Посвящается возлюбленной Богине милосердия Гуань Инь!

Академик АРИТПБ, к.т.н. Кузьмина Вера Павловна

Китай.

Этапы развития технологии фарфорового производства



2021

Яншао (4500 -2500 гг. до н. э.)
Ся (2070-1600 до н. э.) нет письменных сведений
Шан (1600-1046 до н. э.)
Чжоу (1066 — 256 до н.э.)
Цинь (221-206 до н. э.)
Хань (206 до н. э.- 220 н.э.)
Период шести династий (220 – 1125 н.э.)
Цзинь (265-420) Суй (581-618)
Тан (618—907) Ляо (907—1125)
Сун (960—1279)
Цзинь (1115—1234)
Юань (1271—1368)
Мин (1368—1644)
Цин (1644—1912)
Источник: https://kitaygid.ru/istoriya/imperatory-kitaya

ДРЕВНИЙ КИТАЙ ДО НАШЕЙ ЭРЫ



Яншао (4500 -2500 гг. до н. э.) Расписная керамика сосуды с шарообразным, элипсоидным или широким овальным туловом, дополненны м дугообразной боковой ручкой; тулово переходит внизу в три полые ножки

сосковидной формы, а сверху завершается трубкообразным или раструбови дным сливом.



монах



Ритуальный сосуд для вина







Ся (2070-1600 до н. э.) До сих пор ведутся споры о реальности существования Ся. Самым спорным моментом является то, что до эпохи Чжоу не существовало никаких упоминаний про императоров Ся. Первые реальные свидетельства о существовании государственной власти

приходятся на времена Шан. Предполагается, что правители Чжоу могли специально переложить древние мифы таким образом, чтобы создать древнюю историю, которой на самом деле не существовало.

Ся – самая древняя из династий. Именно в её царствование были заложены основы, на которых будет построена империя Китая. Древняя легенда гласит, что первый властитель китайской государственности являлся Хуан-ди - вождь мощного племени, одержавшего множество воинских побед. Он победил вождей соседних племен и объединил завоеванные земли. По легенде, в жилах императора текла кровь дракона. Его потомок Великий Юй является основателем династии Ся. https://kitaygid.ru/istoriya/imperatory-kitaya

Шан (1600-1046 до н. э.)

Чжоу (1066 — 256 до н.э.)

Цинь (221-206 до н. э.)

Хронологическая таблица истории Китая Династии Яншао 5000 - 4600 гг. до н. э. К Яншао относят более тысячи стоянок, следы которых обнаружены на территории от Ляонина до Ганьсу, и которые, кроме схожего типа хозяйства объединяет уникальная расписная керамика.

На юго-востоке и востоке Китая было изобретено несколько уникальных категорий и форм неолитической керамики, таких как кувшины-куай.

Расписная керамика сосуды с шарообразным, элипсоидным или широким овальным туловом, дополненным дугообразной боковой ручкой; тулово переходит внизу в три полые ножки сосковидной формы, а сверху завершается трубкообразным или раструбовидным сливом.

Керамика очень быстро вошла в обиход всех неолитических культур, а позже послужила исследователям для различения этапов их развития, поскольку мода влияла на ее украшение (тиснение, процарапывание, лепнина, роспись), на форму и количество ручек, и даже на форму самого сосуда.

Керамические изделия во множестве присутствуют во всех известных сегодня неолитических памятниках Китая, включая как поселения, так и погребения. Например, только в комплексе Баньпо (4500–3500 до н.э., в окрестностях г. Сиань пров. Шэньси), в нижних слоях культуры Яншао, было найдено более 1000 целых керамических сосудов и около 50 тысяч их фрагментов.

Высшим технологическим достижением неолитического гончарного дела Китая признается южная и восточная керамика III тысячелетия до н.э. имеющая толщину стенок до 2 мм.

Стандартный состав яншаоской керамики включает около 60% чистой лёссовой глины и 40% мелкозернистого песка. Примечательно, что использование песка в течение многих веков оставалось характерной особенностью китай

ского керамического производства, включая и некоторые сорта «каменной» керамики. К началу III тыс. до н.э. гончарство южных, юго-восточных и вос точных культур практически полностью перешло к выпуску изделий из тонкоглинистого и тщательно отмученного теста, что способствовало не только уменьшению толщины черепка, но и усложнению форм сосудов.
Следующая технологическая операция — формовка изделий — имела на пр отяжении неолитической эпохи Китая несколько эволюционных стадий, раз виваясь от ручной лепки, формовки шаблонным и спирально-ленточным ме тодами к созданию предметов с помощью поворотного и гончарного круга.
Поворотный круг — деревянная подставка, приводимая в движение руками, был изобретен в Китае в конце V тыс. до н.э.

Гончарный круг является изобретением мастеров юго-восточного (возможно, и южного Китая). Он появился предположительно в конце IV — начале III тыс. до н.э. (т.е. почти на тысячу лет раньше, чем в Средиземноморье). Однако наиболее сложные по формам категории изделий продолжали лепить вручную, применяя поворотный и гончарный круг лишь для их доработки.
Обжиг осуществлялся в гончарных печах, отличавшихся весьма сложным и совершенным для того времени устройством. Сохранились остатки неолитических печей двух основных конструктивных типов. Один из них характеризуется вертикально расположенной конструкцией, состоящей из мешкообразной топки и камеры для обжига, расположенной как бы на втором этаже. Высота такой печи колеблется от 1,3 до 3 м, диаметр у основания равнялся 1,9–2,75 м. Наверху, вместо трубы, обычно делались прямоугольные отверстия (общим числом до 6 штук), через которые отводились дым и газы, что позволяло обеспечивать в обжиговой камере более равномерную температуру. Другой вариант конструкции представляют горизонтальные цилиндрические печи «пещерного типа». Обжиговая камера располагалась в них не прямо над топкой, а несколько сбоку. Теплый воздух из топки проходил через наклонный газоход длиною до 2,1 м, затем расходился по трем специально предусмотренным ответвлениям и попадал в обжиговую камеру через прямоугольные отверстия числом до 10 штук. Устройство печи «пещерного типа» гарантировало сравнительно большую равномерность температуры, поскольку изделия, помещаемые ближе к отверстиям газохода, не перекалялись, а более удаленные не оставались необоженными. Перепад

температуры в обжиговой камере не должен превышать 30–50º, и сделанные находки показывают, что неолитические мастера знали это правило.

В печах горизонтального типа обжиговая камера обычно была круглой и отличалась небольшими размерами (диаметром 0,8–1 м.

Керамика Яншао создавалась при температуре 800–850º, вполне достаточной для лёссового керамического теста. Но другие сорта глин требовали более высокой температуры обжига, побуждая местных мастеров постоянно искать способы ее повышения. В гончарном деле ранних южных, юго-восточных и восточных культур температура обжига тоже не превышала 850º, но уже к III тыс. до н.э. она была доведена до 1000º. Столь высокая температура могла быть достигнута на древесном топливе исключительно за счет сильной тяги.

Неолитические мастера, по-видимому, применяли два в принципе возможных способа обжига керамики — окислительный и восстановительный (путем перекрытия доступа кислорода), целенаправленно используя их для получения желаемой окраски готовых изделий. При окислительном обжиге железо, содержащееся в природном материале, вступало в реакцию с кислородом и превращалось в окись железа, которая придавала черепку красный цвет. При восстановительном обжиге окислительный процесс предотвращался, и черепок сохранял свой естественный цвет, например, серый в керамике Яншао.

Самая совершенная и своеобразная в технологическом плане неолитическая керамика является достижением восточной культуры Луншань III тыс. до н.э. полуострова Шаньдун. По цвету черепка она определяется в научной литературе как «черная керамика». Секрет ее изготовления долгое время оставался загадкой, но недавно было высказано предположение, что луншаньская керамика получалась в результате восстановительного обжига в условиях недостатка кислорода и избытка окиси углерода. При наличии в глине хотя бы 10% окиси железа в ходе такого обжига образуется диспергированный углерод, придающий черепку сплошной черный цвет.

В 3300-2000 гг. до н.э. искусство росписей по керамике достигло своего наивысшего расцвета в верхних слоях Западного Яншао (IV–III тыс. до н.э.). По мере эволюции были освоены многочисленные варианты узоров: геометрический, растительный орнаменты, а также изображения растений, животных и людей. Геометрический орнамент представлен в общей сложности более чем 20 разновидностями узоров и отдельных элементов. Среди них — точечный узор, образованный точками различных конфигураций и крючками. Узор из полос (горизонтальных, косых,

вертикальных, волнистых, зубчатых, зигзагообразных и дугообразных); комбинации простейших геометрических фигур (кругов, колец, ромбов, треугольников, дуг); зигзаги; спиралевидные мотивы; кресты (четырехконечный, двойной, свастика); сложносоставные узоры («сетки», «решетки», «шахматы», «меандры»).

Среди растительных мотивов преобладают изображения цветов и производные от них орнаменты. Зооморфные узоры образованы фигурами рыб, оленей, птиц, лягушек, а также антропоморфными фигурами.

Еще одна особенность орнаментально-графического искусства Яншао заключается в том, что зооморфные изображения постепенно переводятся в стилизованные рисунки и абстрактно-геометрические композиции. Так, в росписях Баньпо натуралистические трактовки рыб были полностью заменены их стилизованными изображениями, распавшимися впоследствии на составные части, которые постепенно трансформировались в геометрические фигуры, образовав новый тип узора.

Особого внимания заслуживает расписная керамика, относящаяся к юго-восточной очаговой культуре Хэмуду 5000–3400 до н.э. Ее цветовая гамма ограничена красками кофейного и коричневато-черного цветов, однако живописная тематика весьма разнообразна. Помимо геометрических узоров присутствуют росписи, состоящие из сильно стилизованных изображений птиц, черепах и неизвестных существ, напоминающих водяных пауков, которые складываются в пространные композиции.

https://maxpark.com/community/228/content/3163887

На начальных этапах обжиг производился на открытом огне или в ямах, предварительно обмазанных слоем глины. Открытие на памятнике Пэйлиган в 1978 г. печи горизонтального типа, с топкой и обжиговой камерой, в которую помещалось более десяти сосудов одновременно, показало, что качественно новый скачок в развитии технологий был сделан уже на том достаточно раннем этапе. Температура обжига составляла примерно 900–950 °С. В таблице 1 представлены результаты химического анализа гончарного материала культуры Пэйлиган.

Таблица 1

Химический состав керамики культуры Пэйлиган, %
(по: [Чжан Фукан, 1985, с. 22])

Вид теста	SiO_2	Al_2O_3	Fe_2O_3	TiO_2	CaO	MgO	K_2O	Na_2O	MnO	P_2O_3	Потери массы
Красная керамика без примесей	60,0	18,61	8,64	1,01	1,15	2,75	2,00	1,13	0,05	0,96	5,35
Красная керамика с примесью песка	56,09	19,51	9,00	0,71	1,07	1,45	3,58	0,17	0,13	1,65	7,56

Примечание: Е.А. Гирченко Исследование неолитической керамики КНР методами естественных наук. Институт археологии и этнографии СО РАН. Новосибирск. Россия. ЗАРУБЕЖНАЯ АРХЕООГИЯ. 1/9

Династия Шан (1600 - 1046 до н.э.)

Первой достоверно известной династией Китая считается династия Шан (ок. 1550-1030 до н.э.).

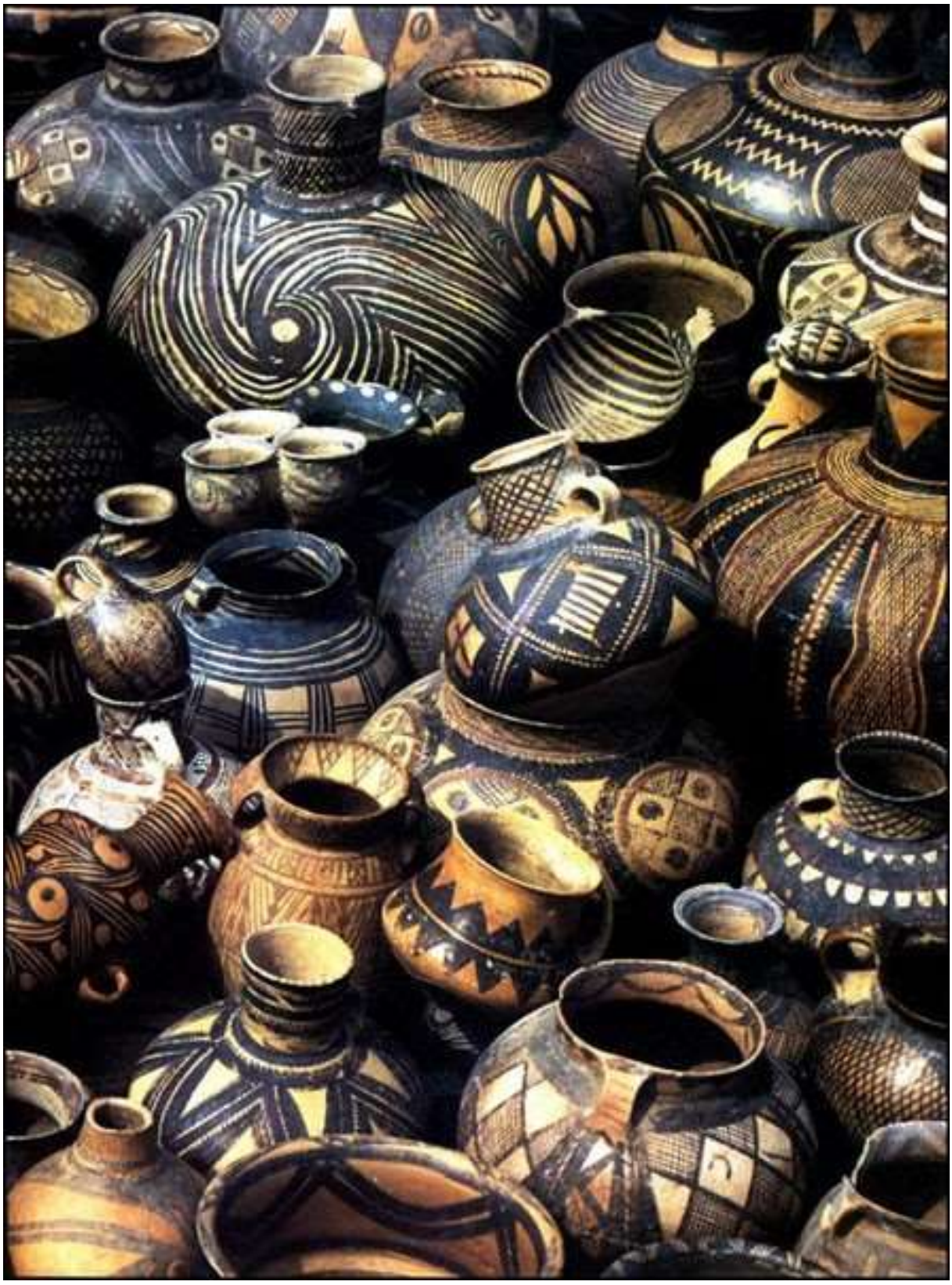
Второй династией становится Шан. Правление Шан пришлось на эпоху Бронзового века. В отличие от Ся, сохранились достоверные исторические с видетельства об этом периоде, среди которых первые письменные источники.

Династия Шан произошла из большого клана, который отвоевал землю у Ся. За время правления Шан сменилось тридцать императоров. Именно в их эпоху произошло объединение большой части территорий, которые сегод ня являются частью современного Китая.

Династия Шан (1600 – 1027 до н.э.) была одной из величайших династий древнего Китая, она также известна как государство Инь или династия Шан Инь. Ее земли были расположены в Бассейне реки Хуанхэ, жизнь и экономическое развитие ее людей зависело от климата и плодородности почв, поэтому такое соседство с рекой поддерживало на должном уровне аграрное развитие государства. Первой доисторической династией была Династия Ся (2070 – 1600 до н.э.), однако, первое письменное упоминание о Китае относится к правлению государства Шан. https://kitaygid.ru/istoriya/imperatory-kitaya
https://school1208.ru/drevnyaya-istoriya/shan-dinastiya.html



Керамика с применением белой глины уже применялась в период Династии Шан (Инь). Древнекитайские керамисты освоили технику глазурования издеий. Древнейшие известные сегодня образцы, так называемой, «примитивной зеленой керамики», тоже выполненны из каолиновой глины и покрыты глазурью зеленого, горохового и пепельно-желтого цветов. Они были найдены на территории археологического комплекса Эрлиган - первой столицы государства Шан-Инь.



Керамика. Ян - Шао. Терракота.



Древний Китай. Двойная ваза. Фарфор Династии Шан.



Древний Китай. Ваза. Фарфор Династии Шан (Инь)



Древний Китай. Кувшин. Фарфор Династии Шан.

Хронологическая таблица истории Китая

Династии	Годы правления
Яншао	4500-2500гг.до н.э.
Эпоха Шан-Инь	1600-1046гг.до н.э.
Династия Цинь	221-206гг.до н.э.
Династия Хань	206г.до н.э.-220г.н.э.
Период Шести Династий	220-589гг.н.э.
Династия Тан	618-907гг.н.э.
Династия Сун	960-1279гг.н.э.
Династия Мин	1368-1644гг.н.э.

Согласно новейшим археологическим данным, изделия из каолиновой глины, фигурирующие в специальной литературе как *бай-тао* 白陶, «белая керамика», «керамика из белой [глины]», начали производить уже гончары эпохи неолита (в пределах IV–III тыс. до н.э.). Сегодня известно два главных центра «белой керамики» на юго-востоке и востоке Китая, принадлежавших соответственно культурам Мацяо (*Мацяо вэньхуа* 馬喬文化, III тыс. до н.э., на территории совр. г. Шанхай), и Давэнькоу (*Давэнькоу вэньхуа* 大汶口文化, V–III тыс. до н.э., в центральной части п-ова Шаньдун). Художественное наследие обоих центров составляют сосуды, украшенные штампованным орнаментом из переплетенных S-образных и X-образных линий и прошедшие обжиг в температурном режиме около 1000–1150º.

«Белую керамику» продолжали производить и в гончарстве культуры Луншань, откуда она, видимо, распространилась в гончарные центры бассейна среднего течения Хуанхэ.

Следующий этап в истории «каменной» керамики соотносится с эпохой Шан-Инь. Благодаря улучшению керамического теста и повышению температуры обжига, вещи этого периода были настолько близки фарфору, что их принято обозначать, как *юаньши-цы* 原始瓷, «примитивный фарфор» или «протофарфор». Выполненные из каолина с добавлением мелкозернистого кварца (песка) и обожженные при температуре 1050–1150º, эти изделия имеют тонкостенный твердый черепок белого цвета с чуть заметным желтоватым, зеленоватым или серым оттенком. Как удалось

установить, «примитивный фарфор» выпускался в серии гончарных центров, образовывавших два крупных производственных ареала — «северный» (*бэйфан дицюй* 北方地區) и «южный» (*наньфан дицюй* 南方地區). К первому относились мастерские, находившиеся на площади среднего и нижнего течения Хуанхэ и в столице (которая размещалась в районе совр. г. Аньян 安陽, северная оконечность пров. Хэнань). Ко второму принадлежали многочисленные центры, расположенные в районах среднего и нижнего течения Янцзы: на территории совр. пров. Аньхой (район гор Хуаншань黃山), Цзянсу (район оз. Тайху太湖) и Чжэцзян (районы г. Ханчжоу 杭州 и гор Тяньтайшань 天泰山).

Самым показательным образцом иньского «примитивного фарфора» признан найденный еще в 1940-х годах кувшин-*гуань* (высота 33 см), стилизующий бронзовый сосуд. Вся его поверхность украшена орнаментом в виде горизонтально расположенных чередующихся узорных или гладких зигзагообразных полос и мелких повторяющихся меандров, выполненных в низком рельефе. Горлышко орнаментировано плоскими фигурами драконов-*куй* 夔 , а нижняя часть — двумя зооморфными личинами. Хотя этот кувшин был обнаружен среди руин иньской столицы, не исключено, что в действительности он был выполнен в «южных» мастерских. Однако, в любом случае он может служить примером высоких достижений сложившейся гончарной традиции. Уже в эпоху Шан-Инь древнекитайские керамисты освоили технику глазурования вещей.

Древнейшие известные сегодня образцы, так называемой *юаньши-цинцы* 原始青瓷, «примитивной зеленой керамики», тоже выполненные из каолиновой глины и покрытые глазурью зеленого, горохового и пепельно-желтого цветов, были найдены (1950-е гг.) на территории археологического комплекса Эрлиган 二里崗 (совр. г. Чжэнчжоу 鄭州, пров. Хэнань), первой столицы (XVII–XVI вв. до н.э.) государства Шан-Инь.

Согласно мнению большинства специалистов, первенство в изобретении «примитивной зеленой керамики» в действительности принадлежит юго-восточным мастерским (совр. пров. Чжэцзян), откуда образцы этих изделий и были привезены в Эрлиган.

Установлено, что в XI–VII вв. на юго-востоке Китая возникла целая сеть гончарных центров, специализировавшихся на выпуске глазурованной «каменной» керамики, но с IV–III вв. до н.э. ареал ее производства неуклонно расширялся. Несмотря на определенные технико-художественные различия продукции разных региональных центров,

глазурное покрытие имело универсальную рецептуру: его обязательными ингредиентами являлись свинцовые плавленые добавки и окись железа, придающая глазури серо-голубой, зеленый или зеленовато-коричневый цвета.Этим объясняется выбор термина, применяемого для обозначения древнекитайской глазурованной «каменной» керамики — *цин-цы* 青瓷, «зеленая керамика», хотя в современной научной литературе выделяется несколько ее сортов, различающихся оттенками. Среди них — *гуйхуй-цы* 骨灰瓷, «керамика [с глазурью] пепельного [цвета]», и *люйю-цы* 綠釉瓷, «керамика с зеленой глазурью» — покрытием серовато-зеленого и ярко-зеленого цвета соответственно. При Хань выпуск различных сортов «зеленой керамики» был налажен практически во всех районах нижнего и среднего течения Янцзы (совр. пров. Цзянсу, Аньхой, Цзянси, Хубэй, Хунань). В некоторых мастерских изготовлялись предметы, имевшие черепок толщиной в 0,8 см, что требовало очень тщательной обработки природных материалов, а температура обжига была доведена до 1310º. В I–II вв. был изобретен новый тип глазури — черного цвета, обеспеченного присутствием в ее составе оксида (закиси) железа. Это изобретение в дальнейшем привело к возникновению самостоятельного семейства «каменной» керамики — *хэй-цы* 黑瓷 («черный фарфор», в европейской терминологии «blackwares»),
который образовывали сорта с декоративным покрытием черной или темно-кричневой глазурью.



Эпоха Шан-Инь
(1600-1046гг. до н.э.)
Керамика с птицей-Феникс



содержанию

Ритуальный сосуд, который использовался для подогрева и розлива вина, периода Шан-Инь, в период XV—XI вв. до н.э.



Династия Шан-Инь была основана бунтарем Ли, который в последствии принял имя Тан Шан, именно он сверг последнего правителя династии Ся – Цзе. Точные даты эпохи правления династии Шан в истории Китая не известны, но просуществовала она около 600 лет и была возглавляемая тридцатью правителями, начиная с Тан Шана и заканчивая Чжоу.

Тан был вождем племени, прежде чем он стал правителем. Тан Шан был благородным и великодушным правителем, кроме этого известно, что правил он в течение тридцати лет. Он был прилежен в государственной политике, добр к простым людям, и уделял большое внимание развитию сельскохозяйственного производства. Он постоянно проводил экспедиции против всех сторон, что позволило ему существенно расширить территорию государства на западе. В правление Тан Шана страна процветала, Аньян была столицей империи. Позже его сменил его внук, Тай-Динь. И уже, при правлении 19 правителя Китая – Пан Гэна, столица государства была перенесена в Инь, с целью преодоления кризиса.

Именно с этого периода название династии часто упоминается как Инь. Затем он продолжил политику Тан Шана, а также провел ряд реформ. Пан Гэн заботился о жизни простых людей. Все эти действия помогли стабилизировать ситуацию в государстве. Через некоторое время, общество,

политика, экономика и культура, начали восстанавливаться и развиваться, после неумелого управления предыдущих правителей.
Император Ву Дин, двадцать второй правитель Династии Шан вырос в деревне. Таким образом, он знал, тяготы и страдания простых людей. После восхождения на трон, он назначал людей на политические должности по их достоинствам, был осторожным и внимательным с государственными делами. Благодаря этому ему удалось увеличить территорию китайского государства.
Источник: https://school1208.ru/drevnyaya-istoriya/shan-dinastiya.html
Источник: https://school1208.ru/drevnyaya-istoriya/shan-dinastiya.html

Династия Чжоу (1045-221гг. до н.э.)

Захватив власть и свергнув Шан, Чжоу продолжила направление, заложенное предшественниками. Императоры Чжоу находились при власти дольше других, хотя их правление не было стабильным и сопровождалось постоянным разделом территорий.
Позднее происходит раскол, в результате которого династия делится на Западную и Восточную. Им пришлось вести продолжительную борьбу с монгольскими армиями, во время которой началось строительство грязевых укреплений. Эти укрепления послужат прообразом Великой Китайской Стены.


Ваза эпохи Чжоу со стеклянными инкрустациями, 4-3 в. до н. э. Британский Музей.

История развития керамики в Китае началась ещё в период неолита. К середине правления династии Чжоу (5-6 век до н.э.) удалось достичь более высокой температуры обжига, а, следовательно, и увеличения плотности черепка гончарных изделий.
Китайская историческая традиция, сформировавшаяся в конфуцианской среде, объясняет падение Шан в космогоническом ключе, как утрату небесного мандата:
Последний правитель (王) Шан Чжоу Синь изображался крайне жестоким и развратным, утратившим добродетели и не внимающим увещеваниям, в то время как чжоуский Вэнь-ван скрыто совершенствовал добродетели и завоёвывал себе сторонников. Сын Вэнь-вана У-ван продолжал дело отца.

После серии жестоких казней вельмож и князей по приказу Чжоу Синя он поднял восстание, Чжоу Синь покончил с собой, бросившись в огонь. Была установлена новая династия, правители которой стали носить титул ван вместо прежнего титула **ди**. Сыну Чжоу Синя У-гэну по имени Лу-фу был пожалован удел земли для продолжения жертвоприношений предкам и титул при новом дворе.[2] В это время прославился также мудрец Чжоу-гун — советник У-вана.

Государство Чжоу при этом продолжало культурную традицию Шан, расширяя своё культурное влияние и увеличивая империю.

Этим периодом датируются и первые керамические сосуды с глазурью. Так называемый прото-фарфор, при изготовлении которого стал впервые применяться каолин, появился в Китае в эпоху династии Хань.

Общественная система в Китае времён Чжоу состояла в том, что правитель (ван) утверждал и назначал удельных правителей (чжухоу).

Удеьные правитет получали титул гуна и хоу. Во главе многих удельных владений были поставлены представители младших линий эпохи Чжоу, в частности, во главе княжеств Лу, Старшая (Малая) Вэй, У, Цай, Цао, Цзинь, Чжэн. Удельными правителями становились также правители отдельных царств, признававших гегемонию вана. Чжухоу обязаны были регулярно являться ко двору и приносить дары, за что получали от вана также богатые подарки.

Датировка начала эпохи Чжоу остаётся предметом дискуссий, годом установления власти в Китае и победы над Шан традиционно считается 1122 год до н. э., критики указывают на 1027 год до н. э.. Существуют и другие концепции. Стабильная хронология начинается с 841 года до н. э., с этой даты история достаточно аккуратно прослеживается в Исторических записках (Шицзи) Сыма Цяня и других летописях.

Династия Цинь (221-206гг. до н.э.)
Терракотовая армия





Династия Цинь вошла в историю Китая как одна из самых непродолжительных по времени (неполных 15 лет), однако её влияние прослеживалось на протяжении многих столетий. Империя была державой Цинь Шихуанди; вскоре после его смерти рухнуло и созданное им государство. Вместе с императором в 210—209 гг. до н. э. захоронили и терракотовую армию китайских воинов и их лошадей (около 8 тысяч скульптур пехотинцев, лучников и конников были спрятаны под землей).



Фигуры воинов являются настоящими произведениями искусства, поскольку выполнялись в индивидуальном порядке, вручную и с использованием различных методик. Каждая отдельная статуя имеет свои уникальные черты и даже выражения лица.

После падения дома Чжоу

В результате длительной борьбы за гегемонию император Цинь Шихуанди смог объединить Китай и основал новую династию Цинь.



Династия Цинь (221-206гг. до н.э.) Терракотовая армия

Кроме глиняных статуй в 1980 году в 20 метрах от гробницы императора были обнаружены две бронзовые колесницы, каждая из которых состоит из более чем 300 деталей. Колесницы запряжены четвёрками лошадей, упряжь которых содержит золотые и серебряные элементы.







Династия Цинь (221-206гг. до н.э.) Терракотовая армия

После придания необходимой формы статуи выпекались и покрывались специальной органической глазурью, поверх которой наносилась краска. Представленные воины отличаются по рангу (офицеры, рядовые солдаты), а также по виду оружия (копьё, арбалет или меч).



Династия Хань (206 — 221 гг. н.э.).

Производство керамики ограничивалось изготовлением сосудов и ваз, по форме и декору повторяющих бронзовые изделия того времени. В больших масштабах прото-фарфор стали производить во времена Империи Хань между 206 г до н. э. и 220 г. н. э.

Историки уточняют, что максимально приблизиться к современной тонкостенной керамике гончары смогли в первой четверти I в. н. э. – период, известный, как поздняя или восточная Хань. Центром производства стала провинция Чжэцзян на востоке Китая.

Из прото-фарфора изготавливали преимущественно ритуальные и погребальные сосуды. Особой популярностью пользовались урны с едой, предназначавшейся для загробных странствий умерших. Названные «сосудами для души», эти изделия украшались сверху скульптурными изображениями домов, людей и животных. В целом, изделия из прото-фарфора копировали бронзовые аналоги и служили их «бюджетной» заменой.

Китайский фарфор восхищал европейцев на протяжении веков. Короли и аристократы платили за него целые состояния, шпионы ведущих держав

безуспешно пытались выкрасть или выкупить его секрет, над технологией его изготовления бились лучшие гончары, стеклодувы и даже алхимики. В результате долгих усилий европейцам удалось найти свой собственный рецепт производства этого хрупкого материала – тайна же настоящего китайского фарфора так и осталась неразгаданной.

История фарфора в Китае насчитывает приблизительно четыре тысячелетия. Первые сведения об изготовлении протофарфора (примитивного фарфора) относятся ко времени государства Шан-Инь, существовавшего на территории современного Китая с 1600 по 1027 гг. до нашей эры. Появление настоящего фарфора датируют по-разному: некоторые относят его возникновение к позднему царству восточной династии Хань (100 – 200 гг. н.э.), другие говорят об эпохе Троецарствия (220 – 280 гг. н.э.) или об империи Тан (618 – 906 гг. н.э).

Эти разногласия вызваны отнюдь не недостатком археологических свидетельств. Просто грань между настоящим фарфором и керамикой-протофарфором достаточно расплывчата, и единой терминологии по этому вопросу не существует.

В современном понимании фарфором считаются изделия из белого, пропускающего свет керамического материала на основе белой глины.





Древнейшее изделие из протофарфора, найденное на сегодняшний день (Хэнань, 1953 г.)

Династия Хань (206г. до н.э. —220г. н.э.) Мавзолей Янлин





Эпоха Хань – второй пик развития погребальной пластики в Китае. Яркий пример - глиняная «армия» из Янлин (мавзолей императора Цзин-ди (188–141 гг. до н.э.)). Она схожа с циньскими бинмаюнами (фигурами солдат и лошадей), но при этом отличается не только стилем, но и размерами, являясь промежуточным вариантом между армией Первого императора Цинь и широко распространённой погребальной пластикой эпохи поздней Древности и раннего Средневековья.

Династия Хань (206г. до н.э.— 220г. н.э.) Мавзолей Янлин





«Армия» императора Цзин-ди, изначально насчитывала 1 688 фигур пехотинцев.
Высота их всего 62 см, позы статичны, лица и облачение тщательно проработаны, однако лишены индивидуализированных черт.
Все статуэтки из Янцзявань расписаны, разными красками изображены костюмы, обмундирование, конское убранство.
Несмотря на то, что у них нет индивидуальных особенностей, всё равно они отличаются естественностью поз и живостью.

Династия Хань (206г. до н.э.— 220г. н.э.) Мавзолей Янлин





В ранний период Западной Хань погребальная пластика была характерна лишь для императорских погребений, а в средний и поздний периоды она широко распространилась среди населения.
Это повлекло за собой изменение характера изображений: размеры статуэток становятся значительно меньше, всё реже встречаются фигурки воинов, появляются изображения женщин, различных слуг, танцовщиков, музыкантов, акробатов.







Династия Хань (206г. до н.э.—220г. н.э.) Мавзолей Янлин: антропоморфная пластика

Погребальные фигуры людей чрезвычайно разнообразны: чаще всего встречаются музыканты, актеры, слуги в каких-либо динамичных позах.





Династия Хань (206г. до н.э.—220г. н.э.)

Мавзолей Янлин: зооморфная пластика





Изображения животных, также многообразны и красочны: встречаются фигурки собак, лошадей, свиней, домашних птиц и т.д. Они могут быть выполнены как в примитивной манере, так и очень тщательно, вне зависимости от времени изготовления.









Династия Хань (206г. до н.э.—220г. н.э.)

Мавзолей Янлин: архитектурные модели



Модели архитектурных сооружений являются, пожалуй, самым интересным видом погребальной пластики. Благодаря им можно восстановить, как выглядели различные здания ханьского Китая, которые в большинстве своём не сохранились до наших дней

Династия Хань (206г. до н.э.—220г. н.э.)
Мавзолей Янлин: архитектурные модели









Династия Хань (206г. до н.э.—220г. н.э.)
Мавзолей Янлин: рельефные изображения



В дальнейшем всё большую семантическую нагрузку принимают на себя фрески и рельефные изображения на стенах гробниц, изображения на лаковых и шёлковых изделиях.



Династия Хань (206г. до н.э.—220г. н.э.)
Мавзолей Янлин: расписная терракота





вернуться к содержанию



<u>Керамика эпохи Шести династий (Лю-чао 六朝, III–VI века н.э.).</u>

Период III–VI вв. стал временем наиболее интенсивного развития «зеленой керамики», окончательно занявшей ведущее место в китайском гончарстве.

Главные центры по-прежнему были сосредоточены на территории пров. Чжэцзян, где сегодня установлено существование четырех из них, объединявших десятки мастерских. Часть их, например Шанъюй-яо 上虞窯 (на территории уезда Шанъюйсянь 上虞縣), Фушэн-яо 富盛窯 (уезд Шаосинсянь 紹興縣), возникли еще в глубокой древности, другие, в т.ч. Усин-яо 吳興窯 (уезд Усинсянь 吳興縣), были организованы уже в III–IV вв. Качество вещей неуклонно повышалось, репертуар изделий расширялся. В состав керамического теста стали вводить не только песок, но и «фарфоровый» камень. Температура обжига была доведена до 1170–1250º, что позволяло получать изделия с очень твердым, стекловидным черепком, близким по цвету к фарфоровому. В глазурь примешивались известковые и щелочные добавки, благодаря чему глазурное покрытие легко плавилось, образуя на стенках сосудов живописные потеки, форма которых обладала собственной декоративностью. Если древняя «зеленая керамика» представлена, главным образом, погребальными сосудами и некоторыми предметы столовой утвари (чашки, блюда), то в эпоху Шести династий в такой технике исполнялись практически все категории посуды, а также погребальная пластика — модели кухонных плит, строений, фигурки людей, животных, и специфические ритуальные предметы. К числу последних относятся, во-первых, *хунь-пин* 魂瓶, (досл. «ваза [для] души-*хунь*»; см. Душа, дух и духи) — сосуды-кувшины, снабженные крышками в виде многофигурных скульптурных композиций, образованных барельефными, горельефными и трехмерными изображениями. Во-вторых, *ху-цзы* 虎子, «тигровые кувшины» в виде фигуры тигра с крыльями, которые исполнялись на протяжении III в. В-третьих, сосуды-*цзунь* 尊 (изначально — категория древних бронзовых сосудов), тоже имеющие вид скульптур. Характерным примером последних служат емкости в форме сидящих зверей — медведя и фантастического чудовища со свирепо оскаленной пастью (высота ок. 30 см, находки 1966, 1976 гг.). Особый отдел «зеленой керамики» составляют скульптурные подставки для ламп (*чжу тай* 燭臺, высота 11–25 см, длина 18–30 см), среди которых присутствуют изображения «крылатого барана», «крылатого коня», «львиной собаки» (*шицзы-гоу* 獅子狗; Ши-цзы). В IV–V вв. частое использование в декоре посуды определенных зооморфных элементов привело к стандартизации типов изделий. Наибольшей популярностью среди них пользовались «кувшины с

петушиной головой» (*цзитоу-ху* 雞頭壺, другое название «кувшины с небесным петухом», *тяньцзи-ху* 天雞壺), снабженные скульптурным носиком в виде «протомы» петуха с детально проработанными головой и гребнем. Введение в декор столовой утвари пластических зооморфных мотивов в дальнейшем стало принятым орнаментальным приемом в китайском керамическом производстве. Кроме «зеленой керамики», в некоторых юго-восточных мастерских создавались и специфические сорта с черным и темно-коричневым глазурным покрытием, наподобие изделий мастерских Дэцин-яо 德清窯 (уезд Дэцинсянь 德清縣). Ряд керамических центров, известных благодаря оригинальным сортам «каменной керамики», утвердился в других районах Южного Китая. Так, мастерские Хунчжоу-яо 洪州窯 (современный уезд Цюйцзянчжэнь 曲江鎮, в северной части пров. Цзянси, приблизительно в 70 км к югу от г. Наньчана 南昌) производили столовую посуду, стилизующую цветочные бутоны, богато украшенную изнутри рельефным растительным орнаментом и покрытую черной, зелено-черной и желто-черной глазурями. Отдельного упоминания заслуживают мастерские Оу-яо 甌窯 (местность Вэньчжоу 溫州, на юго-востоке пров. Чжэцзян), в которых впервые на юге Китая была освоена техники подглазурной росписи. Эти мастерские наладили выпуск сосудов, сплошь покрытых росписью из крохотных (с булавочную головку) коричнево-черных точек, поверх которых наносилась коричневая же глазурь. В некоторых случаях скопления точек образуют сильно стилизованные головки цветов или растительные орнаменты. Судя по имеющимся археологическим материалам, в V–VI вв. активизировалась работа мастерских северного Китая, попавших в IV в. под владычество чужеземных правящих домов. К середине VI в. в них выпускали исключительно сложные по конфигурации и украшенные пластическими узорами (чаще всего стилизующими цветы лотоса) изделия, которые явно восходят к ближневосточной и центрально-азиатской металлической посуде. Однако главным достижением «северного» гончарства признана разработка особого сорта «каменной керамики» — *бай-цы* 白瓷 («белая каменная керамика»), представленной изделиями очень высокого качества с белой глазурью.

