РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 344**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **344**

Дата подачи заявки: **09.06.2022**

Номер заявки: **2021788592**

Дата государственной регистрации: **13.05.2024**

Опубликовано: **13.05.2024**

Географическое указание:

ЯКУТСКИЙ ХОМУС

Указание товара:

хомус (музыкальный инструмент)

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

Республика Саха (Якутия)

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

Якутский хомус – древний музыкальный инструмент народов Республики Саха (Якутия), который по данным археологических раскопок появился у якутов более 5 тысяч лет назад. Хомус для народа саха не просто музыкальный инструмент, он является национальным символом якутской культуры.

Ежегодно 30 ноября в Якутии отмечается День хомуса. Выбор такой даты не случаен, именно в этот день в 1990 году в Якутске был открыт Музей и Центр хомуса народов мира. Данный праздник был учрежден президентом Республики еще в 2011 году и с тех пор отмечается ежегодно. Празднование Дня хомуса является данью культурным традициям жителей Якутии и символом признания этого музыкального инструмента. У каждого народа мира существуют свои традиционные музыкальные инструменты, однако, именно Якутский хомус является не просто предметом, он олицетворяет духовное мировоззрение и мировосприятие. С помощью этого инструмента музыканты выражают свои мысли и чувства, свое настроение и отношение к окружающему миру. Якутский хомус прошел испытание временем и получил заслуженное значение национального инструмента.

Якутский хомус относится к изделиям народных художественных промыслов Республики Саха (Якутия).

Первые научные свидетельства о Якутском хомусе имеются в работах Р. Маака, В. Серошевкого, И. Худякова, А. Миддендорфа и др. К примеру, в кратком обзоре Верхоянского округа И.А. Худяков пишет о наличии у якутов деревянных и костяных хомусов, о групповом исполнении на хомусе. «…Якуты напевают и наигрывают свои песни с помощью своего любимого музыкального инструмента хомуса, который они и берут в зубы. В старину хомус

делался деревянный и костяной; ныне они изготавливают из железа», — пишет исследователь.

В Якутии И.Д. Новгородов, С.И. Боло в селе Ожулун Чурапчинского улуса Республики Саха (Якутия) в захоронении женщины обнаружили деревянный футляр с железным хомусом, завернутый в письмо, датированное 14 сентября 1785 г.

С развитием кустарного кузнечного дела в Республике Саха (Якутия) развивалось и изготовление Якутского хомуса. О кузнечном деле якутов написано в исследованиях К.Д. Уткина «Черная металлургия якутов второй половины XIX – начала XX вв.» (1991), «Мастера хомуса – носители металлургической культуры якутов» (1994).

Особое место в развитии изготовления разных видов Якутского хомуса занимают работы таких мастеров, как Семен Иннокентьевич Гоголев - Амынньыкы Уус, Александр Иванович Чахов, Николай Петрович Бурцев, Иван Федорович Захаров - Кылыадьы Уус.

Якутский хомус производится кустарным способом в кузнице мастера-изготовителя хомуса из добытого местного кричного железа, как дань уважения предкам в якутской традиционной технологии изготовления хомуса применяется сыродутный способ получения кричного железа или заводской катаной проволоки (нержавеющей стали). Технология изготовления хомуса старинная, традиционная, которая сохранилась до наших времен и передается из поколения в поколение – включает в себя ковку, резьбу по металлу, шлифование и полирование. Сохранившийся до наших времен внешний вид Якутского хомуса и его уникальная певучесть напрямую зависит от традиции изготовления хомуса якутскими мастерами – тимир уустара. Якутский хомус изготавливается кустарно, при общении мастера с огнем и металлом, кузнецу всегда способствует Аал Уот Иччитэ (Дух священного огня), которому непременно преклоняется каждый даровитый мастер-кузнец.

Сырье для изготовления Якутского хомуса добывается исключительно на территории Республики Саха (Якутия).

