РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 330**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **330**

Дата подачи заявки: **12.12.2021**

Номер заявки: **2021782525**

Дата государственной регистрации: **06.12.2023**

Опубликовано: **06.12.2023**

Географическое указание:

ЯКУТСКИЙ НОЖ

Указание товара:

ножи

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

Республика Саха (Якутия)

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

Якутский нож относится к изделиям народных художественных промыслов Республики Саха (Якутия) и признан неотъемлемой частью культуры данного региона.

Якутский нож изготавливается вручную кустарным способом, а для его производства используется сырье, добываемое исключительно в границах Республики Саха (Якутия) – это железо и капа березы. Добыча руды проходит преимущественно по берегам русел рек Республики Саха (Якутия), прежде всего, подвергается обработке обнаженная руда, лежащая из-за размыва рек почти на поверхности. Такая часть месторождения называется «сымса». Месторождения руды не относятся к ряду метаморфических, а являются осадочными образованиями.

Кузнечное ремесло на территории Якутии развивалось на уровне кустарного производства и успешно обеспечивало нужды внутреннего рынка еще с древних времен. О древности кузнечного ремесла в Якутии свидетельствуют различные литературные очерки и научные работы. В исследовании этнографа В.Л. Серошевского подчеркивается древность кустарного железного производства якутов и его относительная развитость. В разделе о ремеслах якутов имеются ряд сведений об устройстве плавильной печи, даются описания общего хода плавки железа и изготовления предметов быта и охотничьего хозяйства. Ассортимент изделий, изготавливаемых из железа, доходил до 30-ти различных наименований. Ни одна якутская семья не могла обходиться без железных изделий. По расчету В.Л. Серошевского годовой объем производства якутского железа в 80-х годах XIX в. достигал до 10 тонн. «Но из всех якутских металлических инструментов самого большого внимания заслуживает, несомненно, Якутский нож» отмечает этнограф В.Л. Серошевский. Сравнив Якутские ножи с ножами других народов, а также ножами, обнаруженными при раскопках погребений степей Европы и Азии, этнограф приходит к заключению, что «Якутский нож есть образец совершенно особых сибирских ножей».

Основным отличием изготовления Якутского ножа является применение якутского сыродутного способа получения железа.

Археологические раскопки, проведенные на территории современной Якутии, показывают, что образцы ножей, извлеченные из различных могильников, имеют несомненное сходство с Якутскими ножами, датированными 3-5 тысяч лет тому назад, из чего следует, что технология изготовления Якутского ножа тысячелетиями передается из поколения в поколение.

Ножи, изготавливаемые якутскими мастерами, были известны не только в центральной России, но и участвовали в международных выставках. Якутский нож был участником выставок в Москве (1885 г.), в Нижнем Новгороде (1896 г.), в международных выставках в Вене (1879 г.) и в Париже (1889 г.).

Качество Якутских ножей подтверждают многочисленные награды. Ежегодно Якутский нож занимает места и становится дипломантом I, II и III степени Международной выставки «КЛИНОК - традиции и современность», дипломантом и победителем в выставках-ярмарках народных художественных промыслов России «ЛАДЬЯ», в Московской международной выставке оружия и товаров для охоты «ORELEXPO 2022», республиканских выставок «УУС ЭКСПО», «ЯКУТИЯ МАСТЕРОВАЯ», имеет Диплом 1 степени XIV Международной выставки «Золотой сезон - 2021» в г. Сочи.

Описание характеристик товара:

Традиционный Якутский нож изготовляется из кричного железа, полученного кустарным способом. Якутское кустарное железо соответствует низкоуглеродистому ковкому металлу, отвечающему по своему составу стали мартенситной структуры с низкими содержаниями природных легирующих примесей Co, Ni, Mn и V. Особенная твердость и ковкость якутского железа объясняется природным происхождением сырья в местах распространения бурожелезняковых руд с высоким содержанием марганца в устьях рек Лена, Вилюй, Буотама, Лютенга и др.

