времени расцвет рельефно-ажурной филигрании, применяемой для изготовления окладов на иконы, где из скани выполнялись одежда святых, элементы пейзажа: облака, деревья, скалы. К этому же периоду относится возрождение ажурной филигрании с эмалью, так называемой "оконной" эмали.

На современном производстве филигранные изделия изготавливаются от начала до конца вручную или при помощи несложных приспособлений: в этом специфика данной техники.

Различают большое разнообразие видов и разновидностей филигрании, которые классифицируются следующим образом. Напайная филигрань, когда узор из проволоки, а также зернь напайвают непосредственно на листовой металл. *Напайная филигрань* имеет следующие разновидности:

— фоновая, или глухая филигрань, простейший узор напайвают на листовой металл, иногда дополнительно канфарят фон;

— просечная, или выпильная филигрань, при которой после пайки узора фон удаляют выпилкой;

— рельефная филигрань по чеканке — сканный узор напаивают на заранее подготовленный чеканкой рельеф;

— напайная филигрань с эмалью, или перегородчатая эмаль, при которых после пайки скани все пространства между перегородками, образованными сканью, заполняют эмалью.

Ажурная филигрань — обработка, при которой узор, состоящий из элементов, выполненных из проволоки, спаивается только между собой, без фона, образуя как бы кружево из металла, а применяемую в этих случаях зернь напаивают на это кружево. Ажурная филигрань имеет следующие разновидности:

— плоская ажурная филигрань — весь предмет представляет собой плоское (двухмерное) кружево, образованное проволочными деталями, спаянными между собой в одной плоскости;

— ажурная филигрань с эмалью, или «оконная» эмаль, — проемы, ячейки между сканными деталями заполнены прозрачной просвечивающей эмалью, образуя как бы миниатюрный цветной витраж.

— скульптурно-рельефная ажурная филигрань — изделие представляет собой скульптурный, трехмерный рельеф (иногда горельеф), образованный из ажурной филигрании;

— многоплановая, или сложная филигрань, — сканный узор, состоящий из двух или многих планов, напаянных один на другой, то есть когда на нижний узор, служащий как бы фоном, накладывают и припаивают новый рисунок, лежащий в другой плоскости, на нем может быть построен третий план и т.д.

Объемная филигрань. К ней относятся объемные предметы, выполненные сканной техникой: вазы, кубки, подносы, ларцы, коробки, объемные изображения птиц, зверей, архитектурные формы. Такие изделия изготавливают из отдельных частей, которые затем монтируют в целую композицию.

В настоящее время филигранные изделия могут быть тиражированы посредством литья и гальванопластики. Использовать штампы можно только для воспроизводства фоновой филигрании.

Эмалирование.

Эмаль — это образовавшаяся посредством частичного или полного расплавления стекловидная застывшая масса неорганического, главным образом окисного состава, иногда с добавками металлов, нанесенная на металлическую основу.

Наиболее ранние известные украшения с эмалью были найдены в Греции, их датируют 1450 годом до н.э. На острове Кипр были обнаружены две подвески в виде цветка, выполненные в технике филигранной эмали, изготовленные приблизительно в X веке до н.э. В форме и технике исполнения отчетливо прослеживается египетское влияние. В отличие от греческих египетские украшения всегда остаются строго плоскостными: помещенные в углубление драгоценные камни стоят на одном уровне с керамикой и пластинками цветного стекла как мозаичные составные части общей композиции.

Развитие науки и техники обусловило появление в VIII веке очень быстро достигшей высочайшего совершенства византийской перегородчатой эмали, которую использовали не как средство имитации камней, а как самостоятельный художественный прием вне связи с прошлым. Опыт Византии оказал решающее влияние на развитие техники эмалей в Европе в средние века. В начале X века в Киевской Руси получила развитие оригинальная техника перегородчатой эмали. Сохранилось довольно много образцов эмалевой и сканной работы того времени, поражающих тонкостью технического и художественного исполнения. Из тонких золотых нитей-проволочек на поверхности предмета набирался рисунок, мельчайшие ячейки которого заполнялись эмалью различных тонов.

С XII века выемчатая эмаль получила признание как художественный метод украшения церковной утвари цветовыми образными и орнаментальными мотивами.

Виды эмалей

Художественная эмаль имеет много общего с живописью. На пластину-основу наносится защитный слой эмали, по которому производится роспись эмалевыми красками. Защитным слоем служит фандон — прозрачный защитный слой.

Ювелирная эмаль — легкоплавкое прозрачное или глухое стекло, которое наносят на медь, серебро, золото, реже на алюминий при температуре 500—800 °С.

Выемчатая эмаль — относительно простая техника: на пластине-основе гравировается, чеканится или выпиливаются углубления, которые потом заполняют эмалью разных цветов. В производстве бижутерии используются штампованные заготовки или заготовки, изготовленные литьем.

Перегородчатая эмаль — трудозатратная и сложная эмальерная техника, не поддающаяся механизации. Для её создания на тонкой металлической пластине-основе из меди, золота, реже серебра, мельхиора или высококачественной стали, процарапывают, гравировуют или прорезают насквозь контур-эскиз будущего изображения. Далее по этому контуру напаивают металлические полоски-перегородки. Толщина подобных полосок зависит от задумки автора, но редко превышает 1 миллиметр. Полоски создают как замкнутые, так и открытые ячейки различных форм и размеров. Каждую ячейку заполняют эмалью до верхнего края перегородок и производят обжиг. После этого эмаль шлифуется и окончательно отполировывается таким образом, чтобы эмаль и верх перегородок находились в одной плоскости. Полное, без углублений, заполнение эмалью ячеек и является отличительным признаком перегородчатых эмалей.

II.Художественная обработка кожи.

