РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 427**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

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

Наименования мест происхождения товаров

Номер государственной регистрации: **427**

Дата подачи заявки: **22.09.2025**

Номер заявки: **2025802653**

Дата государственной регистрации: **24.09.2026**

Опубликовано: **24.09.2026**

Наименование места происхождения товара:

КЕРАМИКА ИЗ ЛИХОСЛАВЛЯ

Указание товара:

гончарные, майоликовые, фарфоровые, фаянсовые, тонкокаменные, шамотные изделия с ручной росписью, лепниной, гравировкой, иными способами ручного декорирования, а также изделия, выполненные способом лепки

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

город Лихославль Тверской области

Обоснование наличия в товаре особых свойств:

Город Лихославль является центром гончарного промысла Тверского края со своими самобытными и неповторимыми древними традициями. Основание Лихославльского гончарного промысла относится к 1853 году. Развитие промысла связано с наличием богатых месторождений местных глин.

Многие гончары работали семьями в жилых избах и обжигали изделия в обычных русских печах. Другие «глинотопы» имели за деревней свои «горшечни». Одни мастера использовали древний ручной гончарный круг, другие - ножной. Дешёвая и удобная глиняная посуда имела широкое применение в крестьянском обиходе.

Наряду с посудой из глины лепили небольшие игрушки и свистульки. Они отличались лаконичной выразительной формой; среди них были традиционные женские фигурки («куклы») и отдельные игрушки, такие как озвученные «соловьи».

Также производилось множество простых, лаконичных и безупречных по форме предметов небольших размеров: кринки для молока, кувшины, стаканы, горшки под жаркое, горшки для цветов и другие бытовые изделия.

Некоторые изделия, в зависимости от старинных поверий, имели специальное назначение. Так, в маленьких ритуальных кувшинчиках в Тверском уезде в день Спаса освещали зёрна ржи, сберегаемые для посева, горох и яблоки. Повсеместно во время свадебного ритуала использовались горшки, которые в знак целомудрия невесты намеренно разбивались.

Среди наиболее крупных изделий производились самые трудоёмкие, требовавшие особого мастерства: горлачи для зерна, воды и пива, цветочные горшки, «цветники» с поддонами, подвесные рукомойники с одним или двумя рыльцами.

В формировании разнообразных типов форм прослеживаются весьма древние истоки.

В силу исторических обстоятельств Лихославль стал территорией совместного проживания двух народов - русского и карельского, что обусловило специфику художественного декорирования керамических изделий (ангобная роспись, процарапка).

Лихославльские мастера возродили единственную в отрасли керамики утраченную технологию - краснолощение и чёрнолощение изделий различных форм и размеров в традициях Тверского края. Глубокие народные традиции всегда были определяющим принципом и эстетической нормой изделий «Керамики из Лихославля».

На развитие гончарного промысла г. Лихославля и формирование его художественно-стилистических особенностей повлияли такие мастера и художники, как: Н. Мамонтова, Г.П. Завалей, Н.С. Глухов, А. Воронцов, В. Спиридонов, А. Кругликов, Е. Бобров, Т.К. Сендеркина, П.Ю. Семенов, Д.И. Мамонов и другие.

Керамика из Лихославля представлена в экспозициях: Музейно-выставочный центр им. Л. Чайкиной Тверского областного Дома народного творчества, подразделение Тверского государственного объединённого музея «Музей тверского быта» (г. Тверь), Государственный музей изобразительных искусств имени А.С. Пушкина (Москва) и Государственный Русский музей (Санкт-Петербург).

Описание особых свойств товара:

Керамика из Лихославля изготавливается следующими способами:

– формовка (горшки цветочные, стаканы, миски, тарелки);

– свободная ручная формовка на гончарном круге (кринки, кувшины, горшки под жаркое, жбаны, бокалы, наборы и сервизы, вазы, подсвечники, бутыли, чайники, кружки и т.д.);

– шликерное литьё (бокалы, сувенирные изделия, изделия фитодизайна);

– ручная скульптурная лепка.

