

Викладач: Марковський О.І.

Предмет: Професійна майстерність

Курс: IV, група ХОД

Змістовий модуль 8. Виготовлення виробу декоративно-прикладного характеру за власною композицією.

Тема: Практичне виконання декору (геометрична різьба та інкрустація). Складання деталей у готовий виріб.

Методичні рекомендації з виготовлення виробу декоративно-прикладного характеру за власною композицією у матеріалі

Під час розмітки декору враховуємо те, що заготовки треба розмічати з великою точністю. Оскільки різного роду відхилення, під час розмітки призводять до браку, а це в свою чергу до зайвих затрат часу й матеріалу. Основними причинами відхилень від заданих розмірів бувають неправильні прийоми робіт, недостатній контроль за їх виконанням; недостатній контроль за станом контрольованого інструменту. В нашому випадку декор **виробу** включає дві техніки декорування: сухе різьблення (гуцульська різьба) та інкрустація бісером, деревом іншого кольору. Враховуючи те що після викладання інкрустації нам необхідно ще раз шліфувати поверхні виробу, розмічаємо тільки основні великі маси декору та гнізда під бісер. Між центрами бісеру відстань повинна бути 3-4 мм.

Приступаємо до виконання інкрустації, зарубки та вибирання фону. Спочатку викладаємо великі вставки, які щільно підганяються. Не бажано робити помітний нахил стінок вставки, тому при забиванні вони не утримуються в гнізді, їх мовби викидає, тому нахил має бути мало помітний. При зарубуванні гнізд різець треба тримати строго вертикально, навіть з ухилом на гніздо, щоб стінки гнізда були прямими. Всі дерев'яні вставки інкрустуються на клею. Вставки повинні міцно прилягати до стінок і до дна гнізда, тому що при перекладанні їх іншими дрібним кольоровим елементом вони тріскаються. Перекладають вставки тоді, коли клей висохне. Так як фон великої маси у нас світлий, наступні елементи декору трикутники та борики, будуть викладатися в іншому темнішому тоні кольору. По формі трикутника з полоски фанери зарубується та вибирається гніздо, точно за розміром гнізда вирізується вставка, приміряємо і вставляємо на

клей. При інкрустації трикутників необхідно зарубувати гнізда та вставляти вставки через одну, щоб не попусувати перегородки між ними. Борики виконуються в такій послідовності. По рисунку орнаменту підбираються свердла – борики, яких для інкрустації повинна бути пара - «завертач», «обвертач». Завертачем висвердлюються гнізда, потім парним йому обвертачем вирізуються вставки із підготовленого фобріру і укладаються у висвердлені гнізда на клей. Кружечки укладаються в гнізда так, щоб волокна ішли паралельно волокнам трикутників. Перекладання кружечків іншими кольорами робиться після повного висихання клею. Інкрустація бісером у гуцульських майстрів мала назву «викладка» або «впусканє». Технологічний процес полягає в тому, що на відшліфовану поверхню виробу наносимо позначки шипом чи циркулем під майбутній орнамент. Свердлом або бориком робимо гнізда діаметром трохи меншим від розміру бісеринки і на глибину трохи більшу за висоту. Віддаль між бісеринками повинна бути не більша за 1,5 - 2 мм або на половину діаметру бісеринки. Покладені одна біля одної бісеринки утворюють кольорову орнаментальну смужку. Інструментом служить дріль або «друлівник», свердла для свердління гнізд. Вироби, інкрустовані бісером, мають привабливий вигляд та багату художню палітру. Такі вироби справляють враження святковості та завершеності.

Наступним етапом роботи буде зачищення інкрустації, шліфування поверхонь виробу наждачним папером ретельно шліфують поверхню шліфувальної папером. Якщо поверхня плоска, то зручно шліфувати брусом. Якщо треба прошліфувати вигнуті поверхні, то стане в нагоді паличка, обернута шліфувальним папером. Шліфувати поверхню треба плавними рухами вздовж волокон, щоб не подряпати її, загорнутим шліфувальним папером, починаючи більш зернистим №120 і завершуючи менш зернистим № 150, 180.

Наступною операцією є **чистове опорядження деталей виробу**. Перший шар – базовий, використовується для ґрунтування поверхонь деталей. Можна приготувати ґрунтовку і за наступним рецептом: столярний клей розводять з водою з пропорції 100 грам клею на 0.5літра води. Цей клей наносять на дерев'яну поверхню за допомогою щітки, а після висихання складу, дерево

шліфують дрібним наждачним папером. Після ґрунтування поверхонь виробу, лакуємо деталі виробу. Для цього використовуємо лак НЦ, розчинник №647, тампон. Лакувати потрібно рідким лаком, в два-три шари, рівномірно розтираючи коловими рухами по поверхні, та підлаковувати деякі неопоряджені місця деталей.