Художественная обработка кожи — вид декоративно-прикладного искусства, изготовление из кожи различных предметов как бытового, так и декоративно-художественного назначения.

То, что сегодня называется художественной обработкой кожи, появилось вместе с цивилизацией. Разные народы использовали кожу и украшали предметы из нее по-разному. В Европе вместе с книгопечатанием появилось тиснение, дамские сумки и пояса украшали аппликация и вышивка. На севере кожу отделявали мехом, а на Востоке ее научились покрывать золотом. Кожаные одежда и обувь, мебель и обои, переплеты книг и ножны для оружия сопровождали человечество на протяжении всей его истории.

Существует множество приёмов и технологий обработки кожи. В зависимости от назначения изделия и в соответствии с художественным замыслом, эти приемы используются как по отдельности, так и в сочетаниях.

Тиснение. Различают несколько видов тиснения. В промышленном производстве применяются различные способы штамповки, когда рисунок на коже выдавливается при помощи пресс-форм. При изготовлении художественных изделий также применяют штамповку, но используют наборные штампы и чеканы. Другой способ — тиснение с наполнением — вырезание из картона (лигнина) или кусочков шоры элементов будущего рельефа и подкладывание под слой предварительно увлажненной юфти, которую затем обжимают по контуру рельефа. Мелкие детали выдавливают без подкладки за счет толщины самой кожи. При высыхании она твердеет и «запоминает» рельефный декор. Термотиснение — выдавливание декора на поверхности кожи при помощи разогретых металлических штампов.

Перфорация или высечка — один из древнейших приемов. Собственно он сводится к тому, что при помощи пробойников различной формы в коже высекаются отверстия расположенные в виде орнамента. Этот прием используют и для создания сложных композиций наподобие витража или арабеска (например, в ювелирных украшениях, настенных панно и т. д.).

Плетение — один из способов обработки, заключающийся в соединении при помощи специальной техники нескольких полосок кожи. В ювелирных изделиях часто применяют элементы макраме, выполненные из «цилиндрического» шнура. В сочетании с перфорацией плетение применяется для оплётки края изделий (используется для отделки одежды, обуви, сумок).

Пирография (выжигание) — приём новый, но с древней родословной. Видимо, первоначально выжигание по коже явилось побочным эффектом при термо-тиснении (первое упоминание в России с XII, а в Европе с XIII века), но затем широко применялось как самостоятельный прием. В классическом виде пирография представляет

собой нанесение на поверхность плотной кожи (шоры, чепрака) различных орнаментов. Делалось это при помощи разогретых штампов из меди и применялось в основном для отделки конской упряжи. Современная пирография своими выразительными возможностями обязана изобретению выжигательного прибора (пирографа). При помощи пирографии можно наносить на кожу очень тонкие и сложные рисунки. Часто применяется в сочетании с гравировкой, росписью, тиснением при создании панно, украшений, изготовлении сувениров.

Гравировку (резьбу) применяют при работе с тяжелыми, плотными кожами (шора, чепрак, реже — юфть). Делается это так — на лицевую поверхность размоченной кожи с помощью резака наносят рисунок. Затем дорожником или штихелем (или любым металлическим предметом продолговатой формы) прорези расширяют и заполняют акриловой краской. При высыхании контурный рисунок сохраняет свою чёткость, а линии — толщину. Другой способ заключается в том, что вместо дорожника используется пирограф. В этом случае цвет и толщина линий, а также глубина гравировки регулируется изменением степени накала иглы пирографа.

Аппликация в кожевенном деле — наклеивание или пришивание кусочков кож на изделие. В зависимости от того, какое изделие декорируется, несколько различаются способы аппликации. Так, при отделке предметов одежды элементы декора выполняют из тонких кож (опоек, шевро, велюр) и пришивают к основе. При создании панно, изготовлении бутылей или сувениров фрагменты аппликации могут быть выполнены из любых видов кож и наклеены на основу. В отличие от интарсии при аппликации допустимо соединение элементов «внахлёст».

Интарсия — по сути, то же, что инкрустация или мозаика: фрагменты изображения монтируются «стык-в-стык». Интарсию выполняют на текстильной или деревянной основе. В зависимости от этого выбирают сорта кож. При работе с текстильной основой используют тонкие пластичные кожи (опоек, шевро, велюр и тонкую юфть), а при работе на доске — тяжелые (шора, чепрак). Для достижения надлежащего качества по предварительному эскизу выполняют точные лекала всех фрагментов композиции. Затем по этим лекалам из предварительно

окрашенных кож вырезают элементы и наклеивают на основу при помощи костного клея или эмульсии ПВА. Техника интарсии применяется в основном для создания настенных панно, но в сочетании с другими приемами может использоваться при изготовлении бутылей, сувениров, декорировании мебели.

Кроме того, кожу можно *расписывать*, её можно *формовать*, придавая любую форму и рельеф (при помощи размачивания, проклеивания, наполнения).

III.Художественная обработка стекла.

Художественное стекло — готовые изделия и заготовки из стекла, выполняющие художественно-декоративные и прикладные функции (посуда, вазы; ювелирные изделия и бижутерия; светильники; витражи и смальтовые мозаики, различные архитектурные детали и декоративные композиции, мелкая пластика, скульптура). Художественные стеклянные изделия могут быть уникальными, ручной работы, но шире распространены художественные изделия массового (заводского) производства.

Использование стекла для создания декоративно-прикладных целей - очень давний промысел. Стекло — видимо, первый искусственный материал, примитивные технологии которого появились в III—IV тысячелетии до н. э.. Со времён древнейших цивилизаций из стекла делали не только посуду (а позже - оконное стекло, линзы и другие утилитарные предметы), но и самые разные художественные изделия. Художественное стекло изготавливают с помощью разнообразных техник и материалов. Как и в других сферах искусства, в производстве художественного стекла существуют определённые стилевые тенденции.

