# ОГЛАВЛЕНИЕ

ОГЛАВЛЕНИЕ 2

ВВЕДЕНИЕ 3

ИСТОРИЯ ЗАВОДА 10

Русский ампир. Александр I Исторический период при Николае I, Александре II, Александре III 11

Эпоха Николая II и русский модерн Агитационный фарфор. 12

ЛФЗ сегодня 14

ВИДЫ ФАРФОРА 3

Твердый фарфор 3

Мягкий фарфор 3

Костяной фарфор 4

УКРАШЕНИЯ НА ФАРФОРЕ 4

ПРОИЗВОДСТВО ФАРФОРА 4

КЛАССИФИФКАЦИЯ ФАРФОРОВЫХ ИЗДЕЛИЙ 6

ИСТОРИЯ ФАРФОРА В РОССИИ 6

Возникновение промысла 6

Рецепт фарфора в России 6

Развитие фарфорового производства 8

Расцвет русского фарфора 8

Агитационный фарфор 9

Русский фарфор в наше время 9

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ 16

# ВВЕДЕНИЕ

Керамика принадлежит к древнейшим созданиям человека, рожденным из его жизненно необходимых потребностей. В первобытные времена ее производство определялось исключительно факторами пользы. Творческих замыслов сначала не было. Высокоразвитые культуры древности заявляли, однако, в этой сфере весьма определенные притязания, со временем все более усиливающиеся. Экспериментировали не только в технологическом плане, но сознательно обращали внимание на художественную ценность изделия. Совершенствовалось качество черепка , и одновременно росло стремление вырабатывать формы более разнообразные, а оформление наружной поверхности делать богаче. Так, в конце концов, керамика становится объектом художественного творчества, и начинается ее яркая история, неуклонно направленная все к более высоким целям.

Выражение "керамика" следует возводить к греческому обозначению горшечной глины, от которого происходит и греческое слово keramos - глиняная посуда. Под керамикой, следовательно, понимаются такие изделия, для которых глина (при случае каолин ), смешанная с полевым шпатом, кварцем или известью, служит главным сырьем. Эти исходные вещества перемешиваются и перерабатываются в массу, которая либо от руки, либо на поворотном круге формуется и затем обжигается.

Фарфор - благороднейший и наиболее совершенный вид керамики. Производство фарфора в России неразрывно связано с историей Ломоносовского завода. Это один из немногих сохранившихся заводов, которому удалось пережить катаклизмы революций и войн, целые исторические эпохи, и при этом на протяжении почти трех веков постоянно создавать «фарфоровую летопись» Северной Пальмиры.

# ВИДЫ ФАРФОРА

В зависимости от состава фарфоровой массы и глазури различаются твердый и мягкий фарфор. Некий промежуточный вид представлен так называемым костяным фарфором.

Твердый фарфор содержит в основном два исходных материала: каолин и полевой шпат (чаще всего в соединении с белой слюдой; относительно легко плавится). К этим основным веществам добавляется кварц или песок. Свойства фарфора зависят от пропорции двух главных веществ: чем больше каолина содержит его масса, тем труднее ее плавить и тем она тверже. Смесь эту перемалывают, замешивают, промалывают и затем высушивают до степени способного к принятию формы тестообразного состояния. Возникает пластичная масса, которую можно либо отливать в формах, либо обтачивать на гончарном круге. Отформованные предметы дважды обжигаются, сначала при 600-800оС, а потом - уже с глазурью - при 1300-1500оС. Глазурь состоит из тех же веществ, что и черепок, только в другой пропорции, и благодаря этому может соединяться с черепком совершенно однородным образом. Ее нельзя ни отбить, ни отслоить. Твердый фарфор отличается крепостью, сильной сопротивляемостью жару и кислотам, непроницаемостью, прозрачностью, раковистым изломом и, наконец, чистым колокольным звуком. В Европе он изобретен в 1708 году в Мейсене Иоганном Фридрихом Бётгером.

Мягкий фарфор, называемый также художественным или фриттовым, состоит преимущественно из смесей стекловидных веществ, так называемых фритт, содержащих песок или кремень, селитру, морскую соль, соду, квасцы и толченый алебастр. По истечении определенного времени плавки к этой массе добавляется мергель , содержащий гипс и глину. В принципе, значит, речь идет о плавленом стекловидном веществе с прибавкой глины. Всю эту массу размалывают и фильтруют, доводя до пластичного состояния. Отформованный предмет обжигается при 1100-1500оС, делаясь сухим и непористым. Глазурь преимущественно из стекла, те есть из легкоплавкого вещества, богатого окисью свинца и содержащего, кроме того, песок, соду, поташ и известь. Уже глазурованные изделия подвергаются вторичному обжигу при 1050-1100оС, когда глазурь соединяется с черепком. По сравнению с твердым мягкий фарфор прозрачнее, белый цвет еще более нежного, иногда почти сливочного тона, однако жароустойчивость этого фарфора ниже. Излом прямой, причем неглазурованная часть в изломе зерниста. Начальный европейский фарфор в большинстве был мягким, чему примером прекрасные и очень ценимые изделия севра. Изобретен он в XVl веке во Флоренции (фарфор Медичи).

Костяной фарфор представляет собой известный компромисс между твердым и мягким фарфором. Его состав открыт в Англии и там же около 1750 года началось его производство. Кроме каолина и полевого шпата, он содержит фосфат извести из пережженной кости, делающий возможной более легкую плавку. Обжигается костяной фарфор при 1100-1500оС. Итак, речь идет по существу о твердом фарфоре, но таком, который путем примешивания пережженной кости делается мягче.