При изготовлении хомусов неукоснительно придерживаются каноны всех параметров, которые использовали корифеи технологии изготовления хомуса XX века, такие как: Константинов С.К. (1848-1943) (Вилюйск), Матвеев Д.М. (1888-1968) (Татта), Егоров Г.В. (Мегино-Кангаласский), Захаров Г.С. (1892-1982) (Сунтар), Таркаев С.Н. (1900-1971) (Верхневилюйск), Гоголев С.И. (1913-1989) (Мегино-Кангаласский).

Параметров эталонных Якутских хомусов, утвержденных Положением Международного интерактивного конкурса «Амынньыкы мичээрэ» от 2012 г. «длина 9,8 см, диаметр кольца 4 см, длина язычка 10,2 см, длина кончика язычка 1,7 см», мастера придерживаются и в настоящее время.

Описание характеристик товара:

Традиционный Якутский хомус представляет собой одиночный гетероглотический щипковый идиофон подковообразной формы с язычком, прикрепленным к середине рамки.

Корпус Якутского хомуса изготавливается из стали.

Традиционная технология изготовления - ковка.

По систематике Хорнбостеля и Закса Якутский хомус можно отнести к классу щипковых идиофонов с индексом 121.221 — одиночный гетероглотический варган (язычок крепится к рамке).

По регионально-исторической типологии Якутский хомус относится к фольклорным (традиционным) инструментам.

Якутский хомус состоит из язычка и дек, выполненных из цельной ковкой стали и имеет боковые пластины, которые обеспечивают жесткость конструкции и имеют грани дек, кольца для фиксации в руке у играющего.

Уникальность использования Якутского хомуса исключает возможность нежелательного соприкосновения язычка с рабочей гранью деки; устраняет необходимость трудоемкого подгона рабочего зазора в процессе изготовления инструмента; устраняет необходимость настройки рабочего зазора в процессе эксплуатации инструмента.

Характеристики Якутского традиционного хомуса: длина 9-10 см, диаметр кольца 4 см, длина язычка 9,5-10,5 см, длина кончика язычка 1,7 см, но может зависеть от настройки хомуса и

варьируется от 1,5 до 1,8 см.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Технология изготовления Якутского хомуса состоит из следующих этапов.

1. Отмер и отрезание длины корпуса хомуса.

С помощью шаблона отмерить и отрезать общую длину хомуса из металлического прутья диаметром 6-7-8 мм. На точильном станке шлифуют заусеницы с поверхности корпуса. Применение в работе шаблонов и лекал экономит время мастера. При данном этапе используются катанка, болгарка, точило, шаблон (линейка).

2. Выпрямление искривлений на корпусе хомуса.

С помощью молотка выпрямить на наковальне искривленные места, придать корпусу прямую линию.

3. Выравнивание кончиков стержней хомуса и отрезание лишней длины.

Корпус хомуса крепят на губах слесарных тисков. От основания кольца отмеряют общую длину хомуса 10 см, выравнивают и отрезают ручной пилой излишек детали.

4. Выравнивание кончиков стержней хомуса.

Корпус хомуса необходимо прищемить на слесарные тиски. Сильным нажатием на кончики стержней раздвинуть их в стороны для придания граней корпусу хомуса. Грани дают возможность механическому обороту воздуха издавать определенные звуки. Механическим нажатием язычка посредством втягивания и выталкивания воздуха осуществляется звук («певучесть» инструмента). К приданию граней корпусу хомуса кузнецы подходят тщательно, так как близость граней к язычку обуславливает «певучесть» хомуса.

5. Шлифование на точильном станке.

На точильном станке шлифуют кольцо и стержни хомуса. Нагревшийся от трения металл опускают в холодную воду.

6. Повторное выпрямление корпуса.

Повторное выпрямление корпуса хомуса производят на поверхности наковальни. Ударами молотка придают хомусу форму.

7. Подготовка П-образной скобы.

Металлический прут необходимо прищемить на слесарные тиски. Ударами молотка придают форму П-образной скобы. Уголки скоб должны быть 90 градусов. Расстояние между торчащими головками должно быть 8 см.

8. Намотка кольца.

Прут кладут между двух приваренных к основании 20 мм цилиндров. С помощью силовых движений руки кольцо постепенно наматывают вокруг цилиндра.

9. Раздвижение стержней хомуса в стороны.

