



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

**Товарные знаки, знаки обслуживания, географические указания и наименования мест
происхождения товаров**

Заявки на географические указания

Номер заявки: 2021724491

Дата подачи заявки: 20.04.2021

Опубликовано: 19.07.2021

Изображение (воспроизведение) заявляемого обозначения:

БАХМЕТЬЕВСКИЙ ХРУСТАЛЬ

(731) Заявитель(и):

Общество с ограниченной ответственностью «Бахметьевский завод»
442680, Пензенская область, г. Никольск, ул. Комсомольская, 24 (RU)

Контактные данные для связи с заявителем:

Телефон: +79512998018
E-mail: bahartel@mail.ru

Указание товара:

Изделия из хрусталя: вазы декоративные, вазы для цветов, посуда для сервировки стола, сервизы, наборы, украшения интерьера, сувениры.

Место происхождения (производства) товара (Границы географического объекта):

г. Никольск, Пензенская область РФ

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

Бахметьевские изделия из хрусталя имеют традиционную и долговременную связь с местом производства.

Уже более 250 лет в г. Никольске Пензенской области варят хрусталь, обрабатывают его и декорируют алмазной гранью, гравировкой, росписью платиной и золотом.

В 1764 году тут был основан «Бахметьевский хрустальный завод», который впоследствии создал свою школу мастеров стекольного дела. В 1922 году завод был национализирован и переименован в завод «Красный гигант», который также продолжил выпуск художественных изделий из стекла и хрусталя в свойственном стиле. В 2012 году на этом же месте зарегистрировано производство ООО «Бахметьевский завод», которое следует традициям и производит высокохудожественные изделия из хрусталя в сложившемся бахметьевском стиле. Правительством Пензенской области было вынесено постановление от 12.03.2002 г. за номером №103-пП «Об утверждении места традиционного бытования народных художественных промыслов в Пензенской области», где установлено, что г. Никольск Пензенской области является местом традиционного народного художественного промысла по изготовлению изделий из цветного и гутного стекла.

Согласно протоколу заседания Экспертного совета при Министерстве промышленности и торговли Российской Федерации за №ДК-19/НХП от 23.08.2020 г. в перечень образцов изделий народных художественных промыслов признанного художественного достоинства вошло 208 изделий производителя ООО «Бахметьевский завод», регистрационный №470 от 25.08.2020 г.

Описание характеристик товара:

Художественные свойства Бахметьевского хрустала:

Все изделия ООО «Бахметьевский завод» только из хрустала (содержание оксида свинца 24 %) с полным циклом производства.

Хрусталь имеет чистый, прозрачный цвет, мелодичный звон и обладает отличными дисперсионными свойствами.

Изготавливаются изделия и с цветным накладом. На данный момент основные цвета: изумруд, кобальт и марганец.

Изделия отличаются высокохудожественным оформлением с применением различных видов обработки и декорирования. (Шлифовка алмазной гранью всеми представленными видами, роспись платиной и золотом с содержанием 10-12 % драгметаллов и эмалевыми красками, ручная художественная гравировка).

В изделиях прослеживается исключительно традиционный русский стиль, сложившийся не за одно столетие.

Большинство высокохудожественных изделий ручной работы маркируется фирменным знаком.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Производство хрустала является сложным технологическим процессом, состоящим из нескольких этапов.

1 этап. Составление шихты.

Шихту составляют по определённому рецепту, где указывается количество компонентов, которые необходимо смешать, чтобы в конечном итоге получить стекло заданного химического состава и заданных свойств.

В состав хрустальной шихты входят основные компоненты:

Кварцевый песок – 35 %, Сурик свинцовый – 24 %, Поташ – 12 %, Селитра калиевая – 5 %, Хрустальный бой – 20%, Другие составляющие – 4%.

Шихта, загружаемая в стекловаренную печь, должна соответствовать определённым показателям по зерновому составу и влажности.

2 этап. Варка хрустала.

Шихту загружают в специальные стекловаренные ванную и горшковую печи и варят при температуре 1470 °С (в варочном бассейне), после этого стекломасса перетекает в выработочный бассейн и охлаждается до температуры 1150 °С. Для варки хрустала обязательно применяют специальную чугунную мешалку для перемешивания хрустала в выработочном бассейне для избежания высокой пузыристости и свилестости. Образование стекломассы сопровождается множеством реакций. Это связано с тем, что шихты состоят обычно из 6–10 компонентов и они не раз вступают во взаимодействия.

3 этап. Выработка или формование художественных изделий.

