РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 417**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

Географические указания

Номер государственной регистрации: **417**

Дата подачи заявки: **10.12.2025**

Номер заявки: **2025836000**

Дата государственной регистрации: **11.06.2026**

Опубликовано: **11.06.2026**

Географическое указание:

СУДЖАНСКАЯ КЕРАМИКА

Указание товара:

гончарная посуда, глиняная игрушка, изразцы, фигурные сосуды декоративно-прикладного и утилитарного назначения, скульптуры малых форм

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

Суджанский район Курской области

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

История возникновения Суджанского керамического промысла насчитывает более 350 лет и неразрывно связана с Суджанским районом Курской области, где благодаря залежам качественной глины сформировался уникальный гончарный промысел.

Первые письменные упоминания о промысле относятся к 1664 году, когда казачье место Суджа становится по указу царя Алексея Михайловича городом-крепостью на южных рубежах Российского государства.

С конца XVIII века Суджанский керамический промысел вступает в фазу активного развития. Не случайно именно тогда слобода Гончаровка Суджанского уезда, где сосредоточились мастера-ремесленники, получила название «Гончарная гора». Ведь именно в этом районе были найдены обширные залежи глины, ставшей основой для создания множества разнообразных изделий.

Местные мастера изготавливали строительную керамику, посуду, игрушки. Сырьем служили местные глины: красная, которую в народе и среди мастеров называли красножгущейся или рыжей, и белая. Основной доход генерировали мужчины, сосредоточившись на производстве кирпича, черепицы, водопроводных и печных труб, изразцов и посуды. Женщины и дети, в свою очередь, занимались лепкой игрушек.

В слободе Гончаровка Суджанского уезда в 1799-1829 гг. был построен храм Рождества Христова, в оформлении которого использовались лепные и керамические украшения, выполненные местными мастерами.

С середины XIX века промысел достигает наивысшего расцвета. До 20-х годов XIX века промысел не имел каких-либо технологических изменений, мастера работали в своих домах, посуду формовали на ножных гончарных кругах, сушили в избах на печных лежанках. Обжигали в горнах, которые располагались на огородах и разжигались дровами. Обжиг происходил в горнах без доступа воздуха, отчего посуда приобретала серый и черный цвета. Иногда перед обжигом изделия во время сушки лощили камешками или обломками горшков, чтобы придать прочность и непроницаемость поверхности сосудов.

С середины XIX века посуда стала покрываться свинцовой поливой, изменилась конструкция горнов, вырос объем выпускаемой продукции. Гончарная посуда стала регулярно вывозиться в значительных количествах за пределы уезда. Гончары кроме посуды делали также фигурные сосуды: «медведи-самовары», «орлы», «петухи», «бараны», «утки» и др.

Впервые о Суджанской керамике упоминается в статье краеведа А.И. Дмитрюкова «Ремесла в городах Судже и Рыльске», опубликованной в 1854 г. в «Вестнике Императорского Русского географического общества»: «В прежнее время в Судже был цех и гончарный, мастеровые которого заселяли большую часть подгородной слободы Гончарной на принадлежавшей городу выгонной земле. Горшечники здешние занимаются не только деланьем горшков, но они и печники, делают изразцы, по-здешнему «кафли»…». В этой же работе наряду с гончарной посудой, изразцами упомянуты и затейливые фигурные сосуды «орлы» и «медведи-самовары».

Развитию Суджанской керамики способствовало и то, что в самой Судже регулярно проводились ярмарки. Вывозились изделия Суджанской керамики и на знаменитую Коренскую ярмарку.

В начале XX века сокращается производство изразцов и строительной керамики в связи с переходом к фабричному производству, несколько снижается и производство посуды. Интерес к сохранению и развитию промысла проявляет Суджанское уездное земство. Изделия местных мастеров направляются на губернские и всероссийские выставки кустарных изделий, при земстве открывают склад гончарных изделий - своеобразный музей.

В послереволюционные годы производство сохраняется, а в 1935 г. создается кустарно-промышленная артель «Гончар», которая существует до начала 90-х годов.

