

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

اللَّهُمَّ صَلِّ عَلَى مُحَمَّدٍ وَآلِ مُحَمَّدٍ وَعَجِّلْ فَرَجَهُمْ



تولید سرامیک به روش دستی

رشته سرامیک

گروه مواد و فراوری

شاخه فنی و حرفه‌ای

پایه دهم دوره دوم متوسطه

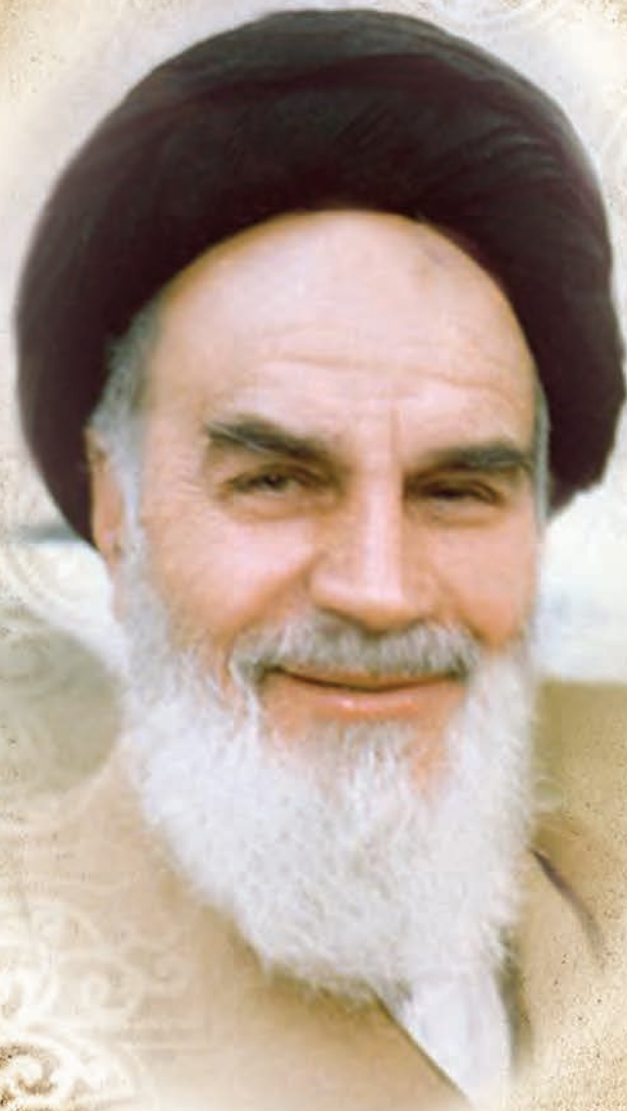


وزارت آموزش و پرورش
سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی



- نام کتاب: تولید سرامیک به روش دستی - ۲۱۰۵۰۹
پدیدآورنده: سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی
مدیریت برنامه‌ریزی درسی و تألیف: دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کار دانش
شناسه افزوده برنامه‌ریزی و تألیف: غلامرضا امامی‌میبدی، هادیبرزگر بفرویی، حمید تقی‌پورارمکی، حسن خوشبخت، ندی دیده‌ور، محمود سالاریه و ناصر ضیاییان (اعضای شورای برنامه‌ریزی)
مدیریت آماده‌سازی هنری: هادیبرزگر بفرویی، حسن خوشبخت، ندی دیده‌ور، محمود سالاریه و حمید تقی‌پورارمکی (اعضای گروه تألیف)
شناسه افزوده آماده‌سازی: اداره کل نظارت بر نشر و توزیع مواد آموزشی
نشانی سازمان: مجید ذاکری یونسی (مدیر هنری) - سیدعلی موسوی (طراح گرافیک)، سونیا مهاجر (صفحه‌آرا) - صبا کاظمی (طراح جلد) - مریم دهقان‌زاده، فاطمه رئیسیان فیروزآباد (رسام) - ابوالفضل بهرامی، نسرين اصغری و سحر طریقی (عکاس)
ناشر: تهران: خیابان ایرانشهر شمالی - ساختمان شماره ۴ آموزش و پرورش (شهیدموسوی)
چاپخانه: تلفن: ۹-۸۸۳۳۱۱۶۱، دورنگار: ۰۸۸۳۰۹۲۶۶، کد پستی: ۱۵۸۴۷۴۷۳۵۹
سال انتشار و نوبت چاپ: وب‌گاه: www.chap.sch.ir و www.irtextbook.ir
شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران: شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران: تهران - کیلومتر ۱۷ جاده مخصوص کرج - خیابان ۶۱ (دارو پخش)
تلفن: ۵-۴۴۹۸۵۱۶۱، دورنگار: ۰۴۴۹۸۵۱۶۰، صندوق پستی: ۱۳۹-۳۷۵۱۵
چاپ پنجم ۱۳۹۹: شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران «سهامی خاص»

کلیه حقوق مادی و معنوی این کتاب متعلق به سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی وزارت آموزش و پرورش است و هرگونه استفاده از کتاب و اجزای آن به‌صورت چاپی و الکترونیکی و ارائه در پایگاه‌های مجازی، نمایش، اقتباس، تلخیص، تبدیل، ترجمه، عکس‌برداری، نقاشی، تهیه فیلم و تکثیر به هر شکل و نوع بدون کسب مجوز از این سازمان ممنوع است و متخلفان تحت پیگرد قانونی قرار می‌گیرند.



اگر یک ملتی نخواهد آسیب ببیند باید این ملت اولاً با هم متحد باشد و ثانیاً در هر کاری که اشتغال دارد آن را خوب انجام بدهد. امروز کشور محتاج به کار است. باید کار کنیم تا خودکفا باشیم، بلکه ان شاء الله صادرات هم داشته باشیم. شما برادرها الآن عبادت تان این است که کار بکنید. این عبادت است.
امام خمینی (قَدِّسَ سِرُّهُ)

	سخنی با هنرجویان عزیز
۱.....	پودمان ۱: آماده‌سازی مواد اولیه
۲۷.....	پودمان ۲: شکل‌دهی دستی
۴۹.....	پودمان ۳: پرداخت
۶۷.....	پودمان ۴: لعاب‌زنی
۹۷.....	پودمان ۵: تزیین
۱۲۲.....	منابع و مآخذ

سخنی با هنرجویان عزیز

شرایط در حال تغییر دنیای کار در مشاغل گوناگون، توسعه فناوری‌ها و تحقق توسعه پایدار، ما را بر آن داشت تا برنامه‌های درسی و محتوای کتاب‌های درسی را در ادامه تغییرات پایه‌های قبلی براساس نیاز کشور و مطابق با رویکرد سند تحول بنیادین آموزش و پرورش و برنامه درسی ملی جمهوری اسلامی ایران در نظام جدید آموزشی باطراحی و تألیف کنیم. مهم‌ترین تغییر در کتاب‌ها، آموزش و ارزشیابی مبتنی بر شایستگی است. شایستگی، توانایی انجام کار واقعی به طور استاندارد و درست تعریف شده است. توانایی شامل دانش، مهارت و نگرش می‌شود. در رشته تحصیلی- حرفه‌ای شما، چهار دسته شایستگی در نظر گرفته شده است:

۱ شایستگی‌های فنی برای جذب در بازار کار مانند توانایی لعاب‌زنی

۲ شایستگی‌های غیر فنی برای پیشرفت و موفقیت در آینده مانند نوآوری و مصرف بهینه

۳ شایستگی‌های فناوری اطلاعات و ارتباطات مانند کار با نرم افزارها

۴ شایستگی‌های مربوط به یادگیری مادام‌العمر مانند کسب اطلاعات از منابع دیگر

بر این اساس دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کار دانش مبتنی بر اسناد و با مشارکت متخصصان برنامه‌ریزی درسی فنی و حرفه‌ای و خبرگان دنیای کار مجموعه اسناد برنامه درسی رشته‌های شاخه فنی و حرفه‌ای را تدوین نموده‌اند که مرجع اصلی و راهنمای تألیف کتاب‌های درسی هر رشته است.

این کتاب اولین کتاب کارگاهی است که ویژه رشته سرامیک تألیف شده است و کسب شایستگی‌های این کتاب برای موفقیت در شغل و حرفه بسیار ضروری است. هنرجویان عزیز سعی نمایید؛ تمام شایستگی‌های آموزش داده شده در این کتاب را کسب و در فرایند ارزشیابی به اثبات رسانید.

کتاب درسی تولید سرامیک به روش دستی شامل پنج پودمان است و هر پودمان دارای یک یا چند واحد یادگیری است و هر واحد یادگیری از چند مرحله کاری تشکیل شده است. شما هنرجویان عزیز پس از یادگیری هر پودمان می‌توانید شایستگی‌های مربوط به آن را کسب نمایید. هنرآموز محترم شما برای هر پودمان یک نمره در سامانه ثبت نمرات منظور می‌نماید و نمره قبولی در هر پودمان حداقل ۱۲ است.

همچنین علاوه بر کتاب درسی شما امکان استفاده از سایر اجزای بسته آموزشی که برای شما طراحی و تألیف شده است، وجود دارد. یکی از این اجزای بسته آموزشی کتاب همراه هنرجو است که برای انجام فعالیت‌های موجود در کتاب درسی باید استفاده نمایید. کتاب همراه خود را می‌توانید هنگام آزمون و فرایند ارزشیابی نیز همراه داشته باشید. اجزای بسته آموزشی دیگری نیز برای شما در نظر گرفته شده است که با مراجعه به وبگاه رشته خود با نشانی www.tvoccd.medu.ir می‌توانید از آنها مطلع شوید.

فعالیت‌های یادگیری در ارتباط با شایستگی‌های غیرفنی از جمله مدیریت منابع، اخلاق حرفه‌ای، حفاظت از محیط‌زیست و شایستگی‌های یادگیری مادام‌العمر و فناوری اطلاعات و ارتباطات همراه با شایستگی‌های فنی طراحی و در کتاب درسی و بسته آموزشی ارائه شده است. شما هنرجویان عزیز کوشش نمایید این شایستگی‌ها را در کنار شایستگی‌های فنی آموزش ببینید، تجربه کنید و آنها را در انجام فعالیت‌های یادگیری به کار گیرید.

رعایت نکات ایمنی، بهداشتی و حفاظتی از اصول انجام کار است لذا توصیه‌های هنرآموز محترمتان در خصوص رعایت مواردی که در کتاب آمده است، در انجام فعالیت کارگاهی جدی بگیرید.

امیدواریم با تلاش و کوشش شما هنرجویان عزیز و هدایت هنرآموزان گرامی، گام‌های مؤثری در جهت سربلندی و استقلال کشور و پیشرفت اجتماعی و اقتصادی و تربیت مؤثر و شایسته جوانان برومند میهن اسلامی برداریم.

دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کار دانش

در راستای تحقق اهداف سند تحول بنیادین آموزش و پرورش و برنامه درسی ملی جمهوری اسلامی ایران و نیازهای متغیر دنیای کار و مشاغل، برنامه‌درسی رشته سرامیک طراحی و بر اساس آن محتوای آموزشی نیز تألیف گردید. کتاب حاضر از مجموعه کتاب‌های کارگاهی می باشد که برای سال دهم تدوین و تألیف گردیده است این کتاب دارای ۵ پودمان است که هر پودمان از یک یا چند واحد یادگیری تشکیل شده است. همچنین ارزشیابی مبتنی بر شایستگی از ویژگی‌های این کتاب می باشد که در پایان هر پودمان شیوه ارزشیابی آورده شده است. هنرآموزان گرامی باید برای هر پودمان یک نمره در سامانه ثبت نمرات برای هر هنرجو ثبت کنند. نمره قبولی در هر پودمان حداقل ۱۲ می باشد و نمره هر پودمان از دو بخش تشکیل می شود که شامل ارزشیابی پایانی و ارزشیابی مستمر برای هر یک از پودمان‌ها است. از ویژگی‌های دیگر این کتاب طراحی فعالیت‌های یادگیری ساخت یافته در ارتباط با شایستگی‌های فنی و غیرفنی از جمله مدیریت منابع، اخلاق حرفه‌ای و مباحث زیست محیطی است. این کتاب جزئی از بسته آموزشی در نظر گرفته شده برای هنرجویان است که لازم است از سایر اجزای بسته آموزشی مانند کتاب همراه هنرجو، نرم‌افزار و فیلم آموزشی در فرایند یادگیری استفاده شود. کتاب همراه هنرجو در هنگام یادگیری، ارزشیابی و انجام کار واقعی مورد استفاده قرار می گیرد. شما می توانید برای آشنایی بیشتر با اجزای بسته یادگیری، روش های تدریس کتاب، شیوه ارزشیابی مبتنی بر شایستگی، مشکلات رایج در یادگیری محتوای کتاب، بودجه بندی زمانی، نکات آموزشی شایستگی‌های غیرفنی، آموزش ایمنی و بهداشت و دریافت راهنما و پاسخ فعالیت‌های یادگیری و

تمرین‌ها به کتاب راهنمای هنرآموز این درس مراجعه کنید.

کتاب شامل پودمان‌های زیر است:

پودمان اول: دارای عنوان «آماده‌سازی مواد اولیه» است. ابتدا دسته‌بندی انواع مواد و معرفی مواد اولیه سرامیکی بیان شده است و سپس روش آماده‌سازی خاک رس برای شکل‌دهی بدنه سرامیکی شرح داده شده است.

پودمان دوم: عنوان «شکل‌دهی دستی» دارد. در این پودمان انواع روش‌های شکل‌دهی دستی، تجهیزات و اجرای آن آورده شده است.

پودمان سوم: دارای عنوان «پرداخت» است. در این پودمان اهمیت پرداخت بدنه‌های سرامیکی شرح داده شده است. همچنین روش‌های پرداخت در مراحل مختلف ساخت قطعه و تجهیزات مرتبط به آنها آموزش داده شده است.

پودمان چهارم: دارای عنوان «لعاب‌زنی» است که در آن عوامل مؤثر بر لعاب‌زنی و روش‌های متداول لعاب‌زنی شرح و آموزش داده شده است.

پودمان پنجم: با عنوان «تزیین» است. در این پودمان روش‌های تزیین بدنه‌های سرامیکی آموزش داده شده است و عوامل مؤثر بر اجرای هر روش تزیینی بیان شده است.

امید است که با تلاش و کوشش شما همکاران گرامی اهداف پیش‌بینی شده برای این درس محقق گردد.

دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش



پودمان ۱

آماده سازی مواد اولیه



سرامیک‌ها نقش حیاتی در مجموعه‌ای از فناوری‌های الکترونیکی، مغناطیسی، نوری و انرژی نو ایفا می‌کنند. بسیاری از سرامیک‌های پیشرفته نقش بسیار مهمی در تأمین عایق حرارتی و مواد دما بالا دارند. کاربرد سرامیک‌ها در کارت‌های اعتباری، شاتل فضایی، تصویربرداری پزشکی، فیبرهای نوری برای ارتباطات و شیشه‌های ضدگلوله اهمیت این ماده را در توسعه فناوری نو نشان می‌دهد. همچنین می‌توان کاربردهای دیگری نیز برای سرامیک‌ها مطرح کرد به‌عنوان مثال انواع چینی‌ها، کاشی‌ها، شیشه‌های مختلف و انواع دیرگذاها جزء مواد سرامیکی محسوب می‌شوند.

واحد یادگیری ۱

شایستگی آماده‌سازی مواد اولیه و یادگیری مهارت آن

هدف از این پودمان بررسی دسته‌بندی انواع مواد، معرفی مواد اولیه سرامیکی و روش آماده‌سازی خاک رس برای شکل‌دهی دستی است. در این واحد یادگیری، با انواع مختلف خاک رس، ویژگی‌ها و روش‌های آماده‌سازی خاک رس برای شکل‌دهی بدنه سرامیکی آشنا خواهید شد.

استاندارد عملکرد

■ تهیه و آماده‌سازی گل پلاستیک با درصد رطوبت، کارپذیری و پلاستیسیته مناسب جهت استفاده در مراحل بعدی تولید متناسب با فرمول مواد اولیه و روش شکل‌دهی

انواع مواد

به‌طور کلی مواد را در سه گروه اصلی شامل؛ فلزات، سرامیک‌ها و پلیمرها دسته‌بندی می‌کنند. علاوه بر اینها مواد دیگری نیز با ترکیب شدن مواد مختلف ایجاد می‌شود که کامپوزیت نام دارد، که گروه چهارم را تشکیل می‌دهد. در جدول (۱) انواع مواد به همراه ویژگی‌ها و کاربرد آنها شرح داده شده است.

جدول ۱- دسته‌بندی مواد همراه با ویژگی و کاربرد هر گروه

گروه	نوع مواد	مثالی از کاربرد	ویژگی	تصویر
اول	فلز			
	مس چدن	سیم برق بلوک موتور اتومبیل	هدایت الکتریکی و شکل‌پذیری خوب قابلیت ریخته‌گری و ماشین‌کاری	
دوم	سرامیک			
	سیلیس آلومینا آهن اکسید اورانیوم	شیشه ضد گلوله شمع خودرو آهنربای سرامیکی سرامیک‌های هسته‌ای	شفافیت نوری، مقاومت در برابر ضربه عایق الکتریکی خواص مغناطیسی مقاومت در برابر اشعه	
سوم	پلیمر (پسپار)			
	پلی اورتان پلی اتیلن	مواد بسته‌بندی غذا بطری آب	شکل‌پذیری بالا، لایه مقاوم هوا سبک بودن و انعطاف‌پذیری	
چهارم	کامپوزیت			
	پلیمر - رس شیشه - اپوکسی	سپر خودرو فایبرگلاس	مقاومت به ضربه، انعطاف‌پذیری نسبت استحکام به وزن بالا	

فلز



شکل ۱- سازه فلزی برج میلاد تهران

آلومینیوم، منیزیم، تیتانیوم، مس، نیکل، فولاد و چدن مثال‌هایی از فلزات و آلیاژهای فلزی هستند. آلیاژ مخلوط یا محلول جامد فلزی متشکل از یک فلز اصلی که آن را فلز پایه می‌گویند که به همراه یک یا چند عنصر فلزی و یا غیرفلزی است. به‌طور کلی فلزات هدایت حرارتی و الکتریکی بسیار خوبی دارند. همچنین فلزات و آلیاژهای فلزی شکل‌پذیر، چکش‌خوار و دارای استحکام و سفتی بالایی می‌باشند. از لحاظ کاربرد، فلزات برای سازه‌هایی که نیاز به تحمل بار بالا داشته باشند، بسیار مفید هستند (شکل ۱).

اما فلزات مقاومت به اکسیدشدن ضعیفی داشته و در حرارت‌های بالا پایداری مناسبی ندارند.

سرامیک

سرامیک‌ها را می‌توان به‌عنوان مواد غیر آلی غیرفلزی تعریف کرد. دَر نجف و الماس مثالی از سرامیک‌هایی هستند که به‌طور طبیعی پدید می‌آیند. در حالی که سرامیک‌های پیشرفته توسط پالایش سرامیک‌های طبیعی ایجاد می‌شوند. سرامیک‌های پیشرفته به‌عنوان زیرلایه در تراشه‌های رایانه‌های خانگی، نسوزها، خازن‌ها، ارتباطات بی‌سیم، عایق‌های الکتریکی و حرارتی کاربرد دارند. برخلاف فلزات، سرامیک‌ها هدایت حرارتی و الکتریکی پایینی دارند و از لحاظ خواص مکانیکی، در برابر سایش و فشار، سختی بالایی دارند؛ اما بسیار ترد و شکننده هستند و در مقابل ضربه مقاومت پایینی دارند. سرامیک‌ها دارای استحکام ویژه‌ای در مقابل نیروی فشاری هستند.

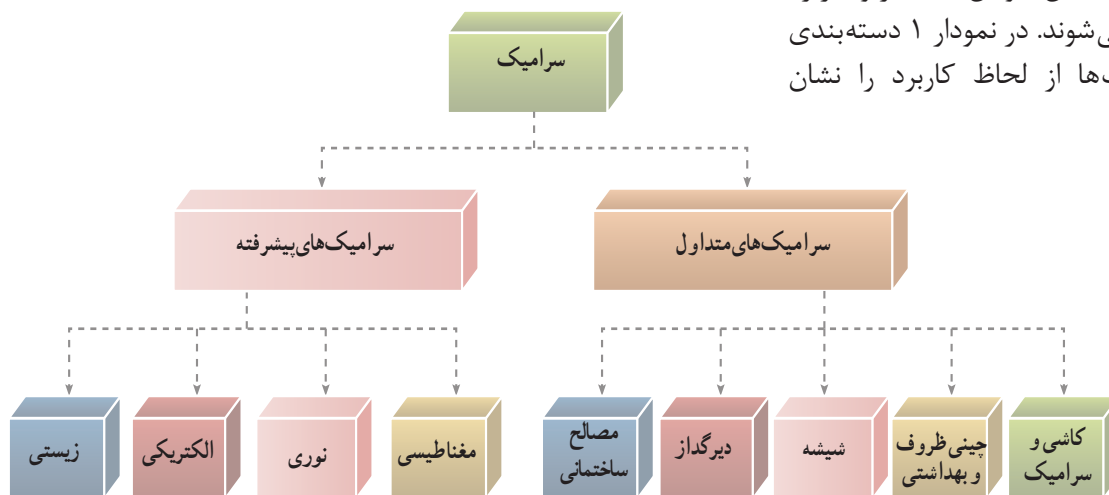


شکل ۲- انواع محصولات سرامیکی

قطعات سرامیکی پس از گذراندن یک سری عملیات آماده‌سازی که بر روی مواد اولیه صورت می‌گیرد، تولید می‌شوند. امروزه به کمک فرایندهای پیشرفته، متخصصان قادر به تولید سرامیک‌هایی با مقاومت به‌ضربه مناسب شده‌اند. این پیشرفت‌ها موجب شده که از سرامیک‌ها بتوان در کاربردهایی که نیاز به تحمل نیروهای مختلف است، استفاده شود.

دسته بندی سرامیک ها

سرامیک ها بر اساس خواص، ساختار و کاربرد دسته بندی می شوند. در نمودار ۱ دسته بندی انواع سرامیک ها از لحاظ کاربرد را نشان می دهد.



نمودار ۱ - دسته بندی سرامیک ها از لحاظ کاربرد



الف) نازل موشک



ب) لنت ترمز

شکل ۳- کاربرد سرامیک در نازل موشک و لنت ترمز

هریک از این سرامیک ها، کاربردهای مختلفی در صنایع گوناگون نظیر الکترونیک، هوافضا، خودرو، نفت و پتروشیمی و مخبرات دارند. به عنوان مثال سرامیک های پیشرفته نظیر لنت ترمز دارای مقاومت به سایش بالا هستند و نازل موشک از جمله سرامیک های با خواص دیرگدازی بالا است که در شکل ۳ نشان داده شده است.



جمع آوری اطلاعات: جدول زیر انواع مختلف سرامیک‌ها را نشان می‌دهد که براساس کاربرد دسته‌بندی شده‌اند، به کمک منابع (کتابخانه و سایت‌های اینترنتی معتبر) جدول ۲ را تکمیل کنید.

جدول ۲- کلید واژه‌ها برای جست‌وجو در اینترنت

کلید واژه به لاتین	کلید واژه به فارسی	کلید واژه به لاتین	کلید واژه به فارسی	کلید واژه به لاتین	کلید واژه به فارسی
Glass	شیشه	Cement	سیمان	Ceramic	سرامیک
Clay Productions	محصولات رسی	Abrasive	ساینده	Clay	خاک رس
Refractory	دیرگداز	Potter	سفال	Ceramic Materials	مواد سرامیکی
Glaze	لعاب	Pottery	سفال‌گری	Advanced Ceramics	سرامیک‌های پیشرفته

نوع	مثالی از کاربرد	نوع	مثالی از کاربرد
Refractory		Glass	
Cement		Abrasive	

پلیمر

پلیمرها جزء مواد آلی می‌باشند. این مواد عایق الکتریکی و حرارتی خوبی هستند، اگرچه در برخی از این مواد استثنا نیز وجود دارد و خواص دیگری دارند، به‌عنوان مثال پلیمرهای نیمه‌هادی که رسانایی محدودی دارند. به‌طور کلی مهم‌ترین خواص پلیمرها شامل موارد زیر می‌باشند:

- عایق الکتریکی
- عایق حرارتی
- نسبت استحکام به وزن بالا
- مقاومت در برابر خوردگی
- ناپایداری در دمای بالا

کاربرد مواد پلیمری بسیار وسیع است، بسیاری از تجهیزات و وسایل در صنایع مختلف مانند نفت و گاز و بسیاری از وسایل منزل از این مواد ساخته می‌شوند.



شکل ۴ - کاربردهای مختلف مواد پلیمری

کامپوزیت

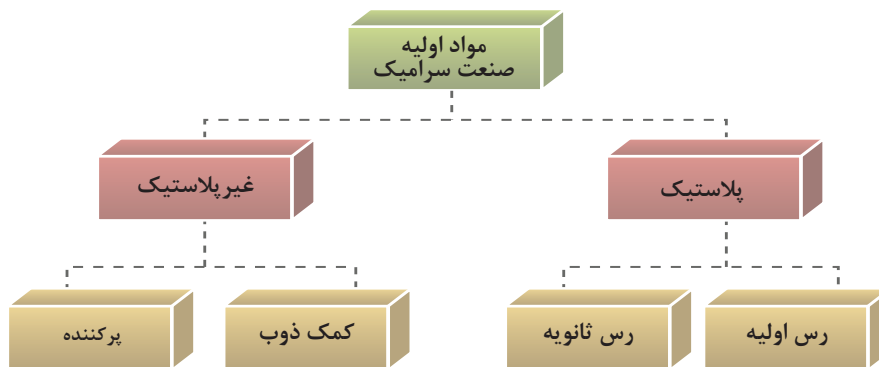
ایده اصلی در تولید و توسعه مواد کامپوزیتی، از ترکیب خواص مواد مختلف شکل گرفته است. این مواد از دو یا چند ماده تشکیل می شوند و تولید خواص جدیدی می کنند که به تنهایی در مواد یافت نمی شود. کاه - گل و بتن مثال های معمول از مواد کامپوزیتی می باشند. کاه را به صورت رشته ای در زمینه گل توزیع می کنند تا کامپوزیت کاه - گل تولید شود. هر یک از این مواد نقش خاص خود را دارا می باشند، در این کامپوزیت کاه موجب افزایش استحکام و مقاومت گل در برابر ترک می شود یا در کامپوزیت بتن آرمه، میلگردها که یک فلز می باشند وظیفه تحمل بار در زمینه بتن را دارند. با استفاده از مواد کامپوزیتی می توان قطعات با وزن کم، مستحکم و مقاوم در برابر حرارت و الکتریسیته ساخت. بسیاری از مواد با کاربردهای پیشرفته نظیر هواپیماهای پیشرفته و وسایل و قطعات با کاربرد هوافضا از جنس مواد کامپوزیتی می باشند.



شکل ۵ - کاربرد کامپوزیت در بدنه بالگرد

مواد اولیه

گام اول در تولید محصولات سرامیکی آشنایی و انتخاب مواد اولیه و سپس آماده سازی آن است. در نمودار ۲ مواد اولیه صنعت سرامیک از لحاظ ویژگی شکل پذیری (پلاستیک و غیر پلاستیک) نشان داده شده است. برای تولید محصولات سرامیکی به روش دستی خاک رس به تنهایی یا مخلوطی از خاک رس با سایر مواد اولیه نظیر سیلیس، فلدسپات که نقش بهبوددهنده خواص ترکیب بدنه را دارند استفاده می شود.