В Керамике из Лихославля доминирует светлый жёлтый цвет, тонко гармонирующий с тёмным фиолетово-коричневым и серовато-зелёным цветами.

Совместное проживание карельского и русского народов сказалось на характере ангобного подглазурного рисунка: многорядные орнаментальные пояса украшены симметричными точками с элементами отводок.

Формирование в Тверской губернии в начале XX века ткацкой мануфактуры отразилось на отдельных керамических изделиях: мазковая ангобная роспись кистью придала изделиям новое звучание и праздничность.

«Ситцевые» рисунки начала XX века в переработанном и упрощённом виде стали переноситься на работы гончаров.

Декор на изделиях выполняется кистью или грушей с использованием белых и цветных ангобов. Он представляет собой орнаментальную полосу, заполненную декоративными точками, отводками, волнистыми линиями или декоративным цветочным орнаментом.

Пользующиеся большим спросом красочные и нарядные поливные изделия покрываются легкоплавкими глазурями и затейливо декорируются однослойной подглазурной росписью. На некоторых изделиях встречаются и самые простые узоры. Они выполняются по светлому черепку или белому ангобу и состоят из тёмных фиолетово-коричневых «глазков», зигзагов или более выразительных зелёных отводок.

Также на изделиях встречаются более сложные узоры с многорядными орнаментальными поясами. Иногда густым ярко-зелёным цветом свободным, единым движением кисти наносятся стилизованные ветки, а кубышки украшаются затейливыми растительными орнаментами.

При изготовлении Керамики из Лихославля также применяется известный с глубокой древности приём украшения - лощение. Изделия при сложном сплошном лощении обретают особую цветовую насыщенность и глубину под блестящим, словно лаковым, слоем. Наряду с этим

иногда применяется приём чернолощения. Перед обжигом примитивным и трудоёмким способом (путём трения гладкой галькой) наносятся однообразные поперечные, вертикальные или ломаные полосы, составляющие основу декоративного достоинства изделия.

Декор чернолощёных изделий может быть усложнен углублёнными зубчиками и многорядными поясами, покрывающими всё тулово. При обильно нанесённом сверх украшения лощении они отсвечивают холодным и металлическим блеском.

Разнообразие декора, формы, величины, объёма и назначения раскрывает художественное богатство Керамики из Лихославля.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Технологический процесс изготовления Керамики из Лихославля состоит из следующих этапов.

Первый этап – массозаготовительный: свежезаготовленная глина оставляется на открытом воздухе для разрушения плотной структуры под воздействием атмосферных факторов, что делает ее более пластичной.

После года вылеживания глина загружается в шаровую мельницу с добавлением воды, где происходит помол до нужной консистенции. Полученный шликер проходит через вибросито, а затем закачивается в фильтропресс для удаления лишней влаги и получения глиняных коржей. Далее глина обрабатывается в вакуумпрессе для усреднения влажности.

Второй этап – производство керамических изделий.

Ручная формовка на гончарном круге: изделия формуются из комка глины на вращающемся круге. Мастер центрует массу, создает углубление и формирует стенки сосуда, выравнивает поверхность и убирает лишнюю влагу. Ручки и украшения приклеиваются шликером.

Формовка на металлических формах: изготавливаются заготовки из глины, которые затем провяливаются и сушатся.

Набивка в гипсовые формы: гипсовая форма заполняется кусочками глины, оставляется для застывания, после чего изделие аккуратно извлекается.

Шликерное литье: в гипсовые формы вливают глиняный шликер, оставляют в них на определенное время и выливают. Затем из формы извлекаются изделия, которые в свою очередь ставятся на подвяливание. Изделия оправляются и обрабатываются. В последствии происходит ангобировка изделий и их сушка.

