

ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ ГОРОДА МОСКВЫ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ГОРОДА МОСКВЫ
«ПЕРВЫЙ МОСКОВСКИЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС»

Факультет «Культура и искусство»

**МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ
ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ВЫПУСКНОЙ
КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ**

по специальности 54.02.02

**«Декоративно-прикладное искусство
и народные промыслы (по видам)»**

**Москва
2017**

ББК 85.12

Б 24

Рассмотрено на заседании ПЦК по специальности Декоративно-прикладное искусство

Протокол №1 от 30.08.2017

Председатель ПЦК Царицына М.А.

Рассмотрено на заседании ПЦК по «Рисунку и Живописи»

Протокол №1 от 30.08.2017

Председатель ПЦК Клименская С.В.

Составитель (автор):

Попова Ольга Викторовна, преподаватель высшей квалификационной категории

Попова О.В. Методические рекомендации по выполнению выпускной квалификационной работы по специальности 54.02.02 «Декоративно-прикладное искусство и народные промыслы (по видам)» / О.В. Попова. - М.: ГБПОУ "1-й МОК", 2017 – 83 с.

Настоящее пособие состоит из двух логических построенных разделов. В первом разделе рассматриваются организационные вопросы выполнения и защиты дипломной работы, включая организацию учебно-исследовательской работы. Учебно-исследовательская работа студентов является основой сбора и обработки информации, которая необходима для выполнения выпускной дипломной работы.

Во втором разделе приводится характеристика структуры дипломной работы и даны необходимые методические рекомендации по содержанию и оформлению дипломной работы.

В основу работы положен опыт дипломного проектирования в соответствии с требованиями к уровню подготовки выпускника по специальности 070802 «Декоративно-прикладное искусство и народные промыслы».

ББК 85.12

© Попова О.В.

© ГБПОУ «1-й МОК», 2017

Содержание

Введение	4
1. Основные положения по организации выполнения и защиты выпускной квалификационной работы	5
2. Общие требования, предъявляемые к выпускной работе	9
2.1. Требования к структуре выпускной квалификационной работы	9
2.2. Структура дипломной записки	10
2.3. Оформление дипломной работы	11
2.4. Содержание дипломной работы	15
3. Содержание художественно-исторического раздела дипломной работы	18
3.1. Вводная лекция и выдача индивидуальных заданий	18
3.2. Исторические вопросы	18
3.3. Описание основных творческих этапов работы над созданием художественно-графического проекта изделия	19
4. Содержание технологического раздела дипломной работы	21
4.1. Инструменты, материалы, оборудование и приспособления	21
4.2. Технологический процесс выполнения проектируемого изделия	21
4.3. Охрана труда и техника безопасности	21
5. В «Заключении»	21
6. В «Списке литературы»	21
7. В «Терминологическом словаре»	21
Приложение 1	22
Приложение 2	23
Приложение 3	25
Приложение 4	29
Приложение 5	46
Приложение 6	48
Приложение 7	49
Приложение 8	50
Приложение 9	55
Приложение 10	59
Приложение 11	71
Приложение 12	73
Приложение 13	77
Приложение 14	82

Введение

В соответствии с требованиями федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 54.02.02 «Декоративно-прикладное искусство и народные промыслы (по видам)» обязательным этапом государственной итоговой аттестации являются выполнение и защита выпускной квалификационной работы. Выпускная квалификационная работа выполняется в форме дипломной работы.

Выпускная квалификационная работа (далее дипломная работа) является самостоятельной работой молодого специалиста, завершающего его профессиональную подготовку по специальности 54.02.02 «Декоративно-прикладное искусство и народные промыслы (по видам)» для получения квалификации художник – мастер, преподаватель.

Защита дипломной работы является аттестационным испытанием выпускников, завершающих обучение по специальности, обеспечивая освоение профессиональных и общих компетенций приобретаемых в образовательном учебном процессе.

1. Основные положения по организации выполнения и защиты выпускной квалификационной работы

Выпускная квалификационная работа является одним из видов аттестационных испытаний выпускников, завершающих обучение по основной профессиональной образовательной программе среднего профессионального образования, и регламентируется следующим нормативным обеспечением:

1. Федеральный закон от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации».

2. ФГОС СПО по специальности.

3. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 16 августа 2013 г. № 968 «Об утверждении порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования».

4. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 31 января 2014 г. № 74 «О внесении изменений в Порядок проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 16 августа 2013г. № 968»;

5. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 г. № 464 « Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования».

6. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 22 января 2014 года N 31 «О внесении изменений в Порядок организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 года N 464»

7. Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 15 декабря 2014 года N 1580 «О внесении изменений в Порядок органи-

зации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14 июня 2013 года N 464»

8. Положение о государственной итоговой аттестации выпускников, освоивших программы среднего профессионального образования.

Выполнение выпускной квалификационной работы призвано способствовать систематизации и закреплению полученных студентом общих и профессиональных компетенций.

Защита выпускной квалификационной работы проводится с целью выявления соответствия уровня и качества подготовки выпускников государственному образовательному стандарту среднего профессионального образования в части государственных требований к минимуму содержания и уровню подготовки выпускников (далее - Государственные требования) и дополнительным требованиям образовательного учреждения по специальности и готовности выпускника к профессиональной деятельности.

Выпускная квалификационная работа выполняется в форме дипломной работы.

Выпускная квалификационная работа должна иметь актуальность, новизну и практическую значимость и выполняться по возможности по предложениям (заказам) предприятий, организаций или образовательных учреждений.

Программа итоговой государственной аттестации формируется в соответствии с действующей нормативно-правовой базой. При ее разработке определяется тематика выпускных квалификационных работ.

Темы выпускных квалификационных работ разрабатываются преподавателями образовательных учреждений среднего профессионального образования совместно со специалистами предприятий или организаций, заинтересованных в разработке данных тем, и рассматриваются соответствующими цикловыми комиссиями.

Темы выпускных квалификационных работ должны отвечать современным требованиям развития образования, науки, техники, производства, экономики, культуры и искусства.

Директор образовательного учреждения назначает руководителя выпускной квалификационной работы. Одновременно, кроме основного руководителя, назначаются консультанты по отдельным частям (вопросам) выпускной квалификационной работы.

Закрепление тем выпускных квалификационных работ (с указанием руководителей и сроков выполнения) за студентами оформляется приказом руководителя образовательного учреждения.

По утвержденным темам руководители выпускных квалификационных работ разрабатывают индивидуальные задания для каждого студента (приложение 14).

Задания на выпускную квалификационную работу рассматриваются цикловыми комиссиями, подписываются руководителем работы и утверждаются руководителем структурного подразделения.

В отдельных случаях допускается выполнение выпускной квалификационной работы группой студентов. При этом индивидуальные задания выдаются каждому студенту.

Задания на выпускную квалификационную работу выдаются студенту не позднее чем за две недели до начала преддипломной практики.

Задания на выпускную квалификационную работу сопровождаются консультацией, в ходе которой разъясняются назначение и задачи, структура и объем работы, принципы разработки и оформления, примерное распределение времени на выполнение отдельных частей выпускной квалификационной работы.

Общее руководство и контроль за ходом выполнения выпускных квалификационных работ осуществляют: руководитель структурного подразделения, заместитель руководителя структурного подразделения, председатели цикловых комиссий в соответствии с должностными обязанностями.

Основными функциями руководителя выпускной квалификационной работы являются:

- разработка индивидуальных заданий;
- консультирование по вопросам содержания и последовательности выполнения выпускной квалификационной работы;
- оказание помощи студенту в подборе необходимой литературы;
- контроль хода выполнения выпускной квалификационной работы;
- подготовка письменного отзыва на выпускную квалификационную работу.

К каждому руководителю может быть одновременно прикреплено не более 8 студентов. На консультации для каждого студента должно быть предусмотрено не более двух часов в неделю.

По завершении студентом выпускной квалификационной работы руководитель подписывает ее и вместе с заданием и своим письменным отзывом передает в учебную часть.

Выпускные квалификационные работы могут выполняться студентами как в образовательном учреждении, так и на предприятии (организации).

2. Общие требования, предъявляемые к выпускной работе

2.1. Требования к структуре выпускной квалификационной работы

1. Содержание выпускной квалификационной работы включает в себя:

- введение;
- основная часть (теоретическую и опытно - экспериментальная части);
- выводы и заключение, рекомендации относительно возможностей применения полученных результатов;
- список литературы;
- терминологический словарь;
- приложение.

2. По структуре дипломная работа состоит из теоретической и практической части. В теоретической части дается теоретическое освещение темы на основе анализа имеющейся литературы. Практическая часть может быть представлена методикой, расчетами, анализом экспериментальных данных, продуктом творческой деятельности в соответствии с видами профессиональной деятельности. Содержание теоретической и практической части определяется в зависимости от профиля специальности и темы дипломной работы. Составные части дипломной работы: художественно-графический проект объекта проектирования; объект дипломного проектирования, выполненного в материале (изделие (комплект, группы изделий) декоративно-прикладного искусства и народных промыслов); профессиональное портфолио; пояснительная записка к дипломной работе в объеме 50-58 страниц, в полной мере раскрывающей тему дипломной работы.

2.2. Структура дипломной записки

Архитектоника (структура построения) дипломной работы является формальным критерием оценивания, однако её несоблюдение влечет снижение качества работы и, соответственно, её оценки.

Обязательными структурными элементами дипломной работы являются:

- титульный лист – 1 стр.
- фотография (формат А4) общего вида изделия;
- фотография (формат А4) студента с изделием;
- оглавление – 1-2 стр., представляющее собой развернутый план дипломной работы.

- введение - обосновывается избранная тема и дается краткий обзор литературы по теме работы – 2-3 стр.

- художественно-историческая глава (25-28 стр.), где излагаются некоторые исторические вопросы развития избранной специализации народного декоративно-прикладного искусства, характеризуется тема дипломной работы и обосновывается ее выбор; описываются основные творческие этапы работы над созданием художественно-графического проекта изделия (комплекта), указывается последовательность выполнения дипломной работы;

- технологическая глава – характеризуются оборудование, инструменты, материалы, применяемые при исполнении изделия (комплекта), даются описания последовательных стадий технологического процесса выполнения проектируемого изделия (комплекта). С включением схем, рисунков и фотографий, делающих описание более наглядными. Подробнее описываются впервые применяемые технологические способы, шаблоны, инструменты.(16-18 стр.);

- заключение – формируются выводы о значимости выполненных изделий (комплекта) декоративно-прикладного искусства и народных

промыслов, возможности их применения в производстве (сериями или тиражами), экспонирования в выставочных залах или музеях (5 стр.);

- список литературы (1-2 стр.). Перечисление книг дается по алфавиту с указанием автора произведения, названия книги, места издания, названия издательства, года издания;

- приложение – технические кальки, рисунки, используемые шаблоны, пробные варианты колористических решений в материале.

Исходя из рекомендуемой структуры дипломной работы, ее объем должен составлять 50-58 страниц (набранного на компьютере).

2.3. Оформление дипломной работы

Работа выполняется печатным способом с использованием компьютера и принтера на одной стороне листа белой бумаги формата А4.

Текст набирается в программе в Microsoft Office Word.

Размеры полей: левое –30 мм, правое –10 мм, верхнее –20 мм, нижнее –20 мм.

Цвет шрифта – черный, высота букв, цифр и других знаков – 14 кегль, межстрочный интервал – полуторный, название шрифта - Times New Roman. Расстановка переносов – автоматическая, выравнивание по ширине, абзацный отступ –1,25 мм, без дополнительных интервалов и отступов. Заголовки документов не имеет расстановку переносов.

Страницы нумеруются арабскими цифрами, соблюдая сквозную нумерацию по всему тексту. Номер страницы проставляется в центре нижней части листа без точки. Титульный лист включается в общую нумерацию страниц. Номер страницы на титульном листе *не проставляется*. Иллюстрации и таблицы, расположенные на отдельных листах, включают в общую нумерацию страниц.

Текст работы не должен содержать опечатки, помарки, графические неточности, расплывшиеся линии, буквы, знаки, грамматические ошибки и т.п.

При написании текста не допускается применять:

- обороты разговорной речи, произвольные словообразования, профессионализмы;
- различные научные термины, близкие по смыслу для одного и того же понятия;
- иностранные слова и термины при наличии равнозначных слов и терминов в русском языке.

Иллюстрации (чертежи, графики, схемы, компьютерные распечатки, диаграммы, фотоснимки и т.п.) и таблицы следует располагать непосредственно после текста, в котором они упоминаются впервые, или на следующей странице. На все иллюстрации и таблицы должны быть даны ссылки.

Иллюстрации, за исключением иллюстрации приложений, следует нумеровать арабскими цифрами сквозной нумерацией.

Слово «Рисунок» и его наименование помещают после пояснительных данных и располагают посередине строки без точки в конце.

Например:



Рисунок 1 – Цветок лотоса

Иллюстрации каждого приложения обозначают отдельной нумерацией арабскими цифрами с добавлением перед цифрой обозначения приложения. Например, Рисунок А.3.

При ссылках на иллюстрации следует писать «... в соответствии с рисунком 2».

Слово «Таблица» помещается над таблицей с выравниванием по правому краю, через пробел ставится номер таблицы. Название таблицы следует помещать над таблицей посередине строки без точки в конце. Таблицы следует нумеровать арабскими цифрами сквозной нумерацией.

Таблицы нумеруются двумя способами:

1) сквозная нумерация в пределах всей работы (кроме приложений) (рекомендуется при небольшом количестве таблиц);

2) нумерация в пределах глав работы.

Например:

Таблица 1

Классификация материалов

--	--	--	--

или

Таблица 1.1

Классификация материалов

--	--	--	--

Во втором случае номер состоит из двух цифр, первая обозначает главу, а вторая порядковый номер таблицы в пределах данной главы.

Ссылки на использованные источники приводятся обязательно.

При упоминании в тексте работы какого-либо автора указываются сначала его инициалы, затем фамилия, например, как подчеркивает Р.А. Фатхутдинов; по мнению С.А. Попова и т.д.

Сноски оформляются с абзацным отступом, 12 кеглем через 1 интервал: сначала указывается фамилия, затем инициалы автора, например, Фатхутдинов Р.А. и т.д. Обязательно указывается страница, с которой приводится информация.

Например:

¹ [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <https://ru.wikipedia.org/wiki>

² Бахтин М.М. Творчество Франсуа Рабле и народная культура средневековья и Ренессанса. — 2-е изд. — М.: Худож. лит., 1990. — 543 с. [Электронный ресурс]. URL: http://www.philosophy.ru/library/bahtin/rable.html#_ftn1 (дата обращения: 05.10.2008).

Сноски печатаются на тех страницах, к которым относятся, и имеют постраничную нумерацию. Печатание сносок в конце работы с общей порядковой нумерацией не допускается.

В работе рекомендуется использовать алфавитный принцип расположения источников информации (список литературы).

Независимо от выбранного способа группировки в начало списка использованных источников и литературы, как правило, помещаются официальные документы (Законы, Постановления, Указы...).

