

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Тольяттинский государственный университет»

ИНСТИТУТ ИЗОБРАЗИТЕЛЬНОГО И ДЕКОРАТИВНО-ПРИКЛАДНОГО
ИСКУССТВА
кафедра «Декоративно-прикладного искусства»
070801.65 Декоративно – прикладное искусство. Художественный металл

УТВЕРЖДАЮ
Завкафедрой

(подпись) (И.О. Фамилия)

« ____ » _____ 20 ____ г.

ЗАДАНИЕ
на выполнение дипломной работы

Студент Воронцова Валерия Сергеевна

1. Тема: "Арт - объект "The Source"
2. Срок сдачи студентом законченной дипломной работы 23.06.2016г.
3. Исходные данные к дипломной работе исторические и современные сведения о происхождении и развитии арт-объектов
4. Содержание дипломной работы (перечень подлежащих разработке вопросов, разделов). Арт-объект "The Source"; проект арт-объекта, выполненный в формате А2; графическая презентация арт-объекта; пояснительная записка, включающая разделы: введение, теоретическая часть, технологическая часть, заключение, список использованной литературы, приложение;
5. Ориентировочный перечень графического и иллюстративного материала 3 планшета формата А2
6. Консультанты по разделам: П.А. Гордеев, С.Ю. Осипова
7. Дата выдачи задания «7» сентября 2015 г.

Руководитель дипломной работы

Задание принял к исполнению

(подпись) М.В. Яковлева
(И.О. Фамилия)

(подпись) В.С. Воронцова
(И.О. Фамилия)

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Тольяттинский государственный университет»

ИНСТИТУТ ИЗОБРАЗИТЕЛЬНОГО И ДЕКОРАТИВНО-ПРИКЛАДНОГО
ИСКУССТВА
кафедра «Декоративно-прикладного искусства»
070801.65 Декоративно – прикладное искусство. Художественный металл

УТВЕРЖДАЮ

Завкафедрой _____

(подпись)

(И.О. Фамилия)

« ____ » _____ 20__ г.

КАЛЕНДАРНЫЙ ПЛАН
выполнения дипломной работы

Студента Воронцовой Валерии Сергеевны
по теме "Арт - объект "The Source"".

Наименование раздела работы	Плановый срок выполнения раздела	Фактический срок выполнения раздела	Отметка о выполнении	Подпись руководителя
Выбор и утверждение темы	07.09.2015 – 29.09.2015	29.09.2015	Выполнено	
Проектирование	30.09.2015 – 27.10.2015	27.10.2015	Выполнено	
Макетирование	28.10.2015 – 10.11.2015	10.11.2015	Выполнено	
Выполнение работы в материале	11.11.2015 – 12.04.2016	12.04.2016	Выполнено	
Работа над презентацией	13.04.2015 – 03.05.2016	03.05.2016	Выполнено	
Работа над пояснительной запиской	04.05.2015 – 24.05.2016	24.05.2016	Выполнено	

Руководитель дипломной работы

М.В. Яковлева

(подпись)

(И.О. Фамилия)

Задание принял к исполнению

В.С. Воронцова

(подпись)

(И.О. Фамилия)

АННОТАЦИЯ

В предложенной дипломной работе представлен путь от разработки художественного образа до создания арт-объекта «The Source». Автор руководствовался несколькими причинами в выборе данной темы. Современность этой идеи в том, что арт-объект представляет собой такое сочетание техник, как ювелирное искусство и авторская кукла. Авторская кукла занимает очень важное место в современной художественной культуре, и интерес к ней как к произведению искусства за последние годы стал только больше. Это подтверждают такие факты, как рост числа выставок, посвящённых этой тематике, экспозиций, появлению многих русских мастеров, получивших признание не только на родине, но и за рубежом.

Вторым аспектом актуальности представленной темы отображён в её заглавии – «The Source», что дословно переводится как «исток», «начало». Под этим названием автор хотел обозначить так нынешнюю проблему окружающего его общества: в извечной спешке и суматохе люди забывают обращаться истокам, первопричинам своих проблем – а ведь, зачастую, в них находится нужный им ответ.

Целью данной дипломной работы является поиск художественного образа и разработка пластического решения арт-объекта «The Source».

Объектами исследования в данной работе являются шарнирная кукла и созданные в сочетании с ней ювелирные украшения.

Предметом изучения выступает процесс создания арт-объекта «The Source».

Гипотеза: если будет изучен и исследован материал по заданной теме, то по полученным знаниям будет изготовлен арт-объект «The Source».

Задачи:

- Изучить историю и литературу по заданной теме;
- Проанализировать актуальность проблемы;
- Исследовать прочитанный материал;
- Разработать серию эскизов на тему арт-объект «The Source»;
- По разработанным и утверждённым эскизам изготовить арт-объект;
- Применить полученные из литературных источников знания на практике.

Для решения поставленных задач в данной дипломной работе использовались следующие методы исследования:

- Аналитический метод;
- Проектирование;
- Макетирование;
- Моделирование и конструирование для определения наиболее подходящих материалов.

Теоретическая значимость данной дипломной работы заключается в анализе взаимодействия искусства создания куклы и ювелирного дизайна.

Практическая значимость работы заключается в выполнении арт-объекта «The Source».

Структура дипломной работы представляет собой последовательное решение поставленных задач.

Во введении раскрывается актуальность и основной замысел исследования, определяется цель и задачи, раскрывается теоретическая и практическая значимость, описывается структура пояснительной записки.

первой главе описывается исторический аспект искусства создания куклы и поиск художественного образа арт-объекта «The Source».

Вторая глава представляет собой практическую часть данной дипломной работы, в которой описывается последовательность выполнения арт-объекта «The Source», включающую в себя создание куклы и ювелирного изделия.

В заключении подводятся основные итоги работы, делаются выводы и дается оценка проделанной работы.

Список литературы представляет собой перечень основных источников информации, используемой для написания данной работы.

Приложение содержит иллюстрации, таблицы и прочие визуальные материалы.

Графическая часть дипломной работы представлена проектом арт-объекта и двумя демонстрационными листами.

Художественно-практическая часть дипломной работы: арт-объект «The Source» выполнен в технике литья, закрепки камней, монтировки и никелирования.

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	8
ГЛАВА I. Поиск художественного образа	11
1.1. Поиск идеи дипломной работы	11
1.2. Концепция пластического решения арт-объекта «The Source»	14
Выводы по главе	15
ГЛАВА II. Стадии выполнения арт-объект «The Source»	16
2.1. Проектирование.....	16
2.2. Изготовление мастер-модели шарнирной куклы	18
2.3. Изготовление шарнирной куклы по мастер-модели	19
2.4. Изготовление мастер-модели ювелирного изделия.....	29
2.5. Изготовление ювелирного изделия по мастер-модели	30
Выводы по главе	34
Заключение	35
Список литературы	38
Приложения	41

Введение

Энергия слов. Энергия начала. Вода, падающая из чаш-ладоней в бурлящую пучину зарождения. Она вынуждена вечно молчать, ибо её слова несут небывалую мощь, воздействуя на всё окружающее. Именно поэтому она носит пояс, который поднимает её над мирской суетой, и шейное украшение, что прячет за россыпью камней её слова.

В предложенной дипломной работе представлен путь от разработки художественного образа до создания арт-объекта «The Source». Автор руководствовался несколькими причинами в выборе данной темы. Актуальность показанной идеи в том, что арт-объект представляет собой такое сочетание техник, как ювелирное искусство и авторская кукла. Авторская кукла занимает очень важное место в современной художественной культуре, и интерес к ней как к произведению искусства за последние годы стал только больше. Это подтверждают такие факты, как рост числа выставок, посвящённых этой тематике, экспозиций, появлению многих русских мастеров, получивших признание не только на родине, но и за рубежом.

Вторым аспектом актуальности представленной темы отображён в её заглавии – «The Source», что дословно переводится как «исток», «начало». Под этим названием автор хотел обозначить так нынешнюю проблему окружающего его общества: в извечной спешке и суматохе люди забывают обращаться истокам, первопричинам своих проблем – а ведь, зачастую, в них находится нужный им ответ.

Тема дипломной работы: арт-объект «The Source»

Целью данной дипломной работы является поиск художественного образа и разработка пластического решения арт-объекта «The Source».

Объектами исследования в данной работе являются шарнирная кукла и созданные в сочетании с ней ювелирные украшения.

Предметом изучения выступает процесс создания арт-объекта «The Source».

Гипотеза: если будет изучен и исследован материал по заданной теме, то по полученным знаниям будет изготовлен арт-объект «The Source».

Задачи:

- Изучить историю и литературу по заданной теме;
- Проанализировать актуальность проблемы;
- Разработать серию эскизов на тему арт-объект «The Source»;
- По разработанным и утверждённым эскизам изготовить арт-объект;
- Применить полученные знания на практике.

Для решения поставленных задач в данной дипломной работе использовались следующие методы исследования:

- Аналитический метод;
- Проектирование;
- Макетирование;
- Моделирование и конструирование для определения наиболее подходящих материалов.

Теоретическая значимость данной дипломной работы заключается в анализе взаимодействия искусства создания куклы и ювелирного дизайна.

Практическая значимость работы заключается в выполнении арт-объекта «The Source».

Структура дипломной работы представляет собой последовательное решение поставленных задач.

В введении раскрывается актуальность и основной замысел исследования, определяется цель и задачи, раскрывается теоретическая и практическая значимость, описывается структура пояснительной записки.

В первой главе описывается исторический аспект искусства создания куклы и поиск художественного образа арт-объекта «The Source».

Вторая глава представляет собой практическую часть данной дипломной работы, в которой описывается последовательность выполнения арт-объекта «The Source», включающую в себя создание куклы и ювелирного изделия.

В заключении подводятся основные итоги работы, делаются выводы и дается оценка проделанной работы.

Список литературы представляет собой перечень основных источников информации, используемой для написания данной работы.

Приложение содержит иллюстрации, таблицы и прочие визуальные материалы.

Графическая часть дипломной работы представлена проектом арт-объекта и двумя демонстрационными листами.

Художественно-практическая часть дипломной работы: арт-объект «The Source» выполнен в технике литья, закрепки камней, монтировки и никелирования.

ГЛАВА I. Поиск художественного образа

1.1. Поиск идеи дипломной работы

Фундаментом для начала работы, несомненно, стало давнее желание сделать инсталляцию, основной частью которой являлась бы шарнирная кукла. Автор хотел воплотить возникший в мыслях художественный образ в наиболее красочной и наглядной манере, но при этом размеры будущего изделия должны быть наиболее проще усвояемыми для восприятия. Автор давно увлекался историей и искусством изготовления шарнирных кукол, а выбор модели пал на 26-сантиметровую шарнирную куклу, и задумка стала арт-объектом.

К тому же, предполагаемые изделия, сделанные на человека, было бы крайне неудобно носить в связи со своими размерами относительно человеческого роста, а с куклой такой проблемы не возникало.

Так автор приступил к сбору материала для предстоящей работы. Как говорилось ранее, искусство изготовления шарнирных кукол сыграли отнюдь не последнюю роль: были просмотрены множества трудов других мастеров, мастер классов, книг, посвящённых выбранной тематике, - всё для того, чтобы создать свой неповторимый образ куклы.

Сведения из истории выступили весомым фундаментом для старта дипломного проекта.

По проведённым исследованиям числится, что примерно треть купленных игрушек взрослые люди покупают для себя, коллекционируя их, любуясь и украшая интерьер своего дома.

История появления авторской куклы насчитывает десятки веков, взяв свое начало с обыкновенных детских игрушек из различных материалов. До сих пор сохранившиеся фигурки людей и зверей, идолов и фетишей хранятся в музеях по всему миру, однако самыми давними на данный момент считаются египетские куклы, имеющие подвижные суставы и парики из натуральных волос. Греческие и римские игрушки

изготавливались из глины, которую потом расписывали, и представляли собой разнообразных животных. В древнем Китае производились куклы-автоматы, которых приводили в движение пороховые взрывы, но по настоящему расцвело это искусство в XVIII веке.

Куклы из фарфора получили наибольшую популярность со второй половины XIX века, причём владельцев куколок интересовали не только сами фарфоровые красавицы, но и окружающая их обстановка: многообразная одежда, мебель, миниатюрные предметы быта.

Авторская художественная кукла считается самым поздним из появившихся видов кукол, в которой главное назначение – это её эстетическое восприятие.

Автор нашел вдохновение так же и в куклах таких мастеров, как Марина Бычкова (с её непередаваемо волшебными образами, зачастую посвящёнными проблемам современности), сёстры Поповы (эпатажные и стильные инсталляции) и других менее известных, но не менее талантливых.

Ещё одной гранью влияния послужили мюзиклы и оперы. Один из жанров театра - мюзикл. Он завораживает зрелищностью, разнообразием тем для постановки, неограниченностью в выборе средств выражения для актеров. Немаловажным, а, зачастую, и ключевым средством для отображения того или иного персонажа является костюм. Именно по внешнему облику легче всего понять, какой подтекст несёт тот или иной герой, каковы скрытые черты его характера (так, например, у актёра, исполняющего роль Сальери в рок-опере «Моцарт», ногти на одной руке выкрашены в чёрный цвет – явный показатель двойственности натуры, которая находится в постоянной борьбе сама с собой).

Литература и музыка так же оказали своё влияние на формирование образа кукол.

И всё же основным источником вдохновения послужило желание отобразить ассоциацию на слово «The Source» – «Исток». Какова же ассоциация на данное слово? Исток реки, исток жизни, начало, из которого всё произрастает – это и было первой ассоциацией. «В начале было слово» – ещё одна грань представления этого слова. Так перед автором появилась новая задача – показать, понятно отобразить свое представление на выбранную тему. И именно этим было обусловлено название выбранного арт-объекта. Кукла должна была нести своим образом объяснение этих значений – и тут на помощь пришли красочные, лаконичные детали.

Такими маленькими деталями и создавался образ – постановка корпуса, движение руки, какой-либо акцент именно с одной стороны, а не с другой. Шарнирная кукла, которая может принимать практически все человеческие позы при достаточном количестве шарниров, подходит для этого как никогда лучше. К тому же, слово само «кукла» подразумевает под собой игру – а уж детскую, театральную или художественную – решать зрителям. И потому она способна наиболее полно передать задумку автора.