نمودار ۲- مواد اولیه صنعت سرامیک

انواع رس‌ها

انواع مختلفی از خاک رس در طبیعت وجود دارد که براساس نحوه پیدایش و چگونگی تشکیل به دو دسته اولیه و ثانویه تقسیم‌بندی می‌شوند:

۱ رس‌های اولیه

این خاک‌ها در همان محل پیدایش یعنی محل سنگ‌های مادر باقی می‌مانند. به رس‌هایی که در محل پیدایش خود باقی مانده‌اند «رس‌های برجای مانده» و یا «رس‌های اولیه» گفته می‌شود. مهم‌ترین رس اولیه خاک چینی یا کائولن می‌باشد که عمده‌ترین کانی آن کائولینیت است. خاک کائولن استخراج شده از معدن علاوه بر کانی کائولینیت دارای کانی‌های دیگری نیز است که با شست‌وشو به راحتی جدا می‌شوند، زیرا ذرات کائولینیت نسبت به سایر ذرات موجود در رس سبک‌تر و ریزتر هستند. جداسازی این ذرات با روش‌های مختلفی نظیر «کائولن شویی» انجام می‌شود. در شکل ۶ معدن کائولن نشان داده شده است.



بررسی کنید که فرایند کائولن شویی چگونه انجام می‌شود.

تحقیق کنید



شکل ۶- معدن کائولن



کائولن نام خود را از کلمات kao-liang به معنی «کوه مرتفع» گرفته است. این خاک معمولاً در انگلستان با نام خاک چینی^۱ و در آمریکا و دیگر نقاط جهان با نام کائولن^۲ مشهور است. کائولن منطقه زت‌لیتز^۳ در کشور چک به عنوان پلاستیک‌ترین نوع کائولن جهان مشهور است. در کشور ما معدن کائولن در شهرهایی نظیر زنوز و گناباد وجود دارد.

آیا می‌دانید



شکل ۷- کلوخه‌های کائولن

عمده‌ترین ویژگی خاک کائولن که آن را از دیگر رس‌ها متمایز می‌کند خلوص بسیار زیاد آن است. به همین دلیل بدنه‌های تولید شده از این خاک‌ها پس از پخت دارای رنگ سفید بوده و در صورتی که بسیار خالص باشند دارای پخت بالایی نیز هستند.

سهولت در شکل‌پذیری، رنگ سفید پس از پخت و پخت بالای کائولن‌ها باعث شده که این خاک‌ها به‌عنوان خالص‌ترین نوع رس‌ها در ساخت فرآورده‌های کاملاً سفید و نیمه‌شفاف نظیر چینی مظروف کاربرد وسیعی داشته باشند.



شکل ۸- کلوخه‌های بالکلی

۲ رس‌های ثانویه

هنگامی که رس‌ها توسط عوامل طبیعی نظیر باد یا سیلاب‌ها پس از پیدایش به‌محل دیگری حمل شده و در آنجا انباشته شوند، رس‌های رسوبی یا رس‌های ثانویه به‌وجود می‌آید. رس‌های رسوبی به‌دلیل جابه‌جایی از محل اولیه و انتقال آنها توسط سیلاب به‌طور عمده در مقایسه با خاک‌های کائولن دانه‌بندی ریزتر و شکل‌پذیری بهتری دارند.

رس‌های ثانویه هنگام انتقال و جابه‌جایی توسط سیلاب‌ها از زمین‌های با ناخالصی‌های متنوع مانند گچ و نمک عبور کرده و در محل انباشت همراه با شاخ و برگ درختان و گیاهان و انواع جانوران ریز هستند. در نتیجه دارای ناخالصی زیادی بوده که باعث رنگ تیره این خاک می‌شود. اکثر رس‌ها به استثنای کائولن جزء رس‌های ثانویه می‌باشند. عمده‌ترین رس‌های ثانویه شامل موارد زیر می‌شود:

■ بالکلی

■ رس قرمز

■ رس نسوز

■ بنتونیت

بالکلی: بالکلی به‌دلیل ریزدانه بودن، درصد بالای کانی‌های رسی و وجود مقادیر زیادی مواد آلی شکل‌پذیری بالایی دارد و به همین سبب همواره درصدی از این خاک در بدنه‌های سرامیکی وجود دارد.

بالکلی یکی از پرمصرف‌ترین رس‌های ثانویه در صنعت سرامیک است. مهم‌ترین معادن بالکلی ایران در آباد (استان فارس)، طبس (استان خراسان جنوبی)، هامانه (استان کرمان) و ساوه (استان مرکزی) است.

بالکلی در ساخت کدامیک از فرآورده‌های سرامیکی کاربرد دارد؟ چرا؟

تحقیق کنید



رس قرمز: در صورتی که فرسایش و خردایش رس زیاد باشد به مواد دانه ریزتر از بالکلی تبدیل می‌شود که به رس قرمز معروف است. همچنین رس قرمز به دلیل هوازدگی سنگ مادر دارای ترکیبات آهنی بسیار بالایی است. فرسایش بیشتر این خاک‌ها باعث شده است که دارای دانه‌بندی ریزتر و ناخالصی بیشتری باشد که منجر به شکل‌پذیری بالاتر این رس‌ها شده است. سهولت شکل‌پذیری و درعین حال چسبندگی مناسب این رس سبب شده بود که انسان‌های نخستین از این نوع خاک برای ساخت اشیای مورد نظر بیشتر استفاده کنند.



شکل ۹- رس قرمز

رس نسوز: این رس‌ها دارای درصد بالایی از آلومینا (آلومینیوم اکسید) و درصد کمی از ناخالصی آهن است و دیرگدازی بالایی دارد. همچنین این رس‌ها شکل‌پذیری بالایی نداشته، اما با خردایش و ریز کردن ذرات تا حدودی شکل‌پذیری در آنها به وجود می‌آید.

بنتونیت: این رس‌ها از تجزیه خاکستر آتشفشان‌ها حاصل می‌شوند و تمایل به جذب آب زیاد دارند و پس از جذب آب، چهار تا پنج برابر اندازه معمولی افزایش حجم می‌یابند. این خاک نقطه ذوب پایینی دارد و محصول پس از پخت، این خاک تیره رنگ است. دیرگدازی کم این رس نسبت به سایر رس‌ها و رنگ پس از پخت نامناسب به علاوه تمایل به جذب آب در حالت خشک و تغییر حجم ناشی از آن سبب شده که مصرف این رس در صنعت سرامیک محدود باشد. اما به‌منظور افزایش استحکام خام بدنه و پایداری دوغاب‌های سرامیکی کاربرد دارد.



شکل ۱۰- خاک بنتونیت

با توجه به ویژگی رس‌ها، جدول ۳ را کامل کنید.

فعالیت کلاسی



جدول ۳

رس‌های ثانویه	رس‌های اولیه	نوع خاک
		ویژگی

مواد پلاستیک

رس‌ها بدون شک یکی از قدیمی‌ترین مواد اولیه در تولید فراورده‌های سرامیکی می‌باشند. همان‌طور که در شکل ۱۱ نشان داده شده است، رس‌ها پس از مخلوط شدن با آب، به یک توده چسبنده و شکل‌پذیر (گل) تبدیل می‌شوند که پس از خشک شدن، سخت شده و تا حدودی دارای استحکام مناسبی هستند.



۳- پس از خشک شدن



۲- اختلاط با آب



۱- خاک رس

شکل ۱۱



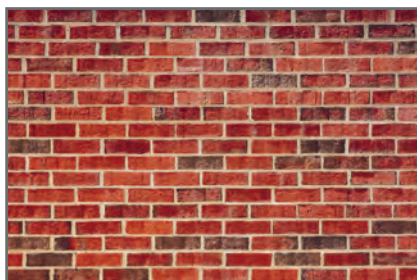
شکل ۱۲- معادن رس ایران

سهولت شکل‌پذیری بدنه‌های سرامیکی به دلیل وجود مواد پلاستیک در آنها است. رس‌ها عمده‌ترین مواد پلاستیک طبیعی در صنعت سرامیک هستند. گل تهیه شده از خاک رس مقاومت چندانی در برابر اعمال نیرو از خود نشان نمی‌دهد و پس از حذف نیرو نیز به همان شکل باقی می‌ماند.

خاک رس در حالت خالص دارای کانی کائولینیت با فرمول شیمیایی $Al_2O_3 \cdot 2SiO_2 \cdot 2H_2O$ است و مقدار این کانی در خاک رس مبنای طبقه‌بندی رس‌ها قرار می‌گیرد.

کشور عزیزمان ایران غنی از منابع معدنی است. در شکل ۱۲ برخی از معادن خاک رس ایران بر روی نقشه مشخص شده است.

رس‌ها کاربردهای مختلفی در صنایع متعدد دارند. در شکل ۱۳ برخی از محصولات سرامیکی بر پایه رس‌ها نشان داده شده است.



آجر



کاشی



فراورده‌های بهداشتی



چینی ظروف

شکل ۱۳ - کاربردهای رس در صنعت سرامیک

شناخت و بررسی ویژگی‌های رس برای تولید محصول با کیفیت بالاتر دارای اهمیت است. برخی از ویژگی‌های مورد توجه خاک رس در ادامه بیان خواهد شد.

ویژگی‌های خاک رس

۱ اندازه و شکل ذرات خاک رس



اغلب رس‌ها ذرات ریزی دارند که قطر آنها کمتر از یک میکرون ($\frac{1}{1000}$ میلی‌متر) و شکل ذرات آنها شش وجهی ورقه‌ای می‌باشد. در شکل ۱۴ تصویر ذرات رس زیر میکروسکوپ نشان داده شده است. ذرات ریز رس‌ها از هوازدگی، فعل و انفعالات شیمیایی و خورد شدن در حین تغییرات آب و هوایی حاصل شده‌اند.

شکل ۱۴ - تصویر میکروسکوپی ذرات رس

۲ چسبندگی و شکل‌پذیری گل رس (پلاستیسیته)

به‌طور کلی اصطلاح «رس» در مورد کلیه خاک‌هایی به کار می‌رود که دارای خاصیت شکل‌پذیری (پلاستیسیته) هستند. گلی که از مخلوط خاک رس و مقدار معینی آب به دست می‌آید قابلیت آن را دارد که با فشار به شکل مورد نظر درآید و پس از حذف فشار شکل خود را حفظ کند؛ این ویژگی را شکل‌پذیری می‌نامند. این خاصیت باعث شده که رس‌ها قابلیت آن را داشته باشند که به هر شکلی درآورده شوند. برای ایجاد شکل‌های مختلف در بین مواد معدنی طبیعی، گل رس ماده‌ای است که دارای خاصیت شکل‌پذیری مناسبی است.

به نظر شما کدام یک از تصاویر زیر نشان‌دهنده شکل‌پذیری مناسب است؟



(ب)



(الف)

شکل ۱۷

فعالیت کلاسی



از جمله مهم‌ترین عوامل مؤثر بر شکل‌پذیری رس‌ها عبارت‌اند از:

■ اندازه ذرات

■ میزان جذب آب

■ میزان ناخالصی‌های موجود در رس

وجود کربن و مواد آلی نظیر صمغ عربی باعث افزایش چسبندگی و شکل‌پذیری گل می‌شود. مواد آلی مانند چسب ذرات گل را به هم متصل می‌سازند. وجود مواد آلی زیاد در گل موجب چسبندگی بیش از حد آن می‌شود و کار با گل را مشکل می‌سازد، همچنین هنگام خشک شدن گل باعث افزایش حجم بیش از حد و ترک‌خوردگی می‌شود.

۳ دمای پخت گل رس

دمای پخت رس‌ها براساس اندازه ذرات و ناخالصی‌های موجود بالاتر از ۹۰۰ درجه سلسیوس است. گل رس پس از پخت سخت و محکم، معمولاً نخودی رنگ (به عوامل مختلفی وابسته است)، متخلخل و قابلیت جذب آب دارد و همچنین انقباض و کاهش حجم پیدا می‌کند.

به منظور شناخت خواص اصلی خاک‌ها، پس از استخراج از معدن مورد آزمایش قرار می‌گیرند. اولین آزمایش درباره خاک رس لمس کردن آن است. با فشردن مقداری از خاک رس در بین انگشتان می‌توان پی برد که بافت آن نرم یا زبر است و اینکه مقدار ماسه آن زیاد یا کم است. برخی از آزمایش‌هایی که بر روی خاک رس انجام می‌شود شامل موارد زیر است:

۱ آزمایش چسبندگی و شکل‌پذیری

بررسی ویژگی شکل‌پذیری در اولویت بررسی خصوصیات خاک رس قرار دارد. ساده‌ترین روش برای بررسی شکل‌پذیری گل این است که قطعه‌ای از آن به شکل مداد درآورده شود و سپس خم شود یا به دور انگشت پیچانده شود. اگر هیچ‌ترکی ظاهر نشد، شکل‌پذیری آن گل مناسب بوده است. اما اگر در هنگام پیچاندن ترک بردارد، یعنی ذرات آن خیلی درشت است یا ناخالصی‌های زبر زیادی دارد یا میزان آب افزوده شده مناسب نیست که از مرغوبیت آن می‌کاهد. اگر گل اندکی ترک بردارد شکل‌پذیری گل با افزودن مقداری آب قابل اصلاح شدن است.



گل با شکل‌پذیری مناسب - بدون ترک

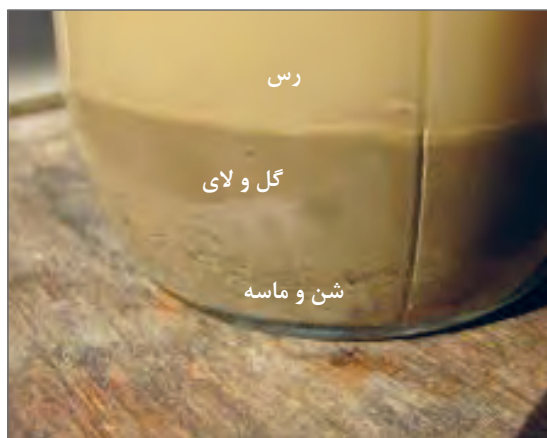
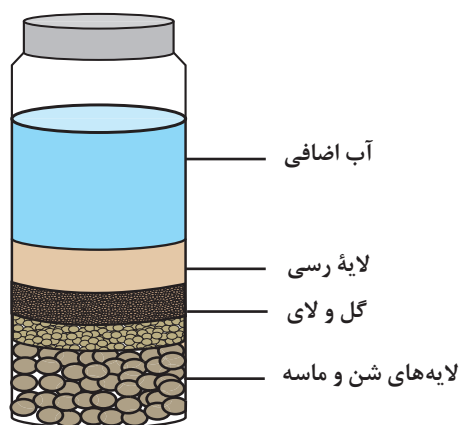


گل با شکل‌پذیری نامناسب - دارای ترک

شکل ۱۶- آزمایش شکل‌پذیری

۲ آزمایش تشخیص وجود ماسه در خاک رس:

پس از تهیه دوغاب خاک رس آن را هم می‌زنیم، در صورت داشتن ماسه زیاد بسیار زود ته‌نشین می‌شود. خاکی که ماسه آن زیاد باشد برای شکل‌دهی دستی مناسب نیست. ماسه موجود در گل را می‌توان با عبور دادن دوغاب از الک جدا کرد.



شکل ۱۷- لایه‌های مختلف دوغاب رس

۳ آزمایش تشخیص وجود گچ و آهک در خاک

وجود گچ و آهک در بدنه باعث جذب آب و رطوبت از محیط می‌شود که منجر به متورم شدن قطعه می‌شود. به طوری که وارد شدن فشار به بدنه موجب پدیدگی یا جدا شدن قسمتی از سطح بدنه می‌شود. آلونک اصطلاحی است که برای این عیب به کار می‌رود. آزمایش تشخیص گچ و آهک در خاک رس به این صورت است که چند قطره محلول ۵۰ درصد هیدروکلرید اسید یا جوهر نمک بر روی خاک ریخته می‌شود. اگر جوش و کف به وجود آید خاک دارای آهک و گچ می‌باشد. وجود مقدار کم آهک و گچ ریزدانه و نرم در گل مشکلی به وجود نمی‌آورد فقط رنگ آن را روشن‌تر می‌کند.

۴ آزمایش تشخیص وجود مواد آلی

بیشتر مواد آلی موجود در خاک ناشی از گیاهانی است که در آن منطقه رویش دارند و حضور آنها در خاک دارای رطوبت موجب، رشد باکتری‌ها و افزایش شکل‌پذیری و چسبندگی گل می‌شود. رایحه مخصوص گل کهنه و رنگ خاکستری متمایل به سبز گل نشان‌دهنده درصد بالای این مواد در گل است. مواد آلی به مقدار کم در گل رس سودمند است. اما مقدار زیاد آن موجب افزایش بیش از حد چسبندگی، کاهش کارپذیری و رنگ قهوه‌ای سوخته متمایل به سیاه بعد از پخت در گل می‌شود.

۱۱ گذازآور

در مرحله پخت سرامیک‌ها کاهش دمای پخت محصول سرامیکی اهمیت دارد. گذازآورها موادی هستند که در صنعت سرامیک جهت کاهش نقطه ذوب مواد تشکیل‌دهنده فرآورده سرامیکی مصرف می‌شوند. کمک ذوب‌هایی که در صنعت سرامیک استفاده می‌شود بسیار متنوع می‌باشند. اکسیدهای سدیم، پتاسیم، کلسیم و منیزیم مهم‌ترین گذازآورهای فرآورده‌های سرامیکی می‌باشند. فلدسپات‌ها مهم‌ترین تأمین‌کننده گذازآورهای مصرفی می‌باشند که دارای اکسیدهای قلیایی و یا قلیایی خاکی (گروه اول و دوم جدول تناوبی) هستند. گذازآورها دارای خاصیت شکل‌پذیری نمی‌باشند و معمولاً به صورت خالص در طبیعت یافت نمی‌شوند. فلدسپات‌های سدیم و پتاسیم‌دار در طبیعت فراوان‌ترند. در شکل ۱۸ انواع فلدسپات‌ها با رنگ‌های مختلف نشان داده شده است.



شکل ۱۸- انواع فلدسپات

به نظر شما میزان کاهش دمای پخت با افزودن انواع مختلف گذازآورها یکسان است؟

فکر کنید





در چه مناطقی از ایران معادن فلدسپات وجود دارد؟

۲ پرکننده

اگر در ساخت یک بدنه سرامیکی فقط رس‌ها و کمک ذوب به کار رود، انقباض قطعه و احتمال ترک برداشتن زیاد است. به همین دلایل از پرکننده‌ها در مواد اولیه استفاده می‌شود. پرکننده‌ها مواد غیرپلاستیکی هستند که دارای نقطه ذوب بالا و مقاومت شیمیایی خوبی بوده و مهم‌ترین وظیفه آنها شامل موارد زیر می‌باشد:

- جلوگیری از تغییر شکل بدنه در هنگام پخت
- ایجاد انبساط حرارتی مناسب
- کنترل انقباض تر به خشک و خشک به پخت
- افزایش استحکام بدنه

معروف‌ترین و رایج‌ترین پرکننده‌ها سیلیس (سیلیسیم اکسید) و آلومینا (آلومینیوم اکسید) هستند.

سیلیس: سیلیسیم به صورت عنصر Si در طبیعت وجود ندارد، ولی سیلیسیم اکسید (سیلیس) در پوسته زمین بیشتر از هر اکسید دیگری یافت می‌شود. سیلیس می‌تواند در ترکیب با اکسیدهای دیگر (سیلیکات‌ها) و یا به صورت آزاد وجود داشته باشد. تعدادی از منابع سیلیس آزاد شامل کوارتز، ماسه سنگ، گانیستر، کوارتزیت و فلینت است.



شکل ۱۹- خاک سیلیس

آلومینا (آلومینیوم اکسید): آلومینیوم بعد از اکسیژن و سیلیسیم فراوان‌ترین عنصر در پوسته زمین است. نقش آلومینا در بدنه تأمین آلومینیوم اکسید جهت ایجاد استحکام قطعه است. آلومینا در طبیعت به صورت ترکیب با مواد دیگر وجود دارد، به عنوان مثال آلومینا در رس به صورت ترکیبی یا در یاقوت کبود و قرمز به صورت خالص وجود دارد. منبع تأمین‌کننده آلومینیوم اکسید جهت مصرف در صنعت سرامیک، سنگ بوکسیت است.



شکل ۲۰- سنگ بوکسیت

در بین خاک‌های زیر، خاک‌هایی که دارای ویژگی پلاستیسیته هستند را مشخص کنید. رس قرمز، کلسیم کربنات، آلومینا، بنتونیت، پتاسیم فلدسپات، سیلیس، کائولن، بالکلی





کار عملی ۱: مقایسه خواص ظاهری خاک

مواد و ابزار: ۳۰۰ سی سی آب، ۳۰۰ گرم از هر یک از خاک‌های کائولن، بالکلی، سدیم فلدسپات، سیلیس، ظرف، ترازو و استوانه مدرج

شرح فعالیت: مقداری از خاک‌های کائولن، بالکلی، سدیم فلدسپات و سیلیس را در اختیار داشته باشید و به خصوصیات ظاهری آنها مانند رنگ و زبری و نرمی آنها با دقت توجه کنید. همچنین به ۳۰۰ گرم از هر یک از این خاک‌ها ۳۰۰ سی سی آب اضافه کنید و میزان جذب آب و شکل پذیری آنها را مقایسه کنید و سپس جدول زیر را کامل کنید.

نام خاک	رنگ	زبری یا نرمی	جذب آب	شکل پذیری
کائولن				
بالکلی				
سدیم فلدسپات				
سیلیس				

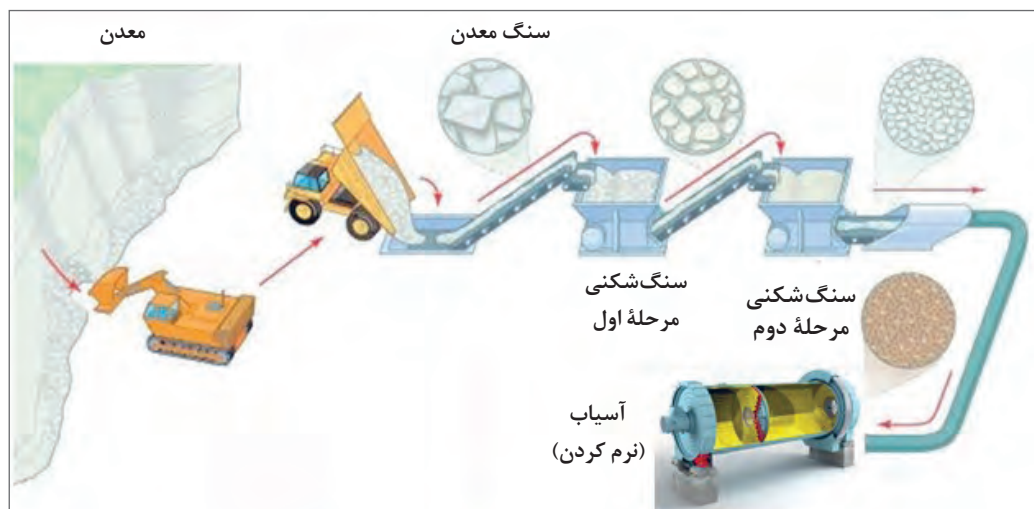
هنگام بررسی خاک‌ها از ماسک استفاده نمایید.

نکته



فرایند آماده‌سازی مواد اولیه

فرایند تهیه و آماده‌سازی مواد اولیه در چند مرحله صورت می‌پذیرد، شکل زیر این مراحل را به ترتیب نشان می‌دهد.



شکل ۲۱- فرایند تهیه مواد اولیه

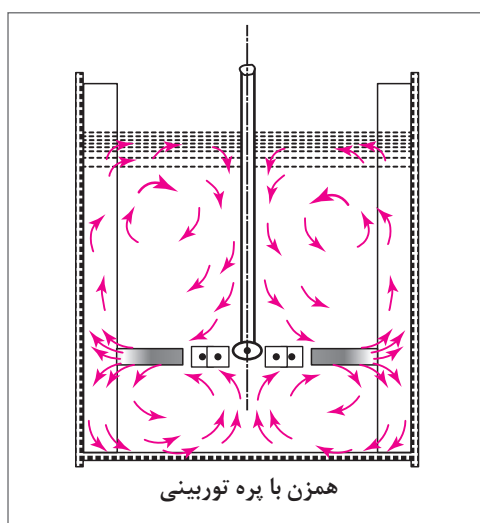
اولین مرحله در فرایند تولید فراورده‌های سرامیکی، آماده‌سازی مواد اولیه است. برای آماده‌سازی مواد اولیه، لازم است تا مواد استخراج شده توسط فرایند خردایش و آسیاب کردن به اندازه دانه مورد نظر برسد که بتوان از آن در تولید فراورده‌های سرامیکی استفاده کرد.

آیا آماده‌سازی مواد اولیه پلاستیک و غیرپلاستیک با یکدیگر تفاوت دارد؟

مواد پلاستیک و نرم به‌طور طبیعی دانه‌بندی ریزی دارند. اما برای آماده‌سازی مواد سخت ریزدانه به‌عنوان مثال سیلیس، پس از سنگ‌شکنی چند مرحله‌ای و آسیاب کردن طولانی مدت، مواد اولیه به‌صورت پودری شکل در می‌آیند.

آماده‌سازی مواد پلاستیک: مواد اولیه پلاستیک اگر به صورت کلوخه‌ای باشند (برحسب سختی و اندازه کلوخه‌ها) پس از خردایش اولیه برای آماده‌سازی دوغاب مناسب هستند، بنابراین همزن‌هایی با مخزن استوانه‌ای یا چندضلعی به کار می‌روند که دارای پره‌هایی جهت هم زدن اولیه می‌باشند. این همزن‌ها معمولاً سرعت مناسبی (در حدود ۱۵۰ تا ۳۰۰ دور بر دقیقه) دارند و بنابراین زمان اختلاط رس‌ها در این همزن‌ها نسبتاً طولانی (حدود ۲ ساعت) است. تصویر همزن استوانه‌ای در شکل ۲۲ نشان داده شده است.

در همزن‌های جدید که به آنها همزن‌های با سرعت بالا نیز گفته می‌شود به جای پره‌ها که در همزن‌های قدیمی عمل همزدن را انجام می‌دهند، پره‌های توربینی به کار رفته است. در این همزن‌ها پره‌های توربینی به شکلی ساخته شده‌اند که مشابه یک پمپ عمل می‌کند و دوغاب از وسط مخلوط‌کن وارد فضای بین پره‌ها و سپس با شدت به اطراف پرتاب می‌شود. با استفاده از همزن‌های توربینی مدت زمان هم زدن بسیار کم شده است به‌عنوان مثال تکه‌های بزرگ بالکلی در مدت زمان ۳۰ تا ۶۰ دقیقه به دوغاب مناسبی تبدیل می‌شود. تصویر همزن توربینی در شکل ۲۲ نشان داده شده است.



شکل ۲۲

آماده سازی مواد غیر پلاستیک

آماده سازی مواد سخت نظیر سیلیس و فلدسپات شامل مراحل خردایش و آسیاب کردن است ولی اگر چه مرز مشخصی بین مرحله خرد کردن و آسیاب کردن وجود ندارد ولی خردایش برای ایجاد ذراتی با ابعاد درشت و آسیاب کردن برای ایجاد ذرات با ابعاد ریزتر به کار می رود.

۱ خردایش

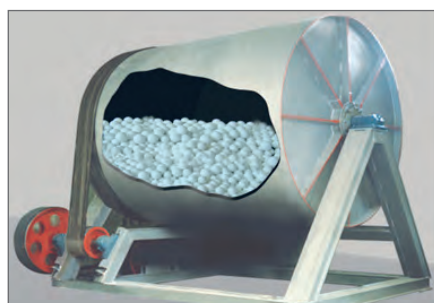
خرد کردن سنگ ها توسط ماشین آلاتی به نام سنگ شکن ها انجام می شود. سنگ شکن ها انواع مختلفی دارند و در تولید فراورده های سرامیکی متداول ترین آنها فکی، چکشی و غلتکی است.



