

Академик АРИТПБ, к.т.н. КУЗЬМИНА ВЕРА ПАВЛОВНА

ГЕРМАНИЯ. Саксонский фарфор.

Жанровые статуэтки. Куклы. Ч. 2.



2021 г.



Ведущие керамические заводы Европы известны не только роскошной посудой, но и не менее изысканной мелкой пластикой, имеющей высокую художественную ценность. Особенной красотой отличаются статуэтки и предметы декора из фарфора, непокрытого глазурью, так называемые бисквитные. Материал обладает нежным, сливочным оттенком и матовой, слегка бархатистой поверхностью, напоминающей полированный мрамор. Начиная с XIX века, появились и цветные разновидности «бисквита», которые окрашивались специальными составами на основе пигментов.

Краски для росписи на мануфактуре в Meissen сегодня делают по тем же рецептам, что и 300 лет назад, смешивая все компоненты едва ли не вручную, а их на фабрике около 10 тысяч разных оттенков. Почти все, что сегодня создают на мануфактуре – копии изделий, которые делались здесь на

протяжении трех веков. Сейчас в Meissen производят около 175 тысяч типов фарфоровых предметов.



Бисквитным называется фарфор после первого, утильного обжига. На этом этапе происходит дегидратация каолиновой массы и разложение примесей, формируются основные качества черепка: плотность, водонепроницаемость, пористость и прочность. Утильный обжиг производится при температуре 900-1000°C в течение 10-12 часов. Такая продолжительность необходима, чтобы вода из сырой продукции испарялась постепенно и не возникали трещины.

В книге Д.Д. Иванова "Искусство фарфора", вып.6 серии "Русское прикладное искусство", М. 1924, с. 23, бисквитный фарфор оценивается, как

уникальное изобразительное решение. Об одном из таких шедевров Иванов пишет, что в произведении "...удивительно сплеталось это сильное чувство стиля с теплотой прорезывающейся жизни, требовавшей от фарфора живой и непритязательной иллюстрации".



Эти уникальное изобразительное решение сводится к технике декорирования бисквитного фарфора с помощью соединений металлов и специальных шликеров приемами рельефной живописи. Особо следует отметить, уровень техники, приёмы живописного рельефного декорирования бисквитного фарфора.

Например, для создания коричневого колера используют соединения никеля, розового колера соединения хрома, синего колера соединения кобальта. При

этом удобно использовать насыщенные растворы соединений, концентрация ионов в которых, как известно, определяется температурой. Поскольку роспись обычно проводят при комнатных температурах.



При этом используется фарфоровая масса для "мягкого" фарфора, которая состоит из следующих компонентов вещественного состава: глинозема, глины белой, полевого шпата, каолина, углекислого бария, доломита, мрамора.

Целесообразно введение незначительного количества разжижителя (жидкого стекла, таннина, углекислого натрия), что позволяет в несколько раз понизить вязкость шликера.



В том случае, если нельзя подобрать "истинный" цвет, который восстанавливается после термообработки, возможно окрашивание в условные цвета. В качестве красителей можно использовать бытовые красители для тканей, йод, раствор бриллиантового зеленого, а также другие органические и неорганические соединения, разлагающиеся при температуре высокого отжига.

В качестве замедлителя влагопотери используют глицерин или сахарный сироп. Далее наносят рельефообразующий шликер. Если же необходимо напротив, сделать рельефообразующий шликер более густым и вязким, то возможно использовать коагулянты. Для достижения максимальной белизны (при использовании неокрашенного шликера) черепок подсушивают.

Поскольку роспись высокохудожественного изделия занимает весьма продолжительное время, то декорируемое изделие периодически увлажняют, помещая его, например, в камеру влажности на определённое время в зависимости от габаритов изделия. На заключительных стадиях

декорирования возможно добавление в рельефообразующий шликер традиционно используемых керамических пигментов.



После нанесения рельефа осуществляют сушку изделия в нормальных условиях, и при необходимости, проводят дополнительные испарения живописи. Затем осуществляют утильный отжиг при температуре 740-760°C. Установлено, что внесение корректив в живопись именно после утильного отжига позволяет сделать границы рисунка наиболее четкими, поскольку вклад капиллярных явлений резко снижается из-за структурирования фарфора. Возможно также внесение небольших корректив и в рельеф, с помощью рельефообразующего шликера.

Высокий отжиг проводят при высоких температурах, свыше 1300°C в течение полусуток. При термообработке происходят физико-химические превращения, как в фарфоровой массе, так и в соединениях металлов на поверхности изделий, в результате чего изделия из декоративного бисквитного фарфора приобретают законченность и только ему присущую изысканность и теплоту.



Изделия из бисквитного фарфора имеют мягкий матовый блеск и не уступают по внешним данным лучшим сортам каррарского мрамора, по которому и получили наименование "паршан", "каррара" /И.И.Мороз. Фарфор, фаянс, майолика, изд. Техника, Киев, 1975, стр.283, 292 (2)/.

Декорирование фарфора, а особенно бисквитного, является сложным и длительным процессом, изобразительный эффект которого определяется не только мастерством художника, но также и совершенством используемых материалов и приемов росписи, а также воспроизводимостью физико-химических процессов окрашивания и термообработки. Под процессом декорирования бисквитного фарфора понимают создание на поверхности изделия изображений, в том числе и рельефных, осуществляемых преимущественно с помощью матовых шликеров /ангобов/. Воспроизводят пастельные картинки, которые напоминают фресковую, но долговечную в

условиях европейского климата живопись /М.Миллс, Р. Лаушке. Роспись фарфора, М, Легкая промышленность, 1971, с.171, 185-186 (3)/.



