РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 286**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **286**

Дата подачи заявки: **20.04.2021**

Номер заявки: **2021724491**

Дата государственной регистрации: **31.05.2022**

Опубликовано: **31.05.2022**

Географическое указание:

БАХМЕТЬЕВСКИЙ ХРУСТАЛЬ

Указание товара:

Изделия из хрусталя: вазы декоративные, вазы для цветов, посуда для сервировки стола, сервизы и наборы посуды, сувениры (статуэтки, кубки, пасхальные яйца).

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

город Никольск Пензенской области

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

Бахметьевские изделия из хрусталя имеют традиционную и долговременную связь с местом производства – территорией города Никольска Пензенской области.

Город Никольск Пензенской области является одним из старейших центров по изготовлению хрустальных изделий в России, в настоящее время является местом традиционного бытования народного художественного промысла по изготовлению изделий из цветного и гутного стекла.

Уже более 250 лет на территории современного города Никольска Пензенской области варят хрусталь, обрабатывают его и декорируют алмазной гранью, гравировкой, росписью платиной и золотом.

История становления народного художественного промысла по производству изделий из хрусталя берет начало в 1764 году, когда в селе Никольском Пензенского уезда дворянином, отставным секунд-майором Алексеем Ивановичем Бахметевым было основано стекольное производство. Важным для организации стекольного производства было наличие лесных массивов, расположенных на родовых землях Бахметевых – топлива для стекловаренных печей. Была и своя рабочая сила – крепостные села Никольского. Впоследствии стекольный завод был назвал по имени основателя - Никольско-Бахметевским, а изготавливаемые там хрустальные изделия стали называть бахметьевскими.

К концу XVIII века Никольско-Бахметевский завод стал одним из лучших стекольных заводов Российской империи. Здесь стала складываться прекрасная школа стекольного мастерства, со своими традициями, своим почерком, по которому сегодня искусствоведы отличают изделия никольских мастеров.

Обучение новых рабочих было поставлено, как и повсюду в России. Отцы семейств, работавшие на заводе, обязаны были приводить с собой подросших сыновей и обучать их стекольному ремеслу. Таким образом, с первых десятилетий существования Никольско-Бахметевского завода здесь стали складываться знаменитые впоследствии династии потомственных мастеров-стекольщиков.

Самыми первыми выдающимися мастерами на Никольско-Бахметевском заводе стали крепостные Петр и Иван Вершинины, используя собственную технологию варки цветного стекла (молочно-белое, желтое, зеленое, бирюзовое, синее, фиолетовое, красное), аналогов которой не было ни в одной стране Западной Европы ко второй половине XVIII века.

На рубеже XVIII-XIX веков в селе Никольском Пензенского уезда стали создавать в основном высокохудожественные, дорогостоящие изделия. Определяется свой контингент заказчиков – российское титулованное дворянство, церкви, монастыри, богатое купечество. В большом количестве хрустальная посуда «разных сортов и фигур» отправлялась в Москву, Санкт-Петербург. В 1906 году поступает заказ на изготовление хрустального сервиза на 70 персон (кувертов) для Императорского Двора. Никольско-Бахметевский завод в одном из докладов Министерства внутренних дел характеризуется первым в России «по превосходной отделке хрустальной посуды».

В первой половине XIX века большой популярностью пользуется хрусталь, декорированный алмазной гранью. В то время Бахметьевский хрусталь отличался благородным холодновато-серебристым колером, чистотой массы. Работали с ним только вручную, добиваясь четкости и остроты граней. Популярными стали изделия с матовой гравировкой, росписью красками с использованием специального состава - жидкого золота, также были распространены изделия в технике «филигрань».

В середине XIX века Никольско-Бахметевский завод прочно стоял на позиции одного из лучших стекольных заведений в России. Во второй половине XIX века сократилось производство дорогостоящих предметов роскоши. Стала преобладать простая, обиходная, дешевая посуда: «… в теперешнее время не предметами роскоши привлечешь покупателей, а ходячим хорошим товаром и умеренными ценами».

Новый собственник завода (1884 год) А.Д. Оболенский стремился сделать завод не одним из крупнейших в России, а одним из первых в России по тем технологическим и художественным новинкам, которые внедрялись в производство. В 1900 году предприятие участвует на Всемирной промышленной выставке в Париже, в работе которой принимали участие более 60 стран мира. Изделия завода завоевали высшую награду выставки – Большую золотую медаль.

Следует выделить другие награды Никольско-Бахметевского завода, полученные за качество изделий из хрусталя:

1. Большая золотая медаль за отличный хрусталь, Публичная выставка российских мануфактурных изделий в Санкт-Петербурге, 1829 г.
2. Звание поставщика царского двора и право изображать на своей торговой марке Государственный Российский герб - двуглавого орла, Вторая Московская выставка российских мануфактурных произведений, 1835 г.
3. Звание поставщика царского двора и право изображать на своей торговой марке Государственный Российский герб - двуглавого орла, Всероссийская промышленная выставка в Санкт-Петербурге, 1839 г.
4. Звание поставщика царского двора и право изображать на своей торговой марке Государственный Российский герб - двуглавого орла, Выставка изделий русской промышленности в Санкт-Петербурге, 1861 г.
5. Звание поставщика царского двора и право изображать на своей торговой марке Государственный Российский герб - двуглавого орла, Выставка русских мануфактурных изделий в Москве, 1865 г.
6. Звание поставщика царского двора и право изображать на своей торговой марке Государственный Российский герб - двуглавого орла, Всероссийская выставка в Нижнем Новгороде, 1896 г.

