РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 398**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **398**

Дата подачи заявки: **11.10.2023**

Номер заявки: **2023797115**

Дата государственной регистрации: **18.12.2025**

Опубликовано: **18.12.2025**

Географическое указание:

ТУЛЬСКАЯ КЕРАМИКА

Указание товара:

Изделия хозяйственного и бытового назначения**,** изготовленные на гончарном круге или методом ручного формования; рельефные глазурованные изразцы и сувенирные изделия на их основе; гладкорасписные изразцы и сувенирные изделия на их основе; глиняные игрушки и мелкие глиняные изделия.

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

Тульская область

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

ТУЛЬСКАЯ КЕРАМИКА – объединяющее название декоративных и утилитарных изделий в нескольких основных техниках, зародившихся на территории города Тула в XVI веке.

В Тульской области по берегам реки Упа расположены залежи различных глин от белого до красно-кирпичного цвета, что обусловило развитие керамики на территории региона.

Мощное развитие керамическое производство получило, начиная со строительства Тульского кремля в начале XVI века. Первоначально производство керамики располагалось у его стен, но с XVII века было отнесено за реку Упа из-за риска пожаров от работающих горнов для обжига керамики.

Близость воды, глины и леса обеспечили процветание промысла. Тульские «кирпичники» в XVI-XVIII веках образовали ремесленные слободы, которые и в настоящее время отражаются в тульских топонимах как Малые и Большие гончары.

В XVII-XVIII веках производство керамики становится в Туле настолько массовым, что соперничает с историческим производством оружия.

Тульские мастера делали, прежде всего, кирпичи и иную строительную керамику для молодого Московского государства, а вслед за этим шли изразцы, гончарные изделия хозяйственного и промышленного назначения, в том числе сопла для металлургического производства, хозяйственные и декоративные изделия и игрушки.

Декор исполнялся в основном в двух техниках: ангобах и глазури. Стилистика менялась в

соответствии с модой своего времени. Так, в производстве изразцов прослеживаются все исторические типы: терракотовые, муравленые, полихромные, гладкорасписные. Причем, за исключением терракотовых, все они производились одновременно: одна производственная традиция более ранних изразцов наслаивалась на другую, более позднюю, в то время как в других регионах под влиянием моды они чаще всего сменялись последовательно.

Начиная со строительства Оружейного завода в 1712 году, наиболее творческие и активные ремесленные кадры перешли на начинавшее набирать обороты предприятие. Однако до начала XX столетия в Туле массово продолжали изготавливать гончарные изделия, изразцы, игрушки и иные предметы быта.

Социальные потрясения XX века, в том числе фактический запрет на частный труд и технологическая революция (рост производства доступного фарфора, смена печного отопления на центральное, массовое производство товаров для быта) почти полностью уничтожили кустарное производство керамики в Туле. Оставались отдельные кустари, в основном гончары и игрушечники, сумевшие организовать надомный труд.

Начиная с 2005 года благодаря археологам и историкам тульской археологической экспедиции, было воссоздано традиционное производство керамики.

Заинтересовавшись историческим производством керамики, в настоящее время изготовлением ТУЛЬСКОЙ КЕРАМИКИ занимается ООО «Сувенирная лавка и К», главной целью которого стало возрождение, продолжение традиции ТУЛЬСКОЙ КЕРАМИКИ, сохранение и развитие промысла.

ТУЛЬСКАЯ КЕРАМИКА постоянно принимает участие в различных выставках, ярмарках, среди которых:

- выставка-ярмарка народных художественных промыслов России «ЛАДЬЯ. Зимняя сказка», Москва;

- IX Международная туристская выставка «ИНТУРМАРКЕТ – 2014» , Москва;

- Международная научно-практическая конференция «Современная российская керамика. Взаимодействие направлений декоративного искусства: керамика и стекло. Художественная идентичность и интернациональный контекст», Москва, 2019 г.;

- IV Международный ремесленный конгресс, Санкт-Петербург, 2019 г;

- выставка-ярмарка изделий народных художественных промыслов и ремесел «Кремлёвский Посад», Музейно-выставочный комплекс Тульского Кремля, 2023 г.;

- выставка ТУЛЬСКОЙ КЕРАМИКИ, Музей Самоваров, 2023/2024 гг.