Его глазурь в основе та же, что на мягком фарфоре, но содержит, кроме окиси свинца, некоторое количество буры для лучшего соединения с черепком. При соответствующем калильном жаре эта глазурь плавится и прочно соединяется с черепком. По своим свойствам костяной фарфор занимает промежуточное положение между твердым и мягким фарфором. Он выносливее и тверже мягкого фарфора и менее проницаем, но с ним у него общего довольно мягкая глазурь. Цвет его не такой белый, как у твердого фарфора, но белее, чем у мягкого. Впервые костяной фарфор применен в 1748 году в Бау Томасом Фраем.

# УКРАШЕНИЯ НА ФАРФОРЕ

Различаются два принципиально отличных вида декора: рельефный или же пластическим образом налепливаемый декор и роспись.

***Рельефный декор*** вделан непосредственно в материал самого предмета - граверным путем, перфорацией или посредством рельефообразных завышений. Предмет либо отливается в формах вместе с рельефом, либо рельеф или же пластические части декора (цветки, почки, листья, фигурки в качестве рукоятей и т.д.) формуются отдельно и потом наклеиваются.

***Красочный декор*** исполняется либо под глазурью, либо над ней. Во время подглазурной росписи, особенно употребительной на китайском фарфоре, способные вынести большой жар окислы металлов (кобальт, гематит) наносятся непосредственно на черепок и затем обжигаются вместе с глазурью. Старейшая надглазурная техника - это роспись эмалевыми красками , палитра которых довольно ограничена. Говоря о твердом фарфоре, такие краски часто пластически выделяются на поверхности глазури, так как обжигаться при высокой температуре они не могут и поэтому не соединяются с глазурью. На мягком же фарфоре, с другой стороны, они нередко расплавляются вместе с глазурью и сливаются с ней. Так называемые муфельные краски и позолоты также наносятся на глазурь. Содержащаяся в краске глазурь действует наподобие плавня, соединяя во время жара краску с фоновой глазурью, так что краска не выступает. Обжиг происходит при 600-800оС.

# ПРОИЗВОДСТВО ФАРФОРА

Производственный процесс изготовления керамических изделий состоит из нескольких этапов: подготовки сырья, приготовления массы, формования изделия, обжига, глазурования и украшения. Подготовка сырья заключается в очистке исходных материалов от примесей, тщательном измельчении, просеивании, сушке и т. д. Приготовление массы состоит из смешивания сырьевых материалов в определенных пропорциях и перемешивании смеси с водой до получения однородной жидкой фарфоровой массы. Массу пропускают через сито, очищают (электромагнитом) от примесей железа и обезвоживают (на фильтр-прессах или вакуум-прессах) для получения формовочного теста.

Далее следует процесс формования изделия. Существует несколько способов формования изделия: свободное формование на гончарном круге; пластическое формование ручным оттиском в форме; пластическое формование во вращающейся гипсовой форме с помощью формующих шаблона или ролика; шликерное литье в гипсовые формы; изготовление керамических изделий сочетанием нескольких способов формования.

Способ свободного формования керамических изделий на гончарном круге заключается в механическом воздействии рук гончара на заготовку глины в виде пластического теста. Вначале мастер готовит гончарный круг к работе. Первая стадия - первичная обработка заготовки. Затем формуют внутреннюю полость изделия, края заготовки, вновь внутреннюю полость. После этого мастер вытягивает заготовку до нужной высоты. Во время всех этих операций он вращает ногой или приводным механизмом гончарный круг. Заканчивается процесс отделкой наружных поверхностей, подрезкой дна, сушкой. Во время сушки изделие можно украсить лепными деталями печатками, отштампованными налепками.

Пластическое формование ручным оттиском осуществляется с помощью гипсовых форм. Формы могут быть открытыми и разъемными; открытые применяют для формования плоских изделий; разъемные - при выработке изделий по объемным моделям сложных форм.

Пластическое формование во вращающейся гипсовой форме с помощью шаблона или ролика происходит следующим образом. Форму, раскрывающуюся на две половины, в собранном виде устанавливают во вращающуюся чашу станка. Во внутреннюю полость формы подают ком глины, рассчитанный на объем изготовляемого изделия. В полость формы опускают формующий шаблон, который равномерно распределяет глиномассу во внутренней стороне формы, после чего поднимают и выводят из формы. Затем форму с изделием снимают с установочного станка, сушат, раскрывают, изделие вынимают и продолжают дальнейшую обработку (приставка деталей - носиков, ручек, крышки и другая дополнительная монтировка).

Формование способом шликерного литья в гипсовые формы основано на свойстве гипса впитывать влагу и способности глины при снижении влажности переходить из жидкого шликера в состояние пластического теста. Изделия формуют следующим образом. Шликер заливают во внутреннюю полость гипсовой формы, в результате чего происходит перераспределение влаги между шликером, который отдает влагу, и гипсовой формой, которая эту влагу впитывает. После перераспределения влаги на внутренней рабочей поверхности гипсовой формы из шликера образуется слой глиномассы, переходящей в состояние пластического теста. Когда форма "набрала" заданную толщину слоя глиномассы, шликер выливают из внутренней полости формы, а слой глиномассы на внутренней поверхности формы остается. Этот слой загустевшего шликера представляет собой отформованное пустотелое керамическое изделие - сырец. По мере высыхания находящийся в форме сырец, уменьшаясь, отделяется от ее стенок.

