РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU** **406**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **406**

Дата подачи заявки: **14.08.2025**

Номер заявки: **2025786453**

Дата государственной регистрации: **16.02.2026**

Опубликовано: **16.02.2026**

Географическое указание:

ГЛУШКОВСКАЯ КЕРАМИКА

Указание товара:

гончарные и керамические изделия художественно-декоративного и утилитарно-бытового назначения

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

Глушковский район Курской области

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

В Глушковском районе Курской области, благодаря мягкому климату, множеству рек и озер, характеру почвы, всегда в изобилии были залежи глины, которая прекрасно подходила для работы гончарам. Поэтому такое ремесло, как гончарство, было очень развито на данной территории. Для производства глиняных изделий использовали только красную глину - наиболее прочную и послушную для работы за гончарным кругом.

Массовое производство гончарной посуды поселка Глушково Глушковского района Курской области (тогда Глушковской волости Рыльского уезда Курской губернии) развилось в 20-ых годах XX века на основе издавна и очагово бытовавшего в Глушково кустарного ремесла. Один из малороссийских переселенцев, гончар Петр Кузьмич Криволапов, организовывает в то время более массовое гончарное производство в созданной им артели «Светлая заря».

Изделия вывозили на продажу на ярмарки в Глушково, Сумы, Путивль, Рыльск, Хомутовку, Курск. Учеником Криволапова П.К. стали Холщев Михаил Артемович (1926-1992), Безрук Виктор Константинович, 1933 г.р., который проработал в мастерской до ее закрытия в 1979 году.

Мастера артели делали крынки («глечики») - горшки для молока, «махотки» - горшки для каши, жаркого; «макитры» - большие сосуды для хранения зерновых и муки, миски, кружки, солонки и прочее.

После закрытия в 1979 г. артели «Светлая заря», спустя 20 лет, производство Глушковской керамики вновь стало возрождаться, благодаря тому, что в 1993 году в п. Глушково по инициативе местной администрации и художника, ныне народного мастера России, Владимира Павловича Холчева, открылся Глушковский Центр народных ремесел, ставший в 2010 году филиалом

Курского Дома народного творчества, где мастера сохраняя традиции и технологию промысла, изготавливают изделия.

Глушковская керамика получила признание на престижных фестивалях в Белгороде, Орле, Липецке, Туле, Вологде, Москве, Мангуше (ДНР), Александрии (Республика Беларусь), Берлине (2002 – 2025 гг.). Она находится в коллекциях музеев Черноземья, высших учебных заведений России, зарубежных частных собраний. Тема традиционного гончарства поселка Глушково неоднократно освещалась на страницах всероссийских иллюстрированных журналов, информационных сборников; в научных статьях, дипломных работах и в телевизионных СМИ.

Описание характеристик товара:

Для изготовления Глушковской керамики мастерами используется местная красножгущаяся глина, которая подходит по пластичности и жирности для работы за гончарным кругом.

Достаточная жирность глины позволяет вытягивать элементы сосуда без трещин дополнительных добавок - отощителей. Усадка изделия при сушке незначительна.

Изделия Глушковской керамики отличают сравнительная простота, лаконичность, утилитарность форм и отделки. Им свойственен отточенный веками гармоничный и непритязательный силуэт, естественный блеск.

Изделия отличает цвет красной глины, не покрытой краской.

Легкий и неяркий линейный или волнистый орнамент на изделиях, продавленный гончарным ножом, символизирует небо, землю, воду. Такой орнамент является отличительной особенностью Глушковской керамики

Гончарная форма равномерно распределяет тепло, что позволяет пище готовится равномерно и долго сохранять тепло, свойства глины придают способность впитывать и отдавать влагу, что делает пищу сочной и ароматной. Благодаря пористой структуре глины пища не пригорает.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Глушковская керамика изготавливается вручную из подготовленного глиняного комка его вращением на гончарным круге с моделированием формы пальцами.

Для работы глина заготавливается в определенном небольшом карьере, где всегда набирали глину потомственные гончары. Глина должна быть необходимого качества, определяемого визуально, красного цвета и без посторонних включений. Заготовленное сырье из карьера хранится в мешках в холодном помещении.

Этапы технологии изготовления Глушковской керамики на примере ее самого аутентичного и характерного образца – горшок («махотка»).

1. Заготовка глиняной массы.

Размешанная с водой глиняная масса (в соотношении 2:1) отстаивается в ванной 2-3 недели, затем воду на поверхности сливают, а раствор тщательно перемешивают.

2. Очищение и отбивание глины.

Глиняную массу раскладывают на поверхности стола, протирают ладонями для очищения мелких камней, корней и других включений. Затем массу вымешивают и «отбивают» для удаления воздушных пузырьков; из нее формируют комки. Полученный состав хранится в плотных и герметично закрытых целлофановых пакетах для сохранения пластичности на протяжении месяца в помещении с температурой 10-25 °С. Консистенция подготовленной глины для гончарства похожа на мягкий пластилин.

3. Центрирование кома – основы на круге.

Перед выкручиванием на круге мастер несколько раз сбивает ком соразмерно будущему изделию, выбивая воздух; смачивает центр круга водой для лучшего сцепления, резко кидает комок точно в центр гончарного круга и включает его. Руками формирует «замок», используя базовые техники центрирования.

4. Выкручивание цилиндрической основы на круге.

Мастер вытягивает направляющими движениями пальцев при вращении круга стенки полой основы-цилиндра.

5. Моделирование формы горшка.

Полому цилиндру при вращении на круге придается выпуклая форма («пузико» будущего сосуда), пальцами моделируется нюансы традиционной формы изделия – выемки, горлышко и др.