شکل ۲۳ - فرایند خردایش

۲ آسیاب کردن

مواد اولیه سخت، بعد از سنگ شکنی به منظور ریزتر شدن وارد آسیاب می شوند. آسیاب هایی که در صنعت سرامیک مورد استفاده قرار می گیرند مانند سنگ شکن ها دارای انواع متفاوتی می باشند. آسیاب های گلوله ای رایج ترین و پرمصرف ترین نوع آسیاب در تولید پودرهای سرامیکی می باشند اما در مقایسه با آسیاب های دیگر، نسبتاً قدیمی محسوب می شوند.



شکل ۲۴ - آسیاب گلوله ای

آسیاب‌های گلوله‌ای استوانه‌بزرگی از جنس فولاد دارند و همان‌طور که از نام آن نیز مشخص است در داخل این آسیاب گلوله‌هایی وجود دارد که هنگام گردش آسیاب با مواد اولیه موجود در آن برخورد کرده و بدین وسیله باعث خرد شدن و سایش آنها می‌گردند.

در هنگام آسیاب، گلوله‌های آسیاب و بدنه نیز دچار سایش می‌شوند، به‌نظر شما چه مشکلی در اثر این سایش ایجاد می‌شود؟

فعالیت کلاسی



الف) الک معمولی



ب) دستگاه الک لرزشی

شکل ۲۵

۳ الک کردن

در مراحل مختلف تولید ممکن است ذرات خارجی مانند تکه‌های چوب یا گچ وارد مواد اولیه شده باشد. همچنین برای اختلاط یکنواخت‌تر و تهیه‌ی دوغاب با پایداری مناسب (ته‌نشین نشدن) باید ابعاد ذرات از یک ابعادی بزرگ‌تر نباشد. تعیین ابعاد ذرات و جداسازی ذرات درشت پس از اتمام مرحله آسیاب کردن و با الک کردن انجام می‌شود.

الک‌هایی که در صنعت سرامیک مورد استفاده قرار می‌گیرند مشابه الک‌هایی هستند که به‌طور روزمره به‌کار می‌رود. همان‌طور که در تصویر ۲۵-الف نشان داده شده، الک‌ها از یک توری (کفه الک) و یک قاب تشکیل شده‌اند. در مقیاس صنعتی حرکت لرزشی الک‌ها با استفاده از نیروی یک موتور الکتریکی انجام می‌شود که باعث تسهیل در عبور مواد و افزایش بازدهی الک می‌شود. تصویر الک لرزشی در شکل ۲۵-ب نشان داده شده است.

مسئله مورد توجه در مورد الک‌ها قطر یا ابعاد سوراخ‌های الک است. به‌طور معمول جهت مشخص کردن قطر الک‌ها اعداد خاصی بیان می‌شود. این اعداد بیانگر تعداد سوراخ‌ها در یک اینچ طولی می‌باشند که به‌مش معروف است. به‌عنوان مثال الک شماره ۱۰۰ بیان‌کننده آن است که در یک اینچ ۱۰۰ سوراخ وجود دارد و در طول یک اینچ مربع ۱۰۰۰۰ سوراخ وجود دارد.

کار عملی ۲: بررسی رابطه‌ی شکل‌پذیری با اندازه‌ی دانه

مواد و ابزار: خاک رس، آب، ترازو، بشر، الک با مش‌های ۱۰۰، ۱۵۰ و ۲۰۰

شرح فعالیت: سه دسته ۲۰۰ گرمی از یک نوع خاک رس وزن کنید و هر کدام را از یکی از الک‌ها با شماره‌های ۱۰۰، ۱۵۰ و ۲۰۰ عبور دهید و با ۱۵۰ سی‌سی آب مخلوط کنید پس از تهیه گل از هر یک از خاک‌ها با اندازه‌ی مختلف فیلترهایی از هر یک تهیه کنید و بررسی کنید شکل‌پذیری کدام یک از خاک‌های الک شده بیشتر است.

فعالیت کارگاهی



تهیه و آماده‌سازی گل پلاستیک

آماده‌سازی گل رس به دو روش انجام می‌شود:

۱ شیوه سنتی یا قدیمی

۲ شیوه جدید یا مکانیکی

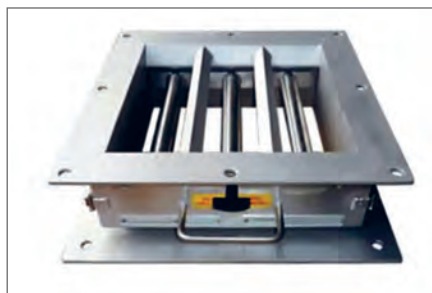


شکل ۲۶- ورز دادن گل

در شیوه سنتی (قدیمی) ابتدا بر روی کلوخه‌های خاک رس عملیات خردایش و آسیاب کردن انجام می‌شود و با الک کردن، ذرات درشت‌تر از آن خارج شده و سپس با آب مخلوط می‌شود. سپس به خاک رس تاحدی آب افزوده می‌شود که دوغاب نسبتاً غلیظی به دست آید. سپس دوغاب چند ساعت می‌ماند تا ذرات درشت و اضافی آن ته‌نشین شود و آب اضافی آن نیز خارج شود. بقیه آب داخل گل با قرار دادن آن در هوای آزاد و با تابش نور خورشید به مرور تبخیر شده و سفتی گل به حد مطلوب می‌رسد. در مرحله بعدی گل به خوبی ورز داده می‌شود تا چسبندگی مناسب ایجاد شود. این عمل را اصطلاحاً چانه کردن می‌نامند.

در شیوه جدید (مکانیکی) برای مخلوط کردن آب و خاک رس از همزن برقی استفاده می‌شود. پس از آنکه دوغاب به خوبی مخلوط شد، برای جدا کردن ذرات درشت از الک گذرانده می‌شوند و سپس آب اضافی آن با دستگاهی به نام فیلتر پرس خارج می‌شود؛ به این ترتیب که دوغاب گل الک شده با فشار زیاد وارد صفحات این دستگاه می‌شود تا آب آن خارج و به گل سفت مناسب تبدیل شود. اگر دوغاب پس از عبور از الک داخل کیسه‌های متقالی ریخته و در آن بسته شود و سنگی روی آن قرار گیرد، در این صورت فیلتر پرس دستی ساده درست خواهد شد.

پس از تهیه گل به شیوه سنتی یا جدید، خواباندن گل رس انجام می‌شود. در مرحله خواباندن، گل موردنظر چندین روز در انبار قرار می‌گیرد تا از لحاظ رطوبت و شکل پذیری یکنواخت شود. کهنه کردن گل موجب رشد باکتری‌ها و افزایش کارایی آن می‌شود.



شکل ۲۷- دستگاه آهنربا

ترکیبات آهن به صورت‌های مختلف می‌تواند در مواد اولیه و یا بدنه‌های خام وجود داشته باشد. در تولید فرآورده‌های سرامیکی برای خالص کردن دوغاب و حذف ذرات آهن موجود از دستگاه‌های آهنربا استفاده می‌شود. دستگاه‌های آهنربا اگرچه عامل بسیار مؤثری در حذف آهن و خالص کردن دوغاب هستند ولی متأسفانه این دستگاه‌ها قادر به جذب تمامی مواد و ذرات حاوی آهن نمی‌باشند.

نکته



پالایش گل

در گذشته برای خارج کردن آب اضافی دوغاب و یا اصطلاحاً پالایش آن از فضای آزاد استفاده می‌شد. امروزه این عمل دیگر انجام نمی‌شود و به جای آن از دستگاه فیلتر پرس استفاده می‌شود. اساس و نحوه عملکرد پالایه فشاری (فیلتر پرس)، را می‌توان با موارد مشابهی در زندگی روزمره توضیح داد. به‌عنوان مثال برای آب‌گیری بعضی از مواد غذایی (به‌عنوان مثال ماست) آن را درون یک کیسه پارچه‌ای قرار داده و به‌این وسیله با عبور آب از یک واسطه متخلخل (پارچه) ماده درون کیسه تغلیظ می‌شود. بدیهی است که با اعمال فشار بر ماده درون کیسه، آب بیشتری از جداره پارچه‌ای کیسه عبور می‌کند. همان‌طور که در شکل ۲۸ نشان داده شده است، پالایه فشاری از سینی‌ها یا صفحات فلزی به شکل مربع و یا دایره تشکیل شده‌اند که دارای شکل خاصی هستند. در مرکز سینی‌ها سوراخی وجود دارد و نیز هر سینی از دو طرف دارای قاب برجسته‌ای می‌باشد. به‌علت وجود این قاب، هنگامی که سینی‌ها در کنار یکدیگر قرار می‌گیرند فضای خالی در بین آنها به‌وجود می‌آید.



شکل ۲۸- دستگاه فیلتر پرس و اجزای آن

اعمال فشار به دوغاب باعث خروج آب از دوغاب می‌شود. اعمال فشار به دوغاب باید به آهستگی آغاز شده و به مرور شدت آن افزایش یابد تا گل حاصل یکنواختی بالاتری به دست آورد.

مقدار فشار وارد به دوغاب در دستگاه فیلتر پرس به چه عواملی بستگی دارد؟

فکر کنید



میزان رطوبت گل

اگر گل بدنه کارپذیری مطلوب داشته باشد به راحتی می توان با آن کار کرد. کارپذیری گل بستگی به نسبت آب و خاک دارد و مهم ترین عامل در شکل پذیری آن می باشد. کارکردن با گلی که زیاد نرم یا زیاد سفت باشد دشوار و غیرممکن است. در جدول ۳ انواع حالت های گل براساس میزان رطوبت آن بیان شده است.

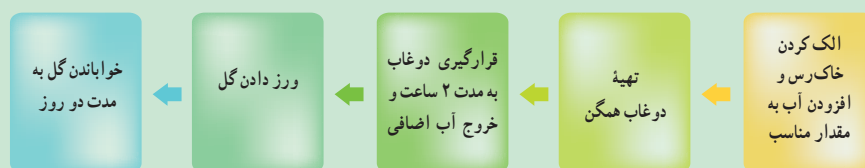
جدول ۳- انواع گل بر اساس میزان رطوبت

ویژگی ها	درصد رطوبت	نوع گل
ویژگی این گل شامل شکل پذیری بالا، چسبندگی و انقباض بسیار زیاد می باشد. استحکام قطعه حاصل از این گل کم است.	۲۳-۲۶	گل پلاستیک نرم
شکل پذیری بالا، استحکام بالا و انقباض زیاد از ویژگی های این گل است. استحکام قطعه حاصل از این گل مناسب است.	۱۸-۲۲	گل پلاستیک
شکل پذیری بسیار کم، استحکام مناسب، انقباض بسیار کم و قابلیت تراشیدن دارد.	۱۴-۱۷	گل پلاستیک سفت
شکل پذیری ندارد و رنگ سطح آن کمی روشن است. قطعه حاصل از این گل انقباض بسیار کمی دارد و قابلیت تراشیدن دارد.	۰-۱۳	گل چرمینه
گلی که رطوبت خود را کامل از دست داده است گل خشک نامیده می شود و ترد و شکننده است. همچنین انقباض خشک ندارد و با قرارگیری این گل در آب از هم باز می شود و رنگ سطح آن روشن تر است.	۰-۸	گل خشک

کار عملی ۳: تهیه گل پلاستیک

مواد و ابزار: خاک رس، آب، الک مش ۸۰، ظرف تهیه دوغاب
شرح فعالیت:

فعالیت کارگاهی



ارزشیابی شایستگی آماده سازی مواد بدنه

شرح کار:

- انتخاب مواد اولیه براساس نوع قطعه
- پودر کردن و عبور دادن از الک
- اختلاط مواد به روش خشک یا تر
- ورز دادن
- تنظیم رطوبت مواد پلاستیک

استاندارد عملکرد:

تهیه و آماده سازی گل پلاستیک با درصد رطوبت، کارپذیری و پلاستیسیته مناسب جهت استفاده در تولید بدنه متناسب با فرمول مواد اولیه و روش شکل دهی

شاخص ها:

- انتخاب مواد براساس نوع قطعه
- پودر یکنواخت و بدون ذرات درشت
- رطوبت و پلاستیسیته مناسب

شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات

شرایط: کارگاه استاندارد مجهز به تجهیزات شامل سرنده، الک، ابزار کوبیدن، همزن، مواد اولیه، تخته گچی، حوضچه و آب.
ابزار و تجهیزات: ترازو، ظروف مناسب توزین، الک، دستگاه خشک کن و وسایل همزدن گل.
تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب، ماسک تنفسی، دستکش کار، کلاه ایمنی، عینک ایمنی، کمر بند ایمنی و تجهیزات اطفای حریق.

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو*
۱	انتخاب مواد اولیه	۲	
۲	اختلاط مواد اولیه	۲	
۳	عملیات تکمیلی	۱	
	شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: لباس کار، پیش بند، کفش ایمنی، مسئولیت پذیری سطح ۱، وقت شناسی، انجام وظایف و کارهای محوله، مدیریت مواد و تجهیزات سطح ۱، استفاده از مواد و تجهیزات با روش های ایمن و صحیح		۲
میانگین نمرات			

* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می باشد.



پودمان ۲

شکل دهی دستی



انسان‌های نخستین با الهام‌گرفتن از مشاهدات طبیعی و حس کنجکاو
برای رفع نیازهای خود اشیای گلی را با کمک دست می‌ساختند. از اولین
دست‌ساخته‌های بشر می‌توان قطعات گلی یا سفالی را نام برد. امروزه با
توسعه روش‌های شکل‌دهی قطعاتی از سرامیک ساخته می‌شود که بخش
قابل توجهی از نیاز بشر را برآورده می‌سازد و دامنه کاربرد بسیار وسیعی
شامل ظروف سرامیکی، چینی دندان، شمع اتومبیل و دماغه موشک دارند.

واحد یادگیری ۲

شایستگی شکل دهی دستی و یادگیری مهارت آن

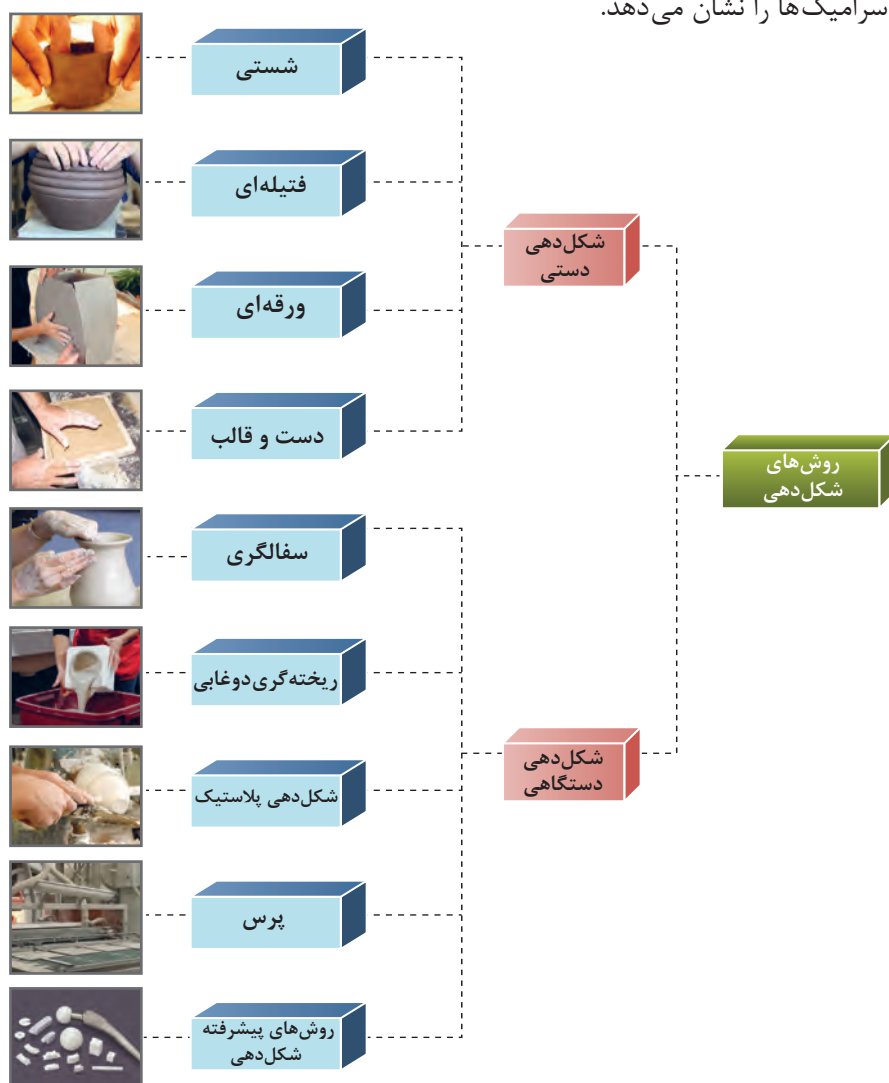
هدف از این پودمان، فراگیری دانش و مهارت روش شکل دهی دستی سرامیک‌ها است که روش مناسبی برای تهیه بسیاری از بدنه‌های سرامیکی است. انواع روش‌های شکل دهی دستی، محصولات این روش و همچنین عوامل مؤثر بر افزایش کیفیت بدنه‌های تولیدشده با این روش توضیح داده شده است.

استاندارد عملکرد

■ شکل دهی قطعات سرامیکی با روش‌های دستی (شستی، فتیله‌ای، ورقه‌ای و دست و قالب)

شکل‌دهی بدنه‌های سرامیکی

شکل‌دهی فرایندی است که مواد اولیه به شکل مورد نظر تبدیل می‌شوند. مخلوطی از خاک رس و آب را در نظر بگیرید که به کمک دست و با زیر و رو کردن به گل یکنواخت تبدیل شده باشند؛ چه روشی برای شکل‌دهی به این گل پلاستیک پیشنهاد می‌کنید؟
شکل‌دهی بدنه‌های سرامیکی به دو روش دستی و ماشینی انجام می‌شود. نمودار ۱ دسته‌بندی انواع روش‌های شکل‌دهی سرامیک‌ها را نشان می‌دهد.



نمودار ۱- دسته‌بندی روش‌های شکل‌دهی بدنه‌های سرامیکی

لیستی از قطعات ساخته‌شده با هر یک از روش‌های شکل‌دهی تهیه کنید.

تحقیق کنید



به تصاویر زیر دقت کنید و به سؤالات پاسخ دهید:

- به نظر شما امکان شکل‌دهی این بدنه‌ها با دست وجود دارد؟
- آیا روش شکل‌دهی بر روی مقدار گل مورد نیاز تأثیر می‌گذارد؟
- مهارت و توانایی فردی چه تأثیری بر مقدار گل مصرفی دارد؟



شکل ۱

انتخاب مقدار مناسب گل مصرفی مهارتی است که براساس عواملی نظیر ابعاد، ضخامت، طرح، نوع روش شکل‌دهی دستی محصول صورت می‌گیرد.

با هم گروهی‌های خود درباره هریک از عوامل مؤثر بر مقدار گل مصرفی بحث و گفت‌وگو کنید.

گفت‌وگو کنید



برای برداشتن مقدار گل مورد نظر، برش گل با استفاده از ابزارها انجام می‌شود. ابزارهایی که برای برش گل به کار می‌روند در جدول ۱ آورده شده است.

جدول ۱- انواع ابزارهای مناسب برای جداسازی مقدار گل مناسب

نام ابزار	تعریف	کاربرد	تصویر
ابزار برش	ابزاری از جنس فولاد زنگ‌نزن یا از جنس پلاستیک (پلیمر) محکم است.	برش گل	
سیم برش	ابزاری سیمی از جنس فولاد زنگ‌نزن یا پلاستیک (پلیمر) محکم که دارای دو دسته پلاستیکی است.	برش مقدار زیادی از گل	
کاردک	ابزاری که دارای تیغه‌ای از جنس فولاد زنگ‌نزن و دسته‌ای چوبی یا فلزی است.	جمع‌آوری و زیر و رو کردن گل	

آیا گل قبل از شکل‌دهی نیاز به آماده‌سازی دارد؟

پس از تعیین مقدار گل مصرفی و برش آن باید ورز دادن گل انجام شود. گل برش داده شده به دلیل یکنواخت نبودن از لحاظ رطوبت و مواد اولیه و وجود حباب‌های هوا در آن برای شکل‌دهی مناسب نمی‌باشد. شکل ۲ مراحل آماده‌سازی و ورز دادن گل را نشان می‌دهد.



۱ فشردن، کوبیدن و هواگیری گل



۲ بررسی میزان رطوبت و تنظیم آن



۳ ادامه ورز دادن برای حذف حفره و عدم یکنواختی



۴ همگن کردن بافت و رطوبت گل و ورز دادن نهایی

شکل ۲- مراحل آماده‌سازی و ورز دادن گل

ورز دادن گل مهارتی است که باعث اختلاط، یکنواختی و هواگیری خمیر گل می‌گردد.

بررسی کنید که در مقیاس صنعتی ورز دادن گل چگونه انجام می‌شود؟

تحقیق کنید



برای کاهش و تنظیم رطوبت گل، ورز دادن یا پخش کردن گل بر روی سطوح جاذب آب مانند سطح گچی انجام می‌شود.

به نظر شما ورز دادن گل بر روی سطوح چوبی یا سنگی چه تفاوتی با سطوح گچی دارد؟

سؤال





ب - گل پخش شده روی سطح چوبی



الف - گل پخش شده روی سطح گچ

شکل ۳ - تنظیم رطوبت گل

اگر در هنگام ورز دادن خمیر گل حفراتی در آن ایجاد شود نشانه چیست؟

سؤال



شکل ۴ - بررسی ظاهر گل در هنگام ورز دادن

با توجه به مطالبی که تاکنون آموخته‌اید به سؤالات زیر پاسخ دهید:

فعالیت کلاسی



جدول ۲

ردیف	سؤالات	توضیحات
۱	در چه صورتی به لوح گچی برای ورز دادن گل نیاز داریم؟	
۲	مقدار گل انتخاب شده در ورز دادن چه تأثیری دارد؟	
۳	چرا ورز دادن گل با رطوبت کم دشوار است و چگونه رطوبت گل افزایش داده می‌شود؟	

ابزارهای شکل‌دهی با دست

برای شکل‌دهی دستی فرآورده‌های سرامیکی ابزارهای مختلفی به کار می‌رود که برحسب روش شکل‌دهی کاربردهای متفاوتی دارند. ابزارهای مورد استفاده برای شکل‌دهی دارای کاربرد، شکل و جنس‌های گوناگونی هستند. در جدول ۳ انواع ابزارهای کاربردی در روش‌های شکل‌دهی با دست نشان داده شده است.

جدول ۳- انواع وسایل و ابزارهای کاربردی در روش شکل‌دهی با دست

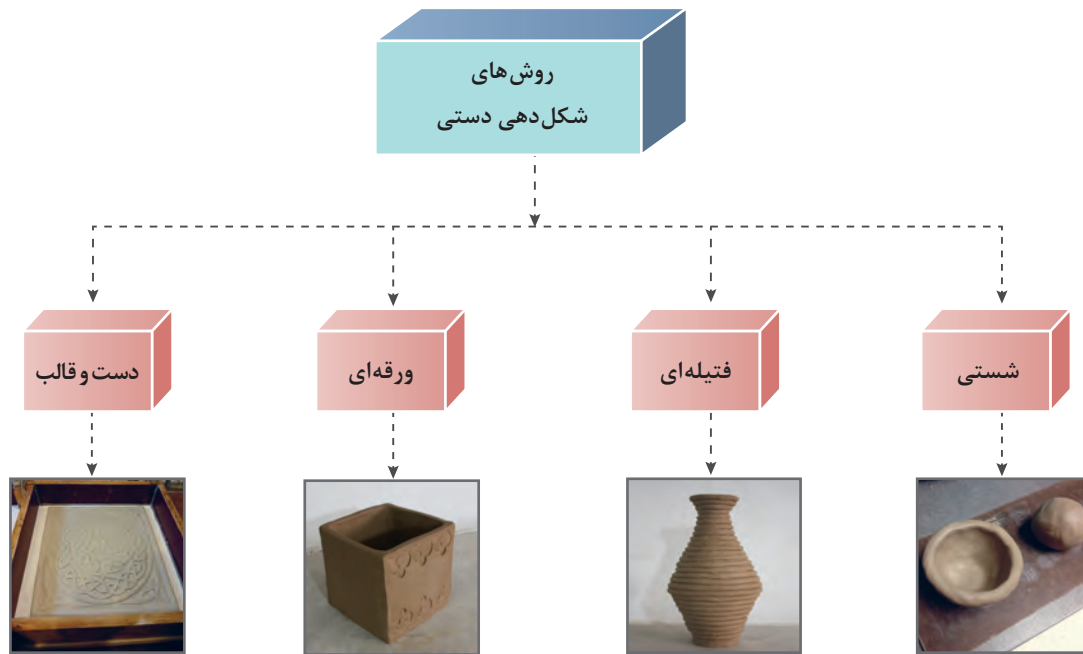
تصویر	تعریف	نوع ابزار
	وسيله‌ای است برای حذف و تراشیدن گل‌های اضافه از روی قطعه	چاقوی برش
	وسيله‌ای است برای تعیین اندازه و کنترل قطرهای بیرونی و داخلی قطعات	پرگار (قطرسنج)
	وسيله‌ای است برای نورد و تخت کردن گل	وردنه
	وسيله‌ای است برای ایجاد نقش و طرح روی سطوح گل پس از نورد یا سطوح قطعه شکل‌دهی شده	غلتک طرح‌دار و ثابت
	وسيله‌ای است برای ایجاد انواع نقش و طرح روی سطوح گل پس از نورد یا سطوح قطعه شکل‌دهی شده	غلتک‌های طرح‌دار و متغیر
	ابزاری است برای ایجاد طرح‌های زاویه‌دار، انحنا و پیچیدگی‌های ویژه	شابلون شکل‌دهی
	وسيله‌ای است برای تراش لایه‌های گل	شانه یا تیغه تراش
	وسيله‌ای است برای برداشتن گل (کاردک‌های کوچک برای صاف کردن سطح بدنه به کار می‌روند).	کاردک
	ابزاری است برای تراش گل و پرداخت سطوح ناصاف	ابزار تراش
	وسيله‌ای است برای ایجاد برش در گل وردنه شده	غلتک برش

۱- روش شکل دهی با دست

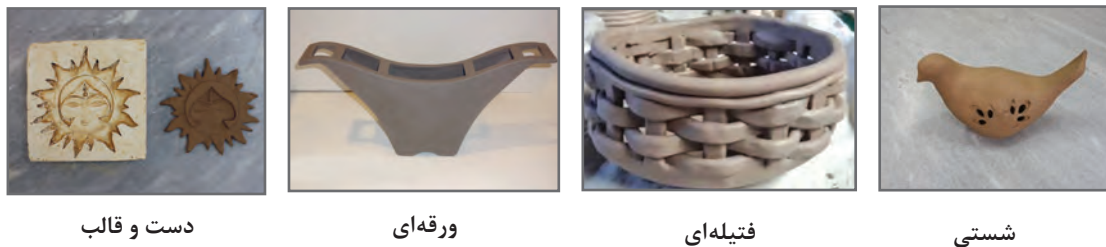
این روش قدیمی ترین روش شکل دهی در صنعت سرامیک است. در این روش هیچ دستگاهی به کار نمی رود و شکل دهی با دست انجام می شود. انواع روش های شکل دهی دستی در نمودار زیر نشان داده شده است.

به نظر شما روش شکل دهی با دست برای چه نوع قطعاتی مناسب تر است؟

سؤال



نمودار ۲- انواع روش های شکل دهی دستی



شکل ۵- بدنه های شکل دهی شده به روش دستی

۱- روش شکل‌دهی شستی^۱

در این روش با در اختیار داشتن مقدار مناسبی از گل با میزان رطوبت کافی به وسیله فشار آوردن با انگشت شست و بقیه انگشتان شکل‌دهی انجام می‌شود. شکل ۶ مراحل شکل‌دهی یک کاسه را با این روش نشان می‌دهد.