Выработка или формование художественных изделий происходит методом ручного выдувания гутейным мастером с помощью стеклодувной трубки (нобеля). На предприятии ООО «Бахметьевский завод» существуют все виды ручной выдувки, такие как: обычная выдувка в круглые формы; тихо дутая выдувка в формы с прямыми углами и несимметричными изгибами и гутная выдувка методом свободного формования.

Обычная выдувка: гутейный мастер из выработочного бассейна на нобель набирает определенное количество расплавленной стекломассы и формирует так называемую «баночку». Далее происходит ещё один или два набора из бассейна, в зависимости от величины формируемого изделия. «Баночка» увеличивается по мере ее формирования и далее помещается в подготовленную форму, в которой вращательными движениями и выдуванием формируется заданное изделие.

Тихо дутая выдувка: происходит та же операция, что и при обычной выдувке, только в конце, при помещении сформированной «баночки» в форму выдувка происходит без вращений изделия.

Гутная выдувка: происходит та же операция, что и при обычной выдувке, только в конце, сформированную «баночку» не помещают в форму, а выдувают свободным способом, применяя вспомогательные инструменты (щипцы, гладилки, ножницы и т.д.).

Во всех перечисленных способах требуется большое умение и профессиональные навыки гутейного мастера.

4 этап. Отжиг изделий.

Внутреннее напряжение в стекле возникает при резком охлаждении изделия, когда верхние слои остывают быстрее, чем внутренние.

Для снятия внутреннего напряжения крупные изделия помещают в муфельные печи, где происходит многочасовой этап отжига при температуре 470 °С с равномерным и постепенным охлаждением.

Изделия небольшого размера и с более тонкими стенками отжигают в ленточной отжиговой печи, где происходит остывание по секторам по мере перемещения по ленте. В каждом секторе расположены газовые горелки с отрегулированным температурным режимом с большей температуры на меньшую.

5 этап. Художественное декорирование изделий алмазной гранью.

Хрусталь имеет высокую прозрачность и именно алмазная грань увеличивает его дисперсионные свойства и сверкающую игру преломляющегося света.

С помощью абразивных кругов, имеющих разную зернистость хрустальные изделия нарезают на станке в определенных направлениях, создавая своеобразные рисунки. Предварительно мастер наносит разметку на изделия для симметричного распределения рисунка. Существует несколько видов резьбы: «Алмазная» грань, «Бахметевская» грань, «Бриллиант», «Веерная» грань, «Земляничный алмаз», «Камнем», «Листья бамбука», «Лучевая розетка», «Оливером», «Павлинье перо», «Пальцем», «Призматическая» грань, «Русская грань», «Русский камень», «Широкая грань», «Ямкой».

Резьба - глубокие борозды, при пересечении которых возникает сетка – так называемая «алмазная грань».

1. «Алмазная» грань, или «простой алмаз» (англ. plain diamond) (другое название - «ананасная») – названа по сходству с огранкой соответствующего минерала – алмаза, в виде островерхих четырехгранных пирамидок, расположенных в шахматном порядке.

2. «Бахметевская» грань – в виде вертикальных граней «валиком», разделенных на три пояса: чередующиеся звездочка и круглая оптическая «шлифовочка»; нижний и верхний – четырехгранный «камень» (см. «камнем») с «земляничным алмазом». Существуют более простые модификации, например без «камней».

3. «Бриллиант» или «трельяжный камень» - усеченный четырехгранник со звездочкой-крестиком на срезе вершины.

4. «Веерная» грань (англ. Fan) - известна с начала XIX века. Использовалась главным образом для оформления борта изделий фигурным резным краем.

5. «Земляничный алмаз» (англ. strawberry diamond) - усеченный четырехгранник с мелкими порезками «простым алмазом» (см. «Алмазная» грань, или «простой алмаз» на срезе вершины).

6. «Камнем» грань в виде усеченного четырехгранника с отшлифованным срезом вершины. Название является так же общим для других видов усеченных многогранников (4-6-8 граней) с различной обработкой среза.

7. «Листья бамбука» - фигурная грань в виде косых узких листьев с разделкой «прожилок».

8. «Лучевая розетка» или «звездой» (англ. "stars") – розетка из узких лучей, расходящихся от центра основания предмета. Розетки, как и шлифованные линзы скрывали скол от понтии, что стало в XIX веке нормой при выполнении дорогих изделий. В то же время они являлись декоративным элементом, создавая дополнительную игру света в доньшке предмета и поэтому были разнообразны.

9. «Оливером» - оптическая грань в виде вытянутых овалов, располагавшихся на предмете поясами или в шахматном порядке.