Изготовление керамических изделий сочетанием нескольких способов формования позволяет получать изделия сложной формы. Сочетание пластического способа формования во вращающейся гипсовой форме металлическим шаблоном или роликом со шликерным литьем и монтировкой приставных деталей широко распространено при выработке чайников, сахарниц, чашек, графинов, пиал и других фарфоровых и фаянсовых изделий, состоящих из корпуса и отдельных деталей. После формования изделия высушивают на воздухе и обжигают.

# КЛАССИФИФКАЦИЯ ФАРФОРОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

Художественные изделия из фарфора изготовляют в очень широком ассортименте. Их различают по назначению и характеру отделки

По назначению художественные фарфоровые изделия делят на: утилитарные - предметы домашнего обихода (сервизы, графины, кувшины и т.д.); письменные принадлежности (чернильные и письменные приборы); принадлежности для курения (пепельницы); декоративные - скульптура малых форм, настенные панно и др.; украшения (броши); сувениры (барельефы, плакетки).

По характеру отделки фарфоровые изделия бывают с рельефным узором или живописью.

# ИСТОРИЯ ФАРФОРА В РОССИИ

Возникновение промысла

Художественные керамические изделия - это изделия из обожженной глины с минеральными добавками - фарфоровые, фаянсовые, майоликовые и гончарные, выполненные в национальном характере республики, края, области.

Гончарное искусство появилось в России в XlV-XV веке. На Украине поливные керамические изделия и изделия, украшенные цветными эмалями, изготовлялись в Киеве еще в X- Xlll вв. О древности существования на территории Казахстана гончарного искусства свидетельствуют наскальные рисунки 1 и 2 тысячелетий до н.э. В 4 тысячелетии до н.э. появились керамические изделия на территории Латвии.

В середине XVlll века в России широко было развито майоликовое производство, не уступавшее лучшим образцам керамики других стран Европы. Первый русский майоликовый завод был основан в 1724 году в Москве купцом А. К. Гребенщиковым. Изготовление художественной майолики здесь началось лишь в 1740 году. Этот год и считается началом развития отечественного керамического производства. Изделия вырабатывались массивными, больших размеров, с черепком желтовато-розового цвета, с синевато-белой эмалью, крупным цеком и росписью по эмали, подражающей росписи китайского и западноевропейского фаянса и майолики XVlll века.

К этому же периоду относится и выпуск обычной гончарной посуды, в том числе и майоликовой, керамическими мастерскими подмосковного Гжельского завода. Для гжельской дешевой посуды был характерен грубый розовый черепок и простая цветочная роспись в виде цветка или ветки по розоватой или палевой эмали. Ручная кистевая роспись фиолетового, желтого, зеленого и коричневого цветов отличалась простой и одновременно сочностью и легкостью мазка, очень обобщенно воспроизводящего стилизованные формы листьев и цветов. Такая роспись была присуща русскому народному искусству XVlll века.

Почти одновременно с майоликой в XVlll веке в России начинается выпуск фарфоровых изделий. Секрет производства фарфоровой массы пытались открыть многие ученые-химики.

Рецепт фарфора в России

Попытки организовать производство фарфора в России начались еще при Петре 1. По его заданию Юрий Кологривый пытался выведать секрет в Мейсене, но неудачно. В 1724 году русский купец Гребенщиков основал фаянсовую фабрику, на ней велись опыты по изготовлению фарфора, но они не получили должного развития

В 1744 году, когда была основана Петербургская мануфактура, императрица Елизавета пригласила из Швеции И.-Кр. Гунгера, который уже содействовал раньше учреждениям в Вене и Венеции. Он 5 лет впустую "исследовал" и уехал. Управителем после него был назначен Дмитрий Иванович Виноградов, который организовал поисковую систематическую научно-техническую работу, которая должна была привести к разработке технологического производства фарфора.

В 1736 году Д.И. Виноградов, М.В. Ломоносов, Р. Райзер - по представлению Петербургской Академии Наук и по императорскому указу был послан в "немецкие земли для изучения между прочими науками и художествами особливо и главнейшие химии и металлургии к сему тому, что касается до горного дела или рукописного искусства". Обучался он в Саксонии, где находились тогда "славнейшие во всем немецком государстве рукописные и плавильные заводы" и где работали искуснейшие учителя и мастера этого дела. Д.И. Виноградов пробыл за границей до 1744 года и, получив звание бергмейстера, вернулся в Россию.

Перед Виноградовым стояло несколько сложнейших задач: самостоятельно разрешить все вопросы, связанные с созданием нового производства; на основе физических и химических представлений о фарфоре ему предстояло разработать состав фарфоровой массы и технологические приемы и способы изготовления настоящего фарфора; разработка рецепта глазури, а также рецептуры и технологии изготовления керамических красок разных цветов для живописи по фарфору.

В 1746-1750 годах велись поиски "рецепта" фарфоровой массы. Виноградов искал оптимальный состав смеси, совершенствовал рецепт, ведя технологические исследования по применению глин различных месторождений, меняя режим обжига и т.д.

Наиболее ранний из всех обнаруженных сведений состав фарфоровой массы имеет дату 30 января 1746 года. Вероятно, с этого времени Виноградов приступил к систематической экспериментальной работе по нахождению оптимального состава фарфоровой массы и продолжал ее до своей смерти в 1758 году.