Стекло является материалом, обладающим совершенно особыми, лишь ему присущими свойствами, сильно видоизменяющимися в зависимости от способов его изготовления и обработки. Оно может быть совершенно бесцветным, обладать исключительной прозрачностью и, наряду с этим, воспринимать необычайно яркие, сочные окраски, а также быть полупрозрачным или заглуженным и, наконец, подобно драгоценным камням, — глухим. Знание основных структурных характеристик стекла помогает разрабатывать составы стекол, обладающих определенными свойствами, позволяет изменить эти свойства в желательном направлении,

управлять процессами варки, формования и обработки стекла и стеклоизделий. Художественные изделия из стекла изготавливали с древних времен. Сначала это было классическое формирование, близкое к ручной лепке. Позже возникли способы формирования, применяемые только для стекла, например, выдувание с помощью стекловыдувной трубки. С середины 3-го века н.э. стекло начинают обрабатывать с помощью точильного станка с вращающимся абразивным кругом: стеклянные предметы украшают гранями и легкой линейной резьбой.

Яркая декоративность и эмоциональная выразительность украшений, интерьерных деталей и иных изделий из стекла, выполненных в разнообразных техниках художественной обработки данного материала, делает их особенно привлекательными в современном интерьере.

Стекло и изделия из него подвергают художественной обработке для придания им декоративно-отделочных свойств.

К отделочным техникам, используемым на горячем стекле, относят: *нацвет*, *сульфидное стекло*, *атласное стекло*, *ирризацию*, *кракле*, *цветную насыпь*, *украшение стеклонитью*.

Нацвет — украшение из цветного стекла, нанесенное на поверхность бесцветного стекла.

Сульфидное стекло — получение мраморовидных и опаловых полос различных цветовых оттенков.

Атласное стекло — сочетание молочного и цветного стекла с помощью форм, имеющих выступы и углубления разного размера.

Ирризация — обработка изделий в горячем виде парами солей олова или серебра с добавлением соединений стронция, которые образуют на поверхности тонкую переливающуюся разнообразными цветами пленку.

Кракле (украшение «под мороз») — образование в бесцветной или цветной стекломассе беспорядочной сетки тонких трещин.

Цветная насыпь — разноцветные наплывы по фону бесцветного или цветного стекла.

Украшения стеклонитью — цветные нити и полосы, которые размещаются на поверхности или внутри стекломассы в виде узора произвольной формы, спирали, параллельных полос и т. д.

Декорирование готовых изделий выполняют механическим способом (гравировка), химическим (травлением), живописью, металлическими пленками, люстровыми красками и др.

Гравировка — матовый узор, отличающийся разнообразием рисунков с мелкими контурными деталями, выполняется с помощью медных дисков различного диаметра и абразивной массы.

Травление — нанесение узора с помощью смесей растворов плавиковой и серной кислот, способных растворять стекло. Существует несколько видов травления: простое — изделия покрывают мастикой (содержащей парафин, воск и пр.), затем наносят с помощью машин иглами узор, затем — травильную смесь на 15—20 мин и промывают водой (характерными узорами такого травления являются кольца, спирали, зигзаги); пантографное — позволяет получать более сложные орнаменты на изделиях из стекла; глубокое — производится на изделиях из толстого стекла, этим способом можно создавать сложные высокохудожественные рисунки.

Живопись — создание рисунка с помощью кисти и трафарета силикатными красками с последующим обжигом при температуре 550 °С.

Украшение металлической пленкой — нанесение на бесцветное и цветное стекло по матированной и травленой рельефной поверхности жидкого (12% -ного) или порошкового золота. Золото наносят на изделие кисточкой тонким ровным слоем, затем изделие подсушивают и обжигают.

Украшение люстровыми красками — нанесение люстровых красок на бесцветное и цветное стекло пульверизатором или кистью с последующим обжигом для получения на поверхности изделия блестящей металлической пленки. Украшение люстровыми красками позволяет получать различную окраску изделий из стекла: оранжевую, желтую, голубую, розово-сиреневую и т. д.

Алмазная грань — узорчатая резьба на изделиях из стекла, которую наносят с помощью шлифовальных кругов с последующей полировкой. Рисунки алмазной грани разнообразны: многогранники, звезды, лучи, а также сюжеты, полученные сочетанием мелких и глубоких граней.

Налены — нанесение на готовое, обычно выполненное в гутной технике, изделие жидкого стекла (в виде капельки) с последующим выдуванием его для образования нужной формы: шарика, гривы коня, гребня петуха и т. д.

Для отдельных видов художественных стеклянных изделий применяют комбинацию различных украшений: люстровыми красками и золотом, стеклянной крошкой и золотом, алмазной гранью и пескоструйной обработкой и др.

IV. Мозаика.

Мозаика (фр. *mosaïque*, итал. *mosaico* от лат. (*opus*) *musivum* — (произведение) посвящённое музам) — декоративно-прикладное и монументальное искусство разных жанров, произведения которого подразумевают формирование изображения посредством компоновки, набора и закрепления на поверхности (как правило — на плоскости) разноцветных камней, смальты, керамических плиток и других материалов.

История мозаики восходит ко 2-й половине IV тысячелетия до нашей эры — времени, которым датированы постройки дворцов и храмов шумерских городов Месопотамии. Мозаика составлялась из обожженных глиняных палочек-конусов («зигзаги») длиной 8-10 см и диаметром 1,8 см, которые укладывались на глиняный раствор. Изображение формировалось из торцов этих конусов, которые раскрашивались, обычно красным, черным и белым. Использовались геометрические мотивы: ромб, треугольник. Первые античные мозаики из необработанной гальки найдены в Коринфе и датированы кон. V века до нашей эры. Это контурные изображения людей, животных, мифологических существ, декорированные геометрическим и растительным орнаментом, выполненные обычно белым по черному, стилистически близкие краснофигурной вазописи.