Характеристики Якутского ножа:

1. Лезвие (бии) Якутского ножа всегда с одной стороны.

2. Острие (уһук) Якутского ножа обычно прямое, иногда чуть скошено вниз.

3. Спинка (өнчөх) прямая, двухгранная. Толщина спинки от основания до головки постепенно уменьшается. Мастера куют спинку толстой или тонкой в зависимости от предназначения. Иногда одну грань спинки вытачивают утоньшая к острию ножа. Чтобы рука не скользила, спинку делают выгнутой. Такой нож хорош для разделки строганины, заготовки лучины. Издревле мастера декорируют спинку и клинок, наносят символы и знаки.

4. Клинок (иэдэс) длиной 11-17 см. Правая сторона клинка плоская, прямая, а левая сторона – слегка выпуклая или прямая. Форма Якутского ножа, наличие у него не заточенной, ровной стороны клинка, которая называется «быһах хаптаҕайа», усиливает пробивное действие, что позволяет наносить колющие удары в зверей с толстой шкурой, а также выполнять прокалывание или ножевое просверливание кожи.

5. Дол (үөс) Якутского ножа имеет свои особенности. Он может быть длинным, коротким, широким, узким, глубоким, мелким, также бывает и протяженным на всю длину клинка. Редко встречается нож с двойным долом. Дол – это не кровосток. Во-первых, это так называемое ребро жесткости, и благодаря ему нож не ломается и не гнется. Во-вторых, он удобен для заточки ножа (упрощает заточку и правку ножа на морозе). В-третьих, это – дань традиции.

6. Рукоятка (ук). Прямая, гладкая, традиционно делается из цельного куска берёзового капа — по своей сути очень крепкой древесины, который пропитывается маслами. Ее особенность в том, что якутский нож с рукояткой из березового капа не тонет в воде и не холодит руки зимой. В поперечном разрезе рукоять Якутского ножа имеет форму яйца. Такая форма выбрана для того, чтобы во время некоторых работ нож не проворачивался в руке. Для того, чтобы защитить от влаги деревянную рукоять, ее пропитывают специальными маслами животного происхождения. Узкая сторона рукояти направлена в сторону клинка. Длина рукояти всегда больше, чем длина лезвия и ширина мужской ладони. Обычно она составляет 130-150 мм. Во-первых, таким образом,

даже нож с длиной клинка менее 110 мм превращается в оружие. Длинная рукоять позволяет наносить ряд ударов, которые иначе было бы выполнить намного сложнее. Во-вторых, с такой рукоятью намного удобнее разделывать туши добытых животных. В-третьих, нож с такой рукоятью не утонет в воде — она будет играть роль поплавка. Какие-либо дополнительные элементы — гарды, упоры и прочее у Якутского ножа отсутствуют.

7. Ножны (кыын). К Якутскому ножу обязательно прилагаются ножны. Их делают из снятого чулком бычьего хвоста вставленного в него деревянного вкладыша, шитой шкуры, бересты, рога, редко – из конского волоса. Якутский нож утапливается в кожаные ножны на 1/3 рукояти и фиксируется там за счет трения. Клинок свободно висит в деревянном вкладыше внутри ножен. Это дает возможность свободно вкладывать и вынимать нож с клинком, на который намерзают кровь и жир при разделке дичи зимой. Настоящий Якутский нож можно извлекать одной рукой, упираясь большим пальцем в устье ножен. Ножны предназначены для защиты лезвия, а также для безопасности.

