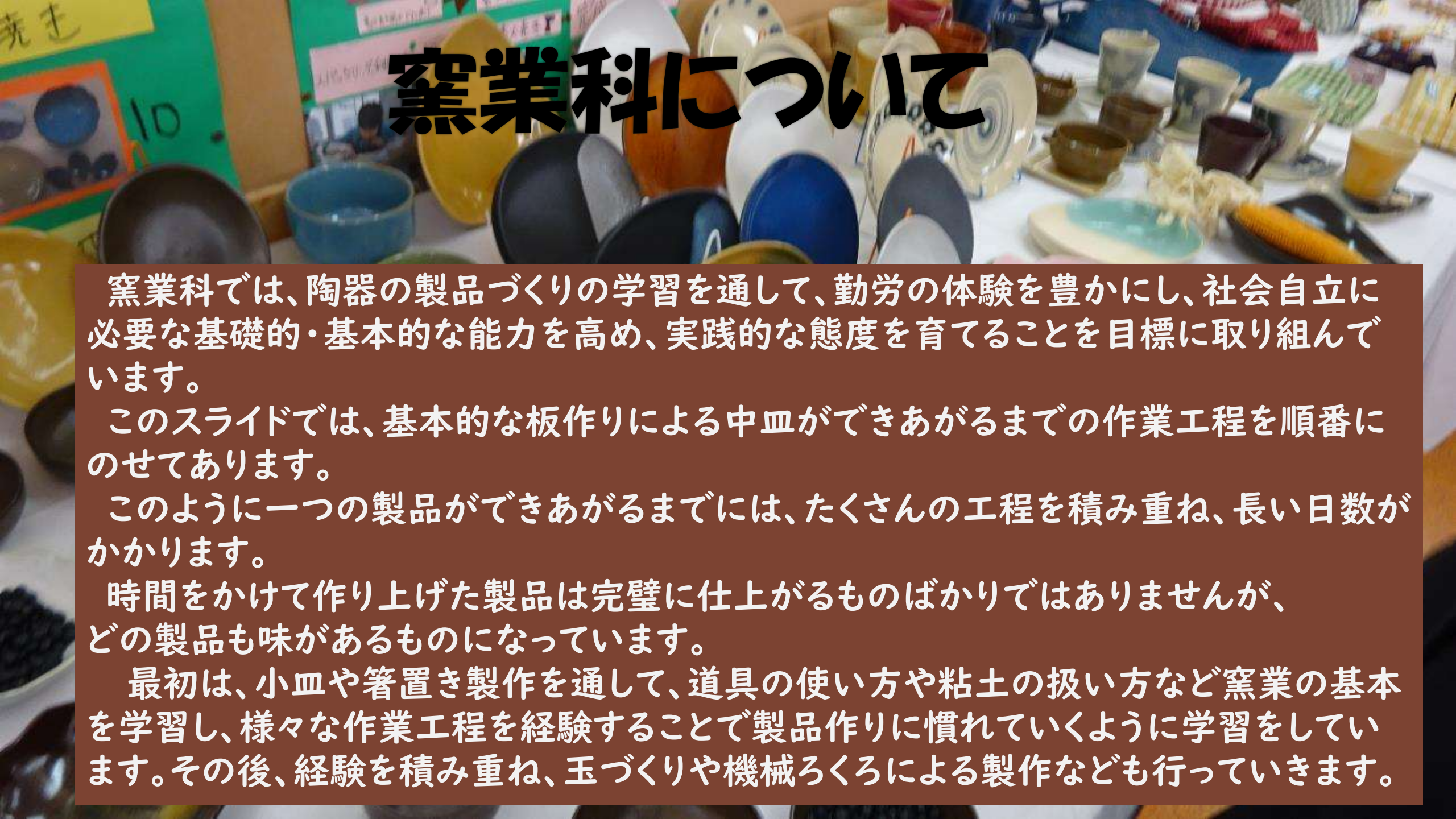




窯業科について

窯業科では、陶器の製品づくりの学習を通して、勤労の体験を豊かにし、社会自立に必要な基礎的・基本的な能力を高め、実践的な態度を育てることを目標に取り組んでいます。

このスライドでは、基本的な板作りによる中皿ができあがるまでの作業工程を順番にのせてあります。

このように一つの製品ができあがるまでには、たくさんの工程を積み重ね、長い日数がかかります。

時間をかけて作り上げた製品は完璧に仕上がるものばかりではありませんが、どの製品も味があるものになっています。

最初は、小皿や箸置き製作を通して、道具の使い方や粘土の扱い方など窯業の基本を学習し、様々な作業工程を経験することで製品作りに慣れていくように学習をしています。その後、経験を積み重ね、玉づくりや機械ろくろによる製作なども行っていきます。

中皿ができあがるまでの作業工程

①切り糸で粘土を切って計る。



粘土を「切り糸」という道具を使って、切ります。
(写真左)
中皿製作では400gの粘土が必要です。おおよそ、
ぴったりになるように量りを使って調整もします。
(写真右)

②粘土を丸くたたきしめる。



切った粘土を手で叩き丸くします。粘土が乾燥しないように手を濡らしながら手早く行います。

③丸めた粘土をたたいて伸ばす。



丸めた粘土を板にのせて手のひらでたたきます。次に、「のし棒」という道具で粘土のよこにある「たた板」の厚さになるまで粘土をのばしていきます。この製作方法を「板作り」と言います。

④型にあわせて粘土を切る。



「切り針」という道具を使い、伸ばした粘土を型に合わせて切ります。

⑤切った粘土を石膏型にのせて 形をととのえる。



切った粘土の中心に石膏型をのせてひっくり返します。その後、石膏型をろくろの上に乗せて丸くなるよう形を整えます。

⑥ドライヤーで乾かす。