Какими деталями автор раскрыл данный образ, что он хотел этим сказать и что хотел сделать будет изложено далее.

1.2. Концепция пластического решения арт-объекта «The Source»

Энергия слов. Энергия начала. Вода, падающая из чаш-ладоней в бурлящую пучину зарождения. Всё это должно было перетекать из одного в другое, при этом, не теряя своей функциональности. Так, автор решил изобразить «водопад»: шейное украшение, прикрывающее собой рот (так называемое «слово»), из которого струились вереницы полупрозрачных жемчужин; и пояс, плавно переходящий в подставку – символизировавший бурление воды у подножия водопада и визуально удлиняющий конструкцию. Теперь, зная основные элементы арт-объекта, автор сконцентрировался на поиске формы и цвета будущей работы.

Сама же кукла «The Source» тоже должна соответствовать характеру работы своим внешним видом. Автору представлялась спокойная, находящаяся в вечной гармонии дева, из ладоней которой ниспадала вода. Она вынуждена вечно молчать, ибо её слова несут небывалую мощь, воздействуя на всё окружающее. Именно поэтому она носит пояс, который, в свою очередь, поднимает её над мирской суетой, и шейное украшение, что прячет за россыпью камней её слова. Волосы этого персонажа убраны в длинный хвост – в противовес ниспадающему спереди водопаду. Она ни яркая, и ни вызывающая – «The Source» нейтральна по своей натуре, и потому не мешает акцентированию внимания на украшениях, а является их носителем и дополняет их.

Разобравшись с концепцией и художественным образом арт-объекта, автор приступил к выполнению технической части.

Выводы по главе

Автор разработал серию эскизов и нашел ключевую идею для отображения арт-объекта «The Source», который представляет собой инсталляцию из шарнирной 26-сантиметровой куклы, закреплённой на металлической подставке. Основание подставки, символизируя своеобразное бурление воды у подножия водопада, по внешнему виду напоминает волнистую, перекрывающую сама себя линию. Шейное украшение, в свою очередь, так же закругляется, отображая некий свод, из которого струится жемчужная вода. Украшение на волосы уравнивает нагрузку с шейного украшения.

Сама кукла, помимо ювелирных изделий, облачена в темное, но прозрачное платье, и носит светлый парик.

ГЛАВА II. Стадии выполнения арт-объект «The Source»

2.1. Проектирование

Для того чтобы выполнить свой проект, автор решил составить план порядка выполнения дипломной работы, а также вспомогательные таблицы (Приложение А, приложение Б).

Исходя из составленного плана, предложенная работа делится на этапы, и сделано это по нескольким немаловажным причинам.

Первая причина - это создание последовательности, в которой четко наблюдается алгоритм действий изготовления дипломной работы.

Вторая причина – составление предварительного расчёта необходимых расходных материалов на каждом этапе, на основе которого, в свою очередь, можно будет составить экономический расчёт, показывающий примерные денежные затраты на дипломную работу.

Теперь, зная особенности образа куклы, автор перешёл к эскизной части. Во-первых, надо было грамотно продумать конструкцию куклы. Во-вторых, заданный образ надо было характеризовать разными деталями: цветом кожи, чертами лица, формой парика. И, наконец, в-третьих, дополнить образ кроем одежды и ювелирным украшением.

Так началась разработка, непосредственно, металлических элементов арт-объекта.

С верхней частью, которая с фронтальной стороны представляла собой усыпанный камнями полукруг, проблем не возникло – при дальнейшем её изображении дизайн детали оставался неизменным. То же самое можно сказать и про вставку с кабошоном, и про нити. Для отображения своеобразных струй воды автор изначально планировал использовать полупрозрачный чешский бисер из стекла, однако впоследствии он был заменён на самый мелкий жемчуг. И, хоть он и смотрелся крупнее исходного варианта, но, всё же, выглядел более выигрышно и богаче отображал текстуру и задумку арт-объекта. Кабошон

из топаза так же был заменен на вставку из лунного камня, дабы улучшить сочетаемость цветов. Но, это были технические изменения – эскизная часть оставалась первоначальной.

Далее необходимо было продумать подставку. На него ложилась непростая функция: сочетание эстетической тонкости и красоты и, в то же время, надёжная подставка для пластиковой фигуры.

Пояс представляет собой переходящую в подставку конструкцию, состоящую из двух частей, имеющую двигающийся сегмент с задней части и застёжку с магнитом в передней. По окружности, что держит куклу на уровне бёдер, закреплён ряд камней. Силуэт подставки также повторяет движение водопада – прямая и истончающаяся к низу и бурлящая у самого основания. Это бурление изображается переплетением меняющихся на протяжении всей длины проволочек, имеющих разную толщину и фактуру (Приложение Г, рис. 11, 12).

Если смотреть на эскизы (Приложение Г, рис. 7, 8), показывающие арт-объект в профиль, то становится заметной явная загруженность передней части конструкции по сравнению с задней частью. Чтобы визуально уравновесить этот дисбаланс, решено было добавить украшение в волосы пластиковой куклы. Оно представляло собой цилиндрическую заколку, по всему периметру усыпанную камнями; сзади к ней крепились три ряда всё тех же жемчужных нитей. Волосы продевались в это украшение, и жемчуг ложился на, так называемый, «хвост». Это, помимо придания гармоничности, ещё и дополняло основную тематику арт-объекта.

В эскизах так же решались такие проблемы, как наилучшее расположение мест креплений (Приложение Г, рис. 9, 10), стыковки деталей, и, конечно же, фасон платья. Автор приступил к дальнейшей работе по сделанным эскизам.

2.2. Изготовление мастер-модели шарнирной куклы

За конструкцию куклы автором был взят чертёж, подогнанный по размерам и дополненный (Приложение Г, рис. 1, 2).

Для начала подготовленную развёртку куклы переносят на плотный картон и вырезают точно по контуру. Внешний силуэт частей будет служить центральной осью деталей – это очень помогает сохранить симметрию, и, тем самым уменьшает вероятность несоответствий в кукле.

Далее на склеенный из толстой бумаги каркас необходимо набрать пластилиновую массу для дальнейшей её детализации. Это долгий и трудоёмкий процесс. На этом этапе стоит уделить внимание стыковке шарниров – ведь именно от этого напрямую зависит, будет ли кукла держать позы или нет. Детализация так же крайне важна – хоть гипсовые формы и не на столько передают мелкие элементы, в отличие от силиконовых, но это облегчит работу в последующем.

Когда этот этап работы был завершён, автор загрунтовал мастер-модель аэрозольной краской: так пластилин будет более защищён во время снятия гипсовых форм, к тому же текстура краски сделает поверхность матовой и ровной, и покрыл глянцевым лаком (Приложение Г, рис. 3). Делать это не обязательно, если использовать в качестве покрытия автоэмаль – помимо ровного распыления данное нанесение после высыхания становится глянцевой, что лучше способствует отделению застывшего гипса от детали. Минус этого способа – краска сохнет длительное время, и если к ней прикоснётся какой-либо посторонний предмет, то останется след. После нескольких проб, автор остановился на первом варианте подготовки деталей к формовке.

Далее предстояло снимать гипсовые формы.

2.3. Изготовление шарнирной куклы по мастер-модели

Снятие форм – это долгий, трудоёмкий процесс, занимающий не один день. Для начала необходимо определить, сколько частей будет у каждой детали (минимум – две, максимум – неограничен, но обычно не превышает восьми). После чего берётся маркер (лучше – любое не маркое средство, т.к. маркер всё-таки оставляет следы) и каждая часть кукольного тела помечается осями, по которым пройдут места стыка.

Настоящая работа начинается на этом этапе.

Берётся пластилин, хорошо разминается в руках, и прилепляется к заготовленной заранее гладкой поверхности (желательно небольшой, чтобы можно было перемещать её в процессе труда). После этого деталь кладётся на этот «островок» пластилина и слегка вдавливаются в него. Если части сделаны так же, как в изложенном выше способе, т.е. слеплены из пластилина и окрашены, то нажатие не должно быть сильным. В противном случае, деталь повредится. Если мастер-модель тела сделана из более твёрдого и термостойкого материала – например, затвердевающего на воздухе или литьевого пластика либо глины, то вдавливать можно, без страха деформировать её (в разумных пределах, конечно).

После лёгкого надавливания необходимо увеличить уровень пластилина, чтобы закрыть ту часть формы, которую пока не будут формовать. Для этого мягкие кусочки вспомогательного материала выкладываются и приминаются вокруг детали, формируя нужный рельеф. В случае если есть пометки маркером – делается это до обозначенного уровня. Помогать себе можно всевозможными стеками. Главное здесь – не допустить «замков», которые колоссально затрудняют отделение частей друг от друга, а то и вовсе делают это невозможным. Потому очень важно загладить место стыка пластилинового основания и загрунтованной детали, не допуская того, чтобы угол их пересечения стал меньше 90 градусов.

Следом за этой операцией проводят ещё одну немаловажную: берут несколько бусин, выкладывают их по периметру вокруг формуемой части, и вдавливают способом, что описан выше. Это делается для того, чтобы гипсовые формы правильно стыковались друг с другом, не смещаясь при этом. Подобный процесс можно провести и без помощи бусин, и приступают к нему этапом позже – на уже готовой затвердевшей гипсовой форме вырезаются резакон и обрабатываются скальпелем лунки. Каждый мастерит так, как ему удобно. В первом способе отольётся гипс с лунками, во втором – с выпуклостями, но как бы то ни было, два этих вида рельефа в любом случае будут присутствовать у всех отлитых форм.

Следующий этап – возведение стенок вокруг детали, подвергающейся формовке. Они могут изготавливаться из того же пластилина, пластинок из оргстекла, старых кредитных карточек, коробок из-под сока, и даже конструктора «Лего» - в общем, из любых влагоустойчивых материалов, которые не жалко будет запачкать. Отступ от мастер-модели не должен быть менее трёх-четырёх сантиметров, в противном случае, высока вероятность того, что произойдёт вытекание литьевого материала (если присутствует дефект смещения, либо неплотной припасовки). Установив стенки по всем сторонам (фигура, в которую они выставлены, не обязательно должна быть четырёхугольником; всё зависит от удобства и экономии материала – это может быть и пятиугольник, и призма) нужно удостовериться в герметичности их соединений, при необходимости замазать зазоры пластилином. То же относится и к возможным промежуткам между вертикально стоящими пластинками и основанием. Эта процедура очень важна, иначе в момент формовки ещё не застывший гипс может просочиться через них, и в лучшем случае – запачкает рабочую поверхность, а в худшем – просто-напросто вытечет, и процесс придётся начинать заново.

Стоит также заметить, что стенки необходимо подбирать (либо лепить) такой высоты, чтобы их уровень верхнего края находился не менее чем на три сантиметра уровня формуемой части. В будущем это сохранит долговечность формы и улучшит всасываемость влаги из литьевого материала.

Ещё один важный фактор – место крепления литника, отверстия, по которому литевой пластик будет поступать в гипсовый молд. Обычно он имеет форму усечённого конуса и располагается с такой стороны детали, в которой при предварительной сборке всё равно будет отверстие или пропилен.

Удостоверившись, что все нюансы учтены и соблюдены, можно переходить к следующим действиям.

Для процесса формовки нужен, непосредственно, гипс и вода, желательно дистиллированная (без посторонних примесей). Подготовленный рельеф желательно смазать тонким слоем крема на силиконовой основе; так же можно использовать вазелин или тот же гляцевый лак. Однако надо помнить о том, что подобное покрытие хоть и заметно облегчает разъединение гипсового материала с моделью, однако может оставить разводы на поверхности, что после может сказаться на гладкости отливки. Поэтому разделительный слой необходимо наносить очень аккуратно, мягкой кисточкой без грубых ворсинок, и достаточно небольшим слоем.

Гипс сыплется в подготовленную воду (ни в коем случае не наоборот!) постепенно, при этом масса непрерывно помешивается – это делается для того, чтобы предотвратить образование комков. Мешать можно любой палочкой, либо ненужным стеклом; кто-то перемешивает рукой в полиэтиленовой перчатке – так намного лучше чувствуются не растворившиеся комочки в массе, и пальцам легче их перетереть, чем раздробить той же палочкой. Однако не стоит затягивать с процессом:

после соединения с водой гипс тут же вступает с ней в реакцию, которая заканчивается полным застыванием материала.

Пропорции гипсовой смеси – две части сухой составляющей к одной части жидкости. Конечно, данный параметр может варьироваться в зависимости от целей мастера и марки гипсового порошка, однако параметры 2:1 обеспечивают наиболее прочное соединение – такую поверхность не поцарапать ногтем (что бывает, когда гипса добавлено мало), и она не застынет до того, как покроет собой весь рельеф (когда его наоборот, много).

Затворив массу, по консистенции напоминающую густую сметану (или, скорее, сгущёнку) приступают к формовке: тонкой струйкой материал вливают на подготовленный рельеф, следя за тем, чтобы он наиболее полно соприкасался с поверхностью. Иногда, на особенно тонких участках, можно помогать растеканию мягкой синтетической кисточкой – это удалит появившиеся в процессе пузырьки и обеспечит лучшее затекание массы в труднодоступные участки. Когда гипсовый раствор достигнет верхнего уровня стенок, следует переставить пластину со всей этой конструкцией на вибрационный стол (или сделать это до начала формовки) и включить его: получаемая вибрация облегчит выход ненужных пузырьков воздуха из массы на поверхность, тем самым улучшив качество получаемых форм.

В случае если вибрационного стола нет, этот процесс выполняется вручную – следует стучать по поверхности, на которой установлена пластина с формуемым элементом, до тех пор, пока пузырьки не прекратят появляться, или пока гипс не застынет.

Таким образом, одна часть составной формы готова (Приложение Г, рис.4).

Никто не запрещает делать сразу несколько заготовок, главное здесь – точно рассчитать количество смеси, которое потребуется на все модели,

а также время, через которое гипс окончательно схватится, и дальнейшее литье будет уже невозможным с этой массой (и придётся затворить новую).

Затем необходимо выждать какое-то время, за которое гипс совсем затвердеет, и химическая реакция в нём закончится. Любая подобная реакция сопровождается выделением тепла; соответственно, если потрогать поверхность формы, в которой данный процесс всё ещё идёт, то форма будет казаться пальцам тёплой, а то и вовсе горячей. Когда при касании ощущения будут, словно прикосновение к холодному влажному камню – значит, реакция закончена, и гипс полностью стал твёрдым, несмотря на влажность.

