

فصل سوم

نقش برجسته

هدف‌های رفتاری : در پایان این فصل هنرجو باید بتواند :

- ۱- به روش افزایشی - کاهش‌ی نقش برجسته بسازد.
- ۲- با استفاده از تکنیک قالب فشاری نقش برجسته بسازد.
- ۳- با استفاده از تکنیک قالب یونولیتی نقش برجسته بسازد.
- ۴- با ترکیب موزاییک و قالب یونولیتی نقش برجسته بسازد.
- ۵- با استفاده از تکنیک چسب آکواریوم نقش برجسته بسازد.
- ۶- با استفاده از باند گچی از چهره قالب‌گیری کند.
- ۷- با استفاده از باند گچی از دست قالب‌گیری کند.
- ۸- نقش برجسته گچی را به منظور القای پاتینه رنگ آمیزی کند.





در این آثار علاوه بر نقوش ساده‌ای که با خطوط منفی ایجاد شده، شاهد ساخت احجامی هستیم که با تمام ظرافت به صورت فرورفته ساخته شده‌اند. شاید دلیل ساخت این نوع نقش برجسته‌های منفی کمک به ماندگاری بیشتر این نقوش و جلوگیری از ضربه خوردنشان باشد (تصاویر ۳-۱ و ۳-۲).

۳-۱- انواع نقش برجسته

نقش برجسته نوعی از مجسمه‌سازی است که بر روی دیواره یا سطحی قرار می‌گیرد. نقش برجسته‌ها نسبت به ارتفاعی که از سطح و دیواره می‌گیرند تقسیم‌بندی می‌شوند.

۳-۱-۱- نقش برجسته منفی (نقش حک شده):

شاخص‌ترین نقوش حک شده، آثار مصریان باستان است.



▲ تصویر ۳-۱- نقش برجسته منفی، دیواره اهرام مصر



▲ تصویر ۳-۲- نقش برجسته منفی، مصر



برجسته به دلیل کمی اختلاف سطوح بسیار دشوار است. به نوعی سخت‌ترین روش نقش برجسته‌سازی است. این نوع از نقش برجسته‌ها یکنواختی و سادگی خاصی دارند که آن هم ناشی از کمی اختلاف سطح است. چون همان‌طور که در فصل‌های گذشته دیدیم

۱-۲-۳ نقش برجسته‌هایی با ارتفاع کم: این نوع نقش برجسته، همان‌طور که از نامش پیداست، ارتفاع خیلی کمی دارد (تصویر ۳-۳). تفکیک سطوح و نشان دادن عمق در این نوع نقش



الف



ب

▲ تصویر ۳-۳ نمونه‌هایی از نقش برجسته کم ارتفاع در ایران



تصویر ۳-۴- نمونه سکه از ایران

یکی از عوامل تمایز و تضاد در مجسمه‌سازی اختلاف سطوح و فواصل است که در این نوع نقش برجسته‌ها وجود ندارد. نقوش روی سکه‌ها از این گونه‌اند (تصویر ۳-۴).

۳-۱-۳- نیم برجسته: نقش برجسته‌هایی با ارتفاع متوسط را نیم برجسته می‌گویند. این نوع نقش برجسته معمول‌تر از انواع دیگر است (تصویر ۳-۵).



الف



ب

تصویر ۳-۵- دو نمونه نیم برجسته در یونان



نقش برجسته‌های ساسانی، به دلیل ارتباط دوره‌ای با یونان، نسبت به نقش برجسته‌های هخامنشیان ارتفاع بیشتری دارند. نقش برجسته بسیار رایج است. تصاویر ۳-۶ و ۳-۷ دو نمونه از این گونه آثار را نشان می‌دهد. تمام برجسته: حجم‌های کاملی اند که تنها به واسطه قرارگیری کنار دیوار و اتصال از نقطه‌ای به دیوار،



▲ تصویر ۳-۶- تمام برجسته، یونان



▲ تصویر ۷-۳- تمام برجسته، موسی، اثر میکل آنژ

۲-۳- پلان بندی

بودن ارتفاع، نقش برجسته می باید پرسپکتیو و عمق را در حداقل ارتفاع نشان دهد.

به طور مثال در یک چهره واقعی (نیم رخ) ارتفاع گوش از بینی حدود ده سانتی متر است ولی در یک نیم برجسته این ارتفاع به کمتر از پنج سانتی متر و در نقش برجسته های کم ارتفاع به حدود یک سانتی متر می رسد.

پلان بندی به تقسیم کردن نقش برجسته به واحدهای مختلف از نظر ارتفاع و برجستگی گفته می شود. اختلاف پلانها و تفکیک آنها باعث ایجاد حس عمق و دوری و نزدیکی و ایجاد سایه روشن ها می شود. به خصوص در نقش برجسته های طبیعت گرا به دلیل محدود



۳-۳- تمرین ساخت نقش برجسته به روش افزایشی و کاشی^۱

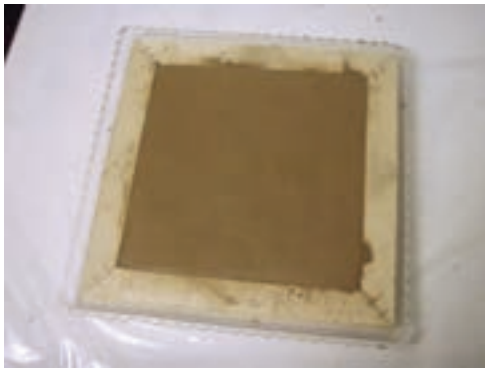
برای این منظور ابتدا در یک قالب چوبی گل قرار می‌دهیم و سطح آن را صاف می‌کنیم، سپس طرح مورد نظر را به وسیله یک مداد با کمی فشار از کاغذ به روی گل منتقل می‌کنیم.

بعد از برداشتن کاغذ خطوط اصلی طرح روی گل به ما کمک می‌کند تا فرم کار را حفظ کنیم.

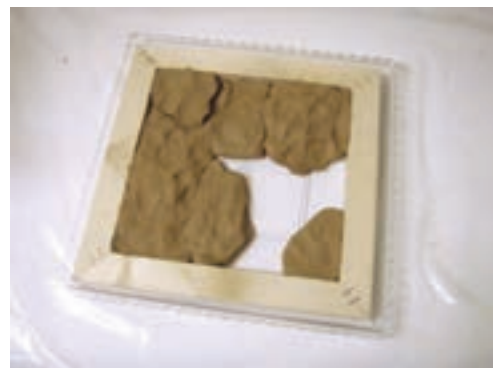
در این مرحله با استفاده از ابزار کاهنده یا افزایشده شروع

به کندن یا اضافه کردن گل به روی سطح کار می‌کنیم. مقدار عمق کار یا برجستگی نسبت به زمینه براساس ابعاد کار است یعنی برای کارهای کوچک عمق زیاد برجستگی بیش از حد جالب نیست.