В силу своей широкой функциональности Якутские ножи имеют большой диапазон размеров, а по стилю изготовления и применению, подразделяются на следующие разновидности:

- «ойуу быһыччата» — используется для нанесения рисунка (узоров) на деревянных изделиях. Длина клинка составляет 3-5 см;
- «отоһут быһыччата» — используется лекарем, знахарем, с очень тонким и острым концом лезвия. Обычно длина клинка 3-7 см;
- «уол ого кыччанар быһыччата» — ножик для мальчика. Длина клинка 7-11 см;
- «дьиэ-уот быһаҕа» — домашний нож. Длина клинка 9-14 см;
- «табасыт быһаҕа» — используется для разделки туши оленя (нож оленевода), острие очень тонкое и клювообразное. Клинок тонкий, можно сказать, «нежный». Длина клинка 9-12 см;
- «кыра булт быһаҕа» — малый нож охотника. Клинок длиной 9-14 см. Закалка мягкая;
- «балыксыт быһаҕа» — нож рыбака. Клинок широкий, обух тонкий, острие чуть загнуто кверху. Ручка набирается из бересты;
- «булт быһаҕа» — охотничий нож. Длина клинка 15-18 см;
- «мас ууһун быһыччата» — используется краснодеревщиком для вырезания фигурных частей мебели и других деревянных изделий. Длина клинка до 12 см;
- «мас уусун быһаҕа» — тоже для краснодеревщика для обработки крупных деталей, с широким, тонким лезвием. Крепко закаливается;
- «иистэнньэҥ быһыччата» (швейный ножичек) – остроконечный ножичек для распорки швов, резки нити, кожи. Клинок тонкий, длиной 7-10 см;
- «хамыйах хаһар иэт быһах» (нож для выдалбливания половника (хамыяха)) – клинок, гнутый к острию до 3 см, напоминает полумесяц. Задняя часть клинка приподнята. Длина клинка 6-15 см;
- «иэт быһах» (гнутый нож) – нож для выдалбливания чорона, чаши кытыйа. Длина клинка и рукояти различается в зависимости от вида посуды;
- «дьахтар быһыччата» (ножичек женский) – походный ножичек, применяется для снятия бересты, обработки шкуры и т.д. Ножны щедро украшены бисером, служат аксессуаром парадной одежды, крепятся на отделанном серебряном поясе. Длина клинка 9-11 см;
- «бадаайы» — нож крупного размера. Длина клинка до 25 см;
- «боло бысах» — еще крупнее и тяжелее, длина клинка до 30 см. Эти два вида ножей длинномерны, предназначены для тяжелых работ. Например, для разделки крупных зверей, для прорубания льда, для рубки тальников, порослей и т.д.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Процесс производства Якутского ножа включает в себя несколько последовательных этапов:

1. Добыча сырья.

2. Выплавка железа по традиционной технологии в сыродутных печах высокоуглеродистой стали, из которой получают Болгуо - крицу (кричное железо). Температура плавления в горне 1100-1350 °С. Проковка крицы производится сразу после извлечения из горна, многократная

проковка производится для уплотнения пористого материала и его освобождения от шлака. Можно сразу сделать клинок Якутского ножа из кричного железа или можно подготовить крицу для повторной выплавки в тигле нужного размера. Затем из кусков полученного сырья путем проковки или слитка выковывается клинок нужного размера.

3. Ковка «туура» – хвостовика. Поместить заготовку в горн (печь), раскалить до розового, оранжевого цвета. Положив вначале заготовку на длину 2-2,5 см на край наковальни, постепенно задвигая заготовку на плоскость наковальни по длине, начинать пристукивать молотком, выровняв обработанный участок под плоскость, развернуть заготовку на 90 градусов. Заготовка получает форму четырехгранного стержня, который при ковке постепенно утончается и вытягивается в длину. При остывании металла до темно-красного цвета, ковку нужно прервать и повторно раскалить заготовку в печи. При нагреве заготовки до ярко-желтого или белого каления металл пережигается, поверхность обезуглероживается, поэтому сталь становится неспособной на качественную закалку. Длительный нагрев также может привести к такому результату. При ковке клинка удары делать под разными углами во избежание образования четко направленного грубого рисунка отпечатков молота для достижения более чистой обработанной поверхности. Можно сначала отформовать «туура» – хвостовик, который крепится впоследствии в рукоятке клинка. При какой-либо задержке нужно прогрев повторить. Туура должна иметь длину 7-10 см, плавное сужение к вершине, одна сторона должна быть плоской.