В 2023 году ТУЛЬСКАЯ КЕРАМИКА была отобрана в «Красную книгу промыслов» – проект журнала Shopping и экспонировалась в Музее декоративно-прикладного искусства (Москва), а также заняла 2 место в номинации «Народный промысел» в голосовании «Лучшие туристические направления года» по версии журнала Rassian Treveler.

Описание характеристик товара:

ТУЛЬСКАЯ КЕРАМИКА разнородна по используемым технологиям и принципам декора и представлена несколькими основными группами изделий.

1). Изделия, изготовленные на гончарном круге или методом ручного формования.

Изделия хозяйственного и бытового назначения (посуда, светильники, другая техническая и хозяйственная керамика) изготавливаются из глин от белого до красно-кирпичного цвета среднего влагопоглощения (от 6 до 15 %), с декором ангобом, глазурями, реже расписным пигментом, применяется также черное лощение и обвар органическими составами (молочение).

Изделия могут быть дополнены элементами в технике ручной лепки. В случае декора ангобом он наносится в качестве росписи уже на этапе лепки. Глазурь используется белая, прозрачная, или цветная, но гармоничных оттенков.

Ангобную роспись покрывают прозрачной глазурью, допускается создание изделий и без глазурного покрытия. Если изделие покрывается белой глазурью, далее оно расписывается пигментами четырех цветов: синий, коричневый, зеленый, желтый. Цветные глазури могут при покрытии сочетаться между собой, а также - с прозрачной и белой глазурями.

2). Рельефные глазурованные изразцы и сувенирные изделия на их основе.

Изготавливаются из мягкой пластичной беложгущейся глины с влагопоглощением – 0-15 %, сохраняющей свойства черепка, которые присущие историческим тульским изразцам.

Стилистически изделия опираются на образцы от архаичных, символических XVI века, до модерна начала XX века и советской декоративной керамики. Сюжеты вбирают в себя русскую действительность от лубочных картинок до архитектурных сооружений советской эпохи, мотивы русской природы средней полосы, фольклорных персонажей.

Изделия изготавливаются путем оттиска в форму, которая выполнена из дерева, обожженной глины или гипса. Глазури могут быть различными по цвету и составу, но должны гармонично сочетаться для придания изделию художественных свойств, характерных для одного из периодов развития изразцового искусства. Покрытие глазурью может производиться любым способом: кистью, поливом, окунанием.

3). Гладкорасписные изразцы и сувенирные изделия на их основе.

Основа для изразца изготавливается из мягкой пластичной беложгущейся или красножгущейся глины с влагопоглощением 6-15 %, сохраняющей свойства черепка, которые присущие историческим тульским изразцам. На изразцах используются изображения, повторяющие традиционные или стилизованные сюжеты XVIII-XIX века, когда эта технология была распространена.

Изделия изготавливают методом ручного формования в технике пласт/жгут. Изделия расписываются по сырой глазури пигментами четырех цветов: синий, коричневый, зеленый, желтый.

По сочетанию цветов роспись может быть одноцветной (синей или коричневой), коричнево-зеленой (контур рисунка коричневый), четырехцветной (контур рисунка коричневый); сначала всегда рисуется контур.

4). Глиняные игрушки и мелкие глиняные изделия.

Игрушки по археологическим образцам (птички и животные), а также современные варианты мелких изделий (домики, элементы пейзажа, абстрактные формы и т.п.) изготавливаются из беложгущейся глины с влагопоглощением 6-15 % (допускается розовый оттенок). Чаще всего это фигурки, расписанные красным ангобом, обожженные один раз без покрытия глазурью. Роспись ангобом также осуществляется под прозрачную глазурь или цветные глазури.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

1). Изделия, изготовленные на гончарном круге или методом ручного формования.

Формообразование изделий происходит несколькими традиционными способами:

- создание формы на гончарном круге, включая классические этапы работы в этой технике: центровка, раскрытие, вытягивание и придание окончательной формы изделиям;
- изготовление методами ручной лепки.

Изделия, созданные на гончарном круге, могут быть дополнены элементами в технике ручной лепки. После окончания этапа лепки любым выбранным способом следуют этапы сушки и оттирки. Далее следует этап декора. В случае декора ангобом (жидкими глинами контрастного цвета) он может быть нанесен уже на этом этапе в качестве росписи. Другие два вида декора требуют промежуточного (утильного) обжига. Изделия обжигают первый раз при температуре 900-1050 °С в муфельных печах, затем изделие покрывают глазурью.

После глазурного покрытия производят вторичный обжиг при температуре 1050-1200 °С.