Расцвет античной мозаики приходится на эпоху эллинизма, когда появляется техника подколки камешков и становится доступным цветное стекло, что позволяло достигать живописной реалистичности изображений и использовать практически неограниченную цветовую гамму. Древнейшим памятником, где была использована техника подколки или тесселирования, считаются мозаики сицилийского города Моргантина (III век до н. э.).

В Древнем Риме мозаикой выкладывались полы и стены вилл, дворцов и терм. Римская мозаика делалась из маленьких кубиков очень плотного стекла — смальты, однако нередким было использование мелких камешков и гальки.

Высочайшим расцветом мозаичного искусства можно считать эпоху Византийской империи. Византийская мозаика становится более

утончённой, используется более мелкий модуль камней и деликатная кладка, фон изображений становится по преимуществу золотым.

В Средневековой Европе в качестве материала для мозаики стали широко применяться раковины морских моллюсков. Такими мозаиками украшали интерьеры. В этот период получила распространение мода на мозаики из бисера. Бисер вкладывали по воску на бумагу, картон, пользуясь схемами для вышивки крестом.

Выделяют следующие виды мозаик : *римская мозаика, венецианская мозаика, флорентийская мозаика, мозаика из камня, мозаика из смальты, миниатюрная мозаика.*

Римская мозаика (прямой набор) – наиболее древняя техника мозаичных работ, изначально в Древнем Риме использовался мрамор, позже в Византии - смальта. Принцип ее набора: материал колется на модуль разного размера (большой и малый), набор выполняется на временный грунт, на который нанесен рисунок или необходимый орнамент. После окончания – заклеивается бумагой, чтобы предотвратить рассыпание набора. Далее переворачивается и заливается постоянным грунтом. В зависимости от того, какого художественного эффекта необходимо достичь, мозаичный набор можно отполировать или оставить не обработанным. Иногда швы между модулем затираются, чтобы минимизировать видимость швов.

Венецианская мозаика (обратный набор) – данный вид мозаики назван так, по месту ее изобретения. Разработана специально для того, чтобы ускорить и немного удешевить мозаичный набор. Ее принцип: мозаика выкладывается лицевой стороной вниз на кальку с нанесенным рисунком или орнаментом, далее композиция закрепляется в постоянный грунт (клей, цемент) и монтируется на месте расположения мозаики. Основным преимуществом такого способа набора является то, что проведение мозаичного набора возможно в помещении без привязки к технологическим процессам, экономит время монтажа. Также обработка лицевой поверхности в производственных условиях.

Флорентийская мозаика – появилась во Флоренции в конце 16 века, в мастерской семьи Медичи. Для набора используются различные ценные породы камня: яшма, родонит, мрамор, порфир и другие. Главное в выборе

камня – соответствие цвета и рисунка живописному образцу или эскизу будущей мозаики. Тонкие пластины камня с полированной поверхностью собираются в живописный ковер, чтобы помимо цвета задействовались природный рисунок выбранного камня. Каменные элементы могут быть любой формы и размера, но собираются вместе так, чтобы не было заметно линий стыка, в одной плоскости. Все пластины должны быть расположены в одной плоскости. Иногда в набор помимо камня добавляют пластины слоновой кости, перламутра.

Мозаика из камня. Камень в качестве материала для мозаики используется с древнейших времен. Его физические и химические характеристики – это долговечность и возможность использовать практически в любых условиях. Разные породы камня кардинально отличаются друг от друга, поэтому при подборе камня для мозаики важна не только цветовая палитра, но и схожесть характеристик. Самыми популярными породами камней остаются мрамор и известняк – они разнообразны и довольно просты в обработке. Камень напильником, потом накаливается до необходимого размера. Чтобы добиться определенного художественного эффекта, поверхность камня можно подвергнуть различной обработке. Яркости добавит полировка, а приглушить цвет можно за счет искусственного состаривания. Форма и размер элементов могут быть разнообразными. Применение мозаики из камня возможно практически везде – это и любые внутренние помещения жилого или общественного здания, а также внешняя отделка.

Мозаика из смальты. Смальта (от нем. Smalte, что от *shmelzen* – плавить, ит. Smalto – эмаль) – это глушенное непрозрачное стекло. Оно практически не подвержено старению и искусственному разрушению, поэтому в Византии мозаики часто называли «вечной живописью». Смальта варится в печах, как и всякое стекло, но с добавлением окисей металлов, далее выливаясь из тигеля в специальные формы застывает. В дальнейшем колется на модуль, из которого и набирают мозаику. Величина модуля зависит от художественных задач. По возможности применения мозаика из смальты не имеет себе равных. Любое помещение внутреннего и общественного здания может быть украшено напольной или настенной мозаикой. Универсальность позволяет применять смальту практически для выполнения любых задач: украшение каминов и печей, в

отделке интерьеров и создания внешнего оформления зданий, облицовки бассейнов и ванных комнат.

Миниатюрная мозаика (из тянутой смальты)- структура набора миниатюрной мозаики от монументальной существенно отличается. Набор монументальной мозаичной живописи приклеивается непосредственно к основе (грунту), при этом площадь контакта каждого элемента с ней значительно превышает площадь контакта с соседними смальтами. Миниатюрная же мозаика состоит из столбиков тянутой смальты, площадь соприкосновения которых друг с другом значительно превышает площадь поверхности мозаики. Такая мозаика в разрезе представляет собой массив толщиной от 5 до 10 мм.