С 1747 года Дмитрий Иванович приступил к изготовлению пробных изделий из своих опытных масс, как можно судить о том по отдельным экспонатам, имеющимся в музеях и носящим марку и дату изготовления (1749 и более поздние годы). В 1752 заканчивает первый этап работ Виноградова по созданию первого русского фарфора и организации технологического процесса производства.

Составляя рецепт, Виноградов старался зашифровать его. Он применял итальянские, латинские, древнееврейские и немецкие слова, пользуясь сокращениями. Это объясняется тем, что ему давались указания засекречивать работу, насколько это возможно.

Успехи Виноградова были столь заметны, что 19 марта 1753 года в "Санкт-Петербургских ведомостях" появилось объявление о приеме заказов на фарфоровые "пакетовые табакерки" от частных лиц.

Помимо разработки рецептуры фарфоровой массы и исследования глин различных месторождений, Виноградов разрабатывал составы глазурей, технологические приемы и инструкции по промывке глин на месторождениях, вел испытания различных сортов топлива для обжига фарфора, составлял проекты и строил печи и горны, изобретал рецептуру красок по фарфору и решал многие смежные проблемы. Можно сказать, что весь процесс производства фарфора ему пришлось разрабатывать самому и, кроме того, одновременно же подготавливать себе помощников, преемников и сотрудников различной квалификации и профиля.

В результате "прилежного труда" (оценка самого Виноградова), был создан самобытный русский фарфор, создан независимо от заграницы, не случайно, не вслепую, а путем самостоятельной научной работы. Императорский завод достиг больших успехов как по качеству фарфора, так и по разнообразию изделий из него, и русский уже при Виноградове занял подобающее ему место.

Развитие фарфорового производства

На место Виноградова потом поступил директор Русского монетного двора И. Шлаттер, а позднее И.-Г. Мюллер из Саксонии. Продукция первого периода (примерно до 1760 года) ограничивалась мелкими изделиями, как правило мейсенского образца. С царствованием Екатерины Великой (с 1762 года), которая с художественными целями приглашает иностранных модельеров, сменив значительную часть персонала, наступил художественный подъем. Восхищение французской культурой сказывается и на фарфоровом производстве: в формах и благородных декорах роскошной столовой посуды ощутимо влияние Севра. В области пластики примерно с 1780 года действовал в Петербурге Франсуа-Доминик Рашет, глашатай зрелого классицизма. При Екатерине еще находишь тут и там местную традицию, при Павле ее след окончательно теряется и изделия принимают ярко выраженный французский характер. За несколько упадочной в это время тенденцией следует новый подъем при Александре 1; однако, в третьей четверти XlX века воспрепятствовать художественному упадку было уже невозможно.

Одновременно с императорским заводом во второй половине XVlll - начале XlX века возникли коммерческие частные производства. В подмосковном селе Вербилки в 1766 году английский купец Ф. Гарднер основывает фарфоровое производство, которое выпускает дорогие сервизы, отличающиеся высоким качеством фарфоровой массы и росписи. Гарднеровский завод выпускал и мелкую пластику, доступную широкому кругу покупателей. Характерной для гарднеровской посуды была яркая, сочная цветочная роспись, близкая русской народной керамике. С 1829 года завод стал изготавливать фаянсовую посуду, декорированную печатью.

Расцвет русского фарфора

Конец XVlll - начало XlX века - время расцвета русского фарфора. Искусство фарфора развивалось вместе с архитектурой, воспринимало ее основные стилевые особенности. Барокко, ранний и поздний классицизм отражались в произведениях петербургского завода.

В первой половине XlX века в России возникает много частных фарфоровых заводов, большая часть которых сосредотачивается в Гжельском районе Московской области, поскольку этот район славился белыми глинами. Крупнейшим из них был завод А.Г.Попова, основанный в 1811 году недалеко от Сергиева Посада в селе Горбунове Дмитровского уезда. Вырабатывал завод высококачественные фарфоровые изделия разнообразных форм, с выразительной росписью.

Во второй половине XlX века концерн фабриканта М.С.Кузнецова, объединивший несколько крупнейших фарфорофаянсовых заводов, выпускает технически совершенные, но в художественном отношении эклектические изделия. В конце XlX века в искусстве русского фарфора намечается начало упадка. Формообразование фарфоровых изделий все больше превращается в бессмысленное усложнение форм, нагромождение деталей, причем нередко удивительно разнородных. В этот период Европа искала новые направления для развивающейся фарфоровой промышленности

Новым стилем в искусстве стал модерн. Он господствовал и на Императорском заводе в 1906-1917 годах. Характерным для изделий стиля модерн были блеклые цвета, отсутствие образных композиций, изображение туманных закатов. Это соответствовало упадническим настроениям того времени.

В первые годы революции художники, работавшие на фарфоровых и керамических предприятиях, активно включились в создание новой пролетарской культуры. В это трудное и напряженное время не погасли горны фарфорового завода в Петербурге, являвшегося в течение полутораста лет школой для русского прикладного искусства. Было создано основное ядро мастеров и художников, окончивших петербургские художественные школы. Подготовка кадров в художественных школах России оказалась настолько высокой, что дала возможность создать одно из ярчайших и знаменательных явлений советского искусства - агитационный фарфор первых послереволюционных лет.