نهایتاً شکل به دست آمده قابلیت پخت در کوره (سنال) و یا قالب‌گیری و تبدیل به ماده‌ای غیر از گل را خواهد داشت اگر در طول کار احتیاج به کم کردن عمق داشتیم از ابزار کاهنده و اگر نیاز به اضافه کردن لایه گل بود از ابزار افزایشده استفاده می‌کنیم.



ب



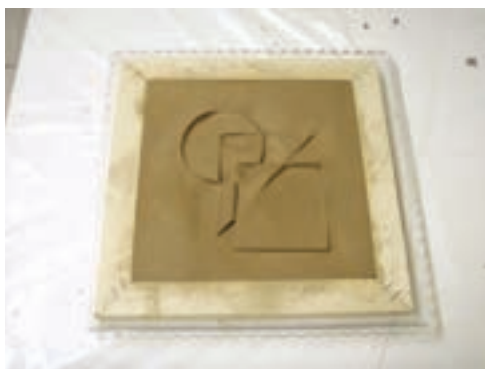
الف



د



ج



و



ه

▲ تصویر ۳-۸

۱- به کتاب آشنایی با هنرهای تجسمی ص ۸۸-۸۶ رجوع شود.



آب بریزید. این کار را به طوری یکنواخت روی تمامی سطح آب انجام دهید و از ریختن یک جا و یک دفعه مقدار زیاد در یک نقطه اجتناب کنید. این کار را آن قدر ادامه دهید تا تمام سطح آب به نظر با گچ خشک پوشیده شود.

حالا دست خود را داخل ظرف کنید و با حالت باز انگشتان این ترکیب را چندبار از بالا به پایین و از پایین به بالا هم بزنید از این لحظه به بعد شما زمان محدودی برای استفاده از گچ خواهید داشت. (این زمان بندی بعد از چند بار تمرین کاملاً در ذهن باقی خواهد ماند) ضمناً غلظت گچ در این مرحله با کم و زیاد کردن آب و گچ به دست می آید.

۳-۵- تمرین ساخت نقش برجسته با استفاده از تکنیک قالب فشاری

برای این کار شما می توانید از یک چهارچوب و مقداری گل استفاده کنید. ابتدا گل را داخل چهارچوب قرار می دهیم و روی سطح آن را کاملاً صاف می کنیم. سپس مدل خود را که معمولاً یک نقش برجسته با ضخامت کم است روی گل قرار می دهیم و به آرامی روی گل فشار می دهیم. حالا قطعه مذکور را به آرامی از داخل گل خارج می کنیم و بعد از گذاشتن یک چهارچوب دیگر روی چهارچوب قبلی دوغاب گچ را داخل آن می ریزیم (البته چون کار ما کوچک بوده از مقوای ماکت به عنوان چهارچوب دوم استفاده شده) ضمناً یادآور می شویم که برای ریختن گچ داخل قالب گلی نیازی به چرب کردن گل نیست و هم چنین از مدل هایی که بیش از نیم سانتی متر ضخامت دارند و در گل گیر می کنند نیز قالب گیری نکنید.

توجه داشته باشید که اغلب چیزهایی که می سازیم در مدل سازی از گل و یا خمیر مجسمه استفاده می شود و این دو ماده، قابلیت نگهداری دراز مدت را ندارند. بنابراین مجسمه ساز از قالب گیری استفاده می کند تا بتواند کار خود را با یک ماده پایدارتر جایگزین کند. (مانند گچ یا سیمان و در مراحل حرفه ای تر، فلزاتی مانند برنز) در این جا طرز تهیه گچ برای قالب گیری توضیح داده می شود.

۳-۴- طرز تهیه گچ برای ساخت حجم

در این جا برخی از خصوصیات گچ را مطالعه می کنیم و به یاد داشته باشید که گچ ماده ای است که در عین ساده بودن، در مراحل ساخت تا استفاده برخورد خاص خود را می طلبد. الف) گچ برای استفاده باید با آب ترکیب شود. این ترکیب به صورت خاص اتفاق می افتد.

ب) گچ به صورت پودر و در جای خشک نگهداری می شود. لذا از رسیدن آب به هر طریق به آن جلوگیری کنید. ج) به یاد داشته باشید گچ بعد از ترکیب با آب طی یک پروسه سخت می شود و اگر در این مدت، زیاد هم زده شود ممکن است هیچ وقت نیندد (به این ماده که برای کارهای گچبری از آن استفاده می شود اصطلاحاً گچ کشته گفته می شود).

طرز تهیه گچ برای کار: یک ظرف مناسب (معمولاً پلاستیکی) با دهانه باز انتخاب کنید. با توجه به این که گچ بعد از ترکیب با آب و سخت شدن دیگر قابل استفاده نیست. سعی کنید همیشه به مقدار لازم گچ تهیه کنید. داخل ظرف آب بریزید. سپس گچ را آرام آرام روی سطح



الف



ب



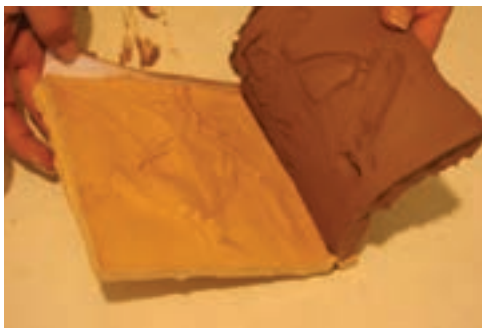
ج



د



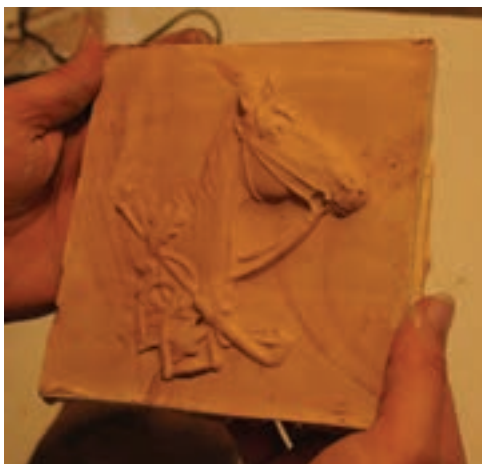
ه



و



ز



ح

▲ تصویر ۳-۹



دیگر یونولیت متصل می‌کنیم. پس از آن دور این قالب به دست آمده را با چهارچوب می‌پوشانیم. سپس دوغاب گچ را به آرامی داخل قالب می‌ریزیم و کمی قالب را تکان می‌دهیم تا حباب‌های هوا از زیر کار خارج شوند.

(یادآوری می‌شود اگر از فرم‌های خاص و حروف استفاده می‌کنید حتماً آن را برعکس اجرا کنید تا بعد از قالب‌گیری فرم مثبت به‌دست آید) شما می‌توانید از بیش از دو سطح برای کار استفاده کنید.