В настоящее время развивается такой вид автохтонного искусства, как *мозаика племени уичоли*. Она представляет собой редкую разновидность мозаики по применяемому материалу — в этой технике для укладки применяется *бисер* (бисер укладывается боком к основе). Есть примеры укладки бисера отверстием вверх.

Сегодня искусство мозаики не утратило своей актуальности, декоративные возможности современной художественной мозаики поистине безграничны. Мозаичисты создают композиции из венецианского стекла и смальты, из искусственного гранита и природного камня, керамики. Наряду с этим появляются и новые материалы, не применявшиеся до этого ранее, такие как металл, бамбук и перламутр. Таким образом, благодаря сочетанию новейших технологий и современных материалов с накопленными традициями изобразительного языка, мозаика приобретает новое звучание в интерьере современного человека.

Способы укладки мозаики.

При *прямом наборе* элементы мозаики вдавливаются в грунт. При *обратном наборе* мозаика собирается на картоне или ткани, потом переносится на загрунтованную поверхность (укладывается лицевой поверхностью вниз). *Укладка мозаики на сетке*. В отличие от мозаики на бумажных листах, мозаика, наклеенная на сетку, клеится лицевой поверхностью вверх.

У.Бисероплетение.

Бисероплетение — вид декоративно-прикладного искусства, рукоделия; создание украшений, художественных изделий из бисера, в котором, в отличие от других техник, где он применяется (ткачество с бисером, вязание с бисером, плетение из проволоки с бисером — так называемых бисерных плетений, бисерной мозаики и вышивки бисером), бисер является не только декоративным элементом, но и конструктивно-технологическим. Все остальные виды рукоделия и ДПИ (мозаика, вязание, ткачество, вышивка, проволочное плетение) без бисера возможны, однако потеряют часть своих декоративных возможностей, бисероплетение же прекратит свое существование. Это связано с тем, что технология бисероплетения носит самобытный характер.

Бисер — очень древний материал. Его название происходит от «фальшивого жемчуга», который изготавливали в Египте из непрозрачного стекла, его по-арабски называли бусра или бусер. История бисера начинается с IV тысячелетия до нашей эры, когда было изобретено стеклоделие. Сам бисер, в той форме, какой мы его знаем сегодня, многие виды бусин, многие техники бисероплетения и приемы работ с ним известны нам со времен Древнего Египта. В Средние века в России, особенно на севере, в качестве бусин широко использовали кусочки перламутра и речной жемчуг, который в больших количествах добывали в реках и использовали в украшении одежды, церковной и бытовой утвари, главным образом в технике как вышивка.

Виды бисера

Бисер бывает стеклянным, керамическим, пластмассовым или металлическим. По виду бисер делят на: *простой, стеклярус и рубку*.

Стеклярус - модификация бисера, представляет вытянутые трубочки с отверстием для нанизывания.

Рубка- модификация бисера, представляет короткие трубочки с отверстием для нанизывания.

По размеру бисер делится на 8 номеров. От размера бисера зависит, как будет выглядеть изделие. Кроме того, разным может быть и размер отверстия. Стеклярус может быть длиной от 2 до 8 мм, диаметром 1,5мм. Наиболее распространенная длина рубки 2-3 мм.

Бисер может быть *матовый и блестящий*, отличается множеством цветов и оттенков, а также бисер может быть разного качества.

Виды бисероплетения

Низание «крестик» предполагает работу двумя иглами с двух концов одной нити. В итоге получается украшение с небольшими отверстиями между бисеринками.

Как разновидность крестика существует *параллельное низание*. Оно выполняется также двумя иглами, но в отличие от предыдущего украшение получается плотным, так как не имеет отверстий между бисеринами. Помимо нити оно часто выполняется на леске или проволоке.

Мозаичное низание выполняется одной иглой. Желательно использовать рубленый бисер или как можно более приближенный к форме кубиков. Результат смещения бисеринок на половину создает видимость мозаики. Это плетение плотное, двустороннее, требующее во время работы постоянной подтяжки нити.

Ажурное низание получило свое название благодаря тому, что в нем бисер лежит не плотно, а ажурными ячейками. Оно выполняется одной или несколькими иглами. Ажурное низание — это простая и легко выполняемая схема, которая имеет большое количество вариантов, ее легко разнообразить, изменяя постоянное количество бисерин, заменяя их в определенных местах работы стеклярусом или бусинами.

Объемное низание предполагает как использование ранее изученных приемов в совокупности с некоторыми деталями, так и самостоятельной техники «жгут».

Тканое низание создает видимость полотна, выполненного из бисера. Бисерины располагаются вплотную, строго одна под другой, что достигается точным подбором размеров материала.

VI.Художественное выжигание(пирография).

Пирография (буквально: «рисование огнём») — техника, применяемая в декоративно-прикладном искусстве и художественной графике. Суть её заключается в том, что на поверхность какого-либо органического материала (древесины, фанеры, пробки, бумаги, картона, фетра, кожи, ткани) при помощи раскалённой иглы наносится рисунок. В основном в качестве материала применяется древесина, поэтому пирография широко известна как выжигание по дереву.

Проявление примитивной пирографии можно было увидеть на предметах обихода в культуре практически любых народностей. Но самые

древние экземпляры относятся к 7 веку до нашей эры. Предметы домашней утвари, с графическими рисунками на них, были обнаружены на раскопках в Перу и Египте. В Европе в средние века выжигание приобретает большую популярность и уже из народного творчества превращается в вид искусства. Во второй половине XX века, благодаря изобретению электрического пирографа — прибора для выжигания (горячей гравировки) — пирография получила развитие как самостоятельная техника не только в ДПИ, но и в художественной графике. Выжигание по дереву подразделяется на горячее выжигание (пирография), горячее печатание (пиротипия), выжигание на горячем песке, при помощи трения, кислоты и солнечных лучей.