Ручная лепка включает создание игрушек, панно и скульптур. Лепка скульптуры начинается с куска глины, который скатывается в шарик. Указательный палец вдавливается в центр, разделяя глину на две части. Формируется верхняя часть (туловище, голова, руки) и нижняя в виде юбки-колокола. Юбка формируется вокруг пальца, после чего создаются остальные детали. Готовая игрушка дорабатывается, сушится и обжигается, затем раскрашивается.

Панно может иметь различные формы (прямоугольник, овал и т.д.). Глиняное тесто раскатывается для формирования основы, к которой приклеиваются детали изображения. Для рельефности используются стеки для выборки глины и создания узоров. Сушка требует особого внимания, края изделий обкладывают влажной тряпочкой, чтобы избежать искривления. После сушки панно обжигают и расписывают цветными ангобами или гуашью, затем покрывают глазурью перед вторым обжигом.

Третий этап – оправка изделий по кожетвердому состоянию. Оправка изделий производится вручную с помощью резачка, кисти, поролона, смоченного в воде, зачищаются неровности.

Четвертый этап – сушка изделий из глины. Оправленные изделия сушатся в естественных условиях на конвейерах и стеллажах.

Пятый этап – декорирование керамических и гончарных изделий (ангобная роспись) включает в себя нанесение «грушей», спринцовкой цветных ангобов на поверхность изделия с характерными народными тверскими узорами с последующим обжигом, затем изделие покрывается прозрачной глазурью, после чего проходит второй обжиг при температуре 980 °С.

Шестой этап – лощение изделий. По сырому черепку проводится лощение (полирование) галькой или другим материалом и после обжига черепок получается красного цвета с характерным

блеском, затем изделие покрывают медовым воском и опять полируют. При чернолощении чёрный цвет черепка образуется при обжиге в печи восстановительного обжига при полной герметизации и отсутствии кислорода воздуха. Еще в глубокой древности этот результат добивался так называемым «задымлением». Основа «задымления» и «лощения» осталась та же, которую использовали мастера гончарного ремесла прошлых веков.

Седьмой этап – первый (утильный) обжиг. Изделия вручную устанавливаются на вагонетки. В этот цикл также включаются декорированные изделия. Обжиг осуществляется в электрической печи. Печь включают после полной загрузки и герметизации дверцы.

Температурный режим задается вручную: программа обеспечивает плавный подъем температуры. Изделия выдерживаются в течение 8–12 часов при температуре 980–1200 °С.

По завершении обжига печь останавливают согласно инструкции. После полного охлаждения вагонетки выкатывают, а изделия вручную отбирают на металлические лотки.

Восьмой этап – декорирование. Керамические и гончарные изделия покрываются цветными глазурями методом окунания или расписываются вручную, после чего подвергаются повторному обжигу.

Девятый этап – молочение. Для придания изделиям специфических свойств после утильного обжига их окунают в жирное молоко со сливками. Молоко впитывается в черепок, после чего изделия направляются на низкотемпературный обжиг. По завершении этого этапа продукция считается готовой к эксплуатации.

Десятый этап – контроль качества изделий

Одиннадцатый этап – упаковка и складирование. Готовые изделия перемещаются на склад готовой продукции, где хранятся на деревянных стеллажах. При реализации продукция упаковывается в бумагу и помещается в картонные коробки либо перекладывается картоном и упаковывается в термоусадочную пленку с помощью вакуумного упаковщика.

Двенадцатый этап – транспортировка. Доставка осуществляется преимущественно крытым автомобильным транспортом (фургоны, контейнеры). Упакованные изделия грузятся вручную в свободной укладке на пол или на паллеты.

При укладке соблюдается порядок: тяжелые и прочные изделия размещаются внизу и ближе к кабине, легкие и хрупкие - выше и дальше от зоны вибраций.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением особых свойств товара:

Контроль качества изделий является сплошным и непрерывным (осуществляется для всей партии готовой продукции). Методы контроля: визуальный и по эталонному образцу.