После определения места каждому источнику в списке в соответствии с выбранным принципом расположения каждое библиографическое описание нумеруется.

При его упоминании или цитировании в тексте работы в квадратных скобках приводится номер, страницы [12, с.5-7; 25, с.105].

Приложение оформляют как продолжение данного документа на последующих его листах. Каждое приложение следует начинать с новой страницы и должны иметь общую со всей частью работы сквозную нумерацию страниц.

Слово «Приложение» указывается наверху посередине страницы и имеет обозначение заглавными буквами русского алфавита, начиная с А, за исключением букв Ё, З, Й, О, Ч, Ъ, Ы, Ь. Приложение должно иметь заголовок, который записывают симметрично относительно текста с прописной буквы отдельной строкой.

Например: ПРИЛОЖЕНИЕ Б.

Нумерация страниц приложений и основного текста должна быть сквозная и является продолжением общей нумерации основного текста. В тексте работы должна быть ссылка на этот материал.

Готовые дипломные работы (пояснительные записки) представляются на защиту в твердом переплете.

2.4. Содержание дипломной работы

На титульном листе должны быть указаны: главенствующие организации, название учреждения, где выполнялась работа, название подразделения факультета; код специальности и ее название; вид работы (дипломная работа) и указана тема; фамилия, имя и отчество дипломанта – автора работы; шифр группы; руководителя, консультантов дипломной работы (полностью); место (г. Москва) и год выполнения работы (пример составлен в соответствии с принятой формой) (Приложение 1).

Оглавление служит для обеспечения быстрого поиска нужной информации и должно содержать раскрытый план темы дипломной работы с обязательным указанием страниц начала каждого раздела (Приложение 2).

Главным показателем квалификационной «зрелости» автора дипломной работы является качество написания введения. Во введении обосновывается выбор темы работы, - описывается актуальность и суть изучаемой проблемы; определяются **объект** и **предмет** исследования, формулируются **цель** и **задачи** работы; описываются **методы** исследования, анализируются **источники** информации и дается краткая справка о структуре работы.

Объект и предмет исследования всегда представлены в самой теме дипломной работы. **Объект** – это имя существительное, определяющее, что именно исследуется автором в данной работе. **Предмет** дипломного исследования – это, по сути, «повод» для изучения объекта. В приведенной выше теме *предметом* исследования является выявление набора причин, где студенты раскрывают свои умения, знание и навыки. Разумеется, данный список вопросов не является исчерпывающим, - он зависит от цели и тех задач, которые будут поставлены автором дипломной работы.

Цель дипломной работы в формулировке почти совпадает с названием самой темы, только впереди должен стоять глагол: *выявить, определить, установить* и т.п. Следует иметь в виду, что целей у дипломной работы не

может быть несколько (как задач) - точно так же, как не может быть в одной дипломной работе представлено несколько тем.

Задачи раскрывают условия, при которых достигается цель дипломной работы. На основе сформулированных задач выстраивается структура самой работы, отраженная, в свою очередь, в оглавлении. Иными словами, задачи дипломной работы должны быть непосредственно связаны, коррелироваться с оглавлением (ситуация, в которой формулировки задач и пунктов (глав, параграфов) дипломной работы не имеют ничего общего, недопустима). При этом следует иметь в виду, что пунктов оглавления может быть столько же или больше, чем задач (и обычно так и бывает), но не меньше!

Например, задачами дипломной работы следующие:

- 1.
- 2.
- 3.

Соответственно, пунктами оглавления данной дипломной работы должны стать следующие:

- 1.
- 2.
- 3.

Методы исследования также подбираются в соответствии с поставленными задачами. Так, например, методами исследования задач 1 и 2 могут быть *теоретические* и *эмпирические*.

Анализируя **источники** информации, следует обратить внимание не только на литературу и информацию, опубликованную в периодических изданиях, но и на использование возможностей распределенного ресурса сети Интернет. При этом необходимо иметь в виду, что интернет-публикации являются менее объективным источником информации, чем другие печатные издания (здесь не имеется в виду публикация нормативных правовых актов).

Краткая справка о структуре работы является обязательной информационной частью введения: последним абзацем в этой части работы должен

быть следующий текст: «Дипломная работа состоит из введения, четырех глав, заключения, списка литературы и приложений. Во введении сформулирована цель и задачи работы, определены методы, выделены объект и предмет исследования В первой главе дается анализ ... Вторая глава посвящена ... В заключении сформулированы основные выводы. Список литературы содержит 12 наименований. В приложениях представлены разработки ...».

Содержание глав (или, при отсутствии деления текста на главы – основной части) не регламентируется, - последовательность изложения информации диктуется самой логикой проведенной работы. Следует только обратить особое внимание на то, чтобы текст главы (параграфа) соответствовал его названию, а также раскрывал поставленные задачи (Приложение 3).

Заключение должно содержать основные выводы, сформулированные по каждой задаче дипломной работы, - таким образом, выводов должно быть не меньше, чем задач (больше может быть – например, по одной задаче можно получить 2 и более выводов) (Приложение 11).

Список литературы формируется в алфавитном порядке, но вначале перечисляются нормативно-правовые источники (например, Трудовой кодекс, ФЗ «Об образовании» и т.п.), затем – литература (учебники, учебные пособия, методические пособия и т.п.), после этого – периодические издания (газетные и журнальные статьи), и в конце – ресурсы сети интернета (ссылки из интернета с названием сайтов), информация из которых была использована в дипломной работе (Приложение 12).

Приложения формируются в соответствии с разделами дипломной работы. Их задача – документально подтвердить приведенные в работе данные, привести примеры, дать образцы и т.д.

3. Содержание художественно-исторического раздела дипломной работы

3.1 Вводная лекция и выдача индивидуальных заданий

Цель и задачи работы. Информация о дипломной работе студента. О предмете, средствах и методах дипломной работы. О структуре дипломной работы и требованиям к оформлению выпускной дипломной работы.

Осуществляется контроль по вопросам самостоятельной внеаудиторной (индивидуальной) работы студента: индивидуальное рассмотрение и проверка задания преподавателем на правильность выполнения напечатанного материала.

Требование к оформлению материала: оформление в электронном виде по стандартным требованиям и распечатка на бумажном носителе на проверку в 2 экз. (1- преподавателю, 2 - студенту).

При получении замечаний – исправить и вновь принести на проверку консультанту.

Используется вариативность работы со студентом по электронной почте (на предмет проверки выполненного задания).

3.2 Исторические вопросы

Информация о развитии избранной специализации народного декоративно-прикладного искусства: история промысла, техника письма, приемы декорирования (Приложение 4). Историческая справка о жанре. Текст должен сопровождаться иллюстративным материалом. Возможно включение схем и рисунков, дающих описание более наглядным.

Характеристика темы дипломной работы и обоснование ее выбора (Приложение 5).

3.3 Описание основных творческих этапов работы над созданием художественно-графического проекта изделия.

Выполнение проекта начинается с описания обтяжки планшета (Приложение 6).

Проектно-композиционная часть выполняется под руководством консультанта.

Проектно-композиционная часть выполняется на планшете, размеры которого согласовываются с консультантом, по эскизу, утвержденному Художественным Советом колледжа. Проектно-композиционная часть представляет собой художественный технический проект дипломного изделия.

Проект состоит из следующих изображений:

- виды (фасады) проектируемого изделия;
- развертки (при необходимости, по согласованию с консультантом);
- перспективу с элементами теории теней (по согласованию с консультантом).

В некоторых случаях, по решению консультанта, возможно совмещение на одном планшете художественно-композиционной и проектно-графической частей (см. требования к проектно-графической части).

Все изображения компоуются на планшете под руководством консультанта и по его рекомендации выполняются в натуральную величину или в масштабе.

В случае выполнения изображений на проекте в натуральную величину проектируемого изделия консультант вправе освободить студента от выполнения линейной перспективы. Нанесение размеров на изображениях, выполненных в цвете, не допускается.

Группировка, масштабы и перечень изображений, в зависимости от размеров и сложности проектируемого изделия, а также их компоновка, утверждаются консультантом. Для построения перспективы студенты используют изученные ими способы линейной перспективы:

- фронтальная перспектива;

- угловая перспектива;
- элементы теории теней и закономерности построения отражений в зеркальных поверхностях.

Виды (фасады), развертки и перспектива оформляются в цвете. Цветовое оформление выполняется в соответствии с закономерностями, изученными по предмету «Живопись» и «Цветоведение» и допускает использование всех изученных способов: заливка, отмывка, покраска, имитация, аэрография, аппликация и др. Перед окончательным исполнением проекта в цвете студенты выполняют цветные эскизы, как проекта в целом, так и отдельные его части, а также эскиз общей компоновки отдельных изображений на планшете, которые утверждаются консультантом.

Надписи на проекте выполняются студентом одним из изученных шрифтов, четко и грамотно. Тип шрифта и его размеры согласовываются с консультантом. При выполнении надписей допустимо использовать шаблоны, трафареты, нормографы, литрасеты и другие приспособления, улучшающие качество и читабельность шрифта.

Проектно-графическая часть выполняется под руководством консультанта. Объем проектно-графической части и формы ее подачи определяются консультантом.

Графика должна быть четкой и грамотной. Все схемы, таблицы и чертежи обводятся черной тушью. Обязательно соблюдение всех правил постановки размеров, толщины линий, условных обозначений материалов в сочетании с деталями в строгом соответствии с действующими ГОСТами. Все надписи выполняются единым шрифтом. На таблицах, схемах и чертежах должны быть пояснения, ссылки и примечания, облегчающие чтение их и пользование ими.

В отдельных случаях, по согласованию с консультантом, возможно совмещение на одном планшете проектно-композиционной и проектно-графической частей (Приложение 7).

4. Содержание технологического раздела дипломной работы

4.1 Инструменты, материалы, оборудование и приспособления

Описание и характеристика инструментов, материалов, оборудования и приспособлений, применяемых при исполнении изделия (Приложение 8).

4.2 Технологический процесс выполнения проектируемого изделия.

Описание последовательных стадий технологического процесса выполнения проектируемого изделия. Текст должен сопровождаться иллюстративным материалом. Возможно включение схем и рисунков, дающих описание более наглядным (Приложение 9).

4.3 Охрана труда и техника безопасности (Приложение 10).

5. В «Заключении»

Формирование выводов о значимости и возможности применения изделия (комплекта) в производстве (сериями и тиражами) (Приложение 11).

6. В «Списке литературы»

Оформления списка источников и литературы, прилагаемого к работе, следует уделять самое серьезное внимание. По библиографическому списку, можно судить, насколько автор осведомлен в литературе вопроса. Список основной литературы *желательно* с 2012 года издания (за последние 5 лет), за исключением дополнительной литературы (Приложение 12).

7. В «Терминологическом словаре»

Составить алфавитный список профессиональных терминов и дать им определения (разъяснения) (Приложение 13).

ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ ГОРОДА МОСКВЫ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ГОРОДА МОСКВЫ
«ПЕРВЫЙ МОСКОВСКИЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС»

Допустить к защите
Руководитель структурного
подразделения

_____/_____
Подпись / Ф.И.О.

« ____ » _____ 201__ г.

ДИПЛОМНАЯ РАБОТА

по специальности

(код, наименование специальности)

Тема: _____

Студент/ка _____

Группы _____

Руководитель _____

Консультант _____

Работа защищена « ____ » _____ 201__ г. с оценкой _____

Секретарь ГЭК _____/_____
Подпись / Ф.И.О.

Москва
2017

Оглавление

Введение.....	4
Глава 1. Художественно-историческая справка об авторской композиции и росписи шкатулки (папье-маше) в стиле лаковой миниатюрной живописи по мотивам картин голландских художников.....	7
1.1. История лаковой миниатюры.....	7
1.2. Техника миниатюрной живописи и декоров в промысле Федоскино.....	15
1.3. Зарождение лаковой миниатюры Федоскино.....	20
1.4. История натюрморта.....	22
1.5. Арнольдус Блёмерс.....	29
1.6. История шкатулки.....	30
1.7. Композиция и роспись шкатулки (папье-маше) в стиле лаковой миниатюрной живописи по мотивам картин голландских художников.....	31
Глава 2. Технологическое обоснование художественного изделия «шкатулки (папье-маше) в стиле лаковой миниатюрной живописи по мотивам картин голландских художников».....	33
2.1. Описание и характеристика инструментов, материалов, оборудования и приспособлений.....	33
2.2. Технологическая карта	36
2.3. Технология воплощения проектируемого изделия.....	39
2.4. Охрана труда и техника безопасности.....	47
2.4.1. Организация рабочего места художника.....	47
2.4.2. Охрана труда и общие требования безопасности по данной специальности.....	48
2.4.2.1. Пожарная и электробезопасность производственных помещений.....	49
2.4.2.2. Общие требования безопасности по специальности ДПИ и НП	51
Требования безопасности перед началом работы.....	52
Требования безопасности во время работы.....	53
Требования безопасности в аварийных ситуациях.....	53
Требования безопасности по окончании работы.....	53
2.4.3. Основы безопасности при проведении окрасочных работ	53

2.4.3.1. Воздействие ЛКМ на здоровье человека и основные меры по защите работников от действия вредных факторов.....	54
2.4.3.2. Пожароопасные свойства ЛКМ и основные меры по обеспечению пожарной безопасности в окрасочном производстве.....	55
2.4.3.3. Требования безопасности к хранению лакокрасочных материалов и отходов производства.....	55
2.4.3.4. Требования безопасности к производственным процессам окраски и окрасочному оборудованию.....	58
2.4.3.5. Безопасность труда в окрасочном производстве. Общие требования.....	61
Заключение.....	65
Список литературы.....	67
Терминологический словарь.....	70
Приложение 1	76

Введение

Моей дипломной работой является авторская композиция и роспись шкатулки (папье-маше) размером 24,5x18,5 в стиле лаковой миниатюрной живописи.

Роспись в этом стиле интересна мне своей сложностью, историей и небывалой красотой.

Актуальность данной работы - в использовании известного натюрморта для оформления прикладного предмета (шкатулки). Натюрморт делает изделие более красивым и привлекательным функциональным предметом. Кроме того, размещение на обложке фотоальбома красочного произведения искусств привлекает к нему внимание покупателей, позволяет развивать у них чувство прекрасного, вводит будущего пользователя данного предмета в мир Федоскинской росписи. Такая шкатулка может стать местом размещения разнообразных вещей, тематически связанный с размещенным на обложке натюрмортом.

Исходную точку раннего натюрморта можно найти в XV—XVI веках, когда он рассматривался как часть исторической или жанровой композиции. Долгое время натюрморт сохранял связь с религиозной картиной, обрамляя цветочными гирляндами фигуры Богоматери и Христа, а также часто располагаясь на оборотной стороне алтарного образа. Ранние натюрморты часто выполняли утилитарную функцию, например, в качестве украшения створок шкафа или для маскировки стенной ниши.