4. Формовка лезвия. Начиная примерно с 2/5 длины, начинается формовка лезвия - вытягивается четырехгранная заготовка. Лезвие с туурой (хвостовиком) должна иметь одну общую плоскую поверхность. Необходимо отковать лезвие за один цикл прогрева. Лезвие должно иметь длину 11,5-12,5 см, не считая длину тууры.

5. Уплощение лезвия. Работая малым молотом, сначала ударяя слегка, затем все сильнее, заготовке придается плоская форма, уже с самого начала стараясь добиться необходимой формы лезвия. Нужно соблюдать осторожность: при недостаточном нагреве пластичность металла невысокая, и при ковке поверхность заготовки может покрыться мелкими трещинами. При толщине заготовки 5-5,5 мм ковку приостановить и при еще достаточной температуре придать заготовке серповидную форму с выгибом в сторону обушка. Это необходимо для компенсации опережающего удлинения стороны лезвия при его формовании.

6. Ковка лицевой стороны молотом. Начиная со стороны обушка, бить с оттягом, вытягивая металл в сторону лезвия, постепенно уширяя клинок. Постепенно, перемещаясь в сторону острия, бить молотом от отпечатка к отпечатку. Бить с оттягом в сторону режущей кромки. При остывании заготовки, переворачивая его, подправить возникшие неправильности.

7. Вытяжка лезвия. Начиная с 2/3 ширины ножа пробивают молотом с оттягом в сторону лезвия, при этом заготовка постепенно принимает необходимую форму. При формировании лезвия заготовка выпрямляется, горб обушка исчезает. Если обушок выпрямился не до конца или, наоборот, изгиб стал уже в сторону лезвия, то нужно поставив заготовку на ребро лезвием на наковальню, пробивать по обушку до исправления линейности. Если появился изгиб в поперечном направлении, положить заготовку лицевой стороной на наковальню, ударами ближе к обушку поправляют форму.

8. Проковка режущей кромки. Даже без термообработки кованое лезвие имеет намного лучшие эксплуатационные характеристики по сравнению с лезвием ножа, полученного вырезанием из листовой заготовки и последующей шлифовкой. При проковке режущей кромки нужно быть очень осторожным, сильный удар может порвать сталь, поэтому бить на утоньшение кромки нужно потихоньку, последовательно, в ровном темпе.

9. Проковка дола «Үөс» (йос). Имеется две разновидности дола (йоса): узкий дол - в основном делается для клинков с прямым спуском лицевой стороны, т.е. клинообразной формы и широкий дол - делается по всей площади обратной от лицевой стороны, в основном для клинков с вогнутым спуском лицевой стороны, т.е. линзовидной формы. После проковки режущей кромки заготовка должна иметь небольшую вогнутость с лицевой стороны. Прогретую заготовку положить на спинку, приставив молоток задним суженым концом, подготовленным для проковки узкого дола, толщиной конца до 15 мм. Сначала легонько, чтоб только оставить след, пристукивают молотком отпечаток ударов в виде прямой линии вдоль длины заготовки, ближе к

