

ワークショップの流れ



1・石膏型に模様を彫る

- ① 考えてきたデザイン画を石膏型に彫りやすいものにアレンジします。大きくおおらかな模様がむいています。細かい模様は不向きなので、重要な線をまず決めて、細いものは後から、石膏の隙間と相談しながら書き足していくようにします。
- ② 立ち上がりの部分は10センチのデザイン画の延長として考えてもいいですし、見本のように違う模様でまとめてもいいです。立ち上がりの半分まで彫ることができます。
- ③ デザイン画の裏を木炭で塗りつぶします。石膏型の上にデザイン画を置き、ずれないように印をつけてから、デザインをなぞっていきます。
- ④ 石膏型に薄らと移った線を線かきベラで、細い線で構わないのでなぞります。線ほりが基本です。鉛筆で描いた線を彫ることで、その線がガラスの出っ張りとなります。太く深く石膏を彫るとそれだけガラスは太く高く出っ張ります。逆に細く線を彫ると、薄く細い線のガラスになります。
見本の物はだいたい2～3ミリ程度の深さで入り口が広くなるように彫っています。入り口が広くなるように彫るのは、ガラスを流れ込みやすくするためのです。
太く深く彫ると光の陰影が強くなり、はっきりしっきり模様が見えます。細く浅く彫ると柔らかな陰影になり、繊細な印象になります。
- ⑤ 石膏型に細く線をほれたら石膏型を水の中に3秒ほどつけてください。石膏は水を含むと柔らかくなり、彫りやすくなります。石膏を彫っていて硬いと感じたら霧吹きや筆、スポンジなどで水分を補充します。しかし石膏は水に溶けますのでつけすぎには注意してください。
面ほりや鎌倉彫りのような立体的な彫り方は難しいです。



2・石膏型にガラスを詰める

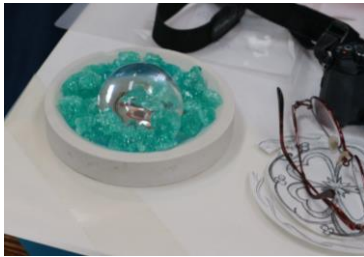
① 今回のガラスは全部で 400 グラム使用します。

模様イメージに合うように好きな色のガラスを選んで下さい。二色にしたい場合はそれぞれの色を 200 グラムずつ取り型に入れて下さい。



② 色が濃いと思う場合は透明の粒と交互に入れると見た目の色が薄く見えます。部分的に色を置いてもほぼそのままの場所で熔けます。

ランダムに色を入れて混ぜる場合は四色までにとどめておいたほうが安全です。



③ 大きな塊のガラスは気泡はなく透明度が高く、粒が細かくなっていくほど、気泡は増え透明度が低くなります。

④ 詰めるときに石膏破片や金属粉などが入ると異物として残りますので、ガラス詰め作業は身の回りをきれいにしてから行いましょう。



3・窯入れ 陶芸用電気炉にて焼成 (熔融温度 850 度)

湿気抜き、熔融温度保持、徐冷の工程を経て 5 日ほどのプログラムで焼成。

受講者作品