При декорировании бисквитного фарфора необходимо учитывать несколько обстоятельств. Во-первых, очень ограничена палитра используемых цветов, поскольку высокие температуры отжига даже для мягкого фарфора /ок.1350°С/ обесцвечивают большинство красителей. В связи с особенностью бисквита /отсутствие глазури/, технологически невозможно использовать подглазурные красители, например, пинковые пигменты или марганцовый корунд, создающий розовый цвет /Л.С.Беркман, Н.Н.Городов, С.Л.Маргулис. Декорирование фарфора и фаянса, Росгизместпром, М, 1949, с.121 (4)/.

Ручная же живописная работа надглазурными красками, несмотря на очень богатую палитру цветов и требующая значительно более низких температур /П.Н. Мусиенко. Техника художественного оформления фарфора и фаянса, УкрГИЗлегпром, Харьков, 1934, с.37 (5)/, для бисквитного фарфора нецелесообразна.

Декорирование недолговечно, краски со временем тускнеют и стираются, а шероховатая поверхность бисквита не дает возможности создать живописное произведение. Поэтому надглазурными красками целесообразно проводить, например, раскрашивание или тонирование лишь изделий малой пластики.

Во-вторых, создание рельефных рисунков нанесением слоев различно окрашенных пластичных масс /шликеров, ангобов/, как отмечается в источнике, "очень трудно", поскольку необходимо выполнить сразу три требования. Требование к устойчивости цвета при отжиге, требование к согласованию температурных коэффициентов линейного расширения /ТКЛР/, а также требование к возможности нанесения рельефа с помощью рутинных приспособлений /кистей, рожков, шпателей и пр./. В случае рассогласования ТКЛР /различной усадки слоев/ при отжиге возникают напряжения, которые могут вызывать отслоение декора. Таким образом, использование различно окрашенных пластичных масс по указанным причинам не позволяет в полной мере реализовать творческий замысел создать сложное изобразительное решение.

Для бисквитного фарфора наиболее приемлем способ декорирования изделий, включающий образование рисунка на поверхности черепка растворами пигментов и нанесение водных растворов соединений металлов, по меньшей мере в один прием, с промежуточной и окончательной термообработкой.





Фарфор был изобретен в Китае. Там секрет его изготовления (как, собственно, и пороха) был известен с VII века н.э., но в Европе долгое время его не могли разгадать. Только в **1708** году саксонскими экспериментатором **Чирнгаузом** и алхимиком **Бёттгером** был получен первый фарфор. Способ изготовления, состав глины, краски для росписи и методы глазуровки, конечно же, были позаимствованы у китайцев французами и немцами. Богатые исследователи Дрездена оказались быстрее, и уже в начале XVIII века была запущена Мейсенская мануфактура, где начали производить настоящий фарфор, и которая работает до сих пор.

Немецкий фарфор Мейсен, Meissen, моментально завоевал любовь публики и особенно царской России. Уже через 50 лет работы фабрики были выделены специальные дни для производства товара для российского рынка, куда отправлялось 40% всего экспорта мейсенского фарфора.

В 1718 году мейсенский предприниматель **Самуэль Штельцель** использовал свои знания, чтобы создать конкурирующее производство в Вене, что привело к необходимости создать систему маркировки. 8 ноября 1722 года первый инспектор Мейсенской мануфактуры Иоганн Мельхиор Штайнбрюк предложил использовать мотив из электорального саксонского герба. Последующее принятие «скрещенных мечей» породило клеймо, известность которого во всем мире, остается неизменной и по сей день.

Еще один фарфоровый гигант Германии — Розенталь, **Rosenthal**, родом из Баварии, имеет весьма непростую историю. Изначально это был семейный бизнес по росписи белого неокрашенного фарфора, который производили другие фабрики. Но когда в 1879 году производители отказали ему в дальнейших поставках, он открыл свое производство под маркой Розенталь. Через 50 лет фарфор Розенталь был известен по всему миру с широкой сетью филиалов и магазинов.

В начале XX века Филиппу Розенталю, из-за его еврейского происхождения, пришлось уйти с предприятия. В 1939 году компания носила название Rosenthal Porzellan AG.

После принятия «Указа о компаниях и коммерческих предприятиях», который вынуждал отказываться от сотрудничества с еврейским управляющими и предписывал ликвидировать еврейские предприятия, существование завода Rosenthal оказалось под угрозой. Присутствовавшие в совете директоров компании «арийцы» обратились напрямую к министру пропаганды Геббельсу с просьбой сохранить компанию, и получили разрешение на использование прежнего названия. В 1950 году компанию возглавил сын основателя Филиппа Розенталя, Филипп Розенталь младший, который вернулся из Великобритании, куда уехал во время войны. В послевоенное время компания вышла на лидирующие позиции в дизайне фарфора.

Фарфоровая мануфактура **Хёхст, Höchst**, — второе старейшее фарфоровое производство Баварии, было основано в 1746 году И.фон Гольцем и его зятем И.Клаурусом. Создание этого производства тесно связывают с изгнанием из Мейсена арканиста (иначе говоря, алхимика, или химика-технолога) А.Ф. фон Левенфика. Первое время мануфактура выпускала только фаянс, который незадачливый Левенфик называл «фаянсовым фарфором». Фарфор начали выпускать в 1750 году, после строительства новой печи.

Виллерой и Бох (Villeroy & Boch) — этот фарфоровый бренд не нуждается в представлении. Образование компании произошло в 1836 году в результате объединения семейных предприятий под управлением Жан-Франсуа Боха и Николаса Виллероя — промышленников, занятых производством фаянса и фарфора.

Фарфоровая мануфактура Фюрстенберг, **Fürstenberg**, одна из старейших мануфактур в Германии, которая до сих пор производит фарфор на том же месте. Она была основана **11 января 1747 года** придворным охотником И. Г. фон Лангеном и находилась в замке Фюрстенберг примерно с 1750 года. В 1972 году производство было перенесено в новые производственные здания рядом с замком. Фарфор известен как «Белое золото Везера».