型から外しやすいように、石膏型にのせた製品をドライヤーで乾燥させます。

⑦石膏型から製品をはずし
乾燥させる。



石膏型をひっくり返して、型から製品をはずします。
(写真右)

次に、形がゆがまないようにお皿の縁を「縁支え」
という道具で支え、さらに重石をのせて乾燥棚に入
れ乾燥させます。(写真左)

⑧乾燥後、素焼き前のやすりがけ
をする。



乾燥させた製品を布やすりでやすり、形をきれいに
します。

⑨素焼きをする。



やすりをかけて、仕上げた製品を窯に入れて素焼きをします。素焼きの温度は780度です。

⑩素焼き後のすりがけをする。



素焼き後の製品を再度、布やすりでやすり、形をきれいにします。

⑪釉がけをする。



素焼きが終わった製品に「釉薬」という液体をかけます。釉薬の色は様々あり、製品に合わせてどの色が良いか考えています。

⑫本焼きをする。



釉がけをした製品を窯に入れ本焼きをします。本焼きの温度は1280度です。

製品



写真左の製品は一年生が製作した小皿になります。小皿のデザインは生徒が考えたものです。絵の具を使って描きました。

写真右の角皿は組み立てて製作した角皿です。4つの辺のパーツと底のパーツをそれぞれ作って、貼り合わせて製作しました。時間がかかる作業なので集中力が高められます。



写真左の製品は2、3年生が製作したさんま皿や薬味皿になります。絵の具で絵付けをしたり、スタンプなどを使用して模様をつけたりもしています。

写真右の製品は「機械ろくろ」を使用して製作した「どんぶり」「中鉢」「小鉢」「茶碗」「京どんぶり」です。一番大きい「どんぶり」を製作するには2キロの粘土を扱うので少し力がある作業になります。



販売活動



6月に2年生が中札内村の道の駅で販売会をします。(写真左)
また、12月には学校内で展示即売会を行います。(写真右)
展示即売会は、全学年が協力をして自分たちが製作した製品を販売します。