Корпус хомуса необходимо прищемить на слесарные тиски. Сильным нажатием, с помощью плоскогубцев, кончики стержней раздвигают в стороны.

10. Напил внешней стороны кольца.

С помощью четырехгранного напильника придают форму правильного кольца.

11. Напил внутренних дек и граней стержней.

За кольцо хомуса прищемить на губах слесарными тисками. Плоским напильником выпиливают внутренние деки и грани стержней.

12. Выравнивание кончиков стрежней хомуса.

Прищемить на ручных слесарных тисках за кончики стержней. Выровнить параллельность стержней хомуса.

13. Выравнивание толщины кольца.

За кончики стержней прищемить на слесарных тисках. Плоским напильником выпилить толщину кольца до размеров 4,5 мм. Размер измеряют штангенциркулем.

14. Обработка внутренней поверхности кольца.

Корпус хомуса положить на поверхность рабочего стола. Круглым напильником обработать внутреннюю поверхность кольца.

15. Шлифовка внутренней поверхности кольца.

Наждачную бумагу намотать на круглую деревянную палочку. Внутреннюю поверхность кольца обработать до блеска.

16. Обработка поверхности корпуса хомуса.

Напильником с мелкой насечкой и наждачной бумагой обработать внутреннюю и внешнюю поверхности корпуса хомуса. Обработку следует проводить на рабочей поверхности стола.

17. Разметка длины язычка на полотне двуручной пилы.

На полотне двуручной пилы чертилкой разместить длину язычка 12 см.

18. Вырезание язычка хомуса из полотна двуручной пилы.

Зубилой вырезать заготовку язычка хомуса, при этом положив предмет на твердую поверхность.

19. Обработка поверхности язычка хомуса.

Закрепить заготовку язычка на ручные тиски. Плоским напильником с двух сторон обработать поверхность язычка. При этом учитывается толщина язычка: основание должно быть 0,7 мм, кончик язычка 0,3 мм. Толщину измеряют штангенциркулем. Язычок затачивается в виде трапеции для параллельного расположения с корпусом хомуса.

Обугливание кончика язычка на свечке. Раскалить кончик язычка на огне свечки или газового баллона. Раскаленный участок перекрутить на кончик с использованием круглогубцев.

20. Разметка места крепления язычка.

Язычок приложить к основанию кольца. Чертилкой разметить место крепления язычка хомуса.

21. Крепление язычка хомуса.

Язычок вставить в паз, закрепить двусторонним заклепыванием. Дополнительно фиксируют 2-3-мя ударами зубила на месте крепления язычка.

22. Обугливание загнутой части язычка.

Отступить от кончика язычка на 2 см. На огне свечки или газового баллона накалить выбранный участок. Раскалённый участок язычка подогнуть плоскогубцами на 90 градусов.

23. Контроль крепления и симметричности расположения язычка.

Симметричность расположения язычка измерить мерной лекалой. Замер расстояния между язычком и кольцом необходим для лучшего получения звука хомуса. «Певучесть» хомуса зависит от зазора язычка с корпусом, который должен быть минимальным.

24. Проверка и контроль звука хомуса.

Ударами о язычок хомуса проверяют звучность хомуса.

25. Окончательный вид хомуса.

Для защиты настройки хомуса инструмент должен быть обязательно в твердом футляре из любого вида дерева.

Условия хранения и транспортировки Якутского хомуса не оказывает существенного влияния на формирование и сохранение его характеристик.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

При изготовлении Якутского хомуса неукоснительно придерживаются каноны всех параметров и традиционной технологии его изготовления.

Готовое изделие обязательно проходит процедуру рассмотрения отделом качества Союза кузнецов Республики Саха (Якутия) на предмет соблюдения условий производства и сохранения характеристик товара.

Операционный контроль производится на всех стадиях производственного процесса изделий.

Готовые изделия проходят добровольную сертификацию в Роскачестве.

В соответствии с положением об условии использования географического указания «Якутский хомус» контролируется Союзом кузнецов Республики Саха (Якутия) и Художественно-экспертным советом по народным художественным промыслам Республики Саха (Якутия).