Теперь следует убрать пластилиновые или пластиковые стенки (в зависимости от использования того или иного материала) и аккуратно отделить основание, в которую вминали формуемую деталь, от поверхности, к которой оно было прилеплено. Делается это для того, чтобы перевернуть гипсовый верх вниз, а потом удалить лишнюю пластилиновую массу таким образом, чтобы осталась лишь гипсовая часть с формуемой деталью в центре.

Если использовались для изготовления лунок бусины, то, возможно, они тоже останутся в гипсе – их следует из него удалить. Если же не использовалось ничего, то в данном этапе следует сделать лунки: на уже готовой затвердевшей гипсовой форме они вырезаются резакром и обрабатываются скальпелем. Это обеспечит ровное положение частей по отношению друг к другу, предотвращая смещение. В случае если деталь мастер-модели легко вышла из гипса, то можно её ненадолго отложись, так как следует слегка разровнять поверхность литьевой капсулы – делается это обычным резакром. В это время можно также сгладить её края, пока материал уже твёрдый, но ещё влажный, и потому его очень удобно обрабатывать. Затем, смахнув лишнюю пыль, установить деталь мастер-

модели обратно, соблюдая правильность её установки. Бывает так, что формуемая часть не выходит из гипса – в этом нет ничего страшного; просто нужно так же обработать поверхность материала, как было описано выше, но предельно осторожно, следя за тем, чтобы острый край резака не повредил мастер-модель. Не стоит забывать и про обработку литника.

Далее можно приступить к следующему этапу, который практически полностью повторяет предыдущий этап, и сопровождается лишь рядом незначительных, но немаловажных изменений.

Если в предыдущем варианте на специальную поверхность прикреплялся «островок» пластилина, в который впоследствии вдавливали мастер-модель, то сейчас этого делать не придётся: вместо него выступит гипсовая форма с той же мастер-моделью внутри. Схема точно такая же – кладём застывшую форму так, чтобы рельеф с лунками и деталью оказался сверху, и прикрепляем её к основанию липкой массой. Затем лепим или устанавливаем стенки, проверяя качество их стыковки и герметичность соединения, при необходимости промазывая всё тем же пластилином.

Дальнейшие действия аналогичны: нанести разделительный слой (на этот раз – обязательно!) на гипсовую поверхность, подождать высыхания крема и нанести во второй раз. Это необходимо для того, чтобы гипс не сцепился сам с собой, а разделялся на две (или более) части. В случае, если в качестве разделительного слоя используется глянцевый акриловый лак, то следует учесть то, что он образует плёнку по высыхании, которая может в дальнейшем быть снята с формы. Однако это таит в себе опасность: если плёнка имеет большую толщину и будет снята, то образуется зазор в гипсовой форме, что может привести к вытеканию литьевого материала через него. Поэтому наносить лак необходимо либо тонким слоем, либо вообще воспользоваться кремом на силиконовой основе.

Следом за этим вновь размешивается гипсовый состав, и, после аккуратного выливания его на подготовленную поверхность, заготовка

помещается на вибрационный стол для уменьшения количества воздушных пузырей в гипсе.

Этот процесс производится со всеми частями мастер-модели (Приложение Г, рис. 5, 6).

После того, как формы просохнут (случится это не ранее чем через два-три дня после формовки; при этом гипс станет белого цвета и вес сделается более лёгким, а при постукивании его о любую поверхность будет издаваться звонкий объёмный звук), предстоит отливка из литьевого пластика.

Подготовка для этого процессы такова: просушенные гипсовые формы очищают от пыли и мелких сколов кисточкой с плотной щетиной. Иногда перед этим детали обрабатывают мелкозернистой наждачной бумагой для придания большей гладкости. Чистые части формовочных скоб скрепляются канцелярской резинкой (количество варьируется от скрепляемого объёма: для больших форм одной резинки может быть недостаточно) и ставятся литниками вверх.

Далее готовим непосредственно сам литьевой пластик. Для выполнения данного диплома использовался очень популярный и кукольных кругах литьевой пластик «Flumo», который ещё называют холодным фарфором. Он прост в использовании и не нуждается в обжиге, что делает его очень удобным в ситуациях, когда профессионального оборудования под рукой нет. Для его приготовления сначала следует перемешать состав в банке – со временем он может расслаиваться и оседать. Затем переливаем 400 миллилитров (именно столько понадобилось автору для данного процесса) в пластиковый мерный кувшин с носиком. Наличие носика крайне желательно, так как только при его наличии можно будет добиться тонкой струйки при литье. При переливании и перемешивании литьевого материала в нём образуется множество пузырей из воздуха – избавиться от них поможет тот же

принцип вибрации, что использовался и в гипсовых формах – лёгкого похлопывания по стенкам кувшина будет достаточно. Так же можно сдуть выступившие сверху пузырьки, чтобы ускорить процесс.

Литьевой материал не застывает слишком быстро, но, если он очень густой, то следует развести его дистиллированной водой до консистенции теста для блинов. Пластик отстаивается 15-20 минут, до выхода всех пузырей, и его можно будет лить.

Тонкой струйкой через литники в гипсовые формы заливается пластик до того момента, как не достигнет края горлышка. Почти сразу же гипс начнёт забирать воду из пластика, тем самым формируя требуемые объёмы. При этом будет заметно, что пластик в форме будет словно убывать. За этим процессом нужно следить очень внимательно - как только становится заметно, что появляется стенка, следует слить не застывший пластик – это делается для того, чтобы детали отлились полыми. Исключению подвергаются только маленькие детали: ладони и ступни и иногда локти.

При необходимости заливку повторяют ещё раз.

Время ожидания того, как материал схватится и застынет – примерно час в среднем. Большие детали требуют больше времени, маленькие – меньше. Проверить, готова ли отливка, легко, но нужно желать это очень аккуратно: берётся форма и проверяется литник. Если пластик в районе литника покрыт трещинами на стыке с гипсом и отходит от него, то, вероятнее всего, что форму уже можно разнимать. Для этого снимается канцелярская резинка, и гипсовая форма ставится на одну из неразъёмных граней и придерживается пальцами. Верхнюю часть этой формы очень аккуратно другой рукой пытаются приподнять вертикально вверх. Когда отливка готова, то она выходит из гипса без значительных затруднений.

Отлитые из пластика части оставляют затвердевать на чистой поверхности; лучше, если она будет застелена салфеткой. Когда детали

станут чуть твёрже, но будут всё ещё податливы – берётся острый резак, и срезаются литники (если они не отпали в процессе доставания из формы) и швы, образовавшиеся при литье. Их не стоит выкидывать – лучше сложить их в специально подготовленную баночку и залить водой – они ещё могут пригодиться. Следы на подсохших деталях заглаживаются мягкой влажной кисточкой и остаются сохнуть.

После этого значительного этапа автор приступил к следующему – шлифовка деталей и предварительная сборка. Шлифуется литьевой материал так же, как и металл – с помощью наждачной бумаги разной зернистости. В этом процессе нужно добиться следующего результата – симметрии и гладкости частей. Подгоняются шарниры, которые могли пострадать во время отливки, и исправляются погрешности.

Затем, следуя предоставленным чертежам, карандашом намечаются пропилы в шарнирах и шарнироприёмниках куклы. Это подготовительный этап предварительной сборки.

Ещё одна часть данного этапа – сделать крепления в руках, стопах и голове. Для первых двух делается следующее: в центре шарнира делается сквозное отверстие, в которое вставляется заранее отмеренный кусок стальной проволоки (можно использовать скрепки), таким образом, создавая планку, за которую будет крепиться крючок. Отрезок должен быть чуть меньше, чем ширина шарнира, чтобы эти отверстия потом замазали тем же литьевым пластиком – так закрепится проволока, и никуда не выпадет.

Крючки следует делать таким образом: берётся стальная проволока длиной 1,5 сантиметров и гнётся с помощью круглогубцев таким образом, чтобы силуэт его напоминал английскую букву «S». Крючок для головы будет похожим на букву «V», только с изогнутыми в стороны верхними концами.

Теперь можно приступать к перетяжке и пробной сборке.

Для этого отрезок шляпной резинки диаметром 1 миллиметр складывают вдвое, и кончики связывают (длину определяют практически путём; нужно две таких резинки – одна короче, другая длиннее). Складывают резинку пополам, а к центру прикрепляют зажим. Далее куклу нужно собрать таким образом: длинная резинка, продеваясь через тело, соединяет голову и ноги, короткая же – тоже продевается через тело, но соединяет между собой только руки.

Таким образом, предварительная сборка покажет, что нужно ещё исправить. После этого этапа куклу разбирают.

Так как предварительная сборка прошла успешно, автор приступил к следующему шагу – грунтовка и покраска куклы (Приложение Г, рис. 22-25).

Перед грунтовкой следует нанести специальное лаковое покрытие, которое не только подготовит поверхность пластика к последующим операциям, но и закрепит цветной слой.

Грунтовка задаёт основной цвет кожи будущей куклы, и производится акриловым колером либо кисточкой, либо губкой, либо пневматической кистью из пульверизатора. Последний вариант – самый лучший, однако и самый дорогостоящий – ведь помимо пневматической насадки подача воздуха должна осуществляться компрессором, а это уже профессиональное оборудование, которое требует специального помещения. Кисточка, пусть даже самая мягкая, оставляет разводы, однако её можно и нужно использовать в росписи деталей. Губка – самый оптимальный вариант, к тому же задаёт текстуру кожи. После грунтовки снова распыляем лак.

Далее идёт самая красочная часть процесса создания куклы – её роспись. В основном расписывается лицо; но для большей проработки уточняются и другие мелкие детали. Для этого используются разные материалы: карандаши, акриловые краски, пастель.

В конце всё закрепляется лаком.

Теперь осталось собрать куклу, но сначала необходимо проклеить наиболее подвижные шарниры – это предотвратит преждевременное истирание краски на них, и придаст лучшую фиксацию поз. Делается это горячим клеем: на шарнироприёмники наносят горячий клей из клеевого пистолета, ждут, пока температура станет терпимой, и, слегка подавливая, сглаживают слой.

Этому процессу чаще всего подвергают бедренные, плечевые, кистевые шарниры, шарниры стоп и шейный шарнир.

И, наконец-то, финальный этап – сборка куклы.

Кукла собирается точно так же, как и на предварительной сборке.

Закончив с этим этапом работы, автор перешёл к следующему, а именно к разработке серии ювелирных украшений «The Source».

2.4. Изготовление мастер-модели ювелирного изделия

Нарисовав серию эскизов, автор приступил к выполнению работы в металле.

Шейное украшение сделано в технике литья с камнями, в которую по периметру закреплены два ряда камней: камни огранки «багет» прозрачного цвета, и камни огранки «круг», цвета раухтопаз. Так же присутствует нагрудный элемент – кабошон, которого крепили глухой закрепкой уже после литья.

Пояс выполняется также в технике литья – верхняя часть лилась с камнями, нижняя часть (само основание) – просто литое. Соединены элементы при помощи пайки и имеют шарнир для поворотного смещения (он нужен для того, чтобы одеваться на куклу, опоясывая её) и спрятанный магнит (чтобы части не расходились). Процесс изготовления проходит в несколько этапов.

Сначала изготавливается пластилиновая мастер-модель. Шейное украшение детально лепится на подготовленной заранее переносимой плоскости. Стоит обратить внимание на то, что литьё этой части будет проходить с камнями, поэтому необходимо детально проработать углубление, в которое вставляются камни и обозначить корнеры. Конечно, подгонка и установка камней в последующем будет проходить в воске, но намного удобнее, если некоторые детали рельефа будут учтены на этом этапе.

Можно пойти другим путём – вместо пластилина лепить мастер-модель сразу в специальном воске для лепки; этот процесс не требует последующий формовки. Однако в этом случае не останется резинки со слепком будущего изделия, и если вдруг возникнут какие-либо проблемы, новую восковку придётся делать с нуля. Поэтому автор выбрал первый вариант выполнения.

2.5. Изготовление ювелирного изделия по мастер-модели

Снятие силиконовых форм – следующий этап, очень похож на снятие форм гипсовых. Рельеф окружают со всех сторон пластиковыми либо пластилиновыми стенками, удостоверяются в их герметичности и ставят на вибростол (за неимением оно – на поверхность, по которой можно будет стучать).

Затем приступают к подготовке резинки. Согласно инструкции, на одно пластиковое ведро жидкой резины весом в 1 килограмм приходится 100 миллилитров катализатора. Нужно заранее рассчитать, сколько формовочной смеси потребуется, и отмеряют нужное количество в любую пластиковую ёмкость. Далее идёт приготовление силикона: в отмеренную массу добавляют катализатор, и начинают интенсивно перемешивать, чтобы компоненты вступили в реакцию. После тщательного перемешивания (длится оно секунд тридцать) тонкой струйкой вливают

литьевой материал на подготовленный рельеф. После переноса основания, на котором закреплена данная конструкция, на вибростол, его включают.

Делается это для того, чтобы пузыри воздуха, портящие качество получаемого слепка, удалились. Если вибростола нет, следует просто похлопать в течение минуты-двух по поверхности, на которой стоит формовочная деталь.

Когда резина застынет, её можно отделять от пластилиновой формы.

Далее за этим процессом идёт следующий, а именно – изготовление восковок. Для этого необходимы следующие материалы: резиновая форма, воск, паяльная станция, паяльник или жестяная банка для плавки воска. В резиновую форму с углублённым рельефом предстоит заливать воск, нагретый до температуры плавления паяльником, либо растопленный в жестяной банке посредством плиты (или муфельной печи). Важно следить, чтобы горячий материал не перегревался (иначе это приведёт к появлению пузырей, что, в свою очередь, скажется на качестве восковки) и не попадал на незащищённые участки кожи, став причиной ожога.

После остывания восковки её вынимают из резиновой формы, проверяют на качество отлившегося рельефа и, при необходимости, повторяют процесс. Так как в дипломе шейное украшение не является плоскостным и имеет изгиб, то восковая плоская фигура при помощи горячей воды (и фена) сгибается (Приложение Г, рис 13). Обработывается согнутая деталь паяльной станцией с регулируемой температурой и всевозможными резаками, и скальпелями. В шейном украшении должны быть камни – поэтому подготовительные операции заточены именно под обработку лунок под фианиты: просверливаются сквозные отверстия, наращиваются не достающие cornera, и, наконец камни надёжно фиксируются в воске.