В течение долгого периода существования промысла формируются определенные традиции, художественные особенности изделий Суджанской керамики. Исследователи народного искусства обращают внимание на самобытный промысел. Он начинает возрождаться в конце 1980-х годов. Дело изучения и восстановления промысла взял в свои руки потомственный гончар Юрий Степанович Спесивцев. Ему удалось не только собрать полную коллекцию изделий суджанских мастеров, но и описать технологический процесс, основываясь на рассказах старых мастеров из династий Хомайко, Алексенко, Карнаушко и других. Ю.С. Спесивцев организовал изучение промысла в Замостянской средней школе Суджанского района, а впоследствии при его непосредственном участии было открыто отделение декоративно-прикладного искусства и художественных промыслов в Суджанском музучилище (ОБПОУ «Суджанский колледж искусству им. Н.В.Плевицкой»). Создано творческое объединение мастеров «Суджанский гончарный цех», подготовлено более десяти народных мастеров России, работающих в традиции Суджанского промысла.

Изделия мастеров Суджанского керамического промысла украшают экспозиции как музеев, так и частных коллекций Курска, Белгорода, Москвы и Санкт-Петербурга. Среди них: Русский музей (Санкт-Петербург), Всероссийский музей декоративно-прикладного и народного искусства (Москва) и Мурманский областной художественный музей. Эти уникальные творения также находят свое место на престижных выставках и фестивалях - они были представлены на всероссийской художественной выставке «Лики России» в Архангельске, на выставке «Суджанская народная керамика в Петербурге» в Художественном салоне «Русское искусство» (Санкт-Петербург), на международном фестивале народного творчества «Покровские гуляния на Урале» в Екатеринбурге, на всероссийской художественной выставке «Единение» в Нижнем Новгороде, а также на московской выставке современных мастеров народного искусства «В русле традиций» и множестве других значимых мероприятий.

Описание характеристик товара:

К изделиям промысла «Суджанская керамика» относятся глиняная посуда, глиняные игрушки, изразцы, фигурные сосуды декоративно-прикладного и утилитарного назначения, скульптуры малых форм, изготовленные из глины, добываемой на территории Суджанского района Курской области.

Суджанская игрушка отличается простотой формы, пластичностью, сравнительно небольшими размерами, удобными для детской руки. Большая часть игрушек - игрушки-свистульки. Характерной чертой игрушки является отсутствие красочной росписи. Допускается применение ангоба. Игрушка изготавливается из местной, преимущественно красной глины, частично может быть покрыта глазурью при обжиге. На поверхность наносится рисунок с помощью заостренной палочки, штампиков, даже ногтей мастера.

Существует более 40 традиционных сюжетов свистулек: конь, коровка, сорока, соловей, индюк, лебедь, рыбка, всадник и т д. Куклы-барыни в чепцах и пышных юбках чаще всего тоже имеют свистки. Особенные игрушки куклы-громотухи, юбка которых снизу закрыта, кукла опирается на ноги. В пространство юбки помещаются глиняные шарики. Игрушка используется как погремушка. При постукивании по поверхности, на которой стоит кукла, создается иллюзия того, что кукла танцует.

Кроме детских игрушек существуют игрушки-обереги, использовавшиеся в определенных традицией случаях - двойная свистулька для молодых, собирающихся вязать свои жизни, барыня - для обряда сватовства и т.д. Все игрушки объединены общим стилем исполнения, они лаконичны, лишены излишних деталей.

Суджанский изразец используется для обкладки каминов, декора интерьера, в качестве местного сувенира. Печные изразцы изготавливают двух видов: рядовые и декоративные. Рядовые изразцы могут иметь гладкую и рельефную лицевую поверхность, декоративные - художественный рисунок на лицевой поверхности. По способу декорирования декоративные изразцы могут быть рельефными с цветными эмалями, гладкоокрашенными или расписанными ангобами (одноцветными или многоцветными), покрытыми прозрачной или цветной глазурью. Существует две конструкции изразцов: с румпой и без румпы. Изразец без румпы носит название изразцовой плитки. Изразец обжигался, в некоторых случаях наносилась полива, прозрачная или зеленая. Сюжеты изразца восстановлены по сохранившимся фрагментам. Часто используется образ древа жизни. Сюжеты военной тематики изображают казаков с пиками, на конях или пеших. Для украшения храмов предназначается изразец с ангелом. Широко используются растительные орнаменты. Так как изразец традиционно изготавливается при помощи деревянного штампа, он лишен мелких деталей, чрезмерной проработки рисунка.