- ۱) مقدار مناسبی از گل را انتخاب کنید و به خوبی ورز دهید و به شکل یک گلوله با ابعاد دلخواه در آورید.
- ۲) مرکز گلوله گلی را با انگشت شست فشار دهید و یک فضای خالی ایجاد کنید.
- ۳) با فشار آوردن توسط انگشت شست و بقیه انگشتان دهانه فضای خالی را بیشتر کنید و لبه‌ها را فشار دهید و سعی کنید ضخامت تمامی قسمت‌های دیواره یکسان شود.

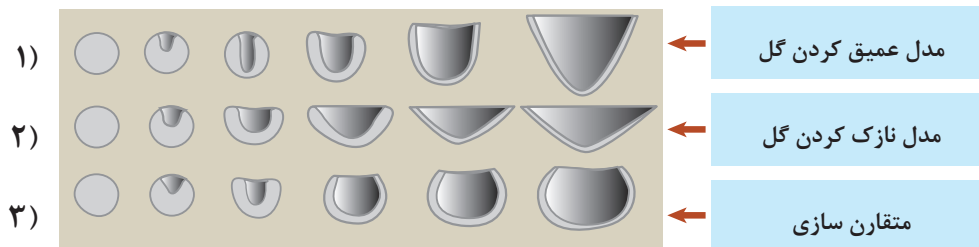
شکل ۶- روش شکل‌دهی شستی

به منظور مشاهده فیلم آموزشی روش شکل‌دهی شستی به آدرس اینترنتی www.roshd.ir مراجعه کنید.

فیلم



به شکل زیر نگاه کنید، هر یک از تصاویر سه مدل مختلف از مراحل شکل‌دهی به روش شستی را نشان می‌دهد.



شکل ۷- انواع مدل‌های شکل‌دهی شستی

به نظر شما کدام یک از این مدل‌های شکل ۷ می‌تواند برای شکل‌دهی یک فنجان با روش شستی مناسب است؟

سؤال



نکته



قرار گرفتن طولانی مدت گل در دست باعث کم شدن رطوبت آن می شود و ترک هایی در سطح بدنه ظاهر خواهد شد؛ بنابراین در هنگام شکل دهی، به طور مداوم باید انگشتان دست مرطوب شود.

فعالیت کارگاهی



کار عملی ۱: ساخت کاسه با روش شستی
مواد و ابزار: گل رس و آب
شرح فعالیت: مطابق شکل روبه رو کاسه را شکل دهی کنید.



۲- روش شکل دهی فتیله ای

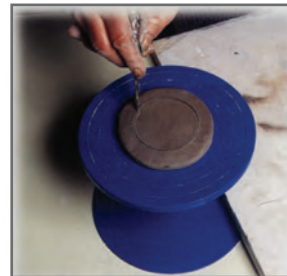
این روش یکی از قدیمی ترین روش های شکل دهی دستی می باشد و امکان ساخت بدنه های متنوعی با ابعاد و اشکال مختلف با این روش وجود دارد. در روش فتیله، تهیه فتیله هایی با شکل پذیری مناسب اهمیت زیادی دارد.



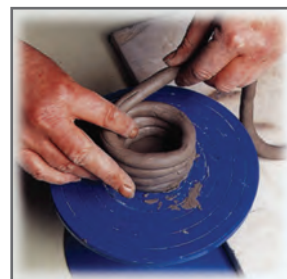
شکل ۸

مراحل شکل‌دهی گلدان به روش فتیله‌ای در زیر آورده شده است.

۱ یک تکه گل مدور برای کف گلدان انتخاب می‌شود. ضخامت این پایه گلی بستگی به اندازه کار دارد.



۲ برای ساختن فتیله گلی، تکه گل ورز داده شده را میان انگشتان فشار داده و به صورت طناب با ضخامت مناسب درآورده می‌شود. سپس فتیله‌ها به صورت مدور بر روی سطح پایه چسبانده می‌شوند.



۳ برای آنکه قطعه ظاهر مناسب داشته باشد، سطح فتیله‌ها ابتدا با انگشت مرطوب و سپس با ابزار فشرده می‌شود تا فاصله بین فتیله‌ها صاف شود.



۴ بر اساس شکل بدنه مورد نظر جهت شکم‌دار کردن، فتیله‌ها را به سمت خارج و جهت ایجاد دهانه گلدان فتیله‌ها داخل تر قرار می‌گیرند و سپس سطح فتیله‌ها صاف می‌شود.



به منظور مشاهده فیلم آموزشی روش شکل‌دهی فتیله‌ای به آدرس اینترنتی www.roshd.ir مراجعه کنید.

فیلم



نکته

در هنگام قرارگیری فتیله‌ها بر روی هم، ممکن است بدنه اعوجاج پیدا کند و تغییر شکل دهد، بنابراین بهتر است پس از اینکه تعدادی از فتیله‌ها بر روی هم قرار گرفت، در مجاورت هوا مقداری استحکام یابد و سپس بقیه فتیله‌ها روی هم قرار گیرند.



هنگام تهیه فتیله‌ها توجه به شکل پذیری فتیله‌ها اهمیت دارد. برای بررسی شکل پذیری فتیله‌ها به ترتیب زیر عمل می‌کنیم:



شکل پذیری گل مناسب بوده است.

اگر فتیله را خم کرده و هیچ ترک ظاهر نشود:

شکل پذیری گل مناسب نبوده است.

اگر فتیله‌ها در هنگام پیچاندن کاملاً بشکنند:

ترک قابل اصلاح است و با مرطوب کردن سطح فتیله‌ها ترک از بین برده می‌شود.

اگر فتیله‌ها اندکی ترک بخورند:

با روش فتیله‌ای می‌توان قطعات متنوعی با ابعاد گوناگون تهیه کرد. قرارگیری مناسب فتیله‌ها مهارتی است که نیاز به دقت و تمرین دارد. در شکل ۹ چند نمونه از بدنه‌های شکل‌دهی شده با این روش نشان داده شده است.



شکل ۹- بدنه‌های مختلف شکل‌دهی شده با روش فتیله‌ای

گل‌هایی از هریک از خاک‌های رس آجری، بنتونیت و کائولن درست کنید و از آنها فتیله‌هایی با رطوبت و ضخامت یکسان تهیه کنید؛ فتیله‌های ساخته‌شده از کدام گل برای روش شکل‌دهی فتیله‌ای مناسب‌تر هستند؟ چرا؟

سؤال





کار عملی ۲: ساخت گلدان با روش فتیله

مواد و ابزار: گل رس، پرگار، ابزار برش، ظرف آب، دوغاب، ابزار چوبی، اسفنج
شرح فعالیت: مطابق تصویر روبه‌رو با روش فتیله، گلدان تهیه کنید.

فعالیت کارگاهی



موارد ایمنی: اصول صحیح و ارگونومی جابه‌جایی بسته گل را رعایت کنید و قبل از شروع به کار، ابزارها را از نظر سالم بودن کنترل کنید و هنگام استفاده از ابزار برش مراقب دستان خود باشید.

ایمنی و بهداشت



بدنه‌های شکل‌دهی شده با روش فتیله‌ای و شستی را از لحاظ اندازه و شکل با یکدیگر مقایسه کنید.

گفت‌وگو کنید



۳- روش ورقه‌ای ۱

روشی است که در آن با اتصال ورقه‌هایی از گل رس در کنار هم بدنه موردنظر شکل‌دهی می‌شود. قبل از شکل‌دهی باید طرح اولیه قطعه موردنظر، ابعاد و اندازه ورقه‌ها تعیین شود.

آیا روش‌های شستی و فتیله‌ای برای تولید فراورده‌های با اشکال هندسی مناسب است؟
میزان رطوبت گل در این روش چه تفاوتی با روش‌های قبلی دارد؟



شکل ۱۰- انواع بدنه‌های شکل داده شده با روش ورقه‌ای

در تصاویر زیر مراحل شکل‌دهی یک گلدان با روش ورقه‌ای نشان داده شده است.

۱ مقدار گل بر روی سطح پهن شود.



۲ گل پهن‌شده با دست به صورت ورقه درآورده شود.



۳ به کمک وردنه سطح گل کاملاً یکدست و صاف شود. برای ایجاد ورقه گلی با ضخامت موردنظر، وردنه کردن بین دو خط‌کش یا دو تخته انجام شود. ضخامت در کل سطح ورقه را به وسیله خط‌کش می‌توان کنترل کرد.



۴ ورقه‌ها به ابعاد موردنظر برش داده شود و فارسی‌بر شود.



۵ به منظور اتصال بهتر ورقه‌ها، لبه ورقه‌ها آغشته به دوغابی از رس و آب شود.



۶ سپس لبه ورقه‌ها در کنار هم قرار داده شود و با دست فشار اندکی به آنها وارد شود تا ورقه‌ها به هم اتصال یابند.



۷ فتیله‌های با ضخامت مناسب بین ورقه‌ها قرار داده شود و با ابزار برش فشار اندکی به آن وارد شود تا اتصال ورقه‌ها بیشتر شود. سپس با اسفنج مرطوب لبه‌های بیرونی صاف شود.



به منظور مشاهده فیلم آموزشی روش شکل دهی ورقه‌ای به آدرس اینترنتی www.roshd.ir مراجعه کنید.

فیلم



روش شکل دهی دستی هریک از بدنه‌های سرامیکی زیر را مشخص کنید.

فعالیت کلاسی



.....

.....

.....



کار عملی ۳: ساخت گلدان با روش ورقه‌ای
مواد و ابزار: گل، وردنه، ابزار برش، دوغاب جهت اتصال اجزاء، ابزار چوبی، صفحه زیر کار، خط کش
شرح فعالیت: مطابق شکل روبه‌رو گلدان را با روش ورقه‌ای شکل دهی کنید.

فعالیت کارگاهی



۴- روش شکل دهی با دست و قالب

در روش شکل دادن با دست و قالب علاوه بر دست انسان، قالب نیز برای شکل دادن قطعه استفاده می‌شود. بدین ترتیب که گل به داخل قالب به وسیله دست محکم چسبانده شده و فشار داده می‌شود. ظروفی که دارای برجستگی‌های تزئینی هستند، معمولاً با روش دست و قالب شکل دهی می‌شوند.



شکل ۱۱

- به نظر شما قالب مناسب برای روش دست و قالب باید چه ویژگی‌هایی داشته باشد؟
- برای ساخت قطعات چندتکه با این روش چه باید کرد؟
- مقدار رطوبت در روش شکل‌دهی با دست و قالب در مقایسه با سایر روش‌ها چه تفاوتی دارد؟

قالب‌هایی که در این روش استفاده می‌شود معمولاً از جنس چوبی، گچی، پلاستیکی و فلزی بوده و دارای شکل و ابعاد گوناگونی می‌باشند. قالب گچی جذب آب مناسبی دارد که منجر به افزایش استحکام قطعه و خروج راحت‌تر آن از قالب می‌شود. برای جلوگیری از چسبیدن گل به قالب‌هایی که جذب آب ندارند از نایلون نازک یا جداکننده مناسب مانند لایه‌ای نازک از گریس یا خمیر صابون یا پارافین استفاده می‌شود. در شکل ۱۲ انواع قالب‌های گچی، فلزی و پلاستیکی نشان داده شده است.

آیا نوع قالب در سرعت تولید بدنه‌ها در این روش شکل‌دهی تأثیری دارد؟

سؤال



ج - قالب گچی



ب - قالب پلاستیکی



الف - قالب فلزی

شکل ۱۲- انواع قالب‌های کاربردی در روش شکل‌دهی دست و قالب

درباره مدت زمانی که گل باید در هر یک از قالب‌ها قرار گیرد تا قطعه از آن خارج شود گفت‌وگو کنید.

گفت‌وگو کنید



به نظر شما این روش برای شکل‌دهی بدنه‌ها با چه شکلی مناسب‌تر است؟

سؤال



مراحل روش شکل‌دهی با دست و قالب برای ساخت یک لوح مطابق زیر است.

۱ مقدار گل به کمک وردنه به صورت لایه‌ای به ضخامت ۲ سانتی‌متر درآورده می‌شود.



۲ لایه گلی وردنه شده به کمک دست به داخل قالب فشار داده می‌شود.



۳ با وردنه پشت گل را صاف کرده و پلیسه و قسمت‌های اضافی آن جدا می‌شود.



۴ با گذشت زمان گل فشرده شده انقباض می‌یابد و از قالب جدا می‌شود.



۵ به منظور تکمیل قطعه و افزایش ظرافت، به کمک ابزارهای ساده و اسفنج مرطوب قسمت‌های اضافی بدنه شکل‌دهی شده جدا شود.



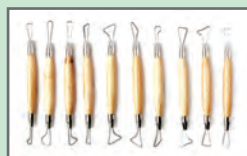
۲



۱



۴



۳

با توجه به تصاویر روبه‌رو به سؤالات پاسخ دهید:
- به نظر شما از چه ابزاری برای اصلاح قوس و انحنای قطعه استفاده می‌شود؟
- برای ایجاد طرح روی گل از چه ابزاری می‌توان استفاده کرد؟

- برای تراش گل و برداشت لایه ضخیم گل از کدام‌یک از ابزارهای زیر می‌توان استفاده کرد؟
- برای برداشت لایه‌ای از گل روی سطوح از چه ابزاری می‌توان استفاده کرد؟

فعالیت کلاسی





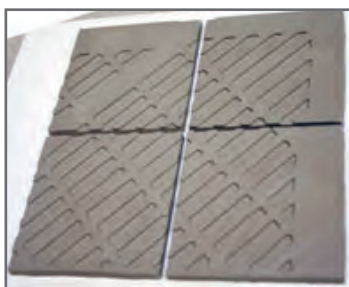
کار عملی ۴: ساخت کاشی تزئینی با روش دست و قالب
 مواد و ابزار: گل، قالب، وردنه و ابزار تراش
 شرح فعالیت: با توجه به قالب‌های موجود در کارگاه، یک کاشی تزئینی مانند شکل روبه‌رو تهیه کنید.



با توجه به تصاویر، قالب مربوط به هر شکل را پیدا کنید و جدول را کامل کنید.



۳



۲



۱



۶



۵



۴

شماره نمونه	قالب مربوط به آن

۲- انتخاب روش شکل‌دهی دستی

به تصاویر زیر نگاه کنید و به سؤالات زیر پاسخ دهید:
انتخاب روش شکل‌دهی دستی براساس چه عواملی انجام می‌شود؟
شکل‌دهی به روش دستی چه تأثیری بر کیفیت محصول دارد؟
روش شکل‌دهی دستی چه تأثیری بر قیمت محصول دارد؟



شکل ۱۳

انتخاب روش مناسب شکل‌دهی دستی براساس عوامل مختلفی مانند طرح، ابعاد، ضخامت، قیمت نهایی و کیفیت قطعه مورد نظر صورت می‌گیرد. در هنگام انتخاب روش شکل‌دهی، در نظر گرفتن امکانات و محدودیت‌های هر یک از روش‌های شکل‌دهی دستی مورد توجه قرار می‌گیرد.



در جدول زیر برخی از مزایا و معایب هر یک از روش‌های شکل‌دهی آمده است، درباره هر یک از آنها گفت‌وگو کنید و موارد دیگری به آن اضافه کنید.

محدودیت	مزایا	روش شکل‌دهی دستی	ردیف
<p>■ امکان کم شدن رطوبت گل و ترک برداشتن سطح قطعه در این روش زیاد است.</p> <p>■ ساخت قطعه با ضخامت یکنواخت دشوار است.</p> <p>.....</p>	<p>■ ساده‌ترین روش شکل‌دهی دستی است.</p> <p>■ نیاز به ابزار خاصی ندارد.</p> <p>■ برای ساخت ظروف کوچک، گرد و دارای عمق مناسب می‌باشد.</p> <p>.....</p>	شستی	۱
<p>■ امکان ترک برداشتن برخی از فتیله‌های قرار گرفته شده در بدنه در حین کار وجود دارد.</p> <p>■ امکان ریزش فتیله‌ها در قطعات با ارتفاع زیاد وجود دارد.</p> <p>.....</p>	<p>■ محدودیتی برای ساخت قطعات با اشکال و طرح‌های مختلف ندارد.</p> <p>■ امکان ساخت قطعه با ظاهر معمولی وجود دارد.</p> <p>.....</p>	فتیله‌ای	۲
<p>■ برای ساخت ظروف انحنادار مناسب نمی‌باشد.</p> <p>.....</p>	<p>■ برای ساخت ظروف با اشکال هندسی مناسب‌تر است.</p> <p>.....</p>	ورقه‌ای	۳
<p>■ امکان ساخت قطعات بزرگ و حجیم با این روش وجود ندارد.</p> <p>■ امکان چسبیدن قسمتی از بدنه به قالب وجود دارد.</p> <p>.....</p>	<p>■ روش مناسب برای ساخت قطعات نازک با برجستگی‌های تزئینی است.</p> <p>.....</p>	دست و قالب	۴



روش شکل‌دهی مناسب برای هر یک از بدنه‌های زیر را با ذکر دلیل مشخص کنید.

جدول ۴ - تعیین روش شکل‌دهی

تصویر	دلیل انتخاب روش شکل‌دهی	روش‌های شکل‌دهی	ردیف
			۱
			۲
			۳

به تصویر زیر دقت کنید و مشخص کنید چه عیبی در این قطعه ایجاد شده است؟ چه راهکاری برای برطرف کردن آن پیشنهاد می‌کنید؟



ارزشیابی شایستگی شکل دهی دستی

شرح کار:

- آماده سازی ابزارآلات و تجهیزات، آماده سازی گل بدنه
- انتخاب مقدار مناسب گل و انجام مراحل صحیح شکل دادن و برداشتن مقدار مناسب گل و شکل دادن با رعایت اصول صحیح و کنترل ابعاد
- کنترل قطعه شکل داده شده از لحاظ مطابقت با طرح و ابعاد، کیفیت سطح و نداشتن عیوب

استاندارد عملکرد:

شکل دهی قطعات سرامیکی با روش های دستی (شستی، فتیله ای، ورقه ای و دست و قالب) مطابق با دستورالعمل های مربوطه

شاخص ها:

- تمیز بودن ابزارآلات و نداشتن گرد و غبار، شکل پذیری گل، مقدار نرم یا سخت بودن گل
- گل مناسب بر اساس ابعاد بدنه قطعه و مدل طرح، شکل دهی بر اساس طرح یا مدل
- قطعه عاری از عیوب چشمی و ابعادی

شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:

شرایط: کارگاه استاندارد مجهز به تجهیزات ایمنی - قالب چوبی - قالب گچی - قالب پلاستیکی - ابزار برش - ابزار شکل دهی - کاردک - ابزار برش گل - انواع شابلون - ابزار سفالگری - ابزار پرداخت گل - صفحه نگهدارنده مانند تخته چوب و گل سفالگری
 ابزار و تجهیزات: قالب چوبی - قالب گچی - قالب پلاستیکی - ابزار برش - کاردک - ابزار برش گل - انواع شابلون - ابزار سفالگری - خشک کن

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو*
۱	آماده سازی	۲	
۲	شکل دهی	۲	
۳	پرداخت قطعه	۱	
۴	کنترل نهایی	۱	
	شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: مسئولیت پذیری، سطح ۱، وقت شناسی - انجام وظایف و کارهای محوله، کارآفرینی، سطح ۱، شناخت مشاغل مرتبط با رشته شغلی، لباس کار، پیش بند، کفش ایمنی.		۲
میانگین نمرات			

* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می باشد.

پودمان ۳

پرداخت



اکثر ابزار و وسایلی که در زندگی روزمره از آنها استفاده می‌شود، از هر جنس و ماده و با هر روشی که تولید شده باشند، نیاز به پرداخت دارند تا قابلیت استفاده و ظاهری زیبا داشته باشند. قطعات سرامیکی در مرحله شکل‌دهی دارای زوائد و ناهمواری در سطح و لبه هستند که باید با استفاده از ابزار مناسب پرداخت شوند تا به محصول نهایی و با ظاهری مطلوب دست یافت. پرداخت قطعات سرامیکی نیاز به مهارت و حوصله کافی دارد که با انتخاب ابزار مناسب انجام می‌گیرد.

واحد یادگیری ۳

شایستگی پرداخت و یادگیری مهارت آن

در این پودمان، ابتدا با ضرورت پرداخت آشنا شده و سپس در ادامه دربارهٔ انواع وسایل و ابزارآلات مورد نیاز برای انجام عمل پرداخت توضیحاتی داده شده است. همچنین روش پرداخت در مراحل مختلف ساخت قطعه شرح داده شده و به‌طور ویژه پرداخت قطعات شکل‌دهی دستی توضیح داده شده است. فعالیت و کارهای عملی برای کسب مهارت پرداخت بدنه‌های سفالی و سرامیکی در نظر گرفته شده است.

استاندارد عملکرد

■ پرداخت قطعات سرامیکی با ابزار و تجهیزات مناسب مطابق با استاندارد

به تصاویر زیر نگاه کنید و به سؤالات پاسخ دهید:



ب) بعد از پرداخت



الف) قبل از پرداخت

شکل ۱- قطعه فلزی (زانویی لوله آب)



الف) قبل از پرداخت



ب) بعد از پرداخت

■ کدام تصویر نشان دهنده محصول نهایی می باشد؟
■ استفاده از قطعه ۱- الف ممکن است چه مشکلاتی به همراه داشته باشد؟

زانویی لوله آب که در شکل ۱- الف نشان داده شده است برای به کارگیری مناسب نیست زیرا قطعه فلزی تولید شده با روش ذوب و ریخته گری معمولاً لبه های تیز و اضافاتی دارد که در صورت استفاده، دست را زخم می کند. همچنین این قطعه زیبایی، ظرافت و عملکرد مناسبی نخواهد داشت. بنابراین باید قطعه پس از تولید، با ابزار و وسایل مناسب (سنگ سنباده و پولیش) پرداخت شود تا نواقص ذکر شده از بین رفته و به قطعه ای قابل استفاده تبدیل شود.

■ به نظر شما محصولات سرامیکی نیز نیاز به پرداخت دارد؟
شکل ۲- الف یک قطعه سرامیکی بعد از شکل دهی را نشان می دهد که دارای زوائد و ناهمواری های داخلی و خارجی است. شکل ۲- ب قطعه سرامیکی بعد از پرداخت را نشان می دهد، با پرداخت و تمیزکاری، زیبایی و ظرافت این فرآورده بهتر شده است.

شکل ۲- نمونه قطعات سرامیکی قبل و بعد از پرداخت

در شکل ۳ محصولات سرامیکی مختلفی بعد از پرداخت با زیبایی و ظرافت بالا مشاهده می‌شود.



شکل ۳ - محصولات سرامیکی پرداخت شده

اهمیت و کاربرد پرداخت



شکل ۴ - پرداخت فلز

پرداخت قطعات اهمیت زیادی دارد زیرا تعیین کننده جلوه و نمای محصول نهایی است که باعث جلب توجه و رضایت مشتری می‌شود. همچنین در صورتی که قطعات در مرحله مناسب پرداخت نشوند مشکلاتی در فرایند تولید به وجود می‌آید که موجب افزایش هزینه و اتلاف وقت می‌شود. پرداخت قطعات مختلف با توجه به جنس آنها، به طور مثال فلزی، چوبی و سرامیکی نیاز به ابزار مخصوص و روش مناسب دارد تا بهترین کیفیت پرداخت به دست آید و سرعت تولید نیز افزایش یابد. در شکل ۴ پرداخت یک محصول فلزی نشان داده شده که پرداخت آن با دستگاه فرز انگشتی انجام می‌شود.



در شکل ۵ پرداخت یک محصول چوبی نشان داده شده است. در این شکل، پرداخت به وسیله کاغذ سنباده جهت زیبایی بیشتر و تکمیل فرایند انجام می‌گیرد تا محصول نهایی کامل و مناسب‌تر باشد.

شکل ۵ - پرداخت چوب

مشخص کنید کدام یک از محصولات زیر نیاز به پرداخت دارند؟ چرا؟



۴



۳



۲



۱

فعالیت کلاسی



به نظر شما بدنه‌های تولید شده با کدام روش شکل‌دهی دستی نیاز به پرداخت بیشتری دارند؟

فکر کنید



اهمیت مرحله پرداخت برای قطعات سرامیکی پیشرفته مانند چینی شمع اتومبیل، پره‌های توربین و پیچ‌های سرامیکی را مورد بررسی قرار دهید.

تحقیق کنید



شکل ۶ - محصولات پیشرفته سرامیکی

مراحل پرداخت

فرایند پرداخت فرآورده‌های سرامیکی در سه مرحله قابل انجام است:

۱ شکل دهی

۲ خشک

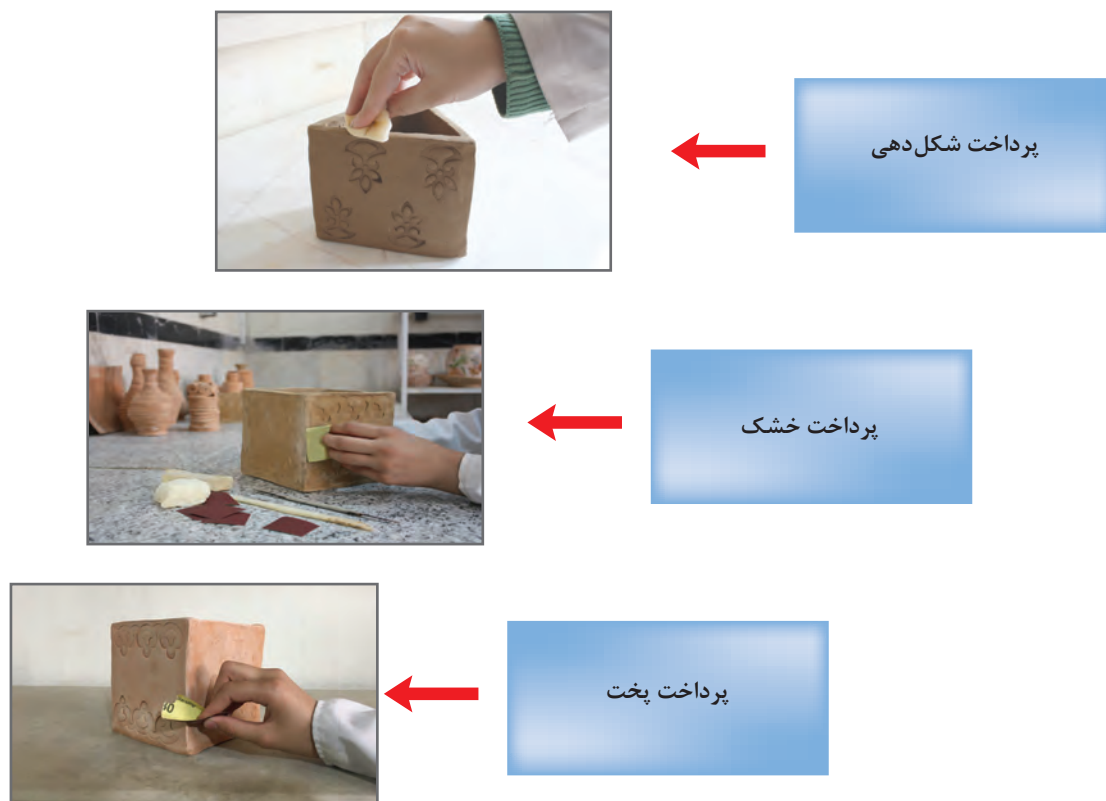
۳ پخت

پرداخت فرآورده‌های سرامیکی متناسب با شکل و استحکام قطعه طی یک یا چند مرحله صورت می‌گیرد. همان‌طور که در شکل ۷ می‌بینید پرداخت قطعات سرامیکی با ابزار مخصوص و روش مناسب با هر قطعه انجام می‌شود تا اهداف مورد نظر به دست آید.