Нимфенбургская фарфоровая мануфактура, **Nymphenburg**, была основана в 1747 году курфюрстом Баварии Максимилианом III в Нойдеке близ Мюнхена. Это была мануфактура с гончарным и формовочным цехами и художественными мастерскими. А в 1761 году курфюрст перевёл ее из Нойдека в северную ротонду замка Нимфенбург. С момента создания в круг ее постоянных клиентов входят королевские дома, посольства, церкви и дворцы в Германии и за ее пределами. Изделия этой мануфактуры удостоены различных премий, многие работы содержатся в коллекциях крупнейших музеев дизайна, таких как "МоМа", Национальный музей дизайна "Купер Хьюитт" в Нью-Йорке, музей "Стеделик" в Амстердаме, Национальный фонд современного искусства в Париже, Музей истории искусства в Вене.

Фарфор **Франкенталь** хорошо знают антиквары и коллекционеры керамики — эта мануфактура существовала с 1755 г. по 1800 г. Всего полвека существования и ограниченное число моделей делают цену франкентальскому фарфору в среде коллекционеров. Изделия из Франкенталья широко представлены в Маннхайме, некоторые есть в Резиденции баварских королей в Мюнхене.

Фарфоровая мануфактура Людвигсбург, **Ludwigsburg**, была основана 5 апреля 1758 года герцогом Карлом Юджином из Вюртемберга. Она расположена в одном из крупнейших замков Европы неподалеку от Штутгарта. Это одно из немногих мест в мире, где изготовление и роспись фарфора и по сей день осуществляются исключительно вручную. Благодаря высокому качеству фарфора, а также уникальному чешуйчатому декору, марке Людвигсбург удалось быстро занять видное место в ряду фарфоровых брендов Европы.

Людвигсбургский фарфор привлек внимание знатоков и ценителей и появился на столах высшей аристократии и в королевских дворцах.

Но, не только Бёттгер прославился открытием формулы фарфора. Его славу разделил соотечественник Георг Генрих Махелейд, который несколько позже Бёттгера, в 1760 году открыл фарфоровую мануфактуру в Зитцендорфе, княжестве Шварцбург-Рудольштадт. Сегодня это место называется Тюрингия.



Белоснежный, тёплый, блестящий, «живой» и такой притягательный фарфор! Только любуясь статуэтками из мейсенского фарфора, я поняла, каких поразительных вершин мастерства можно достичь в этом искусстве.

Постепенно вырабатывался неповторимый, благородный, изящный и нежный стиль мейсенского фарфора. Изделия отличались безукоризненной пластикой

форм, искусной росписью, которая подчёркивала белоснежность самого фарфора.



Вершина европейского фарфорового мастерства - коллекция "Обезьяний оркестр" Иоганна Иохима Кендлера.

В 1731 году на работу на фарфоровую мануфактуру Meissen был принят Иоганн Иоахим Кендлер (Johann Joachim Kaendler, 1706 1775), и с тех пор началась новая эра в создании фарфоровой скульптуры.

С самого начала карьеры Кендлера хвалили за огромный энтузиазм, с которым он брался за работу, и делал все возможное для исполнения желания Августа Сильного. Он роскошно и величественно украсил его фарфоровый дворец. Кендлер создавал динамичные скульптуры из фарфора, таким образом удаляя их статичность и чисто скульптурные аспекты. Его проекты фокусировались на различных видах, мягкости контуров, внезапно совмещавшихся оттенках и полных жизни жестах. Эти черты, однако, полностью соответствовали общей концепции статуи из фарфора, и формальным принципам позднего барокко, который придавал наибольшее значение динамизму и натурализму. Несмотря на непосредственную оживленность образов, которую Кендлер улавливал в своих работах, он

никогда не создавал точные копии с натуры, но подводил свои фарфоровые скульптуры к формальной концепции, для которой была характерна законченность композиции.

Говорят, что Кендлер был приглашен на обед к курфюрсту Саксонии Августу Сильному, где ужасно фальшивили музыканты. Так родилась идея создания "Обезьяньего оркестра" - карикатуры на придворную жизнь того времени.

Концепцию "Обезьяньего оркестра" Кендлера, можно судить по высказыванию того времени (1732г.). Оно гласило: "Обезьяна - символ пустого человека.... потому, как он не становится человеком, даже если уже облачился в человеческое платье...." Реалистичная поза, динамичные движения, проработка мельчайших деталей костюма и образа мгновенно оживляют музыканта. Оживленный ручной росписью и яркими красками каждый артист из "Обезьяньего оркестра" - это образец оригинального и неповторимого фарфора Meissen.

Серия фигурок представляет огромную ценность для знатоков и коллекционеров.







Особое направление – бисквитные куклы. В 1860-1900 гг. немецкие производители стали выпускать очень реалистичные игрушки из

фарфорового «бисквита», которые пришли на смену более ранним, полностью глазурированным аналогам. Куклы викторианской эпохи были абсолютно функциональными и предназначались в первую очередь для детей, а не для украшения интерьеров. Неглазурированная глина позволяла очень точно передавать бархатистость и естественный тон кожи, а румянец дорисовывали с помощью пигментов. Кукольные головки проходили несколько обжигов, в процессе которых закреплялись отдельные элементы росписи: брови, ресницы, губы. Глаза чаще всего использовались стеклянные.

Немецкая индустрия по производству кукол с фарфоровыми головами в Тюрингии значительно возросла в конце XIX столетия, и составила опасную конкуренцию парижским кукольным мастерам. Тюрингия является цитаделью немецкой кукольной индустрии. Для этого развития в богатой лесами Тюрингии имелись все предпосылки: богатые залежи каолиновой глины отличного качества, древесина, как горючее для керамических печей, и изготовления кукольных тел, а также хорошо развитая сеть железных дорог для транспорта, и высокая плотность населения в качестве источника дешевой рабочей силы.