Суджанская гончарная посуда изготавливается из местной красной глины, украшается глазурью, орнаментом, нанесенным с помощью штампиков, волнистыми и прямыми линиями, проведенными заостренной палочкой. Венчик может оформляться фестонами прижатием пальцами. Посуда тонкостенная, несколько вытянутая кверху. Полный набор гончарной посуды насчитывает около 20 предметов: макитры, глечики, кувшины, «тазки», банки под варенье, жаровни и т.д. При помощи круга изготавливается и церковная керамика: кадильницы, лампады и т.д.

Суджанские фигурные сосуды представлены несколькими традиционными сюжетами. Наиболее ярким из них является «Троицкий петух» - ваза для трав. У вазы два горла на месте крыльев птицы, которые могут быть дополнены третьим - открытым клювом птицы. Ваза украшается поливой, штампиками, орнаментом, нанесенным заостренной палочкой, часто рисунок дополняется надписью. Фигурные сосуды «Баран», «Орел», «Бугаец», «Медведь», «Царь-гусак» и т.д. предназначены для хмельных напитков, меда, кваса. Украшаются налепами, рисунком, штампиками, ангобом, глазуруются.

Суджанская скульптура малых форм представлена несколькими традиционными сюжетами.

1. «Лев» - сохранились фото уникального экспоната Суджанского краеведческого музея, автор этой скульптуры мастер начала XX века Хомайко Иван Трофимович. Размер скульптуры около 30 см в длину и около 20 см в высоту. Изображение объемное, имеет антропоморфные черты. Изделие полое, как большинство скульптур промысла; покрыто коричневой поливой.

2. «Бугаец» - один из популярных сюжетов. Фигурка мифического существа, по мотивам легенд Суджи изображается лежащей. Скульптура полая. Может иметь ротовое отверстие или нет, по задумке мастера. У бугайца изображаются три лапки (четвертая спрятана под тельцем) и рыбий хвост. Чаще в качестве декора изображалась налепом шерсть или растительный элемент способом процарапывания стеком.

3. «Лось» - основа изделия полая, имеет два технологических отверстия внизу для удобства выполнения работы и сушки. Отличительные детали изображения - большие рога. Изделие дополнено вручную налепом в виде шерсти и может быть декорировано прозрачной глазурью.

4. «Бык» - зооморфное изображение выполнено по технологии изготовления скульптур промысла. Отличительная черта - рога и уши животного, хвост плотно приглаживался к туловищу. По желанию мастера мог быть выполнен декор в виде отпечатка пальцев на теле фигурки.

5. «Баран» - основа скульптуры выполняется так же, как иные сюжеты промысла. Отличают фигурку лишь дополнительные элементы, формирующие образ животного. Рога - их, как правило, выполняют или путем влеплевания в голову барана в виде спирали или присоединяют к голове так, что между завитками рогов было свободное пространство.

Изделия покрываются поливой разного цвета – красной, коричневой, черной, желтой, зеленой, для чего используются добавки окисей металлов: меди, железа, марганца.

Существуют и другие сюжеты скульптур: «Кот», «Ягненок» и др. Приемы их изготовления и декорирования очень похожи, но могут варьироваться в зависимости от творческих предпочтений автора. Но все они должны соответствовать стилистике предметов промысла.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Все изделия Суджанского керамического промысла изготовляются по традиционной технологии из глины вручную. Для изготовления изделий мастерами используется Суджанская красная глина, которую называют еще как красножгущейся или рыжей, реже используется белая, изделия из которой в последствии декорируются красным ангобом. Глину делят на жирные и тощие, определяя их пластичность таким способом: делают шарик диаметром 4-5 см, помещают его между двумя дощечками и постепенно сдавливают; если трещины на шарике не образуются, то это высокопластичная глина. Для работы используют смесь жирной и малопластичной глин с тем расчетом, чтобы при обжиге получилось меньше брака. Суджанская глина достаточно пластична, что позволяет вытягивать детали изделий, дополнять их форму деталями, прорисовывать декоративные элементы.

Первым и одним из важных этапов в изготовлении всех предметов промысла является заготовка глины. Глина заготавливается в окрестностях с. Гончаровка, с. Куриловка, с. Горналь Суджанского района в традиционных местах добычи глины. Глина должна быть без посторонних включений, мусора. Глина до использования хранится в прохладном помещении.

Следующим этапом является подготовка глины. Глина тщательно перебирается, из нее удаляются посторонние включения. Глина разделяется на комки 10-15 см в диаметре, каждый из них тщательно вымешивается, отбивается на доске и закладывается для хранения в полиэтиленовый пакет. Хранится глина в прохладном месте, без доступа солнечного света.