Первые пирографы – это были металлические стержни или клейма. Их затачивали под определенный узор, а затем раскаливали докрасна на огне. Деревянные элементы домов (ставни, балки, ворота) расписывали при помощи раскаленной на огне шпаги или кочерги. Позже – металлические стержни стали разогревать при помощи керосиновых или газовых горелок. В XX веке с изобретением электричества, появились уже электрические пирографы.

На сегодняшний день существует два типа пирографов.

Первый тип приборов называется Покер – это прибор, в котором наконечник сделан из тугоплавкого металла с различными сменными фигурными насадками, которые вкручиваются в ствол прибора. Предназначен для выполнения контурных работ.

Второй тип приборов: Перьевой – это прибор, у которого проволочный наконечник и блок, позволяющий регулировать степень накала наконечника. Благодаря регулировке накала художник может выполнять рисунок в различных тонах, создавая тени и полутени.

Эти два типа пирографов дополняют друг друга, поэтому их используют в комбинации.

VI. Художественное использование бумаги.

Родина изготовления бумаги — Китай. Почти 2000 лет тому назад ее делали из растительных волокон. В Европу попала бумага где-то в X-XI веке. В процессе развития научно-технического прогресса бумагу стали изготавливать из дерева, тряпок. Кроме того, использовать бумагу можно дважды, то есть, изготавливать ее из старой бумаги.

В XVI столетии научились делать качественные сорта бумаги. Продукция, вырабатываемая на бумажных фабриках того периода, стоила довольно дорого. Ведь приходилось отжимать и высушивать каждый лист вручную. Со временем, благодаря новым методам производства, бумага стала менее дорогой и стала использоваться для декорирования.

Оригами

Оригами (букв.с яп.: «сложенная бумага») —древнее искусство складывания фигурок из бумаги. Искусство оригами своими корнями уходит в Древний Китай, где и была изобретена бумага. Первоначально оригами использовалось в религиозных обрядах. Долгое время этот вид искусства был доступен только представителям высших сословий, где признаком хорошего тона было владение техникой складывания из бумаги. Классическое оригами предписывает использование одного квадратного листа бумаги без применения клея и ножниц.

Одной из популярных разновидностей оригами является *модульное оригами*, в котором целая фигура собирается из многих одинаковых частей (модулей). Каждый модуль складывается по правилам классического оригами из одного листа бумаги, а затем модули соединяются путём вкладывания их друг в друга. Появляющаяся при этом сила трения не даёт конструкции распасться. В технике модульного оригами часто делаются: коробочки, плоские и объёмные звезды, объекты шарообразной формы, которые в России получили не совсем точное название кусудамы, так как первоначально кусудамы предполагала сшивание модулей в шар.

Кусудамы (букв.с яп. «лекарственный шар») — бумажная модель, которая обычно (но не всегда) формируется сшиванием вместе концов множества одинаковых пирамидальных модулей (обычно это стилизованные цветы, сложенные из квадратного листа бумаги), так что получается тело шарообразной формы. Как вариант, отдельные компоненты могут быть склеены вместе. Иногда, как украшение, снизу прикрепляется кисточка.

Простое оригами — стиль оригами, придуманный британским оригамистом Джоном Смитом. Простое оригами ограничено использованием только складок горой и долиной. Целью данного стиля является облегчение занятий неопытным оригамистам, а также людям с ограниченными двигательными навыками. Данное выше ограничение означает невозможность многих (но не всех) сложных приёмов,

привычных для обычного оригами, что вынуждает к разработке новых методов, дающих сходные эффекты.

Складывание по развёртке. Развёртка (англ. crease pattern; паттерн складок) — один из видов диаграмм оригами, представляющий собой чертёж, на котором изображены все складки базовой формы модели. Далее остается только придать ей вид, согласно модели фотографии автора. Складывание по развёртке сложнее складывания по традиционной схеме, однако, данный метод даёт не просто информацию, как сложить модель, но и как она была придумана. Дело в том, что развёртки используются при разработке новых моделей оригами. Последнее также делает очевидным факт отсутствия для некоторых моделей иных диаграмм, кроме развёртки.

Мокрое складывание — техника складывания при которой используют смоченную водой бумагу для придания фигуркам плавности линий, выразительности, а также жесткости. Особенно актуален данный метод для таких негеометричных объектов, как фигурки животных и цветов. В этом случае они выглядят намного естественней и ближе к оригиналу. Не всякая бумага подходит для мокрого складывания, а лишь та, в которую при производстве добавляют водорастворимый клей для скрепления волокон. Как правило, данным свойством обладают плотные сорта бумаги.

Художественное вырезание из бумаги

Художественное вырезание из бумаги — уникальный вид искусства. Существует два метода вырезания — ножницами и ножом. Сформировалось несколько четко выраженных направлений в вырезании. В разных странах искусство вырезания называется примерно одинаково, в переводах — как «бумажная картинка», «бумажный цветок», «вырезка из бумаги», «вырезка ножницами», «силуэтное вырезание», «вытынанка» и т.д.

В Западной Европе было распространено силуэтное вырезание. Для него характерно черное изображение на белом фоне, отсутствие прорезных частей. Сюжеты: портреты (чаще всего — профили), пейзажи, бытовые сцены.

Современные работы, выполненные в технике художественного вырезания из бумаги, называют прорезными изображениями, бумажной графикой, ажурным (филигранным) вырезанием.

Цвет и фактура вырезки и фона могут быть достаточно разнообразными — главным остаётся цельновырезанная картина, наложенная на однородный фон.