обуху. Только потом начинают бить сильно. Дол делается для правши на правой стороне клинка, а для левши на левой стороне клинка. Для проковки широкого дола на обратной стороне сама по себе образуется вогнутость спуска за счет наклепания стороны дола, тем самым форма клинка становится линзообразной. Широкий дол уменьшает площадь соприкосновения клинка к обрабатываемому материалу и становится легким при заточке в полевых условиях, а также обеспечивает снижение материалоемкости и облегчение клинка. При этом снижается нагрузка на клинок за счет уменьшения площади соприкосновения клинка с обрабатываемой поверхностью. Обычно при проковке дола требуется повторное нагревание заготовки. После завершения проковки дола образуется ребро жесткости, путем наклепания, как в рессоре, увеличивается прочность на излом, а также из меньшего материала можно выковать достаточно широкий и длинный клинок. После ковки нужно, чтобы заготовка остыла как можно медленнее, для этого помещают ее в золу или укладывают сверху на плиту прогорающей печи или внутри остывающей печи. Дол также можно вырезать – работая закругленным напильником, предварительно выгнув и закрепив нож в тисках вверх лицевой стороной в виде мостика.

10. Обдирка. Далее нужно шлифовать заготовку, производить черновую обдирку, очистить до ровного блестящего состояния поверхности. При обработке режущей кромки нужно добиться ровной толщины кромки от 0,5-1 мм. Разница в толщине кромки по всей площади лезвия сказывается в скорости охлаждения разных участков при закалке, это может вызвать температурные напряжения и приведет к трещинам режущей кромки. Поэтому разнобой толщины кромки абсолютно недопустим. Должен быть одинаковой толщины по всей длине кромки лезвия.

11. Закалка – завершающий этап работы кузнеца. Кузнец должен различать цвета в тончайших тональностях. Это обязательный элемент в его деятельности. Причем многие важнейшие цвета: оттенки белого, желтого, оранжевого, красного, фиолетового цветов накала плохо различимы при ярком свете, а на солнце цвета накала при термообработке практически не видны. Поэтому многие операции проводятся в условиях очень слабого освещения. Для уверенной оценки цветов накала, без чего немыслим правильный подбор режима технологической операции, требуется многолетний опыт. Цвета закалки: 550-580 °С - темно бордовый, 580-650 °С - бордовый, 650-730 °С - темно красный, 730-770 °С - красный, 770-800 °С - светло красный, розовый, 800-830 °С - оранжевый, 830-900 °С - ярко-оранжевый, 900-1000 °С - желтый, 1000-1150 °С - светло желтый, 1150-1250 °С – желто-белый, 1250 °С и выше - белый. Способы закалки: закалка в воде «ууга хатарыы», закалка в масле «арыыга хатарыы», закалка в воздухе «салгыҥҥа хатарыы». Окончательной операцией процесса закалки является отпуск (кэҕиннэрии). Отпуск обеспечивает меньшую хрупкость, при сохранении остроты лезвия. Убирает остаточное напряжение клинка. Для отпуска клинок укладывают плоской стороной на плоский кусок раскаленного металла.

12. Изготовление рукояти. Рукоять изготавливается из цельного куска берёзового капа. Березовый кап добывается обычно в ближайшей от кузницы местности и является традиционным местным сырьем. Вырезается полностью из одного массива, капа длинной 130-150 мм, при поперечном разрезе рукоять вырезается в форме яйца и имеет цилиндрическую или коническую форму с плавным сужением в сторону клинка, для того чтобы рукоятка при входе в ножну фиксировалась с помощью трения и он должен быть без упора и выемки под пальцы. Такая форма выбрана для того, чтобы во время некоторых работ нож не проворачивался в руке и в темное время суток на ощупь определить в какой стороне лезвие. Поверхность рукоятки не полируется для удобства его использования, чтобы не скользила на руке при попадании воды и жира. Кроме берёзового капа используют также кусочки бересты, которые накладывают друг на друга (могут сразу надевать на хвостовик лезвия) и между слоями промазывают клеем. После склейки берестяную заготовку сушат под прессом, и затем из неё изготавливают рукоять. Ножи с ручкой из мамонтового бивня, рогов, металлов, драгоценных, поделочных камней, пластика, стабилизированных разных пород дерева методом пропитки эпоксидными смолами, инкрустированных вставками из бивня мамонта, и драгоценных металлов и камней являются сувенирными продукциями и не используются в повседневной жизни. Рукоятка Якутского ножа традиционно пропитывается жирами и маслами для защиты от влаги и плесени.

