

Чудо-берёста в кружке «Умелые руки»

Анатолий
Новосёлов,
руководитель
кружка
«Умелые руки»
Каменск-Уральской
школы

Продолжаем знакомить вас с технологией работы с берёстой. Начало публикации — «СШ». 2005. № 5–6, 2006. № 1.

Берестяной кузовок

Корпус кузовка эллиптической формы состоит из двух берестяных листов: первый — рубашка, второй — декоративный, с замковым соединением треугольной формы (фото. 1).

Размеры: длина 150 мм, ширина 95 мм, высота 230 мм.

Основные операции: раскрой, снятие верхнего неровного слоя берёсты, зачистка наружной поверхности (подготовка поверхности для тиснения), резьба, тиснение, накатка, исполнение замкового соединения, монтаж, склеивание деталей, смазка поверхности готового изделия растительным маслом.

Для изготовления потребуются: два листа берёсты длиной 450 мм, шириной 123 мм, толщиной 1,2 мм; две окаймляющие ленты длиной 450 мм, шириной 23 мм; одна фиксирующая лента длиной 410 мм, шириной 8 мм; две ленты для ручки длиной 320 мм, шириной 28 мм; декоративная звёздочка диаметром 30 мм; два листа берёсты для оклеивания дна длиной 150 мм, шириной 95 мм; лист прес-

сованной бумаги длиной 150 мм, шириной 95 мм и толщиной 4 мм.

Инструменты и оборудование: линейка, циркуль, штангенциркуль, карандаш, нож, инструмент для тиснения, лист фанеры, на котором выполняется работа.



Фото. 1. Кузовок с замковым соединением
треугольной формы
150×95×230 мм

Берестяной лист, из которого будут изготавливать корпусное изделие, тщательно подбирают, так как на его поверхности планируется сделать тиснение, а края соединить в замок «ласточкин хвост». В первую очередь с наружной поверхности листа снимают белёсый слой; если имеются наросты, то их срезают. Если на внутренней стороне листа есть флоэмный налёт, его подчищают наждачной бумагой на текстильной основе. Иногда для большего контраста деталей изделия подбирают берёсту разных оттенков. Заготовку украшают. Это может быть роспись, выжигание, прорезная резьба или тиснение. Некоторые мастера комбинируют различные технологические операции, например, тиснение с вырубкой.

Соединяющиеся в замок края листа должны быть выкроены и вырезаны с достаточной точностью, поскольку даже незначительная погрешность может ухудшить качество замкового соединения, вследствие чего образуются большие зазоры и несовпадения линий замка. Конфигурацию замкового соединения можно выполнить по шаблону. Так как внутренняя поверхность замкового соединения неровная, то в первый корпус вставляют дополнительный лист — рубашку. Для плавности получившегося перехода концы второго листа срезают под острым углом и склеивают внахлёт по всей его высоте. При склеивании в подготовленный цилиндр вставляют две половинки круглого чурбана, расклинивают его до необходимого размера и выдерживают сутки.

Существует еще один вариант изготовления «рубашки», когда её не склеивают, а скрепляют замковым соединением. Схема выполне-

ния такой «рубашки» повторяет схему выполнения первого внешнего слоя, только «рубашка» оказывается вывернутой «наизнанку». Главная сложность изготовления такого замкового соединения заключается в том, что его края приходится заводить (вставлять) с внутренней стороны свёрнутого в цилиндр листа берёсты. При монтаже корпуса выступающие части замка оказываются скрытыми от постороннего взгляда. Элементы соединений первого и второго слоёв корпуса располагают на диаметрально противоположных сторонах кузовка, что уменьшает зазор между ними. Однако второй вариант имеет свои недостатки. В этом случае требуется повышенная точность при изготовлении второго слоя, и соединять его в замок довольно-таки неудобно.