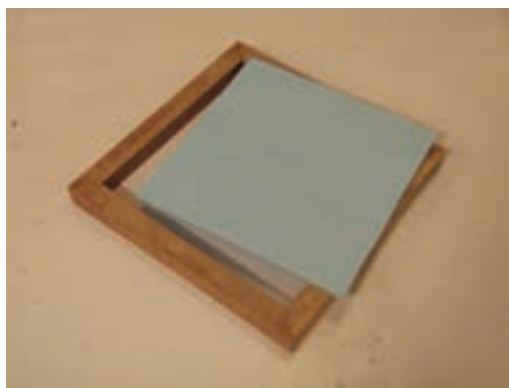
۳-۶- تمرین ساخت نقش برجسته با استفاده از تکنیک قالب یونولیتی

یکی از مواد بسیار مناسب در کار قالب‌گیری برای سطوح تخت، یونولیت است.

البته باید دانست که این ماده برای فرم‌های گرافیکی مانند آرم و حروف و حتی نوشته کاربرد دارد. یونولیت در ضخامت‌های مختلف در دسترس است. ابتدا شکل موردنظر را با کاربن روی یونولیت منتقل می‌کنیم سپس با یک کاتر قسمت‌های طراحی شده را می‌بریم حالا این قطعه را به وسیله کمی چسب چوب به یک صفحه



ب



الف



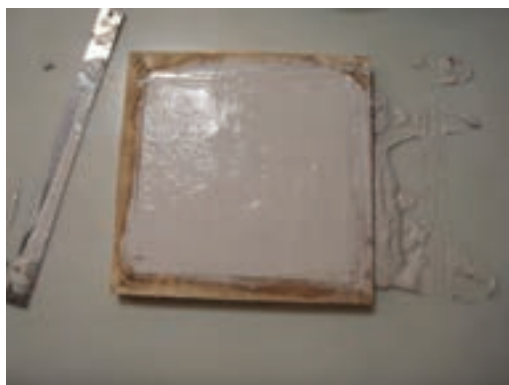
د



ج



و



هـ



ح



ز

▲ ادامه تصویر ۳-۱۰

شکسته را به صورت پشت و رو با مقدار کمی چسب چوب نصب کنید، بعد از ریختن گچ و بیرون آمدن کار از قالب بخش‌هایی از کار با کاشی پوشیده می‌شود. دور کار را نیز می‌توانید با خود یونولیت دیواره‌گذاری کنید. فراموش نکنید پشت این دیواره یک لایه گچ بزنید که - حتی اگر شکل شما غیر از مربع یا مستطیل بود - (حتی دایره) با یک نوار یونولیتی یک سانتی می‌توانید دیواره‌ای دور کار بگذارید.

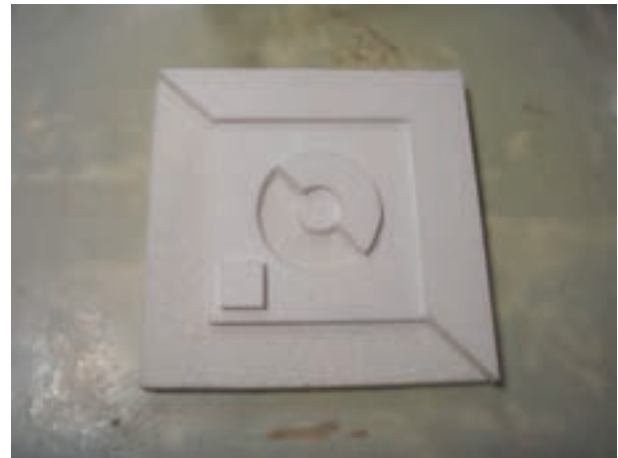
ابتدا نوار یونولیتی را به آرامی دور قالب یونولیتی بچرخانید و با سوزن ته گرد به قالب وصل کنید و سپس یک لایه دوسانتمتری گچ پشت آن بکشید بعد از بستن گچ می‌توانید، گچ داخل قالب بریزید.

۳-۷- تمرین ساخت نقش برجسته با ترکیب موزاییک و قالب یونولیتی

شما می‌توانید با یونولیت نقش برجسته بسازید. ابتدا از یک یونولیت به ضخامت دو سانتی‌متر روی یک سطح یونولیتی دیگر برجستگی‌هایی را به وجود آورید. فراموش نکنید که اگر طرح خاصی مانند یک آرم یا نوشته می‌سازید، شکل خود را به صورت برعکس بسازید تا پس از ریختن گچ و بیرون آمدن از قالب به صورت درست درآید. ضمناً تمام قسمت‌هایی که در قالب شما گود باشد بعد از ریختن گچ برجسته و قسمت‌های برجسته گود خواهد شد (بعد از چند تمرین شما کاملاً با این خصلت آشنا خواهید شد) حال اگر در بعضی از قسمت‌های قالب کاشی



ب



الف



د



ج



و



ه



ح



ز



ی



ط



▲ تصویر ۱۲-۳- یک نمونه اجرای بزرگ با همین تکنیک، (بزرگراه صیاد شیرازی)

با یک قلم آغشته به الکل صنعتی روی آن ضربه بزنید. این کار را آن قدر ادامه دهید تا به ضخامت حدود یک سانتی متر برسید. بعد این قطعه را تا زمان بستن سیلیکون به حال خود بگذارید. بعد از خشک شدن و جداسازی قالب از قطعه مورد نظر شما می توانید برای چندین بار از آن برای ریختن گچ یا سیمان و یا حتی رزین استفاده کنید.

ضمناً اگر ابعاد قطعه شما بزرگ تر از 10×10 سانتی متر بود بهتر است داخل چسب یک لایه باند پارچه ای برای تقویت قالب گذاشته شود.

۳-۸- تمرین ساخت نقش برجسته با استفاده از تکنیک چسب سیلیکونی (آکواریوم)

این چسب که ماده ای است در دسترس، از خانواده سیلیکون ها است که البته در مجاورت هوا خشک می شود (سیلیکون های صنعتی بعد از افزودن هاردنر سخت می شوند).

البته این ماده یک وسیله حرفه ای نیست ولی قابلیت های یک قالب نیمه حرفه ای و تجربه راحتی در این زمینه را به دست می دهد.