10. «Павлинье перо» - изысканный орнамент из оптических линз и легких насечек.

11. «Пальцем» - грань в виде вертикальных плоских граней шириной «в палец» с закругленным или усеченным завершением.

12. «Призматическая» грань («ступенчатая», «шаговая» или «райком») – V – образная грань, вертикальная, горизонтальная или косая.

13. «Русская грань». Богатая резная грань из сложных композиций многоконечных «звезд-розеток».

14. «Русский камень». Усеченный восьмигранник с гладкой шлифовкой на срезе вершины. На предметах «камни» располагались в шахматном порядке и дополнялись «простым алмазом» в точках пересечений линий рисунка. Орнамент чрезвычайно декоративен, дает богатую лучистую игру полированных граней.

15. «Широкая» грань. Огранка широкими параллельными гранями.

16. «Ямкой» - оптическая грань в виде круглых ямок, располагавшихся на предмете поясами или в шахматном порядке.

6 этап. Шлифовка и полировка.

После нанесения алмазная грань становится матовой. Чтобы получить прозрачную грань, изделие подвергают шлифовке и полировке. Шлифовка – это процесс снятия слоя хрустала с помощью механических воздействий специальным абразивным инструментом или с применением абразивных материалов. Рисунок хрустальной грани подвергается финишной полировке, которая осуществляется механическим способом с использованием жестких полировальных кругов и мелкодисперсных полировальных паст. После завершения процесса полировки хрустальные грани, приобретая особый блеск, преломляют свет и создают радужные оттенки.

7 этап. Художественное декорирование изделий с помощью ручной гравировки, росписью препаратами «жидкого» золота и платины живописью по стеклу.

Гравировка-неглубокий матовый рисунок.

Изысканные изделия из хрустала украшаются гравировкой. Это один из самых древних и высокохудожественных способов декорирования. Рисунок наносится вручную на специализированном станке или с помощью гравировального аппарата абразивными инструментами и абразивными примесями. При гравировке снимаются верхние слои стекла с разной глубиной и рисунки получаются рельефными, поверхность при этом должна постоянно смачиваться водой. Глубина гравюры обычно колеблется в пределах 0,5-3 мм.

Для декорирования хрустальных изделий применяют препараты «жидкого» золота или платины. Художник вручную, а иногда и через трафарет наносит рисунки, орнаменты, надписи на стекле отводными кистями. Слой должен быть тонким и равномерным. Далее изделие ставится в специальную печь с вентиляционной камерой для дальнейшего обжига при температуре 520-580 °С. При обжиге верхний слой хрустала начинает размягчаться и сплавляться с нанесёнными препаратами. После обжига рисунки приобретают гладкую глянцевую поверхность. При нанесении препарата на гравированную поверхность, цвет золота или платины становится матовым после обжига.

Препарат «жидкого» золота (платины) – раствор, содержащий 10-12 % чистого золота (платины). Живопись по стеклу – производится кистями от руки силикатными красками и эмалями с закреплением их обжигом в специальных печах при высокой температуре.

Срок годности и использование хрустала – не ограничен.

Изделия транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

Размещение упакованных в потребительскую тару или бумажную упаковку, а также транспортную тару изделий производят, начиная от дальних (торцевых) сторон транспортного средства. Внизу следует размещать крупную продукцию повышенной механической прочности с прокладкой по рядам плотного слоя прокладочного материала. Свободные места должны быть заполнены прокладочным материалом. Во избежание повреждения, транспортировку рекомендуется осуществлять в индивидуальной бумажной или пленочно-воздушной упаковке в гофрированной, картонной или деревянной таре.

Хранение согласно ГОСТу 15150.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Наше производство начинается с составления шихты (смеси из нескольких составляющих веществ), поэтому каждое составляющее вещество взвешивается в нужных пропорциях и составляется технологическая карта на нужный объем засыпки.

Варка хрустала требует точного соблюдения всех температурных режимов. Учет производится с помощью автоматизированной системы подачи газа и поддержания нужной температуры. За всей системой обязательно следит дежурный оператор, который записывает в журнал дежурства ежечасные показания датчиков.

Отжиг изделий производится в муфельных печах, согласно запрограммированному температурному режиму под контролем оператора-электрика.

Далее на всех этапах присутствует ручная обработка, где изделия шлифуются, гранятся, полируются, декорируются согласно паспорту или по техническому заданию заказчика и принимаются отделом технического контроля, согласно ГОСТу 30407-96 (ИСО 7086-1-82, ИСО 7086-2-82).