Восковка для шейного украшения готова.

С поясом все процедуры аналогичны: лепка в пластилине, снятие силиконовых форм, отливка из воска, сгибание под горячей водой, обработка и установка камней. Стоит помнить о том, что на задней части пояса имеется застёжка, и делается она тоже на этом этапе (Приложение Г, рис. 14, 15).

Украшение на волосы выполнялось тем же способом.

С основанием пояса всё гораздо сложнее: из-за ажурности конструкции её трудно было вылепить из пластилина (он часто деформировался и терял форму), так что автор делал основу сразу из воска. Этот материал имел достаточную твёрдость, при этом легко обрабатываясь как паяльной станцией, так и резакром.

Готовые восковки теперь необходимо было отлить в металле.

После литья полученные украшения подвергались разным операциям. Для начала следует очистить металл от остатков формовочной массы – для этого изделия помещают в ёмкость с только что вскипевшей водой и растворённой в ней лимонной кислотой. Этот раствор удалит большую часть грязи с будущего изделия. Следом за этим металл промывается в проточной воде; чистить его лучше всего обычной зубной щеткой (Приложение Г, рис. 16-19).

Очищенный металл для начала обрабатывают так: первым делом выравнивается место крепления литников с помощью бормашины и надфилей, затем всё изделие шлифуют надфилями (Приложение Г, рис. 20, 21).

Некоторые части должны быть спаянными, так как лились отдельно (из-за своей сложной конструкции пришлось разрезать восковку на несколько частей). Места соединения очищают, соединяют между собой биндрой (детали должны плотно прилегать друг к другу), наносят флюс, припой, и паяют. Флюс представляет собой раствор воды и борной кислоты; он обеспечивает смачивание металла, лучшее растекание припоя

по паяному шву и сохраняют поверхность от окисления. Он должен иметь температуру плавления ниже, чем у припоя, чтобы способствовать его растеканию. Порошкообразный припой сыплется на ещё не высохший флюс и помещается в отделение паяльного аппарата с газопламенной горелкой на асбест. Сначала поверхность стыка обжигают мягким пламенем; это называется подсушиванием флюса, и делается это для того, чтобы флюс не вспучился и припой не вытек. Далее изделие нагревают до температуры, близкой к температуре плавления припоя и паяют сильным пламенем (Приложение Г, рис. 28-32).

После пайки изделие помещают в раствор лимонной кислоты, чтобы очистить от нагара, а затем обрабатывают место спая надфилями.

Металлические конструкции продолжают шлифовать до устраивающей по текстуре поверхности с помощью различных насадок, а затем обрабатывают металлической щёткой (очищая от забившихся в мелкие отверстия частичек пыли) и полируют войлочными кругами с пастой гои.

Очищают от пасты изделие при помощи бензина и зубной щётки, после чего обезжиривают моющим средством и сушат.

Заключительный этап – никелирование украшения.

Изделия завершены.

Осталось только закрепить в них нити жемчуга, подобрать ткань для платья, и собрать всю конструкцию воедино (Приложение Г, рис. 34-37).

Арт-объект «The Source» готов.

Вывод по главе

Проект был выполнен согласно составленным таблицам, и автором была представлена последняя таблица итогового экономического расчёта художественного проекта (Приложение В). Исходя из составленных таблиц №2 и №3, видна разница в затраченных на проект средствах. Это обусловлено изменением цен за учебный год, а также выбором отличных от изначально планируемых материалов. Так, вместо стеклянного бисера использовался жемчуг, а для фактурности изделия автор решил воспользоваться пескоструйной обработкой.

Цветовая гамма всей композиции имеет три основных цвета: белый (жемчужины, серебристый металл, парик), коричневый (платье, дымчатый кварц, глаза куклы) и цвет лунного камня. Акцентом на нагрудном украшении стал кабшон цвета лунного камня – этот выбор определён в связи со смысловой нагрузкой данного акцента: как луна влияет на приливы и отливы морских вод, так и своеобразное «сердце» управляет течением жемчужных капель. Раухтопазы под цвет глаз сочетаются с гофрированным лёгким платьем, повторяя вертикальное направление жемчужин. Фактура металла передаёт водные брызги у подола платья, в то время как жемчуг и фианиты олицетворяют разное состояние воды (капли и кристаллы льда) – тёплые струящиеся капли могут обволакивать и оберегать, но будучи острым и холодным льдом – глубоко ранить. Равно как и слова.

Автор удовлетворён проделанной работой, так как она отвечает поставленным задачам.

Заключение

В данной дипломной работе представлен путь от разработки художественного образа до создания ювелирных украшений по теме «The Source», озаглавлена основная концепция арт-объекта.

В ходе дипломной работы были достигнуты следующие задачи:

- Изучена история и литература по заданной теме;
- Проанализирована актуальность проблемы;
- Исследован прочитанный материал, и полученные из литературных источников знания применены на практике;
- Разработана серия эскизов на тему арт-объект «The Source»;
- По разработанным и утверждённым эскизам изготовлен арт-объект.

По проведённым исследованиям числится, что примерно треть купленных игрушек взрослые люди покупают для себя, коллекционируя их, любясь и украшая интерьер своего дома, а история появления авторской куклы насчитывает десятки веков, взяв свое начало с обыкновенных детских игрушек из различных материалов. До сих пор сохранившиеся фигурки людей и зверей, идолов и фетишей хранятся в музеях по всему миру. Авторская художественная кукла считается самым поздним из появившихся видов кукол, в которой главное назначение – это её эстетическое восприятие.

В дипломной работе автором показан арт-объект именно со стороны эстетического восприятия, ведь основным источником вдохновения послужило желание отобразить ассоциацию на слово «The Source» - «Исток».

В данном исследовании была выяснена актуальность показанной идеи, которая состоит в том, что арт-объект представляет собой такое сочетание техник, как ювелирное искусство и авторская кукла.

Автор пришёл к выводу о том, что авторская кукла занимает очень важное место в современной художественной культуре, и интерес к ней

как к произведению искусства за последние годы стал только больше. Это подтверждают такие факты, как рост числа выставок, посвящённых этой тематике, экспозиций, появлению многих русских мастеров, получивших признание не только на родине, но и за рубежом.

Вторым аспектом актуальности представленной темы отображён в её заглавии – «The Source», что дословно переводится как «исток», «начало». Под этим названием автор хотел обозначить так нынешнюю проблему окружающего его общества: в извечной спешке и суматохе люди забывают обращаться истокам, первопричинам своих проблем – а ведь, зачастую, в них находится нужный им ответ.

Зная особенности образа куклы, автор пришёл к выводу о том, как осуществить эскизную часть, грамотно продумав конструкцию куклы, характеризуя заданный образ разными деталями и дополнив образ кроем одежды и ювелирным украшением.

Для отображения своеобразных струй воды автор изначально планировал использовать полупрозрачный чешский бисер из стекла, однако впоследствии он был заменён на самый мелкий жемчуг. И, хоть он и смотрелся крупнее исходного варианта, но всё же выглядел более выигрышно и богаче отображал текстуру и задумку арт-объекта. Кабошон из топаза так же был заменен на вставку из лунного камня, дабы улучшить сочетаемость цветов.

В эскизах так же решились такие проблемы, как наилучшее расположение мест креплений, стыковки деталей, и фасон платья.

В технологической части решились поставленные задачи, а именно изготовление арт-объекта.

Таким образом, задачи решены в полном объёме - предоставлен путь от разработки художественного образа до создания ювелирных украшений по теме «The Source».

В ходе проведения исследования доказана гипотеза о том, что если будет изучен и освоен материал по заданной теме, то по полученным знаниям будет изготовлен арт-объект «The Source».

Практическая ценность дипломной работы заключается в том, что арт-объект «The Source» в дальнейшем может участвовать на выставках и во всевозможных конкурсах.

Список литературы

1. Oroyan, S. Finishing the figure: doll costuming, embellishments, accessories. California, C&T Publishing Inc., 2001. 139p.
2. Yoshida, R. Yoshida Style ball jointed doll-making guide. Japan, Hobby Japan, 2006. 135 p.
3. Боравский В. А. Полезные страницы мастеру. М.: ООО Издательство «СОЛОН-Р», 1999. – 207 с.
4. Бреполь Э. Теория и практика ювелирного дела: Пер. с нем./Под ред. Л. А. Гутова и Г. Т. Оболдуева. – 4-е изд., стереотипн. Л.: Машиностроение, Ленингр. Отд-ние, 1982. – 384 с. Ил.
5. Генсицкая Н. В., Клен Н. Д. Основы кукольной скульптуры. СПб.: Питер, 2009. – 88 с.: ил. – (Серия «История одной куклы»).
6. Заянчковская И. И. Инструкции по изготовлению авторской шарнирной куклы. Базовый уровень. М.: Профиздат, 2015. – 81 с.
7. Иванов В. Н., Казеннов С. А., Курчман Б. С. и др.; под общ. ред. Шкленника Я. И., Озерова В. А. Литье по выплавляемым моделям. М.: Машиностроение, 1984. – 408 с., ил.
8. Калленберг Л. Моделирование из воска для ювелиров и скульпторов / Лоуренс Калленберг; Пер. с англ. – Омск: Издательский Дом «Дедал-Пресс», 2004. – 256 с., с ил.
9. Кузнецов А. Ю. Атлас анатомии человека для художников. Ростов н/Д: издательство «Феникс», 2002. – 160 с.
10. МакКрайт Т. Практическое литье. Руководство для мастерской.: Пер. с англ. – перераб. изд. – Омск: Издательство Наследие. Диалог – Сибирь, 2002. – 164 с.: ил.
11. Максимихин Б. А. Пайка металлов в приборостроении. Л.: Типография № 12 УПП Ленсовнархоза, 1959. – 114 с.

12. Мария Жозе Форкадел Беренгер, Жозе Асунсьон Пастор. Рисунок для ювелиров.: Пер. с испан. – М.: Издательство «АРТ-РОДНИК», 2005. – 192 с., ил.
13. Марченков В. И. Ювелирное дело: Учеб. пособие для средн. проф.-техн. Учеб. заведений. 2-е изд., перераб. и доп. – М.: Высш. Шк., 1984. – 192 с., ил.
14. Мундрагель Л. Куклы из пластика. Изготовление, коллекционирование, реставрация. СПб.: Питер, 2013. – 128 с.: ил. – (Серия «Ручная работа»).
15. Мундрагель Л. Куклы из фарфора и папье-маше. Изготовление, коллекционирование, реставрация. СПб.: Питер, 2013. – 128 с.: ил. – (Серия «Ручная работа»).
16. Мундрагель Л. Куклы большие и маленькие. Копии старинных кукол своими руками. СПб.: Питер, 2014. – 128 с.: ил. – (Серия «Ручная работа»).
17. Мюллер В. К., Боянус С. К. Англо-русский словарь: 40.000 слов с указанием произношения в интернациональной фонетической транскрипции. — М.: Акционерное общество «Советская энциклопедия», 1928. — Т. 2. — 1324 с.
18. Ожегов С. И., Шведова Н. Ю. Толковый словарь русского языка: 80 000 слов и фразеологических выражений / Российская академия наук. Институт русского языка им. В. В. Виноградова. — 4-е изд., дополненное. — М.: Азбуковник, 1999. — 944 с.
19. Родин А. И. Пайка серебряными припоями в пламени газовой горелки. М.: ОБОРОНГИЗ, 1954. – 54 с.
20. Авторская кукла конца XX - начала XXI века в России: история, типология, изобразительная специфика [Электронный ресурс]. — Научная библиотека диссертаций и авторефератов. — <http://www.dissercat.com/content/avtorskaya-kukla-kontsa-xx-nachala-xxi-veka-v-rossii-istoriya-tipologiya-izobrazitel'naya-spe>

21. Хильдегард Гюнцель: не только фарфоровые куклы [Электронный ресурс]. — http://www.dollplanet.ru/avtorskie_kukly/hildegard_gunzel
22. Редкие книги по изготовлению кукол [Электронный ресурс]. — <http://babiki.ru/shopik/70714/>
23. Мастер-класс по литью [Электронный ресурс]. — <http://oleum-13.livejournal.com/80539.html>
24. Про нюансы отливки [Электронный ресурс]. — <http://zhukova-mariya.livejournal.com/38030.html>
25. Как снять формы с детали с двумя шарнироприемниками [Электронный ресурс]. — <http://zhukova-mariya.livejournal.com/18053.html>
26. Какой материал выбрать [Электронный ресурс]. — <http://doll-art-bjd.livejournal.com/61632.html>

Приложения

Таблица 1. Технологическая карта

Наименование операции	Этапы	Оборудование и расходные материалы
Проектирование	1. Эскизирование	Альбом для рисования «PALAZZO» Черная гелиевая ручка «Pilot»
	2. Макетирование	Бумага прочная «Canson» Проволока медная Клей-карандаш «ErichKrause» Канцелярский нож «ErichKrause» UNIVERSAL Линейка
	3. Выполнение проекта`	Планшет 50x70 см Бумага для пастели Клей ПВА «Хобби-Мастер» Карандаш «КОН-I-NOOR» Перо каллиграфическое «Creta Color» №2 Акварельные краски «Ленинград» Кисти белка «Гамма» №01 круглая Кисти колонок «Гамма»

		№02 круглая Кисти колонок «Гамма» №04 круглая
Изготовление мастер-модели шарнирной куклы	1. Изготовление бумажного каркаса	Бумага прочная «Canson» Карандаш «КОН-I-NOOR» Линейка Клей ПВА «Хобби-Мастер» Канцелярский нож «ErichKrause» UNIVERSAL Ножницы «ГАММА» универсальные
	2. Набор пластилиновой массы на бумажный каркас	Пластилин скульптурный «Гамма» Скульптурные стеки
	3. Детальная проработка	Пластилин скульптурный «Гамма» Скульптурные стеки
	4. Грунтовка	Краска «Montana» Акриловый лак «ТАИР» Кисти синтетика
	5. Лаковое покрытие	«Mr.Painter» №06 плоская