شکل ۷- پرداخت محصولات سرامیکی با ابزارهای مختلف

مراحل پرداخت فرآورده‌های سرامیکی در شکل ۸ نشان داده شده است.



شکل ۸- مراحل پرداخت فرآورده‌های سرامیکی

آماده سازی ابزار و تجهیزات

- همان طور که می‌دانید برای انجام هر فرایندی نیاز به ابزار و تجهیزات متناسب با آن مرحله کاری داریم.
 - آیا امکان باز کردن یک پیچ محکم با دست وجود دارد؟
 - به نظر شما چه ابزاری برای این کار مناسب است؟
 - آیا حذف زوائد و ناصافی‌های روی فرآورده تولیدی (پلیسه) بدون استفاده از ابزار پرداخت امکان پذیر است؟
- پرداخت قطعات باید با ابزاری مناسب انجام شود تا در کوتاه‌ترین زمان، بیشترین تولید و کمترین ضایعات و شکست را به همراه داشته باشد و قطعاتی سالم تولید شود. در صورتی که ابزار پرداخت مناسب نباشد نه تنها بازدهی کم شده بلکه ممکن است باعث افزایش ضایعات، خستگی فرد و حتی باعث آسیب به فرد شود. در جدول ۱ انواع ابزارهای کاربردی در فرایند پرداخت آورده شده است.

جدول ۱- ابزار و تجهیزات پرداخت محصولات سرامیکی

ردیف	نام ابزار	تعریف	کاربرد	تصویر
۱	چاقوی برش و پرداخت	ابزاری هستند که غالباً از جنس فولاد ضدزنگ یا چوبی می‌باشند و دارای ابعاد و اندازه‌های مختلفی هستند.	برای حذف پلیسه‌های درشت و زوائد استفاده می‌شود.	
۲	ابزار برش دقیق و پرداخت ظریف	ابزاری هستند که غالباً از جنس فولاد ضدزنگ می‌باشند و دارای ابعاد و اندازه مختلفی هستند.	برای تراشیدن و برداشتن لایه‌هایی ظریف از روی قطعات، هنگام پرداخت استفاده می‌شود.	
۳	ابزار تراشیدن	ابزاری هستند از جنس فلز با دسته چوبی که دارای سر با اشکال گوناگون می‌باشند.	جهت برش و تراشیدن قطعات سرامیکی هنگام پرداخت به کار می‌رود.	
۴	برس	ابزاری است با دسته پلاستیکی یا فلزی که سر آن اجزای مویی شکل دارد.	به منظور تمیزکاری و برداشت ذرات حاصل از پرداخت از سطح نمونه به کار می‌رود.	
۵	اسفنج	ابزاری از جنس فوم مخصوص با بافتی نرم و ریز است.	جهت پرداخت، صاف و صیقلی کردن سطوح داخلی و بیرونی و پاک کردن زوائد قطعات استفاده می‌شود.	
۶	پایه گردان	ابزاری است دارای پایه و صفحه سنگین که جهت ایستایی بهتر، از جنس فلز با سطح چرخ ۳۰-۲۵ سانتی‌متر مربع است.	به منظور پرداخت قطعات متقارن و کنترل یکنواختی پرداخت و همچنین جلوگیری از خستگی فرد در هنگام پرداخت قطعات نسبتاً سنگین و متقارن استفاده می‌شود.	
۷	چاقوی برش	ابزاری است که دارای تیغه فلزی تیز و بسیار نازک از جنس فولاد زنگ‌نزن می‌باشد.	برای برش‌های بسیار ظریف از محل‌هایی که دسترسی آسان ندارند، استفاده می‌شود.	
۸	سنباده	ابزاری است که از یک ورقه کاغذی یا پارچه‌ای که ذرات ریز آلومینا یا کاربید سیلیسیم روی آن چسبیده و با ابعاد مختلف وجود دارد.	برای پرداخت سطوح سخت و برداشتن لایه‌های نازک از سطوح قطعات استفاده می‌شود.	

در هنگام پرداخت باید از سالم بودن ابزارها اطمینان حاصل شود. ابزارهای معیوب باعث آسیب رساندن به دست و تخریب قطعه می‌شوند. همچنین ابزارهای کند و کثیف باعث کاهش کیفیت پرداخت می‌شوند.



نکات مهم در نگهداری ابزار و تجهیزات پرداخت:

- ۱ ابزارها در محل مناسب و جای مشخص نگهداری شوند تا در اثر قرار گرفتن بر روی یکدیگر معیوب نشوند.
- ۲ در هر دوره زمانی مطابق با دستورالعمل نگهداری و سرویس، ابزار را بازبینی کرده و در صورت نیاز تمیزکاری و روغن کاری کنید.
- ۳ ابزارهای کند و کارکرده را تعمیر یا تعویض کنید تا باعث خسارت و افزایش ضایعات تولید نشوند.
- ۴ ابزارهای پرداخت که نیاز به تیز کردن دارند را در اختیار سرپرست بخش قرار دهید تا آنها را تیز و آماده کند.
- ۵ ابزارها پس از استفاده باید تمیز و شسته شوند و پس از خشک کردن در محل مناسب قرار داده شوند.

در صورتی که از کارکرد ابزار و تجهیزات اطلاع ندارید، حتماً درباره روش استفاده از آن از هنرآموز خود سؤال کنید.



۱- پرداخت شکل دهی

پس از شکل دهی قطعات سرامیکی می‌توان با استفاده از اسفنج و ابزار، گل و دوغاب اضافی موجود بر روی بدنه را زدود که این عمل اولین مرحله پرداخت است.

۲- پرداخت خشک

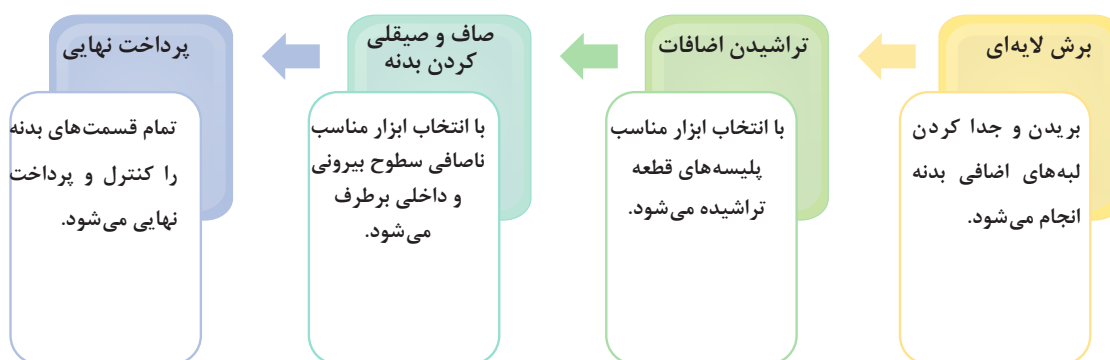
پرداخت کامل فرآورده‌های سرامیکی پس از شکل دهی امکان پذیر نیست زیرا برخی از قطعات از استحکام کافی برخوردار نیستند و قابلیت تحمل فشار ناشی از به کار بردن ابزار پرداخت را ندارند. به همین دلیل به قطعات زمان داده می‌شود تا با کاهش رطوبت و خشک شدن نسبی به استحکام مورد نظر برسند و امکان به کارگیری ابزار پرداخت را داشته باشند.

زمانی که قطعه حالت دونم (چرمینگی) دارد می‌توان با ابزارهای مناسب زوائد و اضافات بدنه را تراشید و پس از خشک شدن بدنه، سنباده کشی و اسفنج کشی در سطوح و لبه‌ها را انجام داد تا زیبایی و کیفیت سطوح افزایش یابد.



قطعه‌ای که رطوبت خود را از دست می‌دهد و خشک می‌شود دارای چه ویژگی‌هایی است؟

پرداخت فرآورده‌های سرامیکی پس از شکل‌دهی طبق مراحل زیر انجام می‌شود:



نمودار ۱- مراحل پرداخت بدنه پس از شکل‌دهی

مشخص کنید که برای هر یک از مراحل پرداخت در نمودار ۱ چه ابزارهایی به کار می‌رود.



در برخی از قطعات سرامیکی که از چند قسمت تشکیل شده‌اند، زوائد و اضافاتی به ویژه در محل اتصال قطعه‌ها وجود دارد که باید به وسیله چاقوی برش یا سنباده پرداخت شود.



پرداخت فرآورده‌های شکل‌دهی دستی

محصولات سرامیکی که با روش شکل‌دهی دستی تولید می‌شوند هنگام ساخت دارای زوائد و ناهمواری‌های سطحی ناشی از مسیر حرکت دست یا به‌کارگیری ابزار می‌باشند. در بعضی قطعات شکل‌دهی شده با این روش برای ایجاد استحکام کافی جهت پرداخت، لازم است قطعات در محل مناسب (هوای آزاد یا خشک‌کن با دمای مناسب) قرار گیرند تا خشک شده و آماده پرداخت شوند.

مطابق تصاویر شکل ۹ محل‌هایی از بدنه که دارای ناهمواری‌های سطحی و زائده‌هایی می‌باشند به وسیله اسکاچ یا سنباده اصلاح و صاف می‌شود. در هنگام پرداخت بدنه‌های شکل‌دهی شده به روش فتیله‌ای باید توجه داشت که سنباده‌کشی باعث جدا شدن فتیله‌ها از یکدیگر و از بین رفتن بدنه نشود.



شکل ۹ - پرداخت خشک قطعه با اسکاچ و سنباده



شکل ۱۰ - ناهمواری و زوائد روی سطح قطعات مختلف سرامیکی

- فرایند پرداخت خشک شکل دهی دستی مطابق مراحل زیر انجام می‌شود:
- ۱ با ابزاری مانند چاقو پرداخت، اضافات سطح قطعه پرداخت می‌شود.
 - ۲ به کمک اسکاچ و سنباده سطوح ناصاف پرداخت می‌شود.
 - ۳ با به کارگیری پمپ باد، گرد و غبار قطعه پرداخت شده برطرف می‌شود.
 - ۴ با کمک اسفنج نرم و مرطوب سطوح داخلی و خارجی کاملاً صاف و یکنواخت می‌شود.



الف) اجرای پرداخت قطعات شکل دهی دستی با چاقوی پرداخت ب) پرداخت قطعات شکل دهی دستی با استفاده از اسفنج نرم

شکل ۱۱

فیلم پرداخت خشک قطعات شکل دهی دستی به روش فتیله‌ای و ورقه‌ای را در آدرس اینترنتی www.roshd.ir مشاهده کنید و مراحل پرداخت را بررسی کنید.

فیلم



پرداخت قطعات شکل دهی شده با کدام روش شکل دهی دستی آسان تر است؟ چرا؟

گفت و گو کنید



فعالیت کار گاهی



بدنه شکل دهی شده به روش دست و قالب

کار عملی ۱: پرداخت خشک
مواد و ابزار: اسکاچ، سنباده، چاقوی پرداخت، برس، بدنه سفالی، اسفنج مرطوب
شرح فعالیت:
 بدنه سرامیکی که با روش شکل دهی ورقه‌ای ساخته‌اید را پرداخت خشک کنید.

هنگام انتخاب، تمیزکاری و کار با ابزارهای پرداخت مراقب دستان خود باشید. مراقب باشید که میزان فشار اعمالی بر بدنه به اندازه‌ای نباشد که منجر به تخریب قطعه شود.

ایمنی و بهداشت



پس از پرداخت ضایعات را جمع‌آوری کنید زیرا این ضایعات دوباره برای تولید گِل می‌تواند مورد استفاده قرار گیرد.

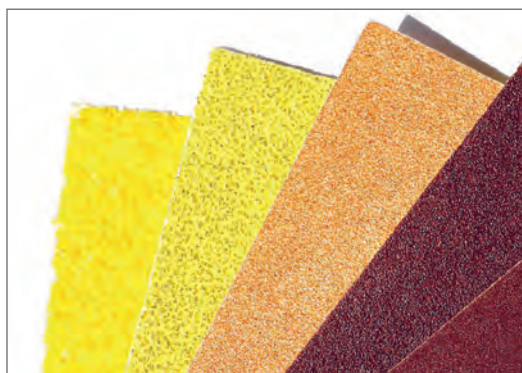
نکات
زیست‌محیطی



۳- پرداخت پخت

برخی از فراورده‌های سرامیکی که دارای دیواره نازکی می‌باشند مانند لیوان و فنجان و همچنین محصولاتی که قسمتی از بدنه دارای ضخامت کمی است مانند لبه قوری استحکام کافی برای پرداخت خشک ندارند. بنابراین لازم است پرداخت این قطعات پس از پخت بدنه انجام شود.

پرداخت پخت بدنه‌های سرامیکی با سنباده انجام می‌شود. سنباده‌ها دارای شماره‌های مختلفی می‌باشند که هرچه شماره سنباده بالاتر باشد از میزان زبری سنباده کاسته می‌شود. سنباده‌هایی که برای پرداخت محصولات سرامیکی پخت شده به کار می‌روند زبرتر از سنباده‌هایی هستند که برای پرداخت خشک به کار می‌روند.



شکل ۱۲- انواع سنباده‌ها

فیلم پرداخت قطعات پس از پخت را در سایت رشد آدرس اینترنتی www.roshd.ir مشاهده کنید.

فیلم



فعالیت کلاسی



با توجه به تصاویر به سؤالات زیر پاسخ دهید:
کدام یک از بدنه‌های زیر قابلیت پرداخت پخت را دارند؟ چرا؟



ب



الف

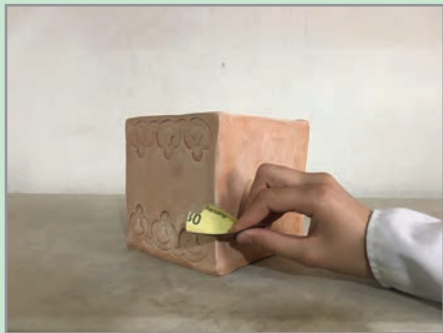


کار عملی ۲: پرداخت پخت

مواد و ابزار: اسکاچ، سنباده، چاقوی پرداخت، برس، اسفنج

شرح فعالیت:

بدنهٔ سرامیکی که با روش شکل دهی شستی و روش ورقه‌ای ساخته‌اید را پس از پخت، پرداخت کنید.



پرداخت بدنهٔ شکل دهی شده به روش ورقه‌ای



پرداخت بدنهٔ شکل دهی شده به روش شستی

هنگام انتخاب، تمیزکاری و کار با ابزارهای پرداخت مراقب دستان خود باشید. جداسازی و بازیافت ضایعات پرداخت انجام شود.



۴- کنترل چشمی

قطعات و محصولات برحسب نیاز و شرایط مورد استفاده طراحی می‌شوند و در طرح و نقشه مشخصات قطعه مواردی نظیر ابعاد، تقارن، زیبایی و سایر نکات مهم تولید آن در نظر گرفته می‌شود. در تولید قطعات سرامیکی اصول و نکات طراحی و نقشهٔ قطعه، اهمیت زیادی دارد که با توجه به نوع قطعه، کنترل ابعاد و تطبیق با نقشهٔ قطعه مورد نظر انجام می‌شود.

با جستجو در منابع مختلف مشخص کنید که کنترل ابعادی بدنه‌های سرامیکی با چه ابزارهایی انجام می‌شود؟

تحقیق کنید



قطعات سرامیکی دستی از دقت ابعادی کمتری برخوردار هستند و کنترل آنها به صورت چشمی یا با استفاده از ابزارهای ساده مانند خط‌کش یا پرگار انجام می‌شود. کنترل چشمی قطعات سرامیکی دستی در تصویر ۱۳ نشان داده شده است.

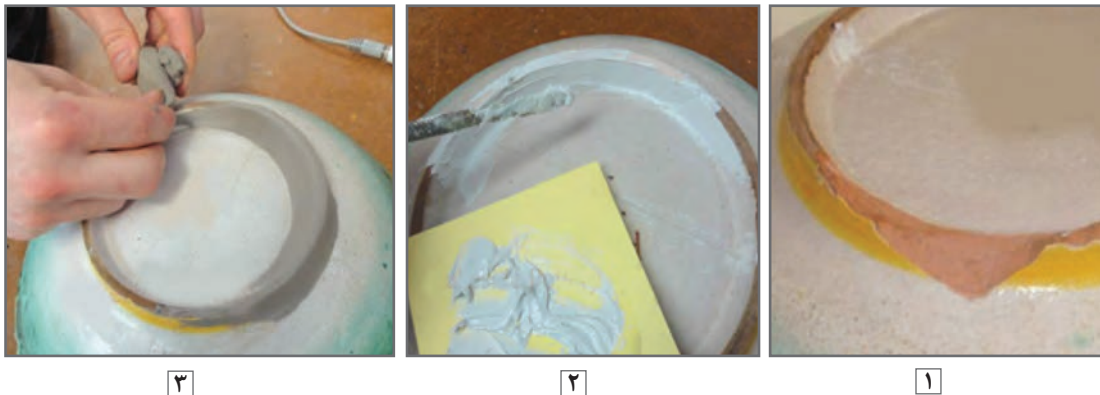


شکل ۱۳- کنترل چشمی فرآورده‌های سرامیکی تولید شده به روش دستی

۵- تکمیل محصول

برخی از قطعات سرامیکی پس از تکمیل فرایند تولید و قبل از بسته‌بندی و مصرف ممکن است نیاز به کارهای تکمیلی داشته باشند به طور مثال اگر پودر و مواد نسوز کوره به قطعه چسبیده باشد یا قطعه لبه‌های تیز و برنده داشته باشد، نیاز به پرداخت خواهد داشت.

در برخی از محصولات بزرگ مانند چینی بهداشتی، ممکن است هنگام جابه‌جایی و بسته‌بندی تکه کوچکی از محصول شکسته و آن را معیوب کند. در این مواقع در صورت امکان که به زیبایی محصول خدشه وارد نشود با دقت و ظرافت محل شکسته شده را تمیز و گردگیری کرده و سپس تکه شکسته با چسب شفاف مانند شکل ۱۴ چسبانده می‌شود.



شکل ۱۴- چسباندن تکه شکسته شده از قطعه سرامیکی

کار عملی ۳: کنترل چشمی و تکمیل محصول

مواد و ابزار: پرگار، خط‌کش

شرح فعالیت:

قطعات تولیدی با هر یک از روش‌های شکل‌دهی دستی که توسط گروه‌های مختلف ساخته شده است، کنار همدیگر بچینید و کنترل چشمی کنید و سپس تفاوت آنها را مشاهده و یادداشت کنید.

فعالیت کلاسی



ارزشیابی شایستگی پرداخت

<p>شرح کار:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ آماده سازی ابزار و تجهیزات ■ پرداخت اولیه ■ پرداخت نهایی ■ کنترل چشمی و ابعادی قطعات پرداخت شده 																															
<p>استاندارد عملکرد:</p> <p>پرداخت قطعات سرامیکی با ابزار و تجهیزات مناسب مطابق با استاندارد</p>																															
<p>شاخص‌ها:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ تمیز بودن ابزار و تجهیزات (نداشتن گرد و غبار - سالم بودن ابزار) ■ قطعه سالم و بدون عیب 																															
<p>شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:</p> <p>شرایط: کارگاه استاندارد - ابزار و تجهیزات پرداخت اولیه و نهایی قطعه - ابزار کنترل ابعادی و چشمی</p> <p>ابزار و تجهیزات: چاقوی برش - ابزار کندن گل - تراش - اسفنج - دستگاه پولیش</p>																															
<p>معیار شایستگی:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ردیف</th> <th>مرحله کار</th> <th>حداقل نمره قبولی از ۳</th> <th>نمره هنرجو *</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>۱</td> <td>آماده‌سازی</td> <td>۱</td> <td></td> </tr> <tr> <td>۲</td> <td>پرداخت اولیه</td> <td>۲</td> <td></td> </tr> <tr> <td>۳</td> <td>پرداخت نهایی</td> <td>۱</td> <td></td> </tr> <tr> <td>۴</td> <td>کنترل نهایی</td> <td>۱</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2">شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش:</td> <td>۲</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: right;">میانگین نمرات</td> </tr> </tbody> </table>				ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو *	۱	آماده‌سازی	۱		۲	پرداخت اولیه	۲		۳	پرداخت نهایی	۱		۴	کنترل نهایی	۱		شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش:		۲		میانگین نمرات			
ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو *																												
۱	آماده‌سازی	۱																													
۲	پرداخت اولیه	۲																													
۳	پرداخت نهایی	۱																													
۴	کنترل نهایی	۱																													
شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش:		۲																													
میانگین نمرات																															
<p>* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.</p>																															



پودمان ۴

لعاب زنی



در صنعت سرامیک بدنه‌های شکل داده شده، معمولاً لعاب کاری شده و در کوره پخت می‌شود. در بدنه‌های سرامیکی لعاب‌دار، لعاب کاری یکی از مهم‌ترین مراحل در تولید قطعه است.

با توجه به ترکیب لعاب و نحوه لعاب زنی و پخت، لعاب می‌تواند باعث بالا رفتن کیفیت محصول تولیدی یا از بین رفتن آن شود.

واحد یادگیری ۴

شایستگی لعاب زنی و یادگیری مهارت آن

در این پودمان، ابتدا مفهوم لعاب و علت استفاده از آن توضیح داده می‌شود. در ادامه تجهیزات مورد نیاز جهت لعاب زنی آمده است. سپس به طور مختصر انواع لعاب شرح داده می‌شود و در نهایت روش‌های لعاب زنی و عیوب ناشی از اعمال لعاب را فراخواهید گرفت.

استاندارد عملکرد

■ لعاب زنی قطعات سرامیکی با توجه به شکل، حجم، ابعاد و کاربرد قطعه مطابق با استانداردها و دستورالعمل‌های مربوطه

مفهوم لعاب^۱

به تصویر زیر نگاه کنید و به سؤالات پاسخ دهید:



شکل ۱

- به نظر شما کدام بدنه زیباتر است؟
 - کدام بدنه دارای مقاومت بیشتری در برابر ضربه است؟
 - در کدام محصول طرح و نقش جلوه بهتری دارد؟
 - به نظر شما در کدام یک از ظروف بالا در صورتی که مایع ریخته شود نفوذ مایع به خارج از بدنه مشاهده نخواهد شد؟
- در تولید محصولات سرامیکی جهت ایجاد زیبایی، بالا بردن استحکام و شست و شوی راحت تر بر روی سطح سرامیک‌ها لعاب زده می‌شود.

لعاب

لعاب پودری است که به صورت دوغاب درآمده و بر روی بدنه‌های سرامیکی اعمال می‌شود و پس از ذوب پوشش شیشه‌ای ایجاد می‌کند.

تاریخچه لعاب به حدود ۲۰۰۰ تا ۳۰۰۰ سال قبل از میلاد برمی‌گردد، یعنی زمانی که سفالگران بین‌النهرین، لعاب شیشه‌ای (شفاف) را برای پوشش آجرها ابداع و بعدها از آن بر روی سفالینه‌ها و کاشی‌ها استفاده کردند. سپس با کمک نقاشی و لعاب‌های رنگی آنها را تزئین کردند.

آیا می‌دانید



دلایل کاربرد لعاب:



۱ زیباتر کردن و تنوع ظاهری محصولات:
به دلیل آنکه لعاب‌ها حالت شیشه‌ای دارند، باعث می‌شوند که سطح محصولات براق تر باشد و با به کارگیری لعاب‌های رنگی، محصولات متنوعی تولید خواهد شد.



۲ غیر قابل نفوذ کردن بدنه‌ها:
محصولات سرامیکی بدون لعاب قابلیت نفوذ دارد و مایعات، مواد خوراکی و محلول‌ها می‌توانند به بدنه نفوذ کنند استفاده از لعاب از این امر جلوگیری می‌کند.



۳ افزایش مقاومت شیمیایی و مکانیکی:
لعاب‌ها دارای مقاومت شیمیایی و مکانیکی بالایی هستند. بنابراین باعث می‌شوند سطح محصولات تولید شده مقاومت مطلوبی داشته باشد.



۴ پوشاندن سطح ناصاف:

چنانچه بدنه‌های سرامیکی پس از شکل‌دهی و حتی پرداخت کردن، بدون لعاب پخت شوند دارای سطحی زبر، خشن و تاحدی ناصاف می‌باشند. اعمال لعاب باعث می‌شود که محصولات تولیدی سطحی صاف و صیقلی داشته باشند.



۵ حفظ تزیینات بدنه:

گاهی روی بدنه‌های سرامیکی به صورت زیرلعابی نقاشی می‌شود. استفاده از لعاب شفاف باعث محافظت این تزیینات در برابر عوامل خارجی مانند مواد شیمیایی و سایش می‌شود.



۶ بهداشتی کردن سطوح محصولات سرامیکی:

سطح لعاب، شیشه‌ای و غیرقابل نفوذ است، بنابراین بدنه به راحتی جرم نگرفته و قابلیت شست‌وشو خواهد داشت.

ابزار و تجهیزات لعاب‌زنی

	الک		آب پاش
	پمپ باد		پایه گردان
	دستکش		موم - پارافین
	پيستوله		انبرک
	قلم‌مو		هم‌زن دستی
	ظرف نگهداری لعاب		ماسک
	اسفنج		کابین اسپری

آماده‌سازی بدنه قبل از لعاب‌زنی

برای آماده‌کردن بدنه قبل از لعاب‌زنی باید مراحل زیر انجام داده شود:

۱ زودن گردوغبار

۲ زودن چربی و مواد زائد

۳ اسپری آب یا اسفنج مرطوب

در فرایند لعاب‌کاری، آماده‌سازی قطعات جهت اعمال لعاب از اهمیت بالایی برخوردار است. عدم آماده‌سازی صحیح قطعات برای اعمال لعاب می‌تواند منجر به بروز عیوب مختلفی مانند عیب خزیدگی^۱ لعاب در قطعه نهایی شود که بر روی کیفیت و ارزش محصول نهایی تأثیر بسزایی دارد.



شکل ۲- عیب خزیدگی لعاب

مرحله اول آماده‌سازی قطعه، بازدید چشمی و اطمینان از عدم وجود هرگونه عیب و آلودگی بر روی سطح قطعه است.

سرامیک خشک شده و پخت شده قبل از لعاب‌زنی باید عاری از هرگونه گرد و خاک و چربی و مواد زائد باشد.

باید بدنه قبل از لعاب‌زنی از گردو خاک زوده شود. هنگام انجام این کار مواظب چشم‌های خود باشید.

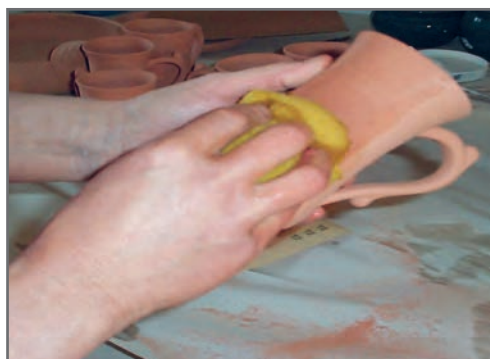
نکته





شکل ۳- بدنه‌های سرامیکی حاوی گرد و غبار

پاک کردن گرد و خاک ممکن است باعث شود که گرد و غبار در خلل و فرج قطعه نفوذ کند، همچنین بدنه آغشته شده به مواد روغنی باید به دقت با مواد پاک‌کننده شست‌وشو شده و قبل از استفاده کاملاً خشک شود. با حرارت دادن نیز می‌توان روغنی که بر روی قطعه برجا مانده را حذف کرد.



شکل ۴- حذف گرد و غبار از سطح سرامیک با استفاده از اسفنج مرطوب جهت اعمال لعاب

با اسپری آب یا اسفنج مرطوب، سطوح برای اتصال و چسبیدن لعاب به بدنه در مرحله اعمال لعاب آماده می‌شود.