Агитационный фарфор

Агитационный фарфор наряду с плакатом оказался в 20-х годах XX века в числе самых революционных, передовых видов искусства. Было создано много интересных работ с росписью по фарфору, где революционные лозунги компоновались с рисунками, включающими новые советские эмблемы и жанровые сцены нового быта.

Советский агитационный фарфор был рожден Октябрьской революцией и явился не только свидетелем этой удивительной эпохи, но и активным проводником идей революции. Он был обращен к широким массам, а не к отдельным любителям и эстетам.

Новизна тематики принесла мастерам-керамистам определенные трудности, тем более что работать приходилось лишь по портретам и фотографиям. Новая техника потребовала и новых средств выражения. Сначала это была роспись на тарелках черным шрифтом различных агитационных лозунгов. Затем агитационный фарфор сближается с плакатом и оформлением революционных праздников. Немалое место в оформлении художественных изделий - чашек, тарелок - приобретает советская эмблематика - изображение серпа и молота, шестеренки, различных надписей. Иногда текст вплетается в орнамент. Роспись становится более сочной и декоративной.

С 1921 года художественный фарфор подчиняется задачам мирного строительства. Мастера и художники расписывают сервизы и отдельные предметы, украшают быт советских людей. К этому же времени относится и изготовление скульптуры из фарфора, изображающей людей эпохи революции (например "Красногвардеец", "Партизан в походе", "Матрос с цветком", "Матрос со знаменем", "Работница, вышивающая знамя" и др.). В агитационном фарфоре были широко использованы традиции крестьянского фарфора XlX века. Эта близость вызвала большой интерес советских людей.

Русский фарфор в наше время

Традиции старинного народного промысла фарфоровых изделий в настоящее время продолжают мастера Петербургского государственного фарфорового завода имени М.В. Ломоносова, Дулевского фарфорового завода и Вербилковского (Дмитровского) фарфорового завода. Художественное направление Вербилковского завода - народное. Эта народность была заметна и в старых вещах того периода, когда завод принадлежал Гарднеру. Кроме того, здесь стали работать художники с завода А. Попова, расположенного неподалеку и затем закрытого. А поповский фарфор славился своим ярким, праздничным русским характером. В советское время народная линия еще больше укрепилась в силу того, что художественное руководство было поручено К. Тихонову, глубоко ценившему национальные традиции. В свою очередь, Тихонов воспитал отличную смену. Сейчас главный художник - Е.Смирнов. Вместе с группой старых и молодых художников - А.Чекулиной, В.Лосевым, В.Папихиным и другими - он продолжает традиционную линию. Народная основа в современном понимании - вот тот плодотворный принцип, которому следуют заводские художники-фарфористы из Вербилок.

В их рисунках может почудиться и цветочный узор из старых басен, и заметна народная трактовка изобразительных элементов, народная манера в мазке и т.д. Но вместе с тем это вещи, лишенные аляповатого "украшательства", они современны и отличаются высоким вкусом.

В настоящее время производство фарфора по числу предприятий и объему выпускаемой продукции занимает одно из первых мест среди предприятий народных художественных промыслов

В заключении я хочу сказать несколько слов об экономическом положении фарфорового производства. Сейчас, к сожалению, на производственную группу Б отпускается очень маленькая доля бюджета РФ, а предприятия народных художественных промыслов (в том числе и фарфоровое производство) относятся к предприятиям легкой промышленности, следовательно развитие этого производства сейчас практически невозможно. Тем не менее, даже в это сложное время фарфоровые заводы не останавливаются и приносят государству немалый доход, производя различные сувениры, сервизы, статуэтки и др. Сейчас остается только надеяться на то, что президент РФ вспомнит о русской культуре, и русский фарфор расцветет, как когда-то он цвел во времена Екатерины Великой.

# ИСТОРИЯ ЗАВОДА

Ломоносовский (Императорский) фарфоровый завод, основанный в 1744 году в Санкт-Петербурге по указу дочери Петра Великого Императрицы Елизаветы, стал первым фарфоровым предприятием в России и третьим в Европе. Именно здесь талантливый русский ученый Д. И. Виноградов ( 1720 - 1758 ) открыл секрет изготовления "белого золота". Он впервые в истории керамики составил научное описание фарфорового производства, близкое к новейшим понятиям керамической химии. Фарфор, созданный Виноградовым, по качеству не уступал саксонскому, а по составу массы приготовленной из отечественного сырья, приближался к китайскому.

В первые годы на Невской порцелиновой мануфактуре изготавливали мелкие вещи, в основном табакерки для Императрицы Елизаветы Петровны, которые она, в свою очередь, дарила приближенным и отправляла в качестве дипломатических подарков. С 1756 года, когда Виноградову удалось построить большой горн, стали изготавливать более крупные предметы. К этому времени относится и создание первого сервиза "Собственного", принадлежавшего лично Императрице. С 50-х годов начали делать фарфоровые "куклы" - фигурки людей и животных. Несмотря на увеличение производства фарфора, изделия были доступны лишь узкому кругу приближенных. В ХVIII веке фарфор держали для престижа, в специальных кладовых, наряду с другими драгоценными вещами, и только спустя десятилетия им стали сервировать столы.

По положению и художественному развитию предприятие более всего зависело от расположения и потребностей императорского двора - в первую очередь монарха.