Наступним етапом декорування виробу є **чистове зарубування стінок** під прямим кутом, при якому дотримується вся плавність та рівність стінок та вибирання вибраного фону на однакову глибину, не менше 3 мм, потім проводимо фактурну обробку фону. Для цього використовуємо вузькі вибирачі та різці для різьблення різної випуклості і ширини, матівник.

Завершальним етапом декорування є **різьблення доповнюючого орнаменту та викінчення різьби** - зняття фасок, підрізок, свердління калачиків та слід зазначити, що бісер вставляється на останній стадії, після лакування та полірування, у попередньо висвердлені гнізда затискачем для затискання бісеру в гніздо так, щоб бісер був втоплений в деревину на рівні площини і не виступав за поверхню.

Складання каркасу виробу проводимо шляхом намазування клеєм шипів та провущин за допомогою струбцин. Необхідно перевірити ще раз перпендикулярність суміжних бокових сторін та рівність діагоналей кутів каркасу.

Збирання деталей у виріб здійснюється після того, як будуть підготовлені каркас, кришка та днище. Підготовка полягає у припасовуванні з'єднаних деталей. На прямолінійну поверхню приклеюють шліфувальну шкурку на тканинній основі. Після того, як клей затвердне, каркас кладуть на поверхню зі шліфувальною шкуркою і плавними рівномірними рухами шліфують, домагаючись, щоб всі точки лежали в одній площині. Далі очищають поверхні від порошу та бруду, наносять клеєвий розчин та приклеюють кришку. Днище вкладаємо в припасовану четверть низу виробу. Затискають у струбцини або ставлять під вантаж.

Після цього підбирають завіси. Завіси між собою повинні бути однакові, тому при їх виготовленні ми використовуємо шаблон. По шаблону, за допомогою ручного фрезерувального механічного станка, фрезеруємо по контуру завіси.

Розмітивши місце, де кріпиться завіса, з допомогою стамески виконується заглибина такого розміру, щоб втулка завіси була втоплена і знаходилась в одній площині з площиною розрізу виробу. З допомогою шурупів із потайною головкою або маленьких цвяхів кріплять завіси. Слід звернути увагу на взаємне розташування частин виробу, які повинні бути з'єднані без перекосів і щільно прилягати одна до одної.

Ефективність виготовлення виробів художньої обробки дерева прямо залежить від правильного вибору об'єктів праці. Технологія виготовлення виробів повинна враховувати наявне у майстерні обладнання та бути посильним щодо точності обробки і запланованих норм часу.

Правила техніки безпеки та охорона праці

Правила техніки безпеки і професійної гігієни повинні забезпечувати безпеку для життя і з здоров'я людини, умов праці і попередження випадків нещасних випадків і професійних захворювань.

Перш, ніж приступити до роботи потрібно перевірити справність станків, на яких ми будемо працювати, а також звернути увагу чи не має зайвих речей на робочому місці. Перед початком роботи необхідно добре і правильно заточити різці, які потрібні нам для роботи. Слід добре застібнути халат та рукава. На обличчя потрібно одягнути захисну маску та окуляри.

Ручки різців повинні бути надійно закріплені, що слід обов'язково перевірити, оскільки при невмілому користуванні можна отримати травму. Під час роботи не дозволяється працювати з пилами, у яких поламани зубці, а також з ріжучими і стругальними інструментами, у яких пошкоджені леза. Робочі площини стругальних інструментів, якими прийдеться працювати, повинні бути гладкими та рівними, без тріщин та виїмок.

Щоб запобігти нещасним випадкам, в майстернях існують спеціальні правила безпеки. Дотримуватись цих правил повинен кожен робітник. Без інструктажу з техніки безпеки приступати до роботи заборонено. Проходження інструктажів підтверджується підписом студента в спеціальних журналах.

Під час користування електрифікованим інструментом, треба бути особливо уважним. Під час огляду устаткування треба обов'язково перевірити електропроводку, звернувши особливу увагу на цілісність ізоляції.

Деревина та її відходи становлять велику небезпеку в пожежному відношенні. Тому, в деревообробних майстернях особливо потрібно дотримуватись протипожежного режиму. Майстерню слід систематично очищати від відходів. Прилади, систему опалення, електричну проводку і будівельні конструкції треба очищати від пилу. Забороняється в майстерні користуватись відкритим вогнем, зберігати в майстерні легкозаймисті рідини тощо.

Таким чином, якщо дотримуватись правил техніки безпеки та охорони праці можна виконувати високоякісні вироби без травматизму.