شکل ۵

در مرحله آماده‌سازی بدنه جهت لعاب‌زنی باید دقت شود که داخل بدنه، اطراف دسته، لوله، نقش‌ها، زاویه‌ها و فرورفتگی‌ها به خوبی از گرد و غبار، چربی و مواد زائد زدوده شوند.

نکته



محصولات سرامیکی و سفالی لعاب‌دار که در منزل دارید و همچنین فرآورده‌های موجود در بازار را کنترل چشمی نمایید و لیستی از عیوب آنها تهیه کنید.

فعالیت کلاسی



در مرحله بعد، اگر قسمتی از قطعه نیاز به اعمال لعاب ندارد، مانند پایه گلدان یا ته پارچ و لیوان می توان قسمت مورد نظر را به پارافین یا مواد روغنی و نفتی آغشته کرد. اگر پارافین و مواد روغنی و نفتی به سایر قسمت های بدنه سرازیر شود پاک کردن آن مشکل است. در صورتی که پارافین و مواد روغنی پاک نشوند باعث بروز عیب لعاب نگرفتگی می شوند. راه دیگری که برای زدودن لعاب وجود دارد این است که ابتدا تمام قطعه لعاب کاری شود و سپس آن بخش هایی از قطعه که نیازی به لعاب ندارند را با استفاده از ابزار تیز یا اسفنج مرطوب تمیز کرد.

- ۱ بعد از آنکه قسمتی از قطعه آغشته به پارافین شد و پس از آن نظر ما تغییر کرد، به منظور حذف پارافین چه راهکارهایی پیشنهاد می کنید؟
- ۲ بهترین روش برای اینکه پایه ها و کف بدنه ها لعاب نداشته باشند چه روشی است؟

تحقیق کنید



شکل ۶- آغشته کردن پایه لیوان به پارافین

اگر قطعات سرامیکی دارای چند جزء باشند مانند قندان، محل اتصال دو جزء قطعه، با استفاده از موم پوشش داده می شود تا در حین پخت لعاب و بر اثر ذوب شدن لعاب به یکدیگر نچسبند.

نکته



شکل ۷

انگوب

در صورتی که بدنه دارای ظاهر و رنگ مناسبی نباشد جهت پوشش دادن بدنه چه کاری می‌توان انجام داد؟ اگر لعاب، شیشه‌ای و دارای خاصیت پشت‌نمایی باشد، رنگ و مشخصات ظاهری بدنه مشخص خواهد بود. برای اینکه بدنه شرایط مناسبی برای تزیین داشته باشد باید علاوه بر پوشش رنگ بیسکوییت، سطح مناسبی را ایجاد کنیم، به همین دلیل از انگوب استفاده می‌شود.

انگوب در واقع یک لایه حد واسط بین لعاب و بدنه است، که جهت رفع عیوبی مانند رنگ نامطلوب بدنه یا اصلاح کردن اختلاف شدید ضریب انبساط حرارتی لعاب و بدنه مورد استفاده قرار می‌گیرد.

از انگوب، به عنوان یک لایه کدر و سفید که پوشاننده رنگ سرخ، قهوه‌ای یا صورتی بدنه بیسکوییت است، استفاده می‌شود. همچنین انگوب با متعادل کردن واکنش‌های بدنه با لعاب باعث بهبود کیفیت سطح لعاب و زیبایی آن نیز می‌شود.

انگوب نوع خاصی از دوغاب‌های رسی است که برای چسبندگی بهتر لعاب به بدنه استفاده می‌شود. ترکیب انگوب شامل موادی از بدنه و لعاب است.

انگوب به سه دلیل عمده اعمال می‌شود:

- ۱ پوشاندن رنگ بدنه
- ۲ کم کردن اختلاف ضریب انبساط حرارتی بدنه و لعاب
- ۳ چسبندگی بهتر لعاب و بدنه



شکل ۸- قطعه بدون انگوب و بعد از اعمال انگوب

بعد از این مرحله می‌توان لعاب را با استفاده از روش‌های مختلف بر روی قطعه مورد نظر اعمال کرد.

روش‌های اعمال لعاب

با اعمال لعاب بر روی قطعات سرامیکی، کیفیت قطعات سرامیکی به طور قابل ملاحظه‌ای افزایش می‌یابد. از این رو فرایند اعمال لعاب باید ساده و بدون خطا یا با حداقل خطا باشد که منجر به ضایعات نشود. همچنین روش مورد استفاده تکرارپذیر و اقتصادی باشد. انتخاب روش اعمال لعاب یکی از مهم‌ترین مراحل در ساخت قطعات سرامیکی می‌باشد. مهم‌ترین معیارهای انتخاب روش لعاب‌زنی عبارت‌اند از:

- ۱ نوع محصول
- ۲ شکل و اندازه قطعه
- ۳ محیط کارگاهی در دسترس
- ۴ هزینه تأمین انرژی و نیروی کار



آبشاری



غوطه‌وری



ریختنی



قلم‌مو



اسپری کردن

شکل ۹- انواع روش‌های لعاب زنی

۱- روش قلم‌مو



شکل ۱۰- تجهیزات مورد استفاده جهت لعاب‌زنی با قلم‌مو

اگر بخواهیم قطعه‌ای با رنگ‌های مختلف لعاب زده شود یا ته رنگ‌های تزیینی به آن اضافه شود، بدون شک روش لعاب‌زنی با قلم‌مو مناسب‌ترین روش است. این روش به‌ویژه برای لعاب‌کاری نقوش دیواری، مجسمه‌ها یا نقوش برجسته که اغلب به بیش از یک نوع لعاب نیاز دارند، مناسب است. با این روش امکان لعاب‌زنی قسمت‌های مختلف بدنه با لعاب‌های گوناگون نیز وجود دارد. افراد مبتدی باید لعاب‌زنی را با روش قلم‌مو شروع کنند زیرا کسب مهارت در این روش با کمی تمرین و تجربه نسبتاً آسان است.

اگر بخواهید قطعه‌ای را لعاب تک رنگ بزنید، بهتر است لعاب با یک قلم‌موی مسطح به پهنای حدود ۳ سانتی‌متر زده شود.

قلم‌مو باید کاملاً آغشته به لعاب شود به خاطر داشته‌باشید که با قلم‌مو نقاشی نمی‌کنید بلکه هدف آن است که پوششی یکنواخت و مناسب به دست آید، به‌طوری که قطعه لعاب را جذب کند و در عین حال لعاب از آن چکه نکند.

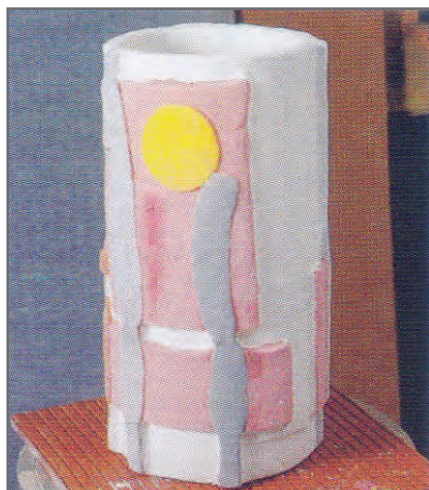
از قلم‌موی با شماره کمتر برای پوشش گوشه‌ها و درزها که از دسترس قلم‌موی پهن خارج است، استفاده می‌شود. لازم است برای هر رنگ لعاب یک قلم‌موی مجزا به کار برده شود.

نکته



شکل ۱۱- اعمال لعاب بر روی سطح بیرونی قطعه

برای جلوگیری از جذب سریع لعاب که باعث پوششی غیر یکنواخت می‌شود، بهتر است لایه اول با لعاب رقیق‌تر زده شود. باید اولین لایه، کل سطح شامل تمام فرورفتگی‌ها و خلل و فرج‌ها را به خوبی بپوشاند. قبل از آنکه لایه دوم لعاب زده شود، صبر کنید تا لایه اول خشک شود. همین‌طور وقتی که لایه‌های بعد لعاب زده می‌شود باید مراقب بود که قلم‌مو، لایه‌های قبلی را خراب نکند.



شکل ۱۲- قطعه لعاب زده‌شده با استفاده از روش قلم‌مو

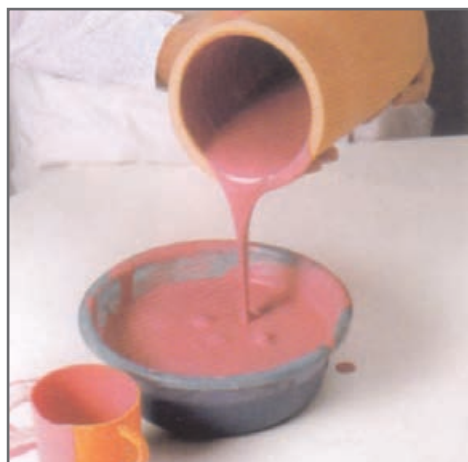
گاهی بدنه برای پوشش کامل به دو یا سه لایه لعاب نیاز دارد. برای جلوگیری از حباب زدن یا متورم شدن لعاب، قبل از زدن لایه بعدی صبر کنید تا لایه قبلی خشک شود. برای پوشش بهتر، جهت لایه‌ها تغییر داده می‌شود. اگر اولین لایه به صورت عمودی لعاب زده شده است لایه بعدی به صورت افقی اعمال شود.

در طول فرایند لعاب‌زنی، مخلوط لعاب باید مرتب هم‌زده شود تا از ته‌نشینی لعاب در ته ظرف و آبکی شدن آن در سطح ظرف جلوگیری شود. به محض آنکه لعاب خشک شد، اگر قسمت‌هایی از سطح ناهموار است، می‌توان روی آنها را با نوک انگشتان یا با یک قلم‌موی پرپشت، هموار کرد.

۲- روش ریختنی

این روش در بین روش‌های لعاب‌کاری متداول است زیرا این روش سریع و اقتصادی است. برای این روش، یک ظرف با سطح مقطع بزرگ و کم‌عمق و دو میله آهنی یا دو تکه چوب لازم است. برای سهولت کار، ظرف روی یک پایه گردان قرار داده می‌شود تا هم‌زمان با ریختن لعاب روی قطعه بتوانید پایه گردان و همین‌طور قطعه چرخانده شود.

برای لعاب‌زنی بدنه‌ای که از قبل آماده شده است، ابتدا داخل قطعه لعاب زده می‌شود. به این صورت که قطعه از لعاب پر می‌شود و سپس چرخانده می‌شود تا لعاب به‌طور یکنواخت سطح داخلی را پوشش دهد. سپس لعاب اضافی به ظرف محتوی لعاب برگردانده می‌شود.



خارج کردن اضافی لعاب از داخل قطعه



پر کردن داخل قطعه از لعاب

شکل ۱۳- روش لعاب‌زنی ریختنی

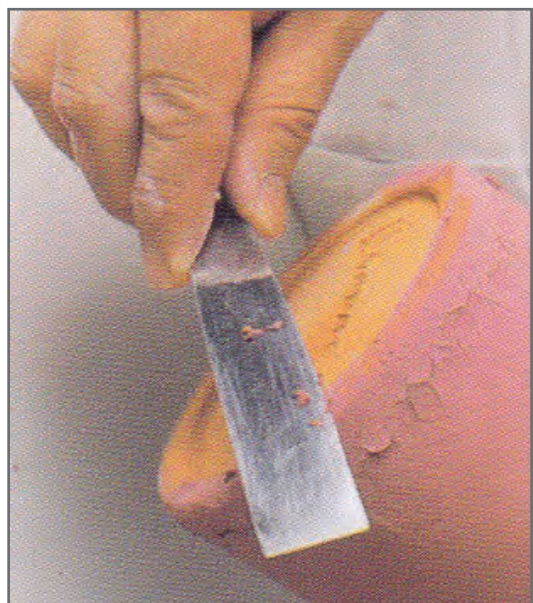


شکل ۱۴- اعمال لعاب به روش ریختنی

اگر قطعه، یک گلدان یا شکلی شبیه به آن است، در مرحله بعد، لبه را تا حدود ۲ تا ۳ سانتی متر به طور مستقیم به داخل لعاب فرو برده تا از لعاب پوشیده شود. سپس گلدان به طور ایستاده بر روی میله‌های آهنی یا تکه‌های چوب قرار داده می‌شود. از لبه محل لعاب خورده شروع به ریختن لعاب می‌شود و همزمان گلدان یا ترجیحاً پایه گردان با دست دیگر چرخانده می‌شود. نباید لبه ظرف حاوی لعاب با سطح قطعه تماس پیدا کند. هنگام ریختن لعاب، باید به طور یکنواخت روی سطح کار، با پوشش کافی و بدون هیچ چکه‌ای (مگر آن‌که خواهان یک جلوه‌گری چکه‌ای برای قطعه باشیم) جاری شود.

بعد از خشک شدن بدنه، ته آن با یک برس زبر، کاردک و یا اسفنج از هرگونه لعاب اضافی پاک می‌شود.

برای قطعات بزرگ‌تر، به لایه دوم لعاب بر روی لایه اول نیاز خواهد بود تا لعابی مناسب ایجاد شود، زیرا اولین پوشش لعاب ضخامت لازم را نخواهد داشت. لعاب‌زنی در دو لایه، لعاب بسیار زیباتری را ایجاد خواهد کرد تا آنکه سعی شود لعاب به صورت لایه‌ای ضخیم زده شود. دومین لایه بلافاصله بعد از خشک شدن لایه اول لعاب، باید اعمال شود اگر فاصله زمانی اعمال لایه دوم لعاب طولانی‌تر شود، در لعاب حباب‌هایی ایجاد می‌شود و حتی ممکن است در قسمت‌هایی ترک ناخواسته ایجاد شود. در صورت تمایل، برای دستیابی به جلوه‌های جذاب، می‌توان برای دومین لایه از لعابی دیگر استفاده کرد.



شکل ۱۵- پاک کردن کف قطعه از لعاب

اگر ترک یا سوراخ‌های سوزنی شکل روی ظرف به وجود آمد، نشان‌دهنده زیادبودن ضخامت لعاب است. در این‌گونه مواقع با نوک انگشت لعاب را صاف کرده و حفره‌ها و ترک‌های آن را پر می‌کنیم.

نکته



۳- روش غوطه‌وری

در این روش بدنه را وارد ظرف دوغاب لعاب کرده و لعاب توسط بدنه جذب می‌شود. غوطه‌وری یک روش ساده، کارآمد و سریع است که به وسایل کمی نیاز دارد. بدنه داخل ظرف حاوی لعاب فروبرده می‌شود. دوغاب لعاب وارد تخلخل‌های بدنه می‌شود و بر روی قطعه لعابی نازک ایجاد می‌شود. غوطه‌وری خوب، وابسته به مهارت لعاب‌زن است. در این روش، بدنه در دوغاب لعاب فروبرده شده، چرخشی داده می‌شود، سپس از دوغاب تخلیه‌شده و خشک می‌شود. وسایل لازم در این روش لعاب‌زنی بسیار ساده است. عمق ظرف لعاب باید به اندازه‌ای باشد که قطعه آزادانه در داخل آن فروبرده شود. به کار بردن روش غوطه‌وری وابسته به اندازه و شکل قطعه است. قطعات میان‌تهی مانند لیوان، پارچ و گلدان ابتدا به سرعت از لعاب پر و سپس تخلیه می‌شوند تا داخل قطعه به خود لعاب بگیرد. قطعات میان‌تهی و قطعات تخت کوچک باید، با انگشت نگه‌داشته شده و کاملاً در داخل دوغاب به مدت چند ثانیه فروبرده شوند و آرام و به‌طور رفت و برگشتی حرکت داده شود، سپس تحت زاویه‌ای خاص قطعه خارج‌شده و با حرکت تکانی و ضربه‌ای، اضافی دوغاب خارج می‌شود. آنگاه به قطعه زمان کافی داده می‌شود تا خشک شود.



ج

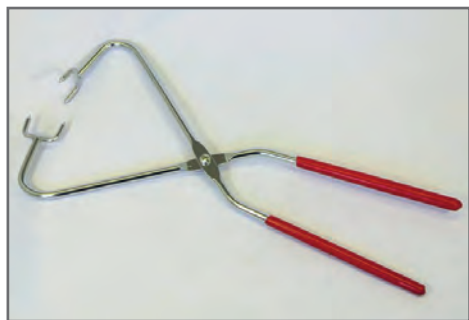


ب



الف

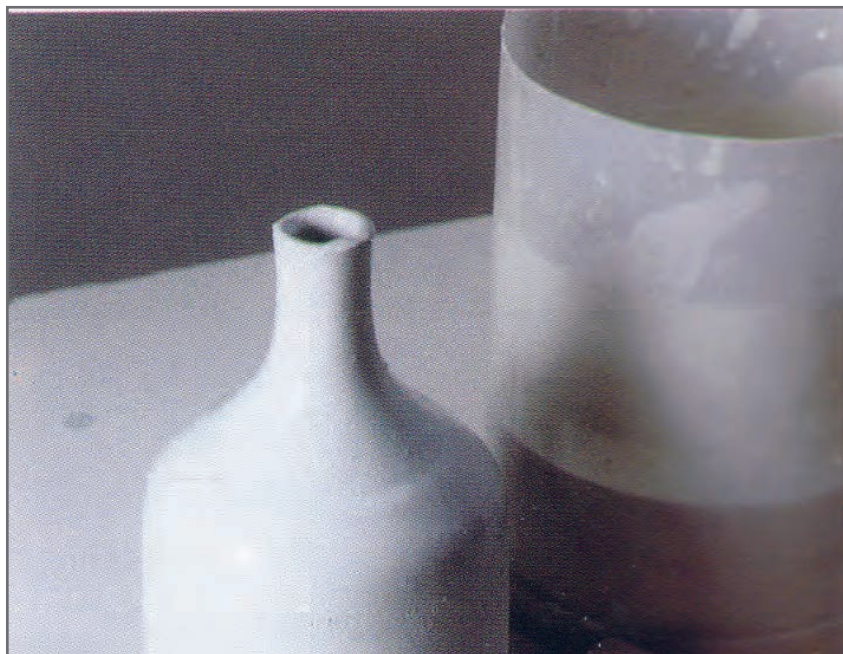
شکل ۱۶- خارج کردن قطعه در روش غوطه‌وری



در مقیاس صنعتی از انبرک غوطه‌وری استفاده می‌شود. انبرک قطعه را به‌طور محکم در سه‌نقطه می‌گیرد. تمام فرایند در عرض چند ثانیه انجام می‌شود.

شکل ۱۷- انبرک

بعد از غوطه‌وری محل تماس انبرک یا انگشتان با قطعه، باید لعاب زده شود.



شکل ۱۸- قطعه لعاب‌زده شده به روش غوطه‌وری

سرعت تولید یکی از متغیرهای اساسی در فرایند غوطه‌وری است. هرچه قطعه بیشتر در دوغاب لعاب نگه‌داشته شود، ضخامت لعاب بیشتر خواهد بود، اما جذب آب بدنه و به دنبال آن سرعت ایجاد پوشش، با افزایش زمان کاهش می‌یابد. از طرفی اگر جذب آب بدنه در حد کافی نباشد، بدنه توانایی جذب لعاب با ضخامت مناسب را ندارد زیرا بدنه از آب اشباع شده و لعاب روی سطح خشک‌نشده و شره می‌کند.

عوامل مؤثر بر لعاب اعمال شده به روش غوطه‌وری

۱	چگالی دوغاب	۲	گرانروی دوغاب
۳	اندازه ذرات جامد در دوغاب	۴	تخلخل بدنه
۵	ضخامت بدنه	۶	دمای بدنه
۷	زمان غوطه‌وری	۸	مهارت کارگر

با استفاده از دستگاه‌های پیشرفته امکان مکانیزه کردن فرایند غوطه‌وری وجود دارد. این روش برای ایجاد پوشش داخلی ظروف میان‌تهی تا حدودی موفق بوده است.



شکل ۱۹- لعاب‌زنی دستی و کارگاهی



شکل ۲۰- لعاب‌زنی ماشینی



۲ اندازه‌گیری گرانشی



۱ مخلوط کردن لعاب با استفاده از همزن



۴ خارج کردن قطعه



۳ انجام عمل غوطه‌وری

شکل ۲۱- لعاب‌زنی به روش غوطه‌وری در شرایط آزمایشگاهی

۴- روش اسپری

اسپری کردن لعاب عبارت است از پاشش لعاب با فشار باد بر روی سطوح بدنه سرامیکی. مزیت اسپری کردن نسبت به سایر روش‌های لعاب‌زنی در سادگی لعاب‌کاری و قابلیت حمل دستگاه‌ها، سرعت لعاب‌زنی و کیفیت لعاب اعمالی است. در روش اسپری به مقدار دوغاب لعاب کمتری، نسبت به روش غوطه‌وری نیاز است. می‌توان لعاب با ضخامت‌های گوناگون بر روی بدنه‌هایی با تخلخل متفاوت اعمال نمود. قطعات بزرگ یا پیچیده را می‌توان با این روش لعاب زد.

لعاب‌زنی با روش اسپری در مقایسه با روش‌های دیگر به تجهیزات پیچیده‌تری نیاز دارد. پیستوله، اتاقلک لعاب‌زنی با هواکش، پمپ باد و ماسک ایمنی جزء وسایل ضروری می‌باشند. افزون بر آن به پایه گردان نیز نیاز است

که قطعه را روی آن قرار داده و همزمان که لعاب اسپری می‌شود، بتوان آن را چرخاند تا پوششی یکدست‌تر و یکنواخت‌تر ایجاد شود.

برای جلوگیری از مسدود شدن نازل پیستوله، لعاب را باید از الک مش ۱۰۰ یا ریزتر عبور داد. برای عدم تشکیل رسوب در مخزن پیستوله، لعاب باید همگن باشد تا باعث ایجاد رسوب در مخزن حاوی لعاب نشود و به‌طور مداوم همزده شود.

نازل پیستوله می‌تواند به دو صورت لعاب را آزاد کند که شامل موارد زیر است: به‌صورت جهش‌های باریک که قسمت‌های کوچک پوشش داده می‌شود و یا به‌صورت پخش شدن که قسمت‌های وسیع‌تر قطعه پوشانده می‌شود.

همیشه باید پیستوله به‌صورت عمود در فاصله ۳۰ سانتی‌متری نگه داشته شود.

نکته



در صورتی که فاصله ۳۰ سانتی‌متر برای لعاب‌زنی به روش اسپری رعایت نشود چه مشکلی به وجود می‌آید؟

سؤال



بزرگ‌ترین ضعف این روش، پخش شدن مقدار زیادی از لعاب در محیط است.

نکته



حداقل مقدار لعاب پخش شده در محیط ۲۵ درصد لعاب مصرفی می‌باشد. جهت جلوگیری از هدر رفتن لعاب، اتاقک اسپری با ورق پلاستیکی نسبتاً ضخیم، پوشش داده شود که لعاب درون آن ریخته شود. بنابراین لعاب اضافی را می‌توان بازیافت کرد و دوباره مورد استفاده قرار داد. باید دقت شود که از ورود ناخالصی ناشی از قطعات بدنه و زنگ‌زدگی به درون لعاب اضافی جلوگیری شود.

به چه دلیل بعضی از لعاب‌ها را نمی‌توان به روش اسپری اعمال کرد؟

تحقیق کنید



استفاده از ماسک در هنگام لعاب‌زنی برای جلوگیری از استنشاق پودر لعاب الزامی است.

نکته



عوامل مؤثر در این روش عبارت‌اند از:

- ۱ خواص دوغاب لعاب مانند: چگالی، گرانی و یکنواختی
- ۲ قطر نازل دستگاه اسپری لعاب
- ۳ فشار اعمالی بر دوغاب
- ۴ فاصله پیستوله با سطح قطعه
- ۵ درصد تخلخل بدنه
- ۶ زمان اسپری کردن دوغاب
- ۷ مهارت کارگر



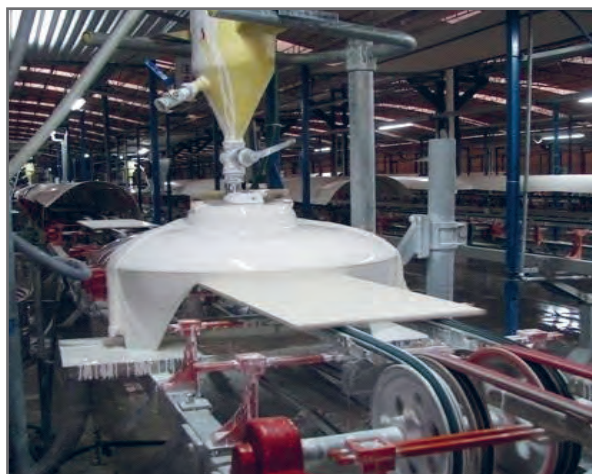
ب



الف

شکل ۲۲- کابین لعاب‌زنی (الف)، لعاب‌زنی با استفاده از روش اسپری کردن (ب)

۵- روش آبشاری



شکل ۲۳- لعاب‌زنی به روش آبشاری

در این روش یک بخش متحرک دیسکی مانند وجود دارد که بدنه از زیر آن حرکت می‌کند و لعاب از سوراخ‌های موجود بر روی دیسک به روی بدنه ریخته می‌شود. در این روش با تغییر سرعت دیسک می‌توان وزن لعاب اعمالی بر روی سطح مورد نظر و ضخامت لعاب را تغییر داد.

روش‌های لعاب‌زنی

فیلم آموزشی مربوط به روش‌های لعاب‌زنی را در سایت رشد به آدرس اینترنتی www.roshd.ir مشاهده کنید.

فیلم



عوامل مؤثر بر کیفیت لعاب در روش آبشاری را بیان کنید.

فعالیت کلاسی



جدولی از محصولات بدون لعاب در زیر آمده است، بهترین روش لعاب‌کاری برای هر یک از بدنه‌ها را با ذکر دلیل مشخص کنید.

فعالیت کلاسی



			بدنه G شکل داده شده به روش دستی
			روش لعاب‌زنی

کار عملی ۱:

چهار بدنه سفالی شکل داده شده به روش دستی و پخت شده را تهیه کرده و روش‌های لعاب‌زنی آموزش داده شده را اعمال کنید و پس از پخت از لحاظ خواص و کیفیت مقایسه کنید.

فعالیت کارگاهی



بدنه شماره ۴	بدنه شماره ۳	بدنه شماره ۲	بدنه شماره ۱
روش اسپری	روش قلم‌مو	روش ریختنی	روش غوطه‌وری

کار عملی ۲: اعمال لعاب بر روی قطعه تهیه شده به روش دستی با استفاده از روش (قلم‌مو)

مواد و ابزار: قلم‌مو، لعاب، بدنه شکل‌دهی شده با روش دستی، کاردک
شرح فعالیت: قطعه را کاملاً از گرد و غبار پاک و سپس آن را مرطوب کنید. لعاب مورد نظر را داخل قطعه بریزید.

فعالیت کارگاهی





کار عملی ۳: اعمال لعاب بر روی گلدان با دهانه باریک با استفاده از روش غوطه‌وری

مواد و ابزار: گلدان دهانه باریک، لعاب، اسفنج، کاردک، برس زبر
شرح فعالیت:

لعاب را در ظرفی مناسب آماده و در صورت لزوم آن را از الک عبور دهید تا ذرات نامطلوب و درشت آن جدا شود. برای لعاب زدن داخل گلدان با دهانه باریک، لعاب را با یک ظرف کوچک‌تر از طریق قیف داخل گلدان بریزید.

قطعه را بچرخانید تا پوشش لعاب تمام داخل آن را بپوشاند، مراقب باشید که لعاب بیرون نریزد. باقیمانده لعاب را به داخل ظرف محتوی لعاب برگردانید.

دهانه گلدان را گرفته و آن را در لعاب فرو ببرید. نگذارید لعاب به انگشتانتان برخورد کند. این عمل را چند بار انجام دهید تا لعاب به ضخامت لازم برسد. قطعه را روی میز قرار دهید تا لعاب آن خشک شود.