Находки *бай-цы* были *с*деланны впервые в 1971 г.), на севере провинции Хэнань в погребении Фань Цуя 范粹 (549–575), сановника царства Северное Ци (Бэй Ци 北齊, 550–577), свидетельствуют об изобретении этого сорта керамики, послужившего предтечей фарфора, в

одном из региональных гончарных центров северо-восточного Китая уже в середине VI в.

Кроме того, в «северном» гончарстве продолжила развитие традиция окрашенной керамики, также обогатившаяся техникой подглазурной росписи. В мастерских Цычжоу-яо 磁州窯 (совр. уезд Цысянь 磁縣 на юге пров. Хэбэй), возникших предположительно в IV в., активно производились изделия, украшенные коричнево-черной росписью красками на основе меди по белому или цвета слоновой кости ангобу, покрытые затем глазурью.









Династия Тан
(618–906гг. н.э.)
Погребальная пластика

Погребальная пластика в эпоху Тан (618-907) переживает самый интенсивный период своего развития

Минци - статуэтки-модели для погребений отображают все те объекты и тех персонажей, которые окружали покойника при его земной жизни, и которые могут понадобиться в загробной.

Керамики продолжила свое существование в эпоху Тан, во многом благодаря работе мастерских Цычжоу-яо, в которых тогда выпускалась в основном, так называемая, популярная керамика (*минь-тао* 民陶) — изделия массового спроса, предназначенные для простого населения. Значительно более примечателен факт возникновения центра расписной керамики в южных районах Китая, где ранее преобладала монохромная керамика. Таким центром стали мастерские Тунгуань-яо 銅官窯 (или, Чанша-яо 長沙窯), находившиеся в центральной части современной провинции Хунань (в 27 км к северо-западу от г. Чанша). О них стало известно благодаря археологическим работам (1979), открывшим остатки 19 обжиговых печей и многочисленные готовые изделия. Выяснилось, что этот керамический центр возник в середине эпохи Тан, достиг наивысшего расцвета к X в. и в том же столетии прекратил свое существование. По единодушному мнению специалистов, мастерские Тунгуаня представляли собой не только масштабное производство, но и самостоятельную художественную школу, использовавшую для отделки керамики полихромную роспись красками на медной основе. В росписи преобладали зеленые и красные цвета в сочетании с

коричневато-желтой и коричневой глазурью. Исследователи выделяют пять типов росписей: во-первых, геометрические узоры, состоящие из ромбов, кругов, крестообразных фигур, которые могут быть дополнены стилизованными изображениями облаков, волн и лотосов. Во-вторых, композиции на тему «цветы и травы», как правило, включающие изображения цветов водяной лилии, отличительной особенностью которых представляется сочетание широких мазков и тонких штрихов, иногда дополненных легкой подцветкой, что сближает эти композиции со станковой живописью. В-третьих, зооморфные сюжеты. Они, как правило, выполненные в экспрессивной манере, несколькими энергичными мазками, включающими изображения реальных представителей животного мира — зверей, птиц и рыб, и фантастических существ (дракона, феникса).

В-четвертых, ландшафты, отдаленно напоминающие пейзажную живопись на свитках.

В-пятых, жанровые композиции, среди которых достойны упоминания сцены с играющими детьми и изображения чиновников. В декор керамических изделий активно вводились надписи, иногда заменявшие собой живописные сцены. Хотя продукция мастерских Тангуаня, очевидно, не пользовалась массовым спросом на внутреннем рынке страны, она составляет важное звено в истории развития не только керамики, но также китайского фарфора. На протяжении эпох Тан, Пяти династий и Северной Сун фарфор превратился из региональной продукции, распространенной на северо-востоке Китая, в главный вид китайской керамики. Однако, параллельно с ним продолжают существовать и разные сорта «каменной» керамики, отдельные из них играют определенную роль и в декоративно-прикладном искусстве современного Китая.

Династия Тан (618 - 906 гг. н.э.)



Керамическая фигурка из гробницы VII-VIII века н.э.



Глазурованная фарфоровая фигурка лошади VII-VIII века н.э.

каолина и фарфорового камня (состоящего из кварца и слюды), прошедшие обжиг при температуре не менее 1200 градусов, и покрытые глазурью. Однако черепки от изделий, выполненных из белого материала с большим содержанием каолина и обожженных при температуре приблизительно 1300 градусов, находят в культурных слоях уже первого тысячелетия до нашей эры.

В то же время керамика ранней империи Мин (14-15 века нашей эры) могла делаться из цветной глины (к примеру, красной) и лишь покрывалась белой глазурью, однако тоже иногда считается фарфором. Именно поэтому время появления настоящего фарфора и оценивается с разбросом до нескольких веков.



Погонщик и верблюд. Династия Тан.



Блюдо. Династия Тан.

Династия Тан (618–906гг. н.э.)

Погребальная пластика: придворные дамы

С высокопоставленными и обеспеченными людьми в лучший мир отправлялись изображения их слуг, танцовщиц, музыкантов, актёров и наложниц.

По этим фигуркам можно сложить представление о моде того периода - детали одежды, причёсок показывают на бытовавшие вкусы, в частности пышнотелые румяные наложницы свидетельствуют о том, что мужчины предпочитали дородных, здоровых телом дам.






Династия Тан (618–906гг. н.э.)
Погребальная пластика: шуты









Династия Тан (618–906гг. н.э.)
Погребальная пластика: музыканты, танцовщики







Династия Тан (618–906гг. н.э.)
Погребальная пластика: воины-защитники



Гробницы от внешних посягательств защищали суровые воины, облачённые в великолепные, детально проработанные доспехи.

Династия Тан (618–906гг. н.э.)
Погребальная пластика: воины-защитники









Династия Тан (618–906гг. н.э.)
Погребальная пластика: химеры



а также китайские химеры - фантастические существа, сочетавшие в себе различные зооморфные и антропоморфные черты, порой с очень выразительной мимикой, отпугивающей посягателей

Династия Тан (618–906гг. н.э.)
Погребальная пластика: химеры









Династия Тан (618–906гг. н.э.)
Погребальная пластика: верблюды



Не обходились гробницы и без самых разных анималистических изображений.

В связи с оживлённой торговлей по шёлковому пути большим почётом пользовались верблюды - основной "транспорт" торговцев и источник обогащения, кормилец.

Династия Тан (618–906гг. н.э.)
Погребальная пластика: верблюды









Династия Тан (618–906гг. н.э.)
Погребальная пластика: лошади



Но самыми популярными анималистическими изображениями конечно же являются лошади. Они - объекты отображения благоговейного трепета перед породистыми жеребцами в танскую эпоху. Таких лошадей покупали на Ближнем Востоке и в Средней Азии; стоили они баснословно много, поэтому и олицетворялись с богатством и властью.







Династия Тан (618–906гг. н.э.)

Трехцветная поливная керамика

Наибольшей известностью в период Тан пользуется «трехцветная поливная керамика» (саньцай-тао)

или «керамика с разноцветной полихромной глазурью»

(цайсэю-тао).



Династия Тан (618–906гг. н.э.) Трехцветная поливная керамика

Глазурь, обильно нанесенная на поверхность предметов, «текла», образуя неравномерные, частично перекрывающие друг друга разноцветные потеки, которые могли быть дополнены росписями.



«Зелёная керамика».







Династия Тан (618—906 гг. н. э.)

В эпоху Южных и Северных династий (420–589 гг.) традиционные фарфоровые предметы обычно были покрыты белой глазурью, но во времена династии Тан производство стало развиваться по двум направлениям, т.е. в основном стали выпускать изделия из **белого** и **сине-голубого** фарфора.

Саньцай буквально означает три цвета, но на самом деле это общий термин, потому что можно видеть примеры Саньцай, в которых есть более трех цветов. Обычно основными цветами данной керамики являются зеленый, кремовый и янтарный, известные на Западе, как «яйцо и шпинат», но глазурь может также иметь коричневый, синий и фиолетовый оттенки. Во времена династии Тан (618-907 гг.) изделия Саньцай широко использовались для погребальной утвари, таких, как сосуды и фигурки. «На этих фигурах можно наблюдать много мест, которые были намеренно оставлены неглазурованными», - объясняет Чан.

«Поскольку глазурь действительно жидкая, все эти разные цвета будут смешиваться во время обжига - что не идеально подходит для изображений черт лица. Таким образом, на объектах их оставляли неглазурованными, а затем дорисовывали их цветными пигментами. На многих изделиях, которые мы видим сегодня, пигмент утрачен, потому что он в основном состоит из органических материалов, но глазурь остается яркой».



A very rare and important sancai-glazed pottery figure of a female polo player, Tang dynasty (ad 618-907). 13¾ in (35 cm) long, metal stand, cloth box. Sold for $372,500 on 14-15 September 2017 at Christie's in New York

В 1958 году, обнаруженные при раскопках, предметы времен династии Тан (местность Цзиньдэчжэн, Мэйтин) по качеству обжига уже почти равнялись современному стандарту.

Расцвет китайской керамики начался в период правления династии Тан (618 — 906 гг. н. э.). Он сопровождался появлением полихромных глазурей и богатого разнообразия форм: ваз, сосудов с крышками, блюд, кувшинов, чаш, баночек для косметики. Эти изделия часто украшались орнаментальным узором.

Особую группу произведений искусства керамики этой эпохи составляют фигуры (придворные дамы, танцовщицы, лошади).

Призванные сопровождать умерших в их загробной жизни, они выполненны с тонкой наблюдательностью, высоким мастерством и художественным вкусом.

В VI-X вв. китайская культура находилась на подъёме: эстетическая сторона жизни приобрела особое значение для высшей знати. Неудивительно, что на этот период приходится расцвет многих искусств и ремёсел, в том числе и гончарного дела.

Одновременно изготавливаются обе разновидности керамики: низко- и высокотемпературная с широким диапазоном характеристик спечённого черепка.

Самой знаменитой в то время была мастерская **Синчжоу**, поставлявшая фарфор для императорского двора. Формы тех изделий отличаются изяществом и разнообразием. Помимо изысканной посуды, изготавливались статуэтки, как ритуального, так и светского характера.

Приобретает популярность **Sancai** – декорирование глазурями трёх цветов: охристым; изумрудным или тёмно-зелёным; кремовым.





В южной провинции Хунань стала применяться подглазурная роспись по образцам, позаимствованным у персов. Однако, в тот период она не приобрела большого распространения, поскольку технология не была до конца отработана. Параллельно с этим в северных провинциях Хэнань и Хэбэй начали изготавливать посуду сложной «цветочной» формы, покрытую белоснежной и полупрозрачной глазурью.

Фарфоровые изделия этого периода разделены на северный и южный стили.

Известные керамические заводы в истории:

Гончарные печи Синьяо (в уезде Цю провинции Хэбэй), выпускали тонкий белый фарфор со светлой глазурью. Гончарные печи Юеяо (в районах Шаосинпровинции Чжэцзян) выпускали тонкий фарфор сине-голубого цвета. В связи с большим потреблением чая обычаями и привычками населения,



среди знати правящих кругов постепенно возник большой спрос на специфические чайные и столовые сервизы. Это стимулировало керамическое производство страны в период династии Тан.
-Гончарные печи Цюняо (в уезде Цюнлай провинции Сычуань) производили фарфор сине-голубого цвета, на котором имелись коричневые, зеленоватые пятнышки, и на предметах явно просматривался колорит местности. В этот период фарфор в основном был белого или сине-голубого цвета, хотя уже появилась разноцветная глазурь, которую производили гончарные печи Чанша.



Древний китайский фарфор династии Тан









Зеёная керамика Тан

Так или иначе, к началу царствования династии Сун (960 – 1279 гг.) технология производства фарфора достигла зрелости, и изделия из этого материала приобрели в Китае большое распространение.

За период шести династий в техноогию керамики не были внесены новшества.

Династия Сун (960-1279гг. н.э.)

Селадоны

В эпоху династии Сун (960-1260) художественная керамика Китая переживает свой новый расцвет, но уже в совершенно новом качестве - с поверхности полностью уходит цветастая палитра глазурей санцай. На смену им приходят глазури сдержанных зеленоватых оттенков - знаменитые китайские селадоны, подражающие цвету нефрита.





Более тугоплавкий состав глазури позволял наносить её толстым слоем, усиливая оптический эффект, что придавало ещё большее сходство с нефритом.

Самыми привлекательными были два вида глазури: пудрово-зеленая или сизая и цвета зеленой сливы.

Пудрово-зеленая была менее прозрачной и имела элегантный мягкий блеск.



Династия Сун (960-1279гг. н.э.)
Селадоны



Высокотемпературная сливово-зеленая, благодаря прозрачности и чистоте цвета, напоминала зеленый нефрит, её также сравнивали с блестящими зелёными сливами, омытыми дождём. Китайскими мастерами было подмечено уникальное свойство такой глазури тонального выявления рельефа, поэтому стали появляться изделия с деликатным подглазурным гравированным узором.

Династия Сун (960-1279гг. н.э.)
Селадоны













Династия Сун
(960-1279гг. н.э.)
Селадоны





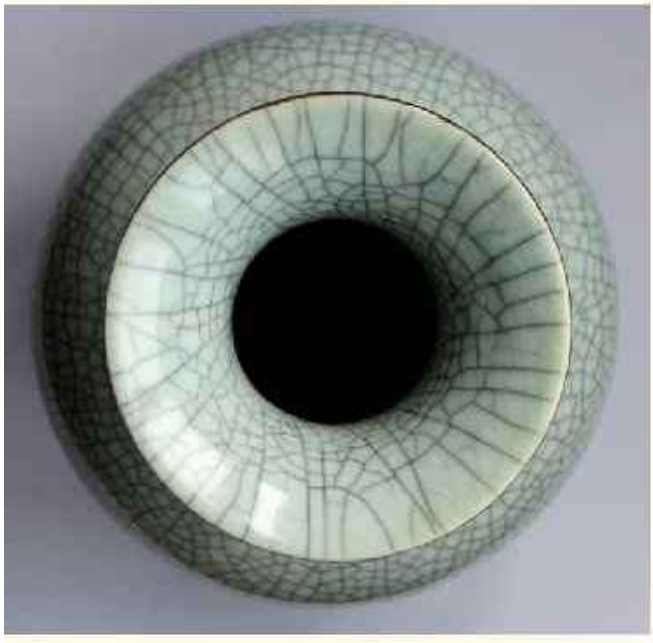




Династия Сун (960-1279гг. н.э.)

Селадоны





Многие открытия имеют под собой переосмысленный неудачный опыт; так произошло и с таким дефектом керамики, как цек (кракелюр), который мы сегодня находим привлекательным.

Цек - это узор в виде сетки трещин в глазурном слое, образующимися вследствие несовпадения коэффициента термического расширения глазури и черепка.



Династия Сун (960-1279гг. н.э.)
Цек в китайских селадонах



Именно в сунский период китайцы обратили внимание, что такие трещинки в чайной посуде со временем напитываются заваркой и становятся тёмными, тем самым подчёркивают уникальность каждого изделия, создавая на поверхности неповторимую графику.

Так же, со временем было замечено, что изделие, только что вынутое из печи, сразу образует самые большие трещины, но со временем, остаточное напряжение в глазури добавляет к этим трещинам дополнительные, более мелкие. Мастера научились использовать это свойство следующим образом - в основные большие трещины свежевынутого из печи изделия втирали тёмный краситель, например тушь, а со временем, когда появлялись дополнительные мелкие трещинки, их выявляли более мягким цветом, например раствором чайной заварки. Этот приём позволял получить двухцветный узор трещин, который называли "золотая нить, железная проволока".





Династия Сун (960-1279гг. н.э.)

Глазури «тенмокку»

В сунский период появились и популярные сейчас глазури "тенмокку" - японское определение для полученных в Китае тёмных эффектарных железистых глазурей и изделий ими покрытых. Появление пиал для чая, покрытых тёмной глазурью было обусловлено специфическим способом приготовления чая - напиток взбивали в густую белую пену, а чтобы подчеркнуть её белизну и нужна была тёмная посуда.

Центрами производства тёмных пиал стали печи Цзянь и Цзичжоу





Для печи Цзянь характерны эксперименты с составами и режимами обжига. Управление процессами кристаллизации оксида железа привело к получению интересных эффектов на поверхности тенмокку в виде "масляных капель", "заячьего меха" и "звёздного неба".

Династия Сун (960-1279гг. н.э.)
Глазури «тенмокку»

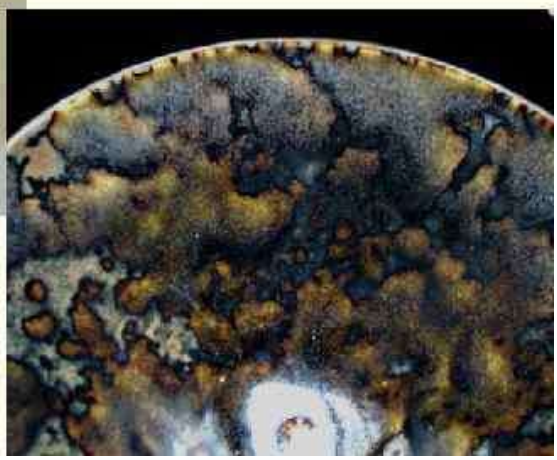




Династия Сун
(960-1279гг. н.э.)
Глазури «тенмокку»











Для печи Цзичжоу было характерно использование глазурей двух тонов, которые комбинировались между собой различными способами - помимо набрызгивания пятнами и нанесения системных узоров, которые давали эффекты черепашьего панциря, тигрового рисунка и пятен куропатки использовался ещё трафаретный метод.





Династия Сун (960-1279гг. н.э.)
Глазури «тенмокку»

Суть его заключалась в том, что на изделие покрытое одним слоем глазури прикладывалось изображение-трафарет (вырезанное из бумаги или же натуральные цветы и листья), после чего изделие покрывалось вторым, контрастным слоем глазури, что позволяло получить довольно чёткий рисунок после обжига.



Династия Сун (960-1279гг. н.э.)
Глазури «тенмокку»





Династия Сун
(960-1279гг. н.э.)
Сграффито печи Цзичжоу

И ещё один вид продукции печи Цзичжоу - контрастноокрашенные сосуды, преимущественно вазы "мэйпин".

Рисунок на такие изделия наносился несколькими способами.

Во-первых, черепок покрывался слоем белого ангоба, а поверх расписывался тёмной железистой краской широкими мазками кисти



Во-вторых слой ангоба мог процарапываться по определённому рисунку, обнажая тёмный цвет черепка.

вернуться к содержанию



Династия Сун
(960-1279гг. н.э.)
Сграффито печи Цзичжоу

Ну и третий, самый характерный вид обработки - когда на слой белого ангоба наносилась плотным слоем всё та же тёмная железосодержащая краска, а потом в ней процарапывался узор по принципу сграффито, обнажая белый фон ангоба.



Династия Сун (960-1279гг. н.э.)
Сграффито печи Цзичжоу

Краска на основе железа (по сути - флюсный ангоб) в этом случае создавала более блестящую поверхность, выделяющуюся на матовом светлом фоне (глазуровались подобные изделия редко). Цвет краски мог варьироваться от "кофе с молоком" до насыщенного чёрного, в зависимости от количества железа в составе. Самыми распространёнными мотивами изображений были растительные орнаменты, но встречаются также и каллиграфические надписи и жанровые сценки.



Династия Сун
(960-1279гг. н.э.)
Изделия печи Джун-Яо

На деле конечно же, вся мистика сводилась к знанию определённой технологии, которая держалась в строжайшем секрете.
Особый состав глазури, в которую входил оксид меди и владение технологией окислительно-восстановительного обжига, позволили создать неповторимый оттенок,





Династия Сун
(960-1279гг. н.э.)
Изделия печи Джун-Яо

А вот ещё один технологический эффект китайских глазурей, открытый в сунскую эпоху. Изделия печи Джун-Яо отличались от общей гаммы зеленоватых оттенков селадонов, чаще всего этим изделиям характерен более глубокий оттенок голубого фона и появляющиеся на нём пурпурные пятна-сполохи, которые являются следствием ряда физико-химических реакций в глазури. Эти изделия стали вожделенными объектами всех влиятельных людей, включая самого императора.

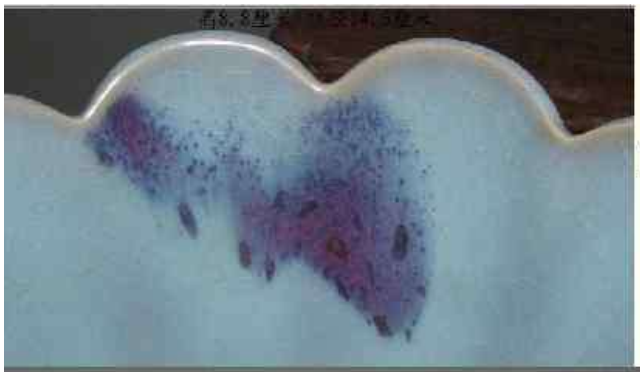






Династия Сун
(960-1279гг. н.э.)
Изделия печи Джун-Яо

а длительное остывание печи приводило к эффекту опалесценции, когда глазурь расслаивалась на прозрачные слои, проницаемые для световых лучей и слои, заглушенные пузырьками газа, которые отражали свет;
вследствие этого глазурь приобретала эффект загадочного внутреннего сияния.

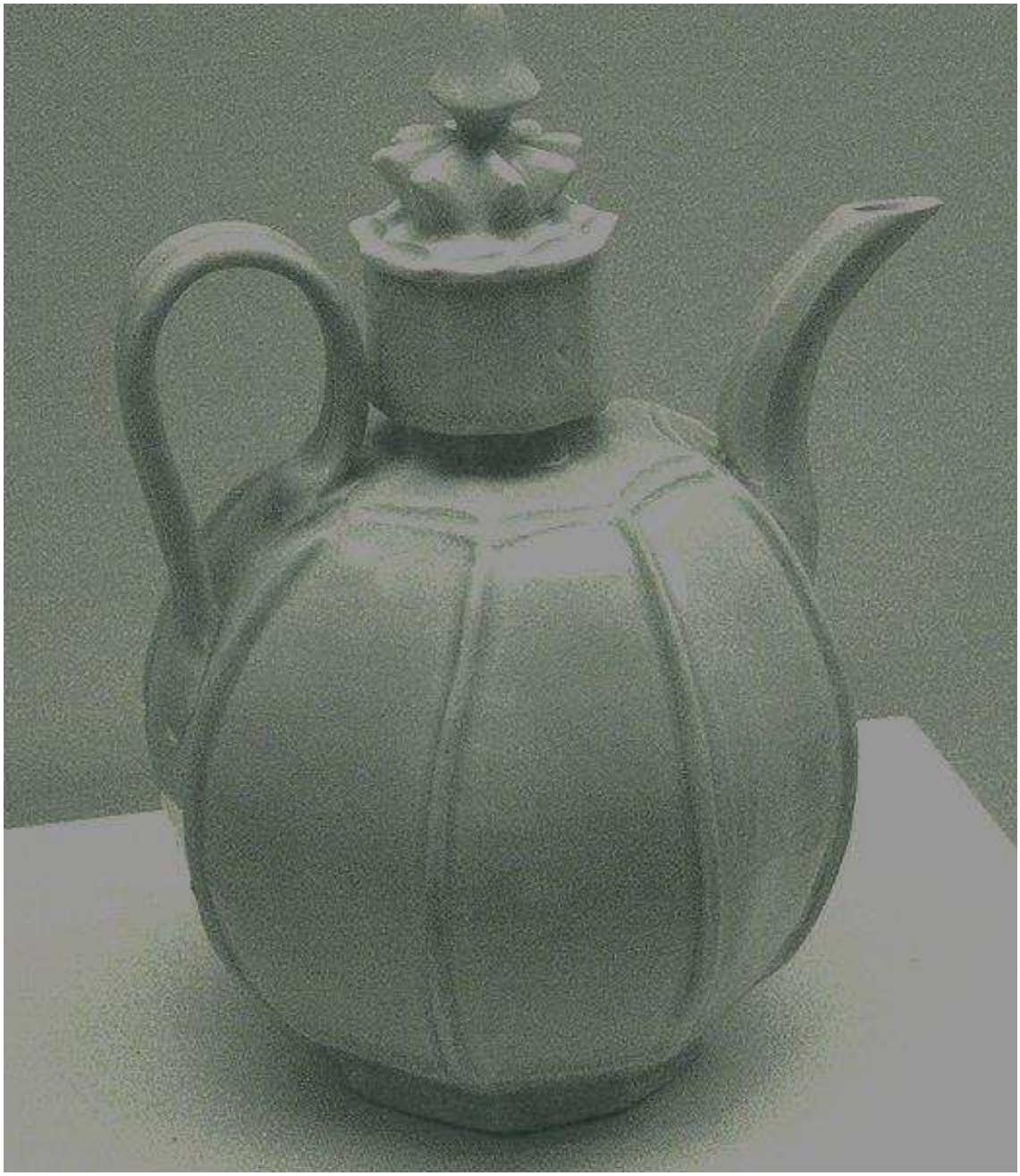






Династия Сун
(960-1279гг. н.э.)
Изделия печи Джун-Яо

Династия Сун (906 - 1279 гг. н.э.)



Фарфоровый чайник.



Погребальная ваза, X или XI век н.э.

При **династии Сун** было создано «**Пять великих печей**», вокруг которых сконцентрировалось фарфоровое производство.
Правящая императорская семья поддерживала эстетику традиционного конфуцианства, с её понятием «простоты» и отсутствия излишеств во всём,

в том числе, и в декоре.



A very rare and important painted cizhou 'fish' truncated meiping, Northern song-jin dynasty (960-1234). 9⅞ in (25.1 cm) high, Japanese double wood box. Estimate: $500,000-700,000. This lot is offered in The Classic Age of Chinese Ceramics - The Linyushanren Collection, Part III on 22 March 2018 at Christie's in New York

Династия Сун, в отличие от своего предшественника, Тан, известна монохромными, очень прохладно-тонированными глазурями, которые напоминают нефрит и серебро, снег и лед.

Монохромные глазури из Династии Сун выглядят очень современно, хотя им больше 1000 лет. Я никогда не перестаю удивляться тому, как они могут достичь этого очень гармоничного баланса между формой и глазурью, - комментирует Чан.

Самая известная керамика Династии Сун представлена пятью основными печами: **Жу (Ru), Гуань (Guan), Гэ (Ge), Дин (Ding) и Цзюнь (Jun).**

В ответ на подобную философию появились фарфоровые изделия с неброской, но до мелочей выверенной красотой, требующей такого же, утончённого восприятия.

1). Династия Сун (960-1279) - керамика Жу (Ru)



A small Ru-type foliate dish. Yongzheng period (1723-1735). 5⅝ in (14.3 cm) diam. Estimate: £10,000-15,000. Sold for £75,000 on 8 November 2016 at Christie's London

«Наиболее популярными на нынешнем рынке являются фарфоровые изделия, производимые в печи Жу, - объясняет Чан. «Они крайне редкие; в настоящее время в мире насчитывается всего около 70 известных произведений».

Эта глазурь очень особенная, потому что содержит агат, который в то время был чрезвычайно трудно добываемым минералом. Подобно селадоновым Лун Цюань изделиям, эта керамика содержит оксид железа, который придает им нефритовые оттенки. Изделия часто покрыты трещинками, которые образовывались на глазури в результате охлаждения глазури быстрее, чем керамическая масса.

2). Династия Сун (960-1279) - керамика Гэ (Ge) и Гуань (Guan)



A very rare and important guan-type longquan celadon hu-shaped vase, Southern song dynasty (1127-1279). 8⅞ in (22.5 cm) high, Japanese triple wood box. Estimate: $40,000-60,000. This lot is offered in The Classic Age of Chinese Ceramics - The Linyushanren Collection, Part III on 22 March 2018 at Christie's in New York

«Мы говорим о Гэ и Гуань, как о двух разных глазурях, но есть много научных дискуссий о том, действительно ли существовала печь Гэ», - говорит Чан. «Все дискуссии, в любом случае, признают, что, как изделия Гуань, так и те, которые приписываются Гэ, имеют отличительную потресканную («кракле») глазурь. Китайцы называют её Цзинь Сы Тэ Сянь, что означает золотистая нить и железная нить, которая относится к двум наборам линий, видимых в глазури - одни более тонкие и золотистые по тону, а другие темнее и толще».



4). Династия Сун (960-1279) - керамика Дин (Ding)

A rare and superbly carved ding 'lotus' conical bowl, Northern song dynasty, 11th-12th century. 8¼ in (21 cm) diam. Sold for HK$7,480,000 on 30 May 2016 at Christie's Hong Kong

«Керамика Дин отличается своими белыми изделиями оттенка слоновой кости с инкрустацией или штамповкой», - говорит Чан. «Черные или коричневые глазури также иногда использовались, и были они очень редки». Отличительной чертой керамики Дин является наличие «слез» (следов от потёка глазури). «Такие полосы появлялись на некоторых изделиях, - объясняет Чан. «Они являются хорошим признаком того, что изделие является подлинным, поскольку они обычно не появляются на

поздних подражаниях».

5). Династия Сун (960-1279) - керамика Цзюнь (Jun)

«Глазурь Цзюнь наиболее живая по сравнению с глазурями изделий из других четырех печей», - объясняет Чан. «Керамика Цзюнь известна своей



A large and very rare purple-splashed jun bowl, Northern song-jin dynasty (960-1234). 9 in (23 cm) diam, box. Sold for HK$4,860,000 on 30 November 2016 at Christie's in Hong Kong, HKCEC Grand Hall

очень густой, яркой синеватой глазурью, которая на разных изделиях выглядит иначе. Этот синий цвет не является результатом использования пигмента, но на самом деле представляет собой оптическую иллюзию, вызванную феноменом, называемым жидкофазным разделением фаз, что приводит к опалесцирующему эффекту». Некоторые изделия Цзюнь также имеют декоративные красноватые или пурпурные брызги в результате использования меди в глазури.

«Также стоит отметить наличие на многих изделиях Цзюнь того, что китайцы называют «следы земляных червей», напоминающих следы, оставленные в почве дождевыми червями. Редко встречаемые при поздних подражаниях, эти маркировки являются хорошим показателем того, что изделие является подлинным».

Династия Сун (960-1279) – Селадон. «На Западе термин «селадон» используется для описания любого азиатского фарфора, который имеет бледный нефритовый цвет», - говорит Чан. Селадоновые глазури возникли в Китае, где и стали производиться изделия, включая печи Юэ и Лунцюань в провинции Чжэцзян. Техника позже распространилась в Корее, Японии и Таиланде.



Несмотря на свое название, селадоновые глазури могут варьироваться в цвете. Цвет бывает от белого и серого до синего и желтого, в зависимости от того, насколько плотная использовалась глазурь, какой тип глины использовался при изготовлении изделия, состав использованной глазури, и как осуществлялся обжиг изделия.

A longquan celadon tripod censer, Southern Song dynasty (1127-1279). 5¾ in (14.7 cm) diam, reticulated silver cover, Japanese wood box. Estimate: $10,000-15,000. This lot is offered in The Classic Age of Chinese Ceramics - The Linyushanren Collection, Part III on 22 March 2018 at Christie's in New York

В Японии селадоновые изделия с синеватым оттенком особенно почитаются, их цвет указывает на то, что они были произведены в **Лунцюань**, провинция Чжэцзян во время династии **Южной Сун** (1127-1279).

В истории производства Сун китайского фарфора это был период бурного развития, появились гончарные, известные своей продукцией, и образовались несколько направлений, имеющих свои технические особенности. Фарфоровые




Селадон династии Сун

изделия назывались именами пяти известных гончарных печей того времени (Жуяо, Гуаньяо, Гэяо, Цзюньяо и Динъяо). Гончарные печи Динъяо находились на территории уезда Ян провинции Хэбэй. Керамические изделия Динъяо унаследовали особенности продукции Синьяо времен династии Тан и продолжали непрестанно совершенствовать технологию производства белого тонкого фарфора.

Фарфоровые изделия не только традиционно назывались именами

гончарных печей, но и развивались по 6-ти направлениям, непрестанно улучшая свою технологию производства. Они подразделялись на северные (Динъяо, Цычжоуяо), на южные (Цзиндэчжэньяо, Лунцюаньяо) и центральные (Цзюньяо).

Известные гончарные печи этого времени:

Гончарные печи Динъяо (в уезде Ян провинции Хэбэй) выпускали фарфоровую продукцию в основном белого цвета, но уже появилась черная, коричневая, зеленая глазурь. Легкие глиняные заготовки после обжига превращались в замечательные фарфоровые изделия, тонкие, но не прозрачные, с блестящей стекловидной глазурью. Технология производства Динъяо времен Сун унаследовала традиции, сохранившиеся со времен династии Тан, и продолжала совершенствоваться. Гончарные печи Пиндинъяо, Мэнсяньяо, Янчэнъяо (провинции Шаньси), Пэнсяньяо (провинции Сычуань) относились к этой категории производства. Гончарные печи Цзюньяо (провинция Хэнань), Дунгоуяо (провинция Хэнань) выпускали глиняные заготовки коричневого цвета, которые покрывались толстым слоем глазури. Следует отметить, что производилась и разноцветная глазурь, например, сквозь голубоватую синеву проглядывал алый цвет, подобно разливающей вечерней заре.

Гончарные печи Цзиндэчжэнь находятся в г. Цзиндэчжэнь провинции Цзянси. Во времена династии Сун здесь были основаны казенные гончарни, производящие знаменитый сине-голубой и белый фарфор. Такие же фарфоровые изделия выпускали и Цзичжоуяо (провинция Цзянси), Дэхуаяо (провинция Фуцзянь). После обжига сквозь белизну фарфора проглядывал сине-голубой цвет, глазурь лежала блестящим

Именно в эти два периода – Тан и Сун складываются основные принципы и традиции в искусстве Китая, которыми питается Китай и во все последующее время.

Период с 960 по 1279 гг. считается «звёздным часом» китайского фарфора. Благодаря строительству протяжённых тоннельных печей, прозванных Драконьими – Лун Яо, за один раз обжигался большой объём изделий с минимальным процентом брака. Печи располагали вдоль холма, используя перепад высот между нижней и верхней частью для создания естественной тяги. Их форма напоминала разлёгшегося на склоне дракона, отсюда и поэтичное название.

Во время правления династии Сун появилась конструкция Лун Яо, Драконья Печь: большой кирпичный тоннель (15 метров в длину, 2-3 в ширину и 2 в высоту), который строили на холме. Конструктивной

особенностью Драконьей печи было отсутствие трубы. Тягу создавала разность высоты: угол наклона холма составлял 23°. Огонь разжигали внизу, закладывая огромное количество дров в топку внизу (в Голове дракона). Раскаленный воздух шел по арочному тоннелю к выходному отверстию на вершине (Хвосту дракона). По бокам тоннеля располагались оконца для загрузки предметов обжига, в своде – дополнительные отверстия для воздушной тяги. Температура в такой печи достигала 1400°С. Заготовки обжигали открытым и закрытым способом. В первом случае под воздействием пламени поверхность предметов оплавлялась, непредсказуемо изменялся цвет, и велика была доля выбраковки. Для защиты обжигаемое изделие помещали в огнеупорную керамическую емкость (закрытый, муфельный способ).

Сырье для изготовления фарфора: Каолин. Каменная керамика. Полевой шпат. Кварц.





«Как ясное небо он чист,
Невесом, как бумажный лист.
Прекрасен, как горный нефрит,
Как горное эхо звенит…»
Поэт Ли Бо - о китайском фарфоре

В сунское время усовершенствовался процесс изготовления фарфоровых изделий и императорские мастерские Динчжоу (близ Кайфына) славились белоснежными сосудами с тонко гравированным узором.





Этот фарфор дин-яо или "керамика из Динчжоу отличался своим тонким просвечивающими стенками, покрытыми глазурью молочно-белого цвета, очень высоко ценимый.