Жанр картины - натюрморт, сложен, так как вмещает в себя не только изображение предметов, в данном случае цветов, как таковое, но и психологические, философские аспекты, выражения мыслей, тем, вопросов и ответов, переживаемых художником. На полотне изображен букет цветов в вазе, что послужит увлекательной задачей в выполнении копии. Возможность посещения всевозможных выставок, где экспонируются произведения с изобра-

жёнными на них цветами, будет являться дополнительным обстоятельством для изучения картины и творчества А. Блёмерса.

Оптимальная функция художественного произведения обусловлена многими предпосылками. В первую очередь, это должно быть действительно художественное произведение, являющееся носителем изобразительной идеи, хотя бы частично понятной его владельцу. Только такие изделия способны удовлетворить человека эстетически, создать смысловую восприимчивость, воображение и фантазию. Но и хорошее изделие может оправдать своё утилитарное назначение только тогда, когда ему вместе с обстановкой будет придаваться не только дополнительная функция, но и эстетическая.

Новизна, прежде всего связана с новыми, современными технологиями и при этом с динамичные и живые краски позволяют создать нечто уникальное.

Объектом исследования является авторская композиция и роспись шкатулки (папье-маше) в стиле лаковой миниатюрной живописи.

Размеры шкатулки: высота – 24,5см, ширина - 18,5см.

Предметом исследования стала возможность размещения на функциональном предмете (шкатулке) классического произведения искусства, подбор натюрморта, воплощение приобретенных знаний, умений навыков в профессиональной деятельности композиции и росписи, выявление соответствия стандартного промышленного изделия и наиболее соответствующего ему произведения искусства.

Целью моей дипломной работы является освоение техники лаковой миниатюры и способа копирования, поиском нового, стимулом к изменениям и опытом. Создание нежной и воздушной росписи, чтобы она могла служить украшением интерьера колледжа, функционально-бытового предмета.

Выбор техники обусловлен тем, что, по моему мнению, лаковая миниатюра - это наиболее оптимальный вид изобразительного искусства.

Задачами дипломной работы будут следующие пункты:

1. дать описание истории лаковой миниатюры, в том числе и натюр-морта;
2. изучить подробно стадии технологического процесса изготовления шкатулки;
3. ознакомиться с охраной труда и техникой безопасности.

Методами исследования в данной дипломной работе является:

1. сравнительный анализ исторического развития федоскинской росписи и ее использовании в оформлении бытовых предметов;
2. подбор необходимых технологий и определения оптимальной последовательности их применения;
3. определение соответствия процесса изготовления изделия основным требованиям техники безопасности и охраны труда.

Источниками информации являются опубликованные нормативные правовые акты, учебники, учебно-методические пособия, периодические издания (газеты и журналы) и ресурсы сети Интернет.

Дипломная работа состоит из введения, двух глав, заключения, списка литература и приложения.

Во введении сформулирована цель и задачи работы, определены методы, выделены объект и предмет исследования, проанализированы источники информации и дана краткая справка о структуре работы.

Первая глава «Художественно-историческая справка авторской композиции и росписи шкатулки (папье-маше) в стиле лаковой миниатюрной живописи» посвящена темам напрямую связанным с моей работой, таким как таким как история Федоскино, её развитие и развитие натюрморта, биографические сведения о жизни и творчестве А. Блэсерса, техника лаковой миниатюры, а так же описание композиции творческих этапов росписи, а так же ведение мной работы с материалом.

Вторая глава «Технологическое обоснование художественного изделия авторская композиция и роспись шкатулки (папье-маше) в стиле лаковой миниатюрной живописи» ознакомит с инструментами и материалами, которые

использовались и применялись для выполнения дипломной работы и с технологической картой выполнение изделия.

В теме «Охрана труда и техника безопасности» дается обзор условий организации рабочего места художника, электробезопасности, пожаробезопасности, описаны общие требования безопасности по профессии и основы безопасности при проведении окрасочных работ.

В заключении сформулированы основные выводы.

Список литературы содержит 43 наименования.

Термины, употребляющиеся в тексте дипломной записки, требующие более точного значения и пояснения, будут указаны в разделе «Терминологический словарь».

В приложении представлены натюрморты и фото этапов моей дипломной работы.

Глава 1. Художественно-историческая справка.....

1.1. История лаковой миниатюры

Искусство лаковой живописи родилось на Востоке, в Японии и Китае, еще в глубокой древности. Легкость и прочность материала, высокое качество лака, совершенство живописных форм, отточенных веками, превращали восточные лаки в настоящие художественные ценности. В средневековье искусство росписи лаковой поверхности проникло в Персию, а в начале XVIII века — в Европу. В это время приобретают известность французские лаки, особенно фирма братьев Мартэн, шотландские лаки. В Германии в 1763 году в Брауншвейге открывается фабрика лаковых изделий Штобвассера, разработавшая технологию производства высокого качества лаковых изделий. Изготовление первых лаковых изделий в России относится к началу XVIII века. При декоративном оформлении "Китайского кабинета" дворца Монплеизир в Петергофе (1716-1722) было использовано 94 лаковых панно, выполненных русскими мастерами-иконописцами в китайском стиле. В середине - конце XVIII века появилось большое число лаковых табакерок из папье-маше. Роспись, украшающая их поверхность, превратила эти изделия в настоящую драгоценность. Живопись обычно представляет собой аллегорические и пасторальные сцены, либо композиции из цветочных гирлянд и букетов и сохраняет прихотливое изящество мотивов рококо или стройную ясность и непосредственность ранней классики.

Во второй половине XVIII века появляются табакерки, украшенные металлическими чеканными медальонами с портретами Петра I, Екатерины II или медалями, выбитыми в честь каких-либо важных событий. Искусство художников-миниатюристов как художественное явление формировалось под воздействием русской живописи XVIII—XIX веков, в то же время художники, создавшие лаковые изделия, были плоть от плоти народа и привносили в свое творчество ярко декоративную народную традицию.

Массовое производство лаковых изделий в России начинается в конце XVIII века, и честь основания этого дела принадлежит московскому купцу П. И. Коробову, имевшему под Москвой в селе Данилкове фабрику по изготовлению лаковых козырьков для русской армии. В 1795 году он пригласил из Германии нескольких брауншвейгских мастеров, с помощью которых наладил на этой фабрике производство лаковых табакерок, бисерниц, шкатулок и других изделий, обучил росписи по лаку масляными красками в классической живописной манере местных мастеров из ближайших сел, многие из них были талантливыми крепостными художниками. Выпускаемые табакерки вначале они имели только круглую форму, затем. По мере развития производства создавались новые формы, расширялся ассортимент, совершенствовалась технология миниатюрной живописи на изделиях из папье-маше.

После смерти П. И. Коробова фабрика непродолжительное время находилась во владении его дочери Е. П. Коробовой, перейдя затем по родственной линии в собственность московским купцам Лукутиным, которым принадлежала на протяжении восьмидесяти пяти лет. Расцвет производства приходится на вторую половину XIX века, когда фабрикой владел А. П. Лукутин. Изделия этого времени называют «лукутинскими». П.В. Лукутин, обладая художественным вкусом и предприимчивостью, расширяет производство. Фабрика превращается в большое предприятие, где работает уже около 100 человек. В основном это русские мастера. При фабрике была создана рисовальная школа с 30-ю учениками, наиболее талантливые из которых направлялись в Строгановское училище для усовершенствования своего мастерства. Ассортимент при П.В. Лукутине значительно расширился: выпускаются табакерки, чайницы, шкатулки и коробочки, карточницы, которые украшались живописной миниатюрой, орнаментальной графикой. Искусство русской лаковой миниатюрной живописи достигло значительных высот. Продукция фабрики распространяется не только в России, но и вывозится за ее пределы. Мастера

работали на фабрике по найму, многие из них были выходцами из иконописных мастерских Сергиева Посада и Москвы, некоторые имели художественное образование, полученное в Строгановском училище. Известны имена некоторых из них — С. И. Бородкин, А. А. Шаврин, А. В. Тихомиров, Д. А. Крылов и др.

Излюбленными мотивами росписи федоскинских миниатюристов стали популярные в то время сюжеты: «тройки», «чаепития», сцены из русской и малороссийской крестьянской жизни. Наиболее всего ценились ларцы и шкатулки, украшенные сложными многофигурными композициями — копиями картин русских и западноевропейских художников.

С 1828 года на изделиях фабрики ставится клеймо с изображением Российского герба и инициалов владельца фабрики, после чего изделия повсеместно стали известны под названием «лукутинских» (Центральный государственный исторический архив Ленинграда, фонд 18, опись 2, единица хранения 600).

Наивысшего расцвета производство достигло в период современного ведения дела отцом и сыном Лукутинами (1843 – 1863). Продукция фабрики этого периода отличается большим разнообразием форм и совершенством миниатюрной живописи. Изделия предназначались для различных слоев населения того времени с учетом их потребностей. Лукутины расширили производство, организовали при фабрике рисовальную школу. Фабрика стала изготавливать из папье-маше различные изделия: коробочки, шкатулки, обложки для альбомов, чайницы, портсигары, бисерницы, подносы и многое другое. Изящество предмета, в котором гармонично сочетается форма и живописная роспись, восхищает и делает его настоящей драгоценностью. Лукутинские мастера черпали сюжеты своих произведений из литографий, гравюр, лубочных картинок, распространенных в крестьянской среде в середине XIX в. Привычные, повседневные, взятые из жизни картинки народных гуляний, мотивы чаепития, катания на лихих тройках стали своеобразными символами искусства русской лаковой миниатюры. С 1828 г. на изделиях фабрики ста-

вится клеймо с изображением Российского герба и инициалами владельца предприятия. В истории Федоскина лукутинская миниатюра составила стилистическое понятие и целую эпоху. Федоскинская лаковая живопись на протяжении истории своего развития ориентировалась на образцы классической живописи: творчески переработанные в миниатюре на многочисленных шкатулках, кошельках, табакерках пейзажи, мотивы бытового сельского и городского жанра, портрет, сюжеты с историческими сценами, с известных полотен русских и иностранных художников. Выбор картин определялся их популярностью в русском обществе.

Федоскинские миниатюристы владели многообразными художественными приемами. Популярность получили также изделия с монохромной росписью по светлому фону, декорированные орнаментами в изящную цветную клетку «шотландку», росписью, имитирующей разводы пластин панциря - «под черепаху».

В 1904 г. лукутинская фабрика закрылась. В 1910 г. десять мастеров объединились в артель, получившую название «Федоскинская трудовая артель бывших мастеров фабрики Лукутина», которая стала преемницей лукутинской фабрики и просуществовала до 1961 г. Работы мастеров артели сохранились и сегодня представлены в коллекции ассортиментного кабинета фабрики. Это произведения С. И. Тардасова, И. С. Семенова, А.Е. Головченкова, И.В. Иванова, И.М. Бабашко, А.Д. Крутикова, И.С. и В.С. Бородкиных и др. В росписи ранних изделий артельного периода преобладают авторизированные копии произведений русских художников, а также традиционные сюжеты с «тройками», «чаепитиями». Работы этого периода декорируются в традициях восточной лаковой миниатюры растительными и орнитоморфными мотивами, напоминающими китайские и японские лаковые коробочки.

Миниатюрная живопись Федоскино «Федоскинская лаковая миниатюра» выполняется масляными красками в три-четыре слоя — последовательно выполняются замалёвок (общий набросок композиции), пропись или перемалёвка (более детальная проработка), лессировка

(моделирование изображения прозрачными красками) и бликовка (завершение произведения светлыми красками, передающими блики на предметах). Оригинальной федоскинской техникой является «письмо по сквозному»: на поверхность перед росписью наносится светоотражающий материал — металлический порошок, сусальное золото или поталь, или делаются вставки из перламутра. Просвечивая сквозь прозрачные слои лессировочных красок, эти подкладки придают изображению глубину, удивительный эффект свечения. Помимо миниатюрной живописи, изделия украшаются «сканью» (орнамент из миниатюрных кусочков фольги нужной формы выкладывается по сырому лаку), «цировкой» (процарапывание рисунка с помощью лекала по лаку, положенному поверх листа металла на поверхность изделия), «шотландкой» (сложная сетка, нанесённая жидкими красками рейсфедером с помощью линейки) и др.

Виртуозное владение техникой письма прозрачными лессировочными красками, яркость которых усиливается контрастом с мерцающим чёрным лаковым фоном, отточенное несколькими поколениями мастеров умение соотносить композицию росписи с формой изделия, сделали произведения федоскинских миниатюристов популярными не только в России, но и в Европе. Ассортимент изделий фабрики был очень разнообразен — ларцы, шкатулки, многообразные по форме и размеру коробочки, крышки альбомов, чайницы, очёчники, кошельки, пасхальные яйца и др. Последний из Лукутиных — Николай Александрович, известный московский промышленник, коллекционер и меценат, поддерживал федоскинское производство, не приносящее ему прибыли. В 1893 году им был построен новый усадебный дом, в котором разместились и живописные мастерские. В 1904 году, спустя два года после смерти Н. А. Лукутина, фабрика была закрыта. Часть мастеров перешла на работу к В. О. Вишнякову, имевшему сравнительно большую домашнюю мастерскую в селе Осташково в десяти километрах от Федоскина.

Федоскинская артель

Миниатюрная живопись Федоскино. В мае 1910 года десять мастеров учредили «Федоскинскую трудовую артель бывших мастеров фабрики Лукутиных». Первые изделия артели, направленные на продажу в Москву, получили высокую оценку Московского земства и Кустарного музея. В 1912 году в артели работало 14 мастеров и девять учеников. Ассортимент артели насчитывал около 160 наименований изделий, которые по своему качеству не уступали знаменитым лукутинским и значительно превосходили аналогичные изделия вишняковской мастерской. Уже в 1913 году изделия артели были удостоены малой золотой медали на Всероссийской выставке сельскохозяйственной промышленности в Киеве. Некоторое время изображение этой медали штамповалось на оборотной стороне выпускавшихся изделий. В первые послереволюционные годы артель пережила большие сложности, обусловленные не только резким падением спроса на свою продукцию, но и негативным отношением новых властей, облагавших мастеров непосильным налогом и даже предпринимавших неоднократные попытки закрыть мастерские. Перелом в отношении к федоскинской миниатюре наступил после 1923 года, когда эти изделия были удостоены диплома I степени на Всесоюзной выставке сельскохозяйственной и культурно-промышленной продукции в Москве. Мастера Федоскинской артели, несмотря на тяжелые условия, старались сохранить свои художественные традиции лукутинской миниатюры. Коллективный труд в общих мастерских способствовал воспитанию молодых кадров и преемственности традиций.

Производство стало постепенно расширяться, увеличился спрос на федоскинскую продукцию, которую стали активно продавать за границу. Большую творческую помощь в 1930-х годах оказали федоскинским миниатюристам известные искусствоведы А. В. Бакушинский и В. М. Василенко. Характерной особенностью Федоскинского промысла является максимальное использование ручного труда. Что определяет неповторимость

изделий и является основой для раскрытия творческой индивидуальности мастеров.

Вместе с тем на предприятии используются средства малой механизации, приспособления, станки и механизмы, применяемые на вспомогательном и заготовительном участках. В основном это нестандартное оборудование, позволяющее создавать изделия довольно высокого качества.