قطعه را از قسمت پایین بگیرید و تا خط قسمتی که قبلاً لعاب زده شده، داخل لعاب فرو ببرید. گلدان را دوباره کنار بگذارید تا خشک شود. توجه داشته باشید تا زمانی که لعاب درخشان به نظر می‌رسد هنوز مرطوب است.

به محض آنکه لعاب خشک شد، ته گلدان را با یک برس مویی زبر کوچک تمیز کنید.



شرایط زیست محیطی، شایستگی‌های غیرفنی:

پوشیدن لباس کار، کفش ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی و روشن کردن سیستم تهویه کارگاه الزامی است.



کار عملی ۴: اعمال لعاب با استفاده از روش اسپری

مواد و ابزار: لعاب، پیستوله، اتاقک لعاب‌زنی، پمپ باد، اسفنج مرطوب، قطعه سرامیکی، برس زبر
شرح فعالیت:

قطعه را به صورت برعکس روی پایه‌گردان قرار دهید. بعد از پوشیدن لباس کار و زدن ماسک ایمنی، مخزن پیستوله را از لعاب پر کرده، هواکش و پمپ باد را روشن کنید و پیستوله را روی قطعه بگیرید. قبل از آنکه ماشه پیستوله را فشار دهید، با دست دیگرتان شروع به چرخاندن پایه گردان کنید تا پاشش‌های کوتاه لعاب بر روی یک نقطه از سطح، متمرکز نشود.

اجازه دهید تا لعاب بدنه خشک شود. سپس آن را برگردانید و به لعاب‌زنی ادامه دهید تا تمام سطح پوشش داده شود. تعداد لایه‌های لعاب به نوع و شکل بدنه بستگی دارد. قبل از زدن لایه بعدی، حتماً لایه قبلی باید خشک شود. پس از آن که قطعه بعد از آخرین مرحله لعاب‌زنی خشک شد، کف ظرف را مانند دیگر روش‌ها تمیز کنید.

زمان اسپری کردن لعاب می‌توانید در حالی که دسته پمپ را فشار می‌دهید، درپوش هوا را با انگشت مسدود کنید، با این عمل، هوای فشرده به داخل مخزن لعاب راه پیدا کرده و باعث ایجاد حباب در بدنه می‌شود و بنابراین باید دوغاب لعاب همزده شود.



کار عملی ۵: اعمال انگوب بر روی بدنه های سرامیکی
مواد و ابزار: دوغاب انگوب، پمپ باد، اسفنج، قلم مو، پیستوله
شرح فعالیت:

- ۱ حذف گردوغبار و چربی از سطح بدنه
- ۲ اسپری آب و یا تمیز کردن سطح بدنه با اسفنج مرطوب
- ۳ اعمال انگوب با استفاده از روش های غوطه وری، اسپری و یا قلم مو



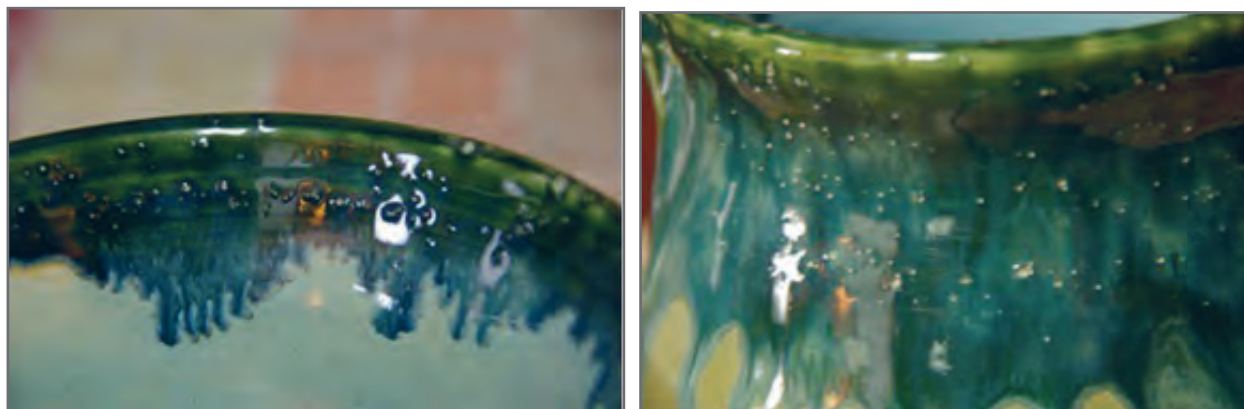
شرایط زیست محیطی، شایستگی های غیر فنی، اخلاق حرفه ای
پوشیدن لباس کار، کفش ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی و روشن کردن سیستم تهویه کارگاه الزامی است.

معایب لعاب

برای دستیابی به لعابی زیبا، دلخواه و بدون عیب، باید با علت بروز عیوب و انواع معایب لعاب آشنا شویم تا با برطرف کردن عوامل ایجادکننده این عیوب، از بروز مجدد آنها جلوگیری شود. تعدادی از این معایب در این قسمت توضیح داده شده است.

شُرّه کردن و ایجاد سطح ناصاف

در صورتی که لعاب در درجه حرارت پخت، بیش از حد سیال و روان باشد، از سطح ظرف شره کرده و پایین می ریزد. این اتفاق باعث چسبیدن فراورده ها به قطعات دیرگداز و تجهیزات کوره خواهد شد. عکس این اتفاق نیز ممکن است اتفاق بیفتد، یعنی اگر لعاب در درجه حرارت پخت سیالیت بسیار کم داشته باشد، نمی تواند سطح یک دست، صاف و بدون موج ایجاد کند. برای رفع این عیب باید به این نکته توجه کرد که اکسیدهای قلیایی بیشترین تأثیر را بر افزایش سیالیت آلومینیوم اکسید بیشترین تأثیر را بر کاهش سیالیت لعاب می گذارند. لعابی که شره کرده است باید در دمای پایین تر پخته شود و برعکس لعابی که سطح ناصاف و موج دار به وجود آورده است باید در دمای بالاتری پخته شود، زیرا افزایش حرارت با افزایش سیالیت لعاب رابطه مستقیم دارد.



شکل ۲۴- عیب شره کردن لعاب

پخت ناقص و بیش از حد لعاب

نامناسب بودن دمای حرارت پخت باعث بروز عیوب می‌شود. لعابی که در درجه حرارت پایین‌تر از حد لازم پخته شود زبر و خشن است و دارای درخشندگی و براقیت لازم در سطح نیست. این عیب را می‌توان با حرارت دادن مجدد قطعه و رساندن به حرارت کافی از بین برد. برعکس این حالت هنگامی که لعابی که بیش از حد حرارت داده شود دچار سوختگی می‌شود که رنگ آن با لعاب معمولی تفاوت محسوسی دارد و نازک و براق است و اغلب از سطح ظرف شره می‌کند. البته گاهی اوقات لعاب سوخته ظاهر زیبایی به خود می‌گیرد.



شکل ۲۵- لعاب با دمای پخت نامناسب

ترک خوردن و پوسته شدن لعاب

در محیط اطراف همواره شاهد انبساط اجسام مختلف در اثر گرم شدن و انقباض آنها در اثر سرد شدن بوده‌ایم. میزان این انبساط و انقباض نیز برای اجسام و مواد مختلف متفاوت است. یک فراورده لعاب خورده را در نظر بگیرید، بدنه و لعاب اعمال شده، هر کدام از مواد مختلف تشکیل شده‌اند و هر کدام ضریب انبساط حرارتی مختلفی دارند. بعد از اینکه مرحله پخت در کوره انجام شد، به هنگام سرد شدن هم لعاب و هم بدنه منقبض خواهند شد و اگر میزان انقباض آنها با یکدیگر، تفاوت زیادی داشته باشد، عیوب ترک خوردن یا پوسته شدن به وجود می‌آیند. اگر انقباض لعاب بیشتر از بدنه باشد چون لعاب و بدنه بعد از پخت کاملاً به هم متصل شده‌اند، بدنه اجازه انقباض آزادانه به لعاب را نخواهد داد، در این حالت لعاب تمایل به جمع شدن و انقباض دارد، ولی بدنه آن را به سمت خود می‌کشاند و اجازه جمع شدن به لعاب نمی‌دهد و اگر میزان این کشش از استحکام لعاب بالاتر باشد، لعاب تسلیم شده و در نهایت لعاب ترک خواهد خورد.



شکل ۲۶- عیب ترک برداشتن لعاب

عکس این مطلب هم ممکن است اتفاق بیفتد یعنی اگر ضریب انبساط بدنه خیلی بیشتر از لعاب باشد. هنگام سرد شدن نیز بدنه بیشتر منقبض می‌شود ولی لعاب انقباض کمتری دارد، اما اغلب اوقات بدنه انقباض خود را انجام می‌دهد و لعاب را در هم می‌فشرده که باعث چروکیدگی و پوسته شدن لعاب می‌شود و اگر میزان اتصال بین بدنه یا لعاب کم باشد و فشار وارده از آستانه تحمل لعاب بالاتر باشد لعاب از بدنه جدا شده و حتی ممکن است این پوسته‌ها با لمس کردن سطح لعاب به صورت قُلَس‌های نازکی جدا شوند.



شکل ۲۷- عیب پوسته شدن لعاب

گسیختگی لعاب

اگر یک قطره آب روی سطحی (مثلاً روی یک میز) ریخته شود، روی سطح میز کاملاً پخش می‌شود و اصطلاحاً سطح را تر می‌کند. اما در مورد یک قطره جیوه چنین حالتی وجود ندارد، یعنی اگر یک قطره جیوه روی میز بریزیم نه تنها روی سطح پهن نمی‌شود بلکه جمع شده و سطحی شبیه کره به خود می‌گیرد. در این مورد اصطلاحاً گفته می‌شود که جیوه توانایی تر کردن سطح را ندارد.



ب



الف

شکل ۲۸



شکل ۲۹- عیب جمع شدگی لعاب

■ جمع شدگی لعاب:

در صورتی که لعاب به هنگام پخت، خاصیتی شبیه به جیوه از خود نشان دهد و خود را جمع کند، عیب جمع شدگی لعاب رخ می‌دهد.



شکل ۳۰- عیب لعاب نگرفتگی

■ لعاب نگرفتگی:

ایجاد این عیب ممکن است به علت چرب و روغنی بودن یا وجود شوره در سطح بدنه باشد که از اتصال و چسبیدن صحیح لایه لعاب خام به بدنه جلوگیری می‌کند. علاوه بر این موارد، ترکیب لعاب و درجه حرارت پخت نیز مؤثر هستند. افزایش درجه حرارت پخت احتمال لعاب نگرفتگی را کمتر می‌کند.



شکل ۳۱- عیب خزیدگی لعاب

■ دررفتگی یا خزیدگی لعاب:

در صورتی که در لعاب مواد اولیه ریزدانه مانند کائولن و بالکلی زیاد باشد، یا مواد لعاب زیاد ساییده شده باشد و ذرات بسیار ریز در لعاب خام پدید آمده باشد به این دلیل که انقباض لعاب به هنگام خشک شدن زیاد می‌شود احتمال خزیدگی لعاب وجود خواهد داشت.

سوراخ‌های ته سوزنی و جوش

منظور از این عیب، سوراخ‌های ریزی است که بر سطح لعاب پدید می‌آید. یکی از عوامل ایجاد جوش بر سطح لعاب حبس شدن حباب‌های هوا بر سطح بدنه‌ای است که بر روی آن لعاب اعمال شده است، که در هنگام پخت لعاب در کوره این حباب‌ها از زیر لعاب، جوش زده و سطح لعاب را ناصاف می‌کنند.



شکل ۳۲- عیب ته سوزنی

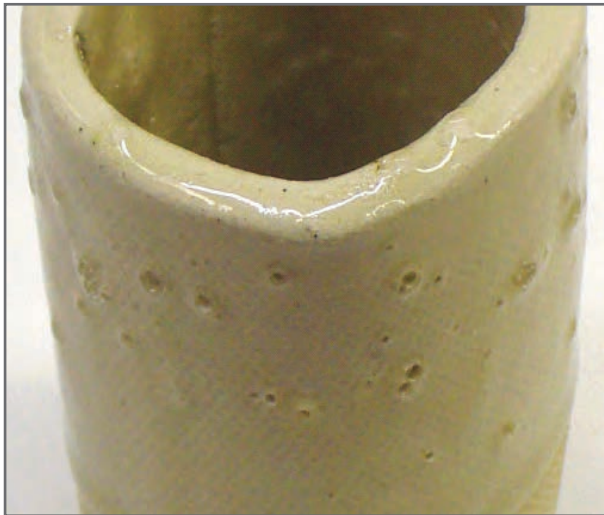


شکل ۳۳- عسل

عیب ته‌سوزنی هنگام خروج گازها و در زمان پخت بروز می‌کند، زیرا لعاب سیالیت کافی را ندارد تا اجازه خروج به گازها را بدهد. برای درک بهتر چنین لعابی می‌توان آن را شبیه به عسل در نظر گرفت، در صورتی که لعاب در دمای پخت این‌گونه باشد حتی اجازه خروج حباب‌های گازهای مختلف که به هنگام حرارت دیدن لعاب ایجاد می‌شوند را نخواهد داد و در نتیجه سطح لعاب جوش‌دار خواهد شد.

این مشکل بیشتر در لعاب‌های مات و لعاب‌هایی که در دمایی پایین‌تر از دمای پخت خود حرارت دیده‌اند بروز می‌کند. افزایش دمای پخت و نگه داشتن دمای پخت برای مدت طولانی‌تر می‌تواند این عیب را از بین ببرد. همچنین اگر لعاب نازک زده شود، حباب‌های گاز راحت‌تر خارج می‌شوند. گاهی نیز ایجاد جوش به دلیل حرارت بیش از اندازه است، یعنی لعاب شروع به جوشیدن می‌کند و سطح آن دچار سوراخ‌های ریز خواهد شد.

تاول زدن لعاب



از جمله عوامل به وجود آورنده این عیب ایجاد گاز به علت وجود مواد تولیدکننده گاز در هنگام پخت بدنه است. همچنین عدم پخت کامل لعاب و یا پخت بیش از حد لعاب باعث تشکیل این عیب می شود.

شکل ۳۴- عیب تاول زدن لعاب

کار عملی ۶: تشخیص عیوب لعاب

مواد و ابزار: قطعات و بدنه های لعاب خورده با عیوب مختلف شرح فعالیت:

قطعاتی که تاکنون لعاب زنی کرده اید را بررسی و عیوب آنها را مشخص کنید و دلایل ایجاد این عیوب را لیست کنید.

فعالیت کارگاهی



زیست محیطی، شایستگی های غیرفنی، اخلاق حرفه ای:

پوشیدن لباس کار، کفش ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی و روشن کردن سیستم تهویه کارگاه الزامی است.

نکات زیست محیطی



با توجه به تصاویر نوع عیب لعاب را مشخص کنید.



فعالیت کارگاهی



ارزشیابی شایستگی لعاب زنی

<p>شرح کار:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ آماده سازی قطعات و تجهیزات لعاب کاری ■ آماده سازی لعاب برای لعاب زنی ■ لعاب زنی با روش های مختلف ■ کنترل عیوب لعاب 																											
<p>استاندارد عملکرد:</p> <p>لعاب زنی قطعات سرامیکی با توجه به شکل، حجم، ابعاد و کاربرد قطعه مطابق با استانداردها و دستورالعمل های مربوطه</p>																											
<p>شاخص ها:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ پس از بررسی کلیه سطوح از لحاظ کیفیت (مانند پرداخت صحیح، نداشتن ترک و عدم گرد و غبار) مطابق دستورالعمل اقدام به لعاب زنی کند. ■ مطابق دستورالعمل سطوح لعاب خورده را از لحاظ شرگی، یکنواختی لایه لعاب، یکنواختی ضخامت و ترک لعاب بررسی کند. 																											
<p>شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:</p> <p>مکان: واحد لعاب زنی</p> <p>ابزار و تجهیزات: شامل پمپ لعاب زنی، سیستم اعمال لعاب شامل روش اسپری، آبشاری و غوطه وری، ابزار تنظیم تجهیزات اعمال لعاب، ابزار بررسی ظاهری لعاب (مانند ذره بین، چراغ قوه)</p> <p>مواد مصرفی: انگوب، لعاب</p> <p>تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی، دستکش مناسب، لباس کار مناسب، کلاه ایمنی، کفش ایمنی، عینک مناسب، کمر بند ایمنی</p> <p>ابزار و تجهیزات: شامل پمپ لعاب زنی، سیستم اعمال لعاب شامل روش اسپری، آبشاری و غوطه وری، ابزار تنظیم تجهیزات اعمال لعاب، ابزار بررسی ظاهری لعاب (مانند ذره بین و چراغ قوه)</p> <p>ابزار و تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی، دستکش مناسب، لباس کار مناسب، کلاه ایمنی، کفش ایمنی، عینک مناسب، کمر بند ایمنی، تجهیزات اطفای حریق</p>																											
<p>معیار شایستگی:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">ردیف</th> <th style="width: 35%;">مرحله کار</th> <th style="width: 20%;">حداقل نمره قبولی از ۳</th> <th style="width: 30%;">نمره هنرجو *</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>۱</td> <td>آماده سازی تجهیزات و قطعات</td> <td>۲</td> <td></td> </tr> <tr> <td>۲</td> <td>اعمال انگوب و لعاب</td> <td>۲</td> <td></td> </tr> <tr> <td>۳</td> <td>کنترل عیوب</td> <td>۱</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td colspan="2"> <p>شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:</p> <p>ماسک تنفسی، دستکش، لباس کار، کلاه ایمنی، عینک مناسب، تهویه، عایق صوتی، جداسازی زباله، مسئولیت پذیری، سطح ۱، وقت شناسی، انجام وظایف و کارهای محوله مدیریت مواد و تجهیزات، سطح ۱، استفاده از مواد و تجهیزات به طور ایمن و صحیح</p> </td> <td>۲</td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: right;">میانگین نمرات</td> </tr> </tbody> </table>				ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو *	۱	آماده سازی تجهیزات و قطعات	۲		۲	اعمال انگوب و لعاب	۲		۳	کنترل عیوب	۱			<p>شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:</p> <p>ماسک تنفسی، دستکش، لباس کار، کلاه ایمنی، عینک مناسب، تهویه، عایق صوتی، جداسازی زباله، مسئولیت پذیری، سطح ۱، وقت شناسی، انجام وظایف و کارهای محوله مدیریت مواد و تجهیزات، سطح ۱، استفاده از مواد و تجهیزات به طور ایمن و صحیح</p>		۲	میانگین نمرات			
ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو *																								
۱	آماده سازی تجهیزات و قطعات	۲																									
۲	اعمال انگوب و لعاب	۲																									
۳	کنترل عیوب	۱																									
	<p>شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:</p> <p>ماسک تنفسی، دستکش، لباس کار، کلاه ایمنی، عینک مناسب، تهویه، عایق صوتی، جداسازی زباله، مسئولیت پذیری، سطح ۱، وقت شناسی، انجام وظایف و کارهای محوله مدیریت مواد و تجهیزات، سطح ۱، استفاده از مواد و تجهیزات به طور ایمن و صحیح</p>		۲																								
میانگین نمرات																											
<p>* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می باشد.</p>																											



پودمان ۵

تزئین



سرامیک یکی از قدیمی‌ترین صنایع می‌باشد و حاصل استفاده از چهار عنصر آب، خاک، باد و آتش است و در تمامی تمدن‌های شناخته‌شده جهان عرصه‌ای برای بروز خلاقیت هنری گروهی از صنعتگران و هنرمندان بوده است. در تزئینات سفال نشانه‌های معینی از زندگی اجتماعی و دوره زندگی و ویژگی‌های مادی و معنوی نمایانگر است و وسیله مناسبی برای شناسایی تمدن شهرها است، زیرا هر ملتی برای تزئین سفال‌ها و سرامیک‌های خویش نشانه، اشکال و تزئینات ویژه‌ای به کار می‌برده است. با انجام تزئین بر روی سفال و سرامیک ارزش فرآورده از نظر زیبایی و کیفی افزایش می‌یابد.

واحد یادگیری ۵

شایستگی تزیین دستی و یادگیری مهارت آن

در این پودمان در مورد دلایل تزیین بدنه‌های سرامیکی توضیح داده شده است و مهارت روش‌های تزیین بدنه سرامیکی پیش از پخت و پس از پخت را هنرجویان فرا خواهند گرفت.

استاندارد عملکرد

■ تزیین قطعات سرامیکی با توجه به طرح، شکل و کاربرد بدنه

به تصاویر زیر نگاه کنید، نتیجه‌گیری شما چیست؟



ب

الف

شکل ۱

کدام یک از بدنه‌های سرامیکی شکل یک زیباتر است؟
ارزش نهایی کدام فراورده بیشتر است؟
کدام محصول سرامیکی مراحل تولید را کامل طی کرده است؟
آیا می‌توان در تزیین، اهداف کاربردی داشت؟
آیا استفاده از لعاب را می‌توان یکی از روش‌های تزیینی دانست؟
تزیین سرامیک شامل عملیاتی است که بر روی قطعه سرامیکی جهت زیبایی قطعه و اهداف کاربردی اجرا می‌شود و در تمام مراحل گل پلاستیک، چرمینه، خشک، بیسکوییت و لعاب‌دار انجام می‌شود.

هر کدام از بدنه‌های موجود در تصاویر زیر در چه مرحله‌ای از رطوبت گل تزیین می‌شوند؟

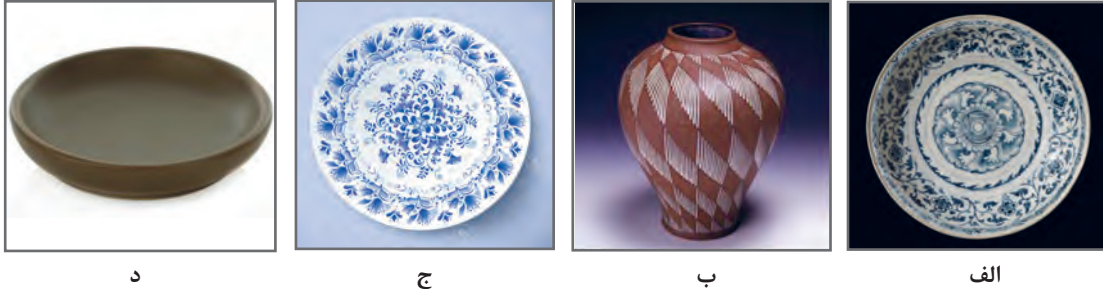


شکل ۲

سؤال



به تصاویر زیر توجه کنید و به سؤالات پاسخ دهید.



شکل ۳

- به نظر شما در کدام تصویر زیاده‌روی در تزیین مشاهده می‌شود؟
- در کدام تصویر روش تزیین، متناسب با کاربرد فرآورده می‌باشد؟
- در کدام تصویر، تزیینی متناسب با فرهنگ و آداب و رسوم جامعه مشاهده می‌کنید؟
- در کدام تصویر علاوه بر تزیین خارجی قطعه، تزیین داخلی نیز دارای اهمیت می‌باشد؟
- کدام تصویر نشان‌دهنده تزیینی مناسب با قطعات سرامیکی می‌باشد؟

اصول تزیین

کاربرد اصول زیباشناختی هنری در ساخت فرآورده موجب دل‌نشینی و چشم‌نوازی و در نتیجه ارزشمند شدن آن بدنه می‌شود.

یکی از اصول زیباشناختی هنری حفظ اصالت ماده است که در مورد قطعات سرامیکی نیز این نکته باید رعایت شود. به طور مثال کاربرد هر رنگی به جز رنگ‌های سرامیکی و ایجاد فرم‌های ویژه فلزی و چوبی به قطعات سرامیکی، ویژگی خاکی بودن قطعه را می‌پوشاند و از ارزش هنری آن می‌کاهد. در تزیین نباید زیاده‌روی شود تا از ارزش اصلی قطعه کاسته نشود.

تزیین فرآورده باید با توجه به ویژگی شکل آن انجام شود. ویژگی اصلی شکل قطعه عمودی، افقی یا خنثی بودن آن است.



(ب) تزیین بدنه عمودی

(الف) تزیین بدنه افقی

شکل ۴

برای تزیین بدنه‌های سرامیکی می‌توان از طرح‌های متضاد یا هماهنگ با جهت شکل قطعه استفاده کرد. در مورد قطعاتی مانند بشقاب و کاسه که داخل ظرف نیز دیده می‌شود باید به تزیین داخلی ظرف نیز توجه کرد.



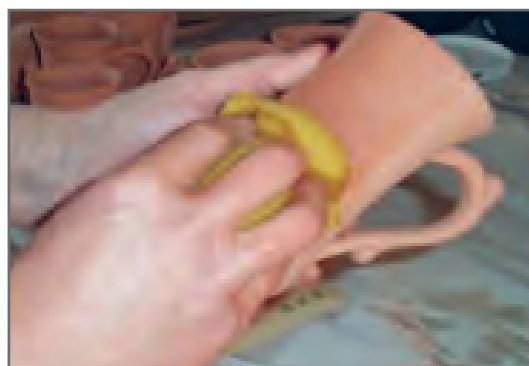
ب) کاسه بدون تزیین داخلی



الف) کاسه با تزیین داخلی

شکل ۵

آماده سازی بدنه برای تزیین



شکل ۶

پیش از تزیین، بدنه سرامیکی نیاز به آماده‌سازی دارد. آماده‌سازی بدنه سرامیکی شامل زدودن گرد و غبار، چربی و دوغاب اضافی است. در صورتی که استفاده از لعاب به‌عنوان روش تزیین بدنه سرامیکی انتخاب شود، بدنه پخته شده قبل از لعاب‌کاری باید عاری از هرگونه گرد و غبار و اثر انگشت باشد.



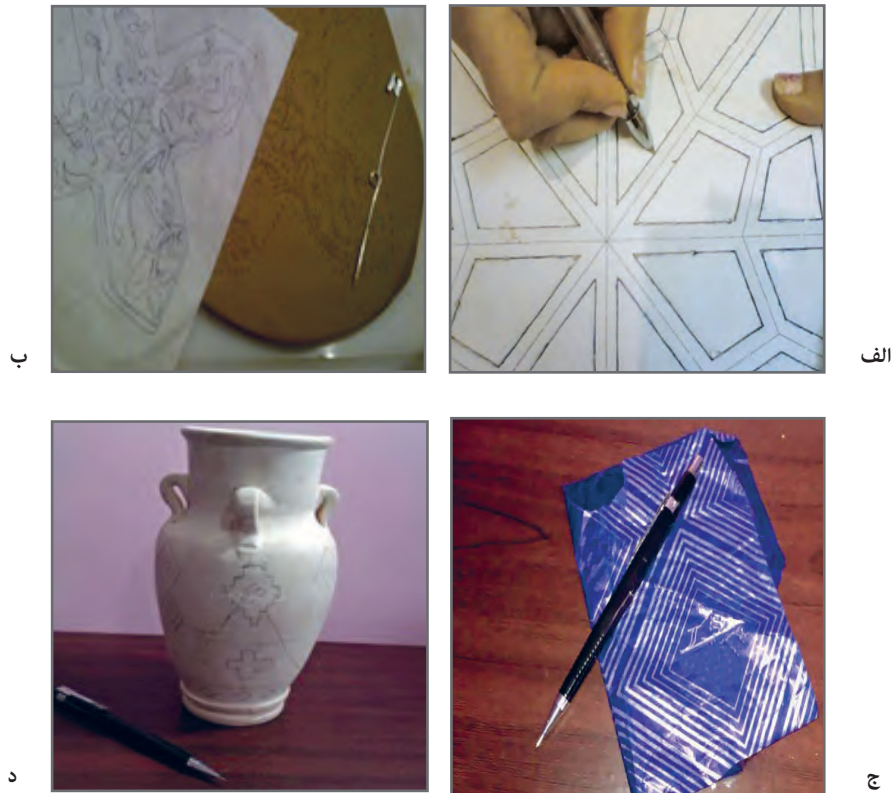
شکل ۷

گرد و خاک بدنه با اسفنج مرطوب و یا پارچه قابل زدودن است. ظروف پخته شده روغنی باید به دقت با مواد پاک‌کننده شست‌وشو شده و قبل از استفاده کاملاً خشک شوند. در صورتی که بدنه دارای ناصافی است، ابتدا باید به کمک سنباده سطح بدنه صاف شود سپس تزیین را انجام داد.