Белые дин-яо различались по своему орнаменту - рельефному, вдавленному, нарисованному, налепленному, с изображением пионов, водорослей, фиников.

Стремление к неповторимости каждого изделия стало основой творческих исканий.











Другая часть белых дин-яо не имела орнамента, оставаясь гладкой и блестящей, но не теряла при этом своей ценности.

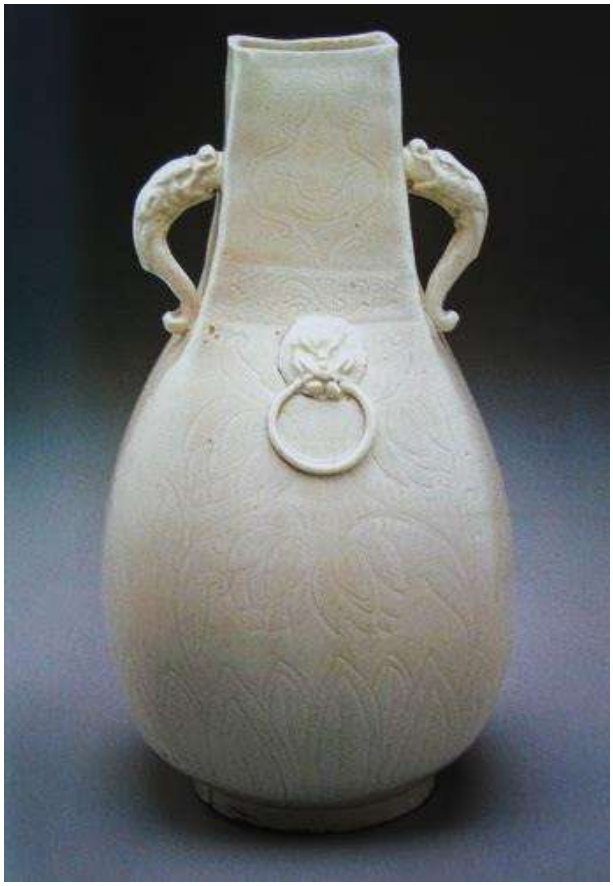


На рисунке: Драконья печь

Чтобы достичь температуры, необходимой для обжига, нужно развести очень сильный огонь. А это значит, что нужно много дров, много угля, много людей, поддерживающих и контролирующих его температуру, которая должна быть постоянной и держаться в оптимальном диапазоне. Большая печь долго набирает тепло и остывает несколько дней. Поэтому обжиг – это целое событие. К нему готовятся неделями и обжигают одновременно заготовки всех гончаров, живущих вокруг.

Изделия каждой мастерской отличались своеобразием выразительных черт, легкостью, нежностью плавных форм.

Простота, а порой и кажущаяся небрежность – затёк краски или не покрытый глазурью край, равно как и сетка мельчайших трещин на поверхности сосуда – результат глубокой продуманности, огромного опыта и технического мастерства.

















Сунские мастера были такими же поэтами, такими же тонкими знатоками окружающего мира, как и живописцы.





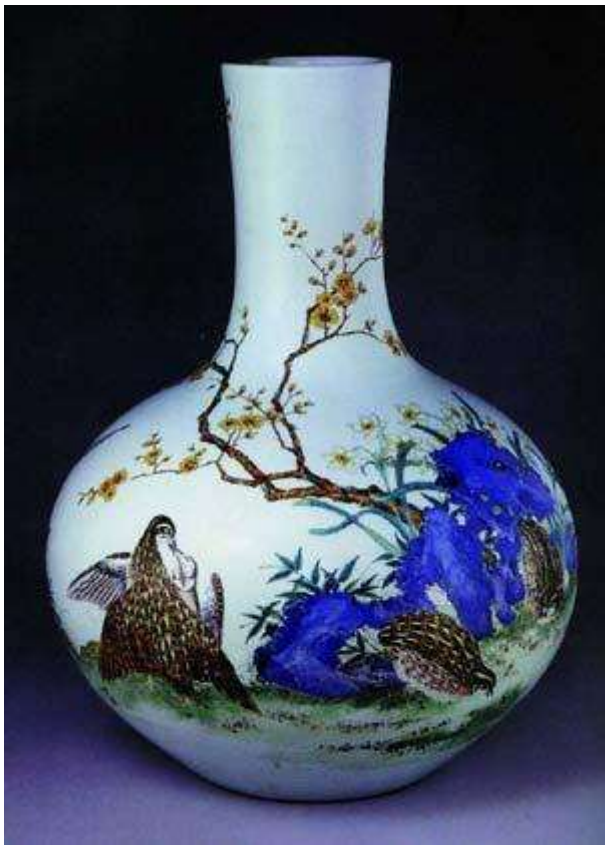




Стремление к естественности, желание постичь душу самой природы, проникнуть в сокровенные тайны отличают изделия этого времени. 2011 году этот фарфоровый сосуд для письменных принадлежностей сунского периода был продан за 46 млн. руб.

Наиболее распространенными были сосуды, покрытые серо-зелеными и серо-голубыми глазурями лунцюань-яо, гуань-яо, получившими в европейских странах известность, как селадоновые. Считалось, что посуда из селадона способна реагировать на яд, т.е. менять окраску, если в питье или пище был яд. Название «селадон» обычно объясняют :это слово происходит от имени героя французского романа «Астрея»» Онорэ д' Юрфа – Селадона, носившего одежду светло-зеленого цвета, напоминавшего цвет сорта фарфора лунцюань-яо.

Селадоны имеют различные оттенки, переходящие от бледно-зеленого через голубовато-зеленый в оливково-зеленый оттенок, с дальнейшими тонами темно-серого цвета почти до черного.





В период Сун производились также пятнистые селадоны- с пятнами в виде брызг на фоне сосуда, возникавшие благодаря способности закисного железа массы брать кислород из окиси меди в глазури. В различных местностях производились различные виды селадонов, отличавшиеся коричневато-желтым ободком у края глазури на ножке или «ступне» и на горлышке – «рот». Такие ободки носили название «железная ступня» и «коричневый рот».

Этот ободок был разных оттенков – от светло-коричневого до кирпично-красного. Появлялся он вследствие окисления железа у края глазури, не покрывавшей дно сосуда с внешней стороны.

Образцы селадона под названием гуань-яо, изготовлявшиеся мастером, Шао Чэн-чжаном, имели зеленые с розовым цвета темных и светлых оттенков. Среди них были изделия с орнаментом, напоминавшим "клешни краба", а также сосуды с "железной ступней" и "коричневым ртом", имевшие красные и коричневые ободки вследствие окисления железа у края глазури на ножке и у слива (носика) изделия. Среди изделий этого сорта были чарки, чаши, кубки, кувшины, блюда, бокалы, подставки для кистей, капельницы для туши, тушечницы.





(из коллекции Джона Рокфеллера)

Лучшими сортами селадона считались голубые селадоны и «трещинистые» (кракле, или цек). Сорт кракле отличался трещинами на поверхности глазури.

Сетка трещин на таких сосудах получалась благодаря разным коэффициентам расширения стенок сосуда и покрывающей его глазури.





Вследствие этого при охлаждении глазурь разрывалась, покрываясь сеткой трещин. Этот способ декорирования изделий из фарфора применяется в Китае и в настоящее время. Кроме обычного кракле, может быть двойное кракле или замедленный цек, который может дать трещины через месяц, год. Так что не пугайтесь, когда ваша ваза начнет покрываться трещинами-это сорт кракле.

Другой сорт, близкий к сорту селадонов гуань-яо, носил название гэ-яо, что означает "керамика старшего брата". Этот сорт изготовлялся в Лунцюаньсяне (провинция Чжэнцзян), где работали два брата - Чжан старший и Чжан младший. Старший брат изготовлял лучшие сорта фарфоровых изделий беловатого и горохового цветов, имевших, такие сорта гуань-яо,"железную ступню" и "коричневый рот".

Сорт, изготовлявшийся там же младшим братом Чжан, носил название "керамика Чжана", или ди-яо - "керамика младшего брата", или лунцюань-яо" - керамика из Лунцюаня. Это были изделия голубого и изумрудного цвета.



В Сунскую династию ремесленная мастерская Цзиньяо из провинции Хэбэй производила знаменитый белый фарфор. Традиция сине-белого фарфора нашла свое продолжение в провинции Чжэцзян на заводе Лунчуаньяо.

Бело-голубая керамика. Термин



«бело-голубая» охватывает широкий диапазон стилей, в которых используется синее и белое украшение, объясняет Джессика. «Синий и белый состоит из подглазурного украшения синим кобальтом,

нанесённым поверх белого фарфорового тела, а глазурь на самом деле прозрачна», - говорит Чан.

Начиная с 9-го века и до династии Цин (1644-1912), данный стиль, пожалуй, был самым популярным в китайской керамике и представлен в нём одними из самых ценных предметов в мире. «Многие считают, что изделия периода Канси времён династии Цин были лучшими, - говорит специалист, - но бело-голубая керамика Юань (1279-1368 гг.) и Мин (1368-1644 гг.) также имеют большую историческую, эстетическую и денежную ценности».



A rare blue and white 'dragon' jar. Xuande six-character mark in underglaze blue. 13¾ in (35 cm) high. Sold for £125,000 on 8 November 2016 at Christie's London

Монгольская династия Юань (1271-1368).
Цзиндэчжень, столица фарфора,
начиная с четвёртого века до нашей эры

Китайские мастера научились изготавливать высокие и вместительные сосуды для хранения риса, горшки для готовки на огне, плошки и так далее. С развитием земледелия и переходом на оседлый образ жизни, подобной посуды требовалось всё больше.

Сначала использовалась **техника наслаивания**, когда длинные полоски глины укладывали по кругу друг на друга, а затем замазывали щели между ними. Примерно в 4 тысячелетии до н. э. появился **гончарный круг**, конструкция которого постоянно совершенствовалась. Равномерное вращение глиняных заготовок позволило изготавливать симметричные тонкостенные сосуды разной формы. Их украшали росписью, гравировкой, оттисками или лепным декором.

Для окраски применялись ангобы – смесь глины с жаростойкими красителями. Глазури на основе оксида металлов появились позже – во II тыс. до н. э. Они не только придавали посуде красивый блеск, но и существенно уменьшали водопроницаемость черепка. Главное внимание

китайские гончары того времени уделяли обжиговым печам. От того, насколько равномерной и высокой была температура внутри камеры с гончарными изделиями, зависела их прочность, отсутствие деформаций и трещин.

Прото-фарфор. В V-III вв. до н. э. появились печи с новой конструкцией – Маньтоу. Они были протяжёнными с расположением камеры в стороне от топки. Через специальные отверстия отводились газы, что обеспечивало равномерный нагрев внутреннего пространства. Сырые изделия находились в специальных тиглях, что защищало их от разрушения и позволяло устанавливать изделия штабелями. До сих пор некоторые частные мастерские Китая используют в своей работе именно Маньтоу.

Изменение формы и планировки печей позволило повысить температуру обжига до 1260-1300 °С. Примерно в то же время, по мнению некоторых учёных, появился первобытный фарфор или, как его ещё называют, прото-фарфор. Пока это были разрозненные экземпляры, изготовленные в разных частях страны, и отличавшиеся процентным содержанием каолина в сырьевой массе, что зависело от места добычи глины.

Город Цзиндэчжэнь в провинции Цзянси можно без преувеличения назвать керамической столицей Китая. История местного производства керамики, в первую очередь фарфора, насчитывает около 1800 лет. Гуляя по улицам Цзиндэчжэня, нельзя не заметить дома с отделкой из фаянса, выложенные кусочками керамической плитки переулки и удивительно красивые керамические уличные фонари.



Изготавливать керамические изделия в Цзиндэчжэне начали еще во времена династии Хань (206 до н.э.-220 н.э.). Со временем влияние Цзиндэчжэня только росло. Отсюда местную керамику и фарфор доставляли в разные уголки Поднебесной и даже экспортировали за рубеж.

В период династии Сун император Чжэньцзун издал предписание,

согласно которому мастера Чаннаньчжэна должны были изготовлять фарфор для императорского двора и на каждом предмете указывать: "Был произведен в период правления Цзиндэ". С тех пор люди стали называть все керамические изделия с такой надписью "фарфором Цзиндэчжэня".
Во времена правления династий Мин и Цин слава о Цзиндэчжэне гремела на всю страну. Сине-белый фарфор, который до сих пор остается одним из символов Китая, приобрел популярность чуть ранее - в эпоху династии Юань. Цзиндэчжэнь процветал, и большая часть производимой здесь продукции шла на экспорт и продавалась за рубеж.
Впрочем, приход к власти династии Мин кардинально переломил сложившуюся ситуацию. С введением запрета на международную торговлю керамическое производство в Цзиндэчжэне было полностью переориентировано на поставку фарфоровых изделий для двора императора.



Известно, что при строительстве Запретного города во времена династии Мин порядка 443,5 тысяч изготовленных в Цзиндэчжэне изделий были перевезены в Пекин.

На закате династии Мин и с приходом к власти династии Цин международная торговля фарфором стала вновь набирать обороты. Да и при дворе императора изделия из Цзиндэчжэня продолжали пользоваться огромным спросом.

По императорским указам в Цзиндэчжэне устанавливали новые печи для обслуживания заказов монарших домов. В это время число ремесленных точек в городе возросло до тысячи. Часть из них находилась в монопольном владении императора.



Керамика и фарфор - важнейшая составляющая культурного наследия Цзиндэчжэня.

«Столица фарфора» — небольшой город, расположенный на реке Чанцзян (昌江) на северо-востоке провинции Цзянси, неподалёку от гор Хуаншань.

В последние годы город активно развивается, благодаря росту интереса к истории традиционной культуры, притоку государственного финансирования, развитию внутреннего туризма и, конечно, проекту «Один пояс — один путь».

Здесь были построены и до сих пор сохранились первые фарфоровые фабрики Китая, дошедшие до наших дней из-за удачного географического положения: сюда никогда не добирались войны.








富貴吉祥
富貴吉祥





Добраться до Цзиндэчжэня не так просто. Сюда можно добраться из Хуаншаня за 2,5-3,5 часа на обычном поезде (25-110 юаней в зависимости от комфортности места). Поезд из Наньчана (南昌) будет идти около 5 часов и обойдётся в 50 юаней. Из Шанхая удобно добираться до станции Интань (鷹潭) на скоростном поезде и пересесть на междугородний автобус. Дорога в одну сторону займёт как минимум полдня и обойдётся чуть более 300 юаней. О билетах надо подумать заранее. Прямой авиарейс Пекин — Цзиндэчжэн займёт 2,5 часа и обойдётся в 1400 юаней.

















Процесс производства изделий из фарфора в Выставочной зоне древних печей и народных. https://magazeta.com/guide-jingdezhen/ ©Магазета









Экспозиции в Музее керамики и фарфора Китая



Процесс производства изделий из фарфора в Выставочной зоне древних печей и народных ремёсел

На территории расположены печь эпохи династии Юань (元代馒头窑),

«драконовая печь» (длинная печь для обжига керамики) эпохи династии Сун, минские и цинские печи. Кроме того, в беседке у пруда ежедневно даётся представление, в котором разные мелодии играются на фарфоровых чашах.

Пара павильонов, особенно популярных у гостей парка, посвящены процессу придания формы фарфоровым изделиям, их росписи и обработке. Здесь можно понаблюдать за работой мастеров, задать им и экскурсоводам все интересующие вопросы, купить готовые изделия.

Династия Юань (1279—1368 гг. н. э.)

Монгольское правление 1279-1368 гг. ознаменовано сразу несколькими знаковыми для истории фарфора событиями:

Главным центром производства стала южная провинция **Цзянси**, а точнее округ **Цзиндэчжэнь** и прилегающие к нему территории, богатые каолиновыми глинами.

Большое внимание уделяется подглазурной росписи, как цветной в арабском стиле, так и чёрно-белой **Cizhou.**

Появляются первые образцы сине-белого фарфора с кобальтовыми узорами, который до сих пор считается лучшим, что создали китайские керамисты.

Производство приобретает промышленные масштабы.

Появляются функциональные печи овальной формы – Даньсин, многие из которых сохранились в Цзиндэчжэне до наших дней.







Хотя Юаньский фарфор особенно ничем не отличался от Сунского так ак в период Юань продолжалось производство прежних сортов.

Сосуд конца династии Юань, на стенках изображения персиков, лотосов, пионами, ивы и



пальмы.











Однако, среди фарфоровых изделий стали появляться сосуды с новыми формами и особенностями декора.





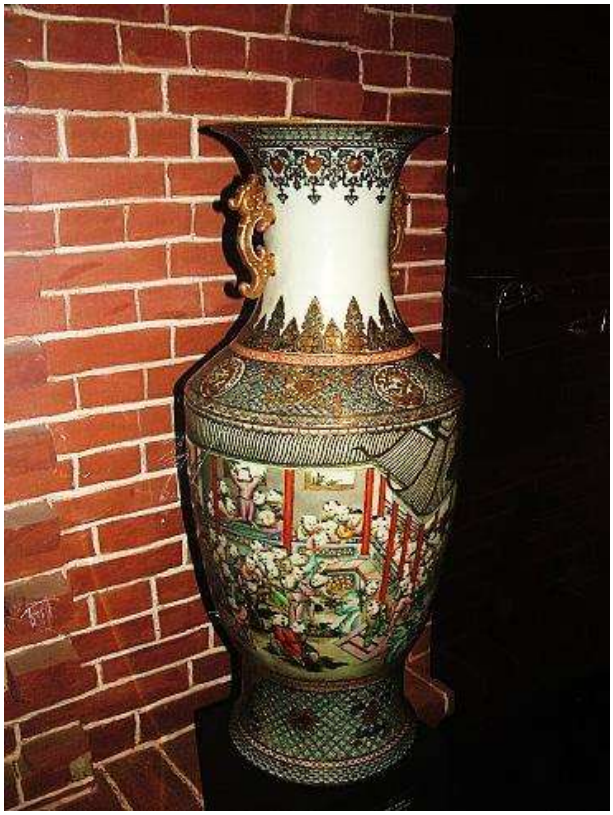






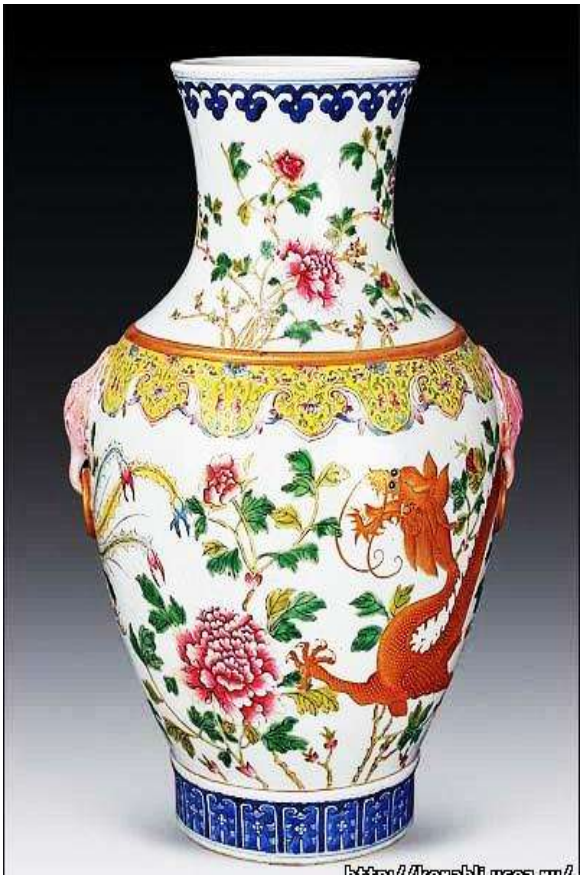







вОтпуск.ру









Открыта формула твёрдого фарфора с преобладанием в составе каолина.
Изготовление изделий из твёрдого фарфора, получаемого обжигом при температуре 1400-1460°, начинается в Китае в эпоху правления монгольской династии Юань.

Например, в этот период появлялись сосуды в форме фантастических птиц и животных, а также кувшины с очень большими ушками.
И те, и другие украшались штампованным узором во вкусе кочевников-монголов.







Традиции производства фарфора окрепли в правление династии Сун и получили новое развитие во времена империи Мин. Период Чэньхуа оставил нам дивные фарфоровые произведения в стиле дукай, периоды Цяцзин и Ванли – яркие многоцветные композиции. Под правлением династии Цин (1636 – 1911 гг.) китайские мастера фарфорового производства достигли вершины своего искусства, создав изысканные и тонкие произведения, из которых наиболее ценится трехцветный и пятицветный фарфор эпохи Канси.



Чаша с драконом.



Керамический сосуд, 13-14 век.



Фарфоровая ваза, период правления императора Ши-цзун (1521-1567)

Династия Мин (1368-1644гг. н.э.)
Самая дорогая чашка



Минская династия очень любила посуду с изображением петушков и курочек, символизировавших "счастливую и естественную жизнь на лоне природы". В старом Китае петух в окружении кур и цыплят был также символом правильно устроенной личной жизни, большой и дружной семьи.



600 лет назад создали фарфоровую пиалу высотой 8,2 см в многоцветной технике доуцай, при которой голубой тон наносился под глазурью, а остальные цвета - поверх. Сейчас данная чашка считается самой дорогой фарфоровой чашкой (36 млн долларов) и хранится у китайского миллионера Лю Ицяня.

История фарфора. Более тысячи лет назад в Китае пили из нефритовых чашек. Они были очень дороги. После долгих лет поисков и многих неудач китайские гончары сделали материал, который превзошел нефрит своими качествами, оказался доступнее и легче в обработке. Это был фарфор. Еще долго его называли "подражанием нефриту". В провинции Цзянси оказались огромные запасы "фарфорового камня" — горной породы, состоящей из кварца и слюды. Фарфоровую массу делали из

брикетированного порошка "фарфорового камня" и каолина, придававшего изделию белизну. Каолин имелся в избытке в той же провинции. Массу "вылеживали" не один десяток лет, чтобы она приобрела пластичность. Глазурь составляли из нескольких слоев разной прозрачности, получая особый, матовый блеск. В качестве красок, способных переносить сильный жар, китайцы использовали кобальт и гематит, тогда как отделка эмалевыми красками стала применяться в XVII веке.

Тонкостенная керамика из «Поднебесной» обладает особой притягательностью для коллекционеров – она уникальна и по происхождению, и по художественной ценности. Но если хочется даже в этой сфере заполучить нечто особенное, стоит купить китайский рисовый фарфор, впечатляющий редкой по сложности технологией производства. Вся красота удивительных сосудов с ажурным узором раскрывается, когда их подносят к свету. Небольшие отверстия правильной формы, напоминающие зёрна риса, словно загораются изнутри и, заглянув в каждое из них, можно увидеть противоположную стенку изделия. При этом, если наполнить резной сосуд водой, не прольётся ни капли. Магия? Нет, удивительное мастерство человеческих рук и гениальная изобретательность гончаров прошлого.

Во времена династии Мин возникли Шиваньяо (провинция Гуанду, г. Фушань), их называли и Гуанцзюнь. Это были небольших размеров мастерские, где создавались предметы прикладного искусства, статуэтки различных животных и людей. Можно с уверенностью сказать, что это проявление художественного реализма древних времен.

В последние годы династии Сун появились печи для обжига Исиньяо, технология которых получила большое развитие в период династии Мин. Гончарные печи Исиньяо главным образом производили чайную посуду из песчанистой гончарной глины. Чай, заваренный в таком чайнике цвета пурпурного песка, не терял свои вкус, аромат и остывал очень медленно. Чайники и чашки были термостойкие, не давали трещин, когда наливали кипящую воду и не обжигали рук, т.к. их теплопроводность была очень малая. При длительном использовании чайники пропитывались ароматом настолько, что приятно пахли чаем даже тогда, когда его просто наполняли кипятком.

В начале XVIII века французский миссионер Франсуа Ксавье д'Энтреколес привёз в Европу ценные записи, раскрывающие технологию производства китайского фарфора. Рецепт материала был открыт в 1710 году немецким алхимиком Иоганном Фридрихом Бёттгером, но многие тонкости обработки оставались тайной за семью печатями. Странствующий иезуит непосредственно наблюдал за обжигом изделий и общался со многими китайскими мастерами из округа Цзиндэчжэнь в провинции Цзянси, где были сосредоточены основные предприятия по выпуску фарфора.

Благодаря д'Энтреколесу, Европа познакомилась с великолепными образцами восточной керамики, а также декоративными приёмами, которые стали предметом пристального изучения и подражания. В их числе подглазурная роспись кобальтовыми пигментами и так называемая техника «рисового зерна», ставившая в тупик европейских исследователей.

РИСОВЫЙ ФАРФОР

Предполагается, что искусство сквозной резьбы по фарфору китайские мастера переняли у турецких гончаров в XIV веке. Первая ажурная посуда была изготовлена в области Фэнчен всё той же провинции Цзянси в период правления императора Чжу Ди (1360 – 1424 годы). А в конце династии Мин, резные фарфоровые изделия стали поставляться на экспорт, преимущественно в Японию, страны Юго-Восточной Азии и арабского мира. Они выпускались более толстостенными, чем для внутреннего пользования, чтобы выдержать транспортировку на дальние расстояния.

Отдельно рассмотрим рисовый фарфор, как еще называют фарфор выполеный в технологии «Рисовое зерно» - один из самых знаменитых видов декорирования китайского фарфора. Изделия в технике "Рисовое зерно" представляют собой тонкий фарфор, чаще всего белого цвета, с более светлыми полупрозрачными участками, как будто вырезанными из фарфора.



Изначально европейцы предполагали, что мелкие отверстия в стенках фарфоровых сосудов получали, используя настоящий рис. Якобы в сырые изделия закладывались зёрна злака, которые при обжиге выгорали, оставляя пустоты. Однако теория имела существенный изъян: рис тянул бы влагу из глины и увеличивался в размерах, что неизбежно привело бы к растрескиванию сосудов при обжиге.

На самом деле, китайские гончары сначала изготавливали посуду с относительно толстыми стенками. Далее аккуратно прорезали небольшие отверстия, по форме действительно напоминающие продолговатые зёрнышки. Из них составлялись разнообразные узоры, основная сложность которых заключалась в близком расположении прорезных элементов. Стенки сосуда становились очень уязвимыми и легко ломались при обработке.



Только опытные мастера – в основном производством посуды в технике «рисового зерна» занимались женщины, могли нанести ажурный декор, без повреждения основы. Готовые прорези заполнялись прозрачной глазурью, которая, связавшись с фарфоровым тестом, увеличивала прочность изделия. После этого мастера специальными инструментами истончали стенки сосуда. По звуку, издаваемому скребком, они определяли глубину обработки поверхности. В результате ювелирного труда большинство изделий достигали после обжига толщины бумажного листа.

Прорезной рисунок – чаще всего радиальный, в форме раскрытой чашечки цветка, либо покрывал всё тело сосуда, либо концентрировался на ободке и медальонах. Дополнительно большинство изделий расписывались подглазурной кобальтовой краской, иногда с добавлением пигментов другого оттенка. После этого они полностью окунались в прозрачную глазурь и обжигались.

Существовала ещё более сложная техника, получившая название «Линглунг» или «работа дьявола». Действительно, требовалось нечеловеческое мастерство, чтобы создавать кружевные сосуды со сквозным «рисовым» узором, без заполнения его укрепляющей глазурью. Посуда в технике Линглунг отличалась невероятной хрупкостью. Поэтому периодически её производство прекращали, считая неоправданно трудоёмким, а затем вновь возобновляли, в ответ на интерес со стороны стран-экспортёров.



В период правления последней императорской династии Цин (1644 – 1912 гг.) декор посуды в технике «рисового зерна», как полностью резной, так и глазурованной, стал более утончённым и разнообразным. Ремесленники предпочитали изготавливать мелкие предметы: чашки, миски, закрытые баночки и шкатулки, поскольку массивные вазы крошились бы под собственной тяжестью. Некоторые изделия оставляли на стадии бисквитного (первого) обжига, другие покрывали белой глазурью, третьи – декорировали многоцветной росписью и позолотой. В этот период прорези стали делать частью рисунка, если это был сложный геометрический узор.

Линглунг не пользовался особой любовью у мастеров Цзиндэчжэня. Неоднократно в ответ на имперский приказ изготовить очередную экспортную партию сложно украшенной посуды, возникали бунты. Тем не менее, при правителе Цяньлуне в конце XVIII века резной фарфор достиг своего расцвета. Коллекционеры считают изделия этого периода лучшими с точки зрения художественной ценности.

Вот как описывает типичную мастерскую Цзиндэчжэня по производству рисового фарфора шведский коллекционер Ян-Эрик Нильссон Гетеборг: «На предприятии работают преимущественно молодые женщины, потому что такой посуде нужны очень нежные, бережные прикосновения.



Формируют сосуд вручную на гончарном круге, после чего сушат в течение нескольких часов. При помощи гибкого стального ланцета наносят проколы и формируют отверстия. Следующий этап – погружение в глазурь. Иногда операцию повторяют до 30 раз, пока стекловидная масса до конца не заполнит вырезанные проёмы. А затем изогнутым ножом убирают верхние слои глины, расположив предмет на гончарном круге и равномерно вращая его».

При императоре Ваньли (1572-1620 гг.) объёмы продукции, выпускаемой печами Цзиндэчжэня, увеличиваются, чтобы удовлетворить не только нужды населения внутри страны, но и завоевать новый европейский рынок. При этом появляется инновационный состав сырья, с включением фарфорового камня – горной породы, выступающей в роли плавня и придающей изделиям удивительную тонкость, прозрачность и белизну.

Компонент также обеспечивал спекание черепка при более низких температурах, что было очень важно для огромных обжиговых печей. Они не могли нагреть до требуемых 1350°С расположенную на периферии керамику, но с применением фарфорового камня проблема теряла свою остроту. Фарфор династии Мин выше всего ценится западными коллекционерами.





Фарфоровые изделия

Если начать вести отсчет времени с Шанхайской династии, когда начали изготовлять первые примитивные фарфоровые изделия, то китайскому фарфору около 3 000 лет.







https://present5.com/keramika-kitaya-prezentaciya-po-discipline-istoriya-keramiki/



Фарфоровые изделия

Производство фарфора начало стремительно развиваться, начиная с периода Восточной Ханской династии. Каждый исторический период создал знаменитые фарфоровые изделия, которым были присущи свои художественные достоинства и особые сорта фарфора.
В период Танской династии ремесленная мастерская Юйяо производила сине-белый фарфор,

Фарфоровые изделия

Ремесленная мастерская Синьяо славилась особенно ценным тонким белым фарфором, традиции сине-белого фарфора нашли свое продолжение на заводе Лунчуаньяо. Также славился специфический фарфор Цзюнь, получивший свое название по месту производства Цюньяо.







Фарфоровые изделия



После Юаньской династии начало стремительно развиваться фарфоровое производство в городке Цзиньдэчжэнь. Цзиньдэчжэнь и сейчас называют «фарфоровой столицей Китая».
Легкость, тонкость и изящество форм – вот отличительные черты фарфоровых изделий из этих мест.
Особенно ценятся такие виды фарфора как – сине-белый, розовый, прозрачный с синими цветами и сверхтонкий.







Вернуться к содержанию



Перегородчатые эмали





Техника «клуазонне»





Перегородчатые эмали





Перегородчатые эмали





Бирюзово-золотые изделия







https://present5.com/keramika-kitaya-prezentaciya-po-discipline-istoriya-keramiki/

Исподволь подготовлявшийся протест против тяжелых условий, созданных монгольским господством, перерос в крестьянские восстания, закончившие правление монголов на большей части территории Китая.
Один из руководителей восстания, Чжу Юань-чжан, в необходимый момент сумевший объединить повстанцев, после изгнания монголов объявил себя императором под «именем» Хун У. Он явился основателем новой династии – Мин, представители которой стали на путь восстановления и укрепления традиций феодального Китая времени Тан и Сун.









Фарфоровая ваза, период правления императора Ши-цзун (1521-1567)



Посвящается возлюбленной Богине милосердия Гуань Инь!





Фарфоровая тарелка, период правления императора Сы-цзун (1627-1644)

На территории Китая существовало большое количество ремесленных центров, специализирующихся на производстве фарфора: Цзиндечжэн, Лилин, Таньшань, Цзыбо и многие другие. Изделия каждого из этих производств имеют собственный колорит, легко узнаваемый для любого знатока. Наибольшую же известность получили четыре вида китайского фарфора, которые иногда называют «великими»: фарфор с бело-синим орнаментом, бело-голубой рисовый фарфор (секрет которого не разгадан до сих пор), фарфор с росписью эмалевыми красками и фарфор с цветной эмалью.





Собирая ко двору лучших художников, он одновременно обратил большое внимание на развитие художественных ремесел.

В частности, это выявилось в стремлении императора Хун У поднять развитие придворного искусства, сделать дворец императора, как было в Танскую эпоху, центром сосредоточения культурных сил.





Ch'iu Ying (c. 1510-1551): Spring Morning in the Han Palace. Section of a handscroll.
Ink and colors on silk. (H. 12") Palace Museum Collection, Taichung.



особенно на производство фарфоровых изделий

















После смены монгольской династии в 1368 году, воцаряется китайская династия Мин (14-17вв). В этот период в области технологии фарфорового производства заметны большие сдвиги, в особенности с 15 века.



Богатые коллекции фарфора в Государственном Эрмитаже в СПб, Музее восточных культур в Москве, и многочисленные коллекции музеев Европы, Китая и Японии дают представление о технологии производства художественных изделий в этот период.

В начальные годы правления династии Мин, 1436-1465, фарфоровое производство в дворцовых мастерских было временно приостановлено.





Это было связано с большими расходами на армию. Заказы на изготовление фарфора были переданы в частные мастерские. О фарфоровом производстве этих лет мы узнаем из письма 1447 года египетского султана королю Франции Карлу VII, где упоминается, что среди подарков королю Франции

было много зеленых селадонов и других китайских фарфоровых и фарфоровидных изделий.



В 1474 году венецианский посол при персидском дворе рассказывал о замечательной стране, Китае, где производился фарфор. В1487 году от египетского султана прибыл в Италию к Лоренцо Медичи посол с дарами, в числе которых были вазы из фарфора, расписанного разными красками. Во второй год правления император Хун У строит новый завод, число печей которого достигает двадцати. С этого времени усилилась ведущая роль заводов в Цзиндэчжене.



Конкуренцию с ним не выдерживают многочисленные, более мелкие центры керамического производства, так как все основные императорские заказы поступают в Цзиндэчжень, а впоследствии к нему переходят и все массовые поставки на внешний рынок.







Последующие императоры Минской династии продолжали следить за производством фарфора в Цзиндэчжене, и к началу XV в. количество императорских печей достигает уже пятидесяти восьми. Проявляя практический интерес к развитию в этом пункте фарфорового производства, Минские императоры предъявляли очень высокие требования к художественному качеству изделий. Только в условиях крепостной организации работы на императорских заводах можно было создавать произведения искусства, подчас требовавшие, помимо высокого мастерства гончаров, не менее года на выполнение.

Сложность изготовления императорских заказов, при их больших размерах, не всегда была под силу казенным заводам, и, во избежание опозданий поставки требуемого количества вещей, число их пополняли лучшими изделиями частных предприятий, работавших при Минской династии на внутренний широкий рынок, а с XVI в., после открытия морских путей из Европы в Китай, – и на внешний. Все это способствовало подъему фарфорового производства.

Фарфоровое производство в период Мин достигало очень высокого уровня. В этот период оно было сосредоточено в г. Цзиндэчжэне, слава которого затмила все другие местности. Концу 16 века в Цзиндэчжэне насчитывалоь до 300 императорских печей, не считая очень большого количества частных печей, производивших изделия для населения. (фарфоровые изделия сорта «яичная скорлупа»-дин-яо запрещены были под страхом смертной казни страхом для простого человека: все предназначалось только для императорского двора) Императоры Китая посылали своих чиновников в Цзиндэчжэнь контролировать производство фарфора, а главное сохранять на него монополию двора. Императорский двор ежегодно требовал 3100 блюд, 16000 тарелок с синими драконами, 18000 чашек с цветами и драконами,11200 блюд со словом фу -«богатство». В 1554 году был выполнен императорский заказ на 26350 чашек с крышками, 6000 винных сосудов и 6900 кубков для вина.

Часто каприз императора требовал выполнения заказов, которые осуществить было почти невозможно. Сохранился рассказ о том, как один император заказал огромную вазу необычайно сложной формы. Как ни трудились мастера - ваза трескалась в печи. Между тем невыполнение заказов влекло за собой снижение зарплаты, которая и так была ничтожна, побои и даже смерть.

После очередной неудачи, ваза снова была вылеплена и поставлена в печь. Но, мастера потеряли надежду на благополучный исход. И один из них, страшась смертной казни, кинулся в печь и сгорел. На этот раз ваза не треснула. Прекрасное произведение вышло из печи неповрежденным. Китайцы считали, что ваза потому удалась, что мастер Пу Цай пожертвовал ради нее своей жизнью. После смерти, он стал считаться покровителем всех мастеров фарфоровых изделий.

Позже, была изготовлена специальная мемориальная доска в память Пу Цая, которая хранится ныне в музее г. Цзиндэ (прежнего Цзиндэчжэня). Кроме того, город Цзиндэджэн, по сей день является центром фарфорового производства, фарфор создавали и в других местах. Он различался своими сортами, художественной росписью и гравировкой.