Для изготовления Суджанской игрушки формируется шар (его размер зависит от величины планируемой игрушки), далее происходит лепка звуковой камеры («вареник»), при этом подготовленный глиняный шар разминается в «лепешку», из которой формируется округлая полая форма с тщательно выглаженной внутренней частью. Далее следует формирование основы игрушки. На этом этапе следует выгладить внешнюю сторону звуковой камеры, сформировать место для свистовой части, определить размер и форму главных элементов образа игрушки. Затем выполняется лепка основных частей игрушки (голова, ноги, рожки и т.д.) с учетом формы и пропорций изображения. Приемом налепа, процарапывания, оттиска с помощью стека выполняются мелкие детали игрушки (глаза, ноздри, мелкий декор). Для нанесения декора используется штампик. Далее игрушка сушится при комнатной температуре примерно 3-5 дней. После сушки изделие может быть покрыто глазурью. Обжиг игрушки происходит в электрической печи или в гончарном горне при температуре 800-1000 °С, время обжига мастер определяет

самостоятельно.

Вся посуда Суджанского керамического промысла изготавливается на гончарном круге полностью или с доработкой вручную. Мастер может выполнить изделие целиком с использованием гончарного круга или из отдельных гончарных элементов с последующим соединением в единую сложную форму. Далее изготавливаются дополнительные части посуды - ручки, «ушки», ножки, присоединяются к основной форме вручную. При необходимости долепливаются мелкие элементы, составляющие форму, происходит завершающая доработка изделия и выравнивание поверхностей. Выполняется декор с помощью стека или отпечатком пальцев. Возможна лаконичная роспись ангобом. Чаще для росписи гончарной посуды Суджанского промысла используется красный ангоб на белой глине и белый на красной, но возможно применение зеленого, черного цвета. Далее изделия отправляют на сушку, которая происходит при комнатной температуре в отсутствии сквозняков и прямого солнечного света. Так как изделия крупные, то в процессе сушки необходимо их поворачивать, перемещать на стеллаже для равномерной просушки. Процесс длится несколько дней до тех пор, пока не закончится воздушная усадка и испарение до 2-4 % влажности. Обжиг производится при температуре 800-1200 °С. В течение пяти часов температура повышается, тем самым обеспечивается равномерный прогрев сосуда. Время полного обжига зависит от параметров оборудования и самого сосуда, поэтому определяется мастером самостоятельно. До полного остывания изделие остается в печи, обычно остывание происходит в течение 8-12 часов.

Изготовление Суджанских изразцов начинается с изготовления формы. В Суджанском керамическом промысле традиционно изготавливали деревянные формы для изразцовой плитки. Допустимо выполнять форму для штампа гипсовую. Затем происходит раскатка, формовка и отминка пласта глины. Формовку глиняной массы для изготовления изразцовой плитки могут выполнять на ленточном прессе. Отформованный глиняный брус режут по размерам вручную. Формовка печных изразцов может осуществляться механическим способом на универсальном эксцентриковом прессе или вручную с использованием резных деревянных штампов. В процессе прессования формы с лицевой стороны смазывают смесью стеарина и керосина или техническими растительными маслами. Оттиск лицевой части изразца должен быть четким и гладким. Далее осуществляется изготовление элементов румпы, примазывание, формовка румпы и прокол технических отверстий. После 3-4 дней подвяливания до влажности 14-16 % изразцы оправляют вручную, зачищая кромки ножом на металлических или мраморных плитах, выравнивают углы наружных плоскостей. Для крепления изразцов проволокой между собой и печной кладкой, в румпах выполняют отверстия диаметром 4 мм. После формовки изразцы располагают на стеллажах для сушки, которая может осуществляться в сушильных шкафах различной конструкции. Для равномерного твердения во время сушки изразцы с тонкостенными выступающими частями декоративно-художественного рельефа накрывают оберточной бумагой или полиэтиленовой пленкой. Продолжительность сушки при температуре 18-25 °С составляет 140 часов. При достижении влажности 6-8 % изделия транспортируют к печи и укладывают вблизи загрузочного ходка. Обжигают изделия в два этапа: утильный (первичный) обжиг и финальный обжиг с покрытием глазурью. Глазурь представляет собой легкоплавкую массу, наносимую тонким слоем на лицевую поверхность изразцов. Она придает изделиям большую механическую прочность, стойкость против атмосферных и химических воздействий, делает их непроницаемыми для жидкостей и газов, кроме того, придает керамической поверхности блеск с ярким сочным цветом.