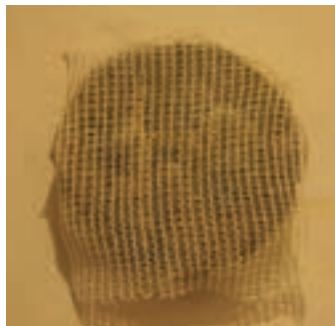
ابتدا قطعه ای را که می خواهید از آن قالب تهیه کنید کاملاً با واکس بی رنگ چرب کنید. سپس سیلیکون را روی قطعه بریزید و



ب



الف



د



ج



فصل سوم: نقش برجسته



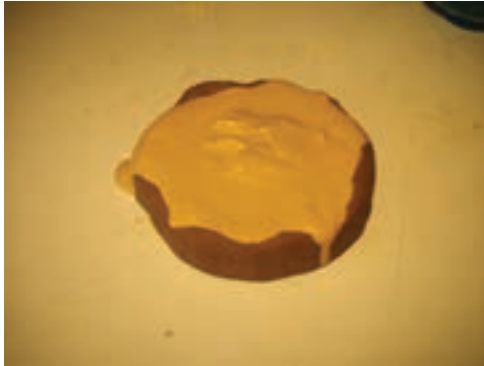
ز



و



ه



ی



ط



ح



م



ل



ک



ع



س



ن

▲ تصویر ۳-۱۳



برای مطالعه

۹-۳- قالب‌گیری با سیلیکون

سیلیکون ماده‌ای است به حالت مایع غلیظ به رنگ‌های مختلف که در اثر مخلوط شدن با ماده دیگری به نام خشک‌کن پس از چند ساعت به حالت لاستیکی تبدیل می‌شود.

سیلیکون انواع مختلف دارد که در رنگ‌های متفاوت عرضه می‌شود. از این ماده در قالب‌سازی صنعتی، قالب‌گیری هنری و گچ‌بری تا حد زیادی استفاده می‌شود. بعضی حالت خمیری داشته و بسیار چسبنده‌اند که آن را معمولاً با دست روی کار می‌مالند. معمولاً این ماده از قوطی یک کیلویی تا گالن‌های با وزن بالا موجود است. دستورالعمل هر کارخانه تولیدکننده بر روی بدنه قوطی تعبیه شده، لذا بهتر است ضمن دقت در تاریخ مصرف، نسبت‌های ترکیب را با دستورالعمل روی قوطی هماهنگ کنید.

بعضی از انواع سیلیکون‌ها برای تهیه قالب جهت تکثیر مجسمه‌های گچی و شمع و بعضی دیگر برای مجسمه‌های پولیاستری و سیمانی و برخی دیگر نیز برای ریختن مجسمه‌هایی از آلیاژهای زودگداز زودگذر مانند سرب مناسب هستند.

خود سیلیکون ماده سمی نیست ولی سخت‌کننده آن موجب ناراحتی پوستی خواهد شد.

به چند طریق می‌توان با سیلیکون قالب‌گیری کرد:

۱- طریقه لایه لایه زدن

۲- طریقه ایجاد حوضچه

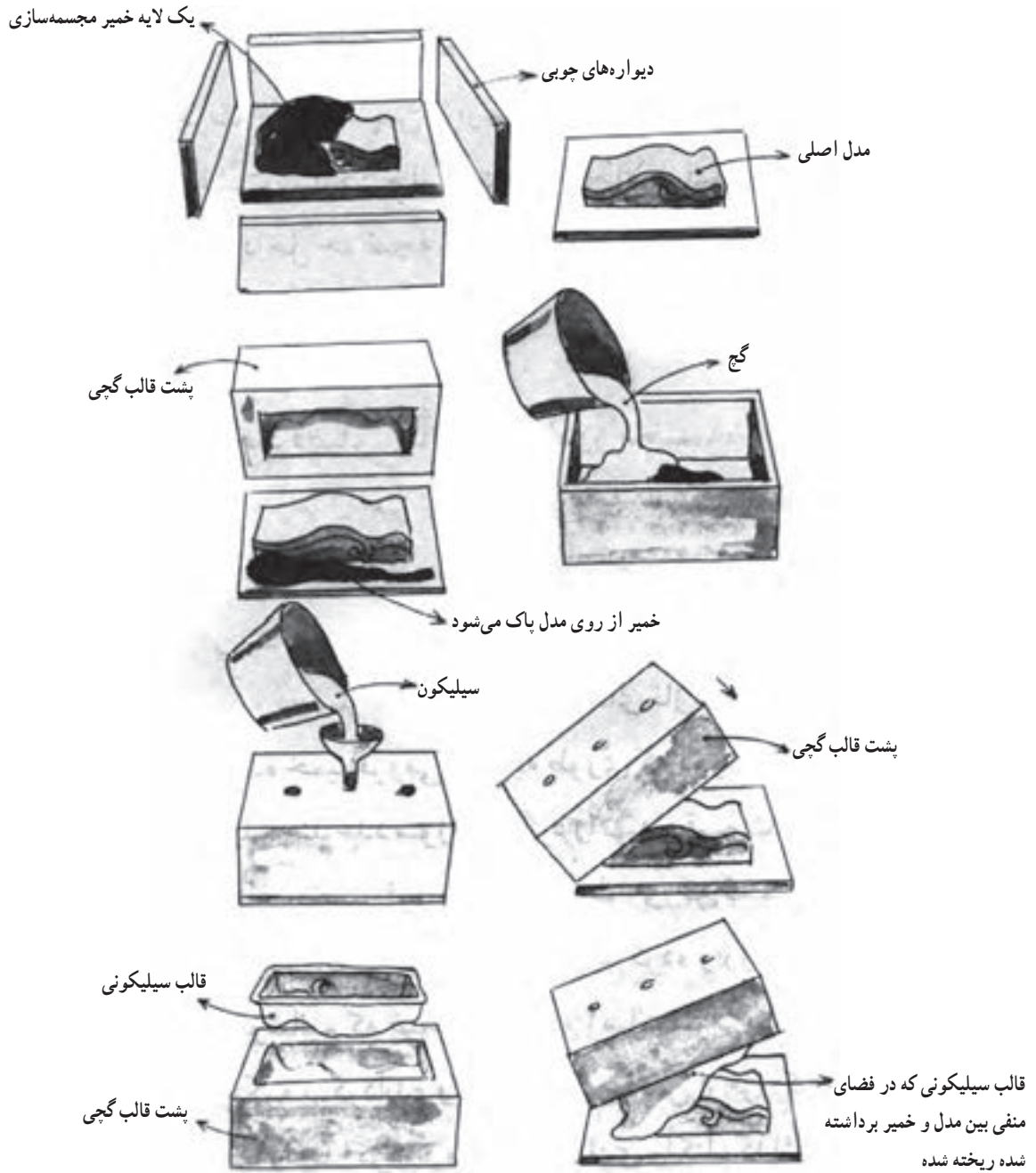
۱- طریقه لایه لایه زدن: در این روش صد قسمت سیلیکون را با پنج قسمت خشک‌کن مخلوط نموده و هم می‌زنیم و به کمک کاردک چوبی روی مدل می‌مالیم و چند ساعت صبر می‌کنیم تا خشک شود سپس لایه دیگری اضافه می‌کنیم و برای استحکام آن نیز گاهی روی هر لایه مقداری توری پرده را که با قیچی تکه کرده‌ایم قرار می‌دهیم و سپس روی آن سیلیکون می‌مالیم تا محکم شود. در این طریقه ضخامت قالب بایستی حداقل به سه میلی‌متر برسد.