Памятники, дошедшие до нас в значительно большем количестве, чем от предыдущих периодов, свидетельствуют о дальнейшем развитии этой отрасли производства, проявившейся, как в умении использовать и сохранять старые традиции, так и приобретать новые достижения, особенно в области применения живописи на белом фарфоровом черепке.

Большое распространение приобрели сосуды, служившие музыкальными инструментами.

В сосуды, расставленные в ряд, наливалась вода. Прибавляя и убавляя воду, музыкант при постукивании палочкой по сосуду извлекал звук определённого тона. Музыканты играли различные мелодии, согласно издаваемому тону.



Для украшения садов и дворцов членов императорского двора создавались декоративные предметы, фарфоровые скамьи, беседки, мебель из тонкого, легкого и прочного фарфора. Фарфор применялся даже для целых архитектурных сооружений: павильонов в садах и парках императора, и в 1415 году была построена известная Нанкинская пагода, разрушенная в 1856 году.

В период Мин, в связи с повышенным спросом на фарфор в самом Китае и за его пределами, положение мастеров несколько изменилось. Если до этого все мастера фарфорового производства приравнивались к людям низкого ремесла: брадобреям, актёрам, певичкам, то с периода Мин некоторые мастера, благодаря своему искусству, получили большую известность и создали школы. В конце 16 века был известен мастер Чжоу Дань-цюань,

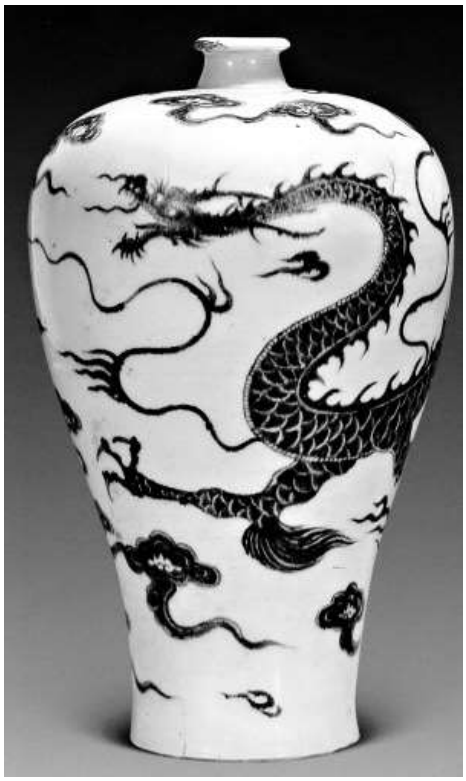
подражатель формам древних сосудов дин, мастер Сяо Нань-цзе, подражатель Сунского фарфора и т.д.













В этот же период были известны две сестры Да Сю и Сяо Сю, изготовлявшие коробки из фарфора для сверчков, так как бой сверчков

являлся в то время модной забавой. Однако, большинство мастеров оставались безвестными тружениками, работавшими за гроши. Китайские мастера изготовляли высококачественный фарфор не только для императорского двора и высшей знати своей страны, но и на экспорт.
Такой фарфор под страхом смертной казни запрещалось использовать простым людям, даже самими мастерам.
В изделиях монохромного фарфора используются и совершенствуются декоративные приемы Сунского времени.



Сорт тончайшего фарфора, носил название «бестелесный» (то-тай). Применение гравировки или легкого рельефа на чистом, тонком фарфоре позволяет добиваться неподражаемого изящества.







Белые тонкостенные изделия дошли до нас в немногих экземплярах. Чашечка из коллекции Британского музея иллюстрирует эту группу. Тончайшие, почти прозрачные стенки, качество выполнения рисунка легким рельефом с помощью нанесения жидкой фарфоровой массы под глазурью, при легкости пропорций, есть наивысшее достижение в этом направлении работ при династии Мин, и позволяет считать эту чашечку уникальным произведением искусства.

В период Мин известен сине-белый фарфор, с подглазурной синей

росписью.

Цветные глазури, применяемые на монохромах, отличаются яркостью, интенсивностью тонов. Особенно часты желтая и бирюзовая глазури, в большинстве случаев с трещинками цека различной величины, оживляющими одинаково, и вазу спокойной формы, и фигурку зверька или рыбы.



Нередкое явление, наблюдаемое и в предыдущие эпохи, – заимствование от бронзы форм для монохромов с ручками в виде львиных голов, держащих в пасти кольцо.





В период Мин был распространен способ росписи фарфора тремя красками - сань-цай. Эти краски обладали способностью легко растекаться, и наносились на заранее обожженный сосуд, причем орнамент разделялся перегородками по контуру. Обычно, это были комбинации трех цветов: зеленого, желтого и фиолетового или желтого, фиолетового и темно-лилового.





Также был распространен способ росписи-у-цай - «пятицветные», покрытые росписью из прозрачных цветных эмалевых красок, которые имели большую плавкость и могли быть закреплены при невысокой температуре. Это были полихромные изделия, покрытые росписями темно-зеленого, синевато-фиолетового, голубого, желтого и пурпурно-коричневого цвета.

Так как эти краски могли растекаться, то применялась особая техника для получения рисунка: контуры рисунка делались в виде глубоко гравированных линий - желобков; на контур наносились перегородки; рисунок подрезался и имел повышение к краю, что называлось китайцами «скрытым рисунком» (ань-хуа).

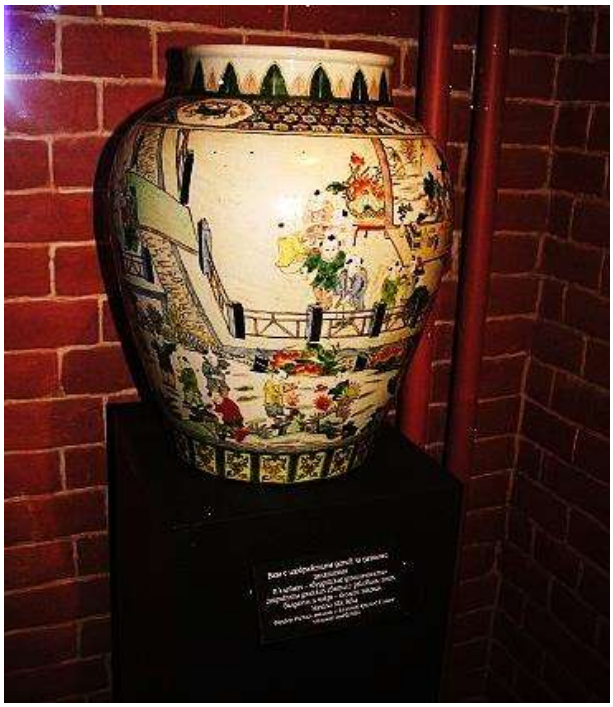


В период династии мин, среди других сортов большую известность получили изделия сорта цзянь-яо («бланш-де-Шин») – блестящие белые фарфоровые статуэтки буддийских божеств, особенно ценившиеся в Японии.

Китайский фарфор с 12-13 вв. регулярно вывозился в Индию, Иран, Армению, Азербайджан. Фарфоровидные изделия завозились из Китая в Корею еще в 1 веке до н.э. Корейское керамическое производство развивалось с этого времени под влиянием китайского. После изобретения настоящего фарфора в Китае производство его было вскоре создано и в Корее, но при этом корейские мастера создавали свои сорта фарфора. Много фарфоровых предметов вывозилось из Китая и Кореи в Японию уже в 8-9 веке. Именно к этому времени относится начало оживленных торговых сношений и культурных заимствований Японии у Китая, с дальнейшей переработкой их в своем вкусе.

Корейские и японские мастера сумели быстро овладеть производством фарфора и изготовлением фарфоровых изделий высокого качества. Однако, до сих пор Китайский фарфор по своему совершенству занимает первое место в мире и тщательно хранит особые секреты своего мастерства.









Бесконечно разнообразны и формы, создаваемые китайскими мастерами: вазы, блюда, чашечки, тарелки и т.п. Каждое изделие незабываемо,

своеобразно и свидетельствует о высоком искусстве мастера.



На изделиях часто встречаются надписи иероглифами, которые служили орнаментом.

Пожелания «счастья, вечной молодости», «вечного счастья в семейной жизни» или «беспредельное счастье пусть проникает во все ваши дела».

На большинство ценных фарфоровых изделий наносились марки, клейма.

Они обозначали название дома, мастерской, той или иной части дворца, т.е. отдельного павильона, и обычно носили очень пышное название, как «изящный сосуд из яшмового павильона». На дне сосуда с внешней стороны часто также ставились иероглифы, указывающие на назначение сосуда: «чай», «вино», «для алтаря». Кроме того, на дно сосуда наносились названия годов правления того или иного императора, как это было принято в Китае.



ИСИНСКАЯ КЕРАМИКА

О некоторых современных сортах **«каменной» керамики.** Наибольшей известностью среди сортов «каменной» керамики в КНР сейчас пользуется

так называемая исинская керамика, создаваемая мастерами уезда Исин 宜興 (в западной прибрежной части оз. Тайху, пров. Цзянсу). Она производится из местной разновидности каолиновой глины с высоким содержанием окислов железа и кремния, которые окрашивают вещи в яркие цвета — коричневый, красновато-оранжевый, желтый, зеленый и даже синий. Глины в этом районе залегают мощным пластом на протяжении 8–10 км, служа надежным сырьевым источником местного производства. При смешении исинской глины с кварцем получается мелкозернистая керамическая масса, дающая очень твердый, плотный, тонкостенный и абсолютно водонепроницаемый черепок, который при последующей его обработке приобретает легкий блеск, напоминающий глазурованное покрытие. В действительности это лишь иллюзия, поскольку «исинскую керамику» отличает полное отсутствие декоративных глазурей и специальных красителей.

Готовый цвет изделий, представляющий все оттенки коричневого — от бежевого до темно-шоколадного, является результатом природного состава глины. По причине крепости черепка и характерного цвета готовых вещей «исинская керамика» называется в Китае «пурпурной» (*цзы-ша* 紫砂).

Литературные источники возводят начало керамического производства в Исине к V–III в. до н.э. Однако, согласно археологическим данным, оно возникло значительно позже, в VI–VIII вв., когда здесь образовался самостоятельный керамический центр. История того, что сегодня известно под названием «пурпурной керамики» начинается только с эпохи Мин 明 (1368–1644), когда она быстро завоевала широкое признание не только среди местного населения, но и далеко за пределами Цзянсу. В силу природных качеств глины, «исинская керамика» обладает повышенной термостойкостью и теплоизоляцией, что делает ее великолепной чайной посудой. Кроме того, пластичность этой глины способствует созданию вещей, самых причудливых и необычных форм, копирующих литую бронзу, резное дерево, бамбуковое плетение, либо воспроизводящих трехмерные фигуры и целые композиции.

Литературные источники возводят начало керамического производства в Исине к V–III в. до н.э. Однако, согласно археологическим данным, оно возникло значительно позже, в VI–VIII вв., когда здесь образовался самостоятельный керамический центр.

Небольшой город Исин в провинции Цзянсу называют керамической столицей Китая. Здешняя керамика обычно представляет собой изделия из

цветных глин, тонкостенные, не пропускающие воду. Это неглазурованная керамика. Дата начала керамического производства в этом районе, богатом глинами, теряется в глубокой древности. Согласно легенде, начало было положено лет за 400 до нашей эры, когда крупный чиновник государства Юе по имени Фань Ли создал здесь мастерские, за что получил прозвище Князь красной керамики (Тао Чжугун).

Во времена династии Сун исинская керамика вышла за пределы Исина, а при Минской династии она уже славилась по всей стране. Исинская керамика – это, прежде всего чайники «лилового песка» - чайники из глин разных оттенков. До сих пор изготовляются такие небольшие чайники самых причудливых форм - в форме персиков, цветов лотоса, драконов, древесных пней.

ИСИНСКАЯ ГЛИНА или ЦЗЫ ША - собирательное название для глин, добываемых в районе города Исин в Китае. Получили известность благодаря изготавливающейся из них посуде, в основном чайникам, продающимся в Исине. Чайники изготавливаются в расположенном в 20 км от Исина городе Диншучжене, где на этом производстве заняты почти 70 % населения. Своей славой Исинские чайники обязаны во первых уникальным свойствам местной глины, а во вторых - идеальной, выверенной веками конструкции. Глина, похожая на исинскую, встречается во многих местах, но исинская отличается высоким содержанием каолина и мелких силикатных частиц, что после обжига дает изделиям жирный блеск и пористую структуру, состоящую из двух типов пор — закрытых и открытых. Как раз из-за этих пор исинские чайники медленно остывают и позволяют при заварке чая ему дышать

Исинские глины можно разделить на три основные вида:

1. Цзы Ша
2. Бень Шань Лу еще называемую Лу Ни
3. Чжу Ша, также известную как Чжу Ни

Для получения гаммы цветов от жёлтого до чёрного эти виды глины смешиваются, добавляются органические и минеральные вещества, варьируется температура обжига. Иногда глина добывается в шахтах, глубина которых достигает 100-150 м.

Цзы Ша имеет сравнительно большое количество каолина, что позволяет обжигать изделия при температуре до 1200 градусов, при которой изделия

из простой глины расплавляются. Из-за этого изделия из исинской глины, несмотря на их хрупкость, имеют большую твердость.

История того, что сегодня известно под названием «пурпурной керамики» начинается только с эпохи Мин 明 (1368–1644), когда она быстро завоевала широкое признание не только среди местного населения, но и далеко за пределами Цзянсу. В силу природных качеств глины, «исинская керамика» обладает повышенной термостойкостью и теплоизоляцией, что делает ее великолепной чайной посудой. Кроме того, пластичность этой глины способствует созданию вещей, самых причудливых и необычных форм, копирующих литую бронзу, резное дерево, бамбуковое плетение, либо воспроизводящих трехмерные фигуры и целые композиции. В отличие от других керамических центров (включая фарфоровое производство в Цзиндэчжэнь 景德鎮), где трудились безымянные мастера, в Исине уже в XVI–XVII вв. нередко работали специально приезжавшие туда известные художники, выступавшие авторами столовых сервизов, чайных комплектов, наборов письменных принадлежностей. В современных мастерских старые художественные традиции бережно сохраняются, многие исинские изделия повторяют более ранние образцы и исполняются путем ручной лепки. Попавшая в Европу в конце XVII — начале XVIII вв., и получившая там название «красный фарфор», «исинская керамика» особой популярностью в прошлом пользовалась в Англии и Голландии. Сегодня большое количество изделий, к сожалению далеко не всегда лучших по качеству, поступает и на отечественный рынок.

Залежи глины в районе города Исин провинции Цзянсу весьма обширны – много километров в длину и в глубину. Эти места называют У Сэ Ту (五色土, Пятицветной Землей) и Фу Гуй Ту (富贵土, Богатой Землей) за разнообразие залегающей здесь глины, образованной осадочными отложениями древних озер. Они залегают пластами на разной глубине и в зависимости от конкретной местности свойства их существенно отличаются. Самое высококлассное сырье сосредоточено в Хуанлуншань (黄龙山, Гора Желтого Дракона).



на фото: разноцветные полосы глин Усэту, Пятицветной земли, район горы Хуанлуншань

Сегодня шахты, где раньше велись разработки, закрыты для свободного доступа, и чтобы начать добычу, нужно получить специальную лицензию на высоком административном уровне. Тем не менее, на частных складах у мастеров (а в гончарном производстве занято до 70% местного населения) хранятся сотни тонн сырья, добытого раньше, и с каждым годом оно увеличивается в цене.

ИСИНСКИЕ ГЛИНЫ: ТВЕРДЫЕ ЦЗЯ НИ и МЯГКИЕ НЭНЬ НИ

Все многообразие исинских глин в первом приближении подразделяется на две большие категории: **цзя ни** (твердые глины) и **нэнь ни** (мягкие глины).



на фото: разные типы исинских глин

Твердые глины с высоким содержанием кварцевой слюды залегает тонкими пластами от нескольких десятков сантиметров до метра на разной глубине. Слои серо-зеленых, желтоватых и фиолетовых оттенков поэтично называют «жилами дракона». Разные по качеству, на которое влияет совокупность многих факторов, твердые глины в свою очередь подразделяются на пурпурные и зеленые.



на фото: жилы дракона

Твердые глины:

Цзы ни, 紫泥, или пурпурная глина, в естественном виде имеет лиловые, фиолетовые и зеленоватые оттенки, после обжига приобретает насыщенный коричневый, бордовый и лиловый цвет (чем выше температура обжига, тем темнее оттенок). Это сырье имеет идеальную пластичность, высокую прочность и минимальную усадку при высыхании и обжиге. Красивая, прочная, легкая, пористая и водонепроницаемая, она идеально подходит для заваривания чая.

Бэншань люй ни, 本山绿泥, или зеленая глина, светлого серо-зеленого цвета руда после обжига при температуре 1170 ℃ приобретает золотисто-коричневый цвет, при 1200 ℃– зеленовато-желтый, а при 1250 ℃– синий. Смесь пурпурной и зеленой глин называется **дуань ни**, 段泥. При обжиге дает широкую гамму оттенков. Самое ценное сырье дуань ни естественного происхождения – лао дуань ни, старая дуань ни. Оптимальная температура обжига 1180 ℃, коэффициент усадки около 12%.



на фото слева направо: цзы ни, бэншань люй ни, дуань ни, бай ни

Более подробная классификация разновидностей зеленой и пурпурной глин выделяет следующие классические сорта:

Хун цзун ни, 红棕泥, красно-коричневая глина, залегающая в середине пласта, эластичная и плотная, с вкраплениями слюды, спекается при температуре 1190-1210℃. После обжига, приобретает глянцевый блеск и красно-коричневый оттенок.

Бай ма цзы ни, **百麻子泥** («сто конопляных семечек») – очень похожа на люй ни, залегает в верхнем слое цзы ни, имеет примеси. После обжига приобретает оттенок желтовато-коричневый оттенок сепии, с темными крапинками. Разновидность Хун ма цзы ни, 红麻子泥 («красные конопляные семечки») – очень похожа на цзы ни, но более грубая, с мелкими темными вкраплениями. Извлекают из верхнего слоя цзы ни, там, где она соприкасается со слоем люй ни. После обжига приобретает персиково-желтый оттенок с темными крапинками.

Ди сао цин ни, 底槽青泥, («донная») залегает небольшими клубнеобразными образованиями светло-зеленого цвета в нижней части пласта руды цзы ни. Оптимальная температура спекания 1180℃, коэффициент усадки примерно 12%. Применяется и как самостоятельное сырье, и как добавка к мягким желтым глинам ши хуан ни для понижения температуры спекания и яркости цвета. В зависимости от состава и температуры обжига в изделии дает каштановые, красно-коричневые и ореховые оттенки.

Ли пи ни, 梨皮泥, («кожа груши») – разновидность бэншань люй ни, известная со времен древности, серо-зеленого цвета сырье, после обжига приобретает нежный зеленоватый оттенок (за что и получила название).

Хэй ни, 黑泥, (черная глина) – светло серого цвета сырье, с высоким содержанием оксидов железа, после обжига приобретает темно-серый, почти черный цвет, мерцающий вкраплениями металлических частиц подобно крохотным звездам, за что называется также У Цзин Ша, 乌金沙, черный золотой песок, и Тянь Син Ни, 天星泥, глина небесных звезд. Температура обжига около 1140℃ коэффициент усадки – примерно 14%.

И это - далеко не полный список исинских глин.

Мягкие глины:

Нэнь ни, 嫩泥, мягкие глины, или терракоты, широко применяются в гончарной промышленности Исина, но в производстве чайников используются как добавки к цзы ни - для повышения эластичности и снижения температуры спекания. Но есть среди нэнь ни и редкие, ценные сорта.

Хун ни, 红泥, красная глина, также называется чжу ни, 朱泥, киноварная глина, или ши хуан ни, 石黄泥, каменная желтая глина из шахт Хуанлун Шань и Чжаочжуан Шань. Эта глина насыщена оксидом железа (в среднем 14-18%), но содержит меньшее (в сравнении с цзя ни) количество силикатных частиц. Поэтому она сильно уменьшается в объеме во время обжига (усадка составляет 30-55%) и требует от гончара большого опыта и высокого мастерства. Менее пористая, при простукивании более звонкая,

она ближе по своим характеристикам к фарфору. Обжигают при температуре 1080℃. После обжига приобретает яркий алый, оранжево-красный или пурпурный оттенок (интенсивность алого зависит от содержания окиси железа и температуры обжига – чем она выше, тем оттенок темней). Чувствительна к высокой температуре, колебания всего в несколько лишних градусов могут испортить изделие.

Одна из самых знаменитых разновидностей красной глины, которая после обжига приобретает яркий алый цвет – это Да хун пао ни, **大**红袍泥 («большой красный халат»). Такой халат соответствовал высокой чиновничьей должности в династию Цин.



на фото: чайник Шипяо Ху, глина Да Хун Пао

Белая глина, **白泥, бай ни**, которую добывают в Дачао Шань, как самостоятельное сырье используется редко, в основном идет как добавка при смешивании глин.
Помимо этих основных видов естественного происхождения, существует и множество рожденных, благодаря цзяо ни и вей, искусству смешивания глины. Смешивая сырье и варьируя температуру обжига, можно получить пять основных цветов и великое множество их оттенков, для каждого из которых существует свое название и технология обжига. Искусство

смешивания глин, однако, не предполагает внесение химических присадок, красителей и других инородных, изначально не присущих исинскому сырью веществ. Классический исинский чайник должен быть сделан из цин шуй ни – «глины чистой воды».

РОЖДЕНИЕ ЧАЙНИКА

Извлеченную из глубин земли глину сначала необходимо разделить на мелкие фракции и просушить в течение длительного времени – от нескольких недель до нескольких лет: срок определяется на месте из конкретных задач и химического состава. В наши дни этот этап значительно сокращен по времени за счет применения вакуумной просушки.



Просушенную глину измельчают до состояния пудры, просеивают, промывают, отфильтровывают пасту, которую затем отбивают, чтобы уплотнить и вытеснить лишнюю влагу. Полученный полуфабрикат хранится в закрытой емкости до момента финальной формовки. Технология работы с цзы ша имеет ряд особенностей и солидный набор специальных инструментов. Перед началом работы мастер снова отбивает глину до нужной толщины — толщины стенок чайника. Затем формируют круглое донце и полоску, соединив концы которой мастер приступает к

окончательной формовке «тела», заделывая швы соединений. На том месте, где будет прикреплен носик, необходимо заранее подготовить отверстия для слива воды. Когда все готово, прикрепляют носик и ручку, аккуратно заделывая шов. Уровень верха ручки, носик и горлышко должны образовать «шуй пин», «уровень воды». Внутренние и внешние стенки чайника разглаживаются, ровняются и доводятся до совершенства, после чего формуют крышку с жемчужиной-держателем. На донце с внешней стороны (в случае работы известного мастера и с внутренней на боку) ставится печать создателя, а стенки украшаются резьбой или аппликацией.



Когда все готово, чайник отправляют в печь для обжига. Крышка и горлышко во избежание спекания обсыпаются специальной пудрой. Крышка – вообще очень тонкий момент в создании чаху. Усадка глины в каждом конкретном случае неповторима, зависит от множества факторов, поэтому идеальное прилегание крышки после обжига говорит о большом опыте мастера. После обжига чайник знаменитого мастера может быть дополнительно инкрустирован драгоценными металлами (золото, золотые нити, серебро).

Работа по созданию чайника, начиная от чертежа макета и подготовки глины и заканчивая обжигом и инкрустацией, чрезвычайно кропотливая,

можно сказать, ювелирная, и занимает от нескольких дней до нескольких недель.

Более простой способ, применяющийся для изготовления серийных «штампованных» чайников, заключается в том, что глиной вручную заполняется готовая гипсовая форма двух половинок чайника, которые затем состыковываются, а шов зашлифовывается, после чего прикрепляются носик и ручка.

ВЕЛИКИЕ МАСТЕРА

Создателем заварочного чайника считается мастер Гун Чунь 龚春 (1488-1566 гг.). Он и «Четырех Великих» мастера – Дун Хань 董翰 , Чжао Лян 赵梁, Ши Пэн 时鹏 и Юань Чан 元畅 Юань Чан – стояли у истоков традиции. Заложенный ими подход, в котором гармонично сочетаются син 形 (форма), шэн 神 (идея), ци 气 (энергия, материал) и тай 态 (манера исполнения), повлиял на все последующие поколения. Здесь необходимо пояснить базовый принцип отношения к предмету, свойственный китайской культуре в целом, где мерилом является не только, и не столько ценность материала – металла, драгоценного камня, редкой породы дерева или иного сырья – сколько мастерство выражения его сути, “души материи” через тонкую соразмерность пропорций, изящество или нарочитую грубость линий, сочность или мягкость цвета и осязаемую рельефность фактуры. И, как следствие, имя автора, неповторимый стиль которого одухотворяет материю и наделяет ее частицы самостоятельным бытием, также становится своеобразным предметом культа.



на фото: чайник Юйланьхуа (Цветок Магнолии) мастера Ши Пэна, XVI век

Следующее поколение мастеров, творчество которых пришлось на конец минской эпохи, органично продолжили дело своих предшественников. Сын мастера Ши Пена, Ши Да-бинь 时大彬 （1573—1648 гг.）по прозванию Шаошань 少山 усовершенствовал технику подготовки пурпурной глины, составил оригинальный рецепт клея, придумал новые геометрические формы чайников, стал украшать их резьбой и печатью. Его ученики Ли Чжун Фан 李仲芳 (сын мастера Ли Ян Синя 李养心), по прозвищу Мао Лин 茂林 (Густой Лес), и Сю Ю-цюань 徐友泉 по-новому смешивали глины в поиске оригинальных цветов и оттенков, творчески работали с формой, фактурой, рельефным рисунком и резьбой. Они вошли в историю как «Три Великих» продолжателя культуры исинской керамики. Немногие уцелевшие до наших дней предметы хранятся в музеях Китая и Европы.



на фото: «Сю Бянь» работы Ши Да Биня, хранится в Наньцзин Боуюань, Государственном музее Нанькина.

Особняком стоит имя гончара Мэн Чэня 孟臣. О его рождении и смерти, жизненном пути почти ничего не известно – только упоминание в Ян Сян Мин Ху Цзи, 阳羡茗壶系, «Знаменитой керамике Янсяня (Янсянь – старинное название Исина)»: "...Мэн Чэнь, выдающийся, как Ши Да Бинь".

В эпоху Цин расширяется цветовая палитра глин: к уже известным видам – желтой каменной, пурпурной, фиолетовой и зеленой глинам прибавляется черная у ни, и белая, бай ни, новые формы и орнаменты, резьба и декорирование глиной контрастных цветов, рельефные узоры, глазурь, покрытие оловом, инкрустации золотом и нефритом, полировка до зеркального блеска. В этот период времени творили такие замечательные мастера как Чэнь Мин Юань 陈鸣远, Чэнь Мань Шэн 陈曼生, брат и сестра Ян Пэн Нян 杨彭年 и Ян Фэн Нян 扬凤年, а также Шао Да Хэн 邵大亨 и Хуан Ю Лин 黄玉麟.



на фото: работа Мэн Чэня

Небольшие тонкостенные чайники Мэн Чэня отличались от работ предшественников не только размером и особым изяществом, но и типом обжига – он использовал закрытый, муфельный способ (в керамической емкости). Свои изделия Мэн Чэнь украшал каллиграфией, искусной резьбой, инкрустациями и лепными украшениями.



на фото: чайник Шао Да Хэна «Дракон Выглядывает из Вязанки Бамбука» (хранится в Государственном музее Нанькина).

С началом опиумных войн и больших социальных потрясений многие отрасли прикладного искусства приходят в упадок, но культура исинской керамики продолжает традицию руками таких мастеров как Чэн Шоу Чжэнь (程寿珍 1865-1939 гг.) по прозванию 冰心道人 Чистый Человек Пути, работы которого удостоены золотых медалей в Панаме в 1915 г. и в Чикаго в 1932 г., Фань Да Жэнь 范大生, Ю Го Лян 俞国良, Фань Дин Фу 范鼎甫, Цзян Ань Цин 江案卿, Фань Фу Гуй 范福圭, Ван Бао Гэн 汪宝根, Фэн Гуй Лин 冯桂林, резчиков по глине Шао Юнь Жу 邵云儒, Чэнь Шао Хэн 陈少亨 и других.



на фото: мастер Чэн Шоу Чжэнь

С 50-х годов XX в под лозунгом «Пусть расцветают сто цветов» древнее искусство переживает новый подъем. В октябре 1958 года была основана Исинская ремесленная фабрика изделий из фиолетового песка, средняя школа по обучению лепке. Самые талантливые ремесленники из окрестных деревень отправлялись изучать историю искусств в Центральную Академию Изобразительных Искусств или Нанкинский Институт Искусств. В 70-е в экспериментальных мастерских у Гу Цзин Чжоу 顾景舟 появляются новые формы чайников – шапка монаха, ограда колодца, круглый чайник с ручкой. Ван Инь Чунь 王寅春 лепит чайник в форме цветка водяного ореха с ручкой. Чжу Кэ Син 朱可心 создает поэтический чайник со снежной сливой, а Цзян Чжун 蒋蓉 – чайник в форме бутона лотоса. Они, а также Сюй Сю Тан 徐汉棠, Ван Инь Сянь 汪寅仙, Хэ Дао Хун 何道洪, Тань Цюань Хай 谭泉海, Бао Чжи Цян 鲍志强 и другие сформировали новое поколение исинских мастеров, многим из которых было присвоено звание «Великий мастер прикладного искусства Китая».



на фото: Снежная слива работы Чжу Кэ Син

Современная иерархия китайских мастеров-ремесленников

1. **中国工**艺美术大师 Чжун Гуо Гун И Мэй Шу – Великий мастер прикладного искусства Китая.
2. **中国陶瓷**艺术大师 Чжун Гуо Тао Ци И Шу Да Ши – Великий мастер искусства керамики Китая.
3. **江**苏省工艺美术大师 Цзянсу Гун И Мэй Шу Да Ши – Великий мастер Цзянсу по прикладному искусству.
4. **江**苏省工艺美术名人 Цзянсу Гун И Мэй Шу Минь Жень – Знаменитость прикладного искусства Цзянсу.
5. **高**级工艺美术师 Гао Цзи Гун И Мэй Шу Ши – Старший мастер прикладного искусства.
6. **工**艺美术师 Гун И Мэй Шу Ши – Мастер прикладного искусства.
7. **助理工**艺美术师 Чжу Ди Гун И Мэй Шу Ши – Асистент мастера прикладного искусства.
8. **技**师 Цзи Ши – Технолог.
9. **陶**艺艺人 Тао И И Жэнь – Художник-керамист.



https://present5.com/keramika-kitaya-prezentaciya-po-discipline-istoriya-keramiki/ Панкова Е.





У каждого мастера – свой стиль, который часто берет начало в семейных традициях. На первых порах будущий мастер неустанно копирует работы древних, пока не достигают совершенства в технике, после чего некоторым удается найти свою неповторимую индивидуальность. Самые искусные живут и работают в мирной гармоничной обстановке в предместьях городка Диншу-чжен, в их распоряжении все богатство накопленного опыта и последние современные технологии.

О́бжиг — тепловая обработка материалов или изделий с целью изменения (стабилизации) их фазового и химического состава и / или повышения прочности и кажущейся плотности, снижения пористости.

Глазурь в сыром виде — это серо-буро-малиновая жижа или порошок и, глядя на это, вы никогда не догадаетесь, что получится после обжига. В основе этого порошка — истолченное стекло, плюс к нему добавляются оксиды металлов, пигменты и прочая химия, про которую умолчу. Крутые мастера в ней детально разбираются, и составляют свои авторские глазури, большинство же просто знает, что смесь вот в этой баночке даст вот такой цвет или эффект, а в этой — вот эдакий.

Откуда же большинство мастеров это знает? Потому что, купив новую глазурь, мастер делает огневые пробы.



Глазурь наносится кисточкой на черепок (кусочек обожженной глины) и ставится в печку на обжиг. И часто не один раз. Глазурь — дама своенравная.

На красной глине - она себя так поведет, на белой — совсем иначе, или вообще цвет изменит.

Потому огневые пробы делаются на разной глине и при разных температурах.

Когда же нужно не новую глазурь испытать, а получить новый цвет, все еще интереснее. Это вам не акварельку на бумажечке кисточкой смешивать (при всем уважении!). Например, если нужна нам фиолетовая глазурь, то можем предположить, что смешать нужно синий и красный. Берем эти две глазури и делаем несколько (3-4) смесей в разных соотношениях этих цветов.

Берем керамические плиточки, обожженные и заранее, еще в сыром мокром виде пронумерованные стилом, помечаем «Глазурная проба фиолетовая № 1». И в печку! Корректируем состав и делаем пометку «Глазурная проба фиолетовая № 2». И в печку! И это только получение нужного оттенка цвета, а что творится, когда нужно какой-то глазурный эффект получить! Тут просто нешуточные страсти начинаются. Потому что это - уже сотворение авторской глазури, и это секреты, которые ни один мастер за так

не отдаст. А часто и за деньги не отдаст. Далее, сделайте цветовые пробы на функциональной посуде!



Глазури. Это тонкий стекловидный слой (0,1–0,3 мм), образующийся на керамических изделиях в результате нанесения специальных веществ, закрепленный путем обжига. Глазурь предохраняет изделие от загрязнения, действия кислот, делает водонепроницаемым, улучшает другие свойства. Используется для декоративных целей. Глазурь по физическим и химическим свойствам можно рассматривать как силикатные стекла. Глазури отличаются большим разнообразием состава и свойств. Есть легкоплавкие и тугоплавкие. Легкоплавкие (до 1100°С) используют для подавляющего большинства художественных керамических материалов: фаянса, майолики, гончарных изделий. Тугоплавкие глазури используют для фарфора, каменного товара.

По способу изготовления различают: сырые и фриттованные глазури. По составу – **полевошпатовые, борные, борно-щелочные, борно-свинцовые, борно-свинцово-щелочные, солевые** и др.

Кроме того, глазури могут быть прозрачные и непрозрачные (глухие), цветные и бесцветные, матовые, кракле, с металлическим отливом, восстановительного пламени (металлические отблески), самосветящиеся, потёчные.

Керамические краски. Керамические краски подразделяют:

на *надглазурные* и *подглазурные*. Надглазурные наносят на глазурованное изделие и закрепляют декоративным обжигом. **Подглазурные** наносят на неглазурованное изделие, которое после росписи покрывают глазурью и обжигают. **Надглазурные** отличаются меньшим блеском и стираются при продолжительной службе; подглазурные, будучи защищенными слоем глазури, являются очень долговечными. Надглазурные краски – это смесь пигментов с флюсами, подглазурные – смесь пигментов с глазурью. Флюсами для надглазурных красок служат специальные легкоплавкие стекла.

Для надглазурных росписей применяют люстры и препараты золота. **Люстр** – раствор солей металлов в органическом растворителе (канифоль в скипидаре, лавандовое масло).

Бесцветный (ирризирующий) люстр изготавливается на основе окиси висмута. После обжига остается пленка (бензин на поверхности воды). Окись висмута припаивает тонким слоем, в противном случае остается пепел – температура обжига 720–750°С.

Люстры разных цветов **смешиваются друг с другом. Препарат золота** – 10–12%-й – раствор соли золота в органических растворителях; температура обжига до 790°С. Органические соединения выгорают, остается тонкая молекулярная пленка чистого золота. В качестве **керамических красителей** используются также растворы солей металлов (кобальта, хрома, железа и пр.). При нанесении на сухое или утильное изделие они впитываются в черепок и становятся незаметными, но после обжига проявляются. Рисунок солями не имеет четкого контура, он мягок и акварелен.

Ангобы. Ангобом называют матовое, белое или цветное покрытие, состоящее из глиняной массы, наносимой в сметанообразном состоянии на поверхность изделия сплошным или несплошным слоем. Ангобы наносят на изделие для получения более гладкой поверхности, для маскировки нежелательной окраски, создания рельефного рисунка и т.п. Ангоб, как правило, наносят на сырые, слегка подвяленные изделия, например на майоликовые, для которых характерна такая отделка. Ангобы разделяют на глинисто-песчанистые и флюсные. Первые применяют на майоликовых и гончарных изделиях художественно-бытового или хозяйственного назначения. Флюсные ангобы

применяются преимущественно в архитектурно-художественной керамике. Цветные ангобы получают на основе белого, путем ввода красящих окислов металлов или пигментов (окислы меди, хрома, железа) в количестве от 3 до 15%. На изделие ангоб наносится окунанием, поливанием, пульверизацией, кистью, рожком, пипеткой.

Рецепт белого ангоба: глина беложгущаяся – 80%; кварцевый песок (молотый) – 20%; вода – влажность 60%.

В отличие от других керамических центров (включая фарфоровое производство в Цзиндэчжэнь 景德鎮), где трудились безымянные мастера, в Исине уже в XVI–XVII вв. нередко работали специально приезжавшие туда известные художники, выступавшие авторами столовых сервизов, чайных комплектов, наборов письменных принадлежностей. В современных мастерских старые художественные традиции бережно сохраняются, многие исинские изделия повторяют более ранние образцы и исполняются путем ручной лепки. Попавшая в Европу в конце XVII — начале XVIII вв., и получившая там название «красный фарфор», «исинская керамика» особой популярностью в прошлом пользовалась в Англии и Голландии. Сегодня большое количество изделий, к сожалению далеко не всегда лучших по качеству, поступает и на отечественный рынок.