Квиллинг (бумажная филигрань) .

Квиллинг (англ. quilling — от слова quill «птичье перо») — искусство изготовления плоских или объёмных композиций из скрученных в спиральки длинных и узких полосок бумаги. Готовым спиралькам придаётся различная форма и таким образом получаются элементы бумагокручения, называемые также модулями. Уже они и являются «строительным» материалом в создании работ — картин, открыток, альбомов, рамок для фотографий, различных фигурок, часов, бижутерии и т.д.

Искусство бумагокручения возникло в конце XIV - начале XV веков в средиземноморской Европе. Считается, что квиллинг придумали монахи. Обрезая позолоченные края книг, они накручивали их на кончики птичьих перьев, отсюда и название (quill - в переводе с английского «птичье перо»), что создавало имитацию золотой миниатюры (особенно часто использовалось в бедных церквях). В XV-XVI веке бумагокручение считалось искусством, в XIX веке — дамским развлечением (и чуть ли не единственным рукоделием, достойным благородных дам). В технике квиллинг украшали иконы и церковные книги, альбомы, кулоны, подвески, шкатулки, создавая полную иллюзию того, что это нежное кружево соткано из золота. Поэтому эту технику еще называют «*бумажной филигранью*». Использовали квиллинг и мастера-декораторы, например, для украшения мебели, шкатулок, рам для картин и зеркал и других предметов интерьера. Большую часть XX века эта техника была забыта. И только в конце прошлого столетия бумагокручение снова стало превращаться в искусство.

В основе техники квиллинг лежат несколько видов скручивания полосок бумаги. Узкая полоска бумаги для квиллинга свивается в плотную спираль. Начинают навивку с накручивания края бумажной ленты для квиллинга на кончик острого шила. Иногда вместо шила используют специальный инструмент имеющий раздвоенный кончик удобный для захвата бумаги. Сформировав сердцевину спирали, продолжают работу без использования инструмента. Это позволяет подушечками пальцев почувствовать, однородно ли формируется рулон, и во время

скорректировать усилия. В результате должна образоваться плотная спираль меньше сантиметра в диаметре. Она будет основой дальнейшего многообразия всех форм. После чего бумажная спираль распускается до нужного размера, и затем из неё формируется необходимая фигура. Таким образом, имея в наличии различные по форме, размерам и цвету спирали, можно создавать различные композиции.

Плетение из бумаги.

Плетение — одно из древнейших ремесел, освоенных человеком. В основном для него использовались растительные материалы, распространенные в той или иной части земного шара. Но последние годы очень популярна техника плетения из бумаги. Эта техника используется для декорирования поверхностей или для создания объёмных предметов (шкатулки, вазы, мебель). В качестве материала используют трубочки из гофрированной бумаги, газет и любой другой рыхлой бумаги. Трубочки получают путём накручивания полосы бумаги на палочку, карандаш или спицу с последующим сжатием. Сжатая трубочка хорошо держит форму и имеет множество вариантов исполнения и использования.

Айрис фолдинг (радужное складывание)

Айрис фолдинг – техника складывания бумаги под углом в виде закручивающейся спирали. Эта техника появилась в Голландии относительно недавно. Работы, выполненные с применением данной техники, похожи на радужную оболочку глаза или просто на радугу. Поэтому эту технику называют «радужным складыванием». В настоящее время для работы в данной технике используются не только различные виды цветной бумаги и картона, но и ленты. Сегодня технику Айрис фолдинг применяют для выполнения открыток, закладок для книг, настенных панно, украшения фотоальбомов, и т.д.

Торцевание.

Торцевание — вид бумажного творчества, аппликативная мозаика, создаваемая из небольших кусочков гофрированной (креповой) бумаги. Торцевание на пластилине это разновидность мозаики, в результате которой получаются удивительные фигуры и формы. Объёмные и пушистые.

Папье-маше.

Папье-маше (фр. papier mâché, букв. «жёваная бумага») — легко поддающаяся формовке масса, получаемая из смеси волокнистых материалов (бумаги, картона) с клеящими веществами, крахмалом, гипсом и т. д. Несмотря на французское название, изделий папье-маше не было во Франции до середины XVII века. Родина папье-маше — Китай, где была изобретена бумага. Китайцы использовали папье-маше для шлемов и других вещей, которым придавали жесткость с помощью многих слоев лака. Такие предметы были обнаружены при раскопках, относящихся к династии Хань (202 до н. э. — 220 н. э.). Из папье-маше делают муляжи, маски, игрушки, театральную бутафорию, шкатулки. В отдельных случаях из папье-маше изготавливают даже мебель и светильники, которые не так-то просто отличить от «настоящих». В Федоскино, Палехе, Холуе, Мстёре из папье-маше изготавливают основу для традиционной лаковой миниатюры.

Существуют три технологии изготовления изделий из папье-маше.

По первой — изделие изготавливается послойным наклеиванием маленьких кусочков мокрой бумаги на заранее приготовленную модель. В классической технике наносится от нескольких до 100 слоев бумаги. Сейчас для этого часто используют поливинилацетатный клей, а раньше применяли крахмальный клейстер.

По второму методу изделия формируются из жидкой бумажной массы. Бумага, разрезанная на мелкие кусочки, заливается горячей водой и на сутки помещается в тёплое место. Затем она подвергается кипячению, отжимается, разрыхляется и высушивается. Полученная бумажная масса тщательно перемешивается с мелом. В бумажно-меловую смесь при постоянном помешивании добавляют клей до получения пластичного сметанообразного теста. В качестве клея используют смесь крахмального клейстера и столярного клея. Тесто выливают в приготовленную форму или наносят слоем на её поверхности и выдерживают до полного высыхания.