۲- طریقه ایجاد حوضچه: پیکره را روی تخته‌ای می‌خوابانیم و تا نیمه دور تا دورش را با خمیر برمی‌کنیم سپس نوار محکمی از مقوا به دور آن قرار می‌دهیم و با چسب دوسر نوار را به هم می‌چسبانیم و درزها را هم کاملاً با نوار چسب می‌گیریم و سپس سیلیکون را به داخل آن می‌ریزیم تا پیکره و یا مدل در سیلیکون غرق شود (سطح سیلیکون باید نیم سانتی‌متر بالاتر از بلندترین نقطه پیکره باشد).

پس از لاستیکی شدن پیکره را همراه سیلیکون آن برمی‌گردانیم و لبه‌های آن را با وازلین چرب کرده و سپس نوار مقوایی را به دور آن می‌بندیم و درزهای آن را بسته تا از نشت سیلیکون جلوگیری شود. حالا سیلیکون را با ماده خشک‌کن مخلوط کرده و به داخل حوضچه می‌ریزیم تا باز هم پیکره در سیلیکون غرق شود و سطح سیلیکون نیم سانتی‌متر بالاتر از بلندترین نقطه مجسمه قرار بگیرد.



مراحل قالب سیلیکونی



▲ تصویر ۱۴-۳



۱۰-۳ قالب‌گیری از چهره با باند گچی

این شیوه قالب‌گیری که در قدیم هم برای قالب‌گیری از چهره مشاهیر استفاده می‌شده بیشتر از فرد پس از مرگ تهیه می‌شده - علت هم ساده است؛ این که مرده نفس نمی‌کشد - اغلب مشاهیر هم چون تهون، باخ، و یوالدی و ... حتی استاد صبا در ایران ماسک گچی دارند. این تمرین به شما این اجازه را می‌دهد تا در زمان‌های مختلف از افراد ماسک تهیه کنید. (البته برای سهولت این امر تغییراتی در اجرای آن شده است) که باعث می‌شود شما از همه در هر زمان بتوانید ماسک تهیه کنید.

ابتدا فرد موردنظر را روی یک صندلی راحت بنشانید. چرا که این قالب‌گیری زمان بر خواهد بود و مدل شما باید آرامش و راحتی داشته باشد.

سپس تمام صورت را با یک لایه چربی جامد مانند ویتامین A یا وازلین بپوشانید این کار را در قسمت‌هایی مثل ابرو یا قسمت‌های دیگر از صورت که از مو پوشیده شده با دقت بیشتر انجام دهید.

سپس لایه‌های بریده شده باند گچی را خیس نموده و به دقت روی پیشانی فرد موردنظر قرار دهید و آرام ماساژ دهید این کار باعث می‌شود گچ داخل باند حل شده و کاملاً روی صورت بنشیند. لایه بعدی را مطابق شکل روی گودی چشم تا روی نوک بینی قرار

دهید و با آرامی گوشه‌های چشم و گودی آن را با انگشت خود فرم دهید (در غیر این صورت شکل شما ناقص خواهد شد).

به همین ترتیب کل باندها را روی صورت قرار دهید مطابق شکل ۱۵-۳ یک سوراخ کوچک برای تنفس مدل قرار دهید. بعد از پایان این قسمت یک لایه نازک به ضخامت یک سانتی‌متر گچ روی کل قسمت‌هایی که با باند پوشیده شده قرار دهید.

نکته مهم این قسمت آن است که بعد از ریختن گچ داخل قالب باند گچی از دفرمه شدن آن جلوگیری می‌کند.

بعد از چند دقیقه و اطمینان از بسته شدن گچ، از مدل بخواهید به آرامی به صورت خود حرکت دهد و با عضلات صورت خود بازی کند این عمل باعث جدا شدن قالب از چهره خواهد شد.

سپس داخل قالب به دست آمده را چرب کنید و نهایتاً گچ آماده شده را داخل آن بریزید. و پس از بسته شدن گچ به آرامی قالب را تخریب و مدل را از آن بیرون بکشید (بهترین زمان برای خارج کردن مدل از قالب بلافاصله بعد از بستن گچ ریخته شده در قالب می‌باشد).

توضیح این که اگر بخواهید خود باند گچی را نیز می‌توانید به عنوان ماسک استفاده کنید.



ب



الف



د



ج



و



هـ



ز

تصویر ۳-۱۵



۱۱-۳- تمرین قالب‌گیری از دست با باند گچی

برای قالب‌گیری از دست ابتدا یک قطعه گل را روی سطح میز پهن می‌کنیم.

سپس از فردی که می‌خواهیم از دستش قالب‌گیری کنیم می‌خواهیم تا دست خود را روی گل قرار دهد و با کمی فشار بر روی دست و فرورفتن نیمی از دست در گل به کار ادامه می‌دهیم.

روی سطح دست را با کمی روغن جامد چرب می‌کنیم. حالا نوارهای باند گچی را که قبلاً بریده‌ایم به آرامی در آب فرو می‌بریم و سپس روی دست قرار می‌دهیم این کار را با دقت و به آرامی انجام می‌دهیم و روی هر قسمت را با انگشت خوب بمالید تا هم گچ داخل باند کاملاً حل شود و هم جزییات دست بهتر شکل بگیرد. ضمناً فراموش نکنید که این باند گچی بیش از حدود دو سانتی‌متر از محیط پیرامونی دست بیرون نزنند. بعد از اتمام مرحله باند گچی یک لایه نازک به ضخامت یک سانتی‌متر گچ معمولی روی تمام قسمت‌های باند گچی می‌مالیم.

بعد از چند دقیقه و اطمینان از بستن گچ دست را به آرامی از گل جدا می‌کنیم و در همان حالتی که دست در قالب قرار دارد، برمی‌گردانیم حالا روی لبه بیرونی قالب را که حدود دو سانتی‌متر بود چرب می‌کنیم و البته اگر مایل بودید یک لایه رنگ نیز به این لبه بزنید این عمل باعث می‌شود که بعد از قالب‌گیری درز بین دو قطعه قالب را راحت‌تر پیدا کنید.

حالا مانند قالب‌گیری روی دست تمام مراحل را برای

پشت دست نیز انجام می‌دهیم. البته کف دست نیازی به چرب کردن ندارد.

حالا بعد از گذاشتن باندها و یک لایه یک سانتی‌متر گچ قالب دو تکه ما آماده است.

ابتدا با یک وسیله ظریف مثل نوک یک کاردک درز قالب را به آرامی پیدا و با تکان کاردک بین چند نقطه از درز قالب دو قطعه را از هم جدا می‌کنیم.