Кравцова М.Е.: Духовнаякультура Китая: энциклопедия: в 5 т. / гл. ред. М.Л. Титаренко; Ин-т Дальнего Востока. — М.: Вост. лит., 2006–. Т. 6 (дополнительный). Искусство / ред. М.Л. Титаренко и др. — 2010. — 1031 с. С. 246-261.

Вот уже множество столетий фарфор заслуженно считается самым совершенным видом керамических изделий, и неоценимый вклад в его появление, развитие и распространение по всему миру внесли именно китайские мастера. Для этого им понадобилось много веков кропотливой и усердной работы над эффективными способами производства, поисками лучшего натурального материала и разработку собственных декоративных принципов. В результате на свет появилось множество изящных и искусно выполненных изделий, которые хранятся в собраниях музеев по всему миру,в том числе, и в России.

В 2012 году археологи Гарвардского университета обнаружили в пещере Сяньжэнь на территории провинции Цзянси (юго-восточный Китай) фрагменты керамики, изготовленной около **20 тыс. лет назад**. Считается, что это старейшие образцы гончарного производства в мире.

Примечательно, что открытие сделано неподалёку от города **Цзиндэчжэнь**, который до сих пор называют не иначе, как фарфоровой столицей Китая. Местность здесь богата каолином особого качества, обладающим пластичностью, прочностью при спекании и редкой белизной. Конечно, первые глиняные изделия были выполнены на примитивном уровне – неровно вылеплены, плохо обработаны и обходились без декора.

Однако, в **эпоху среднего и позднего неолита (5 000 – 1500 гг. до н. э.)** внешний вид керамики существенно изменился.

На Западе первые исследования и публикации появиись во второй половине XIX в., когда среди высших слоев общества оформилась тенденция к коллекционированию и изучению предметов, созданных на Востоке. К этому времени коллекционирование фарфоровых изделий окончательно стало чертой хорошего вкуса, достатка и причастности к культурной среде. Коллекционеры и исследователи начали создавать работы, каталоги и брошюры, опираясь на доступные источники по классификации и особенностям технологии. Также привлекалась литература, посвященная традициям, символам и расшифровке сюжетных композиций о росписи изделий. Началось изучение марок, которые оставляли мастера на предметах.

Первые работы были созданы на основе переводов китайских трактатов, которые стали важнейшим вкладом в мировую науку и изучение искусства. Именно из них были почерпнуты знания о техниках в области изучения керамики и китайского фарфора, а также обширный иллюстративный материал. Таким ранним источником для европейских научных работ стал созданный в **1637 году труд Сун Инсина «Тяньгун Кайу»** («Совершенствуя поднебесную, получаем вещи»). В нем были представлены сведения о техническом процессе производства фарфора, его формовке, росписи, глазури и о многом другом.

Еще одним специалистом по китайскому фарфору был известный Тан Ин, управляющий императорскими печами в середине XVIII века. Помимо обучения мастеров, он был автором нескольких книг о производстве фарфора. К сожалению, фрагменты его работ сохранились только в трактате.

О производстве фарфора в период Канси, как в Цзиндэчжэне, так и в других районах, известно из лучшего руководства по фарфору, изданного в период Цин и носящего название **«Записок о фарфоровом производстве Цзиндэчжэня».** Эта книга является основным источников для более поздних работ по истории фарфора, как в самом Китае, так и в Европе. Она

дает много сведений о различных деталях производственного процесса, о способах орнаментирования фарфора и т.д.

Самой первой работой, в которой была произведена систематизация изделий китайского фарфора, стала публикация **А. Фрэнкса «Восточный фарфор и керамика».**

Уже после нее одна за другой начинают появляться книги И. Марьятта, Э. Грандидье и другие, которые внесли большой вклад в изучение китайского декоративно-прикладного искусства Э. Грандидье впервые вводит термин «семейство», важный дляРассмотрения данной темы[5].

В начале XX в. авторы, а конкретно Р.Л. Хобсон в своей книге по истории фарфора, начинают выделять определенные хронологические периоды в развитии керамического производства, например, династию Мин.

Исследователь разделяет фарфор по преобладанию эмали в колорите росписи: «черное семейство» (famillie noire), «розовое семейство» (famillie rose), «зеленое семейство» (famillie verte).

Данная терминология была воспринята в дальнейшем многими исследователями, в том числе, и отечественными – Э. Х. Вестфален, М. Н. Кречетовой, Т. Б. Араповой = Мин (1368-1644) и Цин (1644-1911).

Хобсон провел значительное исследование фарфора по коллекции Британского музея и оставил после себя множество интересных работ. В процессе дальнейшего изучения династии стали разбиваться по периодам правления императоров (как и, к примеру, период Канси).

Помимо больших работ существует ряд очерков, которые оказываются крайне полезными при изучении темы. К ним относится «Сборник статей по истории китайского фарфора»[7], созданный Тун Шуем и Ши Сюэтуном.

В конце же XX века в Китае появляются альбомы-каталоги с богатым иллюстративным материалом. Сопровождающий такие издания текст является кратким и емким, крайне полезным материалом. Благодаря иллюстрациям ученым становится проще проводить атрибуцию, а наличие больших изображений традиционных марок изделий помогает в исследованиях.

Большим и полезным материалом для изучения китайского искусства (в том числе, и декоративно-прикладного) является составленная несколькими авторами книга «Жизнь императорского двора периода Цин». Обширный раздел книги посвящен производству, описанию и характеристике фарфора. Вней так же рассматривается коллекция дворца

с подтверждением инвентарной описи.

Развитие искусства росписи керамических изделий в Китае, и в частности живописи на фарфоре, происходило в зависимости от философско-художественных установок, эстетических предпочтений и технологических условий производства в разные времена.

В результате эволюции искусство росписи фарфора в Китае обрело устойчивые особенности технологические, видовые, композиционные, стилистические.

- Изобретённая и освоенная китайскими мастерами фарфора сложная техника **цинхуа** обеспечила создание произведений, отличающихся изысканностью формы, тонкостью и белизной материала и виртуозной росписью простых декоративно-символических узоров и сложных тематических композиций.
- Более чем за 600 лет соседства казенных и народных мастерских в селе Цзиндэчжэнь, их тесного соприкосновения и взаимовлияния, произведения **цинхуа** принимали достоинства друг друга, и вместе повысили уровень искусства фарфора.

Фарфор цинхуа наиболее полно отражает особенности национального искусства Китая, и сделал его страной-лидером в мировом искусстве фарфора в течение многих веков.

- Технологические изобретения в изготовлении красок и процессов обжига, художественно-технологические приемы росписи служили формированию новых видов и стилей китайской живописи на фарфоре.
- Живопись на фарфоре возникла и развивалась, как органичная часть культуры традиционного Китая. Она содержит в себе все смыслы символического миропонимания, являющегося философско-художественной основой китайского искусства. Символические образы декора были хорошо знакомы и близки китайскому народу.
- Композиционный проект в искусстве фарфора представляет собой сложную систему художественного мышления создателей, учитывавших технологию фарфора, народные философско-художественные традиции, культурно-историческое влияние времени. Живопись на фарфоре чутко реагировала на все эти условия и сформировала свой уникальный художественный язык рукотворного искусства специфичных форм, характера

изображения и глубинного народного смысла.

- Полихромная живопись на фарфоре в эпоху Мин и Цин достигла большого стилистического, технологического, цветового разнообразия,

создались устойчивые композиционно-стилистические виды.

- В XVII-XX вв оказалось сильным взаимное притяжение и взаимовлияние культур Востока и Запада, что отразилось на искусстве фарфоровой росписи.
- В Китае возникли предприятия, выпускавшие «европейский», «экспортный» фарфор, а в Европе, и в частности в России, сформировался, так называемый, стиль **«chmoisene»** - «китайский стиль».

Европейские и русские росписи фарфора в «китайском стиле» оказывались лишь репликой на внешние признаки исконной традиционной китайской живописи на фарфоре.

- Формы и росписи европейского фарфора «шинуазри» служили лишь знаком китайской культуры, они адресовались европейскому потребителю с иным менталитетом и эстетическими предпочтениями.
- Длительное бытование дальневосточной традиции в русском декоративно-прикладном искусстве (XVIII-XX вв), и, в частности, в фарфоре, значительно обогатило художественный и технический арсенал русских мастеров, активизировало их творчество, придав ему большую декоративность.

Материал по истории экспортного фарфора можно найти во многих зарубежных изданиях. Историей данного феномена, который рассматривает и данная работа, занимались многие европейские исследователи. К ним можно отнести книгу Д. Филлипса «Китайский экспортный фарфор», в которой автор подробно описывает покупки европейских купцов и торговые операции, проводимые на территории Европы и Китая.

Интересной оказывается книга, написанная Белевич-Станкевич, посвященная данной теме, в которой рассматривается экспортный китайский фарфор во Франции.

Династия Цин (1644 – 1912) – последняя династия.

Последняя династия Цин находилась у власти несколько веков. Территории Китая, который мы видим сегодня, были окончательно сформированы в это время. Происходит огромный рост численности населения. Развивается внутренняя торговля между сёлами. Снижаются налоги. Искусство в это время, оставаясь традиционным, вбирает в себя новые идеи, приходящие из других стран и культур. Правители Цин делали большой упор на военном деле, поэтому во времена их правления было

изобретено много типов нового оружия. Однако при них начали вспыхивать восстания, которые и привели к падению Китайской Империи.
https://kitaygid.ru/istoriya/imperatory-kitaya
творчество фарфористов Китая эпохи поздняя Цин (1796-1911) долгое время ограничивалось кризисным положением керамической отрасли - вплоть до 60-хх гг. XIX века усилия мастеров были обращены на сохранение производства, как такового. Ослабление технической базы значительно затрудняло эксперименты в области технологии, что побудило керамистов отвечать требованиям рынка посредством стилистических инвенций, направление которых было обусловленно интенсивным развитием эклектических тенденций в художественной культуре страны. При этом эклектика, которая в первой половине столетия явилась свидетельством кризиса традиционной эстетической системы, во второй его половине стала источником формирования специфического художественного языка, отразившего стремление мастеров к поиску некой художественной целостности, в придворном искусстве - своей версии цинского стиля, которая получила наиболее яркое выражение в фарфоре послдней четверти ХЗХ века.

В числе важнейших результатов работы необходимо отметить решение проблемы периодизации искусства китайского фарфора 1796 - 1911 гг., разработку дифференцированной системы классификации изделий, выявление и стилистическую характеристику типичных образцов, что представляется личным вкладом соискателя в искусствоведческую науку.

Кроме того, в ходе работы стало возможным решить целый ряд задач, обусловленных основной проблематикой исследования. Прежде всего, — произвести характеристику контекста эпохи поздняя Цин (1796-1911), включая анализ социально-экономических и политических условий, а также основных философско-эстетических концепций и художественной среды., что позволило определить место керамического искусства в системе китайской культуры как обозначенного вермени, так и в общей исторической перспективе.

Занимая ведущее место в сфере прикладных искусств и взаимодействую практически со всеми видами художествнной практики, а также словесностью и философией, фарфор ярче других ремесл отразил те признаки, которые свидетельствовали о трансформации национальной эстетической системы. Это дает основания рассматривать "поздний" китайский фарфор в качестве одного из основных элементов культуры

позднецинского Китая, являющего собой сложнейший историко-культурный комплекс.

Произведенная в рамках данной работы реконструкция общей панорамы развития искусства китайского фарфора эпохи поздней Цин, позволила очертить его основные тенденции и направленния, и, вместе с тем, раскрыть тему дисертации — то есть отразить соотношение традиций и новаторства в национальном керамическом искусстве рассматриваемого периода. Уже в конце XVIII века искусство керамистов обнаруживает такую меру свободы, которая по выражению М.А. Неглинской граничила с риском утраты равновесия между традицией и инновациями [71, с. 50]. В первой половине XIX века этот баланс был окончательно нарушен - художественное творчество приобретает все более экспериментальный характер. Инновации, призванные в предыдущие периоды лишь обновлять канонизированные формы, теперь нарушали преемственность традиций, свидетельствуя об их кризисе. Во второй половине столетия дихотомия традиции-новаторство, вновь была восстановлена и традиционная эстетическая система получила свое дальнейшее развитие в форме синтезирующего направления, объединив те тенденции, которые в начале века представляли два противоположных полюса — архаизирующую и новаторскую. Таким образом, в процессе исследования был установлен алгоритм решений (основанный на эклектическом методе) керамистов XIX века, позволивший им адекватно отвечать новой художественно-культурной ситуации, не утрачивая при этом традиционной основы творчества, что позволяет приблизиться к пониманию феномена китайского традиционализма, актуальность изучения которого уже получила свое обоснование вВедении к настоящей работе.

Китайский фарфор эпохи поздняя Цин (1796-1911). Художественные традиции в культурном контексте - тема диссертации и автореферата по ВАК РФ 17.00.04, кандидат искусствоведения Яковлева, Инга Геннадьевна.

Фарфору периода Цин, а, главным образом, мало разработанной до













последнего времени проблеме «позднего фарфора», как и Хобсонон,

посвятили свои работы известные зарубежные ученые.

Среди них стоит назвать работы В.Б. Хони «Керамическое искусство в Китае и других странах Востока» и С. Джининс «Поздний китайский фарфор династии Цин».

К числу последних каталогов, в которых хорошо освещается фарфор конца XVII-начала XVIII веков, следует отнести опубликованную У. Визнером коллекцию Музея в Манхейме и богато иллюстрированное издание коллекции Рейксмузеума в Амстердаме С. Иорга, где он показывает подробную историю развития стилей фарфоровых изделий и дополняет каталог ценнейшим материалом об изделиях, обнаруженных совсем недавно.









Этот же автор выпустил важную для темы данного исследования книгу «Фарфор голландской экспортной кампании».











Нельзя обойти стороной также источники на китайском языке, среди которых одним из важнейших является исследование известного специалиста Сунь Инчжоу «Определение фарфора периодов Юань, Мин, Цин»[16], затрагивающее тему развития китайского фарфора. К тому же, важной исторической информацией является исследование Бо Яна «Фарфор, расписанный кобальтом»[17], в котором большое внимание отводится технологии производства фарфора и проблеме взаимодействия фарфора с другими видами искусства».







Первые же работы о китайском фарфоре на русском языке появляются только в 30-е годы XX века. К ним относится интересная книга М. Кречетовой и Э. Вестфален «Китайский фарфор», в которой описаны не

только технические аспекты изготовления фарфора, но и развитие стиля росписи. Авторы выделяют периоды династии Мин и Цин, что становится отправной точкой для отечественных исследователей последующих лет. Помимо иллюстративного материала, в книге есть справочные данные и также указаны марки изделий.

Здесь же можно упомянуть и краткий, но полезный исторический очерк по фарфору Э. К. Кверфельда, его же книгу «Предмет в китайском искусстве», а также «Путеводитель по I филиалу Музей Штиглица)».

Вестфалена, который вышел в 1929 году в издательстве Эрмитажа и содержит важные сведения о коллекции. Упомянутый выше автор и известный исследователь М. Н. Кречетова также выпустила издание «Культура и искусство Китая», несколько статей, из которых особенно полезными для данного исследования оказались «Сюжеты росписи китайского фарфора для экспорта в Европу конца XVII-XVIII века» и «Из истории торговых отношений России и Китая в XVII-XVIII веках». Также она защитила диссертацию на тему «Китайский фарфор для экспорта в Европу XVII-XVIII вв.».

В данной работе рассматривается экспортный фарфор на основе собрания из Государственного Эрмитажа, что делает данный материал важным и ценным для исследования по данной теме.

Над изучением эрмитажной коллекции Востока работала и М.Л. Меньшикова, написавшая статью «Китайские резные лаки XIV-XVII вв. в собрании Эрмитажа».

«Керамика и фарфор» автор показывает роль и значение фарфора в истории искусства Китая, отмечает места производства фарфоровых и керамических изделий, особенности декорирования фарфора, его сорта, специфику экспортных изделий и вывоз их в разные страны, начало реорганизации производства в современном Китае.

Работа Т. Б. Араповой «Китайский фарфор второй XIV - первой трети XVII веков»[28] освещает подробные данные о развитии прикладного искусства данного вида, затрагивая начало династии Цин. Важно заметить, что автор рассматривает фарфор не просто, как вид прикладного искусства, но, как элемент историко-культурной ситуации страны и источник сведений о быте и жизни народа. У этого же автора имеется несколько других публикаций, которые являются полезными для изучения темы. Это научные статьи по темам – «Основные тенденции развития фарфорового

производства в Китае периода Канси», «Символико-благопожелательные композиции в росписях китайского фарфора конца XIV первой трети XVIII вв».

«Какими видели друг друга китайцы и европейцы в XVIII вв.» и «Китайские изделия художественного ремесла в русском интерьере XVII — первой четверти VIII в».

Помимо всего прочего, в 1977 году вышел каталог Т. Б. Араповой «Китайский фарфор в собрании Эрмитажа (конец XIV - первая треть XVIII веков)».

Издание посвящено исследованию коллекции Государственного Эрмитажа, и методы его проведения оказываются очень важными и полезными для работы над темой. Хронологические рамки каталога охватывают фарфор эрмитажного собрания с конца XIV и до первой трети XVIII века. Также нельзя не упомянуть книгу, написанную в соавторстве с Т.В. Кудрявцевой «Дальневосточный фарфор в России. XVIII- начало XX в.», посвященную фарфору, экспортированному в Россию.

Еще одним известным исследователем китайского фарфора стала Э. П. Стужина. Ее книга «Китайское ремесло» раскрывает ремесленное производство фарфора, показывает историческую ситуацию с разных сторон.Главной ценностью работы является то, что Стужина использует средневековые источники, ранее не открытые и не использованные в науке.

Автор подробно описывает систему производства, указывает данные по сбыту продукции. Целая глава посвящена династиям Мин и Цин и включает редкие изображения, являясь, благодаря этому, ценным источником материала для работы.

Еще одним важным источником при работе с темой экспортного фарфора оказалась статья Н. Н. Науменковой ««Китайщина» и роль Дальневосточного искусства в искусстве Франции первой половины XVII века»[36], в которой автор подробно раскрывает проблему подражания европейцев китайским мастерам. Несмотря на название, статья охватывает не только французское декоративно-прикладное искусство, но дает представление о данной тенденции в общеевропейском масштабе. К тебе экспорта китайских произведений декоративно-прикладного искусства и общекультурных ценностей обращаются и многие другие авторы, Сладковский в книге «Китай и Англия».



Фарфоровая чаша, (1661-1722).

Изделия из китайского фарфора чрезвычайно разнообразны. Вполне естественно, что по большей части эти предметы носили утилитарное назначение (чашечки, чайники, миски и сосуды для риса, подставки для кистей, утварь и предметы обихода), однако при этом отличались затейливостью и тщательностью росписи и оформления, утонченной гармонией формы, прочностью и ослепительной белизной.

Разумеется, фарфор использовался и для изготовления декоративных изделий, основную часть которых составляли изящные статуэтки и безделушки.

Особое место в традиции производства китайского фарфора занимают вазы, которые издавна совмещали в себе утилитарную и декоративную функцию и пользовались особой любовью коллекционеров.



Фарфоровая тарелка, период правления императора Цяньлун (1735-1796)



1644-1680.



1644-1680.

Китайский фарфор стал предметом коллекционирования уже в древние времена. Драгоценные коллекции фарфоровых изделий в странах Азии собирались на протяжении многих веков – например, в Турецком государственном музее в Стамбуле представлена богатейшая коллекция антикварного китайского фарфора из более чем тысячи предметов. В Китае, известном своим трепетным отношением к древностям, обширные коллекции фарфорового антиквариата находятся, как в государственном владении, так и в частных руках.



Фарфоровая тарелка, период правления императора Канси (1661-1722)

Весьма представительные коллекции древнего китайского фарфора также имеются и в Европе, где со времен средневековья китайские фарфоровые изделия ценились на вес золота, а черепки расколотых изделий оправлялись в драгоценные металлы, как украшения.

Сегодня на пополнение коллекций восточных и западных ценителей китайского фарфора нередко работают подводные археологи, исследующие древние торговые пути в поисках затонувших судов с грузом старинной фарфоровой посуды, которая прекрасно сохраняется под водой. Впрочем, на европейском рынке немало и «реплик» с редких фарфоровых изделий, а также, к сожалению, подделок.



Фарфоровая тарелка, период правления императора Канси (1661-1722)







Фарфоровая фигурка мужчины на коне



Посуда, в стиле династии Цин















В истории развития китайского фарфора, времена династий Мин (1368–1644 гг.) и Цин (1644–1911 гг.) – это период расцвета. Раннее производство было налажено в естественном порядке. Но, к этому времени, оно уже было упорядочено, пополнились формы различных предметов, и обогатилась расцветка глазури. К примеру, Цзиндэчжэнь в период династии Мин на основании красной глазури серии Дяояо разработал красную глазурь Сюаньхун (т.е. предметы, покрытые глазурью такого цвета, используются при церемонии поклонения), а на ее основе разработана глазурь Ланъяохун, имеющая ярко-красный, рубиновый цвета.

Но всех превзошли мастера гончарного искусства из Цзиндэчжэня, т.к. они уже умели производить очень тонкий полупрозрачный фарфор, через него можно было даже увидеть ноготок пальчика. Во времена династии Мин процесс производства шел в естественном порядке, но во времена династии Цин процесс производства непосредственно стал идти сознательно, под руководством мастеров-умельцев, которые уже приступили к прикладному искусству при изготовлении предметов из фарфора. К примеру, имитация дерева, бамбука, бронзы, жемчуга – это технические новшества в развитии китайского фарфора.



Во времена династии Цин большинство знаменитых гончарен стало государственными предприятиями. В годы правления императора Канси их называли «казенные Кансияо». В годы правления императора Юнчжэн фарфоровые изделия достигли совершенства, пополнился не только ассортимент, мастера гончарного искусства умели производить изделия, подражая технологии Сюаньдэяо, Чэнхуаяо, Ланъяо (династия Мин). В годы правления Цяньлун была разработана технология покрытия глазурью цвета жадеита и пурпура.

Кроме вышеуказанных государственных гончарен, по всей стране были основаны и другие гончарни, имеющие свою специфику. К примеру, в провинциях Гуандун, Хунань, Сычуань. Фарфоровые предметы отличались не только богатой расцветкой, красивыми узорами, но имели практическое применение и производители уже умели использовать различную гончарную глину для выполнения разнообразных фарфоровых изделий, богатых по содержанию и раскраске.

Китайское керамическое искусство глубоко отражает нравы, обычаи народа, жизнь общества, проявляет человеческое отношение, эстетическое восприятие и стремление к прекрасному в жизни. Китайский народ во все времена и при любых обстоятельствах всегда стремился к счастью и согласию. Основная тема керамического искусства – изображение праздничных событий, эпизоды счастливой повседневной жизни.

Традиционные понятия о счастье, высоком общественном положении, здоровье, радости, дружбе отражалось на фарфоровых изделиях. К примеру, изображение дракона, льва и слона символизировало власть, силу и предзнаменовало счастье; изображение оленя символизировало высокое

общественное положение; феникс означал богатство и почести, успех и верность в любви; белые аисты символизировали благородство и долголетие. Изображения скворцов, сорок, уток-мандаринок, орлов, карпов обозначали возвышение и богатство, верность и любовь. Изображения растений также имели разное значение: пионы означали богатство, лотос означал благородство и чистоту, орхидеи и чудотворная линчжи означали большое потомство и долголетие… Бамбук и цветы, абрикосы и сливы, гранаты и персики и пр. – все имели свои символические значения. Китайский фарфор и культура чая имеют тесную взаимосвязь. Многие поэты в своих стихах воспевали прекрасные чайные приборы и особенно знаменитый чайник для заварки чая из песчанистой гончарной глины цвета пурпурного песка. Китайский фарфор имеет тесную связь и с религией. На фарфоровых предметах можно увидеть божественные лики «алоханов» и многих святых, можно увидеть статуэтки знаменитых людей, картины из сказок и буддийских или даоских преданий.
В художественных фарфоровых произведениях часто встречаются красавицы-фэйтянь, свободно летящие по небу и 8 святых, любимые персонажи из народных сказок, на которых народ возлагал свои надежды...
Изобретение и непрестанно совершенствование технологии производства фарфора в Китае стимулировали развитие керамического производства в мире. Это большой вклад в мировую культуру человечества.
В истории Китая «Шелковый путь», пересекающий моря и океаны, как и проходящий на суше, имел огромное значение. Это был путь, по которому китайский фарфор уходил в далекие заморские страны. Люди называли его «фарфоровый путь». Во времена династии Тан фарфоровые предметы уже были хорошо известны в мире. В развалинах древних городов Индии были обнаружены черепки посуды, которую выпускали тогда Синьяо (знаменитый белый фарфор северного стиля) и Юеяо (голубоватый фарфор южного стиля).
Появление китайского фарфора во многих странах оказывало влияние на образование и развитие фарфорово-фаянсовой промышленности в этих регионах. В 18 веке, когда европейцы еще выясняли тайны керамики, путешественник Марко Поло, возвратившись на родину, в своем дневнике подробно описал китайский фарфор и технологию его производства.
В 1712 г. один из миссионеров-французов посетил Цзиндэчжэнь. Через 7 лет спустя он возвратился в Европу, увез с собой образцы заготовок, глазури, технический материал, относящийся к обжигу фарфора.
Знаменитая керамика династии Тан (Тансаньцай) в Корее стала основой

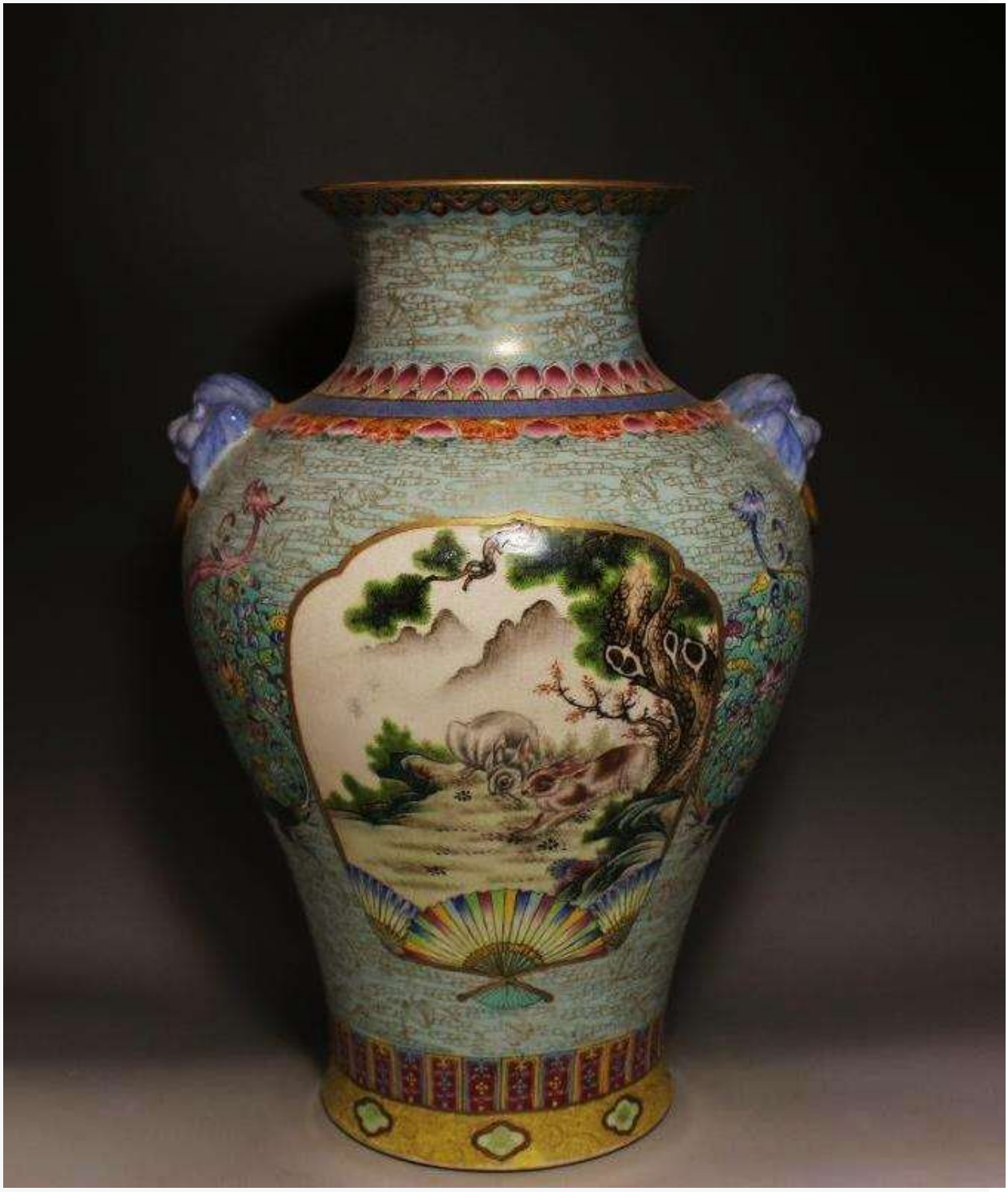
возникшего цветного корейского фарфора, которую назвали Синьлосаньцай. В середине времен правления династии Мин, японец (китайское имя У Сянжуй) прибыл в столицу фарфоровых изделий Цзиндэчжэнь для того, чтобы перенять мастерство производства китайского фарфора. Через 5 лет, в 1513 г., он возвратился на родину и организовал свое производство. На основании Тансаньцай возникла цветная японская глазурь, которую называли Найлянсаньцай.



Династия Цин. Настольная ваза



Фарфоровый горшок Династии Цин



Фарфоровая ваза династии Цин



Фарфоровая ваза династии Цин



Парные вазы Династии Цин



Парные вазы Династии Цин



Антикварная храмовая подставка Слон_Династия Цин_
khramovaya-podstavka-slon.jpg=95500Руб.



Старинная ваза Династии Цин

https://ae01.alicdn.com/kf/HTB1WUWodXzqK1RjSZFCq6zbxVXaq.jpg



Клеймо фарфоровой вазы_Династия Цин.