1920 – 1930 годы – время восстановления традиций Федоскинской миниатюры и обновления ее темами за счет копирования образцов художников Кустарного музея и произведений русской классической и советской живописи. Наряду с копиями создавались и самостоятельные композиции. В период Великой Отечественной войны старейшие мастера. Ученики профтехшколы, а также несколько художников, отозванных с фронта, в полуразрушенных производственных помещениях и по домам стали изготавливать лаковые изделия и расписывать их.

В 1930—1950-х годах художники Федоскина преимущественно занимались копированием произведений станковой живописи. Для расширения ассортимента изделий и обогащения творческого начала в деятельности артели в 1945 году при ней была создана экспериментальная мастерская, научное и творческое руководство которой осуществлял НИИ художественной промышленности. Были возрождены утраченные способы декорирования изделий — «скань», «цировка», «шотландка», «малахит», роспись по перламутру и др. Впервые перед художниками-миниатюристами была поставлена задача перевоплощения в декоративную миниатюру натуральных зарисовок. Однако принципиально новый этап в истории федоскинской миниатюрной живописи, ознаменованный ростом авторского начала, пришёлся лишь на конец 1950-х годов.

В 1950 – 1960 годах художники Федоскино в значительной мере отказываются от копирования станковых произведений и обращаются к созданию собственных композиций на современные темы: городской и сельский пейзаж, русский фольклор, орнаментально-декоративное

оформление изделий. В этот период формируется новое поколение художников, постоянно пополнявших творческий коллектив федоскинцев. Художники создают оригинальные авторские произведения, в которых творчески переосмысливаются традиции федоскинской миниатюры. Большой вклад в развитие искусства Федоскино внесли: М. С. Чижов, С. П. Рогатов, М. Г. Пашинин, И. И. Страхов, В. Д. Липицкий, П. Н. Пучков и др. Основные темы их творчества — природа Подмосковья, русские песни и сказки, героическое прошлое России. В 1960-х годах артель была преобразована в Федоскинскую фабрику миниатюрной живописи. В 1931 году при Федоскинской артели была создана школа кустарного ученичества (ныне Федоскинская школа миниатюрной живописи).

Последующие годы ознаменовали значительный перелом в создании образов для тиражирования, а так же наметился новый подход к темам и сюжетам.

Портретное направление в Федоскино продолжают старые традиции лукутинских лаков. В основе миниатюры лежат картины, рисунки, фотографии, а художник привносит лишь соответственное восприятие первоисточника, не отклоняясь от оригинала. Что бы ни писали федоскинские мастера, будь то бытовой жанр, пейзаж, натюрморт, в основе всех их творческих дерзаний видна сознательная ориентация на создание достоверных, правдивых реалистических художественных образов, созвучных современности.

Сегодня эта славная эстафета перешла к ГУП «Федоскинская Ордена «Знака Почета» фабрика миниатюрной живописи». Изделия фабрики экспонируются за границу, участвуют в международных выставках, являются подарками на правительственном уровне. Мастера промысла «Федоскино» сохраняют культурную историческую славу Отчизны и ее национальную идею. Многие художники являются лауреатами Государственных премий, имеют звание «Народных» и «Заслуженных художников Российской Федерации», большая часть художников состоит в творческих Союзах

России. В ассортименте фабрики преобладают традиционные художественные изделия: шкатулки, ларцы различных форм и размеров, изделия по заказу.

Федоскинский промысел лаковой миниатюрной живописи является частью единой культурной среды в общем национальном культурном пространстве Московской области. В этом уголке Подмосковья хранят традиции народного искусства, искусства лаковой миниатюры, создавая высокохудожественные произведения, глубокие по содержанию и самобытные по манере исполнения. Особый интерес у всех, кто приезжает в Федоскино, вызывает экспозиция коллекции подлинных работ художников XIX-XX вв., выполненных с соблюдением традиционной технологии и художественных приемов оформления, присущих данному промыслу, развернутая в здании фабрики. Посетителям предоставляется возможность познакомиться с основными периодами развития промысла миниатюрной лаковой живописи села Федоскино, увидеть редкие образцы изделий лаковой миниатюры. Ценной частью коллекции являются изделия XIX-начала XX вв., в том числе наиболее ранние произведения, относящиеся к 1830-1840-м гг., выполненные на мануфактуре Лукутиных.

Техника миниатюрной живописи и декоров в промысле Федоскино

Федоскинская миниатюрная живопись производится масляными красками в той строгой последовательности стадий и приемов, которую теперь принято называть классической.

Приемы живописи масляными красками были разработаны в эпоху Возрождения в Италии, Нидерландах и Германии. Техника масляной живописи по дереву и холсту сохранялась в общих чертах в цехах живописцев до XVIII в. и как-то сама собой перешла в искусство миниатюристов по лаку, закрепившись здесь в стройной системе специфических приемов письма, обусловленных особенностями лакового дела.

В Федоскино миниатюрная живопись имеет две разновидности, обусловленные техническими особенностями: это так называемые письмо по-плотному и письмо по-сквозному.

Письмо по-плотному. Крышка коробки в этом случае от края до края зачищается пемзовым порошком. На матовую поверхность выдавливаются каплями из тюбика свинцовые белила, которые разравниваются легкими пристукиваниями внутренней стороной ладони, а затем сглаживаются мягкими взмахами большой беличьей кисти, распушенной на конце (своего рода флейц). В результате получается плотный белый грунт, напоминающий по виду хорошо отполированную кость.

На просушенный грунт переводится рисунок миниатюры с тонкого листа бумаги или кальки. Контуры рисунка перед этим аккуратно обводятся с обратной стороны какой-либо нейтральной краской - умброй, сиеной жженой либо охрой красной, затем отпечатываются на грунте лощением листа ногтем большого пальца.

Можно приступать к живописи.

Палитрой для федоскинского художника обычно служит стекло, подбитое с тыльной стороны белилами, - белая палитра. В руках живописца - колонковые кисти особой, тщательной вязки. Краски размешиваются льняным маслом, капля которого помещается тут же, на палитре, рядом с выжатыми из тюбиков красками.

Подмалевок. Первой стадией живописи является так называемый подмалевок. Плотными, корпусными красками мастер стремится закрыть всю поверхность крышки, при этом каждый цвет как бы сплавляется, сцепляется с соседними цветовыми мазками, образуя общий красочный слой, в котором только в самых приблизительных очертаниях намечаются формы изображения. В прошлом такой подмалевок нередко выполнялся двумя-тремя красками: черной, коричневой и охрой в смеси с белилами - так называемая гризайль или полугризайль, устанавливающая тоновые соотношения изображенных предметов и определяющая светотень на них.

Подмалевок требует уверенной руки и быстроты исполнения, поскольку масляная краска имеет свойство в короткое время терять эластичность.

Закончив подмалевок, художник сглаживает красочные мазки нежными, воздушными взмахами беличьей кисти.

Первый слой живописи в естественных условиях сохнет два-три дня, а в сушильном шкафу - 3-4 часа. Затвердевший подмалевок покрывается слоем светлого лака.

Прежде чем приступить к дальнейшей живописи, художник прочищает просушенную лаковую пленку (лак сохнет в естественных условиях в течение суток) хвостом либо порошком пемзы на влажной тряпочке. Затем, слегка протерев подмалевок льняным маслом, художник-миниатюрист создает второй, более тонкий слой живописи, называемый *перемалевок*. В нем уточняются изображенные формы, конкретизируется цвет предметов, проявляются детали. Слегка флейцованный перемалевок покрывается лаком, и вновь повторяется процедура подготовки лакированной поверхности к дальнейшим приемам: лессировке и бликовке.

Лессировка представляет собой живопись чистой или смешанной прозрачной краской, наносимой на поверхность перемалева. Лессировкой художник продолжает моделировать изображенные формы, одновременно усиливает звучание цвета. *Бликовка* - это последние, заключительные мазки светлой краской, передающие блики на предметах и вызывающие ощущение полной завершенности произведения.

Письмо по-сквозному. В трехслойной системе письма художник-миниатюрист имеет возможность сосредоточить свое внимание поочередно на каждом приеме в отдельности, совершенствуя его и находя наиболее гармоничные связи с предыдущими и последующими слоями. В этих исканиях и родилось в Федоскине так называемое письмо по-сквозному. Основываясь на светопоглощающих свойствах лессировочных красок, т.е. на их способности пропускать сквозь себя свет, федоскинские миниатюристы остроумно при-

менили подкладки под живопись, отражающие свет: алюминиевый грунт, золото, поталь, перламутр.

Металлизированный грунт под сквозное письмо создается следующим образом: на прочищенную крышку коробки наносится тонкий слой светлого лака и выдерживается на воздухе до неполного высыхания - до "отлила"; затем лаковая пленка присыпается алюминиевым порошком при помощи ватного тампона. Излишки порошка после высыхания лака смываются водой. Листовое сусальное золото или поталь наклеивается также на недосушенную лаковую пленку. Перламутровые пластинки врезаются в толщу папье-маше заподлицо с поверхностью изделия посредством скальпеля и скрепляются с основой казеиновым клеем.

Создание миниатюры по сквозному фону требует чрезвычайной тщательности работы во всех стадиях: в переводе рисунка, в подмалевке, перемалевке и бликовке. Световой луч, отраженный от блестящей поверхности, проходя вторично сквозь слой лессировочной краски, заставляет ее гореть с поразительной яркостью.

В руках федоскинцев, таким образом, оказалась единственная в своем роде цветовая палитра, таящая в себе возможность необычайных декоративных эффектов. Особенно благородные цветовые градации дает перламутр - материал прочный, ласкающий глаз нежными цветовыми оттенками, напоминающими о солнечных лучах, блестящих облаках или о морских волнах. Огневые, приятными для глаза всполохами загораются на федоскинских миниатюрах то небо, то нарядная одежда персонажей.

Традиционной федоскинской миниатюре присуще органическое соединение приемов письма по-плотному и по-сквозному. Блеск лессировочных красок здесь, как правило, подчиняется общему колориту миниатюры.

Смешанное письмо - одновременное применение двух, описанных выше техник. Необходимость особого выделения смешанного письма продиктована рядом живописных приемов, характерных только для этой техники. Смешанное письмо отличается красивыми переходами от тени к свету,

обладает легким голографическим эффектом. Тени, выполненные лессировками, глубоки и слегка мерцают. Эта техника является самой распространенной в настоящее время. Она предоставляет художнику широкий спектр эффектов, делающих работу яркой и выразительной.

Орнамент - Федоскинская миниатюра иногда дополняется золотым **орнаментом** преимущественно растительного характера. Орнамент пишется лаком с подмешанными в него белилами (так называемая гульфарба) по матовой поверхности коробки. На выдержанную до отлила гульфарбу накладывается сусальное золото. Легкими касаниями сухого ватного тампона мастер сбивает лишнее золото, оставляя на черном лаке рельефный золотой узор, который затем уточняется, разрабатывается коричневой краской, преимущественно умброй.

Приемы декорировки. Наряду с миниатюрной живописью и золотым, орнаментом в Федоскине были разработаны приемы оригинальной декорировки изделий шотландкой, сканью, цировкой, черепашкой и др.

Шотландкой называется геометрический узор на черной лаковой поверхности небольших коробочек, получаемый путем пересечения прямых линий (нанесенных рейсфедером жидкими красками с помощью линейки и угольника), образующих сложную сетку, отдаленно напоминающую шотландскую ткань.

Шотландка появилась в лукутинском производстве в XIX в. под воздействием английских лаковых изделий. Узор шотландка нередко гравировался резцом по черному лаку до нижележащего листа олова или серебра. Затем линии подцвечивались лессировочными красками, придававшими особую цветовую игру декорированной поверхности.

Скань -это наборный узор по сырому лаку из отдельных металлических, серебряных или мельхиоровых деталей - звездочек, листиков, травок, точек и т. п., отбитых на свинцовой матрице специальными пуансонами (чеканами). Детали скани складывают в узор с помощью пинцета. После покрытия тремя слоями светлого лака и полировки сканый узор приобретает текто-

ническое единство с поверхностью изделия - как правило, небольшого размера.

Цировкой, или сиянием, называют узор из тонких волнистых линий, расходящихся подобно волнообразным лучам от центра коробочки. Цировка производится следующим образом: на первый слой черного непросохшего лака накладывается лист серебра, мельхиора или олова. После высыхания изделие покрывается еще несколькими слоями черного лака. Затем мастер режет узор до металла штихелем с помощью лекала. Иногда цировка создается рейсфедером жидким лаком с последующим наклеиванием листиков сусального золота.

Роспись под *черепаховую кость* производится коричневыми красками по сырому светло-желтому грунту. Художник мягко вплавляет в этот грунт коричневые пятна и разводы, имитирующие рисунок черепаховой кости. Живопись ведется от светло-желтых до коричневых тонов. Завершается имитация ударами черных пятен в наиболее темных местах узора. В прошлом черепашкой нередко декорировалась и внутренняя поверхность изделий. Существовал и еще способ воспроизведения узора, по виду напоминающего черепаховую кость, - методом копчения светло-желтого сырого грунта посредством лампы. Такой узор назывался *червячок*.

В лукутинском искусстве поздней поры появилась *имитация малахитового узора*. Она производилась так: в ложке размешивалась зеленая краска на скипидаре и масле, затем краска выливалась в сосуд с водой, где при помешивании палочкой образовывала на поверхности воды прихотливые разводы, напоминающие узоры на срезах малахитового камня. Изделие из папье-маше, покрытое по лаку темно-зеленым грунтом, на миг окунали в сосуд; пленка прилипала к предмету, создавая на нем искомый декор.

Кроме того, в федоскинском искусстве во второй половине XIX в. существовали еще имитация красного дерева, главным образом в декорировании внутренней поверхности вещей,- методом лессировочных покрытий

красно-коричневыми красками по более светлому грунту; подражание бересте - масляными красками по фону "слоновая кость".

Завершающие стадии производства изделий из папье-маше. От художников-миниатюристов изделия попадают в руки профессиональных лакировщиков и полировщиков.

Вещи покрываются тремя слоями светлого масляного лака с обязательной просушкой и прочисткой каждого слоя. После покрытия четвертым слоем лака изделия шлифуются зернистой пемзой и бруском и полируются: сначала трепелом {порошком из обожженного черепка), затем цигейковым мехом.

Остается последняя, чисто формальная операция: шарнировщик окончательно вставляет в петли ось шарнира - металлический прутик, скрепляющий крышку с корпусом изделия. Вещь закончена. Она начинает жить как самостоятельное, оригинальное художественное произведение, созданное руками многих мастеров.