Тюрингские мастера славились производством фарфоровой посуды и декоративных фигур с начала XIX века, и имели богатый опыт в этой области. У французских кукольных мастеров, таких как Jumeau, Bru и других, была взята идея производить кукол, как французских *bebe* (с красивыми фарфоровыми головами, шарнирными конечностями и телами из дерева и композита), но гораздо более дешевых. Идея имела успех, и вскоре тысячи немецких кукол с маркировкой DEP (*deponiert*) экспортировались во Францию, там куклам изготавливались парики, одежда, и они поступали в продажу.

Во второй половине 19 столетия бисквитный фарфор вытеснил из кукольной индустрии глазурированный фарфор. Бисквитный фарфор является лучшим материалом для изготовления кукольных голов, передающим тонкие и нежные оттенки, матовость и структуру детской кожи. Бисквитный фарфор применялся уже с 18 века для изготовления скульптур людей и животных, но получил широкое развитие лишь с внедрением в кукольное производство. Головы из этого материала, дважды обжигаемые без глазурировки, выглядели очень натурально.

Бисквитный фарфор состоит из каолина, полевого шпата и кварца. Именно тюрингская земля, как уже было отмечено выше, была особенно



подходящей для производства бисквитного фарфора. С 1880 года начинается новая эра немецкой игровой фарфоровой куклы.

Головы с плечевой тарелкой (Brustköpfe) монтировались на кожаные туловища. Другим видом тел были тела из дерева, композита (древесные опилки с клеем) или папье-маше (прессованный картон). В продаже появляются куклы для купания с подвижными руками и ногами, говорящие, ходячие куклы. Уже к 1900 году в Тюрингии насчитывается свыше 100 кукольных фарфоровых фабрик. Мелкие фирмы зачастую не маркировали свою продукцию, поэтому в настоящее время

некоторых кукол трудно идентифицировать. Куклы крупных фабрик имели на затылке или на нижнем краю плечевой тарелки штамп производителя, номер отливки (молд) и маркировку размера куклы.

Одной из самых ранних в данной области является фирма Simon & Halbig (Зимон и Хальбиг), но имеется также много других, таких, как Kestner (Кестнер), Handwerck (Хандверк)

Kammer & Reinhardt (Кэмер и Райнхард) в городе Вальтерсхаузен, Armand Marseille (Арманд Марсель) и Heubach (Хойбах) в Коппельсдорфе, Cuno & Otto Dressel (Куно и Отто Дрессель) в Зоннеберге, а также много других.

К 1890 году Simon & Halbig были самыми известными производителями кукольных голов. Они не только поставляли свою продукцию многим фирмам, но и сами выпускали готовых кукол по желанию заказчика.

Поэтому иногда на головах имеется двойная маркировка, например SH и KR или SH и Jutta (bebe-кукла фирмы Cuno & Otto Dressel).



Маленькие кукольные головки шли на изготовление так называемых *marottes* или кукол-маротте. Головы, украшенные колпаками Полишинеля или, иногда, Пьеро с маленькими бубенчиками монтировались на вращающейся палочке. Крошечная музыкальная шкатулка скрывалась под яркой одеждой. При вращении палочки звучала простая мелодия.

Новшеством этой фирмы было создание, например, куклы с тремя лицами, каждое из которых имело свое выражение, или куклы с двумя головами, известными под именем Topsy-Eva. Это было забавное существо, на одном конце была голова белолицей куклы, а на другом голова куклы-негритенка. Кукла была одета в юбочку, при переворачивании одна из голов исчезала в складках юбки. Именно Simon & Halbig начали первыми выпускать кукол различных рас. Это были прелестные куклы-негритята, куклы-китайцы,

куклы-индийцы, основная масса которых шла на экспорт в Америку.

В то время существовали две фирмы Fleischmann & Bloedel (Фляйшман и Блодель) в Фюрте и

просто Fleischmann в Зоннеберге, в Тюрингии, которые были тесно связаны сотрудничеством с

французскими фирмами.

Филиал фирмы Соломона Фляйшмана был, например, в Париже. Лондонский

продавец игрушек Кремер в 1873 году отметил фирму Фляйшмана, как одну из самых известных фирм по производству игрушек во всей области. Здесь

работали 32 тысячи людей,

включая надомных работников. Фирма выпускала различных кукол, на двух из которых были получены патенты, в 1870 году Eden Bébé и в 1898 году Triumph-Bébés. Среди кукол, изготовленных на этой фабрике, были механические ходячие куклы, говорящие и посылающие воздушные поцелуи. Фляйшман стал главным акционером в Союзе французских производителей кукол и игрушек, названным SFJB (Société Française de Fabrication de Bébés et Jouets), которое было организовано в 1899 году в целях соперничества с быстро развивающимися немецкими фирмами.

Немецкий фабрикант Арманд Марсель (Armand Marseille) сделал еще один шаг вперед в кукольном соперничестве между Германией и Францией. Он сумел выйти на французский рынок, для которого поставлял кукол, напоминающих французских. Головы ранних кукол Марселя имели широкие и густые брови и блестящие карие глаза. Взлет кукольного



производства Арманда Марселя пришелся на рубеж XIX и XX веков. С 1884 по 1928 год его компания производила великолепных кукол.