حالا داخل هر دو قطعه را با روغن جامد چرب می‌کنیم و دوباره هر دو قسمت را به هم وصل می‌کنیم حالا می‌توانیم با یک کش پهن لاستیکی که از تیوپ لاستیک ماشین بریده‌ایم دو قطعه را به هم ببندیم و یا با یک لایه نازک گچ روی درز قالب را ببوشانیم.

حالا از قسمت بالای میج که باز است دوغاب گچ را به آرامی داخل قالب می‌ریزیم و کمی تکان می‌دهیم که هوای داخل انگشتان خارج شود. عمل ریختن گچ باید با دقت و حوصله انجام شود. بعد از چند دقیقه و اطمینان از بستن گچ مجدداً با یک کاردک درز قالب را پیدا می‌کنیم و با تخریب آرام قالب و کندن لایه‌های باند گچی فرم اصلی دست را از داخل قالب بیرون می‌آوریم.

(اگر در همان مرحله اول که دست داخل گل بود قالب گرفته شود و داخل آن گچ بریزیم نقش برجسته از دست خواهیم داشت).



ب



الف



د



ج



و



ه



ح



ز



۱۲-۳- رنگ آمیزی به منظور القای نمای فلزی در یک مجسمه نقش برجسته گچی

کمی روغن جلا ترکیب می‌کنیم (میزان جلا آن قدر کم باشد که پس از ترکیب روی شیشه به نظر مات بیاید) سپس قلم مویی را که با آن جلا و اکلیل را ترکیب کرده‌ایم روی یک کاغذ بکشید تا مقدار رنگ روی قلم مو کم و قابل کنترل شود و با پهنای قلم به آرامی روی قسمت‌های برجسته کار می‌کشیم به این ترتیب قطعه گچی شبیه به یک قطعه فلزی خواهد شد.

ابتدا سطح گچ را با دستمال خشک از گرد و غبار پاک می‌کنیم. سپس روی سطح گچ را با رنگ پلاستیک مات و یا روغنی مات به رنگ مورد نظر می‌زنیم. (رنگ پلاستیک سریع خشک و آماده کار می‌شود ولی رنگ روغن زمان بر خواهد بود) سپس پودر اکلیل را روی یک سطح صاف مانند شیشه با مقدار

پتینه

پتینه به فرایند شیمیایی که هنرمند یا صنعتگر به وسیله مواد شیمیایی بر روی فلز اعمال می‌کند که باعث تغییر رنگ آن می‌شود اطلاق می‌گردد.

رنگ‌های مختلفی را روی مجسمه برنزی می‌بینیم از سبز زنگاری تا قهوه‌ای، زیتونی و قهوه‌ای دودی این رنگ‌ها با میل و سلیقه هنرمند روی سطح فلز به وجود می‌آید.

بعد از گذشت زمان با کشیده شدن دست بر روی نقاط برجسته مجسمه این لایه از بین می‌رود و رنگ اصلی فلز از زیر نمایان می‌شود که باعث زیبایی مجسمه می‌شود.



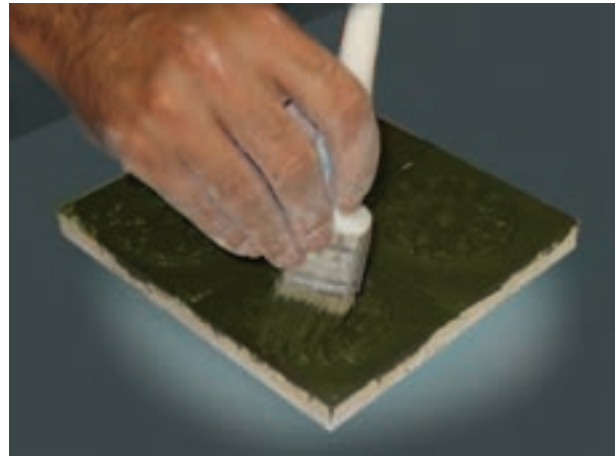
▲ تصویر ۱۷-۳- القای پتینه



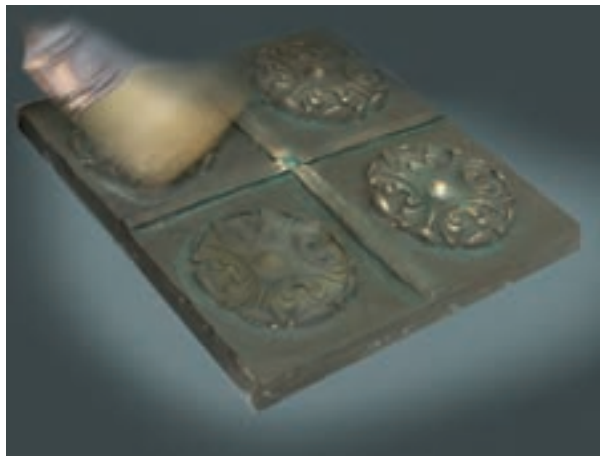
اگر خواستید سطح کار شما نیز مانند یک مجسمه برنزی به نظر بیاید می‌توانید از شیوه زیر استفاده کنید (تصاویر ۳-۱۸).



ب



الف



ج

▲ تصویر ۳-۱۸



▲ تصویر ۳-۱۹

این کار باعث می‌شود تا حس گچی بودن کار گرفته شود و اثر شما جدی‌تر به نظر بیاید.

اگر می‌خواهید کار شما برنز به نظر بیاید: قهوه‌ای + سبز + سفید، سپس اکلیل طلایی



اگر تمایل دارید کار شما مس به نظر بیاید :
سبز + کمی قهوه‌ای + سفید + سپس اکلیل مسی



▲ تصویر ۳-۲۰

و اگر می‌خواهید کار شما شبیه به قلع و سرب یا چدن به
نظر بیاید :

سیاه + کمی سفید + سپس اکلیل نقره‌ای



▲ تصویر ۳-۲۱

فصل چهارم

پروژه‌های پایانی

- هدف‌های رفتاری : در پایان این فصل هنرجو باید بتواند :
- ۱- مراحل طراحی و ساخت یک نقش برجسته را انجام دهد.
 - ۲- مراحل طراحی و ساخت یک ترکیب حجمی را انجام دهد.