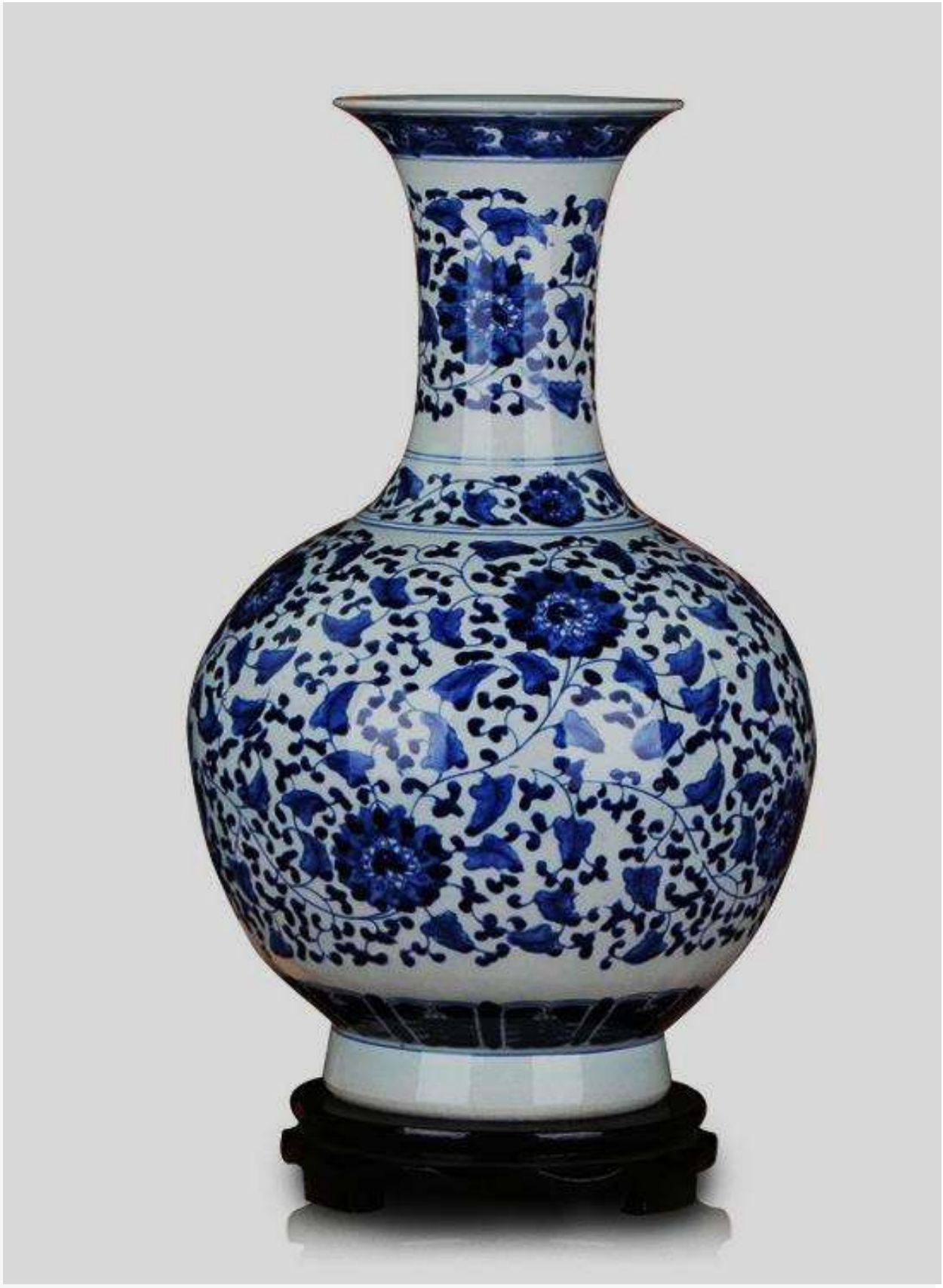


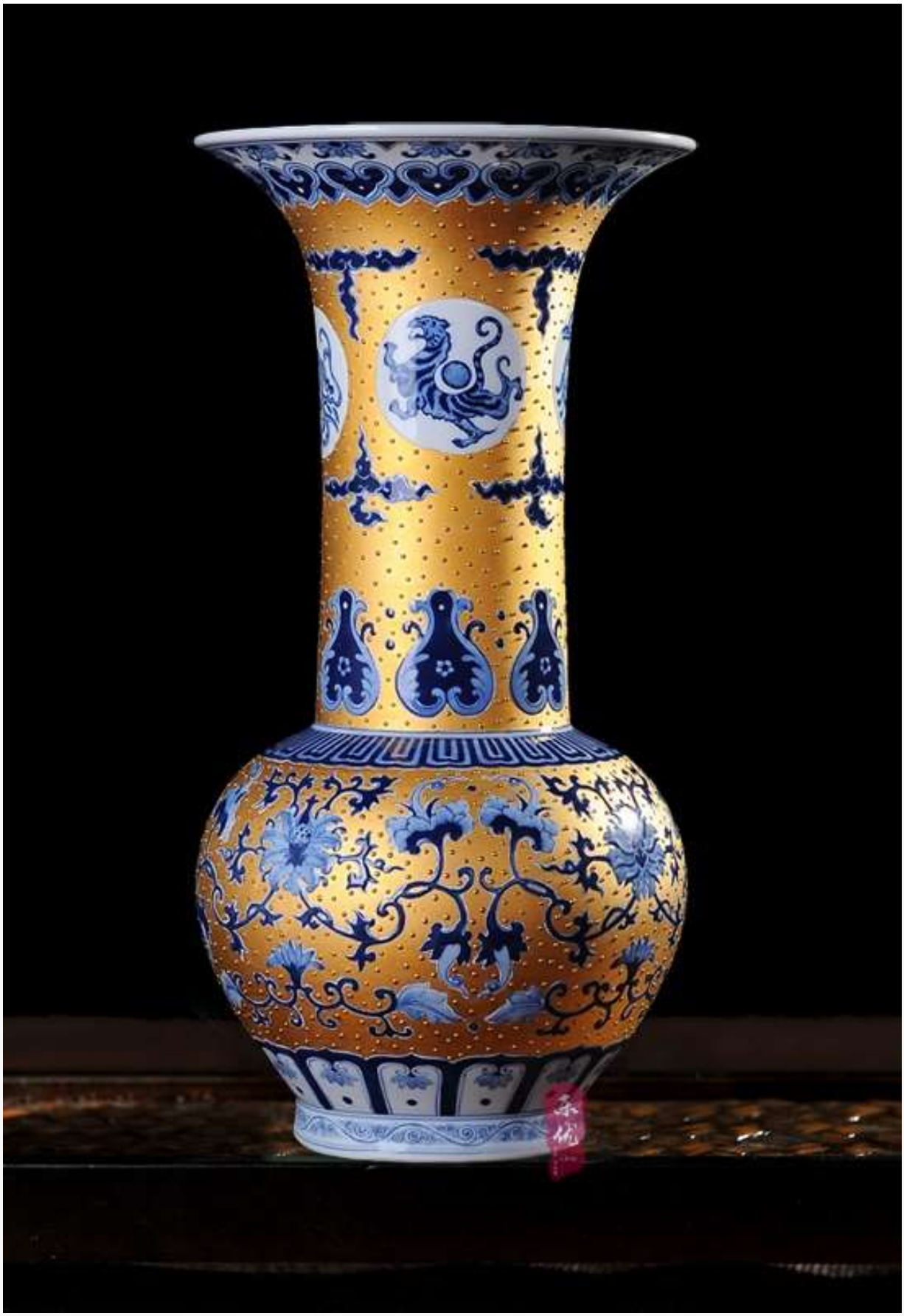
Парные вазы Династии Цин





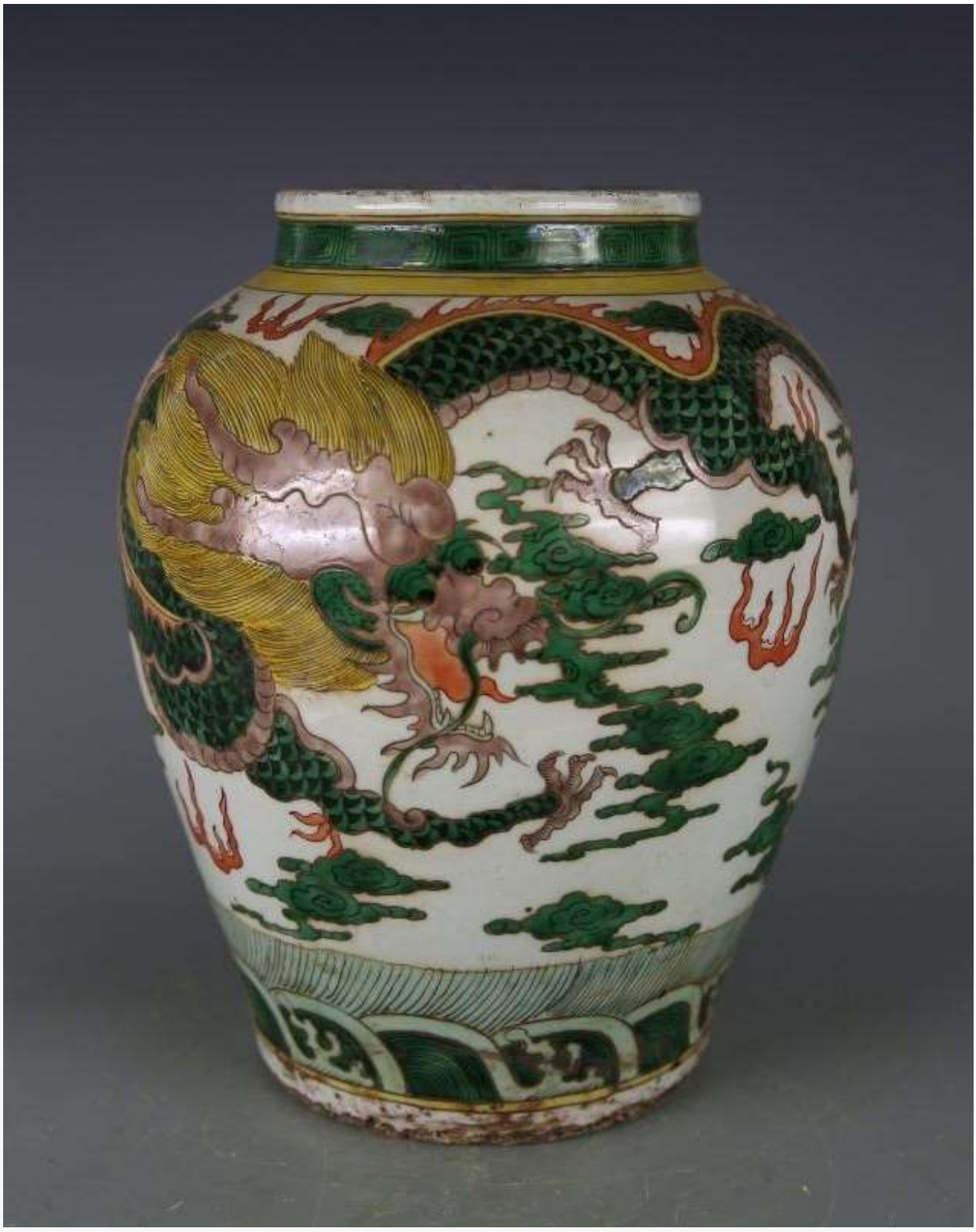












Фарфор династии Цин

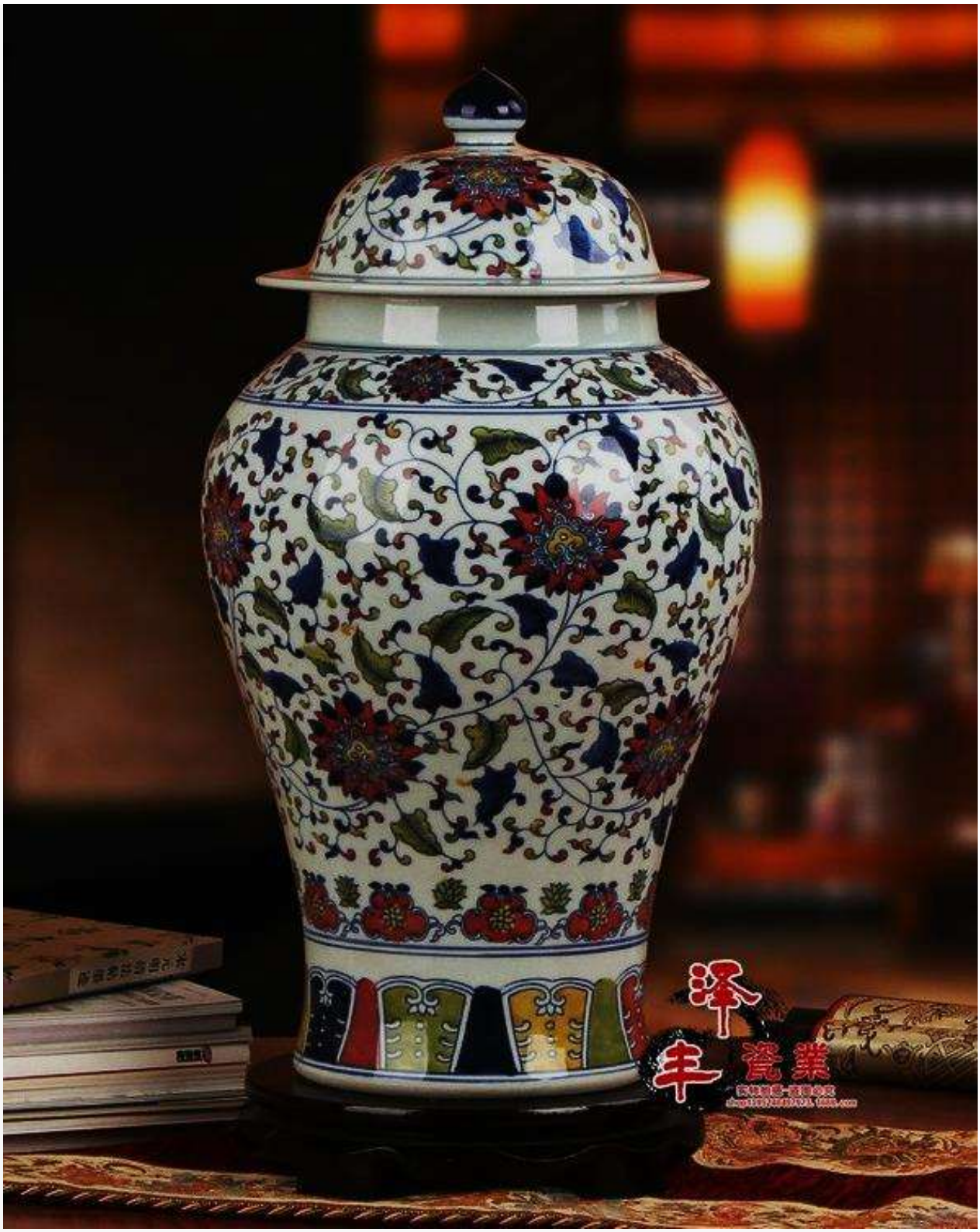




Фарфор династии Цин



Фарфоровый кувшин династии Цин



Фарфоровая ваза династии Цин



Фарфоровая ваза династии Цин



Фарфоровая ваза династии Цин



© https://lovetalk.ru/groups/vasha-kartinnaya-galereya/2-125-nemnogo-istorii-kitayskiy-farfor-novogo-vremeni/#window_close





Фарфоровая ваза династии Цин

К большим монографиям, которые выполняют вспомогательную роль

при подготовке материала можно отнести сразу несколько книг. С их помощью известны знания об истории Китая, его традициях и декоративное искусство. Сюда можно отнести учебник Н. А. Виноградовой
«Искусство Китая. Всеобщая история искусств»; написанный этим же автором совместно с Н.С. Николаевой учебник «Искусство стран Дальнего Востока»; книгу Малявина В.В. «Культура Китая XVI-XVII вв.», первый том монографии Васильева «Древний Китай»; а
Мне самой, Кузьминой Вере Павовне, многократно пришлось трудиться на китайских заводах, в том числе, производящих фарфор. Китайцы объяснили мне значение моей фамиии «ку дзи мин» древний помощник народа. Они признавали за мной профессиональное название «спесиалист», потому что я могла не только объяснить, но и показать на практике, как надо делать работу. Это особенно ценится китайцами.
Статьи: В.Г. Белозеровой «Проблема демаркации религиозного и светского искусства в культуре Китая», В.Ц. Головачева «Жизнеописание Лан Шинина (Джузеппе Кастильоне) - придворного художника маньчжурских императоров», книги Н.Я. Бичурина «Китай, его жители, нравы, обычаи, просвещение», Л.В. Ломанова «Христианство и китайская культура» и Георгиевского «Принципы жизни Китая» - были для меня объяснением традиций и поведения китайцев.
Помимо этого нельзя не упомянуть книги известного отечественного востоковеда Н.И. Конрада «Культура Китая второй половины XVII и XVIII в.» и «Восток и Запад», а также другие его труды, посвященные изучению культуры Китая второй половины XVII и XVIII в.
Интересными источникамипо данному историческому периоду являются – публикация А. С. Мартынова «Император Канси и Конфуций» философия» и книга Ян Хин-Шуна «Древнекитайская стена», статья М.Л. Рудовой «Символика в китайском искусстве по народным картинам няньхуа» - служит прекрасным источником для расшифровки китайских росписей. Вышедшая же в 1998 году книга М. М. Богачихина «Керамика Китая», также может являться ценным источником сведений о производстве китайской керамики. Автор изучал тему непосредственно в КНР, ему удалось собрать редчайший материал для своегоисследования, который я сравнивала со своим богатым опытом общения. Помимо текста в книге есть богатый иллюстративный материал (источником которого стали старинные китайские энциклопедии), таблицы и рисунки для лучшего понимания техники

производства. Еще одним отечественным исследователем, занимающимся искусствомДальнего Востока, является Надежда Сергеевна Николаева. При работе над темой были использованы две ее работы – статья «Декоративное искусство Китая и Японии и проблема семантики декора» Европа. Диалог в искусстве» и м о нография «Япония». Существует также несколько более новых исследований, которые являются крайне полезными при изучении темы. К ним относится книга английского профессора Чарльза Патрика Фицджеральда «Китай: краткая история культуры», выпущенная еще в 1935 году, но переизданная на русском языке совсем недавно. Это очерк истории Китая от неолита до конца века, в котором достойное внимание уделено духовной культуре, искусству и литературе традиционного Китая, что служит полезным материалом для более глубокого понимания культуры страны. К интересным публикациям можно отнести и монографию Ольги Александровны Фишман «Китай в Европе: миф и реальность XIII-XVIII вв.», которая показывает, как в восприятии европейских мыслителей и мастеров прикладных искусств возник «миф» о Китае, и почему этот миф рассеялся. Особенно важными для рассмотрения темы экспортного китайского фарфора оказываются такие публикации, как «Китайские произведения прикладного искусства второйполовины XIX в. в европейском и русском интерьере (к проблеме «эклектики» в китайском искусстве)», «Европейский стиль в искусстве Китая XVIII в.» и «Проблема взаимодействия в китайском и японском экспортном фарфоре XVII – нач. XVIII вв. (сложение стиля и имари)».

В 2008 году издательством Государственного Эрмитажа была издана книга Л.В. Ляховой «Мир Запада и миф Востока. Запад и Восток в тематике раннего мейсенского фарфора: каталог выставки». Автор затрагивает важную для данной работы тему восточных сюжетов в тематике раннего мейсенского фарфора стиля шинуази. Также, в 2012 году вышла книга М.А. Ниглинской «Шинузари в Китае: цинский стиль в китайском искусстве периода трех великих правлений (1662-1795)». Данная монография стала не только интересным открытием новых фактов и явлений, но и явилась важным источником при работе над темой о европеизации китайского фарфора.

Список восточночжоуских ванов

Личное имя	Тронное имя	Период правления	Наиболее употребительное имя	Происхождение

Цзи Ицзю 姬宜臼	Пин-ван 平王	770 — 720 годы до н. э.	Чжоуский Пин-ван	Сын Ю-вана
Период Весны и Осени (Чуньцю)				
Цзи Линь 姬林	Хуань-ван 桓王	719 — 697 годы до н. э.	Чжоуский Хуань-ван	Внук Пин-вана
Цзи То 姬佗	Чжуан-ван 莊王	696 — 682 годы до н. э.	Чжоуский Чжуан-ван	Сын Хуань-вана
Цзи Хуци 姬胡齊	Си-ван 釐王	681 — 677 годы до н. э.	Чжоуский Си-ван	Сын Чжуан-вана
Цзи Лан 姬閬	Хуэй-ван 惠王	676 — 652 годы до н. э.	Чжоуский Хуэй-ван	Сын Си-вана
Цзи Чжэн 姬鄭	Сян-ван 襄王	651 — 619 годы до н. э.	Чжоуский Сян-ван	Сын Хуэй-вана
Цзи Жэньчэнь 姬壬臣	Цин-ван 頃王	618 — 613 годы до н. э.	Чжоуский Цин-ван	Сын Сян-вана
Цзи Бань 姬班	Куан-ван 匡王	612 — 607 годы до н. э.	Чжоуский Куан-ван	Сын Цин-вана
Цзи Ю 姬瑜	Дин-ван 定王	606 — 586 годы до н. э.	Чжоуский Дин-ван	Брат Куан-вана
Цзи И 姬夷	Цзянь-ван 簡王	585 — 572 годы до н. э.	Чжоуский Цзянь-ван	Сын Дин-вана
Цзи Сесинь 姬泄心	Лин-ван 靈王	571 — 545 годы до н. э.	Чжоуский Лин-ван	Сын Цзянь-вана
Цзи Гуй 姬貴	Цзин-ван 景王	544 — 521 годы до н. э.	Чжоуский Цзин-ван	Сын Лин-вана
Цзи Мэн 姬猛	Дао-ван 悼王	520 год до н. э.	Чжоуский Дао-ван	Сын Цзин-вана
Цзи Гай 姬丐	Цзин-ван 敬王	519 — 476 годы до н. э.	Чжоуский Цзин-ван II	Брат Дао-вана
Период Сражающихся царств (Чжаньго)				

Цзи Жэнь 姬仁	Юань-ван 元王	475 — 469 годы до н. э.	Чжоуский Юань-ван	Сын Цзин-вана
Цзи Цзе 姬介	Чэндин-ван 貞定王	468 — 442 годы до н. э.	Чжоуский Дин-ван	Сын Юань-вана
Цзи Цюцзи 姬去疾	Ай-ван 哀王	441 год до н. э.	Чжоуский Ай-ван	Сын Дин-вана
Цзи Шу 姬叔	Сы-ван 思王	441 год до н. э.	Чжоуский Сы-ван	Брат Ай-вана
Цзи Вэй 姬嵬	Као-ван 考王	440 — 426 годы до н. э.	Чжоуский Као-ван	Брат Ай-вана
Цзи У 姬午	Вэйле-ван 威烈王	425 — 402 годы до н. э.	Чжоуский Вэйле-ван	Сын Као-вана
Цзи Цзяо 姬驕	Ань-ван 安王	401 — 376 годы до н. э.	Чжоуский Ань-ван	Сын Вэйле-вана
Цзи Си 姬喜	Ле-ван 烈王	375 — 369 годы до н. э.	Чжоуский Ле-ван	Сын Ань-вана
Цзи Бянь 姬扁	Сянь-ван 顯王	368 — 321 годы до н. э.	Чжоуский Сянь-ван	Брат Ле-вана
Цзи Дин 姬定	Шэньцзин-ван 慎靚王	320 — 315 годы до н. э.	Чжоуский Шэньцзин-ван	Сын Сянь-вана
Цзи Янь 姬延	Нань-ван 赧王	314 — 256 годы до н. э.	Чжоуский Нань-ван	Сын Шэньцзин-вана
	Хуэй-ван 惠王	255 — 249 годы до н. э.	Чжоуский Хуэй-ван II	

1Три властителя и пять императоров

2Династия Ся

3Династия Шан

4Династия Чжоу

5Династия Цинь

6Династия Хань

7Эпоха Троецарствия

8Династия Цзинь

9Шестнадцать варварских государств

9.1Другие государства периода Пяти варваров

10Северные и Южные Династии

11Династия Суй

12Династия Тан

13Пять династий и десять царств

13.1Независимые режимы периода Десяти царств

14Династия Ляо

15Династия Сун

16Западная Ся

17Династия Цзинь (1115—1234)

18Династия Юань

19Династия Мин

20Династия Цин

20.1Восстание Тайпин 太平天国

21Китайская империя Юань Шикая (династия Синь)

22Примечания

23Ссылки

Таблицы, приведённые ниже, могут не включать всех имён императоров и не иметь некоторых данных.

Эпоха Трёх властителей и пяти императоров (三皇五帝) носит мифический характер.

Храмовое имя		Личное имя		Годы правления
—		Ю Чао	有巢 Yǒu Cháo	—
—		Суй Жэнь	燧人 Sùi Rén	—
Тай Хао	太昊 Tài Hào	Фэн Фуси	伏羲 Fú Xī	2852 до н. э. — 2737 до н. э.
Янь Ди	炎帝 Yán Dì	Цян Шэнь Нун	神農 Shén Nóng	2737 до н. э. — 2699 до н. э.
Хуан-ди	黃帝 Huáng Dì	Гунсунь Сюань Юань	軒轅 Xuān Yuán	2699 до н. э. — 2588 до н. э.
Цзи Шао Хао	姬少昊 Jī Shǎo Hào	Цзин Тянь	金天 Jīn Tiān	2587 до н. э. — 2491 до н. э.
Цзи Чжуань Сюй	姬顓頊 Jī Zhuān Xù	Гао-ян	高陽 Gāo Yáng	2490 до н. э. — 2413 до н. э.
Ди Ку	帝嚳 Dì Kù	Цзи Гао Синь	姬高辛 Jī Gāo Xīn	2412 до н. э. — 2343 до н. э.
Ди Чжи	帝摯 Dì Zhì	Цзи Гао Синь	姬高辛 Jī Gāo Xīn	—
Яо	姬唐堯 Jī Táng Yáo	И Фан Сюнь	伊放勳 Yī Fǎng Xūn	2333 до н. э. — 2234 до н. э.
Шунь	虞舜 Yú Shùn	Ю Юй	有虞 Yǒu Yú	2233 до н. э. — 2184 до н. э.

Династия Ся (2070 — 1600 годы до н. э.)

Как и Эпоха пяти императоров, история династии Ся во многом носит мифологический характер. Китайские археологи нередко отождествляют с этой династией культуру Эрлитоу, хотя ввиду отсутствия письменных источников эта связь небесспорна.

Личное имя[2]		Годы правления	Имя, под которым наиболее известен
Сы Юй Ди	姒禹 Sì Yǔ	2043 — 2034 годы до н. э.	Юй
Сы Ци	姒啟 Sì Qǐ	2033 — 1995 годы до н. э.	Ци
Сы Тай-кан	姒太康 Sì Tàikāng	1994 — 1982 годы до н. э.	Тай-кан
Сы Чжун-кан	姒仲康 Sì Zhòngkāng	1981 — 1953 годы до н. э.	Чжун-кан

Сы Сян	姒相 Sì Xiāng	1952 — 1886 годы до н. э.	Сян
Сы Шао-кан	姒少康 Sì Shǎokāng	1885 — 1864 годы до н. э.	Шао-кан
Сы Чжу	姒杼 Sì Zhù	1863 — 1847 годы до н. э.	Чжу
Сы Хуай	姒槐 Sì Huái	1846 — 1821 годы до н. э.	Хуай
Сы Ман	姒芒 Sì Máng	1820 — 1803 годы до н. э.	Ман
Сы Се	姒泄 Sì Xiè	1802 — 1787 годы до н. э.	Се
Сы Бу Цзян	姒不降 Sì Bù Jiàng	1786 — 1728 годы до н. э.	Бу Цзян
Сы Цзюн	姒扃 Sì Jiōng	1727 — 1707 годы до н. э.	Цзюн
Сы Цзинь	姒廑 Sì Qín	1706 — 1686 годы до н. э.	Цзинь
Сы Кун Цзя	姒孔甲 Sì Kǒng Jiǎ	1685 — 1655 годы до н. э.	Кун Цзя
Сы Гао	姒皋 Sì Gāo	1654 — 1644 годы до н. э.	Гао
Сы Фа	姒發 Sì Fā	1643 — 1625 годы до н. э.	Фа
Сы Цзе *или* Ли Гуй	姒桀 Sì Jié	1624 — 1572 годы до н. э.	Цзе

Династия Шан

Династия Шан (1600 до н. э. — 1046 до н. э.)

Династия Шан имеет паритетные названия Династия Инь или Династия Шан-Инь.

Личное имя	Эра летоисчисления[2]	Храмовое имя[3]	Годы правления[1]	Имя, под которым наиболее известен
	Чэн Тан 成湯 Chéng Tāng		1600 до н. э. — 1300 до н. э.	Тан
	Вай Бин 外丙 Wài Bǐng			Вай Бин
	Чжун Жэнь 仲壬 Zhòng Rén			Чжун Жэнь
	Тай Цзя 太甲 Tài Jiǎ			Тай Цзя
	Во Дин 沃丁 Wò Dīng			Во Дин
	Тай Гэн 太庚 Tài Gēng			Тай Гэн
	Сяо Цзя 小甲 Xiǎo Jiǎ			Сяо Цзя
	Юн Цзи 雍己 Yōng Jǐ			Юн Цзи
	Тай У			Тай У

	太戊 Tài Wù			
	Чжун Дин 仲丁 Zhòng Dīng			Чжун Дин
	Вай Жэнь 外壬 Wài Rén			Вай Жэнь
	Хэ Дань Цзя 河亶甲 Hé Dǎn Jiǎ			Хэ Дань Цзя
	Цзу И 祖乙 Zǔ Yǐ			Цзу И
	Цзу Синь 祖辛 Zǔ Xīn			Цзу Синь
	Во Цзя 沃甲 Wò Jiǎ			Во Цзя
	Цзу Дин 祖丁 Zǔ Dīng			Цзу Дин
	Нань Гэн 南庚 Nán Gēng			Нань Гэн
	Ян Цзя 陽甲 Yáng Jiǎ			Ян Цзя
	Пань Гэн 盤庚 Pán Gēng		1300 до н. э. — 1251 до н. э.	Пань Гэн[4]
	Сяо Синь 小辛 Xiǎo Xīn			Сяо Синь
	Сяо И 小乙 Xiǎo Yǐ			Сяо И
	У Дин 武丁 Wǔ Dīng		1250 до н. э. — 1192 до н. э.	У Дин
	Цзу Гэн 祖庚 Zǔ Gēng		1191 до н. э. — 1148 до н. э.	Цзу Гэн[zh]
	Цзу Цзя 祖甲 Zǔ Jiǎ			Цзу Цзя
	Линь Синь 廩辛 Lǐn Xīn			Линь Синь
	Гэн Дин 庚丁 Gēng Dīng	Кан Дин 康丁 Kāng Dīng		Кан Дин
	У И 武乙 Wǔ Yǐ		1147 до н. э. — 1113 до н. э.	У И
	Вэнь Дин[5]		1112 до н. э. — 1102	Вэнь Дин

	文丁 Wén Dīng		до н. э.	
	Ди И 帝乙 Dì Yǐ		1101 до н. э. — 1076 до н. э.	Ди И
Цзы Чжоу 子紂 Zǐ Zhòu	Ди Синь 帝辛 Dì Xīn		1075 до н. э. — 1046 до н. э.	Ди Синь

1 Первой общепризнанной датой в китайской истории считается 841 до н. э.. Все более ранние даты являются предметом дискуссии, иногда весьма оживлённой. Приведённые здесь даты предложены *Хронологическим проектом Ся-Шан-Чжоу*, составленным учёными по заказу правительства Китая и опубликованным в 2000 году. Они приводятся только в качестве ориентира.

2 Тронному имени часто предшествует наименование династии, Шан (商), например Шан Тан (商湯).

3 Имя, используемое в надписях на гадательных костях для жертвоприношения предкам.

4 Период династии Шан начиная с Пан Гэна часто именуется династией Инь (殷) из-за переноса столицы в Инь.

5 Также известен как Тай Дин (太丁 Tài Dīng).

Династия Чжоу

Династия Чжоу, с середины XI века до н. э. по 256 год до н. э., традиционно разделяется на:

- Династия Западная (Си) Чжоу, *1046*[1] — 771 годы до н. э.
- Династия Восточная (Дун) Чжоу, 770 — 256 годы до н. э., которая в свою очередь разделяется:
  - Эпоха Чуньцю или период Весны и Осени, (770 — 476 годы до н. э.)
  - Эпоха Чжаньго или Период сражающихся государств, (475 — 221 годы до н. э.)

Личное имя	Посмертное имя	Годы правления[1]	Имя, под которым наиболее известен
Западная Чжоу			
Цзи Фа 姬發 Jī Fā	У-ван 武王 Wǔwáng	*1046 — 1043 годы до н. э.*[1]	Чжоу У-ван
Цзи Сун 姬誦 Jī Sòng	Чэн-ван 成王 Chéngwáng	*1042 — 1021 годы до н. э.*[1]	Чжоу Чэн-ван
Цзи Чжао 姬釗 Jī Zhāo	Кан-ван 康王 Kāngwáng	*1020 — 996 годы до н. э.*[1]	Чжоу Кан-ван
Цзи Ся 姬瑕 Jī Xiá	Чжао-ван 昭王 Zhāowáng	*995 — 977 годы до н. э.*[1]	Чжоу Чжао-ван
Цзи Мань 姬滿 Jī Mǎn	Му-ван 穆王 Mùwáng	*976 — 922 годы до н. э.*[1]	Чжоу Му-ван
Цзи Иху 姬繄扈 Jī Yīhù	Гун-ван 共王 Gòngwáng	*922 — 900 годы до н. э.*[1]	Чжоу Гун-ван

Цзи Цзянь 姬囏 Jī Jiān	И-ван 懿王 Yìwáng	*899* — *892 годы до н. э.*[1]	Чжоу И-ван (Си)
Цзи Пифан 姬辟方 Jī Pìfāng	Сяо-ван 孝王 Xiàowáng	*891* — *886 годы до н. э.*[1]	Чжоу Сяо-ван
Цзи Се 姬燮 Jī Xiè	И-ван 夷王 Yíwáng	*885* — *878 годы до н. э.*[1]	Чжоу И-ван (Се)
Цзи Ху 姬胡 Jī Hú	Ли-ван 厲王 Lìwáng	*877* — *841 годы до н. э.*[1]	Чжоу Ли-ван
	Гунхэ (*регентство*) 共和 Gònghé	841 — 828 годы до н. э.	Гунхэ
Цзи Цзин 姬靜 Jī Jìng	Сюань-ван 宣王 Xuānwáng	827 — 782 годы до н. э.	Чжоу Сюань-ван
Цзи Гуншэн 姬宮湦 Jī Gōngshēng	Ю-ван 幽王 Yōuwáng	781 — 771 годы до н. э.	Чжоу Ю-ван
Восточная Чжоу			
Цзи Ицзю 姬宜臼 Jī Yíjiù	Пин-ван 平王 Píngwáng	770 — 720 годы до н. э.	Чжоу Пин-ван
Цзи Линь 姬林 Jī Lín	Хуань-ван 桓王 Huánwáng	719 — 697 годы до н. э.	Чжоу Хуань-ван
Цзи То 姬佗 Jī Tuō	Чжуан-ван 莊王 Zhuāngwáng	696 — 682 годы до н. э.	Чжоу Чжуан-ван
Цзи Хуци 姬胡齊 Jī Húqí	Си-ван 釐王 Xīwáng	681 — 677 годы до н. э.	Чжоу Си-ван
Цзи Лан 姬閬 Jī Lǎng	Хуэй-ван 惠王 Huìwáng	676 — 652 годы до н. э.	Чжоу Хуэй-ван
Цзи Чжэн 姬鄭 Jī Zhèng	Сян-ван 襄王 Xiāngwáng	651 — 619 годы до н. э.	Чжоу Сян-ван
Цзи Жэньчэнь 姬壬臣 Jī Rénchén	Цин-ван 頃王 Qǐngwáng	618 — 613 годы до н. э.	Чжоу Цин-ван
Цзи Бань 姬班 Jī Bān	Куан-ван 匡王 Kuāngwáng	612 — 607 годы до н. э.	Чжоу Куан-ван
Цзи Юй 姬瑜 Jī Yú	Дин-ван 定王 Dìngwáng	606 — 586 годы до н. э.	Чжоу Дин-вай Юй
Цзи И 姬夷 Jī Yí	Цзянь-ван 簡王 Jiǎnwáng	585 — 572 годы до н. э.	Чжоу Цзянь-ван
Цзи Сесинь 姬泄心 Jī Xièxīn	Лин-ван 靈王 Língwáng	571 — 545 годы до н. э.	Чжоу Лин-ван
Цзи Гуй 姬貴 Jī Gùi	Цзин-ван 景王 Jǐngwáng	544 — 521 годы до н. э.	Чжоу Цзин-ван Гуй
Цзи Мэн 姬猛 Jī Měng	Дао-ван 悼王 Dàowáng	520 год до н. э.	Чжоу Дао-ван
Цзи Гай (Чай) 姬丐 Jī Gài	Цзин-ван 敬王 Jìngwáng	519 — 476 годы до н. э.	Чжоу Цзин-ван Чай
Цзи Жэнь	Юань-ван	475 — 469 годы до н. э.	Чжоу Юань-ван

姬仁 Jī Rén	元王 Yuánwáng		
Цзи Цзе 姬介 Jī Jiè	Чжэнь Дин-ван 貞定王 Zhēndìngwáng	468 — 442 годы до н. э.	Чжоу Дин-ван Цзе
Цзи Цюйцзи 姬去疾 Jī Qùjí	Ай-ван 哀王 Āiwáng	441 год до н. э.	Чжоу Ай-ван
Цзи Шу 姬叔 Jī Shū	Сы-ван 思王 Sīwáng	441 год до н. э.	Чжоу Сы-ван
Цзи Вэй 姬嵬 Jī Wéi	Као-ван 考王 Kǎowáng	440 — 426 годы до н. э.	Чжоу Као-ван
Цзи У 姬午 Jī Wǔ	Вэй Ле-ван 威烈王 Wēilièwáng	425 — 402 годы до н. э.	Чжоу Вэй Ле-ван
Цзи Цзяо 姬驕 Jī Jiāo	Ань-ван 安王 Ānwáng	401 — 376 годы до н. э.	Чжоу Ань-ван
Цзи Си 姬喜 Jī Xǐ	Ле-ван 烈王 Lièwáng	375 — 369 годы до н. э.	Чжоу Ле-ван
Цзи Бянь 姬扁 Jī Biǎn	Сянь-ван 顯王 Xiǎnwáng	368 — 321 годы до н. э.	Чжоу Сянь-ван
Цзи Дин 姬定 Jī Dìng	Шэнь Цзинь-ван 慎靚王 Shènjìngwáng	320 — 315 годы до н. э.	Чжоу Шэнь Цзинь-ван
Цзи Янь 姬延 Jī Yān	Нань-ван 赧王 Nǎnwáng	314 — 256 годы до н. э.	Чжоу Нань-ван
	Хуэй-ван 惠王 Huìwáng	255 — 249 годы до н. э.	Чжоу Хуэй-ван[2]

1 Первой общепризнанной датой в китайской истории считается 841 год до н. э., начало регентства Гунхэ. Все более ранние даты являются предметом дискуссии, иногда весьма оживленной. Приведённые здесь даты предложены Хронологическим проектом Ся-Шан-Чжоу, составленным учёными по заказу правительства Китая и опубликованным в 2000 году. Они приводятся только в качестве ориентира.

2 Аристократы рода Цзи провозгласили Хуэй-вана наследником Нань-вана после того, как их столица Лоян была захвачена войсками Цинь в 256 году до н. э. Однако сопротивление Чжоу было непродолжительным ввиду быстрого наступления Цинь, поэтому Нань-ван часто считается последним императором династии Чжоу.

Династия Цинь[править | править код]

Династия Цинь 221 до н. э.—207 до н. э.				
Посмертное имя		***Личное имя***		***Годы правления***
Исторически наиболее употребительна форма: «Цинь» + посмертное имя				
Примечание: царь Чжаосян-ван (秦昭襄王, Qín Zhāoxiāng Wáng) был правителем Цинь уже 51 год, когда Цинь уничтожила династию Чжоу; однако, остальные шесть сражающихся царств сохраняли независимость. Поэтому историки используют следующий год (52-й год царствования Цинь Чжао Сян-вана) как официальное продолжение династии Чжоу, и мы будем следовать этой традиции. Цинь Ши Хуан был первым главой Китая, принявшим титул «Хуан» вместо «Ван».				
Чжао Сян-ван	*昭襄王 Zhāoxiāng Wáng*	*Ин Цзэ или Ин Цзи*	*嬴則 Yíng Zé 嬴稷 Yíng Jì*	*255 до н. э.—250 до н. э.*
Сяо Вэнь-ван	*孝文王 Xiàowén Wáng*	*Ин Чжу*	*嬴柱 Yíng Zhù*	*250 до н. э.*
Чжуан Сян-ван	*莊襄王 Zhuāngxiāng Wáng*	*Ин Цзычу*	*嬴子楚 Yíng*	*249 до н. э.—247 до н. э.*

			Zǐchǔ	
Ши Хуан-ди	*始皇帝 Shǐ Huángdì*	*Ин Чжэн*	*嬴政 Yíng Zhèng*	*246 до н. э.—210 до н. э.*
Эр Ши Хуан-ди	*二世皇帝 Èr Shì Huángdì*	*Ин Хухай*	*嬴胡亥 Yíng Húhài*	*209 до н. э.—207 до н. э.*
Цзыин может упоминаться под своим личным именем либо как Цинь-ван Цзыин (秦王子嬰 Qín Wáng Ziyīng)				
отсутствует		*Ин Цзыин*	*嬴子嬰 Yíng Ziyīng*	*207 до н. э.*

Династия Хань

Императоры эпохи Хань (206 до н. э. — 220)			
Посмертное имя	**Личное имя**	**Годы правления**	**Девиз правления и годы**
Исторически наиболее употребительна форма 漢(Хань) + посмертное имя.			
Западная Хань (西漢) 206 год до н. э. — 9 год н. э.			
Гао-цзу 高祖 Gāozǔ	Лю Бан 劉邦 Liú Bāng	206 год до н. э. — 195 год до н. э.	*отсутствует*
(императрица Люй-хоу) 呂太后 Lü Taihou	Люй Чжи 呂雉 Lü Zhi	195 год до н. э. — 180 год до н. э.	*отсутствует*
Хуэй-ди 惠帝 Hùidì	Лю Ин 劉盈 Liú Yíng	195 год до н. э. — 188 год до н. э.	*отсутствует*
Шао-ди Гун 少帝 Shǎodì	Лю Гун 劉恭 Liú Gōng	188 год до н. э. — 184 год до н. э.	*отсутствует*
Шао-ди Хун 少帝 Shǎodì	Лю Хун 劉弘 Liú Hóng	184 год до н. э. — 180 год до н. э.	*отсутствует*
Вэнь-ди 文帝 Wéndì	Лю Хэн 劉恆 Liú Héng	179 год до н. э. — 157 год до н. э.	• Хоуюань (後元 Hòuyuán) 163 год до н. э. — 156 год до н. э.
Цзин-ди 景帝 Jǐngdì	Лю Ци 劉啟 Liú Qǐ	156 год до н. э. — 141 год до н. э.	• Чжунъюань (中元 Zhōngyuán) 149 год до н. э. — 143 год до н. э. • Хоуюань (後元 Hòuyuán) 143 год до н. э. — 141 год до н. э.
У-ди 武帝 Wǔdì	Лю Чэ 劉徹 Liú Chè	140 год до н. э. — 87 год до н. э.	• Цзяньюань (建元 Jiànyuán) 140 год до н. э. — 135 год до н. э. • Юаньгуан (元光 Yuánguāng) 134 год до н. э. — 129 год до н. э. • Юаньшо (元朔 Yuánshuò) 128 год до н. э. — 123 год до н. э. • Юаньшоу (元狩 Yuánshòu) 122 год

			до н. э. — 117 год до н. э. • Юаньдин(元鼎 Yuándǐng) 116 год до н. э. — 111 год до н. э. • Юаньфэн (元封 Yuánfēng) 110 год до н. э. — 105 год до н. э. • Тайчу (太初 Tàichū) 104 год до н. э. — 101 год до н. э. • Тяньхань (天漢 Tiānhàn) 100 год до н. э. — 97 год до н. э. • Тайши (太始 Tàishǐ) 96 год до н. э. — 93 год до н. э. • Чжэнхэ (征和 Zhēnghé) 92 год до н. э. — 89 год до н. э. • Хоуюань (後元 Hòuyuán) 88 год до н. э. — 87 год до н. э.
Чжао-ди 昭帝 Zhāodì	Лю Фулин 劉弗陵 Liú Fúlíng	86 год до н. э. — 74 год до н. э.	• Шиюань (始元 Shǐyuán) 86 год до н. э. — 80 год до н. э. • Юаньфэн (元鳳 Yuánfèng) 80 год до н. э. — 75 год до н. э. • Юаньпин (元平 Yuánpíng) 74 год до н. э.
Чанъи-ван 昌邑王 Chāngyìwáng *или* Хайхунь-хоу 海昏侯 Hǎihūnhóu	Лю Хэ 劉賀 Liú Hè	74 год до н. э.	• Юаньпин (元平 Yuánpíng) 74 год до н. э.
Сюань-ди 宣帝 Xuāndì	Лю Сюнь 劉詢 Liú Xún	73 год до н. э. — 49 год до н. э.	• Бэньши (本始 Běnshǐ) 73 год до н. э. — 70 год до н. э. • Дицзе (地節 Dìjié) 69 год до н. э. — 66 год до н. э. • Юанькан (元康 Yuánkāng) 65 год до н. э. — 61 год до н. э. • Шэньцзюэ (神爵 Shénjué) 61 год до н. э. — 58 год до н. э. • Уфэн (五鳳 Wǔfèng) 57 год до н. э. — 54 год до н. э. • Ганьлу (甘露 Gānlù) 53 год до н. э. — 50 год до н. э. • Хуанлун (黃龍 Huánglóng) 49 год до н. э.
Юань-ди 元帝 Yuándì	Лю Ши 劉奭 Liú Shì	48 год до н. э. — 33 год до н. э.	• Чуюань (初元 Chūyuán) 48 год до н. э. — 44 год до н. э. • Юнгуан (永光 Yǒngguāng) 43 год до н. э. — 39 год до н. э. • Цзяньчжао (建昭 Jiànzhāo) 38 год до н. э. — 34 год до н. э. • Цзиннин (竟寧 Jìngníng) 33 год до н. э.
Чэн-ди 成帝 Chéngdì	Лю Ао 劉驁 Liú Áo	32 год до н. э. — 7 год до н. э.	• Цзяньши (建始 Jiànshǐ) 32 год до н. э. — 28 год до н. э. • Хэпин (河平 Hépíng) 28 год до н. э. — 25 год до н. э.