Фабрика Арманда Марселя была самой продуктивной и среди конкурентов-соотечественников, завоевав признание далеко за пределами Германии. Миллионы кукольных головок из бисквитного фарфора с маркой АМ приобретали производители кукол из разных стран. Кукольные серии, выпускаемые фабрикой Марселя, пользовались неизменным успехом у покупателей. На экспорт шли различные типы кукол, например, всемирно известная «Queen Louise», которую в 1910 году заказала фирма Louis Wolf Co. в Америке, производившая окончательную сборку куклы. Queen Louise имела ошеломительный успех среди современников. Кукольная королева прививала девочкам идеалы красоты, у нее были огромные карие глаза и аристократически бледное личико из бисквитного фарфора. В различных вариациях она имела мохеровые или тонко расписанные ресницы и брови.



Другой, не менее известной, была очаровательная Floradora, выпущенная в первое десятилетие XX столетия.

Вся продукция Арманда Марселя обязательно имела клеймо с его инициалами или полным именем, номером отливки и размером куклы. В 1891 году был введен закон, согласно которому все игрушки, импортируемые в США, должны были иметь отметку о стране производства. На немецких кукольных головках стали ставиться дополнительные метки D.E.P. или D.R.G.M., указывающие на то, что производство защищено немецким патентом. На протяжении практически

всей истории компании Марсея выпускались серии 370 (на кожаном теле) и 390 (на деревянно-композитном теле), являющимися прекрасными



образцами немецкого качества. На фото внизу изображена кукла АМ молд 353 в азиатском костюме, держащая в руках двух маленьких японских куколок из керамзита.



Другой известной фамилией в кукольном мире была фамилия Хойбах (Heubach).

В 1840 году братья Кристоф и Филипп Хойбах (Gebrüder Heubach) покупают фарфоровую фабрику в Зоннеберге. Они одними из первых стали выпускать так называемых «характерных кукол» - кукол с улыбающимся, огорченным или даже с плачущим выражением лица. Часто эти куклы выпускались небольшими партиями, и в настоящее время они имеют высокую коллекционную стоимость. В 1845 году Кристоф умирает, и его сын Антон перенимает управление. В 1876 году Антон Хойбах оставляет фабрику, и трое старших сыновей Луи Хойбаха (сын Филиппа Хойбаха) возглавляют управление фирмой.



В 1858 году другой Хойбах, Эрнест, построил новую фарфоровую фабрику в Коппельсдорфе (Ernst Heubach Köppelsdorf). В 1893 году фабрика была переименована в «Ernst Heubach Köppelsdorfer Porzellanfabrik». На ней выпускались кукольные головы и фарфоровые куклы для купания (Vaderuppen), а также различные фарфоровые изделия для электроиндустрии. В 1915 году в компанию приходят сыновья Хойбаха Ганс и Эрнест. Вскоре Ганс погибает в Первой мировой войне. Эрнест Хойбах-юниор женится на дочери Арманда Марселя Беатрис. В 1919 году Хойбах и Марсель объединяют свои компании. В этом же году Арманд Марсель переносит инсульт и вынужден отойти от дел. Бразды правления

перешли в руки его сына Германа. Но после слияния компания производила уже исключительно кукольные головы для других фирм, таких как Georg



Borgfeld & Co, Cuno & Otto Dressel, Bergmann, Steiner и др. Одним из самых известных имен, вошедших в историю кукольной промышленности в Вальтерсхаузене, является

имя Генриха Хандверка (Heinrich Handwerck). Хандверку было всего десять лет, когда Зимон и Хальбиг основали свою фабрику. В 16 лет он начинает свою трудовую карьеру сначала учеником, а позже клерком в конторе колбасной фабрики. После завершения воинской службы он работает торговым агентом на кукольной фабрике Адольфа

Визлиценуса. В 1884 году Хандверк женится на Минне Кох и открывает свое собственное предприятие. Первой продукцией Хандверка был маленький чертик, выпрыгивающий из коробочки. Эта игрушка выпускалась совсем небольшим тиражом, но Хандверк неустанно занимался развитием своей фабрики. В своих воспоминаниях его жена Минна пишет: "Мы выпускали кукол с фарфоровыми головами и плечами на кожаных и тканевых телах, с изящными париками и в простых платьях.

Кроме того, Генрих отливал из гипса формы для изготовления тел, рук и ног кукол. Эти отдельные детали изготавливались в соседних городках Финстербергене и Альтенбергене. Прессовщики формировали части из качественного картона с добавлением клея. Все швы на картонных деталях шлифовались наждачной бумагой вручную. Затем рабочие доставляли готовые тела в Вальтерсхаузен и получали новые заказы. Мы жили очень просто и экономно, почти все доходы шли на оснащение фабрики и зарплату рабочим". Вскоре начинают поступать заказы из США, Франции. Хандверк начинает сотрудничать с американской фирмой Hinrichs & Co. в Нью-Йорке. Одной из самых известных его кукол является Bebe

Cosmopolite, выпущенная в 1895 году, а также любимые коллекционерами



молды 69, 99, 109, 119. Все выпускаемые куклы маркировались номерами отливок, оканчивающимися на число девять. Кукольные головы Хандверк заказывал, в основном, на фабрике Зимона и Хальбига. Но, модели он разрабатывал самостоятельно. Часто маркировка на кукольных головах ставилась двойная, обоих производителей.

К 1901 году заказов, в первую очередь из США, на его великолепные куклы поступает так много, что Хандверк вынужден их ограничить. В 1902 году, в возрасте всего 44 лет, Хандверк умирает от неизлечимой болезни почек. Его фабрику выкупает фирма Кэммера и Райнхарда (Kämmer & Reinhardt). Именно с этой покупки начинается успех и мировая известность компании К & R. Компания продолжает сотрудничать с фирмой Зимона и Хальбига. В 1903 году компания К & R получает патент и

приступает к изготовлению кукол с так называемыми флиртующими глазами. Это, в том числе, куклы его знаменитой 126 серии «Mein Lieblingsbaby», выпускавшейся в период 1914-1930 годов.