Зарождение лаковой миниатюры Федоскино

Изготовление первых лаковых изделий в России относится к началу XVIII века. С модой нюхать табак появляется мода на различного рода табакерки. В конце XVIII начале XIX века в Московской и Санкт-Петербургской губерниях появляется до десятка мастерских по изготовлению лакированных табакерок из папье-маше. Ведущим лакировальным предприятием в России в конце XVIII века становится «коробовско-лукутинское» производство. В 1795 году в подмосковном имении «Данилково» П.И.Коробовым было основано первое небольшое предприятие по производству лаковых изделий. Путешествуя по Европе, П.И.Коробов заинтересовался расписными изделиями лакировальной фабрики ИГ.Штобвассера в Германии. Коробову удалось приобрести у Штобвассера необходимый инвентарь: лаки, краски и пригласить нескольких мастеров этой фабрики в Россию.

Наряду с лакированными козырьками к каскам для русской армии здесь изготавливались круглые «коробовские» табакерки. Первые табакерки

не расписывались, на них наклеивались гравюры, покрытые лаком. В 1916 году П.И.Коробов передаёт фабрику своему зятю П.В.Лукутину. Начинается новый период развития промысла. Фабрика осваивает выпуск не только табакерок, разных по форме и размерам, но и ряд новых изделий: портсигары, папиросницы, коробочки, шкатулки, шахматные столики, спичечницы, пудреницы и многое другое. Лукутинские миниатюры на изделиях из папье-маше отличались от европейских миниатюр своим ярко выраженным национальным характером сюжетов и своеобразными приёмами письма.

Искусство художников-миниатюристов как художественное явление формировалось, с одной стороны, под воздействием русской живописи XVIII-XIX веков, с другой -художники, создававшие лаковые изделия, были, плоть от плоти народа и привносили в своё творчество ярко-декоративную народную традицию. В лаковой миниатюре нашли отражение черты станковой живописи, народного лубка и иконописи. На Федоскинском промысле сохранились традиции миниатюрного портрета и пейзажа. Сегодня, чаще всего, создаются композиции на современные бытовые сцены из народной жизни, сказочные и исторические сюжеты.

Технология

Основой для изготовления изделий из папье-маше (от французского слова «жеванная бумага») служит картон. Листы картона с помощью гильотинных ножниц режутся на полосы определённой толщины и ширины. Затем, промазанные крахмальным клейстером ленты, навиваются на деревянные болванки в несколько слоев. Получившиеся катушки помещаются в двусторонний пресс с давлением двадцать тонн для склеивания. Склеенные катушки снимают с болванок и проваривают в льняном масле. После пропитки картон просушивают двенадцать суток в специальных сушильных шкафах. После сушки папье-маше приобретает тёмно-коричневый цвет и прочность дерева. Папье-маше раскраивают на заготовки для будущих коробочек, собирают, дорабатывают детали, придавая им законченный вид. Готовые изделия зачищают, шлифуют и грунтуют. На эти операции уходит несколько ча-

сов. Загрунтованные изделия шлифуются, а затем шпаклюются. После последней зачистки, изделия покрывают двумя слоями чёрного лака снаружи и тремя слоями киновари (красного лака) внутри. Далее, прочищенная крышка коробки поступает к художнику. Масляная лаковая миниатюра традиционно выполняется в три живописных слоя. Перед тем как приступить к живописи художник готовит коробочку, покрывая её грунтом (бронзовым или алюминиевым порошком). После того как на грунт нанесён рисунок, он приступает к живописи. Каждый живописный слой хорошо просушивается и покрывается лаком. Готовая коробочка с живописью и оформлением лакируется несколькими слоями лака, а затем полируется на специальном полировочном станке или вручную. Это последний этап, после чего лаковое изделие приобретает законченный вид.

Композиция и роспись шкатулки (папье-маше) в стиле лаковой миниатюрной живописи по мотивам картин голландских художников

«Как хороши цветы! В них райская есть слава...»

Бальмонт К.Д.

Для моей дипломной работы я выбрала композицию из цветов в технике лаковой миниатюры Федоскино и решила оформить ею шкатулку. В процессе обучения я уже писала композицию натюрморта в подобной технике и просмотрев огромное количество работ выбрала натюрморт художника Арнольдуса Блёмерса, более сложную, выполненную на тонких цветовых отношениях и мягкой игре светотени. Цветы там, будто только что срезаны и поставлены в вазу. Цветы расположены на плоскости вертикально и композиционно выстраивают собой некую грамотно собранную фигуру, верхом которой является стремящееся вверх соцветие вместе со своими листьями, создающие движение стрелы, а основанием служит мраморный пьедестал охристо-глиняного цвета. Главным образом, создавая цветное пятно, притягивающее к себе глаз зрителя, на нём расположены бутоны роз, которые не уступают своей роскошностью, пышным пионам из букета. Центром композиции является белый пион, а его серединка служит завершающим аккордом в композиции и точкой. На первый взгляд может показаться, что центр композиции смещён влево, но его уравнивает алый цветок, свисающий с горшка, уберёте его из композиции - и цветок в тени справа будет перевешивать букет, который обретёт более строгие, застывшие, созерцательные формы, а уберёте большой белый пион, и на вас одновременно обрушится лавина цветов верхней части композиции и букет разорвётся на два.

Центр верхнего букета займут лилии, центром нижнего - будет композиционная пауза, так как горшочек не выходит на первый план, а тени займут

пространство сюжета. На картине много красных цветов и разнообразных розовых, малиновых, карминных, рыжих, алых, пурпурных оттенков, придающих работе пламенное свечение. Интересной деталью композиции этого букета является закамуфлированная буква „С" на которой и держится собственно вся композиция. Анализируя композицию работ этого автора и заметив этот композиционный строй, я решила взять именно этот букет. Начинается эта буква с нежных цветов примулы, потом звёздочкой горят лилии на перламутре, проходит через белый пион, продолжается и подчёркивается розочками на столешнице, и как росчерк пера заканчивается листиками и бутончиком розы.

Работа выполнена в технике письма не только «по-плотному», но благодаря лессировочной технике и «по-сквозному», в работе сохранились лёгкость и свежесть весенних цветов. Техника письма по перламутру позволяет передать тонкие легкие отношения, сияющий блеск, и воздушная среда придает ощущение тончайших цветов, искусно вальсирующих на поверхности шкатулки.

Технология обтяжки планшета

1. Подготовка поверхности планшета к обтягиванию бумагой. Проверить качество планшета. Удалить дефекты с поверхности планшета наждачной бумагой или бритвенным лезвием. Выступающие гвозди, если имеются, забить молотком.
2. Подготовить поверхность стола: вымыть стол с чистящими средствами. Можно положить дополнительный чистый лист бумаги (газеты и тонированную бумагу не применять).
3. Положить ватман лицевой стороной на стол. На него поместить планшет так, чтобы края бумаги были ровными и одинаковыми. При необходимости лишняя бумага отрезается по линейке.
4. Убрать планшет с листа бумаги и увлажнить ватман синтетической губкой, пропитанной холодной водой.
5. Приложить планшет к листу и начать фиксировать бумагу на планшете кнопками, начиная с середины широкой стороны планшета.
6. Когда на одной стороне бумага закреплена, ватман крепят кнопками на противоположной широкой стороне планшета, предварительно натянув его.
7. Закрепить бумагу кнопками на короткой стороне планшета, предварительно согнув ватман на углах так, как показано на фото.
8. Завершить крепление бумаги на планшете последней короткой стороны.
9. Обтянутый планшет сушится в горизонтальном положении бумагой вверх до полного высыхания ватмана.
10. Планшет обтягивается бумагой с применением клея в том случае, когда размер бумаги не позволяет обогнуть планшет так, чтобы кнопки крепились на его оборотной стороне. Перед прикреплением кнопок на ребра планшета на края ватмана наносится клей ПВА плоской кистью, бумага прижимается к ребрам планшета, а затем крепятся кнопки. После высыхания клеевого слоя и приклеивания бумаги к планшету кнопки удаляются.

**Классическое расположение надписей на художественно-графическом
проекте**

	Проект	
на тему: "		"
Аннотация	Москва 20__г.	Штамп

**Штамп для выполнения художественно-графического проекта
дипломной работы**

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение города Москвы «Первый Московский Образовательный Комплекс» Факультет «Культура и искусство» Специальность 54.02.02 "Декоративно-прикладное искусство и народные промыслы" Дипломная работа на тему: " " Выпускник группы _____ Дипломант _____ Руководитель _____ Консультант _____ Рецензент _____
--

Глава 2. Технологическое обоснование художественного изделия.....

2.1. Описание и характеристика инструментов, материалов, оборудования и приспособлений

Для технологического процесса Федоскинской росписи необходимы определенные инструменты и материалы

1. Инструменты

- *Кисть* – инструмент для покраски. Кисти малярные и живописные делаются из щетины и хвостовых волосков различных животных.

Кисти являются основным инструментом в данном технологическом процессе. Для росписи используют беличьи, синтетические, колонковые кисти:

- Синтетическая кисть № 2, 3, 4, 7 для замалевка,
- Синтетическая кисть № 1- 4 для перемалевка и бликовки,
- Синтетическая кисть № 1-2 для прописи мелких деталей,
- Беличья кисть № 4, 8 для флейцевания.
- Синтетическая кисть № 22 для покрытия лаком.
- *Наждачная бумага №1200* - абразивный материал, состоящий из тканевой или бумажной основы с нанесенным на нее слоем абразивного порошка. Предназначен для ручной и машинной обработки поверхностей различных материалов (металл, дерево, стекло, пластик) — удаления старой краски, подготовки поверхности для грунтовки и окраски, шлифование окрашенных поверхностей и пр.

- *Карандаш* мягкости ТМ для перевода на кальку - инструмент в виде стержня, изготавливаемого из пишущего материала применяемый для письма, рисования, черчения.

- *Стирательная резина* (*стирательная резинка, резина для стирания, ластик, стёрка*) — канцелярская принадлежность для удаления карандаш-

ных (и иногда чернильных) надписей с бумаги и других поверхностей для письма. Представляет собой мягкий кусок невулканированной резины, иногда укрепляемой на обратном конце карандаша. Может быть любого цвета и различной плотности. Чем резинка мягче, тем приятнее и удобнее ей пользоваться. Есть специальные ручки, чернила которых можно стереть резинкой.

- *Канцелярские кнопки* (от «канцелярия») — металлическое изделие для прикрепления какого-либо предмета к чему-либо (например, бумаги к доске объявлений). Названы так, потому что их часто используют в канцеляриях. Используются для обтяжки планшета.

- *Линейка* - простейший измерительный геометрический инструмент, представляющий собой узкую пластину, у которой как минимум одна сторона прямая. Обычно линейка имеет нанесённые деления, кратные единице измерения длины (сантиметр, дюйм), которые используются для измерения расстояний. Используется для точного выполнения замеров и т.п.

- *Мастихин* (итал. mestichino, от нов.-греч. mastike — см. мастика) — инструмент живописца, широкий плоский нож в виде лопатки с изогнутой ручкой. Применяется для размешивания, растирания или удаления масляных красок на палитре, для удаления излишней краски с изобразительной поверхности.

2. Материалы

Материалы используемые при технологическом процессе Федоскинской росписи достаточно разнообразны.

- *Ватман*: А1 - белая высокосортная бумага без ярко выраженной фактуры, плотная, с поверхностной проклейкой. Отличается большой сопротивляемостью к истиранию. Относится к типу рисовальных бумаг (используется для рисования итальянским карандашом или для акварели). Используется для обтяжки планшета под проект

- *Калька* - прозрачная бумага (иногда ткань), применяемая при черчении, свето- и ручном копировании. Калька обычно вырабатывается из сульфатной белёной целлюлозы с добавлением в некоторые её виды древесной

массы, тряпичной и хлопковой полумассы без наполнителя или с небольшим его содержанием и хорошо проклеивается. Используется для перевода рисунка на изделие

-*Скипидар* - жидкая смесь терпенов и терпеноидов, получаемых из смол хвойных деревьев. Используется для разбавления масляных красок.

-*Льняное масло* - жирное растительное масло, получаемое из семян льна. Используется для разбавления масляных красок.

-*Масляные краски* - суспензии неорганических пигментов и наполнителей в олифах, изготавливаемых из растительных масел с достаточно высокой способностью к высыханию или маслосодержащих алкидных смол.

-*Лак* - раствор органических полимеров искусственно синтезированных или природного происхождения (смолы), в различных органических растворителях или воде. При отверждении образует прозрачную, блестящую или матовую плёнку. В настоящее время существуют лаки, не содержащие в составе растворителей. Их низкую вязкость обеспечивают олигомеры, которые способны отверждаться в присутствии специальных веществ - отвердителей или катализаторов. Лаки условно делят на термопластичные и терморезактивные. Отверждение пленки лака происходит либо за счет испарения растворителя, либо за счет химической реакции полимеризации. Для покрытия изделий с лаковой миниатюрой используется двухкомпонентный лак Синтеко.

-*Папье – маше* - легко поддающаяся формовке масса, получаемая из смеси волокнистых материалов (бумаги, картона) с клеящими веществами, крахмалом, гипсом и т. д.

3. Оборудование

- *Палитра* - (фр. Palette — пластинка) - небольшая тонкая и легкая доска четырехугольной или овальной формы, на которой художник смешивает краски во время работы. Часто палитра имеет отверстие для большого пальца руки. Для масляной живописи палитра обычно делается из дерева; для других видов живописной техники может быть сделана из жести, эмалиро-

ванного металла, фарфора, фаянса, стекла, покрытого с одной стороны алюминиевым порошком и используется для смешения колеров.

- *Планишет* - доска или алюминиевый лист, на которой крепится, например, наклеивается бумага при составлении карты местности, часть мензулы. Бумага весьма подвержена деформации (деформация влажной бумаги достигают 2 %) и наклеивание на жесткую основу позволяет уменьшить искажение. Используется для проекта.

- *Лампа* - электрический светильник — настольный осветительный прибор (каркас), в который вставляется электрический источник света.

- *Стол* - мебельное изделие, представляющее собой приподнятую над уровнем пола (или земли — у садовой мебели) поверхность, предназначенную для расположения на ней различных предметов и (или) для выполнения на ней различных работ, принятия пищи и др.

- *Стул* - мебельное изделие для сидения одного человека, со спинкой, с подлокотниками или без них, с высотой сиденья, функционально удобной при соотношении его с высотой стола.

- *Стеллажи* - устройство для хранения предметов и материалов, состоящее из многоярусных настилов, укрепленных на стойках. Используется для просушивания и хранения изделия.

- *Токарный станок* - станок для обработки резанием (точением) заготовок из металлов и др. материалов в виде тел вращения. Используется для вытачки заготовки под роспись.

4. Приспособления

- *Респиратор* представляет собой фильтрующую полумаску, наружная сторона которой изготовлена из полиуретанового поропласта, а внутренняя воздухонепроницаемая из полиэтиленовой пленки. Между поропластом и пленкой расположен слой фильтрующего материала КПП-15. В пленку вмонтированы сердцевины двух клапанов вдоха. Клапан выдоха размещен на пластмассовой сердцевине в передней части полумаски и защищен от повре-

ждений экраном. Для поджима полумаски к лицу в области переносицы имеется носовой зажим в виде фигурной алюминиевой пластины.