			• Яншо (陽朔 Yángshuò) 24 год до н. э. — 21 год до н. э. • Хунцзя (鴻嘉 Hóngjiā) 20 год до н. э. — 17 год до н. э. • Юнши (永始 Yǒngshǐ) 16 год до н. э. — 13 год до н. э. • Юаньянь (元延 Yuányán) 12 год до н. э. — 9 год до н. э. • Суйхэ (綏和 Suīhé) 8 год до н. э. — 7 год до н. э.
Ай-ди 哀帝 Āidì	Лю Синь 劉欣 Liú Xīn	6 год до н. э. — 1 год до н. э.	• Цзяньпин (建平 Jiànpíng) 6 год до н. э. — 3 год до н. э. • Юаньшоу (元壽 Yuánshòu) 2 год до н. э. — 1 год до н. э.
Пин-ди 平帝 Píngdì	Лю Кань 劉衎 Liú Kàn	1 год до н. э. — 5 год	• Юаньши (元始 Yuánshǐ) 1—5 годы
Жуцзы Ин 孺子嬰 Rúzǐ Yīng	Лю Ин 劉嬰 Liú Yīng	6—8 годы	• Цзюйшэ (居攝 Jūshè) 6 — октябрь 8 года • Чуши (初始 Chūshǐ) ноябрь 8 год — декабрь 8 года
Династия Синь (新) (9—23 годы)			
Ван Ман (王莽 Wáng Mǎng)		9—23 годы	• Шицзяньго (始建國 Shǐjiànguó) 9—13 годы • Тяньфэн (天鳳 Tiānfēng) 14—19 годы • Дихуан (地皇 Dìhuáng) 20—23 годы
Продолжение империи Хань			
Гэнши-ди 更始帝 Gēngshǐdì	Лю Сюань 劉玄 Liú Xuán	23—25 годы	• Гэнши (更始 Gēngshǐ) 23—25 годы
Восточная Хань (東漢) 25—220 год			
Гуан У-ди 光武帝 Guāngwǔdì	Лю Сю 劉秀 Liú Xiù	25—57 годы	• Цзяньу (建武 Jiànwǔ) 25—56 годы • Цзяньучжунъюань (建武中元 Jiànwǔzhongōyuán) 56—57 годы
Мин-ди 明帝 Míngdì	Лю Чжуан 劉莊 Liú Zhuāng	57—75 годы	• Юнпин (永平 Yǒngpíng) 58—75 годы
Чжан-ди 章帝 Zhāngdì	Лю Да 劉炟 Liú Dá	76—88 годы	• Цзяньчу (建初 Jiànchū) 76—84 годы • Юаньхэ (元和 Yuánhé) 84—87 годы • Чжанхэ (章和 Zhānghé) 87—88 годы
Хэ-ди 和帝 Hédì	Лю Чжао 劉肇 Liú Zhào	89—105 годы	• Юнъюань (永元 Yǒngyuán) 89—105 годы • Юаньсин (元興 Yuánxīng) 105 год
Шан-ди 殤帝 Shāngdì	Лю Лун 劉隆 Liú	106 год	• Яньпин (延平 Yánpíng) 9 месяцев в 106 год

	Lóng		
Ань-ди 安帝 Āndì	Лю Ху 劉祜 Liú Hù	106—125 годы	• Юнчу (永初 Yǒngchū) 107—113 годы • Юаньчу (元初 Yuánchū) 114—120 годы • Юннин (永寧 Yǒngníng) 120—121 годы • Цзяньгуан (建光 Jiànguāng) 121—122 годы • Яньгуан (延光 Yánguāng) 122—125 годы
Шао-ди 少帝 Shǎodì *или* Бэйсян-хоу 北鄉侯 Běixiānghóu	Лю И 劉懿 Liú Yì	125 год	• Яньгуан (延光 Yánguāng) 125 год
Шунь-ди 順帝 Shùndì	Лю Бао 劉保 Liú Bǎo	125—144 годы	• Юнцзянь (永建 Yǒngjiàn) 126—132 годы • Янцзя (陽嘉 Yángjiā) 132—135 годы • Юнхэ (永和 Yǒnghé) 136—141 годы • Ханьань (漢安 Hàn'ān) 142—144 годы • Цзянькан (建康 Jiànkāng) 144 год
Чун-ди 沖帝 Chōngdì	Лю Бин 劉炳 Liú Bǐng	144—145 годы	• Юнси (永嘉 Yōngxī) 145 год
Чжи-ди 質帝 Zhídì	Лю Цзуань 劉纘 Liú Zuǎn	145—146 годы	• Бэньчу (本初 Běnchū) 146 год
Хуань-ди 桓帝 Huándì	Лю Чжи 劉志 Liú Zhì	146—168 годы	• Цзяньхэ (建和 Jiànhé) 147—149 годы • Хэпин (和平 Hépíng) 150 год • Юаньцзя (元嘉 Yuánjiā) 151—153 годы • Юнсин (永興 Yǒngxīng) 153—154 годы • Юншоу (永壽 Yǒngshòu) 155—158 годы • Яньси (延熹 Yánxī) 158—167 годы • Юнкан (永康 Yǒngkāng) 167 год
Лин-ди 靈帝 Língdì	Лю Хун 劉宏 Liú Hóng	168—189 годы	• Цзяньнин (建寧 Jiànníng) 168—172 годы • Сипин (熹平 Xīpíng) 172—178 годы • Гуанхэ (光和 Guānghé) 178—184 годы • Чжунпин (中平 Zhōngpíng) 184—189 годы
Шао-ди 少帝 Shǎodì *или* Хуннун-ван	Лю Бянь 劉辯 Liú Biàn	189 год	• Гуанси (光熹 Guāngxī) 189 год • Чжаонин (昭寧 Zhàoníng) 189 год

弘農王 Hóngnóngwáng			
Сянь-ди 獻帝 Xiàndì	Лю Се 劉協 Liú Xié	189—220 годы	• Юнхань (永漢 Yǒnghàn) 189 год • Чжунпин (中平 Zhōngpíng) 189 год • Чупин (初平 Chūpíng) 190—193 годы • Синпин (興平 Xīngpíng) 194—195 годы • Цзяньань (建安 Jiàn'ān) 196—220 годы • Янькан (延康 Yánkāng) 220 год

Эпоха Троецарствия

Троецарствие (Саньго) 三國 (220—280)			
Посмертное имя	**Личное имя**	**Период правления**	**Девиз летоисчисления и годы**
Вэй (Цао Вэй) 曹魏 220—265			
Исторически используется форма Вэй + посмертное имя, за исключением императора Цао Пэя, который определяется по личному имени.			
Вэнь-ди 文帝 Wéndì	Цао Пэй 曹丕 Cáo Pī	220—226	• Хуанчу (黃初 Huángchū) 220—226
Мин-ди 明帝 Míngdì	Цао Жуй 曹叡 Cáo Rùi	226—239	• Тайхэ (太和 Tàihé) 227—233 • Цинлун (青龍 Qīnglóng) 233—237 • Цзинчу (景初 Jǐngchū) 237—239
Ци-ван 齊王 Qí Wáng *или* Шаолинь Ли-гун 邵陵厲公 Shàolíng Lì Gōng	Цао Фан 曹芳 Cáo Fāng	239—254	• Чжэнши (正始 Zhèngshǐ) 240—249 • Цзяпин (嘉平 Jiāpíng) 249—254
Гаогуйсян-гун 高貴鄉公 Gāogùixiāng Gōng	Цао Мао 曹髦 Cáo Máo	254—260	• Чжэнъюань (正元 Zhèngyuán) 254—256 • Ганьлу (甘露 Gānlù) 256—260
Юань-ди 元帝 Yuándì	Цао Хуань 曹奐 Cáo Huàn	260—265	• Цзинъюань (景元

			Jĭngyuán) 260—264 • Сяньси (咸熙 Xiánxī) 264—265
Шу (Шу Хань) 蜀漢 221 — 263			
Исторически используется личное имя			
Чжао Ле-ди 昭烈帝 Zhāolièdì	Лю Бэй 劉備 Liú Bèi	221—223	• Чжанъу (章武 Zhāngwŭ) 221—223
Хоу Чжу 後主 Hòu Zhŭ *или* Сяо Хуай-ди 孝懷帝 Xiàohuáidì	Лю Шань 劉禪 Liú Shán	223—263	• Цзяньсин (建興 Jiànxīng) 223—237 • Яньси (延熙 Yánxī) 238—257 • Цзинъяо (景耀 Jĭngyào) 258—263 • Яньсин (炎興 Yánxīng) 263
У 吳 222—280			
Исторически используется личное имя			
Да-ди 大帝 Dàdì	Сунь Цюань 孫權 Sūn Quán	222—252	• Хуанъу (黃武 Huángwŭ) 222—229 • Хуанлун (黃龍 Huánglóng) 229—231 • Цзяхэ (嘉禾 Jiāhé) 232—238 • Чиу (赤烏 Chìwū) 238—251 • Тайюань (太元 Tàiyuán) 251—252 • Шеньфэн (神鳳 Shénfèng) 252
Куайцзи-ван 會稽王 Kuàijī Wáng *или* Хоугуань-хоу 候官侯 Hòuguān Hóu	Сунь Лян 孫亮 Sūn Liàng	252—258	• Цзяньсин (建興 Jiànxīng) 252—253 • Уфэн (五鳳

			Wǔfèng) 254—256 • Тайпин (太平 Tàipíng) 256—258
Цзин-ди 景帝 Jǐngdì	Сунь Сю 孫休 Sūn Xiū	258—264	• Юнъань (永安 Yǒng'ān) 258—264
Учэн-хоу 烏程侯 Wūchéng Hóu *или* Гуймин-хоу 歸命侯 Gūimìng Hóu	Сунь Хао 孫皓 Sūn Hào	264—280	• Юаньсин (元興 Yuánxīng) 264—265 • Ганьлу (甘露 Gānlù) 265—266 • Баодин (寶鼎 Bǎodǐng) 266—269 • Цзяньхэн (建衡 Jiànhéng) 269—271 • Фэнхуан (鳳凰 Fènghuáng) 272—274 • Тяньцэ (天冊 Tiāncè) 275—276 • Тяньси (天璽 Tiānxǐ) 276 • Тяньцзи (天紀 Tiānjì) 277—280

Династия Цзинь

Династия Цзинь (晉) (265—420)			
Посмертное имя (諡號 shìhào)	**Личное имя**	**Годы правления**	**Девиз летосчисления (年號 niánhào) и годы**
Исторически наиболее употребительная форма: «Цзинь» + посмертное имя			
Династия Си (Западная) Цзинь (西晉) 265—317			
У-ди 武帝 Wǔdì	Сыма Янь 司馬炎 Sīmǎ Yán	265—290	• Тайши (泰始 Tàishǐ) 265—274 • Сяньнин (咸寧 Xiánníng)275-280 • Тайкан (太康 Tàikāng) 280—289 • Тайси (太熙 Tàixī) 290
Хуэй-ди 惠帝 Hùidì	Сыма Чжун 司馬衷 Sīmǎ Zhōng	290—306	• Юнси (永熙 Yǒngxī) 290 • Юнпин (永平 Yǒngping) 291 • Юанькан (元康 Yuánkāng) 291—299

			• Юнкан (永康 Yǒngkāng) 300—301 • Юннин (永寧 Yǒngníng) 301—302 • Тайань (太安 Tàiān) 302—303 • Юнъань (永安 Yǒngān) 304 • Цзяньу (建武 Jiànwǔ) 304 • Юнъань (永安 Yǒngān) 304 • Юнсин (永興 Yǒngxīng) 304—306 • Гуанси (光熙 Gūangxī) 306
Хуай-ди 懷帝 Huáidì	Сыма Чжи 司馬熾 Sīmǎ Chì	307—311	• Юнцзя (永嘉 Yǒngjīa) 307—313
Минь-ди 愍帝 Mǐndì	Сыма Е 司馬鄴 Sīmǎ Yè	313—317	• Цзяньсин (建興 Jiànxīng) 313—317
Династия Дун (Восточная) Цзинь (東晉) 317—420			
Юань-ди 元帝 Yuándì	Сыма Жуй 司馬睿 Sīmǎ Rùi	317—322	• Цзяньу (建武 Jiànwǔ) 317—318 • Дасин (大興 Dàxīng) 318—321 • Юнчан (永昌 Yǒngchǎng) 321—322
Мин-ди 明帝 Míngdì	Сыма Шао 司馬紹 Sīmǎ Shào	322—325	• Юнчан (永昌 Yǒngchǎng) 322—323 • Тайнин (太寧 Tàiníng) 323—325
Чэн-ди 成帝 Chéngdì	Сыма Янь 司馬衍 Sīmǎ Yǎn	325—342	• Тайнин (太寧 Tàiníng) 325 • Сяньхэ (咸和 Xiánhé) 326—334 • Сянькан (咸康 Xiánkāng) 335—342
Кан-ди 康帝 Kāngdì	Сыма Юэ 司馬岳 Sīmǎ Yuè	342—344	• Цзяньюань (建元 Jiànyuán) 343—344
Му-ди 穆帝 Mùdì	Сыма Дань 司馬聃 Sīmǎ Dān	345—361	• Юнхэ (永和 Yǒnghé) 345—356 • Шэнпин (升平 Shēngpíng) 357—361
Ай-ди 哀帝 Āidì	Сыма Пи 司馬丕 Sīmǎ Pī	361—365	• Лунхэ (隆和 Lónghé) 362—363 • Синнин (興寧 Xīngníng) 363—365
Фэй-ди 海西公 Hǎixīgōng	Сыма И 司馬奕 Sīmǎ Yì	365—371	• Тайхэ (太和 Tàihé) 365—371
Цзянь Вэнь-ди 簡文帝 Jiǎnwéndì	Сыма Юй 司馬昱 Sīmǎ Yù	371—372	• Сяньань (咸安 Xiánān) 371—372
Сяо У-ди 孝武帝 Xiàowǔdì	Сыма Яо 司馬曜 Sīmǎ Yào	372—396	• Нинкан (寧康 Níngkāng) 373—375 • Тайюань (太元 Tàiyuán) 376—396
Ань-ди 安帝 Āndì	Сыма Дэцзун 司馬德宗 Sīmǎ Dézōng	396—418	• Лунъань (隆安 Lóngān) 397—401 • Юаньсин (元興 Yuánxīng) 402—404 • Иси (義熙 Yìxī) 405—418
Гун-ди 恭帝 Gōngdì	Сыма Дэвэнь 司馬德文 Sīmǎ Déwén	419—420	• Юаньси (元熙 Yuánxī) 419—420

Шестнадцать варварских государств

Шестнадцать варварских государств				
Храмовое имя	**Посмертное имя**	**Личное имя**	**Годы правления**	**Эра правления (年號 niánhào) и годы эры**

Исторически наиболее употребительная форма: личное имя				
Царство Хань-Чжао 304—329 н. э. *(в традиционных источниках именуется раздельно как царство Хань (Северная Хань) и царство Ранняя Чжао)*				
Царство Хань 北漢 **304—318**				
Гао-цзу 高祖 Gāozǔ	Гуан Вэнь-ди 光文帝 Guāngwéndì	Лю Юань 劉淵 Liú Yuān	304—310	• Цзяньсин (建興 Jiànxīng) 304—308 • Юнфэн (永鳳 Yǒngfèng) 308—309 • Хэжуй (河瑞 Hérùi) 309—310
отсутствует	Лян-ван 梁王 Liángwáng	Лю Хэ 劉和 Liú Hé	7 дней в 310 г.	*отсутствует*
Ле-цзун 烈宗 Lièzōng	Чжао У-ди 昭武帝 Zhāowǔdì	Лю Цун 劉聰 Liú Cōng	310—318	• Гуансин (光興 Guāngxīng) 310—311 • Цзяпин (嘉平 Jiāpíng) 311—315 • Цзяньюань (建元 Jiànyuán) 315—316 • Линьцзя (麟嘉 Línjiā) 316—318
отсутствует	Инь-ди 隱帝 Yǐndì	Лю Цань 劉粲 Liú Càn	месяц и несколько дней в 318 г.	• Ханьчан (漢昌 Hànchāng) 318
Царство Цянь (Ранняя) Чжао 前趙 **318—329**				
отсутствует	Хоу Чжу 後主 Hòu Zhǔ	Лю Яо 劉曜 Liú Yào	318—329	• Гуанчу (光初 Guāngchū) 318—329
Царство Хоу (Поздняя) Чжао 後趙 **319 — 351**				
Гао-цзу 高祖 Gāozǔ	Мин-ди 明帝 Míngdì	Ши Лэ 石勒 Shí Lè	319—333	• Чжаован (趙王 Zhàowáng) 319—328 • Тайхэ (太和 Tàihé) 328—330 • Цзяньпин (建平 Jiànpíng) 330—333
отсутствует	Хай Ян-ван 海陽王 Hǎiyángwáng	Ши Хун 石弘 Shí Hóng	333—334	• Цзяньпин (建平 Jiànpíng) 333 • Яньси (延熙 Yánxī) 334
Тай-цзу 太祖 Tàizǔ	У-ди 武帝 Wǔdì	Ши Ху 石虎 Shí Hǔ	334—349	• Цзяньу (建武 Jiànwǔ) 334—349 • Тайнин (太寧 Tàiníng) 349
отсутствует	Цяо-ван 譙王 Qiáowáng	Ши Ши 石世 Shí Shì	73 дня в 349 г.	• Тайнин (太寧 Tàiníng) 73 дня в 349 г.
отсутствует	Пан Чэн-ван 彭城王 Pángchéngwáng	Ши Цзунь 石遵 Shí Zūn	183 дня в 349 г.	• Тайнин (太寧 Tàiníng) 183 дня в 349 г.

отсутствует	И Ян-ван 義陽王 Yìyángwáng	Ши Цзянь 石鑒 Shí Jiàn	103 дня в 349—350 гг.	• Цинлун (青龍 Qīnglóng) 103 дня в 349—350 гг.
отсутствует	Синь Син-ван 新興王 Xīnxīngwáng	Ши Чжи 石祗 Shí Zhī	350—351	• Юннин (永寧 Yǒngníng) 349—350
Царство Чэн-Хань 成漢 **303—347 н. э.** *(в традиционных источниках именуется раздельно как царство Чэн и царство Хань)*				
Царство Чэн 303—338				
Ши-цзу 始祖 Shǐzǔ *или* Ши-цзу 世祖 Shìzǔ	Цзин-ди 景帝 Jǐngdì	Ли Тэ 李特 Lǐ Tè	303	• Цзяньчу (建初 Jiànchū) *или* Цзинчу (景初 Jǐngchū) 303
отсутствует	Цинь Вэнь-ван 秦文王 Qínwénwáng	Ли Лю 李流 Lǐ Liú	несколько месяцев в 303 г.	*отсутствует*
Тай-цзун 太宗 Tàizōng	У-ди 武帝 Wǔdì	Ли Сюн 李雄 Lǐ Xióng	303—334	• Цзяньсин (建興 Jiànxīng) 303—305 • Яньпин (晏平 Yànpíng) 305—311 • Юйхэн (玉衡 Yùhéng) 311—334
отсутствует	Ай-ди 哀帝 Āidì	Ли Бань 李班 Lǐ Bān	7 месяцев в 334 г.	• Юйхэн (玉衡 Yùhéng) 7 месяцев в 334 г.
отсутствует	Ю-гун 幽公 Yōugōng	Ли Ци 李期 Lǐ Qī	334—338	• Юйхэн (玉恒 Yùhéng) 334—338
Царство Хань 338—347				
Чжун-цзун 中宗 Zhōngzōng	Чжао Вэнь-ди 昭文帝 Zhāowéndì	Ли Шоу 李壽 Lǐ Shòu	338—343	• Ханьсин (漢興 Hànxīng) 338—343
отсутствует	Гуй И-хоу 歸義侯 Gūiyìhóu	Ли Ши 李勢 Lǐ Shì	343—347	• Тайхэ (太和 Tàihé) 343—346 • Цзянин (嘉寧 Jiāníng) 346—347
Царство Цянь (Ранняя) Янь 前燕 **337—370**				
Тай-цзу 太祖 Tàizǔ	Вэнь Мин-ди 文明帝 Wénmíngdì	Мужун Хуан 慕容皝 Mùróng Huǎng	337—348	• Яньван (燕王 Yànwáng) 337—348
Ле-цзун 烈宗 Lièzōng	Цзин Чжао-ди 景昭帝 Jǐngzhāodì	Мужун Цзюнь 慕容俊 Mùróng Jùn	348—360	• Яньван (燕王 Yànwáng) 348—353 • Юаньси (元璽 Yuánxǐ) 353—357 • Шэнпин (升平 Shēngpíng) 357 • Гуаншоу (光壽

				Guāngshòu) 357—360
отсутствует	Ю-ди 幽帝 Yōudì	Мужун Вэй 慕容暐 Mùróng Wěi	360—370	• Цзяньси (建熙 Jiànxī) 360—365 • Цзяньюань (建元 Jiànyuán) 365—370
Царство Хоу (Поздняя) Янь 後燕 **384—407**				
Ши-цзу 世祖 Shìzǔ	У Чэн-ди 武成帝 Wǔchéngdì	Мужун Чуй 慕容垂 Mùróng Chúi	384—396	• Яньван (燕王 Yànwáng) 384—385 • Цзяньсин (建興 Jiànxīng) 386—396
Ле-цзун 烈宗 Lièzōng	Хуэй Минь-ди 惠愍帝 Hùimǐndì	Мужун Бао 慕容寶 Mùróng Bǎo	396—398	• Юнкан (永康 Yǒngkāng) 396—398
Чжун-цзун 中宗 Zhōngzōng	Чжао У-ди 昭武帝 Zhāowǔdì	Мужун Шэн 慕容盛 Mùróng Shèng	398—401	• Цзяньпин (建平 Jiànpíng) 398 • Чанлэ (長樂 Chánglè) 399—401
отсутствует	Чжао Вэнь-ди 昭文帝 Zhāowéndì	Мужун Си 慕容熙 Mùróng Xī	401—407	• Гуанши (光始 Guāngshǐ) 401—406 • Цзяньши (建始 Jiànshǐ) 407
Царство Нань (Южная) Янь 南燕 **398—410**				
Ши-цзун 世宗 Shìzōng	Сянь У-ди 獻武帝 Xiànwǔdì	Мужун Дэ 慕容德 Mùróng Dé	398—405	• Яньван (燕王 Yànwáng) 398—400 • Цзяньпин (建平 Jiànpíng) 400—405
отсутствует	Хоу Чжу 後主 Hòu Zhǔ	Мужун Чао 慕容超 Mùróng Chāo	405—410	• Тайшан (太上 Tàishàng) 405—410
Царство Бэй (Северная) Янь 北涼 **407—436**				
отсутствует	Хуэй И-ди 惠懿帝 Hùiyìdì	Гао Юнь 高雲 Gāo Yún	407—409	• Чжэнши (正始 Zhèngshǐ) 407—409
Тай-цзу 太祖 Tàizǔ	Вэнь Чэн-ди 文成帝 Wénchéngdì	Фэн Ба 馮跋 Féng Bá	409—430	• Тайпин (太平 Tàipíng) 409—430
отсутствует	Чжао Чэн-ди 昭成帝 Zhāochéngdì	Фэн Хун 馮弘 Féng Hóng	430—436	• Дасин (大興 Dàxīng) 430—436
Царство Цянь (Ранняя) Лян 前涼 **320—376**				
отсутствует	Чэн-гун 成公 Chénggōng	Чжан Мао 張茂 Zhāng Mào	320—324	• Цзяньсин (建興 Jiànxīng) 320—324
отсутствует	Чжун Чэн-гун 忠成公 Zhōngchénggōng	Чжан Цзюнь 張駿 Zhāng Jùn	324—346	• Цзяньсин (建興 Jiànxīng) 324—346

отсутствует	Хуань-гун 桓公 Huángōng	Чжан Чунхуа 張重華 Zhāng Chónghuá	346—353	• Цзяньсин (建興 Jiànxīng) 346—353
отсутствует	Ай-гун 哀公 Āigōng	Чжан Яолин 張曜靈 Zhāng Yàolíng	3 месяца (9-й — 12-й месяц) в 353 г.	• Цзяньсин (建興 Jiànxīng) 353
отсутствует	Вэй-ван 威王 Wēiwáng	Чжан Цзо 張祚 Zhāng Zuò	353—355	• Цзяньсин (建興 Jiànxīng) 353—354 • Хэпин (和平 Hépíng) 354—355
отсутствует	Цзин Дао-гун 敬悼公 Jìngdàogōng *или* Чун-гун 沖公 Chōnggōng	Чжан Сюаньцзин 張玄靖 Zhāng Xuánjìng	355—363	• Цзяньсин (建興 Jiànxīng) 355—361 • Шэнпин (升平 Shēngpíng) 361—363
отсутствует	Дао-гун 悼公 Dàogōng	Чжан Тяньси 張天錫 Zhāng Tiānxí	364—376	• Шэнпин (升平 Shēngpíng) 364—376
Царство Хоу (Поздняя) Лян 後涼 386 н. э. — 403 н. э.				
Тай-цзу 太祖 Tàizǔ	И У-ван 懿武王 Yìwǔwáng	Люй Гуан 呂光 Lǚ Guāng	386—399	• Тайань (太安 Tàiān) 386—389 • Луньцзя (麟嘉 Lúnjiā) 389—396 • Лунфэй (龍飛 Lóngfēi) 396—399
отсутствует	Инь-ван 隱王 Yǐnwáng	Люй Шао 呂紹 Lǚ Shào	399	• Лунфэй (龍飛 Lóngfēi) 399
отсутствует	Лин-ван 靈王 Língwáng	Люй Цзуань 呂纂 Lǚ Zuǎn	399—401	• Сяньнин (咸寧 Xiánníng) 399—401
отсутствует	Шан Шу-гун 尚書公 Shàngshūgōng *или* Цзянькан-гун 建康公 Jiànkānggōng	Люй Лун 呂隆 Lǚ Lóng	401—403	• Шэньдин (神鼎 Shéndǐng) 401—403
Царство Нань (Южная) Лян 南涼 397 н. э. — 414 н. э.				
Ле-цзу 烈祖 Lièzǔ	У-ван 武王 Wǔwáng	Туфа Угу 禿髮烏孤 Tūfǎ Wūgū	397—399	• Тайчу (太初 Tàichū) 397—399
отсутствует	Кан-ван 康王 Kāngwáng	Туфа Лилугу 禿髮利鹿孤 Tūfǎ Lìlùgū	399—402	• Цзяньхэ (建和 Jiànhé) 399—402
отсутствует	Цзин-ван 景王 Jǐngwáng	Туфа Жутань 禿髮傉檀 Tūfǎ	402—414	• Хунчан (弘昌 Hóngchāng) 402—404

	или Цзин-ван 敬王 Jìngwáng	Rùtán		• Цзяпин (嘉平 Jiāpíng) 409—414
Царство Бэй (Северная) Лян 北凉 **397—439 (правители Гаочана в 442—460)**				
отсутствует	*отсутствует*	Дуань Е 段業 Duàn Yè	397—401	• Шэнь Си (神璽 Shénxǐ) 397—399 • Тянь Си (天璽 Tiānxǐ) 399—401
Тай-цзу 太祖 Tàizǔ	У Сюань-ван 武宣王 Wǔxuānwáng	Цзюйцюй Мэнсюнь 沮渠蒙遜 Jǔqú Méngxùn	401—433	• Юнъань (永安 Yǒngān) 401—412 • Сюаньши (玄始 Xuánshǐ) 412—428 • Чэнсюань (承玄 Chéngxuán) 428—430 • Ихэ (義和 Yìhé) 430—433
отсутствует	Ай-ван 哀王 Āiwáng	Цзюйцюй Муцзянь 沮渠牧犍 Jǔqú Mùjiān	433—439	• Юнхэ (永和 Yǒnghé) 433—439
отсутствует	*отсутствует*	Цзюйцюй Ухуэй 沮渠無諱 Jǔqú Wúhùi	442—444	• Чэнпин (承平 Chéngpíng) 442—443 • Цяньшоу (乾壽 Qiánshòu) 443—444
отсутствует	*отсутствует*	Цзюйцюй Аньчжоу 沮渠安周 Jǔqú Ānzhōu	444—460	• Чэнпин (承平 Chéngpíng) 444—460
Царство Си (Западная) Лян 西凉 **400—421**				
Тай-цзу 太祖 Tàizǔ	У Чжао-ван 武昭王 Wǔzhāowáng	Ли Гао 李暠 Lǐ Gǎo	400—417	• Гэнцзы (庚子 Gēngzi) 400—405 • Цзяньчу (建初 Jiànchū) 406—416
отсутствует	Хоу Чжу 後主 Hòu Zhǔ	Ли Синь 李歆 Lǐ Xīn	417—420	• Цзясин (嘉興 Jiāxīng) 417—420
отсутствует	Хоу Чжу 後主 Hòu Zhǔ	Ли Сюнь 李恂 Lǐ Xún	420—421	• Юнцзянь (永建 Yǒngjiàn) 420—421
Царство Цянь (Ранняя) Цинь 前秦 **351 н. э. — 394 н. э.**				
Гао-цзу 高祖 Gāozǔ	Цзин Мин-ди 景明帝 Jǐngmíngdì	Фу Цзянь 苻健 Fú Jiàn	351—355	• Хуанши (皇始 Huángshǐ) 351—355
отсутствует	Ли-ван 厲王 Lìwáng	Фу Шэн 苻生 Fú Shēng	355—357	• Шоугуан (壽光 Shòuguāng) 355—357
Ши-цзу 世祖 Shìzǔ	Сюань Чжао-ди 宣昭帝 Xuānzhāodì	Фу Цзянь 苻堅 Fú Jiān	357—385	• Юнсин (永興 Yǒngxīng) 357—359 • Ганьлу (甘露 Gānlù) 359—364

				• Цзяньюань (建元 Jiànyuán) 365—385
отсутствует	Ай Пин-ди 哀平帝 Āipíngdì	Фу Пи 苻丕 Fú Pī	385—386	• Тайань (太安 Tàiān) 385—386
Тай-цзун 太宗 Tàizōng	Гао-ди 高帝 Gāodì	Фу Дэн 苻登 Fú Dēng	386—394	• Тайчу (太初 Tàichū) 385—394
отсутствует	Хоу Чжу 後主 Hòu Zhǔ	Фу Чун 苻崇 Fú Chóng	несколько месяцев в 394 г.	• Яньчу (延初 Yánchū) 394
Царство Хоу (Поздняя) Цинь 後秦 384 н. э. — 417 н. э.				
Тай-цзу 太祖 Tàizǔ	У Чжао-ди 武昭帝 Wǔzhāodì	Яо Чан 姚萇 Yáo Cháng	384—393	• Бай Цюэ (白雀 Báiquè) 384—386 • Цзяньчу (建初 Jiànchū) 386—393
Гао-цзу 高祖 Gāozǔ	Вэнь Хуань-ди 文桓帝 Wénhuándì	Яо Син 姚興 Yáo Xīng	394—416	• Хуанчу (皇初 Huángchū) 394—399 • Хунши (弘始 Hóngshǐ) 399—416
отсутствует	Хоу Чжу 後主 Hòu Zhǔ	Яо Хун 姚泓 Yáo Hóng	416—417	• Юнхэ (永和 Yǒnghé) 416—417
Царство Си (Западная) Цинь 西秦 385—400,409—431				
Ле-цзу 烈祖 Lièzǔ	Сюань Ле-ван 宣烈王 Xuānlièwáng	Цифу Гожэнь 乞伏國仁 Qǐfú Guórén	385—388	• Цзяньи (建義 Jiànyì) 385—388
Гао-цзу 高祖 Gāozǔ	У Юань-ван 武元王 Wǔyuánwáng	Цифу Ганьгуй 乞伏乾歸 Qǐfú Gāngūi	388—400, 409—412	• Тайчу (太初 Tàichū) 388—400 • Гэнши (更始 Gèngshǐ) 409—412
Тай-цзу 太祖 Tàizǔ	Вэнь Чжао-ван 文昭王 Wénzhāowáng	Цифу Чипань 乞伏熾磐 Qǐfú Chìpán	412—428	• Юнкан (永康 Yǒngkāng) 412—419 • Цзяньхун (建弘 Jiànhóng) 420—428
отсутствует	Хоу Чжу 後主 Hòu Zhǔ	Цифу Мумо 乞伏暮末 Qǐfú Mùmò	428—431	• Юнхун (永弘 Yǒnghóng) 428—431
Царство Ся 夏 407—431				
Ши-цзу 世祖 Shìzǔ	У Ле-ди 武烈帝 Wǔlièdì	Хэлянь Бобо 赫連勃勃 Hèlián Bóbó	407—425	• Луншэн (龍升 Lóngshēng) 407—413 • Фэнсян (鳳翔 Fèngxiáng) 413—418 • Чанъу (昌武 Chāngwǔ) 418—419 • Чэньсин (真興 Chēnxīng) 419—425
отсутствует	Цинь-ван 秦王 Qínwáng	Хэлянь Чан 赫連昌 Hèlián	425—428	• Чэнгуан (承光 Chéngguāng) 425—428

		Chāng		
отсутствует	Пин Юань-ван 平原王 Píngyuánwáng	Хэлянь Дин 赫連定 Hèlián Dìng	428—431	• Шэнгуан (勝光 Shèngguāng) 428—431

Другие государства периода Пяти варваров

Китайские и варварские государства, традиционно не включаемые в число Шестнадцати государств			
Посмертное имя (諡號 shìhào)	**Личное имя**	**Годы правления**	**Эра правления (年號 niánhào) и годы эры**
Исторически наиболее употребительная форма: личное имя			
Царство Жань Вэй 冉魏 350—352 *(в традиционных источниках именуется царством Вэй)*			
У Дао Тянь-ван 武道天王 Wǔdàotiānwáng	Жань Минь 冉閔 Rǎn Mǐn	350—352	• Юнсин (永興 Yǒngxīng) 350—352
Царство Си (Западная) Янь 西燕 384—394			
Вэй-ди 威帝 Wēidì	Мужун Хун 慕容泓 Mùróng Hóng	384	• Яньсин (燕興 Yànxīng) 384
отсутствует	Мужун Чун 慕容沖 Mùróng Chōng	384—386	• Яньсин (燕興 Yànxīng) 384—385 • Гэнши (更始 Gèngshǐ) 385—386
отсутствует	Дуань Суй 段隨 Duàn Súi	386	• Чанпин (昌平 Chāngpíng) 386
отсутствует	Мужун И 慕容顗 Mùróng Yǐ	386	• Цзяньмин (建明 Jiànmíng) 386
отсутствует	Мужун Яо 慕容瑤 Mùróng Yáo	386	• Цзяньпин (建平 Jiànpíng) 386
отсутствует	Мужун Чжун 慕容忠 Mùróng Zhōng	386	• Цзяньу (建武 Jiànwǔ) 386
отсутствует	Мужун Юн 慕容永 Mùróng Yǒng	386—394	• Чжунсин (中興 Zhōngxīng) 386—394
Царство Шу 405—413			
Чэн Ду-ван 成都王 Chéngdūwáng	Цяо Цзун 譙縱 Qiáo Zòng	405—413	*отсутствует*
Вожди племени Тефу (середина III века-391)			
отсутствует	Лю Цюйбэй 劉去卑 Liú Qùbēi	середина III века	*отсутствует*
отсутствует	Лю Гаошэнъюань 劉誥升爰 Liú Gàoshēngyuán	середина III века — конец III века	*отсутствует*
отсутствует	Лю Ху	начало IV	*отсутствует*