В 1909 году на выставке в Мюнхене Франц Рейнхардт знакомится с берлинскими художниками, которые изготавливают для компании бронзовый бюст ребенка в возрасте шести недель, который служит первой моделью для создания „характерной“ куклы К & R. В Берлине разрабатывают также модели «Петер» и «Мари», эти куклы рассылались по всему миру, заказчикам приходилось ожидать долгое время, так много поступало заказов. Художник фирмы К & R. Карл Краузер разрабатывает новые модели, образцом для которых послужил внук Франца Рейнхарда.

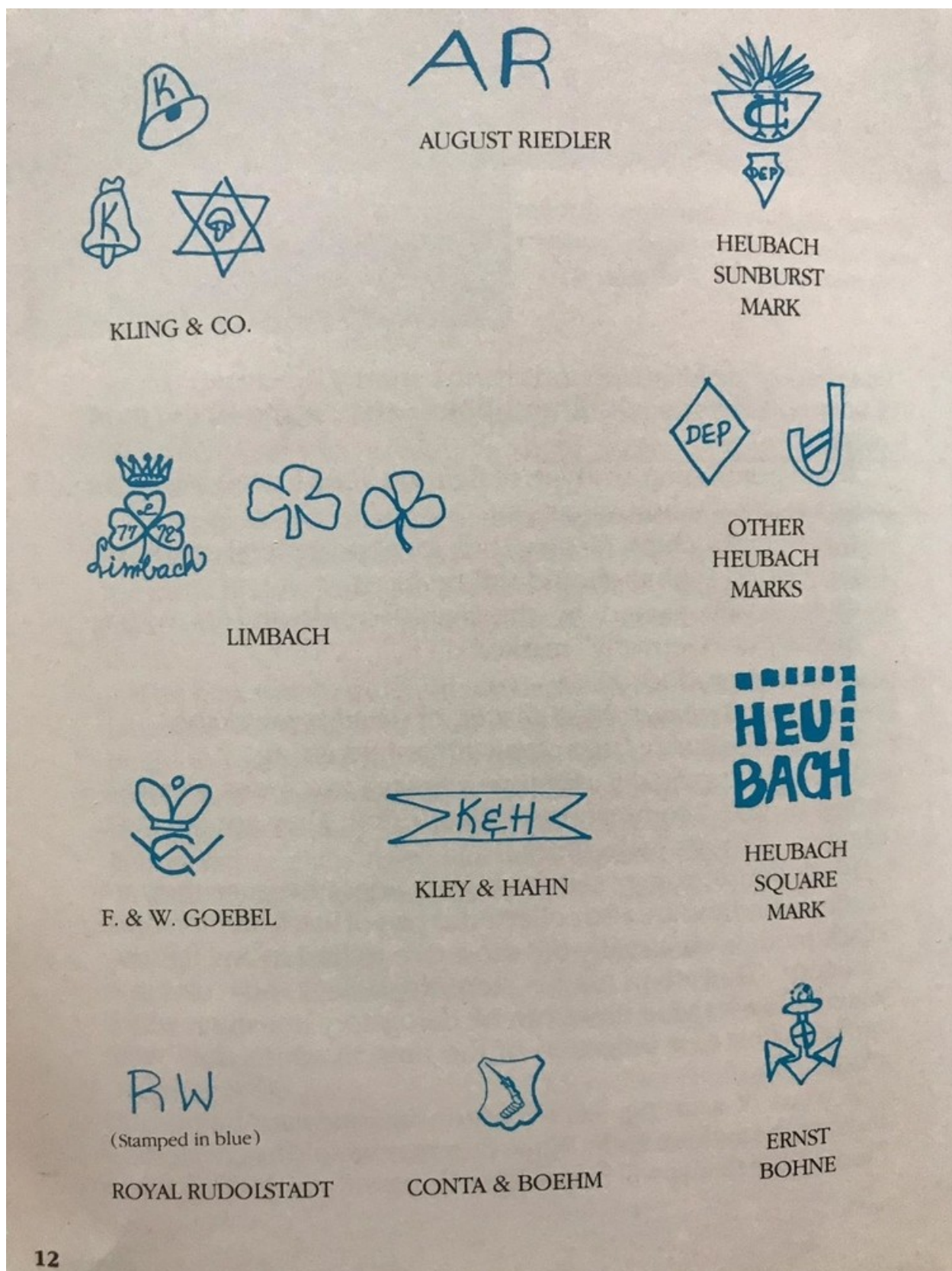
Эти куклы поступают в продажу под названиями «Ганс» и «Гретхен». Впервые они были представлены на Лейпцигской пасхальной ярмарке в 1909 году. Эти куклы известны также, как молд 114. Слева на фото изображена кукла К & R молд 121. Затем появляются на свет «Эльза», «Карл», «Элиза», «Вальтер». Компания была настолько успешной, что пережила гиперинфляцию, мировую экономическую депрессию и времена нацизма. Это была одна из первых индустриальных компаний, восстановленных после Второй мировой войны.

Кроме таких широко известных производителей, как Кестнер, Хандверк, Зимон и Хальбиг, Кэммер и Рейнхардт, в Тюрингии было много более мелких и менее известных кукольных фабрик. Среди них Карл Бергман (Carl Bergmann), Адольф Хюлс (Adolph Hülß), Альт, Бек и Готшалк (Alt, Beck & Gottschalck), Кёниг и Вернике (König & Wernicke), Ганс и Зейфарт (Gans & Seyfarth), а также многие другие производители фарфоровых кукол. Простое перечисление их имен заняло бы целую страницу. Каждый из них внес свой вклад в историю кукол, предоставив нам возможность любоваться неувядающей прелестью и обаянием старинных фарфоровых красавиц. Оригинал взят у [tantelina](#) в [Из истории немецких фарфоровых кукол](#).