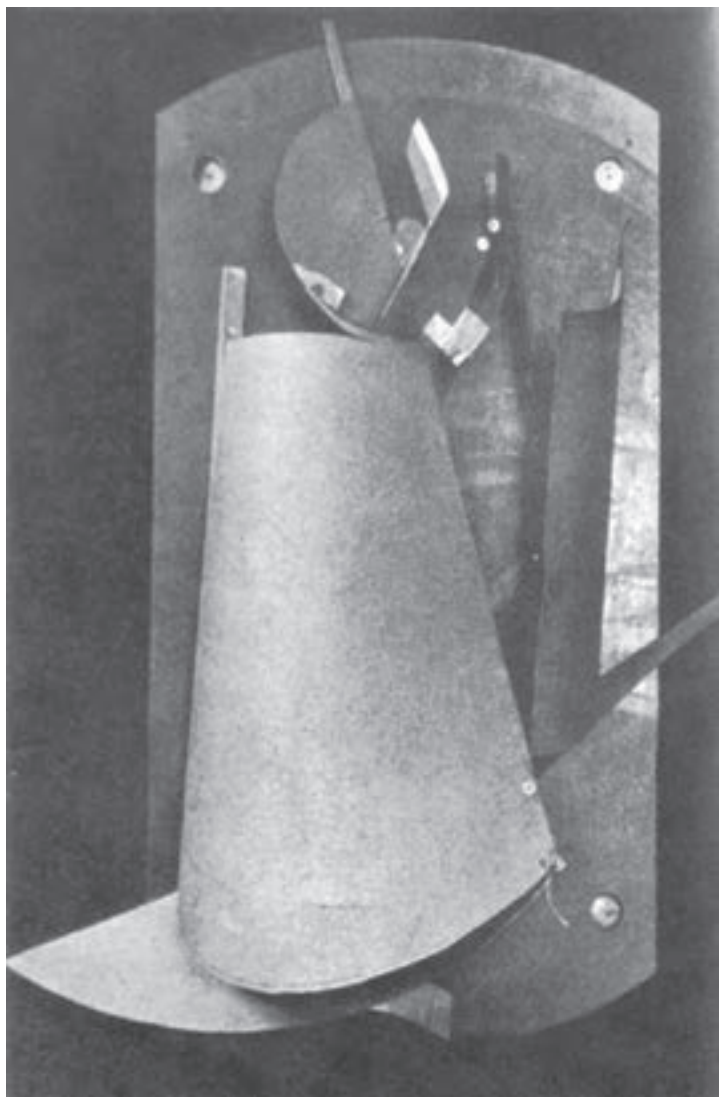
۴-۱- طراحی و ساخت یک نقش برجسته

یک نقش برجسته با طراحی آزاد که انواع پلان بندی‌ها را داشته باشد در ابعاد 30×40 سانتی‌متر با خمیر مجسمه‌سازی

یا گِل بسازید و آن را به گِچ تبدیل کنید. توجه به تصاویر ۴-۱ و ۴-۲ می‌تواند شما را در یافتن ایده‌های متفاوت و خلاقانه کمک کند.



▲ تصویر ۴-۱- لوئیس نولسون، سایه‌های قطعات، چوب سیاه



▲ تصویر ۴-۲- قراضه‌کاری با آهن، پیکاسو

پروژه‌های عکاسی یا طراحی خود استفاده نمایید.

دقت در تصاویری که در ادامه این قسمت آمده است، می‌تواند به شما در رسیدن به ایده‌های منحصر به فرد و شخصی کمک کند.

در ادامه نمونه‌هایی از آثار هنرمندان برجسته معاصر می‌آیند (تصاویر ۳-۴ تا ۱۲-۴).

۴-۲- طراحی و ساخت یک ترکیب حجمی

یک ترکیب حجمی با طراحی آزاد، در ابعاد $40 \times 30 \times 30$ سانتی‌متر بسازید به طوری که در آن از تمامی عناصر آموزش داده شده استفاده شود. انتخاب ماده آزاد است و می‌توانید از مواد مختلف در ساخت حجم استفاده کنید.

در پایان، ترکیب ساخته شده را به دلخواه رنگ‌آمیزی کنید. می‌توانید از حجم ساخته شده به‌عنوان مدل برای انجام



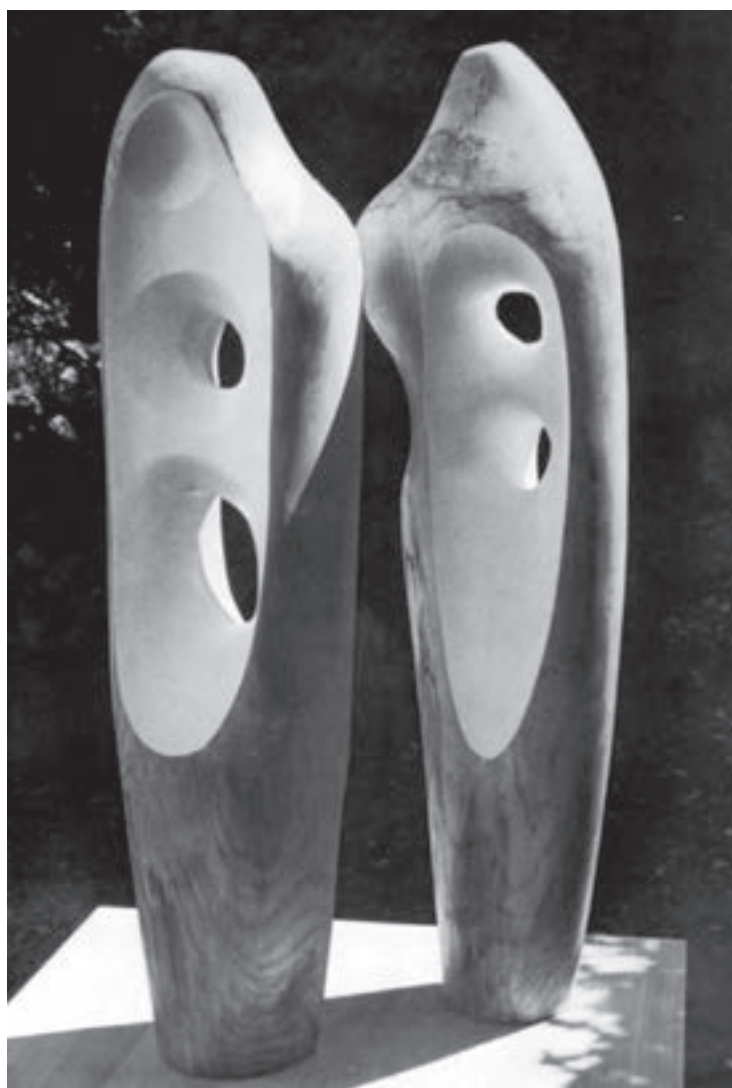
▲ تصویر ۳-۴- ریمون دوشان - وِیون اسب سوار، ۱۹۱۴، برنز