Дно вырезают из дерева, ДВП, иногда из картона толщиной 3,0–4,0 мм и с обеих сторон оклеивают берёстой. На берёсте с той и с другой стороны тиснением наносят рисунок. После того как клей высохнет, опять же с обеих сторон снимают фаску под углом 45°. Её срезают ножом или напильником. Подготовленное дно устанавливают в корпус кузовка с таким расчётом, чтобы в его нижней части осталось место для фиксирующей полоски, которую можно будет сюда вставить, а затем приклеить сразу же после монтажа дна. Опыт показывает, что дно должно иметь несколько больший размер (примерно на 0,8 мм), чем оставленное для него в корпусе кузовка отверстие. Это нужно для того, чтобы устранить все зазоры и неровности материала. Эластичность берёсты позволяет хорошо выполнять эту работу.

Две оформляющие корпус полоски, помимо упрочняющей

функции, становятся ещё и декоративным элементом. На них делают накатку, вытисняют орнамент, украшают резьбой и вырубкой. После того как на полоски нанесён орнамент, их приклеивают к корпусу. Эту операцию выполняют тогда, когда уже смонтирована ручка кузовка. Иногда полоски закрепляют, оплетая края корпуса берестяной лентой.

Поскольку берёста эластичный и тонкий материал, то для изготовления ручки берут две, иногда три ленты. Одна из лент служит подкладкой, а вторая нужна для оформления. Ленты для ручки, как и окаймляющие полоски, технологически обрабатываются и украшаются. После того как на внешней ленте сделаны тиснение и вырубка, обе ленты склеивают между собой. Ручка прикрепляется к корпусу двумя скобками, которые при монтаже прячут под окаймляющие полоски. Для украшения ручки на её «вершине» (посередине) крепится резная звёздочка. При желании, для того чтобы придать готовому изделию особый лоск, его смазывают растительным маслом.

Если кузовок предназначен для продуктов длительного хранения, к нему из дерева или ДВП делают крышку. Крышку тщательно подгоняют к корпусу, убирая все неровности, чтобы она плотно закрывала кузовок. Её основу с обеих сторон оклеивают берестяными листами, на которые наносят рисунок. На наружной поверхности монтируют декоративный эллипс из берёсты, украшенный вырубкой и тиснением. В центре крышки прикрепляют ручку, сделанную из многослойной берёсты, а для большей прочности её фиксируют проволочной скобкой.

Игольница

Размеры: высота 130 мм, диаметр основания 60 мм, диаметр дугообразной ручки 95 мм.

Основные операции: резьба, тиснение, вырубка, склеивание.

Для изготовления потребуются: одна широкая лента для корпуса длиной 220 мм и шириной 37 мм; две ленты одинакового или разного оттенка длиной 230 мм и шириной 13 мм; две ленты длиной 210 мм и шириной 7 мм, одна лента длиной 260 мм и шириной 15 мм, прессованная бумага толщиной 2,5–3,0 мм; берестяной лист для оклеивания доньшка, две скобки из проволоки диаметром 1,0 мм, клей «Момент».

Инструменты: нож, линейка, вырубка диаметром 6 мм, полувыврубка диаметром 10 мм, рейсфедер чертёжный, инструмент для тиснения.

Изготовление

Широкая лента, из которой планируется сделать корпус игольницы, предварительно очищается от наружных плёнок и наростов. Путём расслоения берёсты добиваются необходимой толщины заготовки. Имеющийся на поверхности берёсты налёт снимают наждачной бумагой. Один из коротких концов ленты срезают под острым углом, а на другом нарезают зубцы. Размеры зубцов зависят от размеров корпуса, в нашем случае шаг зубцов должен составлять 5–6 мм. На лицевой поверхности будущего корпуса вытисняют геометрический орнамент. Полоску сворачивают в кольцо и скрепляют двумя скобками.

Доньшко выкраивают из прессованной бумаги, ориентируясь на диаметр корпуса игольницы. Затем его с двух сторон оклеивают берёстой

и вставляют в подготовленный цилиндр. Ниже доньшка приклеивают фиксирующую полоску.