Ниже мы перечислим основные немецкие компании, которые занимались производством бисквитных фигурок, изображающих людей: Alt, Beck, Gottschalk, Johann Christian Eberlein, F.W.Goebel, Koch & Fisher Dornheim, Hertwig & Co, Julius Heubach, A.W. Fr.Kister, Kley and Hahn, August Riedler, Royal Rudolstadt, Kling & Co, Limbach, Theodor Pohl, Gebruder Heubach. Необходимо отметить, что зачастую, производители подражали друг другу и одинаковые сюжеты можно находить у разных производителей.



Несомненно, клеймо это один из показателей того, что перед вами находится оригинал своего времени, хотя подчеркну, что в целях выдать желаемое за действительное – встречаются и подделки клейм. В качестве рекомендации, можем посоветовать – приобретая фигурку, оценивайте ее комплексно, не руководствуясь наличием или отсутствием клейма. Смотрите на все нюансы фигурки: цвет бисквита, его вес – насколько он легкий, на детализацию, и на цену, в том числе.











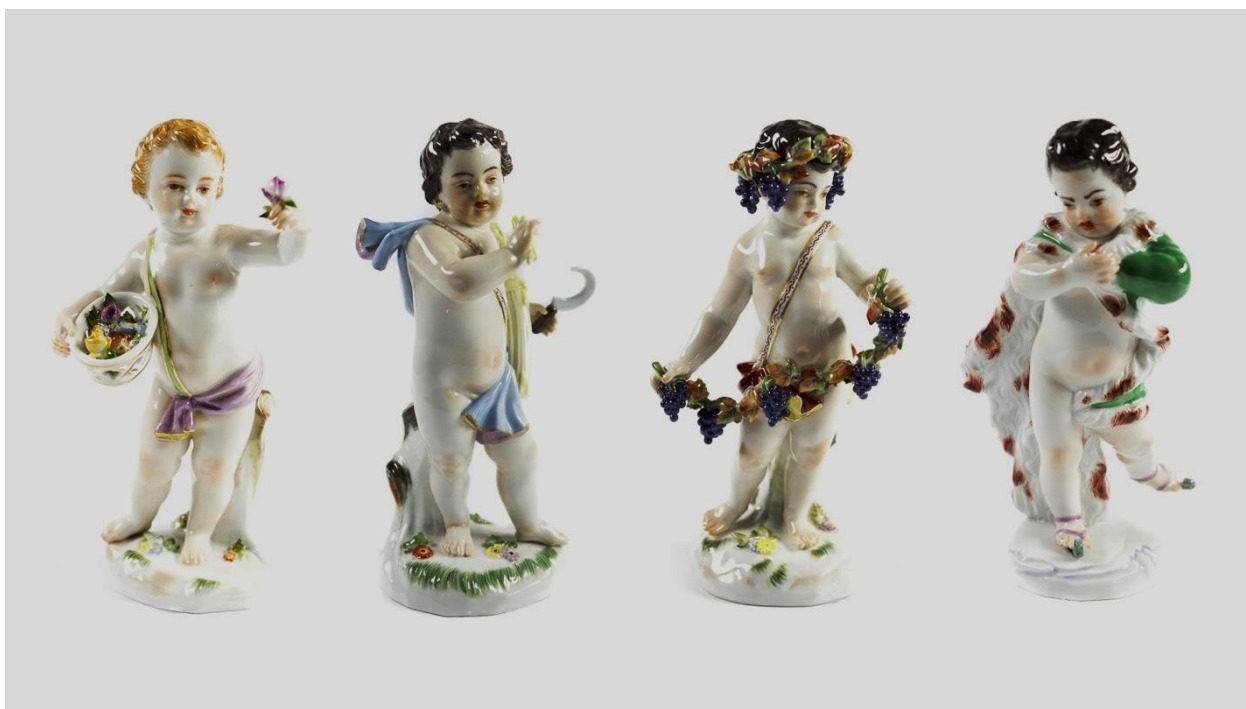








Почерк мейсенской мануфактуры начинает вырабатываться только с приходом Херольда. Он и художники, творившие на мануфактуре под его управлением, понимали всю важность вопроса, особенность материала, с которым работали и его декоративные возможности. Самыми удачными изделиями из немецкого фарфора того времени историки считают предметы быта и большие вазы. Ваза отличались пластичными формами, а бытовые изделия росписью. На белый фон художники наносили полихромный рисунок, в ярких, гармоничных тонах, который смотрелся очень благородно и изысканно, подчеркивая белизну фарфора.



Также Херольд создает композиции в стиле шинуазри – использует мотивы и стилистические приёмы средневекового китайского искусства. Так мейсенская мануфактура выпускает позолоченные фигурки китайцев, а также фарфор с полихромной росписью и с изображением экзотических сценок. Становятся популярны пейзажи и пасторальные сцены. В 1730 году впервые появился «луковичный» или «луковый» декор, не имеющий к луку никакого отношения, но один из самых известных и популярных декоров. В его основе лежат восточные орнаменты с изображениями граната. Его интерпретированное изображение напоминало луковичу, поэтому и роспись называли «луковичной».



Но есть среди созданий Meissen и нетрадиционные для мануфактуры изделия. Так в 2000 году в мире появился первый орган, трубы которого были сделаны из фарфора Meissen. А в 2002 году на вокзале Dresden-Neustadt была торжественно открыта фреска «Самые красивые замки, дворцы и сады Саксонии» сделанная из мейсенского фарфора. Ее площадь составляет 90 кв.м. Это вторая по площади и художественному масштабу фреска,

созданная в мире, первое место занимает фреска «Княжеская процессия». В 2007 году Мануфактура Meissen отметила круглую дату – 300 лет со дня открытия формулы белого твердого европейского фарфора. В 2010 новый юбилей – 300-летие самой марки Meissen.