Изготовление шарнирной куклы по мастер-модели	1. Снятие гипсовых форм с мастер-модели из пластилина	Гипс Г-16 Пластилин скульптурный «Гамма» Пластиковая ёмкость для перемешивания гипса Палочка для перемешивания гипса Крем силиконовый «Свобода» Литьевой пластик
	2. Технологический процесс литья куклы из литьевого пластика	«Flumo» Пластиковая ёмкость для литья Салфетки «Мягкий знак»
	3. Шлифовка	Шлифовальная губка «Norton» P100 Шлифовальная губка «Norton» P120 Шлифовальная губка «Norton» P180 Бормашина «FOREDOM» с насадками Канцелярский нож «ErichKrause» UNIVERSAL Скульптурные стеки

	4. Роспись куклы	Кисти синтетика «Mr.Painter» №06 плоская Пастель «ОЛКИ» Акварельные краски «Ленинград» Акварельные карандаши «KOH-I-NOOR» Закрепляющий аэрозольный лак «Krylon» Набор кистей «TATNAIL»
	5.Монтировка куклы	Пистолет клеевой «STAYER» Клеевые стержни Круглогубцы «Rockwell -Solingen» Плоскогубцы «Rockwell -Solingen» Стальная проволока Резинка Зажим прямой зубчатый
Изготовление мастер-модели ювелирного изделия	1. Изготовление пластилиновой мастер-модели	Пластилин скульптурный «Гамма» Скульптурные стеки
Изготовление ювелирного изделия по мастер-модели	1. Снятие силиконовых форм	Силиконовая масса Пластилин скульптурный «Гамма» Пластиковая ёмкость для перемешивания силикона Палочка для

		перемешивания силикона
	2. Изготовление восковки	Паяльная станция «Rexant» Паяльник Воск литевой «Freeman Ruby Red» Скульптурные стеки
	3. Технологический процесс литья ювелирного изделия по выплавляемой модели	Муфельная печь Опока Формовочная масса Металл (бронза) Флюс Центробежная литевая установка
	4. Удаление литников	Бормашина «FOREDOM» Диск прорезной Лобзик «Grobet» Пилки для лобзика «Antilope» №5
	5. Финишная обработка	Бормашина «FOREDOM» Бор посадочный «MAILLEFER» Набор смешанных боров «MAILLEFER» Крацовка радиальная латунная «SHANGHAI» Крацовка веерная латунная «SHANGHAI» Крацовка торцевая латунная «SHANGHAI»

	<p>6.Закрепка камней и декорирующих вставок</p> <p>7. Монтировка ювелирного изделия</p>	<p>Наждачная бумага Надфили «LA-2442» Фетр пуля Фетр линза Резинка силиконовая лепестковая №80 Резинка «EVE CHROM» диск Резинка «EVE CHROM» линза Резинка «EVE CHROM» пуля Резинка «EVE CHROM» конус Паста «DUALUX» для грубой полировки Паста «DUALUX» для финишной полировки Фианит багет Дымчатый кварц Кабошон лунный камень Жемчуг (нить) Корневертки «Maillefer» Давчик Ткань</p>
<p>Выполнение презентационного листа</p>	<p>1. Фотографирование</p>	<p>Фотоаппарат «Nikon D3300 Kit»</p>

	2. Печать презентации 3. Оформление распечатанных фотографий	Принтер «Херох 6279» Рамы 50x70
Выполнение подставки для презентации	1. Выполнение подставки для презентации	Дерево Чёрный бархат Строительный степлер

**Таблица 2. Предварительный экономический расчёт
художественного проекта**

<i>Операция</i>	<i>Этапы</i>	<i>Расходный Материал</i>	<i>Количе ство</i>	<i>Стоим ость За штуку</i>	<i>Общая стоим ость</i>
Проектирование	1. Эскизирование	Альбом для рисования «PALAZZO»	1 шт.	50 р.	50 р.
		Черная гелиевая ручка «Pilot»	2 шт.	50 р.	100 р.
	2. Макетирование	Бумага прочная «Canson»	5 шт.	10 р.	50 р.
		Проволока медная	2 метра	10 р.	20 р.
		Клей-карандаш «ErichKrause»	1 шт.	25 р.	25 р.
	3. Выполнение проекта	Бумага для пастели	1 шт.	80 р.	80 р.
		Клей ПВА «Хобби-Мастер»	1 шт.	25 р.	25 р.
		Карандаш «KOH-I-NOOR»	1 шт.	10 р.	10 р.
		Перо каллиграфическое «Creta Color» №2	1 шт.	50 р.	50 р.
		Кисти белка «Гамма» №01 круглая	1 шт.	10 р.	10 р.
		Кисти колонок «Гамма» №02 круглая	1 шт.	40 р.	40 р.

		Кисти колонок «Гамма» №04 круглая	1 шт.	70 р.	70 р.
Итого: 530 рублей					
Изготовление мастер-модели шарнирной куклы	1. Изготовление бумажного каркаса	Бумага прочная «Canson»	10 шт.	10 р.	100 р.
	2. Набор пластилиновой массы на бумажный каркас	Карандаш «KOH- I-NOOR» Клей ПВА «Хобби-Мастер» Пластилин скульптурный	1 шт. 1 шт. 1 шт.	10 р. 25 р. 150 р.	10 р. 25 р. 150 р.
	3. Детальная проработка	«Гамма»			
	4. Грунтовка	Краска «Montana»	1 шт.	200 р.	200 р.
	5. Лаковое покрытие	Акриловый лак «ТАИР»	1 шт.	90 р.	90 р.
		Кисти синтетика «Mr.Painter» №06 плоская	1 шт.	40 р.	40 р.
Итого: 815 рублей					
Изготовление шарнирной куклы по мастер-модели	1. Снятие гипсовых форм с мастер-модели из пластилина	Гипс Г-16	1 шт.	700 р.	700 р.
		Пластилин скульптурный «Гамма»	1 шт.	150 р.	150 р.
		Крем силиконовый	1 шт.	50 р.	50 р.

	2.	«Свобода»			
	Технологический процесс литья куклы из литьевого пластика	Литьевой пластик «Flumo»	1 шт.	2000 р.	2000 р.
		Салфетки «Мягкий знак»	1 шт.	20 р.	20 р.
	3. Шлифовка	Шлифовальная губка «Norton» P100	1 шт.	40 р.	40 р.
		Шлифовальная губка «Norton» P120	1 шт.	40 р.	40 р.
		Шлифовальная губка «Norton» P180	1 шт.	40 р.	40 р.
		Кисти синтетика «Mr.Painter» №06 плоская	1 шт.	50 р.	50 р.
		Пастель «ОЛКИ»	2 шт.	130 р.	260 р.
		Акварельные карандаши «KOH-I-NOOR»	1 шт.	150 р.	150 р.
	4. Роспись куклы	Закрепляющий аэрозольный лак «Krylon»	1 шт.	800 р.	800 р.
		Набор кистей «TATNAIL»	1 шт.	150 р.	150 р.
	5.Монтировка куклы	Клеевые стержни	3 шт.	20 р.	60 р.
		Стальная проволока	1 шт.	10 р.	10 р.
		Резинка	3 шт.	30 р.	90 р.

Итого: 4610 рублей					
Изготовление мастер-модели ювелирного изделия	1. Изготовление пластилиновой мастер-модели	Пластилин скульптурный «Гамма»	1 шт.	150 р.	150 р.
Итого: 150 рублей					
Изготовление ювелирного изделия по мастер-модели	1. Снятие силиконовых форм	Силиконовая масса	1 шт.	400 р.	400 р.
	2. Изготовление восковки	Пластилин скульптурный «Гамма»	1 шт.	150 р.	150 р.
		Воск литевой «Freeman Ruby	1 шт.	350 р.	350 р.
		Red»			
	3. Технологический процесс литья ювелирного изделия по выплавляемой модели	Опока	2 шт.	1000 р.	2000 р.
		Металл (бронза)			
	4. Удаление литников	Флюс			
		Пилки для лобзика «Antilope» №5	1 шт.	80 р.	80 р.
	5. Финишная обработка	Наждачная бумага	1 шт.	35 р.	35 р.
		Бор посадочный «MAILLEFER»	3 шт.	30 р.	90 р.
Крацовка радиальная		3 шт.	25 р.	75 р.	

		латунная «SHANGHAI» Крацовка веерная	2 шт.	26 р.	52 р.
		латунная «SHANGHAI» Крацовка	3 шт.	40 р.	120 р.
		торцевая латунная «SHANGHAI» Фетр пуля	3 шт.	25 р.	75 р.
		Фетр линза	2 шт.	54 р.	108 р.
		Резинка силиконовая лепестковая №80	2 шт.	30 р.	60 р.
		Резинка «EVE CHROM» диск	3 шт.	25 р.	75 р.
		Резинка «EVE CHROM» линза	1 шт.	40 р.	40 р.
		Резинка «EVE CHROM» пуля	2 шт.	45 р.	90 р.
		Паста «DUALUX» для грубой полировки	1 шт.	150 р.	150 р.
		Паста «DUALUX» для финишной полировки	1 шт.	180 р.	180 р.
		Пескоструйка	1 шт.	300 р.	300 р.
	6.Закрепка камней и декорирующих вставок	Фианит багет	74 шт.	7 р.	518 р.
		Дымчатый кварц	35 шт.	10 р.	350 р.
		Кабошон лунный камень	1 шт.	50 р.	50 р.
		Жемчуг (нить)	5 шт.	250 р.	1250 р.
		Никелирование	1 шт.	1000 р.	1000 р.
	7. Монтировка	Ткань	2 шт.	80 р.	160 р.

	ювелирного изделия				
Итого: 4938 рублей					
Выполнение презентационного листа	1. Фотографирование	Рамы 50x70	3 шт.	260 р.	780 р.
	2. Печать презентации	Презентация	2 шт.	250 р.	500 р.
	3. Оформление распечатанных фотографий				
Итого: 1280 рублей					
Выполнение подставки для презентации	1. Выполнение подставки для презентации	Дерево	1 шт.	400 р.	400 р.
		Чёрный бархат	2 шт.	200 р.	400 р.
Итого: 800 рублей					
Предварительный экономический расчёт художественного проекта: 13123 рубля					

Таблица 3. Итоговый экономический расчёт художественного проекта

<i>Операция</i>	<i>Этапы</i>	<i>Расходный Материал</i>	<i>Коли честв о</i>	<i>Стоимо сть За штуку</i>	<i>Общая стоим ость</i>
Проектирование	1. Эскизирование	Альбом для рисования «PALAZZO»	1 шт.	241 р.	241 р.
		Черная глеевая ручка «Pilot»	2 шт.	144 р.	288 р.
	2. Макетирование	Бумага прочная «Canson»	5 шт.	32 р.	160 р.
		Проволока медная	2 шт.	16 р.	32 р.
		Клей-карандаш «ErichKrause»	1 шт.	76 р.	76 р.
		3. Выполнение проекта	Бумага для пастели	1 шт.	180 р.
	Клей ПВА «Хобби-Мастер»	1 шт.	110 р.	110 р.	
	Карандаш «KOH-I-NOOR»	1 шт.	35 р.	35 р.	
	Перо каллиграфическое «Creta Color» №2	1 шт.	76 р.	76 р.	
	Кисти белка «Гамма» №01 круглая	1 шт.	21 р.	21 р.	
	Кисти колонок «Гамма» №02 круглая	1 шт.	67 р.	67 р.	

		Кисти колонок «Гамма» №04 круглая 160	1 шт.	160 р.	160 р.
Итого: 1446 рублей					
Изготовление мастер-модели шарнирной куклы	1. Изготовление бумажного каркаса	Бумага прочная «Canson»	10 шт.	32 р.	320 р.
	2. Набор пластилиновой массы на бумажный каркас	Карандаш «KOH- I-NOOR» Клей ПВА «Хобби-Мастер» Пластилин скульптурный	1 шт. 1 шт. 1 шт. 1 шт.	35 р. 110 р. 182 р.	35 р. 110 р. 182 р.
	3. Детальная проработка	«Гамма»			
	4. Грунтовка	Краска «Montana»	1 шт.	450 р.	450 р.
	5. Лаковое покрытие	Акриловый лак «ТАИР»	1 шт.	170 р.	170 р.
		Кисти синтетика «Mr.Painter» №06 плоская	1 шт.	79 р.	79 р.
Итого: 1346 рублей					
Изготовление шарнирной куклы по мастер-модели	1. Снятие гипсовых форм с мастер-модели из пластилина	Гипс Г-16	1 шт.	700 р.	700 р.
		Пластилин скульптурный «Гамма»	1 шт.	182 р.	182 р.
		Крем	1 шт.	50 р.	50 р.

	2.	силиконовый «Свобода»			
	Технологический процесс литья куклы из литьевого пластика	Литьевой пластик «Flumo»	1 шт.	2000 р.	2000 р.
		Салфетки «Мягкий знак»	1 шт.	20 р.	20 р.
	3. Шлифовка	Шлифовальная губка «Norton» P100	1 шт.	49 р.	49 р.
		Шлифовальная губка «Norton» P120	1 шт.	49 р.	49 р.
		Шлифовальная губка «Norton» P180	1 шт.	49 р.	49 р.
	4. Роспись куклы	Кисти синтетика «Mr.Painter» №06 плоская	1 шт.	79 р.	79 р.
		Пастель «ОЛКИ»	2 шт.	193 р.	386 р.
		Акварельные карандаши «KOH-I-NOOR»	1 шт.	357 р.	357 р.
	5.Монтировка куклы	Закрепляющий аэрозольный лак «Krylon»	1 шт.	1100 р.	1100 р.
		Набор кистей «TATNAIL»	1 шт.	476 р.	476 р.
		Клеевые стержни	3 шт.	80 р.	240 р.
		Стальная проволока	1 шт.	10 р.	10 р.
		Резинка	3 шт.	30 р.	90 р.