Финальный обжиг в печи имеет три стадии:

- сушка, удаление остатков влажности при температуре 150-200 °С;

- медленный подъем температуры до 500-600 °С;

- достижение конечной температуры 930-980 °С с выдержкой 4-6 часов. Чем медленнее происходит остывание печи, тем меньше брака, цека (микротрещин) на изразцах.

При изготовлении фигурных сосудов первоначально изготавливается основная часть сосуда - тулово. Мастер самостоятельно решает, будет ли он выполнять корпус изделия на гончарном круге или способом ручной лепки. При ручной лепке необходимо раскатать пласт глины, сформировать полый цилиндр, придать основе более выпуклую форму, определить пропорции

важных формообразующих элементов (головы, ног, хвоста и т.д.). Далее мастер приступает к процессу детализации, то есть к процессу добавления декоративных основных формообразующих элементов, долепливаются мелкие элементы, составляющие форму (глаза, рога, локоны шерсти и т.д.), происходит завершающая доработка изделий и выравнивание поверхностей. Сушка изделий происходит при комнатной температуре в отсутствии сквозняков и прямого солнечного света. Так как фигурные сосуды - крупные изделия, то в процессе сушки необходимо их поворачивать, перемещать на стеллаже для равномерной просушки. Процесс длится несколько дней до тех пор, пока не закончится воздушная усадка и испарение до 2-4 % влажности. Обжиг производится при температуре 800-1200 °С. В течение пяти часов температура повышается, тем самым обеспечивается равномерный прогрев сосуда. Время полного обжига зависит от параметров оборудования и самого сосуда, поэтому определяется мастером самостоятельно. До полного остывания изделие остается в печи, обычно остывание происходит в течение 8-12 часов.

При изготовлении скульптур малых форм мастер самостоятельно решает, будет ли он выполнять корпус изделия на гончарном круге. Если он работает на круге, тем не менее, основную часть работы приходится выполнять методом ручной лепки. Если мастер выбирает полностью ручную лепку, без использования гончарного круга, то основная часть скульптуры изготавливается из пласта глины. Можно раскатать пласт с помощью скалки или сформировать его вручную, а затем мастер приступает к процессу выполнения основных формообразующих элементов. На этом этапе формовки изделия выполняется выравнивание поверхности с частичным изменением формы в процессе разглаживания. Далее выполняются мелкие элементы, составляющие форму (глаза, рога, локоны шерсти и т.д.), происходит завершающая доработка изделия и выравнивание поверхностей. Сушка изделий происходит при комнатной температуре в отсутствии сквозняков и прямого солнечного света. Несмотря на то, что изделия относительно небольшие по размеру, в процессе сушки необходимо их поворачивать, перемещать на стеллаже для равномерной просушки. Процесс длится несколько дней до тех пор, пока не закончится воздушная усадка и испарение до 2-4 % влажности. Обжиг производится при температуре 800-1200 °С. В течение пяти часов температура повышается, тем самым обеспечивается равномерный прогрев сосуда. Время полного обжига зависит от параметров оборудования и самого сосуда, поэтому определяется мастером самостоятельно. До полного остывания изделие остается в печи, обычно остывание происходит в течение 8-12 часов. Далее происходит процесс глазурования и обжига. Глазурь наносится на обоженное изделие в виде раствора. Таким образом, изделие проходит два этапа обжига: утильный - 700-800 °С и глазурный обжиг - от 900 °С в зависимости от температуры плавления глазури.

Условия транспортировки и хранения: изделия должны храниться в отапливаемых помещениях. Нельзя допускать падения изделий, так как они могут расколоться, что сделает невозможным их дальнейшее использование.

Готовые изделия для хранения и транспортировки тщательно упаковывают в воздушно-пузырчатую плёнку, газеты или ветошь, затем плотно укладывают в картонные коробки. Коробки маркируют надписью «Хрупкое».

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Контроль за качеством изделия осуществляется самим мастером. Он не должен допускать попадания к потребителю низкокачественных, поврежденных изделий.

После остывания от обжига изделие осматривается мастером на предмет обнаружения брака. Изделие должно издавать при легком ударе деревянной палочкой или молоточком чистый звук. Особое внимание уделяется внутренней полости изделия, так как наличие микротрещин делает использование посуды невозможным.