- *Мостик* - (*подручник*) – представляет собой прямоугольную доску на ножках с двух сторон, на него кладут руку, чтобы не размазать не высохшую краску на изделии. Его также называют муштабель (польск. musztabel), приспособление, с помощью которого, поддерживается правая рука живописца при работе над мелкими деталями картины.

2.2. Технологическая карта

	Стадия	Операция
1	Подготовка поверхности изделия под роспись	Шлифование
		Врезание перламутра (согласно композиционному замыслу и техническому исполнению)
		Выбор грунта: алюминиевый или смешанный грунт (согласно композиционному замыслу и техническому исполнению)
		<i>*Если работа в технике сквозного письма, грунт покрывают лаком</i>
		Припорох
2	Перенос рисунка	Промасливание кальки
		Точный перевод рисунка на кальку (при помощи острозаточенного карандаша)
		Уточнение деталей рисунка
		Перенос рисунка на изделие
3	Роспись изделия	Замалевок
		Подклейка потали (согласно композиционному замыслу и техническому исполнению)
		Сушка
		Лакирование (не менее 2-х слоев)
		Шлифование
		Выполнение имитации (согласно композиционному замыслу и техническому исполнению)
		Перемалевок
		Подклейка потали (согласно композиционному замыслу и техническому исполнению)
		Сушка
		Лакирование (не менее 2-х слоев)
		Шлифование
		Выполнение имитации (согласно композиционному замыслу и техническому исполнению)
		Бликовка
		Сушка
Лакирование		
4	Декоративное оформление	Орнамент, скань, имитация материалов (камень, черепашка, шотландка), отводки
		Сушка
		Лакирование
5	Чистовая отделка	Очистка и заправка изделия (в т.ч. прикрывов)
		Лакирование
		Сушка
		Шлифование
		Прочистка шарниров от лака и краски
		Полирование (до полного блеска)

2.3. Операции технологического процесса

Наименование операции	Цель операции	Рабочее место инструменты	Материалы	Режим		Общие технологические требования	
				t°	Т, время	к операции	к изделию
Перевод рисунка на кальку	Тонкий контур	Рабочий стол, стул, калька, репродукция, карандаш	Калька	н.у.	4 часа	Точный перевод рисунка на кальку	Калька должна быть без повреждений
Перенос рисунка с кальки на пластину	Тонкий контур	Рабочий стол, стул, карандаш	Калька с рисунком, краска масляная «Тиондиго краснокоричневая», пластина	н.у.	4 часа	Точный перевод контуров рисунка с кальки на изделие	Поверхность изделия должна быть ровной
Замалевок	Нанесение на поверхность изделия основных цветовых пятен	Рабочий стол, стул, кисти, палитра, льняное масло, скипидар	Пластина с нанесенным контуром рисунка, масляные краски «Мастер класс»	н.у.		Для замалевка использую кисти синтетика: плоская №4, круглая №2, по подготовленной поверхности замешанными на льняном масле или скипидаре красками намечаются пятна основной цвет, тень и свет, затем контуры профлейцовываются чистой кистью	Изделие должно быть хорошо подготовлено, помещение светлое
Сушка изделия	Высушить красочный слой	рабочий стол		н.у.	24 часа	Воздух в помещении должен быть сухой, без сквозняков	

Покрытие лаком	Защитить живописный слой	Кисть для лака, рабочий стол, проветриваемое помещение	лак синтеко	н.у.	24 часа	Лак должен быть свежим, покрывать в два слоя, без подтеков, кисть синтетика № 22	Изделие между слоями лака должно быть хорошо просушено
Перемалевка	Проработка деталей	Рабочий стол, стул, лампа, кисти	Пластина с замазкой, масляные краски «Мастер класс», льняное масло, скипидар	н.у.		Для перемалевки использую кисти синтетика круглая № 0,0, 0, 1, прописываю и детализирую объекты	Изделие должно быть хорошо подготовлено, помещение светлое
Сушка изделия	Тщательно высушить красочный слой, покрыть лаком	Рабочий стол	лак синтеко	н.у.	24 часа	Воздух в помещении должен быть сухой, без сквозняков	
Покрытие лаком	Защитить живописный слой	Кисть для лака, рабочий стол, проветриваемое помещение	лак синтеко	н.у.	24 часа	Лак должен быть свежим, покрывать в два слоя, без подтеков, кисть синтетика № 22	Изделие между слоями лака должно быть хорошо просушено
Бликовка	Прописка самых светлых мест, нанесение бликов	Рабочий стол, стул, лампа, кисть	Пластина, масляные краски «Мастер класс», скипидар, льняное масло	н.у.		Для бликовки использую кисти синтетика № 1, 2	Изделие должно быть хорошо подготовлено, помещение светлое
Сушка изделия	Тщательно высушить красочный слой, покрыть лаком	Рабочий стол, кисть для лака	лак синтеко	н.у.	24 часа	Воздух в помещении должен быть сухой, без сквозняков	

Покрытие лаком	Защитить живописный слой	Кисть для лака, рабочий стол, проветриваемое помещение	лак синтеко	н.у.	24 часа	Лак должен быть свежим, покрывать в два слоя, без подтеков, кисть синтетика № 22	Изделие между слоями лака должно быть хорошо просушено
----------------	--------------------------	--	-------------	------	---------	--	--

2.4. Охрана труда и техника безопасности

Требования безопасности перед началом работы

Художники декоративной росписи должны строго выполнять противопожарные правила, так как растворители - легко воспламеняющиеся вещества.

СТРОГО ВОСПРЕЩАЕТСЯ:

1. Зажигать огонь на рабочем месте, загромождать проходы, хранить вату, бумагу, и другие легко воспламеняющиеся материалы, испачканные в лаках, красках, растворителях.

2. Во время работы все работающие обязаны:

- не отвлекаться посторонними деталями,
- содержать в чистоте и порядке свое рабочее место, не захламлять его посторонними предметами и личными вещами.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- сидеть на подоконниках, перилах, высовываться из окон, бегать по лестницам и проходам.

Требования безопасности во время работы

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- оставлять свое рабочее место и ходить в другие производственные помещения без разрешения мастера

Требования безопасности в аварийных ситуациях

ПРИ НЕСЧАСТНОМ СЛУЧАЕ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ:

НЕМЕДЛЕННО заявить об этом администрации.

Требования безопасности по окончании работы

1. После работы необходимо вымыть инструмент - кисти, а затем руки растворителем и теплой водой с мылом. Кисти аккуратно сложить в пенал. Руки смазать вазелином или специальным кремом.

2. Тщательно убрать свое рабочее место.
3. Обтирочные концы, бывшие в употреблении, необходимо вынести из цеха.
4. Готовую продукцию сдать мастеру, а неоконченную вынести из цеха.
5. Отключить вентиляцию и местное электричество.

Основы безопасности при проведении окрасочных работ

Прежде чем приступить к работе, необходимо проверить рабочее помещение, чтобы не вдыхать вредные пары лаков и красок и обогатить помещение кислородом.

В помещении нельзя пользоваться спичками и зажигалками, т.к. используются лаки и скипидар (легковоспламеняющиеся предметы). После использования масляных красок, скипидара, лаков необходимо тщательно вымыть руки водой с мылом. Все легковоспламеняющиеся предметы необходимо хранить в плотно закрытых банках. Лаки хранятся так же в закрытых плотно банках в сухом прохладном помещении, где нет солнечного света. При использовании распылителей и пульверизаторов необходимо надеть маску и очки, дабы не допустить попадание лака на кожу и в глаза. Пользоваться распылителями нужно в специально отведенном месте, с вытяжкой и хорошо проветриваемом помещении. При попадании краски в глаза необходимо их промыть водой.

Воздействие ЛКМ на здоровье человека и основные меры по защите работников от действия вредных факторов

Классификация лакокрасочных материалов делится на два вида. Основные (грунтовка, шпатлевка, лак, краска, эмаль) и вспомогательные (растворитель, разбавитель, отвердитель, ускоритель, замедлитель, пластификатор, пигменты, наполнитель).

Наиболее токсичные вещества, входящие в лакокрасочные материалы:

- свинецсодержащие пигменты;
- гексаметилендиамин;
- формальдегид и фенол;

Классы опасности лакокрасочных материалов по предельно допустимой концентрации (ПДК) вредного вещества в воздухе рабочей зоны:

- 1 класс – не менее 0,1 мг/м³
- 2 класс – от 0,1 до 1,0 мг/м³
- 3 класс – от 1,1 до 10,0 мг/м³
- 4 класс – более 10,0 мг/м³

Вредное воздействие ЛКМ на работников окрасочного производства:

- пигменты свинцовые – 1 класс опасности. Поражают центральную нервную систему, кровь и сосуды;
- пигменты цинковые - 2 класс опасности. Вызывают усталость, сонливость, головную боль, сладкий вкус во рту, раздражение верхних дыхательных путей;
- оксиды хрома – 2 класс опасности. Оказывает раздражающее, канцерогенное действие, могут вызвать аллергическую экзему;
- толуол – 3 класс опасности. Обезжиривает и сушит кожу, вызывая дерматиты.
- спирт изопропиловый - 3 класс опасности. Раздражает слизистую оболочку глаз, дыхательные пути и кожу;
- уайт-спирит и олифа – 4 класс опасности. Раздражают кожу, вызывают дерматиты и экземы;
- бутилацетат и ацетон – 4 класс опасности. Раздражают слизистую оболочку глаз и дыхательные пути;
- скипидар – 4 класс опасности. При длительном контакте может вызвать заболевание почек;
- ксилол – 3 класс опасности. Способен поражать кроветворные органы и нервную систему.

Пожароопасные свойства ЛКМ и основные меры по обеспечению пожарной безопасности в окрасочном производстве

Лакокрасочные материалы делятся на два разряда:

1. разряд опасных веществ;
2. разряд особоопасных веществ.

Помещения, где производятся работы с применением лакокрасочных материалов, должны отделяться от смежных производственных помещений негоряемыми стенами. Помещения окрасочных производств должны быть отдельно, изолированными, имеющими обособленный выход. На окрасочном производстве допускается размещение помещений для работы с лакокрасочными материалами в многоэтажных зданиях при соблюдении следующих условий:

1. размещение на верхнем (последнем) этаже здания;
2. наличие двух обособленных выходов на лестничные клетки из каждого помещения, площадь которого превышает 100 м^2 ;
3. помещение для работы с ЛКМ, расположенное в многоэтажном здании, соответствует требованиям, предъявляемым к аналогичным помещениям, расположенным в отдельно стоящих зданиях.

В помещениях для работы с лакокрасочными материалами не допускается производить работы с применением открытого огня и искрообразования.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Мытьё полов, стен и оборудования горючими растворителями.

Требования безопасности к хранению лакокрасочных материалов и отходов производства

1. Безопасность труда при транспортировании лакокрасочных и вспомогательных материалов должна соответствовать требованиям ГОСТ 19433 и Межотраслевых правил по охране труда при использовании химических веществ.

2. Трубопроводы должны иметь опознавательную окраску, предупреждающие знаки и маркировочные щитки.

3. Прокладка трубопроводов для ЛКМ и растворителей вблизи объектов с высокой температурой, а также паропроводов допускается на расстоянии не менее 1 м от них.

4. Неплотности в соединении трубопроводов не допускаются. Трубопроводы для ЛКМ рекомендуется монтировать без фланцевых соединений.

5. Вентили и запорные краны на аварийных линиях опорожнения трубопроводов снабжаются световыми надписями, зажигающимися при аварии или пожаре.

6. Транспортировка токсичных веществ должна производиться с соблюдением всех мер предосторожности, личной и общественной безопасности при надлежащей охране и обязательно в сопровождении ответственного лица - представителя грузоотправителя или грузополучателя, хорошо знающего свойства транспортируемых веществ, умеющего обращаться с ними, а также имеющего лицензию на выполнение указанных работ.

7. В каждом цехе должна быть вывешена схема трубопроводов с указанием запорной, регулирующей, предохранительной арматуры и контрольно-измерительных приборов, выполненная в условных цветах. Направление перемещения продуктов должно быть указано стрелкой.

8. Все партии поступающих исходных компонентов и готовых окрасочных составов должны иметь гигиенический паспорт с указанием наличия вредных веществ, параметров, характеризующих пожаровзрывоопасность, сроков и условий хранения, рекомендуемого метода нанесения, способа и регламента безопасности производства окрасочных работ, рекомендаций по применению средств коллективной и индивидуальной защиты.

9. Запрещается хранение окрасочных составов, мастик и растворителей в непроветриваемых помещениях, не отвечающих требованиям пожарной безопасности.

10. Хранить ЛКМ следует только в исправной, небьющейся, герметически закрытой таре, на которой должна быть надпись или бирка с названием ЛКМ, номер партии, дата изготовления, наименование предприятия-изготовителя и срок хранения. Хранить ЛКМ следует в штабелях, на стеллажах или в шкафах, выполненных из негорючих материалов. Емкости, содержащие вредные и взрывоопасные вещества, должны иметь предупреждающую окраску в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.026-76.

11. Отверстия в металлических емкостях должны закрываться пробками. Вынимать или отвинчивать пробки разрешается инструментом, изготовленным из материала, не вызывающего искрообразование.

12. В помещениях для всех видов окрасочных работ запас ЛКМ и их компонентов не должен превышать сменной потребности, необходимой для выполнения работ.

13. Укладывать банки, бочки и бидоны с ЛКМ следует по ширине не более двух штук, по длине - не более 15 штук, по высоте на стеллажах - не более одного ряда, в штабелях - не более двух рядов с прокладками между ними.

14. Укладка тары с ЛКМ, изготовленными на основе растворителей с температурой вспышки 45 °С и ниже (растворители: Р-4, Р-5, Р-12, Р-40, Р-189, Р-1176, РКБ-1, РС-2, РЭ-2В, РЭ-3В, РЭ-4В, РЭ-11В, № 645 - 649; ацетон, бензин Б-70, бутилацетат, ксилол, скипидар, сольвент, спирты, стирол, толуол, уайт-спирит, циклогексаном, эпихлоргидрин, этилацетат, этилцеллозольв), допускается только в один ряд по высоте.

15. Хранить нитроцеллюлозные (группа НЦ), эпоксидные (ЭП), порошковые (П-ЭП и П-ВЛ), кремнийорганические (КО) и полиэфирные насыщенные (ПЭ) ЛКМ следует только на закрытых складах при температуре не выше 20 °С.

16. Хранение в одном помещении склада ЛКМ и волокнистых материалов (хлопчатобумажной ветоши, обтирочных концов и т.п.) не допускается.

17. Обтирочные концы, тряпки и ветошь после употребления следует складывать в металлические ящики с крышками и в конце смены выносить в установленные места.

18. Кисти и щетки следует хранить в плотно закрытой таре, в вентилируемых металлических запирающихся шкафах.

19. Хранение и транспортирование окрасочных составов, способных реагировать между собой с выделением вредных веществ, запрещается.

20. Хранение пустой тары в рабочих помещениях запрещается. Тару, рабочие емкости из-под ЛКМ, окрасочный инструмент разрешается очищать и мыть только в специально отведенных местах.