Итого: 5837 рублей					
Изготовление мастер-модели ювелирного изделия	1. Изготовление пластилиновой мастер-модели	Пластилин скульптурный «Гамма»	1 шт.	182 р.	182 р.
Итого: 182 рубля					
Изготовление ювелирного изделия по мастер-модели	1. Снятие силиконовых форм	Силиконовая масса	1 шт.	450 р.	450 р.
	2. Изготовление восковки	Пластилин скульптурный «Гамма»	1 шт.	182 р.	182 р.
		Воск литьевой «Freeman Ruby Red»	1 шт.	455 р.	455 р.
	3. Технологический процесс литья ювелирного изделия по выплавляемой модели	Опока Металл (бронза)	4 шт.	1000 р.	4000 р.
	4. Удаление литников	Пилки для лобзика «Antilope» №5	1 шт.	100 р.	100 р.
5. Финишная обработка		Диск прорезной	2 шт.	51 р.	102 р.
		Наждачная бумага Бор посадочный «MAILLEFER»	1 шт.	83 р.	83 р.

		Крацовка радиальная латунная «SHANGHAI»	5 шт.	39 р.	195 р.
		Крацовка веерная латунная «SHANGHAI»	5 шт.	31 р.	155 р.
		Крацовка торцевая латунная «SHANGHAI»	5 шт.	32 р.	160 р.
		Фетр пуля	8 шт.	75 р.	600 р.
		Фетр линза	5 шт.	45 р.	225 р.
		Резинка силиконовая лепестковая №80	4 шт.	104 р.	416 р.
		Резинка «EVE CHROM» диск	3 шт.	30 р.	90 р.
		Резинка «EVE CHROM» линза	5 шт.	30 р.	150 р.
		Резинка «EVE CHROM» пуля	3 шт.	60 р.	180 р.
		Резинка «EVE CHROM» конус	5 шт.	65 р.	325 р.
		Паста «DUALUX» для грубой полировки	1 шт.	275 р.	275 р.
		Паста «DUALUX» для финишной полировки	1 шт.	215 р.	215 р.
		Пескоструйка	1 шт.	400 р.	400 р.
	6.Закрепка камней и декорирующих вставок	Фианит багет	74 шт.	7 р.	518 р.
		Дымчатый кварц	35 шт.	10 р.	350 р.

		Кабошон лунный камень	1 шт.	50 р.	50 р.
	7. Монтировка ювелирного изделия	Жемчуг (нить)	5 шт.	250 р.	1250 р.
		Никелирование	1 шт.	2800 р.	2800 р.
		Ткань	2 шт.	80 р.	160 р.
Итого: 7205 рублей					
Выполнение презентационног о листа	1.	Рамы 50x70	3 шт.	260 р.	780 р.
	Фотографировани е	Презентация	2 шт.	250 р.	500 р.
	2. Печать презентации				
	3. Оформлени е распечатанных фотографий				
Итого: 1280 рублей					
Выполнение подставки для презентации	1. Выполнение	Дерево	1 шт.	400 р.	400 р.
	подставки для презентации	Чёрный бархат	2 шт.	200 р.	400 р.
Итого: 800 рублей					
Итоговый экономический расчёт художественного проекта: 18096 рублей					

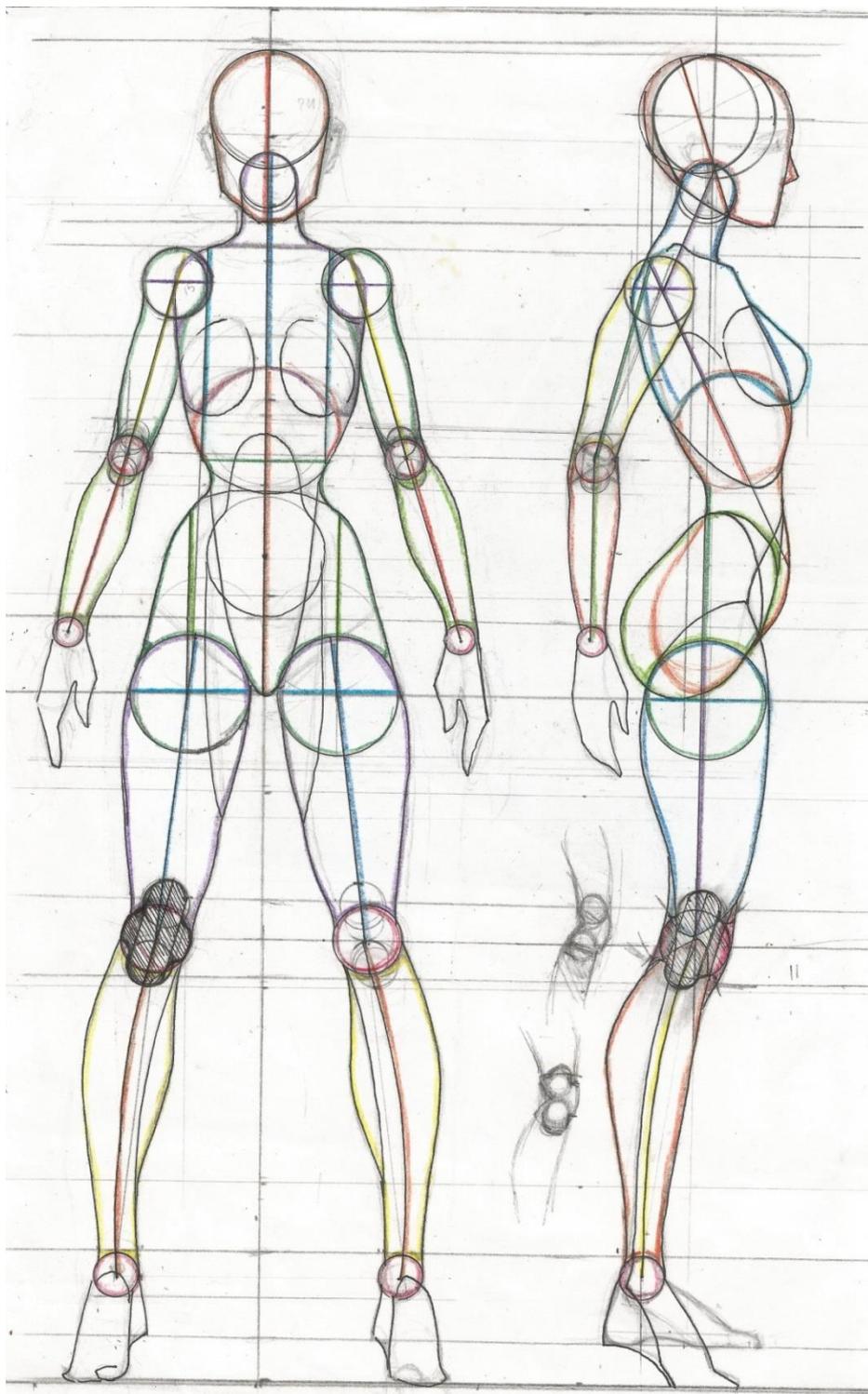


Рис. 1 Чертеж шарнирной куклы, вид спереди и сбоку, выполненный
В.С. Воронцовой, 2015 г.

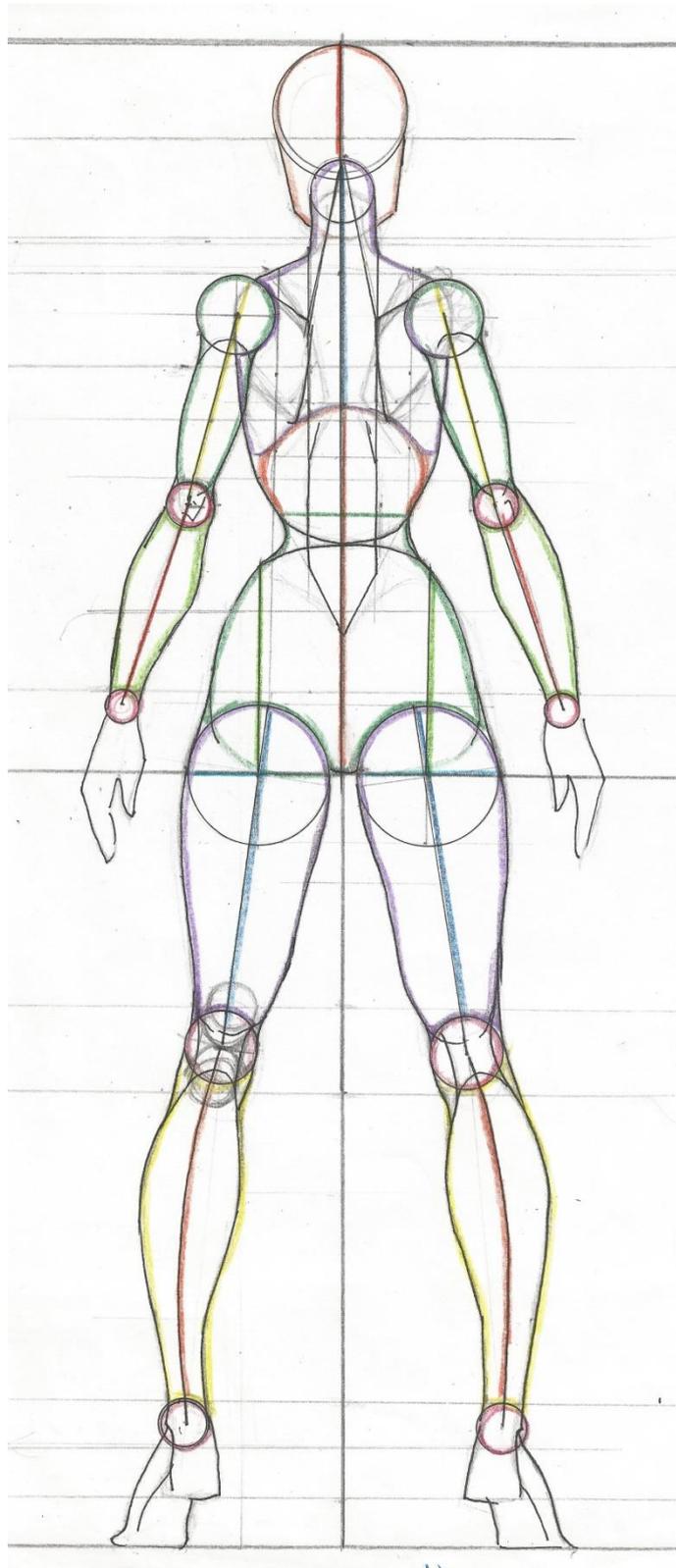


Рис. 2 Чертеж шарнирной куклы, вид сзади, выполненный В.С. Воронцовой, 2015 г.

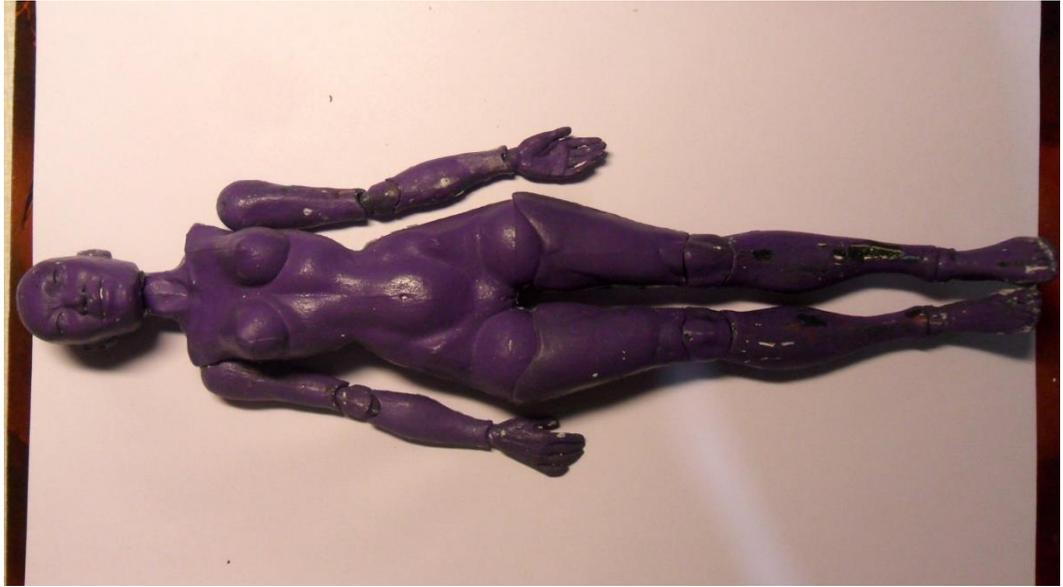


Рис. 3 Фотография загрунтованной мастер-модели шарнирной куклы
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 4 Фотография процесса снятия форм с мастер-модели головы
шарнирной куклы
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 5 Фотография гипсовых форм
Фотограф: В.С. Воронцова