2). Рельефные глазурованные изразцы и сувенирные изделия на их основе.

Форма изготавливается по модели, созданной из любого мягкого материала (глина, воск, пластилин). После оттиска мягкой глины в форму изделие (изразец) вынимается, подсушивается и может быть доработано или оставлено без изменений.

Изразцы могут быть снабжены технической конструкцией для крепления (румпой) или представлять собой только лицевую часть («зеркало»), снабженную крепежом или гладкую с обратной стороны.

Далее следует процесс длительной многоступенчатой сушки и оттирки изделия. Полностью сухие и обработанные заготовки обжигаются при температуре 900-1050 °С в муфельных печах.

Прошедшие первый (утильный) обжиг изделия покрывают глазурью. Покрытье глазурью может производиться любым образом: кистью, поливом, окунанием. Далее изделия вторично (а при обнаружении брака глазурного слоя и третий раз) обжигаются в муфельной печи при температуре 1050-1200 °С.

3). Гладко-расписные изразцы и сувенирные изделия на их основе.

Основа для изразца изготавливается из мягкой пластичной беложгущейся или красножгущейся глины методом ручного формования в технике пласт/жгут.

Далее следует многоступенчатая сушка и оттирка изделий и обжиг в муфельных печах при температуре 900-1050 °С. После первого обжига заготовку изразца покрывают белой эмалью (поливом, кистью или окунанием) и дают ей немного подсохнуть.

Затем наносят роспись. Допускается предварительная разметка рисунка припорохом. Для этого контур рисунка наносится на бумагу и прокалывается иглой. Бумага с проколотым рисунком прикладывается к лицевой поверхности изразца и наносится припорох (угольный или графитовый порошок).

После выполнения росписи изразец обжигается второй раз при температуре 1000 °С.

4). Глиняные игрушки и мелкие глиняные изделия.

Игрушки по археологическим образцам, а также современные варианты мелкой пластики изготавливаются из беложгущейся глины методом традиционной лепки или формования.

Роспись - ангобом под прозрачную глазурь, без глазури или цветными глазурями.

Обжиг может проводиться от 1 до 2 раза при температуре 900-1050 °С.

Все готовые изделия снабжаются при необходимости фурнитурой, а также самоклеящейся этикеткой и (или) буклетом и упаковываются в крафт-пакеты или упаковочную крафт-бумагу.

Изделия не имеют срока хранения и не требуют обязательной сертификации. Перевозка осуществляется в картонных коробках и обрешетке.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Контроль качества изготовляемых изделий включает следующие стадии:

1. Приемка материалов.

Осуществляется визуальный и экспериментальный контроль качества глины, глазурей, пигментов, кистей и других инструментов.

2. Контроль за качеством создания изделий до 1 обжига.

Производится визуальная проверка на предмет наличия заломов, заминов, центровки гончарных изделий, соответствия образцу, разработанному опытным мастером (пропорции, пластика, декор по сырому). Традиционные исторические формы сохраняются неизменные. Индивидуальные новаторские вариации, оправданные художественно, допускаются. До первого обжига изделия осматриваются на предмет коррозии и растрескивания в процессе сушки.

3. Контроль за процессом утильного (первого) обжига.

График обжига в муфельной печи устанавливается в зависимости от типа изделия в пределах 900-1000 °С и замеряется при помощи термопары и контроллера. После обжига выбраковываются недожженные/пережженные изделия, треснувшие изделия.

4. Контроль за качеством декора.

Контроль всех видов декора производится визуально искусствоведом или опытным мастером. Роспись наносится художником, поэтому считается индивидуальной и при сохранении целостности рисунка и стилистики не может быть рассмотрена как брак. Роспись должна быть органично связана с формообразованием. Технические огрехи декора выявляются после второго обжига.

5. Контроль за процессом глазурного (второго) обжига.

График обжига в муфельной печи устанавливается в зависимости от типа изделия и вида декора в пределах 1000-1200 °С и замеряется при помощи термопары и контроллера. После обжига выбраковываются недожженные/пережженные изделия и изделия с выраженным браком:

проплешины, сборка, наколы. Допускается исправление и вторичный обжиг изделия.

6. Контроль готового изделия и фурнитуры.

Изделия после обжига окончательно осматриваются, выбраковываются некачественные с технической и художественной точки зрения, отобранные и дополненные фурнитурой и полиграфией изделия осматриваются еще раз и упаковываются для реализации.