По третьему методу — изделия склеиваются подобно фанере под давлением из пластин твердого плотного картона. Полученное изделие грунтуется и раскрашивается.

Также термином «папье-маше» называется техника изготовления относительно тонкостенных, но жёстких слепков из небольших обрывков бумаги, во много слоёв приклеиваемых на какую-либо форму. Бумагу

часто используют газетную. Клей — ПВА или мучной клейстер. Формы — гипсовые, хотя часто используются воздушные шарики для основы сферической поделки. Иногда среди слоёв бумаги добавляют слои ткани/марли, чтобы изделие стало более крепким на разрыв (то есть армируют).

Бумагопластка.

Бумагопластка — это искусство художественного моделирования из бумаги объемных композиций на плоскости и создания на основе моделей трехмерных бумажных скульптур.

В основе техники лежит высокая пластичность бумаги. Основные конструктивные приемы в бумагопластике: биговка, фальцовка, высечка и вырубка, склейка. *Биговка* — линейное продавливание и фальцовка (складывание) — приемы трехмерного моделирования, формирующих конструктивный элемент — ребро жесткости. Приемы *высечки и вырубки* (прорезей и разрезов) предлагают мощные средства визуальной организации бумажной формы, придания формы. *Склейка* — способ монтажного соединения бумажных плоскостей. Существуют и некоторые экспериментальные способы конструирования и получения объемных художественных композиций: тиснение при помощи булаек, выгибание, растягивание, скручивание.

Тиснение (эмбоссинг).

Тиснение — механическое выдавливание, создающее изображения на бумаге, картоне, полимерном материале или пластике, фольге, на пергаменте (техника называется «пергамано»), а также на коже или на бересте, при котором на самом материале получается рельефное изображение выпуклого или вогнутого штампа при нагреве или без него, иногда с дополнительным использованием фольги и краски. Тиснение осуществляется в основном на переплетных крышках, открытках, пригласительных билетах, этикетках, мягких упаковках и пр. Этот вид работ может определяться многими факторами: усилием, фактурой и толщиной материала, направлением его порезки, макетом и другими факторами.

Пергамано - пергаментная бумага (плотная вощёная калька) обрабатывается инструментом для тиснения и в процессе обработки становится выпуклой и белеет.

Текстурирование - нанесение изображения с помощью клише на гладкий материал, как правило, металлизированную бумагу, с целью имитации тиснения фольгой. Также применяется для имитации кожи определенных пород (например, клише с рисунком, имитирующим кожу крокодила и т. д).

Заключение.

Современный интерьер складывается из предметов, произведенных разными способами. В среднестатистической квартире найдутся предметы прямо заимствованные из живой природы: засушенные букеты, красивые ветки, камешки, ракушки и т.д. Будут присутствовать изделия, сделанные своими руками или полученные в результате деятельности родственников и друзей. Немного, но будут те, которые сделаны на заказ, однако подавляющее большинство, приобретенных в магазине. Сегодня большая часть купленных вещей являются объектами дизайна, произведенными большими или малыми сериями. Гораздо меньше тех, которые выполнены вручную или с большим количеством ручных операций. Это объекты декоративно-прикладного искусства. Эти предметы отличаются несколько иным формообразованием, часто необычным использованием материалов и наличием декора.

Декоративно-прикладное искусство встречается в современном мире практически на каждом шагу. Этот вид искусства охватывает множество отраслей творческой деятельности. Основная суть прикладного искусства – то, что предназначено оно в основном для быта, для использования и украшения.

Декоративно-прикладное искусство первично по отношению к дизайну, к моменту появления последнего оно прошло огромный путь своего развития. Оба явления имеют много общего: удовлетворяют одни и те же потребности человека, часто используют одни и те же материалы, технологии, прототипные формы предметов.

Сегодня объекты декоративно-прикладного искусства и дизайна «встречаются» и сосуществуют в современных общественных и жилых интерьерах. Исторический анализ показывает, что первоначально объекты ДПИ имели полную монополию в предметно-пространственной среде интерьеров. XX век ознаменовался полным преобладанием объектов

дизайна, но, при этом он окончательно не вытеснил вещи, спроектированные и сделанные полностью руками художников декоративно-прикладного искусства.

Сегодня в интерьере количество объектов декоративно-прикладного искусства уменьшается, но роль их, как источника положительных эмоций и визуального акцента увеличивается.

Литература.

1. Моран А. История декоративно-прикладного искусства. - М.: Искусство, 1982.
2. Мельников И. Художественная обработка металла. Ковка.-
3. Скворцов К. Художественная обработка металла, стекла, пластмассы.- М.: Профиздат, 2010.
4. Радаэлли Р., Беллони М. Искусство тиснения и чеканки. Материалы. Инструменты. Техники.- М.: Арт-Родник, 2004.
5. Котова Т. Изделия из кожи и ткани.- М.: АСТ, 2013.
6. Чаварриа Х. Мозаика.- М.: Кристина-новый век, 2007.
7. Божко Л. Бисерное плетение от А до Я. Полный курс.- М.: Мартин, 2014.
8. Пул С.. Выжигание по дереву.- М.: Мастер-класс на дому, 2013.
9. Коваленко В. Художественное конструирование из бумаги.: Беларусь, 2011.

Листовская Людмила Викторовна

**ИСТОРИЯ
ДЕКОРАТИВНО-ПРИКЛАДНОГО
ИСКУССТВА**
часть 2

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

Редактор

Корректор

Подписано в печать	Формат 60x84/доля листа)
Заказ №.....	Печать ризографическа	Усл. печ. л.....
Тираж... экз.	Бумага офсетная № 1	Уч. -изд. л.....

Отпечатано в полиграфическом секторе

Издательства КГАСУ,
420043, Казань, Зеленая, 1.