21. Пролитые на поверхность пола, оборудования и т. п. ЛКМ или их компоненты следует немедленно убрать с применением опилок и песка и удалить из помещения. Освобожденную от избытка ЛКМ поверхность необходимо протереть ветошью, смоченной растворителем, соответствующим ЛКМ, после чего облитое место вымыть водой с моющим средством.

22. Мойка порожней тары из-под красок должна производиться в специальных изолированных от окрасочных помещений и складов ЛКМ помещениях или на специальных моечных площадках на расстоянии не менее 25 м от производственных и складских зданий с соблюдением мер противопожарной безопасности.

23. Очистка и мойка порожней тары из-под ЛКМ должна производиться мягкими скребками и щетками, изготовленными из материалов, исключаящих искрообразование. Использование щеток, кистей и скребков из синтетических материалов для этих целей запрещается.

24. Остатки рабочих растворов ЛКМ по окончании рабочей смены следует возвращать в краскоприготовительное отделение (участок), а отходы ЛКМ, непригодные к дальнейшему использованию, следует собирать в закрытую емкость и удалять из помещения для утилизации или уничтожения в специально отведенных местах, согласованных с органами пожарного и санитарного надзора. Сливать отходы ЛКМ в канализацию запрещается.

Требования безопасности к производственным процессам окраски и окрасочному оборудованию

1. Организацию технологических процессов следует производить в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.002 и Санитарных правил организации технологических процессов и гигиенических требований к производственному оборудованию.

2. Производственные процессы, связанные с применением или образованием вредных веществ, необходимо проводить непрерывным замкнутым циклом в герметической аппаратуре с максимальным использованием самотека при технологических параметрах, ограничивающих выделение вредных веществ (в вакууме, при низкой температуре), а также используя средства автоматизации.

3. Во всех случаях, где это допускается технологией, наиболее токсичные, взрыво- и пожароопасные вещества должны быть заменены менее вредными и безопасными: бензол - бензином, спиртами, кетонами и другими малотоксичными растворителями; отвердитель гексаметилендиамин для эпоксидных ЛКМ - менее токсичным отвердителем (полиэтилен-полиаминами, полиамидами и др.). ЛКМ, разбавляемые органическими растворителями, по возможности, необходимо заменить водоразбавляемыми, ЛКМ, содержащие свинец, - другими или уменьшить содержание в них свинца. Взамен традиционных ЛКМ следует использовать ЛКМ с высоким сухим остатком (ВСО).

4. Организация и совершенствование технологических процессов должны быть направлены на исключение или уменьшение воздействия на работников, работающих на окрасочных работах, опасных и вредных производственных факторов. При этом следует учитывать, что они во многом зависят от способов окрашивания, которые приводятся ниже в порядке уменьшения степени опасности и вредности:

- а) пневматическое (ручное) распыление;
- б) воздушное (гидравлическое) распыление;

в) электростатическое (электромеханическое, пневматическое, безвоздушное) распыление;

г) облив и окунание;

д) окрашивание кистями или валиком;

е) электроосаждение.

5. Выполнять окрасочные работы в одной камере разнородными ЛКМ одновременно или без перерывов на очистку камеры не разрешается.

6. Подача рабочих составов (ЛКМ, обезжиривающие и моющие растворы), сжатого воздуха, тепловой и электрической энергии к рабочим частям и деталям стационарного окрасочного оборудования должна быть блокирована с включением необходимых средств защиты работников.

7. Приготовление рабочих составов красок и материалов, применяемых в процессе подготовки поверхности для окрашивания, должно осуществляться на специальных установках при включенной вентиляции и с использованием средств индивидуальной защиты.

8. Приготовление рабочих составов красок, переливание или разливание красок в неустановленных местах, в том числе и на рабочих местах, не разрешается.

9. При организации рабочих мест необходимо предусмотреть приспособления, облегчающие работу с ЛКМ и исключающие соприкосновение с окрашенными изделиями (конвейеры, вращающиеся круги, столы).

10. При механизированных способах очистки и шлифовки поверхностей шум и вибрация на рабочих местах не должны превышать допустимых санитарных норм (СП 2.2.4/2.1.8.566 и 2.4/2.1.8.562).

11. При сухой очистке поверхностей и других работах, связанных с выделением пыли и газов, а также при механизированной шпаклевке и окраске необходимо пользоваться респираторами и защитными очками.

12. При очистке поверхностей с помощью кислоты или каустической соды следует работать в предохранительных очках, резиновых перчатках и кислотостойком фартуке с нагрудником.

13. При удалении старой краски с помощью химических соединений последние должны наноситься шпателем с удлиненной рукояткой. При этом необходимо работать в резиновых перчатках, а удаляемую краску собирать в металлический ящик и выносить из помещения с последующим сжиганием.

14. Во всех случаях при окраске распылителем рекомендуется применение безвоздушного метода.

15. Пневматическое распыление ЛКМ в помещениях запрещается.

16. При окраске пневматическим распылителем применение краскораспылителей с простыми трубчатыми соплами запрещается.

17. При окрашивании способом ручного распыления следует соблюдать следующие требования:

а) содержание свинцовых пигментов в ЛКМ не должно превышать $0,005 \text{ мг/м}^3$ (в случаях, когда по технологическим требованиям должны использоваться ЛКМ с более высоким содержанием соединений свинца, допускается их применение при условии содержания в воздухе рабочей зоны красочной пыли не более $0,5 \text{ мг/м}^3$);

б) подача ЛКМ к рабочим местам, при отсутствии централизованной подачи, должна производиться в плотно закрытой таре;

в) окрасочные составы должны поступать на рабочие места только готовыми к применению;

г) необходимо проверять перед началом работы исправность шлангов и их соединений, красконагнетательного бачка, масловодоотделителя, краскораспылителя, манометра, предохранительного клапана и другого оборудования повышенного пневмо- и гидродавления;

д) красконагнетательные бачки следует располагать вне окрасочных камер;

е) необходимо постоянно контролировать величину давления сжатого воздуха или рабочего раствора ЛКМ по показаниям манометров;

ж) проводить любые виды работ по монтажу (демонтажу) оборудования следует только после прекращения подачи сжатого воздуха и рабочих растворов ЛКМ.

18. Запрещается наносить методом распыления ЛКМ, содержащие соединения сурьмы, свинца, мышьяка, меди, хрома, а также краски против обрастания, составы на основе эпоксидных смол и каменноугольного лака.

19. В процессе нанесения окрасочных материалов студенты должны перемещаться в сторону потока свежего воздуха, чтобы аэрозоль и пары растворителей относились от них потоками воздуха.

20. Окраску внутренних поверхностей помещений производят только кистью или валиком при действующей общеобменной вентиляции и с применением средств индивидуальной защиты. Безвоздушное распыление в них допускается проводить по специальным инструкциям.

24. Сушку окрашенных изделий следует производить в сушильных камерах. Допускается проводить сушку изделий, высыхающих при температуре выше 18°C, на местах окраски при работающей вентиляции.

25. Предотвращение образования взрывоопасной среды внутри технологического оборудования должно быть обеспечено:

- а) герметизацией технологического оборудования;
- б) поддержанием состава и параметров среды, исключающих воспламенение материалов;
- в) применением ингибирующих (химически активных) и флегматизирующих (инертных) добавок;
- г) конструктивными и технологическими решениями, принятыми при проектировании производственного оборудования и процессов.

26. Выполнение окрасочных работ должно быть обеспечено необходимыми и исправными средствами механизации, инструментами, инвентарными подмостками, а также оградительными устройствами и защитными приспособлениями. Движущиеся части производственного оборудования, являющиеся возможным источником травмоопасности, должны быть расположе-

ны так, чтобы исключалась возможность прикосания к ним работника, или они должны быть ограждены.

Безопасность труда в окрасочном производстве. Общие требования

Каждая партия исходных материалов (ЛКМ, растворителей, отвердителей и др.) должна быть снабжена сопроводительным документом (паспортом –сертификатом), удостоверяющим их качество. ГОСТ 3885.

ЛКМ должны иметь гигиенический сертификат. Применение ЛКМ без гигиенического сертификата не допускается. Гигиенический сертификат ЛКМ должен содержать информацию:

- о мерах предосторожности;
- о факторах риска для организма человека;
- о квалификации вещества.

Применение красок содержащих радиоактивные вещества, разрешается лишь в исключительных случаях по согласованию с органами санитарного надзора. При организации окрасочных работ необходимо:

- предусматривать систематический контроль за качеством производственной среды;
- обеспечить профилактику неблагоприятного воздействия токсичных веществ на здоровье человека.

Студенты, занятые окрасочными работами, должны руководствоваться производственными инструкциями по охране труда, утвержденными руководителем предприятия для каждой профессии.

Периодичность проведения уборки помещения для работы с ЛКМ.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

- применять для очистки и промывки оборудования, инструмента бензин, керосин и пожароопасные органические растворители;
- не допускается уборка помещений, вызывающее распыление.

Заключение

Выполняя свою дипломную работу, я старалась не копировать чисто механически, а больше анализировать. Работа выполнялась с применением всех знаний и навыков полученных во время учебы. Углублённое изучение природы, освоение технических приёмов и способов выражения линией, формой и цветом, направленное на повышение качества работы. Владение приёмами изобразительной грамоты расширяет и углубляет творческие возможности.

В выполнении росписи важен процесс технологии, который выполняется поэтапно, где правильно нужно организовать рабочее место, охрану труда и техники безопасности.

Кроме того, живописная культура, обогащает восприятие природы, развивает любознательность.

Материал собранный в процессе подготовки и изделия подтверждает, что тема актуальна, проанализировав его можно сделать следующие выводы:

- по первой главе - художественно-историческая справка об авторской композиции и росписи шкатулки (папье-маше) в стиле лаковой миниатюрной живописи по мотивам картин голландских художников, история лаковой миниатюры Федоскино, подробно описываются основные творческие этапы моей работы, даются важные сведения об истории голландского натюрморта и натюрморта в целом. Дается биографическая справка о художнике, рассказывается о композиции и творческом замысле;

- по второй главе «Технологическое обоснование художественного изделия «Авторская композиция и роспись шкатулки (папье-маше) в стиле лаковой миниатюрной живописи по мотивам картин голландских художников» описана техника росписи пластины, какие материалы и инструменты использовались в дипломной работе, также описана охрана труда и техника безопасности, дан обзор условий организации рабочего места художника, электробезопасности, пожаробезопасности, описаны общие требования безопас-

ности по профессии и основы безопасности при проведении окрасочных работ;

- В теме «Охрана труда и техника безопасности» дали обзор условий организации рабочего места художника, электробезопасности, пожаробезопасности описаны общие требования безопасности по профессии и основы безопасности при проведении окрасочных работ.

Данная работа, была выполнена в стиле лаковой миниатюры. Актуальность темы композиции на шкатулке, делает данное изделие востребованным в своей сфере. Изделие может быть декоративно-функциональным. Вся композиция выглядит собранной все части ее сообщены друг с другом.

Представленная дипломная работа прекрасно подойдет как подарочный вариант и послужит замечательным украшением интерьера.

Список литературы

Нормативный материал:

1. "Конституция Российской Федерации" (принята всенародным голосованием 12.12.1993) (с учетом поправок, внесенных Законами РФ о поправках к Конституции РФ от 30.12.2008 N 6-ФКЗ, от 30.12.2008 N 7-ФКЗ, от 05.02.2014 N 2-ФКЗ).

2. Всеобщая декларация прав человека. Принята на третьей сессии Генеральной Ассамблеи ООН резолюцией 217 А (III) от 10.12.1948 г. // Российская газета. - 1998. – 10 дек.

3. Гражданский кодекс РФ. Полный текст (части первая, вторая и третья). М., 2014

4. Кодекс РФ об административных правонарушениях. М., 2014

5. "Трудовой кодекс Российской Федерации" от 30.12.2001 N 197-ФЗ.

6. Уголовный кодекс РФ. Ростов н/Д: Феникс, 2014

7. Уголовно-процессуальный кодекс Российской Федерации. М., 2014

8. Федеральный закон об образовании в Российской Федерации № 273-ФЗ от 21 декабря 2012 года.

9. ФЗ " О занятости населения в Российской Федерации".

10. ФЗ "Об основах охраны труда в Российской Федерации".

11. ФЗ "Об обязательном пенсионном страховании в Российской Федерации".

12. Закон РФ "О коллективных договорах и соглашениях".

13. Федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования по специальности 54.02.02 Декоративно-прикладное искусство и народные промыслы (по видам). Утвержден приказом Министерством образования и науки Российской Федерации от 27.10.2014 N 1389.

14. Межотраслевые правила по охране труда при окрасочных работах. ПОТ Р М-017-2001. Утвержденные Министерством труда и социального развития Российской Федерации от 10 мая 2001 г. №37.

Основная:

1. Бардина Р.А. Изделия народных художественных промыслов и сувениры. М., 2012.

2. Беляева С.Е. Основы изобразительного искусства и художественного проектирования - 2012.

3. Беляева С.Е., Розанов Е. А. Спецрисунок и художественная графика - 2013.

4. Вайндорф-Сысоева М. Е., Крившенко Л.П. Педагогика. М., Юрайт, 2014 с.197.

5. Калмыкова В. «Цветы», серия «Великие полотна», 2012.

6. Крестовская Н. «Лаковая миниатюра Федоскино». М., 2015.

7. Каталог работ лаковая миниатюра.

8. Педагогика. Под ред. Л.П. Крившенко. М., Проспект, 2015 с.487.

9. Пьянкова Н.И. Изобразительное искусство в современной школе. – М.: Просвещение, 2012.

10. Саенко О.Е. Организация и содержание методической работы в колледже: Настольная книга заместителя директора, методиста, преподавателя. - М.: Издательско-торговая корпорация «Дашков и К», 2013.

11. Слостёнин В.А. Педагогика. М., Академия, 2014 с.608.

12. Шелухин М., Монашов В. «Лаковая миниатюра». М. 2015.

13. Яловенко Г.В. «Федоскино». М. 2016.

Дополнительная:

1. Величко Н.К. Русская роспись: Техника. Приемы. Изделия: Энциклопедия.- М.: АСТ-ПРЕСС КНИГА, 2009.

2. Гуслова М.Н. Инновационные педагогические технологии. М., АCADEMIA 2013, с.288.

3. Зимняя И.А. Педагогическая психология. М. 1999.

4. Оконь В. Основы проблемного обучения. М.: Просвещение, 2014.
5. Педагогические технологии: учебное пособие для студентов педагогических специальностей Общая редакция В.С. Кукушина. М., МарТ, Ростов н/Д, 2014.
6. Педагогический энциклопедический словарь. М., 2013.
7. Роботова А.С., Леонтьева Т.В., Шапошникова И.Г. Введение в педагогическую деятельность. М., Академия, 2013.
8. Сокольникова Н.М. Изобразительное искусство и методика его преподавания в начальной школе: Учеб. пособие для студ. высш. пед. учеб. заведений.- М.: Издательский центр «Академия», 2012.