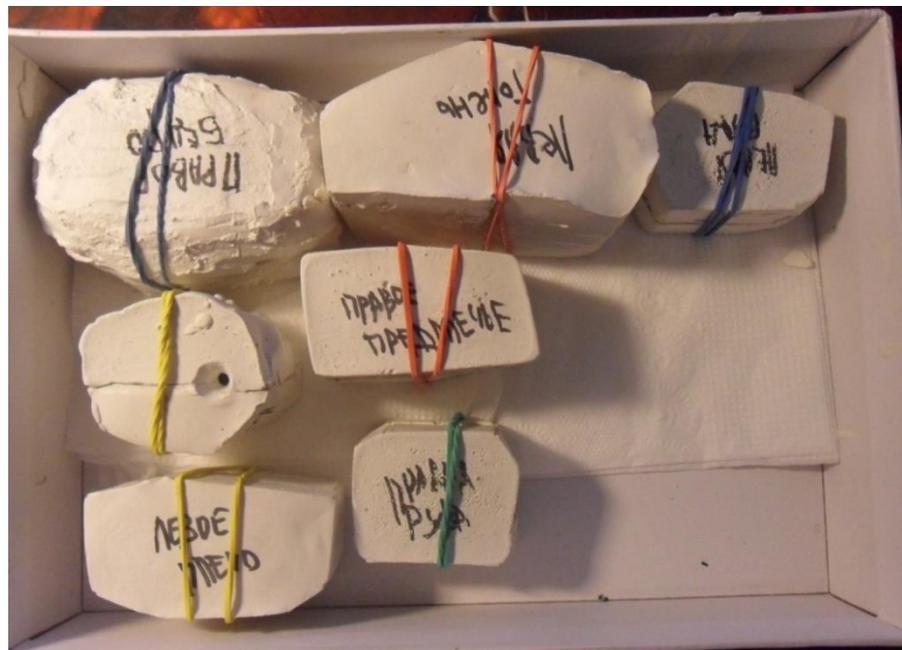


Рис. 6 Фотография гипсовых форм
Фотограф: В.С. Воронцова

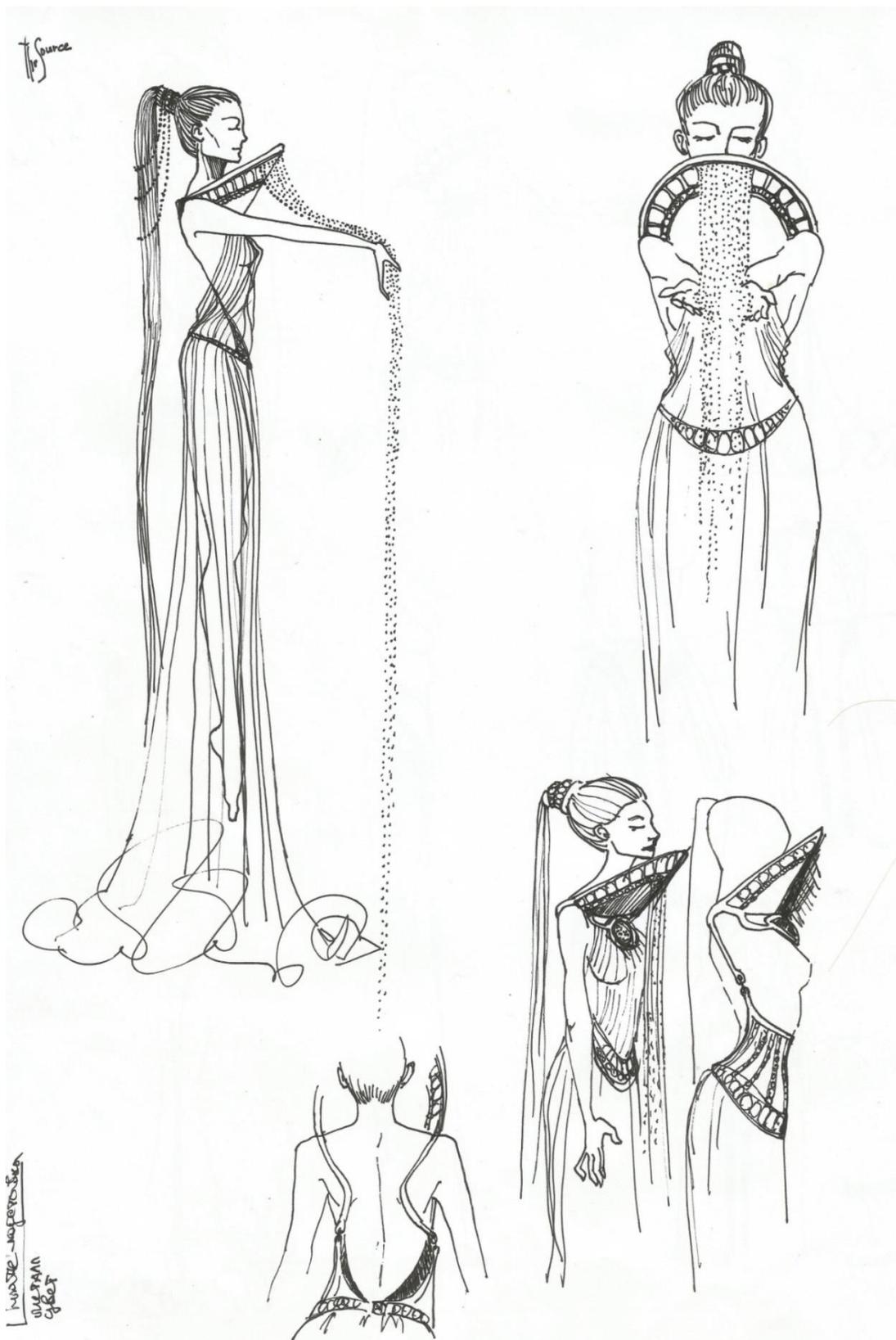


Рис. 7 Эскизы арт-объекта к дипломной работе, выполненные В.С. Воронцовой, 2015 г.

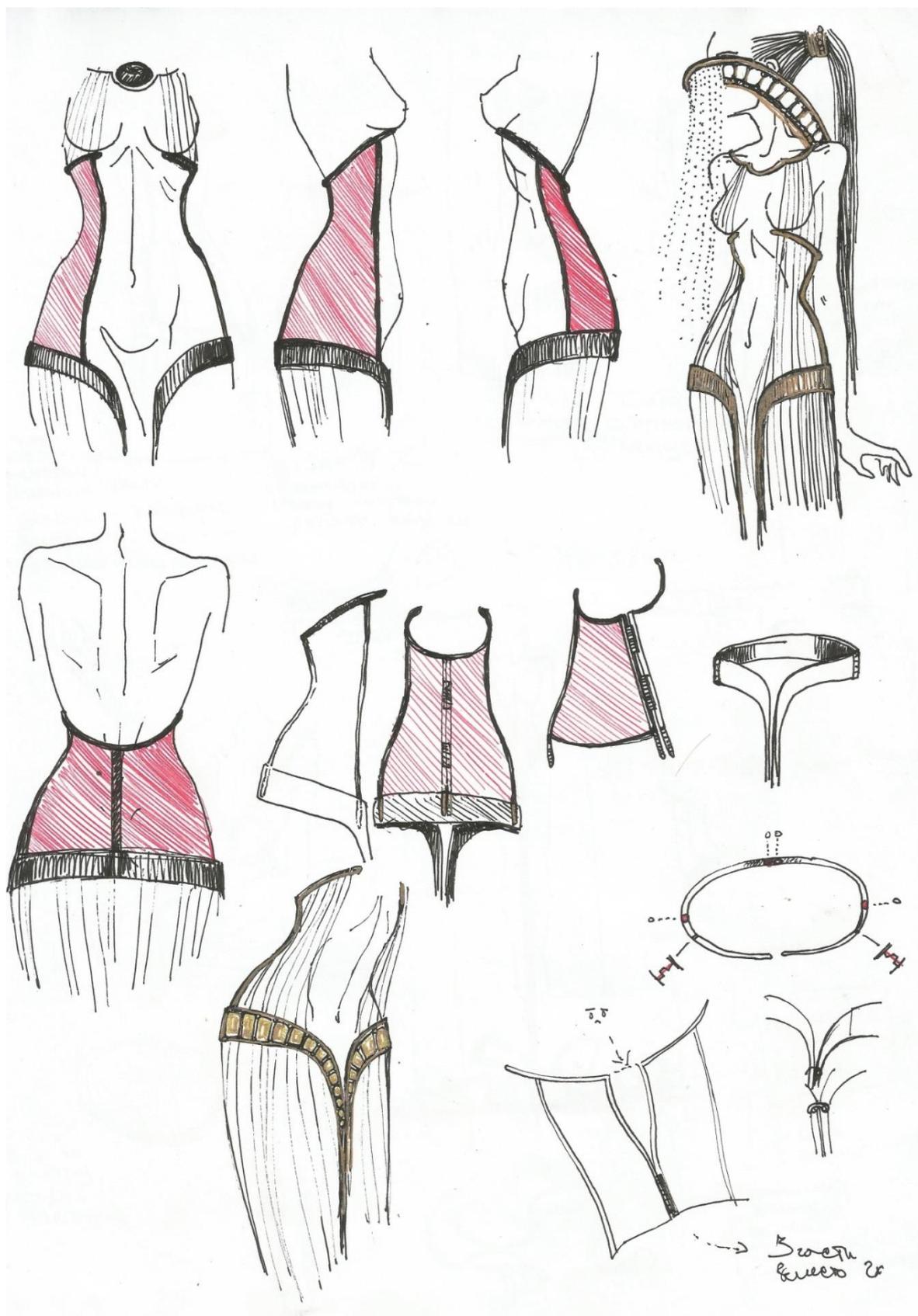


Рис. 9 Эскизы арт-объекта к дипломной работе, выполненные В.С. Воронцовой, 2015 г.

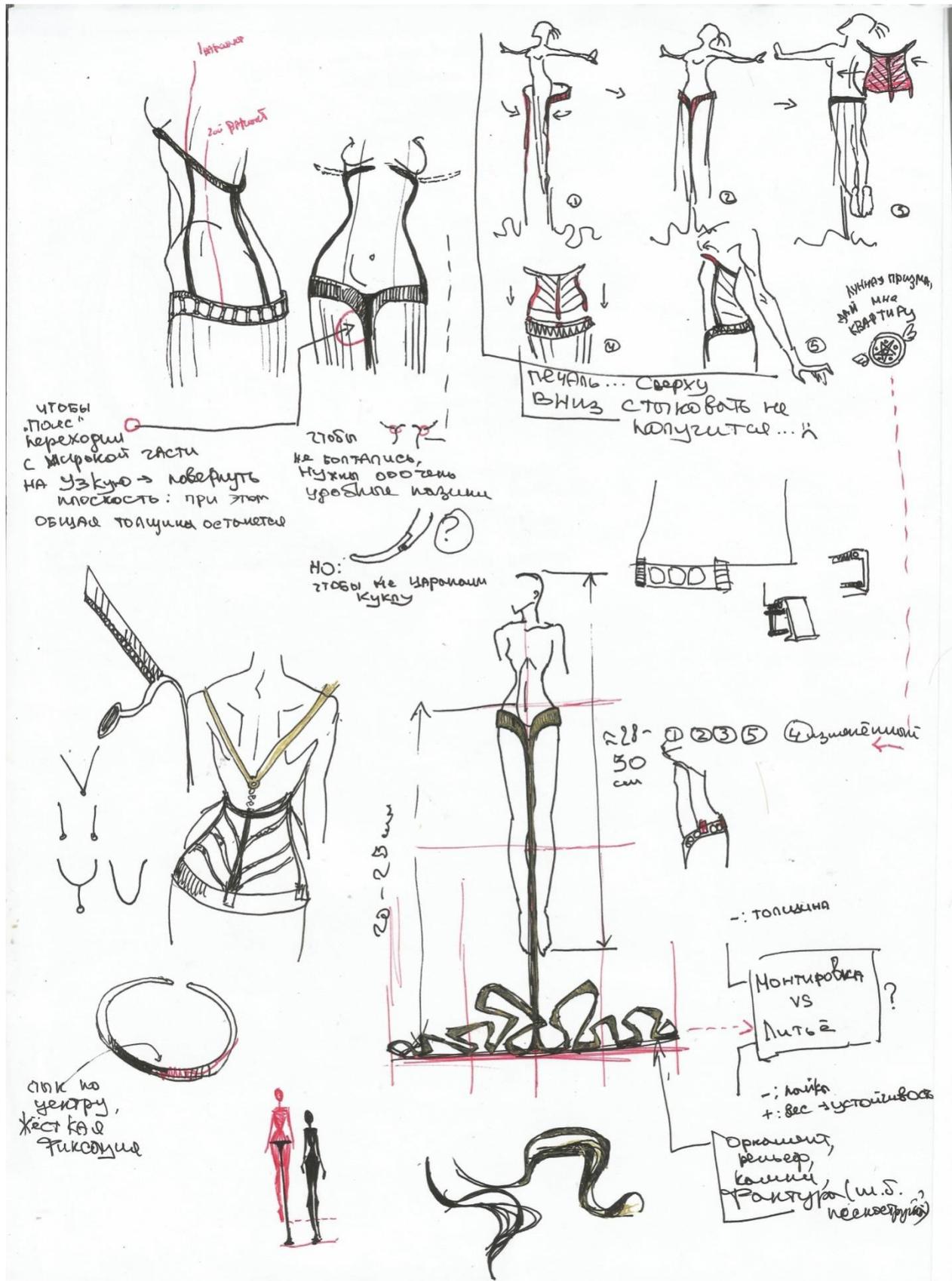


Рис. 10 Эскизы арт-объекта к дипломной работе, выполненные В.С.

Воронцовой, 2015 г.

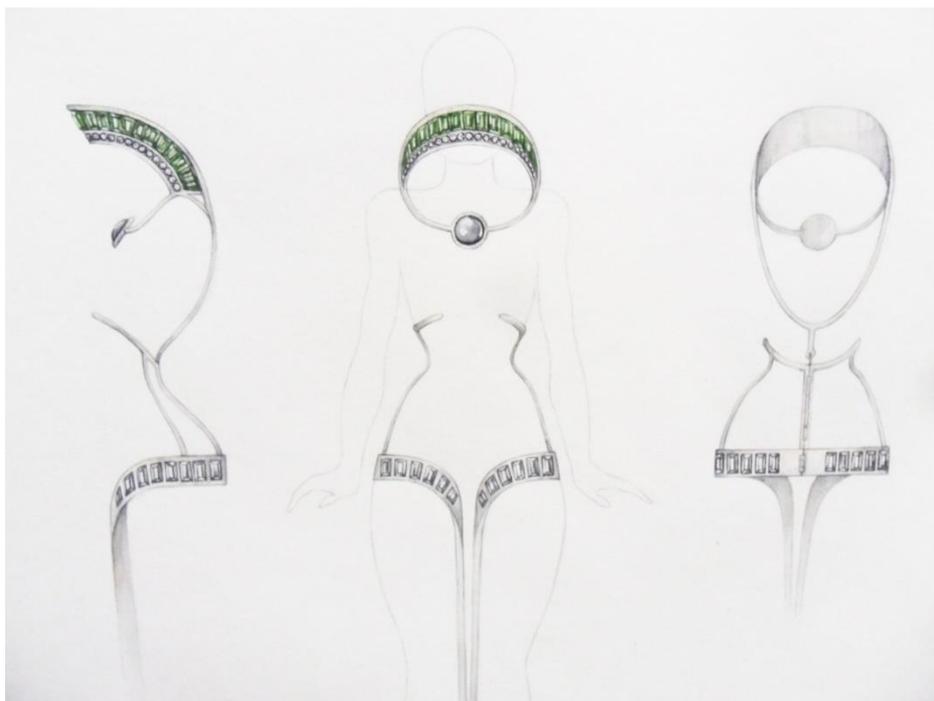


Рис. 11 Форэскиз ювелирных изделий к дипломной работе, выполненный В.С. Воронцовой в технике акварельная отмывка, 2015 г.