С воцарением Екатерины II ( 1762 - 1796 ) мануфактура была реорганизована и с 1765 года стала называться Императорским фарфоровым заводом, с поставленным перед ним задачей - " удовольствовать всю Россию фарфором". Большое влияние на русский фарфор оказала деятельность талантливого французского скульптора Ж. -Д. Рашета, приглашенного на ИФЗ модельмейстером. При нем на заводе утвердилось влияние французского искусства, где господствовал классицизм. Конец ХVIII века стал временем расцвета русского фарфора, а Императорский завод - одним из ведущих в Европе. Вершину славы Императорского завода составили заказанные Екатериной II роскошные сервизные ансамбли - "Арабесковый", "Яхтинский" , "Кабинетский", насчитывающие до тысячи предметов. Центральную часть ансамблей занимали настольные скульптурные украшения, прославляющие деяния императрицы. Аллегорическая живопись также прославляла добродетели Екатерины и отражала события ее царствования. С одобрения императрицы на заводе изготовили серию скульптур "Народы России" (около ста фигур), расширенную в дальнейшем типажами петербургских промышленников, ремесленников и уличных торговцев. В большом ассортименте завод выпускал вазы. Живопись гармонично сочеталась с формой, подчеркивая белизну фарфора и теплый тон блестящей глазури.

Современники очень ценили "екатерининский фарфор" и воспринимали его наряду с картинами и скульптурой знаменитых мастеров. "Нынешний фарфор,- отмечал в описании Санкт - Петербурга 1794 года известный этнограф и путешественник И. Г. Георги,- есть прекрасный как в рассуждении чистоты массы, так и в рассуждении вкуса и образования (т. е. формы) и живописи. В магазине видны весьма большие и с наипревосходнейшим искусством выработанные вещи".

С вступлением на престол, Павел I (1796 - 1801) унаследовал интерес матери к фарфоровому заводу. Он обеспечил завод крупными заказами, бывал здесь сам и с удовольствием показывал его своим высоким гостям.

Сервизы павловского периода не отличаются пышностью и торжественностью как екатерининские: они были рассчитаны на узкий круг приближенных лиц. Тогда же вошли в моду сервизы на 2 персоны - дежене.

Управление заводом князем Б.Юсуповым. большим знатоком и ценителем искусства, во многом способствовало развитию художественного направления павловского фарфора, который стал блистательной вершиной в деятельности Императорского завода.

Последним сервизом ХVIII века оказался сервиз, заказанный Павлом I в свою новую резиденцию - Михайловский замок. Им был сервирован стол в канун гибели императора. По воспоминаниям камер-пажа : "Государь был в чрезвычайном восхищении, многократно целовал росписи на фарфоре и говорил, что это один из счастливейших дней его жизни".

Русский ампир. Александр I
Исторический период при Николае I, Александре II, Александре III

В период царствования Александра I (1801 - 1825) заводом управлял доверенное лицо императора граф Д. Гурьев. При нем началась большая реорганизация завода, которая проводилась под руководством профессора технологии Женевского университета Ф. Гаттенбергера.

Для привлечения лучших отечественных и иностранных мастеров Гурьев не жалел средств. Заведовать скульптурной палатой назначили профессора Академии художеств С. Пименова, одного из выдающихся мастеров своего времени.

Для утверждения на заводе стиля ампир были приглашены лучшие живописцы из Севрской фарфоровой мануфактуры. Однако, русский ампирный фарфор существенно отличался от севрского, служившего в то время эталоном художественных достижений в Европе. Русский фарфор не столько прославлял деяния императора, а явился отражением национальных тем и сюжетов в искусстве, как , например, "Гурьевский" сервиз, ставший одой народу - победителю в Отечественной войне 1812 года. Отечественная война послужила и рождению серии "военных тарелок", изображавших солдат и офицеров в мундирах всех родов войск. Широкое распространение получила и портретная живопись. На Императорском заводе вошло в обычай изображать на чашках коронованных особ и известных деятелей того времени. Особенно прославленных полководцев.

Начиная с эпохи Александра I и до конца 60-х годов ХIХ века, особое место в выпуске завода занимали вазы. Золото стало одним из излюбленных декоративных материалов. Живопись была главным образом видовой и батальной. Вторую по значимости группу изделий составили дворцовые сервизы. В александровскую и николаевскую (1825 - 1855 ) эпохи были изготовлены сервизы почти для всех резиденций Петербурга. Они отличались различными стилевыми направлениями. В числе других заявило о себе "русское" направление. По проектам ученого - археолога, знатока русских древностей Ф. Солнцева на заводе был сделан сервиз для Большого Кремлевского дворца в Москве и сервиз Великого князя Константина Николаевича (ВККН).

Николаевский фарфор отличался виртуозной живописью. На вазах воспроизводились полотна старых мастеров - Леонардо да Винчи, Рафаэля, Тициана, Корреджо, Мурильо др., в основном из коллекции Эрмитажа. Копии поражали точностью и тонкостью пунктирных линий. Гамма цветов, чистота и блеск красок в полной мере были адекватны оригиналу. Развитие получили также портретная, иконная и миниатюрная живопись на вазах и пластах. Первенство завода в живописи по фарфору было подтверждено получением дипломов на всемирных выставках в Лондоне, Париже и Вене.