Хрустальный промысел в Никольском благодаря мощной базе успешно развивался в условиях новых рыночных отношений XX века. В этот период производилась разнообразная бытовая посуда, рассчитанная на массовый спрос, широкое потребление в быту, но, которая, в тоже время, удивляла своим невероятным разнообразием в формах, декоре и качественному исполнению.

В советское время в селе Никольском (с 1954 года – город Никольск) на заводе (именовался «Красный Гигант») работали прекрасные мастера-стекольщики, представители старинных династий, уходящих корнями еще в начало XIX века. Очень распространенными становятся изображения на многослойном стекле колосьев, цветов, фруктов и ягод, стилизованного растительного орнамента. Для работы мастеров этого времени также характерны чистота обработки материала, высокое исполнительское мастерство, хороший вкус – качества, присущие старой никольской школе стеклодельного ремесла.

В 1968 году на заводе «Красный гигант» была организована экспериментально-художественная мастерская. Цель мастерской – сохранять старые ручные способы работы с хрусталем, создавать уникальные выставочные вещи, образцы для массового производства.

В настоящее время в городе Никольске Пензенской области продолжаются традиции стеклоделия, зародившиеся в XVIII столетии. Наряду с изделиями, рассчитанными на широкий круг потребителей, воссоздаются и реконструируются уникальные изделия, которые составили мировую славу российского декоративно-прикладного искусства.

Современные изделия выставляются на различных площадках, в том числе на ярмарке народных художественных промыслов «Ладья», специализированной выставке «Houseware Expo/Посуда, товары для дома», выставке в Пензенском музее народного творчества, на Международном фестивале народных художественных промыслов и ремесел.

С конца XVIII века в Никольске существует Музей стекла и хрусталя (дата основания - 1789 год). С момента основания в музее хранились изделия Никольско-Бахметевского завода и других стекольных заводов. Регулярно пополнявшаяся коллекция со временем превратилась в крупнейшее музейное собрание, признаваемое искусствоведами как лучшая коллекция стекла в России.

С 2006 года в городе Никольске Пензенской области проходят Международные симпозиумы по художественному стеклу. В них традиционно принимают участие известные художники и искусствоведы из музеев, имеющих фонды и коллекции стекла.

Симпозиум является площадкой для воспитания молодого поколения художников стекла, поэтому наряду с маститыми авторами работают студенты из СПГХПА им. А.Л. Штиглица и МГХПУ им. С.Г. Строганова.

Описание характеристик товара:

Изделия, в отношении которых используется обозначение «Бахметьевский хрусталь», изготавливаются только из хрусталя (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. Основные цвета - изумруд, кобальт и марганец.

Изделия отличаются высокохудожественным оформлением с применением следующих видов обработки и декорирования:

I. Шлифовка алмазной гранью всеми представленными видами.

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

Виды резьбы, наносимой на изделия из хрусталя:

1. «Алмазная» грань, или «простой алмаз» (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 - известна с начала XIX века. Используется главным образом для оформления борта изделий фигурным резным краем.

5. «Земляничный алмаз» - 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» – 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.

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.

II. Роспись платиной, золотом с содержанием 10-12 % драгметаллов и эмалевыми красками.

III. Ручная художественная гравировка.

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

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Производство хрусталя 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 компоненты: кварцевый песок, сурик свинцовый, поташ, селитра калиевая, хрустальный бой, другие составляющие (осветлитель, борная кислота, оксид цинка, борная кислота).

2 этап. Варка хрусталя.

В газовой печи в варочном бассейне происходит плавление и варка засыпанной шихты при температуре 1470 °С.

3 этап. Выработка или формование художественных изделий.

Выработка или формование художественных изделий происходит методом ручного выдувания гутейным мастером с помощью стеклодувной трубки (нобеля) в деревянную или металлическую форму или свободным выдуванием без формы.

4 этап. Отжиг изделий.

Формованные изделия помещают в печь для снятия внутреннего напряжения.

Крупные изделия помещают в муфельные электрические 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 газовой печи, где происходит остывание по секторам по мере перемещения по ленте.

5 этап. Художественное декорирование изделий алмазной гранью.

С помощью абразивных кругов, имеющих разную зернистость, хрустальные изделия нарезают на станке в определенных направлениях, создавая своеобразные рисунки.

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 хрусталя с помощью механических воздействий специальным абразивным инструментом или с применением абразивных материалов. Рисунок хрустальной грани подвергается финишной полировке, которая осуществляется механическим способом.

7 этап. Художественное декорирование изделий с помощью ручной гравировки.

При гравировке снимаются верхние слои стекла с разной глубиной, в результате чего рисунки получаются рельефными. Глубина гравюры обычно колеблется в пределах 0,5-3 мм.

8 этап. Художественное декорирование изделий живописью по стеклу с росписью препаратами «жидкого» золота или платины, силикатными красками и эмалями.

Живопись по стеклу производится кистями от руки.

9 этап. Обжиг изделий с живописью по стеклу.

Изделие ставится в специальную печь с вентиляционной камерой для дальнейшего обжига при температуре 520-580 °С.

Срок годности и использование хрусталя 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.

Хранение изделий происходит согласно ГОСТ 15150.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Изделия должны соответствовать требованиям производственного технического описания, образцам-эталонам и рабочим чертежам.

Внешний вид изделия и качество проверяется визуально, сравнением с образцом-эталоном. Производственный пооперационный контроль за соблюдением установленного качества изделий осуществляется старшим мастером (по степени охвата продукции - сплошной) и главным художником (по степени охвата продукции - выборочный).