6. Декорирование гончарным ножом.

Декор в виде двух полос или волнообразных линий при вращении наносится острием стека на шейку изделия.

7. Срезание изделия.

Снимают изделие с основы специальной металлической струной, ставят на сушильную полку.

8. Сушка изделия.

Выкрученное изделие сушится на стеллажах при комнатной температуре в зависимости от размера 10-12 дней, в отсутствии прямых солнечных лучей и сквозняков.

9. Подготовка и утельный (первичный) обжиг.

После полного высыхания изделие чистят наждачной бумагой и обтирают влажной губкой. Обжиг проводится в специальной печи (электрической программной муфельной печи при температуре 900 °С). После обжига глина обретает прочность керамики.

10. Покрытие глазурью.

Для покрытия обожженного изделия утельная заготовка с помощью кисти (либо методом погружения) покрывается готовой пищевой боросиликатной прозрачной глазурью-суспензией, протирается мокрой губкой и просушивается.

11. Глазурный обжиг.

На следующий день покрытая работа повторно обжигается в муфельной печи при температуре плавления выбранной глазури (920-1020 °С). После остывания горшок приобретает стекловидное покрытие, защищая сосуд от загрязнений, водопроницаемости и придавая ему эстетичный вид.

12. Из остывшей печи вынимают готовое изделие. Оно готово к использованию.

Благодаря плотно спаянному с керамикой глазурованному покрытию:

- повышается термостойкость посуды при готовке в духовке, исключаются трещины тонких стенок при неравномерном нагреве;

- исключается водопроницаемость пористой глины и предотвращается протекание сквозь нее жидкостей (молока, морса, вина) при длительном хранении их в керамике;

- предотвращается загрязнение посуды снаружи и облегчается ее мойка;

- значительно улучшается внешний вид посуды.

Упаковка, хранение, маркировка и транспортировка изделий.

Изделия Глушковской керамики предварительно упаковываются во вспомогательные материалы (бумага оберточная, стружка древесная или полиэтиленовая пленка). Упаковка посуды идет через дно, крышка пакуется отдельно либо разделяется от сосуда бумагой. Предварительно упакованные во вспомогательные материалы изделия укладываются в картонные коробки, скрепленные клеевой лентой, либо транспортную тару - деревянные ящики или коробки из комбинированных материалов, скрепленные металлической лентой. Пустоты прокладывают амортизирующим материалом. Подарочные образцы или сервизы упаковывают в индивидуальную, специально изготовленную подарочную тару со специальной стружкой внутри.

Масса брутто (в таре) упакованной единицы должна быть не больше 20 кг, для сервизов – не более 25 кг.

На транспортную либо упаковочную тару наносится маркировка (на наклеенную этикетку) на русском языке, содержащая: наименование и юридический адрес предприятия-изготовителя, товарный знак, ФИО автора, наименование изделия, метод декора, число изделий в упаковке, дату упаковывания и номер упаковщика, информацию об изделии, сертификаты соответствия – при наличии, информацию об особенностях эксплуатации изделий, а также пометку «Хрупкое. Осторожно».

Упакованные готовые изделия хранятся при умеренной температуре и влажности в чистом, сухом и проветриваемом и отапливаемом помещении, в условиях, обеспечивающих защиту от ярких солнечных лучей, пыли, резких перепадов температур (чтобы сохранить цвет, структуру и предотвратить загрязнения, механические повреждения, трещины, плесень и посторонние запахи). При реализации изделия располагаются на сухих, чистых стеллажах не ниже 20 см от уровня пола.

При транспортировке изделий их переправляют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах (авто-, железнодорожный, водный и воздушный транспорт), обеспечивая сохранность их товарного вида, защищая от грязи, влаги, солнца, механических повреждений. Транспортировка на дальние расстояния железнодорожным транспортом производится только в жесткой (небумажной) таре с использованием стружки как амортизирующего материала. Пол транспортных средств, при этом, засыпают деревянной стружкой влажностью не более 22 % слоем 20-30 см. Размещение в автофургонах и контейнерах проводят, начиная от дальних (торцовых) стен. В нижних рядах размещают крупные изделия повышенной механической плотности (блюда), в верхних – более мелкие и хрупкие изделия, сервизы. Общая высота загрузки должна быть не менее 2/3 высоты транспортного средства. Проемы между упакованными изделиями и дверьми транспортного средства засыпаются стружкой, закладываются слоем картона, досками и т.д.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Глушковская керамика проходит несколько этапов контроля качества в процессе изготовления и по его окончании.

1. Контроль исходного сырья (глины). Осуществляется визуальный контроль за качеством глины. Используется только красная глина.

2. Отслеживаются этапы очистки глины (от примесей и мусора) и подготовки ее к работе (отбивание до нужной консистенции).

3. Дообжиговый контроль за отсутствием воздушных пузырьков и закрытых полостей в посуде, исключение ненадежного соединения деталей изделия. При расширении в нагретой печи воздуха в таких полостях изделие разрывается.

4. Контроль при покрытии глазурью. Использование свинцовых непищевых глазурей строго запрещено.

5. Контроль за процессом обжига – соблюдение температурного и временного режима при утельном (первичном) и глазурном (окончательном) обжиге.

6. Контроль готового изделия. Производится визуальная проверка на наличие сколов, трещин. При покрытии изделия глазурью после обжига возможно неравномерное покрытие с видимыми подтеками либо выход на поверхность крупинок известковых пород. Указанные дефекты являются браком. Изделия с браком не используются в выставках и продажах.