В 1844 году, к столетнему юбилею Императорского фарфорового завода, здесь основали музей, пополненный вещами из кладовых Зимнего дворца ( решение изготавливать вещи в двух экземплярах - один для двора, другой - для музея - было принято лишь при императоре Александре III)

В отличие от своих предшественников, Александр II (1855 - 1881) личного интереса к заводу не проявлял. В 70 -е годы производство фарфора сократилось, сохранялись лишь праздничные пасхальные и рождественские поднесения ко двору, установленные еще при Павле I,завод продолжал работать на пополнение сервизов дворцовых кладовых. Размеры изделий были уменьшены, отделка и декорирование стали гораздо скромнее. При всем разнообразии форм, это были в основном копии старой европейской и восточной керамики. Появилась идея о закрытии "бесполезного и убыточного" предприятия.

Спас завод Александр III (1881 - 1894): "Государю Императору благоугодно…, чтобы Императорский фарфоровый завод был поставлен в самые наилучшие условия, как в отношении техническом, так и в художественном, дабы мог он достойно носить наименование Императорского и служить образцом для всех частных заводчиков по этой отрасли промышленности". На заводе началась работа по созданию крупных сервизов: "Коронационного" и по мотивам Рафаэлевских лоджий в Ватикане, рисунки для которого были лично откорректированы императором. На выбор художественного пути завода влияние оказали личные вкусы и пристрастия самого императора. Он отдавал предпочтение китайским и японским вазам, терракоте, цветным глащзурям, подглазурной живописи, которую ввела в моду Копенгагенская королевская мануфактура. Подглазурная живопись получила на ИФЗ широкое применение, еще и потому, что супругой императора была датская принцесса Мария Федоровна.

Эпоха Николая II и русский модерн
Агитационный фарфор.

Фарфор, с его белоснежной поверхностью, монументальностью архитектуры, пластичностью скульптуры и красочностью живописи, который до этого времени был воплощением рафинированного искусства, доступного узкому кругу лиц, стал первым, самым ярким и образным глашатаем идей революции. Одновременно, он явился благодатным материалом для воплощения нового направления в искусстве - супрематизма.

В годы царствования последнего российского императора Николая II (1894 - 1917) , благодаря техническим новшествам предыдущего периода, завод достигает образцового состояния в техническом и технологическом отношениях.

Богатство художественной технологии является гордостью завода, а в дальнейшем, в годы первой мировой войны, служит рождения целых отраслей химического и электротехнического фарфора. В числе крупных заказов были два, сделанные императрицей Александрой Федоровной, под патронатом которой находился завод после его провала на Всемирной парижской выставке в 1900 году. Это сервизы Александринский и Царскосельский. По заказу Николая II завод изготовил серию "военных тарелок" с изображением войск в мундирах времени Александра III и скульптурную серию "Народы России" по моделям П. Каменского. Серия продлевала во времени начинание Екатерины II и служила идее утверждения русской государственности. Отличительная черта фигур - их этнографическая достоверность.

С середины 1900-х годов устанавливаются связи завода с художниками объединения "Мир искусства" К. Сомовым, Е. Лансере, С. Чехониным, способствовавшие утверждению неоклассики.

Цепь русских революций начала ХХ века надолго развела жизнь России на два исторических периода. И если предыдущие 150 лет Императорский фарфоровый завод шел в направлении развития европейских королевских и национальных мануфактур, то революция 1917 года в Петрограде коренным образом изменила ситуацию.

Кроме достижений в области художественного фарфора, на заводе успешно развивалось производство химического и технического фарфора, впервые здесь было получено оптическое стекло. И поэтому не случайно в 1925 году, в связи с 200 - летием Российской Академии наук, заводу было присвоено имя гениального русского ученого М. В. Ломоносова.

В 30 -е годы, с началом культурного строительства в СССР, на Ленинградском фарфоровом заводе открывается первая в стране художественная лаборатория. Под руководством ученика К. Малевича, Н. Суетина творческий коллектив предприятия создает новый стиль советского фарфора, созвучный "социалистическому быту".Талантливый художник и руководитель, Суетин органично воплотил супрематические идеи с мирискуксническим декоративизмом и реалистическим отображением мира природы. Индивидуальные особенности творчества А .Воробьевского, И. Ризнича, М. Моха, Т. Безпаловой, Л.Протопоповой, Л. Блак, А. Яцкевич ,С. Яковлевой и других, на многие годы определили облик ленинградского фарфора с его чистотой и мягкостью форм, выявленной белизной материала, конкретностью образов в росписи и сочностью красок.

Установки социалистического реализма на решение идеологических задач и официальный стиль государственных заказов 1930 - 1950 годов в фарфоре на ЛФЗ не получили одиозного характера. Спасли вековой опыт изготовления парадных ваз, картинной и портретной живописи, великолепное профессиональное мастерство.

В шестидесятые годы, годы "хрущевской оттепели", искусство вновь обратилось к девизам 20 - годов: "Искусство - в быт" и "Искусство - в производство". После помпезности и чрезмерного украшательства сталинского периода, вернулся интерес к белому фарфору, к работе над формой и конструктивному лаконизму геометрических объемов. В эти годы особенно активно работают на заводе такие художники и скульпторы как Э. Криммер и А. Лепорская, В. Семенов и С. Яковлева, формируется творчество самобытного и большого мастера В. Городецкого. Активно заявляют о себе выпускники 50 - х годов ЛВХПУ им. В. И. Мухиной - С. Богданова, К. Косенкова, Н. Павлова, Н. Семенова, В. Жбанов, П. Веселов и др. В число ведущих мастеров декоративно-прикладного искусства страны выдвигаются Н. Славина и И. Олевская, которые расширили представление о фарфоре созданием многопредметных грандиозных композиций.