На лицевой стороне берестяной ленты, из которой предстоит выполнить ручку, вытисняют рисунок, а на боковой поверхности ручки нарезают зубчатый орнамент (можно сделать и более простой вариант ручки — без зубчиков) (фото 2). Готовую ручку прикрепляют к корпусу двумя скобками. Скобки заклеивают полосками по всей длине окружности. На вершине ручки, с внутренней стороны, монтируют кольцо с насечкой по всему периметру. Затем и это кольцо прикрепляют к ручке скобкой, которую прячут под берестяную звёздочку.

Подбирают две декоративные ленты хорошего качества, которые потребуются для оформления внешнего вида изделия; на них вырубают орнамент и выполняют тиснение. Затем ленты приклеивают: одну — к верхней части, другую — к нижней части корпуса. Шьют подушечку. В заключение вырезают ещё один декоративный элемент, который при-

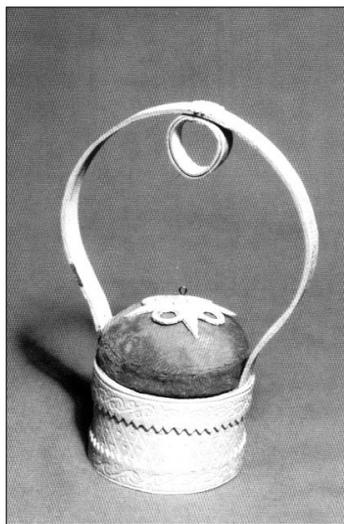


Фото 2. Игольница
130×∅ 60×∅ 95 мм

крепляют в центре подушечки с помощью перламутровой булавки. Геометрическая форма этого элемента может быть, какой угодно, — от обычного круга до самой сложной фигуры. Как правило, его вырезают из того же берестяного листа, что и корпус изделия.

Туесок с крышкой

Туесок состоит из двух слоёв берёсты с замковым соединением круглой формы (фото 3).

Размеры: высота 200 мм, диаметр 125 мм.

Основные операции: резьба, разметка замкового соединения, изготовление замка, вырубка, тиснение, склеивание, монтаж.

Для изготовления потребуются: два берестяных листа длиной 470 мм, шириной 150 мм; две ленты длиной 480 мм, шириной 25 мм; круг из прессованной бумаги (картона) диаметром 112 мм, толщиной до 3 мм; четыре берестяных круга диаметром 112 мм; берестяная лента длиной 470 мм, шириной 8 мм; берестяной круг диаметром 100 мм; лента из берёсты длиной 130 мм, шириной 20 мм; круг из дерева диаметром 120 мм и толщиной 15 мм; клей «Момент»; инструменты для тиснения и других работ.

Изготовление

Берёсту подготавливают к работе: снимают с неё внешний слой, срезают грубые наросты, внутреннюю сторону зачищают наждачной бумагой. На верхнем листе по шаблону вырезают или вырубают замковое соединение. После этого проверяют совпадение и стыковку всех замковых элементов, при необходимости делают доводку до полного их



Фото. 3. Туесок с крышкой
200×Ø 125 мм

совпадения. Как правило, на практике изготовление замка по шаблону гарантирует точность и не требует дальнейшей доработки. Выполнив замковое соединение, на лицевой стороне заготовки вытисняют рисунок. Второй берестяной лист («рубашка»), предназначенный для оформления ёмкости изнутри, может быть более низкого качества, но и его поверхность должна быть достаточно ровной. Размеры «рубашки» (длину и высоту) подгоняют под размеры внешнего цилиндра. После окончательного определения размеров «рубашки» короткие края берестяного листа срезают под острым углом, чтобы более плавным стал переход при их склеивании внахлест.

Вырезают три круга, диаметры которых равны диаметру подготовленного цилиндра: один — из прессованной бумаги, а два других — из берёсты. Круги склеивают таким образом, чтобы картонный круг находился посередине. Дно вставляют в корпус с усилием, потому что его диаметр на несколько десятых миллиметра больше диаметра «рубашки».