Периодические издания:

Журналы:

1. «Русская галерея XXI век»
2. «Художник»
3. «Юный художник»
4. «Профессиональное образование»
5. «Мастер-класс»
6. «Внешкольник»

Ресурсы сети Интернет:

1. <http://fcior.edu.ru/> - Федеральный центр информационно-образовательных ресурсов.
2. biblio-online.ru - Электронная библиотечная система.
3. <http://pedagog.pspu.ru/manuals> - Педагогика в таблицах Пермский Государственный Гуманитарно-педагогический университет.
4. <http://www.edu.ru/> - Федеральный портал «Российское образование».
5. www.prospekt.org - Электронные версии книг на сайте.
6. <http://www.gnpbu.ru/> - Научно – педагогическая библиотека им. Ушинского.
7. <http://fsu.edu.ru> - Федеральный совет по учебникам Министерства образования и науки Российской Федерации.

8. <http://pedsovet.org/> - Всероссийский интернет – педсовет.
9. <http://www.e-teach.ru/> - Зарубежная педагогика, отечественная педагогика.
10. <http://www.it-n.ru/> - Сеть творческих учителей (ИКТ в учебном процессе).
11. <http://www.ug.ru/> - Учительская газета.
12. <http://www.consultant.ru/> - «Консультант Плюс» - надежная правовая поддержка. Законодательство РФ: кодексы, законы, указы, постановления Правительства Российской Федерации и другие нормативные документы.
13. <http://www.garant.ru/> - «ГАРАНТ» - информационно правовой портал. Законодательство с комментариями: законы, кодексы, указы, постановления, приказы. Новости и аналитика. Комплексная правовая поддержка, консалтинг.
14. <http://ru.wikipedia.org/> - «Википедия» - свободная энциклопедия.
15. <http://bse.sci-lib.com/article080398.html>
16. <http://fedoskino.org>

Терминологический словарь

Ватман - или **ватманская бумага** (англ. *Whatman paper*) - белая высоко-сортная бумага без ярко выраженной фактуры, плотная, с поверхностной проклейкой. Отличается большой сопротивляемостью к истиранию. Относится к типу рисовальных бумаг (используется для рисования итальянским карандашом или для акварели). Впервые была изготовлена в середине 1750-х гг. в Англии бумажным фабрикантом Джеймсом Ватманом старшим (англ. *James Whatman*), который ввел новую бумажную форму, позволявшую получать листы бумаги без следов сетки. Ватманская бумага быстро нашла поклонников среди художников-акварелистов; в частности, ее высоко оценивал Гейнсборо. Сам Ватман назвал свое изобретение *wove paper* (т.е. веленовой, или буквально, «тканной бумагой»). В русском языке прижилось название в честь изобретателя.

Ветошь - х/б ткань чтобы удалять пыль с работы после шлифования.

Гармония – согласованность, соразмерность, единство частей и целого в художественном произведении, обуславливающее его внутреннюю и внешнюю стройность, его художественное совершенство.

Декор (лат. *decoro* – украшаю) – совокупность украшающих сооружение элементов или предмет орнаментальных или изобразительных элементов.

Жанр – понятие, объединяющее произведения по признакам сходства тематики.

Идея – основная мысль произведения, определяющая его содержание и образный строй.

Колорит – общий характер сочетания цветов в картине, рисунке, экспозиции, интерьере.

Композиция (лат. *compositio* — составление, сочинение) — составление, соединение, сочетание различных частей в единое целое в соответствии с какой-либо идеей.

Конструкция – в изобразительном искусстве: сущность, характерная особенность строения любой формы в природе и в изображении, предполагающая взаимосвязь частей в целом и их соотношение

Контраст (франц. *contraste* – резкое различие, противоположность) – противопоставление и взаимное усиление двух соотносящихся качеств.

Контур – внешнее очертание формы предмета. Контур – одно из художественных средств выразительности.

Копирование – процесс создания копий рисунка или чертежа; может производиться различными способами: перекальчиванием, калькированием,

Мотив (франц. *motif* – побудительная причина к какому-либо действию, от лат. *motivus* – подвижный) – вариация какой-либо темы; в изобразительном искусстве простейший организующий элемент художественного произведения, носитель определённого характера, образа, содержания; объект природы, выбранный художником для изображения; в декоративно-прикладном искусстве – повторяющийся элемент композиции.

Натюрморт (франц. *nature morte*, букв. - мертвая природа) - жанр изобразительного искусства (главным образом станковой живописи), посвященный изображению неодушевленных предметов (утварь, плоды, битая дичь, букеты цветов, атрибуты какой-либо деятельности и т. д.).

Образ – форма отражения действительности в искусстве, художественного воспроизведения действительности.

Образец – показательное, примерное произведение; пример для следования, подражания.

Орнамент (лат. *ornamentum* – украшение, наряд) – узор, состоящий из ритмических упорядоченных элементов; предназначается для украшения различных предметов.

Основа – материал, поверхность, на котором пишут красками или рисуют

Палитра (фр. *Palette* — пластинка) - небольшая тонкая и лёгкая доска четырёхугольной или овальной формы, на которой художник смешивает краски во время работы. Часто палитра имеет отверстие для большого пальца руки.

Для масляной живописи палитра обычно делается из дерева; для других видов живописной техники может быть сделана из жести, эмалированного металла, фарфора, фаянса. В переносном смысле «палитра» означает точный перечень красок, которыми пользуется тот или иной художник в своей работе, а также набор цветов, типичных для некоторой картины, для произведений определенного художника или художественной школы (синоним такого словоупотребления— «цветовая гамма»).

Планшет - деревянная рама, с одной стороны закрытая фанерой. Предназначен для натягивания бумаги и выполнения проекта.

Рисунок - какое либо изображение, выполняемое от руки при помощи графических средств- контурной линии, штриха, пятна. Различными светотенями этих средств в рисунке достигаются пластические моделировки, тональные и светотеневые эффекты.

Ритм – чередование соизмеримых элементов какого-либо целого, совершающееся с закономерной последовательностью и частотой; один из главных законов пластических искусств, отражающий в пространственных ритмических рядах присущие природе временные и пространственные закономерности, взаимосвязи, движения.

Роспись- самый распространенный вид наружной отделки деревянных, металлических изделий, стеклянных и изделий из папье-маше.

Природные ресурсы (сырье)— совокупность объектов и систем живой и неживой природы, компоненты природной среды, окружающие человека и которые используются в процессе общественного производства для удовлетворения материальных и культурных потребностей человека и общества.

Символ – образ, иносказательно выражающий какое-либо понятие или отвлечённую идею.

Симметрия (греч. *simmetria* – соразмерность) – полное соответствие правой и левой частей целого относительно средней линии. Нарушение симметричного строения у объектов – асимметрия.

Сюжет – в изобразительном искусстве – событие, ситуация, изображённые произведения и обычно обозначенные в его названии.

Техника – в искусстве – совокупность специальных навыков и приёмов, посредством которых выполняется художественное произведение.

Тон – степень светлоты, присущая цвету в природе и в произведении искусства.

Узор – украшение поверхности предмета, сооружения; декоративный эффект узора создаётся сочетанием линий, пятен, света и тени, различных цветов. Ритмически организованный узор называется орнаментом.

Фактура – 1) характерные особенности материала, поверхности предметов в природе и их изображение в произведениях искусства; 2) особенности обработки материала, в котором выполнено произведение, а также характерные качества этого материала.

Федоскино — село в Мытищинском районе Московской области на правом берегу реки Уча. Входит в состав сельского поселения Федоскинское.

Фон – глубинные, менее значимые части изобразительной или орнаментальной композиции, перед которыми выступают основные первоплановые мотивы.

Форма – 1) внешний вид, очертание; 2) в изобразительном искусстве – объёмно-пластические особенности предмета; 3) во всех видах искусств – художественные средства, служащие для создания образа, для раскрытия содержания произведения.

Цвет – одно из основных художественных средств в живописи.

Целостность – необходимое важнейшее качество произведения искусства, способствующее его большой художественной и образной выразительности. Целостность изображений заключается в соответствии разных его частей друг другу, в подчинении частному общему, второстепенному – главному, частей – целому, а также в единстве приёмов исполнения.

Эскиз - предварительный набросок, фиксирующий замысел художественного произведения или отдельной его части. В эскизе намечается композици-

онное построение, пространство, планы, основные цветовые соотношения будущего произведения. Эскизы бывают графические, живописные, скульптурные; обычно они отличаются свободной беглой манерой исполнения, но могут быть детально проработаны. В творчестве крупных художников эскизы представляют художественную ценность и могут иметь не только подготовительный, но и самостоятельный характер.

ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ ГОРОДА МОСКВЫ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ГОРОДА МОСКВЫ
«ПЕРВЫЙ МОСКОВСКИЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС»

Факультет «Культура и искусство»

РАССМОТРЕНО на заседании
предметно-цикловой комиссии
по специальности Декоративно-прикладное
искусство и народные промыслы
Протокол № 12 от «16» марта 2017 г.
_____/ М.А. Царицына

СОГЛАСОВАНО
И.о. руководителя структурного
подразделения
_____/О.П. Лан-
тратова

ЗАДАНИЕ

**на выполнение выпускной квалификационной работы
в форме дипломной работы**

По специальности 54.02.02 Декоративно-прикладное искусство и народные промыслы

По видам художественная роспись по дереву, художественная роспись по металлу, лаковая миниатюрная живопись

Студенту Смирнова Полина Андреевна Группа 42ДПИ

Тема работы Авторская композиция и роспись подарочного футляра для книги в стиле Федоскино по мотивам сказки «Тысяча и одна ночь»

Индивидуальное задание:

В дипломную работу входят:

- объект дипломного проектирования, выполненный в материале;
- художественно-графический проект объекта проектирования;
- пояснительная записка к дипломной работе: общий объем составляет 50-58 страниц (набранного на компьютере) текста.

В их число входят:

- титульный лист – 1 стр.
- фотография (формат А4) общего вида изделия;
- фотография (формат А4) студента с изделием;
- оглавление – 1-2 стр., представляющее собой развернутый план дипломной работы.
- введение - обосновывается избранная тема и дается краткий обзор литературы по теме работы – 2-3 стр.
- художественно-историческая глава (25-28 стр.), где излагаются некоторые исторические вопросы развития избранной специализации народного декоративно-прикладного искусства, характеризуется тема дипломной работы и обосновывается ее выбор; описываются основные творческие этапы работы над созданием художественно-графического проекта изделия (комплекта), указывается последовательность выполнения дипломной работы;
- технологическая глава – характеризуются оборудование, инструменты, материалы, применяемые при исполнении изделия (комплекта), даются описания последовательных стадий технологического процесса выполнения проектируемого изделия (комплекта). С включением схем, рисунков и фотографий, делающих описание более наглядными. Подробнее описываются впервые применяемые технологические способы, шаблоны, инструменты.(16-18 стр.);
- заключение – формируются выводы о значимости выполненных изделий (комплекта) декоративно-прикладного искусства и народных промыслов, возможности их применения в производстве (сериями или тиражами), экспонирования в выставочных залах или музеях (5 стр.);
- список литературы (1-2 стр.). Перечисление книг дается по алфавиту с указанием автора произведения, названия книги, места издания, названия издательства, года издания;
- приложение – технические кальки, рисунки, используемые шаблоны, пробные варианты колористических решений в материале.
- портфолио (электронная презентация).

Дата выдачи задания «16» марта 2017 г.

Сроки выполнения разделов ВКР:

Портфолио	до «08» июня 2017г.
Художественно-графический проект объекта проектирования	до «08» июня 2017г.
Объект дипломного проектирования, выполненный в материале	до «08» июня 2017г.
Пояснительная записка к дипломной работе	до «08» июня 2017г.
Срок представления законченной ВКР	«15» июня 2017 г.

Руководитель _____ / Даньшина С.Н.

Консультант _____ / Рогачева С.П.

Дипломант _____ / Смирнова П.А.

ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ ГОРОДА МОСКВЫ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ГОРОДА МОСКВЫ
«ПЕРВЫЙ МОСКОВСКИЙ ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС»

Факультет «Культура и искусство»

РАССМОТРЕНО на заседании
предметно-цикловой комиссии
по специальности Декоративно-прикладное
искусство и народные промыслы
Протокол № 12 от «16» марта 2017 г.
_____ / М.А. Царицына

тратова

СОГЛАСОВАНО
И.о. руководителя структурного
подразделения
_____/О.П. Лан-

ЗАДАНИЕ

**на выполнение выпускной квалификационной работы
в форме дипломной работы**

По специальности 54.02.02 Декоративно-прикладное искусство и народные промыслы

По видам художественная обработка дерева

Студенту Антонов Даниил Сергеевич Группа 42ДПИ

Тема работы Авторский проект и изготовление художественного изделия из дерева с элементами резьбы: Панно «Святая Русь», 400х600

Индивидуальное задание:

В дипломную работу входят:

- объект дипломного проектирования, выполненный в материале;
- художественно-графический проект объекта проектирования;
- пояснительная записка к дипломной работе: общий объем составляет 50-58 страниц (набранного на компьютере) текста.

В их число входят:

- титульный лист – 1 стр.
- фотография (формат А4) общего вида изделия;
- фотография (формат А4) студента с изделием;
- оглавление – 1-2 стр., представляющее собой развернутый план дипломной работы.
- введение - обосновывается избранная тема и дается краткий обзор литературы по теме работы – 2-3 стр.
- художественно-историческая глава (25-28 стр.), где излагаются некоторые исторические вопросы развития избранной специализации народного декоративно-прикладного искусства, характеризуется тема дипломной работы и обосновывается ее выбор; описываются основные творческие этапы работы над созданием художественно-графического проекта изделия (комплекта), указывается последовательность выполнения дипломной работы;
- технологическая глава – характеризуются оборудование, инструменты, материалы, применяемые при исполнении изделия (комплекта), даются описания последовательных стадий технологического процесса выполнения проектируемого изделия (комплекта). С включением схем, рисунков и фотографий, делающих описание более наглядными. Подробнее описываются впервые применяемые технологические способы, шаблоны, инструменты. (16-18 стр.);
- заключение – формируются выводы о значимости выполненных изделий (комплекта) декоративно-прикладного искусства и народных промыслов, возможности их применения в производстве (сериями или тиражами), экспонирования в выставочных залах или музеях (5 стр.);
- список литературы (1-2 стр.). Перечисление книг дается по алфавиту с указанием автора произведения, названия книги, места издания, названия издательства, года издания;
- приложение – технические кальки, рисунки, используемые шаблоны, пробные варианты колористических решений в материале.
- портфолио (электронная презентация).

Дата выдачи задания «16» марта 2017 г.

Сроки выполнения разделов ВКР:

Портфолио

до «08» июня 2017г.

Художественно-графический проект объекта проектирования

до «08» июня 2017г.

Объект дипломного проектирования, выполненный в материале

до «08» июня 2017г.

Пояснительная записка к дипломной работе

до «08» июня 2017г.

Срок представления законченной ВКР «15» июня 2017 г.

Руководитель _____ / Кулебякин А.А.

Консультант _____ / Мамонтов Н.Н.

Дипломант _____ / Антонов Д.С.