▲ تصویر ۴-۴- ابوالحسن خان صدیقی - میدان فردوسی تهران



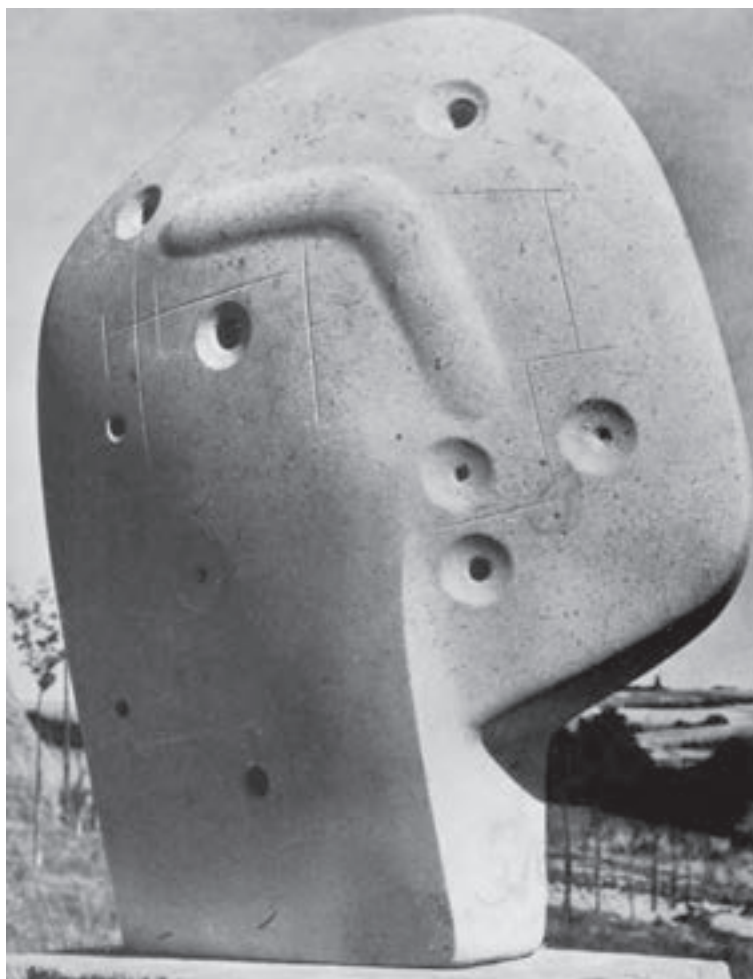
▲ تصویر ۴-۵- ریمون دوشان - ویون، اسب سوار ۱۹۱۴، برنز، ارتفاع ۴۰ اینچ



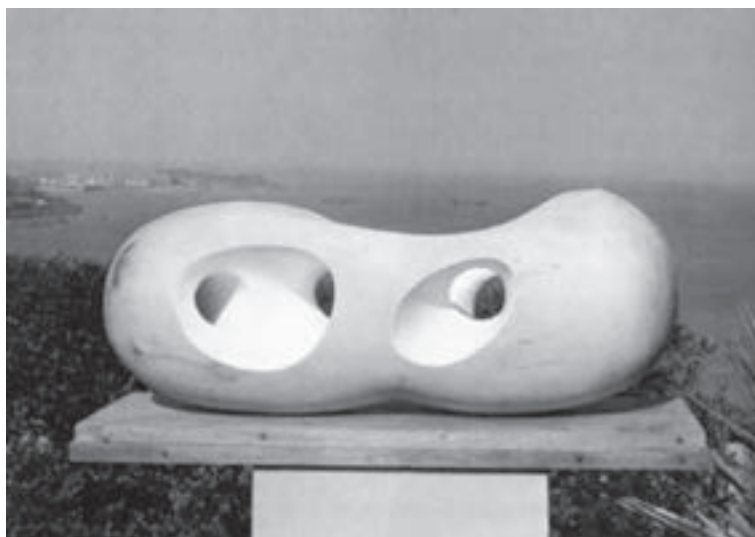
▲ تصویر ۷-۴- بازبازا هپ ورث، دو اندام، ۱۹۴۸، چوب، ارتفاع ۴۲ اینچ



▲ تصویر ۶-۴- کنستانتین برانکوزی، خروس، ۱۹۲۴



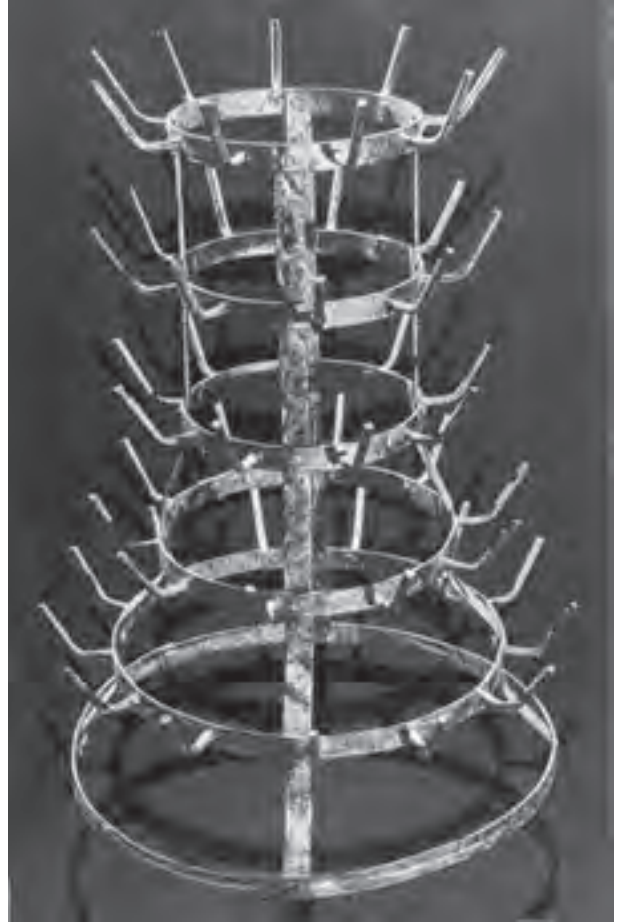
▲ تصویر ۸-۴ - هنری مور، ۱۹۳۷، سنگ، ارتفاع ۲۱ اینچ



▲ تصویر ۹-۴ - باربارا هپ ورت، پیکره‌ی لمیده، ۱۹۴۷-۸، چوب و رنگ آبی روشن، عرض، ۷۱ سانتی‌متر



▲ تصویر ۴-۱۱ - آلبرتو جاکومتی، پیکره زن، ۱۹۴۵، برنز



▲ تصویر ۴-۱۰ - مارسل دوشان، جای بطری، ۱۹۱۴، ارتفاع ۶۴ سانتی متر



▲ تصویر ۴-۱۲ - پرویز تنائولی، دست بر دست، برنز

منابع و مأخذ

- BEYOND MODERN SCULPTURE the effects of science and technology on the sculpture of this century. Jack Burnham.
- CROSS ROADS of American sculpture 2000.
- HENRY MOORE – Doreen Ehrlich 1999.
- ANTONY GROMLEY – PHAIDON.
- The Complete temples of Ancient Egypt – thames & Hudson.
- NAUM GABO– sixty years of Constructivism. perstel-verlag.
- ARTISTS'STUDIOS– David Seidner The Artist in his studio– Alexander Liberman.
- از پاسارگاد تا داراب – افشین بختیار ۱۳۷۶.
- ایران سرای من است، سیاوش کسرائیان.