Нижне дно приклеивают фиксирующую полосу, необходимую для упрочнения и надёжности всей конструкции будущего изделия.

Две берестяные полосы вырезают из того же берестяного листа, что и корпус. Для оформления нужны ровные, без наростов и выкрашиваний, ленты. Ширина лент зависит от размеров туска, в предлагаемом нами варианте она равна 25 мм. На одном из краёв ленты вырубает орнамент, на другом накачивают параллельные линии, а между вырубкой и накачкой тиснением наносят рисунок. Готовые ленты можно прикреплять к корпусу несколькими способами: приклеивая, «прошивая» скобками, присоединяя обмёткой или при помощи замка так же, как сам корпус.

Крышка туска состоит из семи деталей: деревянного круга, сверху и снизу оклеенного берёстой; на верхний берестяной лист наклеивают декоративное берестяное кольцо, в центре крышки при помощи проволочной скобки монтируют ручку, а саму скобку прячут под берестяной кружок, который тоже наклеивают. На всех деталях крышки повторяется тот же рисунок, что и на корпусе и оформляющих лентах. Оставшуюся свободной поверхность крышки украшают растительным орнаментом. Ручку крышки также украшают орнаментом, а её форма напоминает форму падающей капли. Крышку туска тщательно подгоняют к «посадочному» месту корпуса, добиваясь полной точности за счёт притирки поверхности стыка.

Хлебница

Размеры: 250×170×180 мм.

Подробное описание поэтапного изготовления хлебницы мы не даём, поскольку уже приводили анало-

гичную по количеству основных элементов и их функциональному назначению технологическую карту изготовления берестяного предмета. Пооперационная карта — это основа для изготовления корпусных берестяных изделий. Из всех операций, необходимых для изготовления хлебницы, главной является резьба — на окаймляющие корпус берестяные ленты наносят зубчатую насечку. В качестве дополнительных украшений изделий используют вырезанные из берёсты звёздочки и ромбики, которые приклеивают к корпусу хлебницы, в результате чего получается оригинальная аппликация (фото 4).



Фото 4. Хлебница
250×170×180 мм

Заколка для волос

Размеры: длина 120 мм, высота 65 мм, ширина в готовом виде — 40 мм.

Основные операции: раскрой, зачистка поверхности, резьба, вырубка, оплётка (украшение окаймля-

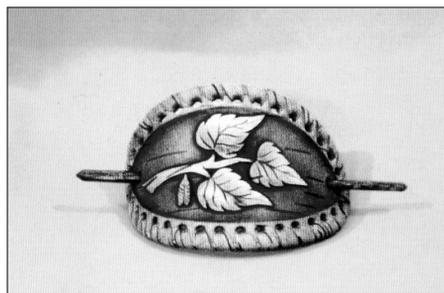


Фото 5. Заколка для волос
120×40×65 мм

ющей лентой), приклеивание аппликации, тонирование морилкой.

Для изготовления потребуются: берестяной лист размером 130×70×30 мм, одна лента длиной 800 мм и шириной 6,5 мм или две ленты, каждая длиной 400 мм и шириной 6,5 мм, берёзовая палочка длиной 120 мм.

Инструменты и материалы: шаблон, ножницы, вырубка, нож, клей, морилка.

Изготовление

Для того чтобы обеспечить достаточную жёсткость изделия, в качестве основы подбирают берёсту толщиной 3–3,5 мм. Предварительно очистив поверхность заготовки от грубых наростов, из неё при помощи кондуктора* или шаблона вырезают намеченный контур. Если нет специальных приспособлений, то сначала делают разметку, а потом вырезают заготовку по внешнему контуру. По краю заготовки вырубкой пробивают отверстия, оплетают лентой, приклеивают аппликации и тонируют (фото 5).

Свердловская область

* Кондуктор — приспособление для направления режущего инструмента и фиксирования его относительно обрабатываемого изделия.