13. Монтаж клинка в рукоять. Сначала проделывается широкое центральное отверстие и заостренный хвостовик вбивается в рукоятку. Затем по бокам клинка вставляются клинья-чопики

из мягкой древесины. Их распирает, и они зажимают клинок в рукоятке. За счет такого крепления можно быстро заменить клинок. Узкая сторона рукояти направлена в сторону клинка. Длина рукояти всегда больше, чем длина лезвия и ширина мужской ладони. Клинок по весу не должен превышать массу рукоятки. Обычно она составляет 130-150 мм.

14. Соединение клинка и рукояти. Традиционный особенный способ монтажа клинка в рукоять путем проделывания широкого центрального отверстия нужной толщины и глубины по форме хвостовика. Заостренный нижний конец хвостовика клинка вбивается в рукоятку на дне проделанного отверстия. На верхней части рукоятки у основания клинка вставляется по возможности мастера больстер, изготавливаемый из рога лося, из снежного горного барана или из смеси эпоксидного клея с опилкой березового капа. Большинство мастеров используют различные клеи и эпоксидную смолу вперемешку с древесной опилкой для сильной фиксации клинка с рукояткой. Клеи придают влагостойкость и жиростойкость при использовании ножа, тем самым увеличивая срок службы рукоятки.

15. Изготовление ножен. Традиционно изготавливаются из кожи бычьего хвоста якутской породы, снятого чулком, и вставленного в него деревянного вкладыша основу длиной от кончика клинка до середины рукоятки ножа. Якутский нож утапливается в ножны до середины рукояти и фиксируется там за счет трения. Клинок свободно висит без соприкосновения с деревянным вкладышем внутри ножен. Сырье для ножен (кожа с хвоста быка) добывается непосредственно в местности изготовления Якутского ножа. Для ношения ножа к ножнам приделывают кожаный шнурок или шнурок плетеный из конского гривна или хвоста для свободного подвеса на ремне. Ножны якутского ножа просты и функциональны. Это дает возможность свободно вкладывать и вынимать нож с клинком, на который намерзают кровь и жир при разделке дичи зимой.

16. Заточка Якутского ножа производится со стороны дола (справа для правши, слева для левши). Следует прикладывать брусок к режущей кромке под небольшим углом (< 5°) и точить лезвие сверху вниз (в направление от обуха до кромки) до того момента, пока не появится тонкая блестящая линия на режущей кромке. Эта линия по-якутски называется «кылаан» и является самой острой частью режущей кромки. «Кылаан» должен иметь небольшой угол в левую сторону клинка. Категорически запрещается точить Якутский нож слева - он имеет одностороннюю заточку, с левой стороны только убирается заусенец. Заточку производят по мере исчезновения «кылаана». Для этого нужно иметь несколько брусков с разными размерами зерна. Точат от крупного до мелкого. Нельзя перемешивать Якутским ножом горячие угли, чрезмерно нагревать клинок, точить клинок на электрической точиле, так как в этом случае произойдет отпуск - клинок станет мягким.

Условия хранения и транспортировки не влияют на качество Якутского ножа.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

При изготовлении Якутского ножа производители неукоснительно придерживаются всех параметров традиционной технологии его изготовления.

Готовые изделия проходят процедуру рассмотрения в отделе качества Союза кузнецов Республики Саха (Якутия) на предмет соблюдения условий производства и сохранения характеристик товара.

Якутский нож проходит добровольную сертификацию по ГОСТ Р 51644-2000 в Национальном центре стандартизации и сертификации гражданского и служебного оружия.

Процесс производства и качество ножей контролируются Союзом кузнецов Республики Саха (Якутия) и Художественно-экспертным советом по народным художественным промыслам Республики Саха (Якутия).