موم یا پارافین آب‌شده از جذب لعاب توسط قطعه سرامیکی جلوگیری می‌کند. با حرارت دادن بدنه در کوره تا دمای ۲۰۰ درجه سلسیوس موم بخار می‌شود و از روی بدنه زدوده می‌شود.

روش های انتقال طرح

به تصاویر زیر نگاه کنید چه تفاوت هایی بین روش های انتقال طرح مشاهده می کنید؟



شکل ۸

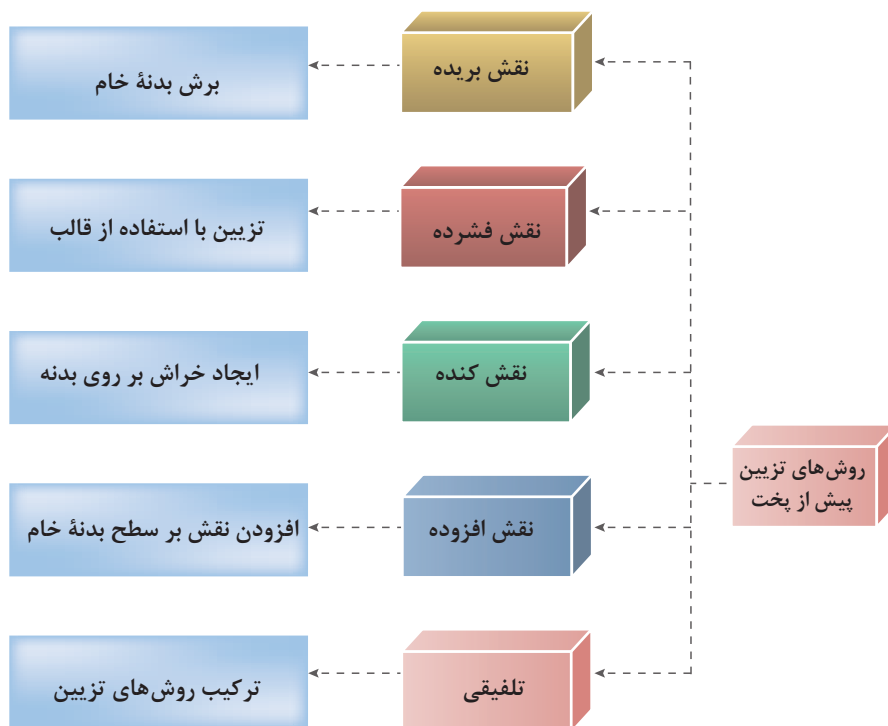
روش های انتقال طرح به دو دسته مستقیم و غیرمستقیم تقسیم می شوند:

۱ در روش انتقال طرح مستقیم، طراحی به وسیله یک ابزار نوک تیز (بر روی بدنه خیس) و یا مداد یا خودکار (بر روی بدنه پخت شده) انجام می گیرد.

۲ در روش انتقال طرح غیرمستقیم ابتدا طرح بر روی کاغذ کشیده می شود، سپس به کمک خودکار یا ابزار نوک تیز طرح انتقال داده می شود.

روش‌های تزیین پیش از پخت

چگونه یک بدنه سرامیکی را پیش از پخت می‌توان تزیین کرد؟ برای تزیین از چه روش‌هایی می‌توان استفاده کرد؟

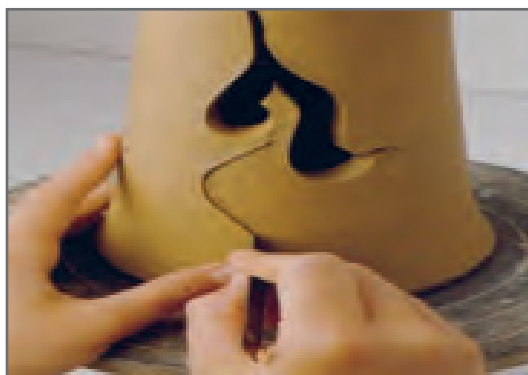


نمودار ۱

نقش بریده

در این روش پیش از خشک شدن بدنه (در حالت چرمینگی)، قسمتی از آن را مطابق با طرح و نقشه موردنظر به وسیله ابزار برنده و تیز از روی بدنه خام بریده و جدا می‌کنند که به آن نقش بریده یا مشبک گفته می‌شود.

نقش بر اثر برش بدنه خام به وجود می‌آید، طرح مورد نظر را به روش مستقیم یا غیر مستقیم بر روی بدنه انتقال می‌دهیم. بدنه موردنظر برای اجرای تزیین باید به حالت چرمینه رسیده باشد و از استحکام و مقاومت مناسب برخوردار باشد، به گونه‌ای که بدنه به راحتی تغییر شکل ندهد و یا زیاد خشک نشده باشد که با بریدن طرح اطراف نقش ترک بخورد.



شکل ۹



در هنگام برش بدنه، ابزار باید به صورت مورّب حرکت کند. با این کار هم تکه بریده شده به راحتی از زمینه جدا می‌شود و هم امکان اصلاح نقش وجود دارد.

نکته



شکل ۱۰- ابزارهای برشی برای ایجاد نقش بریده

باید توجه داشت که اگر تکه‌های بریده دو نقش به هم نزدیک باشند، دیواره حایل بین آن دو استحکام چندانی نداشته و ممکن است به هنگام پرداخت، بدنه آسیب ببیند.

نکته



شکل ۱۱

پس از بریدن نقوش، با ابزار برش ظریف‌تر، نقوش بریده شده پرداخت می‌شود و به تدریج قسمت مورّب و هلالی نقوش برداشته می‌شود.

بعد از پرداخت نقوش، بدنه را با اسفنج مرطوب یکنواخت می‌کنند.

برای قسمت‌های ظریفی که از اسفنج نمی‌توان استفاده کرد، پرداخت بعد از خشک شدن بدنه با کاغذ سنباده انجام می‌شود.



کار عملی ۱: تزیین بدنه به روش نقش بریده

مواد و ابزار: ابزار برش، سنباده، صفحه گردان، اسفنج، ابزار سرسوزنی، ظرف آب، بدنه سفالی یا سرامیکی
شرح فعالیت: مراحل کار شامل:

- انتقال طرح
- برش خطوط محیطی به صورت مورب
- پرداخت کردن نقوش بریده شده با ابزار تراش ظریف تر
- یکنواخت کردن بدنه با اسفنج مرطوب
- پس از انتقال طرح با استفاده از ابزار برش، خطوط محیطی نقش موردنظر را با دقت و به صورت مورب بریده و از بدنه جدا می کنند.



در هنگام استفاده از ابزار برش مراقب دستان خود باشید.



روش نقش فشرده

در این شیوه با فشردن بدنه گلی (پیش از خشک شدن) در قالب، مهر یا اشیایی مشابه نقش روی بدنه ساخته شده ایجاد می گردد.



شکل ۱۳- فشار دادن مقداری گل درون قالب



شکل ۱۲- تراشیدن طرح بر روی قالب گچی



شکل ۱۵- ایجاد طرح با استفاده از مهر



شکل ۱۴- پرداخت بدنه پس از قرار دادن طرح



شکل ۱۷- گلنگ های طرح دار



شکل ۱۶- انواع وسایل و ابزار مورد استفاده جهت ایجاد طرح



قالب فلزی

قالب‌ها در گذشته از جنس سفال، سنگ و چوب ساخته می‌شدند ولی امروزه شکل گچی آن رواج بیشتری دارد.



قالب چوبی



قالب سنگی

شکل ۱۸- انواع قالب





کار عملی ۲: تزیین بدنه به روش قالبی یا مهری

مواد و ابزار: قالب، مهر، چاقو، اسفنج، ظرف آب، بدنه سرامیکی

شرح فعالیت: بدنه سفالی را انتخاب کرده و با استفاده از مهرهای ساخته شده و یا قالب‌های موجود بدنه را تزیین کنید.



هنگام فشردن مهر بر روی بدنه مراقب باشید فشار بیش از اندازه باعث فرو رفتن بدنه و از بین رفتن بدنه نشود.
هنگام استفاده از ابزار تیز مراقب دست و چشمان خود باشید.

نقش‌کننده

به تصاویر زیر دقت کنید و به سؤالات پاسخ دهید.
در کدام تصویر در هنگام تزیین بدنه نیاز به مراقبت بیشتری دارد؟
برای اجرای روش تزیین نقش‌کننده، بدنه از نظر رطوبت باید چگونه باشد؟



ب



الف

شکل ۲۰

کندن نقش با ابزار بردارنده به صورت لایه‌ای و یا ایجاد خراش روی بدنه خام را نقش‌کننده می‌گویند.



کار عملی ۳: تزیین بدنه به روش نقش‌کنده

مواد و ابزار: ابزار سرسوزنی، ابزار بردارنده، ابزار برش، اسفنج، پایه‌گردان، مداد، کاغذ پوستی
شرح فعالیت: دو بدنه همانند تصویر زیر تهیه کرده و بدنه اول را مطابق تصویر الف به روش خراش و بدنه دوم را مطابق تصویر ب به روش مشبک تزیین کنید.



ب



الف

هنگام استفاده از ابزار برنده و نوک تیز مراقب دستان و چشم‌های خود باشید.

نکته



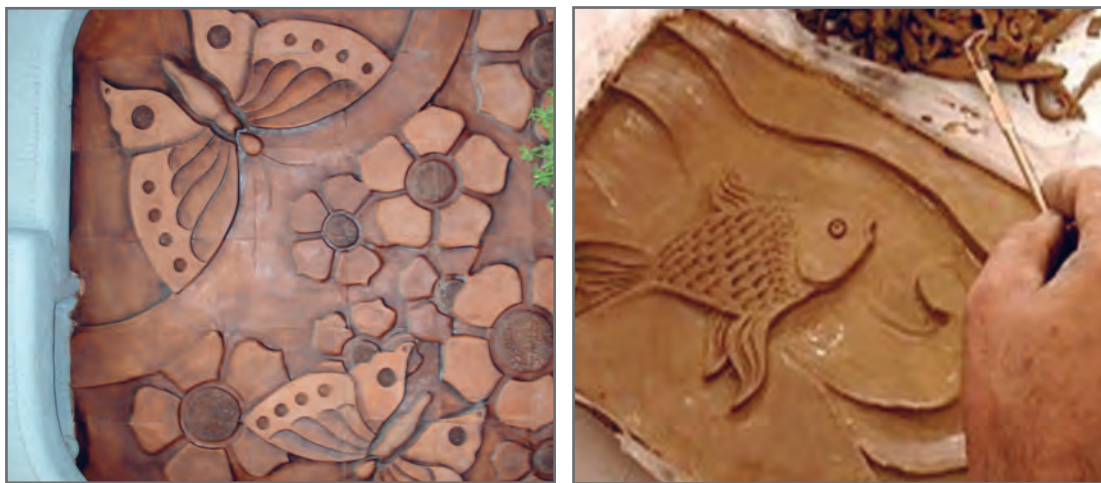
نقش افزوده

افزودن قطعه‌ای گل مطابق طرح مورد نظر بر روی بدنه خام (پیش از خشک شدن) نقش افزوده یا برجسته‌کاری نامیده می‌شود.
نقوش برجسته ممکن است به صورت قالبی یا به صورت فتیله یا گلوله از لوح گلی بریده شده و سپس بر روی بدنه چسبانده می‌شوند.



شکل ۲۱- انواع بدنه‌های سرامیکی با تزیین نقش افزوده

این روش با افزودن گل بر روی نقش موجود بر بدنه خام نیز ایجاد می‌شود.



شکل ۲۲

کار عملی ۴: تزیین بدنه به روش نقش افزودن

مواد و ابزار: ابزار افزایشده، چاقو، طرح مورد نظر، پایه‌گردان، ظرف آب، ابزار انتقال طرح (مداد، ابزار سرسوزنی)

شرح فعالیت: بدنه‌ای را مطابق روش‌های شکل‌دهی که در پودمان دوم آموزش دیدید، تهیه کرده و سپس طرح را بر روی بدنه انتقال داده و با افزودن گل به طرح بدنه را تزیین کنید.



هنگام استفاده از ابزار نوک تیز و برنده مراقب دستان و چشمان خود باشید.

ایمنی و بهداشت



ترکیب روش های تزیینی

بسیاری از روش های تزیینی می توانند با هم بر روی یک بدنه خام اجرا شوند که به آن روش تزیین تلفیقی گفته می شود. به طور مثال می توان نقوشی را از یک بدنه خام بریده و روی قسمت های دیگر بدنه قرار داد و روی آنها را به صورت نقوش سطحی، کنده کاری کرد. ابزار و وسایل مورد نیاز در این روش همانند ابزار و وسایلی است که در روش های تزیین بدنه پیش از پخت استفاده می شود.

کار عملی ۵: ترکیب روش های تزیینی

مواد و ابزار: ابزار نوک تیز، چاقو، ابزار انتقال طرح، ابزار برش، طرح، پایه گردان، بدنه سفالی، مهر یا قالب، گل
شرح فعالیت: یک بدنه سفالی را با ترکیب دو روش نقش افزوده و نقش بریده تزیین کنید.

فعالیت کارگاهی



هنگام استفاده از ابزار برنده و نوک تیز مراقب چشم و دستانتان باشید.

ایمنی و بهداشت



تزئین بدنه پس از پخت

ایجاد رنگ در فرآورده‌ها رایج‌ترین روش تزئین بوده و شاید بتوان گفت تزئین به وسیله رنگ زیباترین نتایج را تاکنون به همراه داشته است.



شکل ۲۳- تزئین با رنگ

تزیین با لعاب

یکی از موارد استفاده از لعاب‌ها، تزیین بدنه است که به منظور زیباتر کردن و ایجاد تنوع در محصولات سرامیکی انجام می‌گیرد. کاربرد لعاب در زیبایی بخشیدن به قطعه سفالی به دو صورت است:

۱ روش نقاشی

۲ روش لعاب‌کاری

روش نقاشی با لعاب بر روی قطعات سرامیکی به دو صورت زیرلعابی و رولعابی انجام می‌شود.

نقاشی رو لعابی

این روش نقاشی به این صورت است که پس از پوشاندن بدنه با لعاب کدر سفید یا رنگی (اپک)، نقاشی می‌کنند.

این کار به دو صورت انجام می‌شود:

نقاشی روی لعاب خام و نقاشی روی لعاب پخته



ب) نقاشی بر روی لعاب پخته شده



الف) نقاشی بر روی لعاب خام

شکل ۲۴- انواع نقاشی رولعابی

نکته



رنگ‌های رو لعابی باید با ذوب شدن در داخل لعاب زمینه نفوذ کنند تا پس از پخت پوسته نشود.

سؤال



رنگ‌های رو لعابی در چه اتمسفری از کوره باید پخت شوند؟

فعالیت کارگاهی



کار عملی ۶: تزیین بدنه به روش رو لعابی

مواد و ابزار: لعاب کدر، بشقاب سفالی، قلم مو، رنگ‌های رو لعابی، اسفنج، ظرف آب، کتیرا
شرح فعالیت: مطابق تصویر داده شده بشقابی را از قبل تهیه کرده و سپس با اسفنج مرطوب تمیز کرده تا گرد و خاک موجود از روی بدنه زدوده شود. سپس با لعاب کدر ظرف را پوشانده و بعد از تهیه رنگ‌های رو لعابی، طراحی بر روی بدنه را انجام داده و با استفاده از رنگ‌های رو لعابی نقاشی را انجام دهید.



شکل ۲۵

مراحل نقاشی زیر لعابی



۳

۲

۱

شکل ۲۶

ساخت رنگ‌های زیرلعابی: این رنگ‌ها حاوی رنگ‌های سرامیکی (جوهر یا استین)، ۵ درصد لعاب و ۵ درصد گل بدنه می‌باشد.



۳

۲

۱

شکل ۲۷

افزودن مواد روان‌کننده به رنگ‌های زیرلعابی: برای روان شدن رنگ‌های زیرلعابی بهتر است آنها را با ماده روان‌کننده مانند کتیرا، ضدیخ، گلیسیرین و چسب کاغذ دیواری مخلوط کرد.



۳

۲

۱

شکل ۲۸

پخت قطعه نقاشی شده تا دمای قرمز: قطعه نقاشی شده به روش زیرلعابی را پیش از زدن لعاب حرارت می دهند تا مواد روان کننده آنها تجزیه شود (۶۰۰ درجه سلسیوس). .

در صورتی که بدنه ای که با رنگ های زیرلعابی نقاشی شده است تا دمای قرمز حرارت داده نشود چه مشکلاتی ممکن است در لعاب ایجاد شود؟

تحقیق کنید



پوشاندن قطعه پس از نقاشی با لعاب شفاف، آخرین مرحله است.

از قرار دادن چند لایه لعاب به وسیله قلم مو هنگام نقاشی خودداری کنید. از کشیدن قلم مو هنگام نقاشی پرهیز کنید. همچنین در صورت عدم روان بودن قلم مو هنگام نقاشی مقداری کتیرا به رنگ های رولعابی بیافزایید.

نکته



کار عملی ۷: تزئین بدنه به روش زیر لعابی
مواد و ابزار: بدنه سفالی، رنگ های زیر لعابی، لعاب شفاف (ترانس)، قلم مو، مواد روان کننده مانند کتیرا، اسفنج، ظرف آب

شرح فعالیت: بدنه ای سفالی را تهیه کرده و پس از سنباده زدن و تمیز کردن بدنه با اسفنج مرطوب، طراحی را به روش مستقیم یا غیرمستقیم انجام داده و سپس با استفاده از لعاب های زیرلعابی نقاشی انجام داده شود. سپس بدنه را تا دمای ۶۰۰ درجه سلسیوس حرارت داده تا مواد روان کننده ای که به رنگ های زیرلعابی اضافه شده خارج شوند و کاملاً بسوزند. سپس بدنه با لعاب شفاف پوشش داده شود.

فعالیت کارگاهی



لعب زنی

در پودمان قبل با روش‌های معمول لعب‌زنی آشنا شده‌اید؛ هریک از این روش‌های لعب‌زنی را می‌توان به عنوان روش تزئین بدنه نیز به کار برد.

روش لعب‌کاری را در هر یک از تصاویر زیر مشخص کنید.



شکل ۲۹

فعالیت کلاسی



قطره چکان



سرنگ



پوآر



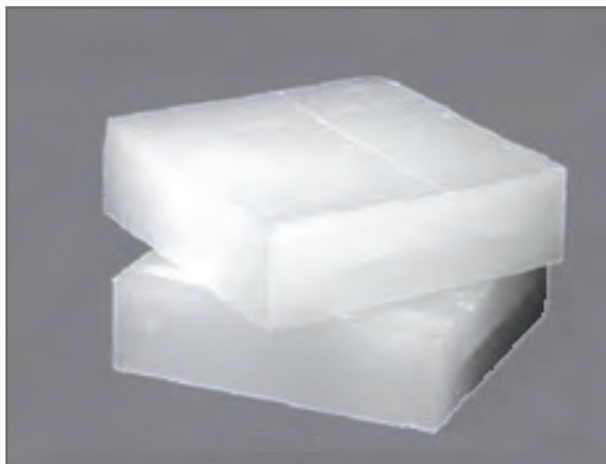
اسفنج

شکل ۳۰

سایر روش‌هایی که به زیبایی قطعه می‌افزایند شامل موارد زیر است:

۱ لعب را می‌توان با استفاده از ابزارهایی مانند پوآر، سرنگ، قلم‌مو، قاشق، قطره‌چکان، مسواک، قلم‌مو و فوتک، اسفنج، لاستیک و انواع وسایل بافت‌دار (مهرزنی) بر روی قطعه به کار برد و انواع طرح‌های زیبا و شگفت‌انگیزی را به وجود آورد.

۲ پیش از لعاب کاری می توان بخش هایی از قطعه را به پارافین، موم و روغن آغشته کرد تا لعاب را به خود نگیرد. موم را باید به مایع تبدیل کرد و با انواع قلم موها طبق ذوق و سلیقه انواع طرح ها را بر روی قطعه پیاده کرد. از مدادهای شمعی یا روغنی نیز می توان استفاده کرد. پس از یک بار پخت لعاب می توان بخش های لعاب نخورده را لعاب زد و دوباره حرارت داد.



شکل ۳۱- پارافین

۳ روش دیگر استفاده از لعاب جهت تزیین این است که طرح های کاغذی یا شابلون بر روی قطعه قرار داده شود و سپس لعاب کاری انجام شود. بهترین روش لعاب زنی برای تزیین با استفاده از پیستوله، مسواک و فوتک می باشد. بخش های لعاب نخورده را می توان به روش های گوناگون لعاب زنی کرد.



شکل ۳۲

۴ یکی دیگر از روش‌های تزیینی با استفاده از لعاب، ریختن نامنظم لعاب بر روی قطعه در حالت افقی، عمودی یا مایل است. بخش‌های بدون لعاب را می‌توان در تضاد با بخش‌های لعاب خورده قرار داد، به این ترتیب لعاب به همان صورت باقی بماند و یا از لعاب با رنگ دیگر استفاده می‌شود (شکل ۳۳).



شکل ۳۳

۵ چاپ استنسیل روش دیگری از کاربرد لعاب است که به صورت موم اندود کردن یا طراحی روی تور، چسباندن آن بر روی قطعه و سپس لعاب افشانی انجام می‌شود. برای این کار از کاغذ استنسیل یا رومیزی پلاستیکی نیز می‌توان استفاده کرد. در این حالت بخش‌های لعاب نخورده در تضاد با سایر بخش‌ها است و طرح‌های زیبایی ایجاد می‌شود.



شکل ۳۴- لعاب‌زنی با روش چاپ استنسیل

موم و لعاب

یکی دیگر از روش‌هایی که با استفاده از لعاب می‌توان بدنه را تزیین کرد آن است که پیش از لعاب‌کاری بخش‌هایی از قطعه را آغشته به موادی کرد که مانع لعاب‌گرفتگی بدنه سرامیکی شود. پس از یک‌بار پخت لعاب می‌توان بخش‌های لعاب نخورده را لعاب زد و دوباره حرارت داد.

فعالیت کارگاهی



کار عملی ۸: تزیین با استفاده از موم و لعاب

مواد و ابزار: موم، قلم‌مو، بدنه سفالی، لعاب، پایه‌گردان

شرح فعالیت: بدنه‌ای سفالی تهیه کرده و طرح موردنظر را بر روی آن اجرا کنید. سپس قسمتی از طرح را با توجه به ذوق و سلیقه خود با استفاده از قلم‌مو موم اندود کنید و سپس بدنه را لعاب بزنید. پس از پخت، بدنه را از کوره خارج کرده و قسمت‌هایی که لعاب ندارد، لعاب زده و پخت کنید.



ارزشیابی شایستگی تزیین

<p>شرح کار:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ آماده سازی بدنه، آماده سازی ابزار و مواد مورد نیاز ■ انتخاب روش تزیین مطلوب و انجام صحیح انتقال طرح و تزیین ■ تزیین قطعه براساس طرح و مدل مورد نیاز ■ پرداخت نهایی قطعه 																															
<p>استاندارد عملکرد:</p> <p>تزیین قطعات سرامیکی براساس طرح، شکل و کاربرد بدنه</p>																															
<p>شاخص‌ها:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ تمیز بودن قطعه از نظر گردوغبار و چربی ■ انتخاب طرح تزیینی مناسب ■ تزیین قطعه ■ قطعه تزیین شده عاری از عیوب چشمی 																															
<p>شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:</p> <p>شرایط: کارگاه استاندارد مجهز به تجهیزات ایمنی، ابزار و وسایل پرداخت و تمیزکاری، انواع طرح و شابلون، ابزار تراش و برش، انواع لعاب، بدنه سرامیکی، ظرف آب</p> <p>ابزار و تجهیزات: پایه گردان، ابزار و وسایل تمیز کاری و پرداخت، ابزار تراش و برش، مواد سرامیکی و غیر سرامیکی، شابلون، طرح و مدل</p>																															
<p>معیار شایستگی:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ردیف</th> <th>مرحله کار</th> <th>حداقل نمره قبولی از ۳</th> <th>نمره هنرجو *</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>۱</td> <td>آماده‌سازی بدنه</td> <td>۱</td> <td></td> </tr> <tr> <td>۲</td> <td>انتخاب روش تزیین</td> <td>۲</td> <td></td> </tr> <tr> <td>۳</td> <td>تزیین قطعه</td> <td>۲</td> <td></td> </tr> <tr> <td>۴</td> <td>کنترل نهایی</td> <td>۱</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: مسئولیت پذیری، سطح ۱، وقت شناسی، انجام وظایف و کارهای محوله، مدیریت مواد تجهیزات، سطح ۱، استفاده از مواد و تجهیزات با روش های ایمن و صحیح،</td> <td>۲</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>میانگین نمرات</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو *	۱	آماده‌سازی بدنه	۱		۲	انتخاب روش تزیین	۲		۳	تزیین قطعه	۲		۴	کنترل نهایی	۱			شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: مسئولیت پذیری، سطح ۱، وقت شناسی، انجام وظایف و کارهای محوله، مدیریت مواد تجهیزات، سطح ۱، استفاده از مواد و تجهیزات با روش های ایمن و صحیح،	۲			میانگین نمرات		
ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو *																												
۱	آماده‌سازی بدنه	۱																													
۲	انتخاب روش تزیین	۲																													
۳	تزیین قطعه	۲																													
۴	کنترل نهایی	۱																													
	شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: مسئولیت پذیری، سطح ۱، وقت شناسی، انجام وظایف و کارهای محوله، مدیریت مواد تجهیزات، سطح ۱، استفاده از مواد و تجهیزات با روش های ایمن و صحیح،	۲																													
	میانگین نمرات																														
<p>* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، ۲ می‌باشد.</p>																															

منابع و مآخذ

- ۱ برنامه درسی درس تولید سرامیک به روش دستی رشته سرامیک، سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی، دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش، ۱۳۹۳.
- ۲ ابراهیمی، مریم، شروه، عربعلی، لعاب و مواد در سرامیک، چاپ دوم، تهران، رهام، ۱۳۸۰.
- ۳ قره‌داغی قرقشه، مرضیه، مبانی و مقدمات سفالگری، چاپ دوم، تهران، رهام، ۱۳۸۱.
- ۴ رستم‌خانی، محمد، آماده‌سازی مواد اولیه سرامیکی، شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران، ۱۳۹۳.
- ۵ خواکیم، مانوئل خاوا ریاکلمنت، ترجمه سنبل نفریه، فنون لعاب‌کاری، مرکز نشر دانشگاهی، ۱۳۸۹.
- ۶ رحیمی، افسون، تکنولوژی سرامیک‌های ظریف، چاپ دوم، شرکت سهامی انتشار متین، تهران، ۱۳۸۲.



هنرآموزان محترم، هنرجویان عزیز و اولیای آنان می‌توانند نظرهای اصلاحی خود را درباره مطالب این کتاب از طریق نامه به نشانی تهران - صندوق پستی ۴۸۷۴ / ۱۵۸۷۵ - گروه درسی مربوط و یا پیام نثار tvoccd@roshd.ir ارسال نمایند.

وبگاه: www.tvoccd.medu.ir

دخترتایف کتاب های درسی فنی و حرفه ای و کار دانش