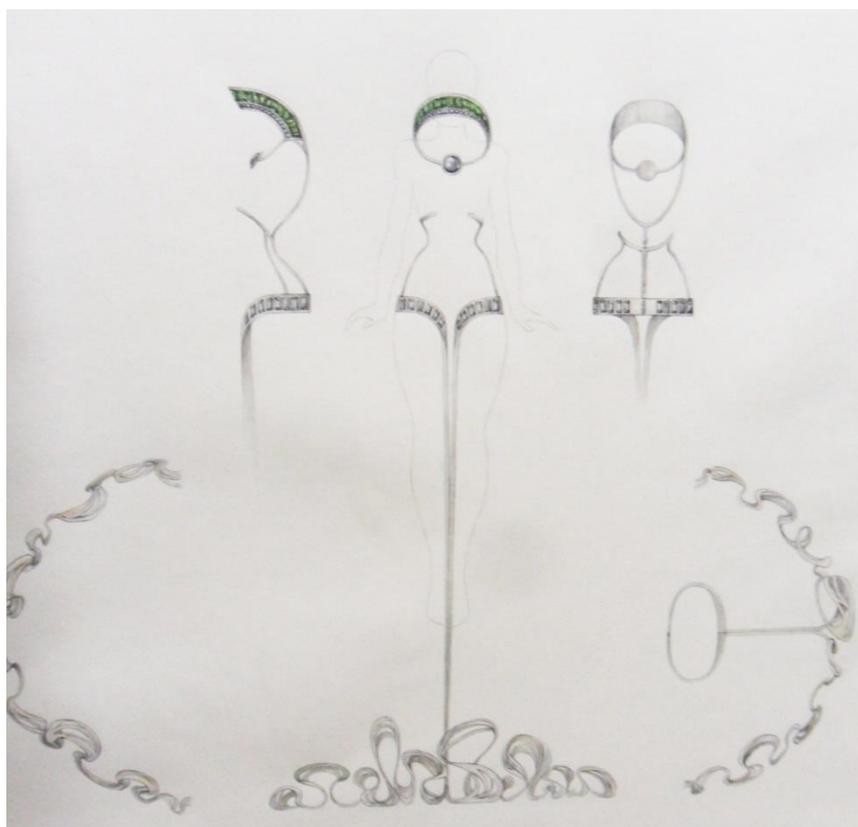


Рис. 12 Форэскиз ювелирных изделий к дипломной работе, выполненный В.С. Воронцовой в технике акварельная отмывка, 2015 г.



Рис. 13 Фотография восковой модели шейного украшения
Фотограф: В.С. Воронцова

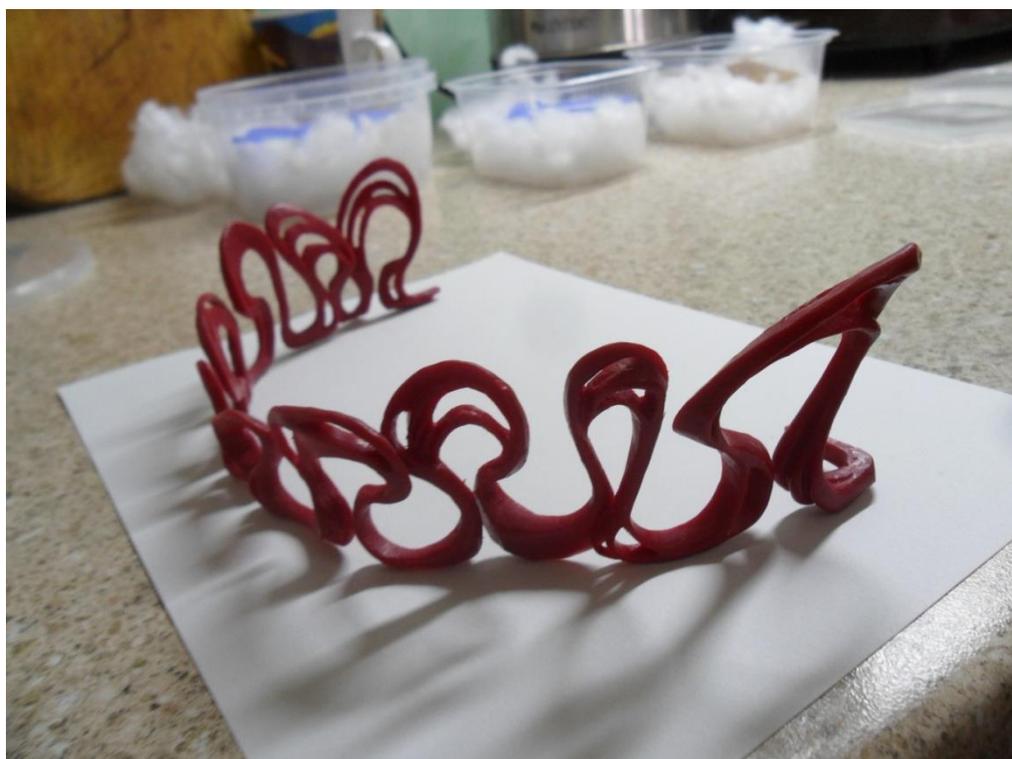


Рис. 14 Фотография восковой модели подставки
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 15 Фотография восковой модели подставки
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 16 Фотография отлитых в желтой бронзе деталей подставки
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 17 Фотография отлитых в желтой бронзе деталей подставки
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 18 Фотография отлитых в желтой бронзе деталей подставки
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 19 Фотография спаянной подставки
Фотограф: В.С. Воронцова

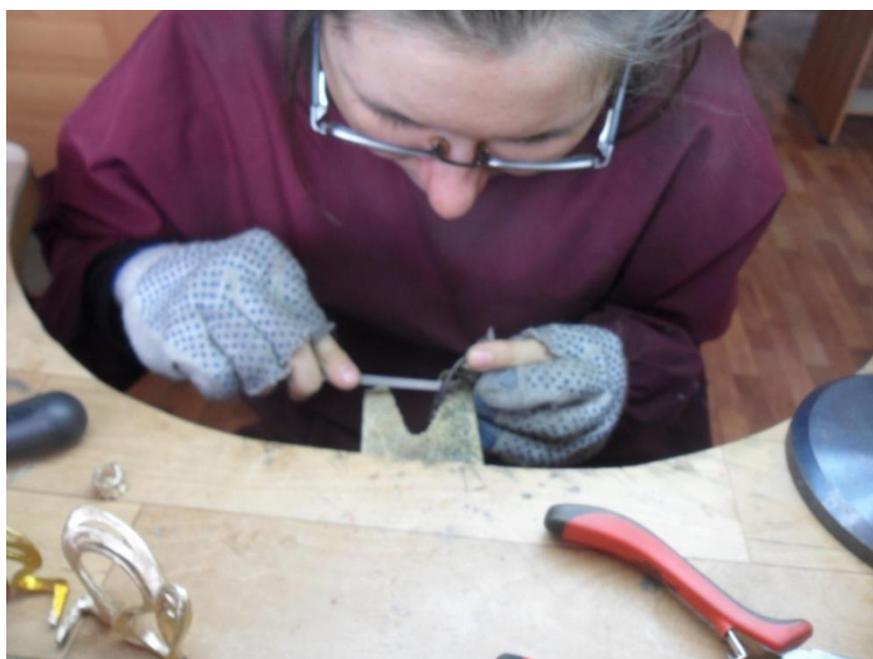


Рис. 20 Фотография за процессом работы
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 21 Фотография за процессом работы
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 22 Фотография процесса росписи куклы пастелью
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 23 Фотография процесса росписи куклы пастелью
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 24 Фотография процесса росписи куклы пастелью
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 25 Фотография процесса росписи куклы пастелью
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 26 Фотография бронзовой подставки перед пайкой, вид спереди
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 27 Фотография бронзовой подставки перед пайкой, вид сверху
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 28 Фотография бронзовой подставки перед пайкой с напайными
элементами
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 29 Фотография подставки в процессе пайки

Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 30 Фотография подставки в процессе пайки
Фотограф: В.С. Воронцова

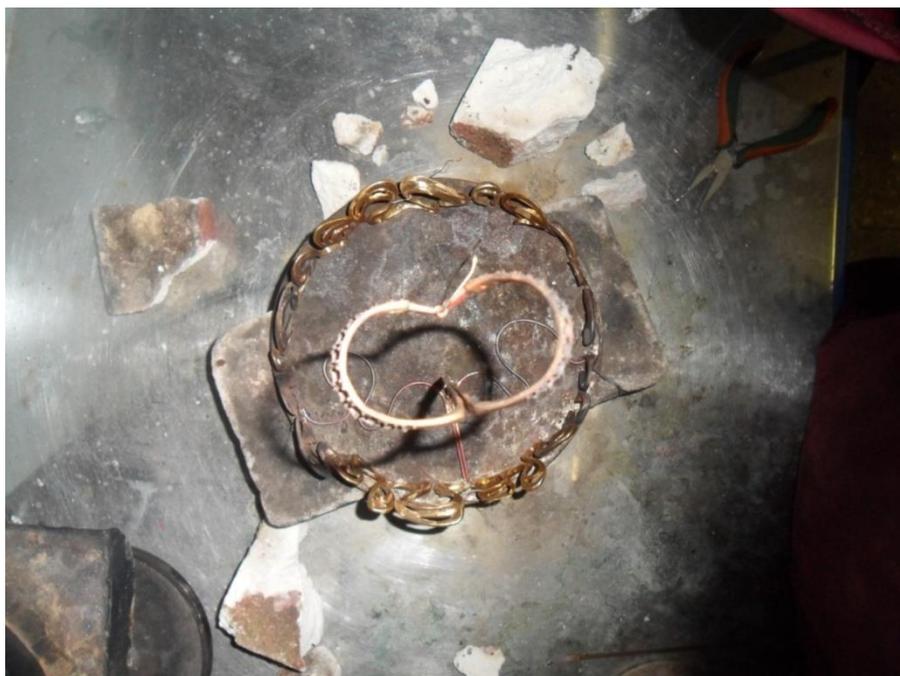


Рис. 31 Фотография подставки в процессе пайки, вид сверху
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 32 Фотография подставки после пайки
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 33 Фотография верхней части подставки, переходящей в пояс
Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 34 Фотография арт-объекта «The Source»

Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 35 Фотография арт-объекта «The Source»

Фотограф: В.С. Воронцова

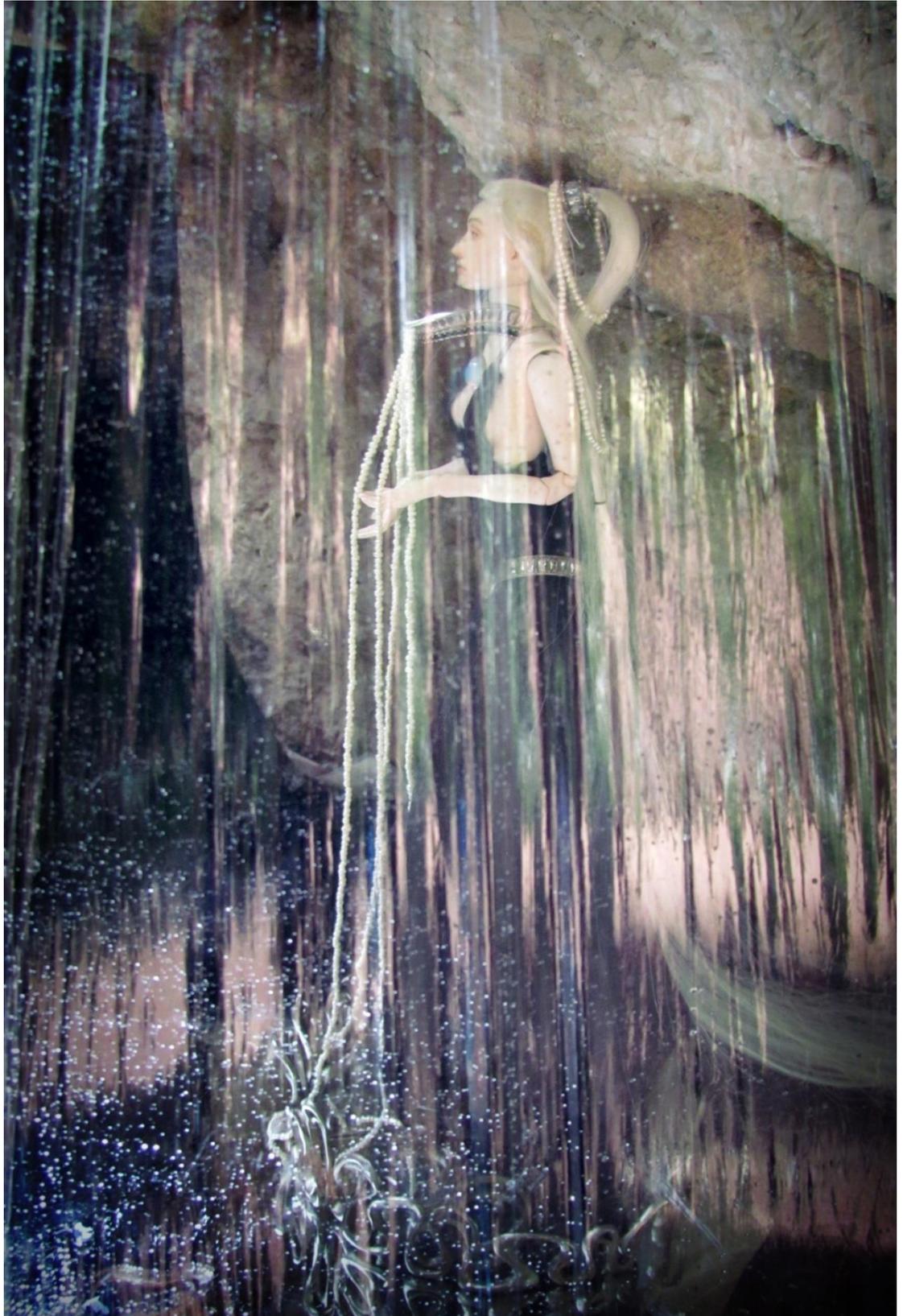


Рис. 36 Фотография арт-объекта «The Source»

Фотограф: В.С. Воронцова



Рис. 37 Фотография арт-объекта «The Source»

Фотограф: В.С. Воронцова