Мануфактура "Мейсен" - колыбель европейского фарфора - является крупнейшим керамическим центром ручного производства, на многие годы определившим пути развития фарфора в Европе. Скрещённые синие мечи — эмблема саксонского фарфора "Мейсен" с почти трёхсотлетней историей — это один из самых престижных логотипов, который наносится вручную на каждое фарфоровое изделие с 1722 года кобальтовой краской под глазурию. Классическая скульптура Мейсен 18-20 веков - это величайшее произведение искусства.



признак	изобретатель или производитель	год возникновения или патента	примечание	источник
Sleeping eyes (спящие глаза)	фабрика C. F. Maier из Нюремберга (Nuremberg)	1864	Сразу два типа - закрывающиеся за веревочку и с грузиком	1
Восковые веки	Simon & Halbig	1890		1
Flirting eyes (поворачивающиеся в сторону глаза)	Отто Ганс из Вальтерсхаузена (Otto Gans)	1901	Кукла может не только "спать", но и при наклоне головы вбок, поворачивать глаза в противоположную наклону сторону	1
Googly eyes (круглые глаза)	В 1912 году много немецких фабрик получили патенты на "спящие" googly-глаза	1912	Очень большие, круглые или овальные глаза, смотрящие в сторону, также называемые "гротесковыми"	1
Clockwork eyes (заводные глаза)	Готлиб Шубарт (Gottlieb Schubart) из Зоннеберга	патент 1909 г.	Глаза приводились в движение механикой	1
Reflecting eyes (двигающиеся глаза)	Герман Штейнер (Hermann Steiner) из Неоштадта	1926	Этот тип глаз также назывался "Living Steiner Eyes". Фабрика Seyfarth & Reinhardt (Вальтерсхаузен) в 1927 году могли	1

признак	изобретатель или производител ь	год возникновен ия или патента	примечание	источни к
			создать нечто похожее, так как признаны изобретателями глаз "с живым эффектом".	
Натуральные ресницы	Simon & Halbig	1893	Главной проблемой их производства был поиск адекватной формы и вида ресниц и способа крепления к голове на максимально возможное время	1
- " -	Kammer & Reinhardt	1901	Новая идея: заранее собранная полоска ресниц прикрепляется к стеклянному глазу	1
Формованные брови	F. & W. Goebel	патент 1892 г.	Остальные фабрики еще некоторое время делали кукол с простыми рисованными бровями, так как еще не получили разрешения патентообладателя	1
- " -	Simon & Halbig	1896	Разрешение выпустить два молда с формованными бровями	1
Натуральные брови	Albin Berghold из Коппельсдорфа	1903	Есть сомнения, что промышленное производство таких	1

признак	изобретатель или производитель	год возникновения или патента	примечание	источник
			голов имело место	
- " -	Louis Steiner из Зоннеберга	1909	Прорезанные в голове насквозь, заполненные ворсом меха, приклеенного изнутри - использовался в производстве куклы Floradora фабрики Armand Marseille; к номеру молда в данном случае прибавлялись буквы DRP, означавшие применение данного патента.	1
- " -	Carl Malter, Вальтерсхаузен	1909	Кусочки шерсти приклеиваются снаружи в специальные впадины	1
- " -	Hermann Lutzberger, Зоннеберг	1910	Брови состоят и тканевых волокон, нанесенных на фарфор снаружи	1
- " -	Ernst Strassner, Зоннеберг	1910	Нанесенные на лицо брови, имитирующие шелковую пыль	1
Шарниры на кожаном туловище	---	после 1883	Оба типа туловищ (с шарнирами и с подрезными суставами) успешно использовались до самого конца эпохи shouder-heads,	2

признак	изобретатель или производитель	год возникновения или патента	примечание	источник
			поэтому достаточно сложно определить их год изготовления.	
Закрытый рот	---	1870-1890, иногда позже	После 1890-х считалось "устаревшим дизайном", но все-таки применялось. Закрытый рот - не гарантия даты рождения до 1890-х.	2
Кукла-ребенок (child-doll, bébé) Шарнирное деревянно- композитное туловище	французы	1880	Немцы немедленно скопировали для своих кукол	2
Открытый рот и вставленные зубки	Кестнер	1888		3
Turned shoulder heads - куклы с головой из бисквита, слегка повернутой вправо	Кестнер	1888		3
Деревянно- композитное туловище качества Excelsior	Кестнер	1892	Маркировка - красный штамп "Germany" и номер размера, либо "Excelsior" и номер размера	3
Мягконабивное тело с металлическим артикулированным каркасом внутри	Жюльен Эрнест Паннье (Julien Ernest Pannier) продал права	1872		4

признак	изобретатель или производитель	год возникновения или патента	примечание	источник
	на патент Жеслану (Gesland)			
Оверлочная двухниточная отделочная строчка по верхнему краю кожаного тела и по краю обуви	Тела - Кестнер, Арман Марсель и др. производители. Первая кожаная обувь с такой строчкой появилась у французских кукол, обувь из крашеной клеенки (немецкая и SFBJ) - явно чуть более поздняя.	примерно после 1890- 1893 года	Возможно, что машины оверлочной строчки существовали до их патентования, т. к. есть розовые матерчатые тела с такой обработкой края, которые датированы около 1885 года.	5 6
Металлическая застежка кнопка	Первый патент на застежку кнопку был получен в 1885 году компанией Prym.	1885	Широкое распространение - после 1903 года, благодаря усовершенствованно му креплению кнопок (сквозное, клёпаное, которое устанавливалось быстро машинным способом).	7

Обновленная таблица **кукольных патентов** - Журнал...

happydolls.livejournal.com>129505.html