**Андыс Оксана Владимировна**

**МБНОУ «лицей №22 города Белово»**

**Учитель технологии**

**Конспект урока «Художественная обработка металла басма»**

**Тема  урока: Художественная обработка металла: басма.**

**Цель** **урока:** познакомиться  с художественной обработкой металла в технике “басма”.

**В ходе урока** вы узнаете:

* историю  возникновения художественной обработки металла;
* о видах художественной обработки металла;
* о художественной обработки металла в технике “басма”;
* технологию изготовления басмы;

**Ход урока**

**1. История возникновения художественной обработки металла.**

Художественная обработка металла достигла высокого уровня еще во времена Киевской Руси. Изделия из металла широко применялись в домашнем быту, сельском хозяйстве и военном деле.

В развитии металлообрабатывающего ремесла Русь опережала Западную Европу.

 Народные мастера до тонкостей изучили свойства металла и с успехом применяли свои знания на практике. Прочность, пластичность, вязкость, твердость, ковкость, плавкость, свариваемость и обрабатываемость резанием — все эти механико-технологические свойства металла послужили основой для возникновения самых разнообразных приемов его обработки.

**2.Виды художественной обработки металла**

 Различают большое разнообразие видов и разновидностей художественной обработки металла.

 Русские мастера в совершенстве владели искусством чеканки, гравировки, просечки, литья, [филиграни](https://docs.google.com/presentation/d/15DDku5Og34PKauRioc7PmzSqbuteMzb0qD5fSSVLsL0/edit#slide=id.gb61824c5_061).

**3. Художественная обработка металла в технике басма.**

 Басма как вид художественной обработки металла известен с древних времен. Начиная с XII в. он находит широкое применение при изготовлении окладов икон, книжных переплетов, сундуков, ларцов, рам и т. д. Наивысший расцвет можно отнести к XVI-XVII вв.

В Древнюю Русь басма пришла из Средней Азии и в переводе с тюркских языков означает «тиснение»

Басмой также называют тонкие металлические или кожаные листы с выбитым по деревянной матрице узором.

Уже в I тысячелетии н. э. русские мастера использовали технику басмы для изготовления поясных [бляшек](http://spsearch.ru/discovery/belt_07/belt_07b.jpg), [височных колец и других украшений](http://www.sno.pro1.ru/lib/avdusin_osnovy_arkheologii/avdusin_osnovy_arkheologii16-2.jpg).



**4.Технология изготовления басмы.**

 Ее техника отличается простотой и технологичностью приемов исполнения. Для тиснения басмы изготавливают басменную доску (матрицу). Она представляет собой невысокий металлический рельеф с плавными формами без острых краев и выступов. Острые углы нежелательны, так как могут прорвать тонкий металл заготовки при тиснении. Общая высота рельефа не превышает 1...2 мм.

                                    

**Басменная доска**

Матрицы изготавливают литьем из медных сплавов или из стальных заготовок, на лицевую сторону которых специальными зубилами наносят необходимый рисунок.

                       

**Последовательность выполнения басменного рельефа:**

1 — эскиз раппорта багета, изготовление по нему модели;

2 — изготовление гипсовой формы по модели (А) и по готовому багету (Б);

3 — отделение гипсовой модели матрицы;

4 — формовка и извлечение модели из опоки;

5 — заливка формы металлом (получение матрицы);

6 — проработка деталей матрицы;

7 — изготовление пуансона штамповкой (А) и отливкой (Б);

8 — способ закрепления матрицы;

9 — тиснение басменного узора;

10 — крепление басмы на багете.

 Толщина медных басменных матриц составляет 6...12 мм. Стальные матрицы могут быть и тоньше. Оборотную сторону матрицы делают плоской и ровной.

Процесс тиснения заключается в следующем: на матрицу укладывают тонкий лист из мягкого пластичного металла (меди, алюминия, серебра и др.) толщиной 0,2...0,3 мм. Затем сверху накладывают прокладку из листового свинца. По этой свинцовой прокладке наносят удары [киянкой](http://www.yaplakal.com/forum2/st/100/topic324649.html), под действием которых свинец (благодаря своей пластичности) вдавливается во все углубления матрицы, точно повторяя ее рельеф. Таким же образом вдавливается и [металлический](http://school.xvatit.com/index.php?title=%D0%97%D0%B0%D1%87%D0%B8%D1%81%D1%82%D0%BA%D0%B0_%D0%B4%D0%B5%D1%82%D0%B0%D0%BB%D0%B5%D0%B9_%D0%B8%D0%B7_%D1%82%D0%BE%D0%BD%D0%BA%D0%BE%D0%BB%D0%B8%D1%81%D1%82%D0%BE%D0%B2%D0%BE%D0%B3%D0%BE_%D0%BC%D0%B5%D1%82%D0%B0%D0%BB%D0%BB%D0%B0_%D0%B8_%D0%BF%D1%80%D0%BE%D0%B2%D0%BE%D0%BB%D0%BE%D0%BA%D0%B8) лист, помещенный между матрицей и свинцовой прокладкой.

После тиснения свинец удаляют и с матрицы снимают басму — тонкий рельеф, очень точно повторяющий все детали матрицы.

                        

                                                       Фрагмент басмы

 Искусство художественной обработки металлов прошло длительный путь развития и опираясь на традиции и знания великих мастеров, продолжает развиваться в современных условиях. Мастерами художественной обработки металлов создано множество произведений вошедших в духовную сокровищницу человечества, в его культуру.

**Изделия, выполненные в технике** [**басма**](https://docs.google.com/presentation/d/1ogi8zpk4KMK61tgccuj1ZDC8xz1b5PX1DMEK7SNw4bU/edit#slide=id.gb42b2ea3_30)**.**



  

**Обитые  басмой иконы**



**Фрагмент басманного изделия**



**Украшение двери басмой**

**Литература**

1. Технология: технический труд: 7 класс: учебник для учащихся общеобразовательных учреждений / П.С.Самородский, А.Т.Тищенко,В.Д. Симоненко; под ред. В.Д. Симоненко. – 3 – е изд., перераб. – М.: Вентана – Граф, 2012.

2. <http://www.patlah.ru/>

3. <http://www.liveinternet.ru/users/4214061/post172823260/>