Поэтапная реконструкция старейшего в стране предприятия, внедрение новой техники и технологии производства фарфора, позволили значительно увеличить и разнообразить ассортимент выпускаемой продукции. Впервые в России на ЛФЗ создали технологию и осуществили промышленный выпуск изделий из тонкостенного костяного фарфора - повышенной белизны, тонкости и просвечиваемости. За эту разработку группа специалистов завода была удостоена Государственной премии СССР в области науки и техники. А художники получили возможность расширить свой творческий диапазон в создании новых форм и росписей из этого удивительного материала.

В 70-е годы завод активно участвует в отечественных и международных художественно - промышленных выставках. Творческий коллектив сохраняет свое лидерство в создании замечательных произведений. Эталоном искусства и высокого качества называет продукцию завода этих лет известный советский искусствовед Н. Воронов. В 1980 году "в знак особого признания вклада в развитие производства и международное сотрудничество" завод имени М. В. Ломоносова награждается престижной международной премией "Золотой Меркурий".

Бережное использование наследия прошлого, непрерывность развития и постоянное обновление традиций художественного творчества и сегодня являются неотъемлемой чертой петербургской школы искусства фарфора. Это можно увидеть в работах Т. Афанасьевой и Г. Шуляк, Н. Петровой и О. Матвеевой, М. Сорокина и С. Соколова и др., каждый из них нашел свой творческий почерк в искусстве фарфора, что позволяет создавать продукцию с маркой "ЛФЗ" живописно разнообразную и эмоционально образную. А заводу - сохранять свою отличительную особенность, продолжая оставаться заводом искусства фарфора.

По мнению авторитетного историка русской художественной культуры Л. В. Андреевой, чьи исследования по фарфору использованы в данном материале, русский фарфор последних десятилетий со свойственным ему романтизмом, обращенным к национальной культуре во всей ее полноте - одно из живых и творческих явлений европейской художественной культуры второй половины ХХ века. А Ломоносовский фарфор - одна из самых ярких и привлекательных страниц этого явления.

ЛФЗ сегодня

В канун 300 – летия Санкт – Петербурга история Ломоносовского фарфорового завода вызывает повышенный интерес. Это один из немногих сохранившихся заводов, которому удалось пережить катаклизмы революций и войн, целые исторические эпохи, и при этом на протяжении почти трех веков постоянно создавать «фарфоровую летопись» Северной Пальмиры.

На протяжении десятилетий повышенным спросом пользуется фирменный сервиз завода «Кобальтовая сетка», удостоенный золотой медали на Всемирной выставке в Брюсселе.

В настоящее время завод выпускает более 500 наименований изделий, включая чайные, кофейные и столовые сервизы, отдельные предметы посудного назначения, сувенирно-подарочные изделия, жанровую и анималистическую скульптуру, вазы, декоративные блюда, тарелки и т.д., из твердого, мягкого и костяного фарфора, декорированные надглазурной и подглазурной росписью ручным, механизированным и комбинированным способами с использованием в декоре красок и редких драгоценных металлов.

Фарфор с маркой "ЛФЗ" выпускают по образцам известных художников России А. Воробьевского, и И. Ризнича, С. Яковлевой и Н. Славиной, П. Веселова и В. Жбанова, Н. Павловой и А. Семеновой, С. Богдановой и И. Олевской, Н. Петровой, Т Афанасьевой, Г. Шуляк, О. Матвеевой и др. Завод изготавливает также реплики XVIII - XIX вв. из музейной коллекции, фирменную посуду с логотипом и монограммой заказчика.

Изделия с маркой "ЛФЗ" можно встретить в коллекциях крупнейших музеев России: Эрмитаже, Русском музее Санкт-Петербурга, Государственном историческом музее в Москве. В музее Виктории и Альберта в Лондоне, в Метрополитан музее в Нью-Йорке и других музеях по всему миру. В банкетных залах Кремля и в резиденции Патриарха Русской Православной Церкви, их вручают как правительственные подарки главам зарубежных государств и как призы на соревнованиях и фестивалях.

Продукция ЛФЗ экспортируется в десятки стран мира, включая Германию, США, Англию, Швецию, Норвегию, Канаду и др. За многолетнее плодотворное сотрудничество в области коммерческих и культурных связей Ломоносовский фарфоровый завод удостоен Международной премии "Золотой Меркурий".

В перспективе планируется завершение строительства нового литейно-формовочного цеха, установка в нем оборудования для новых технологий, что позволит значительно улучшить качество продукции, разнообразить ассортимент, увеличить долю экспорта. Намечено увеличение доли выпуска уникальных высокохудожественных изделий, включая реплики из коллекции императорского фарфора. Планируется создание и выпуск серии новых произведений, посвященных 300-летию Санкт-Петербурга.

# ЗАКЛЮЧЕНИЕ

В своей работе я попыталась отразить как можно больше информации о таком художественном промысле, как фарфор. Ознакомившись с работой, Вы узнали о технике производства фарфора, о различных видах фарфора, о его истории.

# СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

1. Агбаш В.Л., Елизарова В.Ф., Коваленко З.И. и др. /Товароведение непродовольственных товаров: Учебник для экон. фак. торг. вузов/М.: Экономика, 1983.- 440с.
2. http://lfz.cybtrade.ru Официальный сайт Ломоносовского фарфорового завода
3. http://www.faience.ru Официальный сайт Конаковского фаянсового завода