	劉虎 Liú Hǔ	века (309?)—341	
отсутствует	Лю Ухэн 劉務恒 Liú Wùhéng	341—356	*отсутствует*
отсутствует	Лю Элоутоу 劉閼陋頭 Liú Èlòutóu	356—358	*отсутствует*
отсутствует	Лю Сиуци 劉悉勿祈 Liú Xīwùqí	358—359	*отсутствует*
отсутствует	Лю Вэйчэнь 劉衛辰 Liú Wèichén	359—391	*отсутствует*
Вожди племени Юйвэнь (конец III века-345)			
отсутствует	Юйвэнь Мохуай 宇文莫槐 Yǔwén Mòhuái	конец III века—293	*отсутствует*
отсутствует	Юйвэнь Пухуэй 宇文普回 Yǔwén Pǔhúi *или* Юйвэнь Пубо 宇文普撥 Yǔwén Pǔbō	293—конец III века	*отсутствует*
отсутствует	Юйвэнь Цюбуцинь 宇文丘不勤 Yǔwén Qiūbùqín	конец III века	*отсутствует*
отсутствует	Юйвэнь Могуй 宇文莫圭 Yǔwén Mògūi	конец III века (299?)—начало IV века (302?)	*отсутствует*
отсутствует	Юйвэнь Сидугуань 宇文悉獨官 Yǔwén Xīdúguān	начало IV века	*отсутствует*
отсутствует	Юйвэнь Цидэгуй 宇文乞得歸 Yǔwén Qǐdegūi	начало IV века—333	*отсутствует*
отсутствует	Юйвэнь Идоугуй 宇文逸豆歸 Yǔwén Yìdòugūi	333—345	*отсутствует*
Князья Ляоси 303—338			
отсутствует	Дуань Уучэнь 段務勿塵 Duàn Wùwùchén	303—310 или 311	*отсутствует*
отсутствует	Дуань Цзилуцзюань 段疾陸眷 Duàn Jílùjuàn	310 или311—318	*отсутствует*
отсутствует	Дуань Шэфучэнь 段涉復辰 Duàn Shèfùchén	318	*отсутствует*
отсутствует	Дуань Пиди 段匹磾 Duàn Pǐdī	318—321	*отсутствует*

отсутствует	Дуань Мопэй 段末杯 Duàn Mòpēi	318—325	*отсутствует*
отсутствует	Дуань Я 段牙 Duàn Yá	325	*отсутствует*
отсутствует	Дуань Ляо 段遼 Duàn Liáo	326—338	*отсутствует*
Вожди, князья и цари Чоучи, Усина и Иньпина (конец II века — середина VI века (555?))			
Первый период Чоучи (конец II века-371)			
отсутствует	Ян Тэн 楊騰 Yáng Téng	конец II века — начало III века	*отсутствует*
отсутствует	Ян Цзю 楊駒 Yáng Jū	начало III века	*отсутствует*
отсутствует	Ян Цяньван 楊千萬 Yáng Qiānwàn	начало III века — середина III века	*отсутствует*
отсутствует	Ян Фэйлун 楊飛龍 Yáng Fēilóng	середина III века — конец III века	*отсутствует*
отсутствует	Ян Maocoy 楊茂搜 Yáng Màosōu	конец III века—317	*отсутствует*
отсутствует	Ян Наньди 楊難敵 Yáng Nándí	317—334	*отсутствует*
отсутствует	Ян И 楊毅 Yáng Yì	334—337	*отсутствует*
отсутствует	Ян Чу 楊初 Yáng Chū	337—355	*отсутствует*
отсутствует	Ян Го 楊國 Yáng Guó	355—356	*отсутствует*
отсутствует	Ян Цзюнь 楊俊 Yáng Jùn	356—360	*отсутствует*
отсутствует	Ян Ши 楊世 Yáng Shì	360—370	*отсутствует*
отсутствует	Ян Цуань 楊篡 Yáng Cuàn	370—371	*отсутствует*
Второй период Чоучи 385—473			
У-ван 武王 Wǔwáng	Ян Дин 楊定 Yáng Dìng	385—394	*отсутствует*
Хуэй Вэнь-ван 惠文王 Hùiwénwáng	Ян Шэн 楊盛 Yáng Shèng	394—425	*отсутствует*

Сяо Чжао-ван 孝昭王 Xiàozhāowáng	Ян Сюань 楊玄 Yáng Xuán	425—429	*отсутствует*
отсутствует	Ян Баоцзун 楊保宗 Yáng Bǎozōng	429 и 443	*отсутствует*
отсутствует	Ян Наньдан 楊難當 Yáng Nándāng	429—441	• Цзяньи (建義 Jiànyì) 436—440
отсутствует	Ян Баочи 楊保熾 Yáng Bǎochì	442—443	*отсутствует*
отсутствует	Ян Вэньдэ 楊文德 Yáng Wéndé	443—454	*отсутствует*
отсутствует	Ян Юаньхэ 楊元和 Yáng Yuánhé	455—466	*отсутствует*
отсутствует	Ян Сэнсы 楊僧嗣 Yáng Sēngsì	466—473	*отсутствует*
Цари Усина (Wuxing) 473—506 и 534—555			
отсутствует	Ян Вэньду 楊文度 Yáng Wéndù	473—477	*отсутствует*
отсутствует	Ян Вэньхун 楊文弘 Yáng Wénhóng	477—482	*отсутствует*
отсутствует	Ян Хоуци 楊後起 Yáng Hòuqǐ	482—486	*отсутствует*
Ань-ван 安王 Ānwáng	Ян Цзиши 楊集始 Yáng Jíshǐ	482—503	*отсутствует*
отсутствует	Ян Шаосянь 楊紹先 Yáng Shàoxiān	503—506, 534—535	*отсутствует*
отсутствует	Ян Чжихуэй 楊智慧 Yáng Zhìhùi	535—545	*отсутствует*
отсутствует	Ян Бисе 楊辟邪 Yáng Bìxié	545—553	*отсутствует*
Примечание: Ян Чжихуэй и Ян Бисе, возможно, одно и то же лицо			
Цари Иньпина (Yinping) 477 — середина VI века			
отсутствует	Ян Гуансян 楊廣香 Yáng Guǎngxiāng	477—483?	*отсутствует*
отсутствует	Ян Цзюн 楊炯 Yáng Jiǒng	483—495	*отсутствует*
отсутствует	Ян Чунцзу 楊崇祖 Yáng Chóngzǔ	495-до 502	*отсутствует*
отсутствует	Ян Мэнсунь 楊孟孫 Yáng Mèngsūn	до 502—511	*отсутствует*
отсутствует	Ян Дин 楊定 Yáng Dìng	511- ?	*отсутствует*

Ханы народа Тоба (табгачей) 219—377 (цари Дай 305?-377)			
Как известно, род Тоба был правящей династией царства Северная Вэй, основанного Тоба Гуем. Поэтому таблица династии Северная Вэй начинается с него, а не является продолжением данной таблицы.			
Примечание: Все вожди почитались титулом императоров Вэйшу и Бэйши, которыми они никогда не были. Они обозначены здесь титулом **ван** 王(Wáng), *который унаследовали все преемники Тоба Илу.*			
Шэнь Юань-ван 神元王 Shényuánwáng	Тоба Ливэй 拓拔力微 Tuòbá Lìwéi	219—277	*отсутствует*
Примечание: Его храмовым именем было Ши-цзу (始祖 Shǐzǔ). Специальный столбец для храмового имени не создавался, поскольку он был единственным вождем до Тоба Гуя, носившим храмовое имя.			
Чжан-ван 章王 Zhāngwáng	Тоба Силу 拓拔悉鹿 Tuòbá Xīlù	277—286	*отсутствует*
Пин-ван 平王 Píngwáng	Тоба Чо 拓拔綽 Tuòbá Chuò	286—293	*отсутствует*
Сы-ван 思王 Sīwáng	Тоба Фу 拓拔弗 Tuòbá Fú	293—294	*отсутствует*
Чжао-ван 昭王 Zhāowáng	Тоба Лугуань 拓拔祿官 Tuòbá Lùguān	294—307	*отсутствует*
Му-ван 穆王 Mùwáng	Тоба Ито 拓拔猗(钅— 拖 без 手) Tuòbá Yītuo	295—305	*отсутствует*
Му-ван 穆王 Mùwáng	Тоба Илу 拓拔猗盧 Tuòbá Yīlú	295—316	*отсутствует*
отсутствует	Тоба Пугэнь 拓拔普根 Tuòbá Pǔgēn	316	*отсутствует*
отсутствует	Тоба (без имени) 拓拔? Tuòbá ?	316	*отсутствует*
Пин Вэнь-ван 平文王 Píngwénwáng	Тоба Юйлюй 拓拔鬱律 Tuòbá Yùlǜ	316—321	*отсутствует*
Хуэй-ван 惠王 Hùiwáng	Тоба Хэжу 拓拔賀傉 Tuòbá Hèrù	321—325	*отсутствует*
Ян-ван 煬王 Yángwáng	Тоба Хэна 拓拔紇那 Tuòbá Hénǎ	325—329 и 335—337	*отсутствует*
Ле-ван 烈王 Lièwáng	Тоба Ихуай 拓拔翳槐 Tuòbá Yìhuái	329—335 и 337—338	*отсутствует*
Чжао Чэн-ван 昭成王 Zhāochéngwáng	Тоба Шэигянь (Шиицзянь) 拓拔什翼健 Tuòbá Shíyìjiàn	338—377	• Цзяньго (建國 Jiànguó) 338—377

Северные и Южные Династии

Северные и Южные Династии 南北朝			
Посмертное имя	**Личное имя**	**Годы правления**	**Эра правления (年號 niánhào) и годы эры**
Северные Династии 北朝			
Династия Бэй (Северная) Вэй 北魏 **386—535**			
Исторически наиболее употребительная форма: Бэй (Северная) Вэй + посмертное имя			
Как известно, род Тоба сменил фамилию на **Юань** 元(Yuán) *в царствование Сяо Вэнь-ди в 496 г., что будет отражено и в данном списке.*			
Дао У-ди 道武帝 Dàowǔdì	Тоба Гуй 拓拔珪 Tuòbá Gūi	386—409	• Дэнго (登國 Dēngguó) 386—396 • Хуанши (皇始 Huángshǐ) 396—398 • Тяньсин (天興 Tiānxīng) 398—404 • Тяньцы (天賜 Tiāncì) 404—409
Мин Юань-ди 明元帝 Míngyuándì	Тоба Сы 拓拔嗣 Tuòbá Sì	409—423	• Юнсин (永興 Yǒngxīng) 409—413 • Шэньжуй (神瑞 Shénrùi) 414—416 • Тайчан (泰常 Tàicháng) 416—423
Тай У-ди 太武帝 Tàiwǔdì	Тоба Тао 拓拔燾 Tuòbá Táo	424—452	• Шигуан (始光 Shǐguāng) 424—428 • Шэньцзя (神䴥 Shénjiā) 428—431 • Яньхэ (延和 Yánhé) 432—434 • Тайянь (太延 Tàiyán) 435—440 • Тайпинчжэньцзюнь (太平真君 Tàipíngzhēnjūn) 440—451 • Чжэнпин (正平 Zhèngpíng) 451—452
Нань Ань-ван 南安王 Nánānwáng	Тоба Юй 拓拔余 Tuòbá Yú	452	• Юнпин (永平 Yǒngpíng) *или* Чэнпин (承平 Chéngpíng) 452
Вэнь Чэн-ди 文成帝 Wénchéngdì	Тоба Цзюнь 拓拔濬 Tuòbá Jùn	452—465	• Синъань (興安 Xīngān) 452—454 • Сингуан (興光 Xīngguāng) 454—455 • Тайань (太安 Tàiān) 455—459 • Хэпин (和平 Hépíng) 460—465
Сянь Вэнь-ди 獻文帝 Xiànwéndì	Тоба Хун 拓拔弘 Tuòbá Hóng	466—471	• Тяньань (天安 Tiān'ān) 466—467 • Хуансин (皇興 Huángxīng) 467—471
Сяо Вэнь-ди 孝文帝 Xiàowéndì	Юань Хун 元宏 Yuán Hóng	471—499	• Яньсин (延興 Yánxīng) 471—476 • Чэнмин (承明 Chéngmíng) 476 • Тайхэ (太和 Tàihé) 477—499
Сюань У-ди 宣武帝 Xuānwǔdì	Юань Кэ 元恪 Yuán Kè	500—515	• Цзинмин (景明 Jǐngmíng) 500—503 • Чжэнши (正始 Zhèngshǐ) 504—508 • Юнпин (永平 Yǒngpíng) 508—512 • Яньчан (延昌 Yánchāng) 512—515
Сяо Мин-ди 孝明帝 Xiàomíngdì	Юань Сюй 元詡 Yuán Xǔ	516—528	• Сипин (熙平 Xīpíng) 516—518 • Шэньгуй (神龜 Shéngūi) 518—520 • Чжэнгуан (正光 Zhèngguāng) 520—525 • Сяочан (孝昌 Xiàochāng) 525—527 • Утай (武泰 Wǔtài) 528
Сяо Чжуан-ди	Юань Цзыю	528—530	• Цзяньи (建義 Jiànyì) 528

孝莊帝 Xiàozhuāngdì	元子攸 Yuán Ziyōu		• Юнъань (永安 Yǒng'ān) 528—530
Чан Гуан-ван 長廣王 Chángguǎngwáng *или* Цзин-ди 敬帝 Jìngdì	Юань Е 元曄 Yuán Yè	530—531	• Цзяньмин (建明 Jiànmíng) 530—531
Цзе Минь-ди 節閔帝 Jiémǐndì	Юань Гун 元恭 Yuán Gōng	531—532	• Путай (普泰 Pǔtài) 531—532
Ань Дин-ван 安定王 Āndìngwáng *или* Чу-ди 出帝 Chūdì	Юань Лан 元朗 Yuán Lǎng	531—532	• Чжунсин (中興 Zhōngxīng) 531—532
Сяо У-ди 孝武帝 Xiāowǔdì	Юань Сю 元脩 Yuán Xiū	532—535	• Тайчан (太昌 Tàichāng) 532 • Юнсин (永興 Yǒngxīng) 532 • Юнси (永熙 Yǒngxī) 532—535
Династия Дун (Восточная) Вэй 東魏 534—550			
Исторически наиболее употребительная форма: Дун (Восточная) Вэй + посмертное имя			
Сяо Цзин-ди 孝靜帝 Xiāojìngdì	Юань Шаньцзянь 元善見 Yuán Shànjiàn	534—550	• Тяньпин (天平 Tiānpíng) 534—537 • Юаньсян (元象 Yuánxiàng) 538—539 • Синхэ (興和 Xīnghé) 539—542 • Удин (武定 Wǔdìng) 543—550
Династия Бэй (Северная) Ци 北齊 550—577			
Исторически наиболее употребительная форма: Бэй (Северная) Ци + посмертное имя			
Вэнь Сюань-ди 文宣帝 Wénxuāndì	Гао Ян 高洋 Gāo Yáng	550—559	• Тяньбао (天保 Tiānbǎo) 550—559
Фэй-ди 廢帝 Fèidì	Гао Инь 高殷 Gāo Yīn	560	• Цяньмин (乾明 Qiānmíng) 560
Сяо Чжао-ди 孝昭帝 Xiāozhāodì	Гао Янь 高演 Gāo Yǎn	560—561	• Хуанцзянь (皇建 Huángjiàn) 560—561
У Чэн-ди 武成帝 Wǔchéngdì	Гао Чжань 高湛 Gāo Zhàn	561—565	• Тайнин (太寧 Tàiníng) 561—562 • Хэцин (河清 Héqīng) 562—565
Хоу Чжу 後主 Hòu Zhǔ	Гао Вэй 高緯 Gāo Wěi	565—577	• Тяньтун (天統 Tiāntǒng) 565—569 • Упин (武平 Wǔpíng) 570—576 • Лунхуа (隆化 Lónghuǎ 576
Ю Чжу 幼主 Yòu Zhǔ	Гао Хэн 高恆 Gāo Héng	577	• Чэнгуан (承光 Chéngguāng) 577
Фань Ян-ван 范陽王 Fànyángwáng	Гао Шаои 高紹義 Gāo Shàoyì	577—579?	*отсутствует*
Династия Си (Западная) Вэй 西魏 535—556			
Исторически наиболее употребительная форма: Си (Западная) Вэй + посмертное имя			

Вэнь-ди 文帝 Wéndì	Юань Баоцзюй 元寶炬 Yuán Bǎojù	535—551	• Датун (大統 Dàtǒng) 535—551
Фэй-ди 廢帝 Fèidì	Юань Цинь 元欽 Yuán Qīn	552—554	*отсутствует*
Гун-ди 恭帝 Gōngdì	Юань Ко 元廓 Yuán Kuò	554—556	*отсутствует*
Династия Бэй (Северная) Чжоу 北周 557—581			
Исторически наиболее употребительная форма: Бэй (Северная) Чжоу + посмертное имя			
Сяо Минь-ди 孝閔帝 Xiāomǐndì	Юйвэнь Цзюэ 宇文覺 Yǔwén Jué	557	*отсутствует*
Мин-ди 明帝 Míngdì *или* Сяо Мин-ди 孝明帝 Xiàomíngdì	Юйвэнь Юй 宇文毓 Yǔwén Yù	557—560	• Учэн (武成 Wǔchéng) 559—560
У-ди 武帝 Wǔdì	Юйвэнь Юн 宇文邕 Yǔwén Yōng	561—578	• Баодин (保定 Bǎodìng) 561—565 • Тяньхэ (天和 Tiānhé) 566—572 • Цзяньдэ (建德 Jiàndé) 572—578 • Сюаньчжэн (宣政 Xuānzhèng) 578
Сюань-ди 宣帝 Xuāndì	Юйвэнь Юнь 宇文贇 Yǔwén Yūn	579	• Дачэн (大成 Dàchéng) 579
Цзин-ди 靜帝 Jìngdì	Юйвэнь Чань 宇文闡 Yǔwén Chǎn	579—581	• Дасян (大象 Dàxiàng) 579—581 • Дадин (大定 Dàdìng) 581
Южные Династии 南朝 420—589			
Династия Южная Сун 南宋 (420—479)			
Исторически наиболее употребительная форма: Сун + посмертное имя, за исключением Лю Юя, для которого употребляется личное имя.			
У-ди 武帝 Wǔdì	Лю Юй 劉裕 Liǔ Yù	420—422	• Юнчу (永初 Yǒngchū) 420—422
Шао-ди 少帝 Shàodì	Лю Ифу 劉義符 Liǔ Yìfú	423—424	• Цзинпин (景平 Jǐngpíng) 423—424
Вэнь-ди 文帝 Wéndì	Лю Илун 劉義隆 Liǔ Yìlóng	424—453	• Юаньцзя (元嘉 Yuánjiā) 424—453
Юаньсюн 元兇 Yuánxiōng	Лю Шао 劉劭 Liú Shào	453	• Тай-чу (太初 Tàichū) 453
Сяо У-ди 孝武帝 Xiāowǔdì	Лю Цзюнь 劉駿 Liǔ Jùn	454—464	• Сяоцзянь (元嘉 Xiāojiàn) 454—456 • Дамин (大明 Dàmíng) 457—464
Цянь Фэй-ди	Лю Цзые	465	• Юнгуан (永光 Yǒngguāng) 465

前廢帝 Qiánfèidì	劉子業 Liǔ Ziyè		• Цзинхэ (景和 Jǐnghé) 465
Мин-ди 明帝 Míngdì	Лю Юй 劉彧 Liǔ Yù	465—472	• Тайши (泰始 Tàishǐ) 465—471 • Тайюй (泰豫 Tàiyù) 472
Хоу Фэй-ди 後廢帝 Hòufèidì *или* Цан У-ван 蒼梧王 Cāngwúwáng	Лю Юй 劉昱 Liǔ Yù	473—477	• Юаньхуэй (元徽 Yuánhūi) 473—477
Шунь-ди 順帝 Shùndì	Лю Чжунь 劉準 Liǔ Zhǔn	477—479	• Шэнмин (昇明 Shēngmíng) 477—479
Династия Ци 南齊 479—502			
Исторически наиболее употребительная форма: Ци + посмертное имя			
Гао-ди 高帝 Gāodì	Сяо Даочэн 蕭道成 Xiāo Dàochéng	479—482	• Цзяньюань (建元 Jiànyuán) 479—482
У-ди 武帝 Wǔdì	Сяо Цзэ 蕭賾 Xiāo Zé	483—493	• Юнмин (永明 Yǒngmíng) 483—493
Юй Линь-ван 鬱林王 Yùlínwáng	Сяо Чжаое 蕭昭業 Xiāo Zhāoyè	494	• Лунчан (隆昌 Lóngchāng) 494
Хай Лин-ван 海陵王 Hǎilíngwáng	Сяо Чжаовэнь 蕭昭文 Xiāo Zhāowén	494	• Яньсин (延興 Yánxīng) 494
Мин-ди 明帝 Míngdì	Сяо Луань 蕭鸞 Xiāo Luán	494—498	• Цзяньу (建武 Jiànwǔ) 494—498 • Юнтай (永泰 Yǒngtài) 498
Дун Хунь-хоу 東昏侯 Dōnghūnhóu	Сяо Баоцзюань 蕭寶卷 Xiāo Bǎojuǎn	499—501	• Юнъюань (永元 Yǒngyuán) 499—501
Хэ-ди 和帝 Hédì	Сяо Баожун 蕭寶融 Xiāo Bǎoróng	501—502	• Чжунсин (中興 Zhōngxīng) 501—502
Династия Лян 梁 (502—557)			
Исторически наиболее употребительная форма: Лян + посмертное имя			
У-ди 武帝 Wǔdì	Сяо Янь 蕭衍 Xiāo Yǎn	502—549	• Тяньцзянь (天監 Tiānjiān) 502—519 • Путун (普通 Pǔtōng) 520—527 • Датун (大通 Dàtōng) 527—529 • Чжундатун (中大通 Zhōngdàtōng) 529—534 • Датун (大同 Dàtóng) 535—546 • Чжундатун (中大同 Zhōngdàtóng) 546—547 • Тайцин (太清 Tàiqīng) 547—549
Цзянь Вэнь-ди 簡文帝 Jiǎnwéndì	Сяо Ган 蕭綱 Xiāo Gāng	549—551	• Дабао (大寶 Dàbǎo) 550—551

Юй Чжан-ван 豫章王 Yùzhāngwáng	Сяо Дун 蕭棟 Xiāo Dòng	551—552	• Тяньчжэн (天正 Tiānzhèng) 551—552
Юань-ди 元帝 Yuándì	Сяо И 蕭繹 Xiāo Yì	552—555	• Чэншэн (承聖 Chéngshèng) 552—555
Чжэнь Ян-хоу 貞陽侯 Zhēnyánghóu	Сяо Юаньмин 蕭淵明 Xiāo Yuānmíng	555	• Тяньчэн (天成 Tiānchéng) 555
Цзин-ди 敬帝 Jìngdì	Сяо Фанчжи 蕭方智 Xiāo Fāngzhì	555—557	• Шаотай (紹泰 Shàotài) 555—556 • Тайпин (太平 Tàipíng) 556—557
Династия Чэнь 陳 557—589			
Исторически наиболее употребительная форма: Чэнь + посмертное имя			
У-ди 武帝 Wǔdì	Чэнь Басянь 陳霸先 Chén Bàxiān	557—559	• Юндин (永定 Yǒngdìng) 557—559
Вэнь-ди 文帝 Wéndì	Чэнь Цянь 陳蒨 Chén Qiàn	560—566	• Тяньцзя (天嘉 Tiānjiā) 560—566 • Тянькан (天康 Tiānkāng) 566
Фэй-ди 廢帝 Fèidì	Чэнь Боцзун 陳伯宗 Chén Bózōng	567—568	• Гуанда (光大 Guāngdà) 567—568
Сюань-ди 宣帝 Xuāndì	Чэнь Сюй 陳頊 Chén Xū	569—582	• Тайцзянь (太建 Tàijiàn) 569—582
Хоу Чжу 後主 Hòu Zhǔ	Чэнь Шубао 陳叔寶 Chén Shúbǎo	583—589	• Чжидэ (至德 Zhìdé) 583—586 • Чжэньмин (禎明 Zhēnmíng) 587—589

Династия Нань (Южная) Лян 南梁 555—587				
Храмовое имя (廟號 miàohào)	**Посмертное имя (謚號 shìhào)**	**Личное имя**	**Годы правления**	**Эра правления (年號 niánhào) и годы эры**
Исторически наиболее употребительная форма: Нань (Южная) Лян + посмертное имя				
Примечание: некоторые историки считают Нань Лян продолжением династии Лян, так как она была основана потомками Сяо, правящего рода династии Лян.				
Чжун-цзун 中宗 Zhōngzōng	Сюань-ди 宣帝 Xuāndì	Сяо Ча 蕭察 Xiāo Chá	555—562	• Дадин (大定 Dàdìng) 555—562
Ши-цзун 世宗 Shìzōng	Сяо Мин-ди 孝明帝 Xiàomíngdì	Сяо Куй 蕭嶩 Xiāo Kūi	562—585	• Тяньбао (天保 Tiānbǎo) 562—585
отсутствует	Сяо Цзин-ди 孝靜帝 Xiàojìngdì *или* Цзюй-гун 莒公 Jǔgōng	Сяо Цун 蕭琮 Xiāo Cóng	585—587	• Гуанъюнь (廣運 Guǎngyùn) 562—585

Династия Суй

Династия Суй 隋 581—618			
Посмертное имя	**Личное имя**	**Годы правления**	**Эра летоисчисления и годы эры**
Исторически наиболее употребительная форма: «Суй» + посмертное имя			
Вэнь-ди 文帝 Wéndì	Ян Цзянь 楊堅 Yáng Jiān	581—604	• Кайхуан (開皇 Kāihuáng) 581—600 • Жэньшоу (仁壽 Rénshòu) 601—604
Ян-ди 煬帝 Yángdì	Ян Гуан 楊廣 Yáng Guǎng	605—617	• Дае (大業 Dàyè) 605—617
Гун-ди 恭帝 Gōngdì	Ян Ю 楊侑 Yáng Yòu	617—618	• Инин (義寧 Yìníng) 617—618

Династия Тан

Династия Тан (618—690, 705—907)			
Храмовое имя	**Личное имя**	**Годы правления**	**Девиз летоисчисления и годы**
Исторически наиболее употребительна форма Тан + храмовое имя			
Династия Тан (618—690)			
Гао-цзу 高祖 Gāozǔ	Ли Юань 李淵 Lǐ Yuān	618—626	• Удэ (武德 Wǔdé) 618—626
Тай-цзун 太宗 Tàizōng	Ли Шиминь 李世民 Lǐ Shìmín	627—649	• Чжэньгуань (貞觀 Zhēnguān) 627—649
Гао-цзун 高宗 Gāozōng	Ли Чжи 李治 Lǐ Zhì	650—683	• Юнхуэй (永徽 Yǒnghūi) 650—655 • Сяньцин (顯慶 Xiǎnqìng) 656—661 • Луншо (龍朔 Lóngshuò) 661—663 • Линьдэ (麟德 Líndé) 664—665 • Цяньфэн (乾封 Qiánfēng) 666—668 • Цзунчжан (總章 Zǒngzhāng) 668—670 • Сяньхэн (咸亨 Xiánhēng) 670—674 • Шанъюань (上元 Shàngyuán) 674—676 • Ифэн (儀鳳 Yífèng) 676—679 • Тяолу (調露 Tiáolù) 679—680 • Юнлун (永隆 Yǒnglóng) 680—681 • Кайяо (開耀 Kāiyào) 681—682 • Юнчунь (永淳 Yǒngchún) 682—683 • Хундао (弘道 Hóngdào) 683
Чжун-цзун 中宗 Zhōngzōng	Ли Сянь 李顯 Lǐ Xiǎn *или* Ли Чжэ 李哲 Lǐ Zhé	684 и (705—710)	• Сышэн (嗣聖 Sìshèng) 684
Жуй-цзун 睿宗 Ruìzōng	Ли Дань 李旦 Lǐ Dàn	684—690 и (710—712)	• Вэньмин (文明 Wénmíng) 684 • Гуанчжай (光宅 Guāngzhái) 684 • Чуйгун (垂拱 Chuígǒng) 685—688 • Юнчан (永昌 Yǒngchāng) 689

			• Цзайчу (載初 Zàichū) 690
Династия Чжоу (690—705)			
Исторически наиболее употребительна форма семейное имя + посмертное имя			
У Цзэтянь 武則天 Wǔ Zétiān *(не является официальным храмовым именем)*	У Хоу 聖神 Shèng Shén	690—705	• Тяньшоу (天授 Tiānshòu) 690—692 • Жуи (如意 Rúyì) 692 • Чаншоу (長壽 Chángshòu) 692—694 • Яньцзай (延載 Yánzài) 694 • Чжэншэн (證聖 Zhèngshèng) 695 • Тяньцэваньсуй (天冊萬歲 Tiāncèwànsùi) 695—696 • Ваньсуйдэнфэн (萬歲登封 Wànsùidēngfēng) 696 • Ваньсуйтунтян (萬歲通天 Wànsùitōngtiān) 696—697 • Шэньгун (神功 Shéngōng) 697 • Шэнли (聖曆 Shènglì) 698—700 • Цзюши (久視 Jiǔshì) 700 • Дацзюй (大足 Dàjú) 701 • Чанъань (長安 Cháng'ān) 701—705
Продолжение династии Тан (705—907)			
Чжун-цзун (中宗) (второе правление)	Ли Сянь (李顯) *или* Ли Чжэ (李哲)	(и 684) 705—710	• Шэньлун (神龍Shénlóng) 705—707 • Цзинлун (景龍Jǐnglóng) 707—710
посмертное имя Шао-ди 殤帝 Shàodì	Ли Чунмао 李重茂 Lǐ Chóngmào	710	• Тайлун (唐隆 Tánglóng) 710
Жуй-цзун 睿宗 Rùizōng	Ли Дань 李旦 Lǐ Dàn	(и 684—690), 710—712	• Цзинъюнь (景雲Jǐngyún) 710—711 • Тайцзи (太極Tàijí) 712 • Яньхэ (延和Yánhé) 712
Сюань-цзун 玄宗 Xuánzōng	Ли Лунцзи 李隆基 Lǐ Lóngjī	712—756	• Сяньтянь (先天 Xiāntiān) 712—713 • Кайюань (開元 Kāiyuán) 713—741 • Тяньбао (天寶 Tiānbǎo) 742—756
Су-цзун 肅宗 Sùzōng	Ли Хэн 李亨 Lǐ Hēng	756—762	• Чжидэ (至德 Zhìdé) 756—758 • Цяньюань (乾元 Qiányuán) 758—760 • Шанъюань (上元 Shàngyuán) 760—761
Дай-цзун 代宗 Dàizōng	Ли Ю 李豫 Lǐ Yù	762—779	• Баоин (寶應 Bǎoyìng) 762—763 • Гуандэ (廣德 Guǎngdé) 763—764 • Юнтай (永泰 Yǒngtài) 765—766 • Дали (大曆 Dàlì) 766—779
Дэ-цзун 德宗 Dézōng	Ли Ко 李适 Lǐ Guā	780—805	• Цзяньчжун (建中 Jiànzhōng) 780—783 • Синъюань (興元 Xīngyuán) 784 • Чжэньюань (貞元 Zhēnyuán) 785—805
Шунь-цзун 順宗 Shùnzōng	Ли Сун 李誦 Lǐ Sòng	805	• Юнчжэнь (永貞 Yǒngzhēn) 805
Сянь-цзун 憲宗 Xiànzōng	Ли Чунь 李純 Lǐ Chún	806—820	• Юаньхэ (元和 Yuánhé) 806—820

Му-цзун 穆宗 Mùzōng	Ли Хэн 李恒 Lǐ Héng	821—824	• Чанцин (長慶 Chángqìng) 821—824
Цзин-цзун 敬宗 Jìngzōng	Ли Чжань 李湛 Lǐ Zhàn	824—826	• Баоли (寶曆 Bǎolì) 824—826
Вэнь-цзун 文宗 Wénzōng	Ли Ан 李昂 Lǐ Áng	826—840	• Баоли (寶曆 Bǎolì) 826 • Дахэ (大和 Dàhé) *или* Тайхэ (Tàihé 太和) 827—835 • Кайчэн (開成 Kāichéng) 836—840
У-цзун 武宗 Wǔzōng	Ли Янь 李炎 Lǐ Yán	840—846	• Хуэйчан (會昌 Hùichāng) 841—846
Сюань-цзун 宣宗 Xuānzōng	Ли Чэнь 李忱 Lǐ Chén	846—859	• Дачун (大中 Dàchōng) 847—859
И-цзун 懿宗 Yìzōng	Ли Цуй 李漼 Lǐ Cǔi	859—873	• Дачун (大中 Dàchōng) 859 • Сяньтун (咸通 Xiántōng) 860—873
Си-цзун 僖宗 Xīzōng	Ли Сюань 李儇 Lǐ Xuān	873—888	• Сяньтун (咸通 Xiántōng) 873—874 • Цяньфу (乾符 Qiánfú) 874—879 • Гуанмин (廣明 Guǎngmíng) 880—881 • Чжунхэ (中和 Zhōnghé) 881—885 • Гуанци (光啟 Guāngqǐ) 885—888 • Вэньдэ (文德 Wéndé) 888
Чжао-цзун 昭宗 Zhāozōng	Ли Е 李曄 Lǐ Yè	888—904	• Лунцзи (龍紀 Lóngjì) 889 • Дашунь (大順 Dàshùn) 890—891 • Цзинфу (景福 Jǐngfú) 892—893 • Цяньнин (乾寧 Qiánníng) 894—898 • Гуанхуа (光化 Guānghuà) 898—901 • Тяньфу (天復 Tiānfù) 901—904 • Тяньюй (天佑 Tiānyòu) 904
посмертное имя Ай-ди 哀帝 Āidì *или* Чжао Сюань-ди 昭宣帝 Zhāoxuāndì	Ли Чжу 李柷 Lǐ Zhù	904—907	• Тяньюй (天佑 Tiānyòu) 904—907

Пять династий и десять царств

Правители периода Пяти династий и десяти царств 907—960				
Храмовое имя (廟號 miàohào)	**Посмертное имя (謚號 shìhào)**	**Личное имя**	**Годы правления**	**Эра летоисчисления (年號 niánhào) и годы эры**
Пять династий				
Исторически наиболее употребительна форма: имя династии + храмовое имя или посмертное имя				
Династия Хоу (Поздняя) Лян 後梁 907—923				
Тай-цзу 太祖 Tàizǔ	*слишком сложно, не употребляется*	Чжу Вэнь 朱溫 Zhū Wēn	907—912	• Кайпин (開平 Kāipíng) 907—911 • Цяньхуа (乾化 Qiánhuà) 911—912

отсутствует	Мо-ди 末帝 Mòdì	Чжу Чжэнь 朱瑱 Zhū Zhèn	913—923	• Цяньхуа (乾化 Qiánhuà) 913—915 • Чжэнмин (貞明 Zhēnmíng) 915—921 • Лундэ (龍德 Lóngdé) 921—923
Династия Хоу (Поздняя) Тан 後唐 923—936				
Чжуан-цзун 莊宗 Zhuāngzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Ли Цуньсю 李存勗 Lǐ Cúnxù	923—926	• Тунгуан (同光 Tóngguāng) 923—926
Мин-цзун 明宗 Míngzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Ли Сыюань 李嗣源 Lǐ Sìyuán *или* Ли Дань 李亶 Lǐ Dǎn	926—933	• Тяньчэн (天成 Tiānchéng) 926—930 • Чансин (長興 Chángxīng) 930—933
отсутствует	Минь-ди 節閔帝 Mǐndì	Ли Цунхоу 李從厚 Lǐ Cónghòu	933—934	• Иншунь (應順 Yìngshùn) 913—915
отсутствует	Мо-ди 末帝 Mòdì	Ли Цункэ 李從珂 Lǐ Cóngkē	934—936	• Цинтай (清泰 Qīngtài) 934—936
Династия Хоу (Поздняя) Цзинь 後晉 936—947				
Гао-цзу 高祖 Gāozǔ	*слишком сложно, не употребляется*	Ши Цзинтан 石敬瑭 Shì Jìngtáng	936—942	• Тяньфу (天福 Tiānfú) 936—942
отсутствует	Чу-ди 出帝 Chūdì	Ши Чунгуй 石重貴 Shì Chónggùi	942—947	• Тяньфу (天福 Tiānfú) 942—944 • Кайюнь (開運 Kāiyùn) 944—947
Династия Хоу (Поздняя) Хань 後漢 947—950				
Гао-цзу 高祖 Gāozǔ	*слишком сложно, не употребляется*	Лю Чжиюань 劉知遠 Liǔ Zhīyuǎn	947—948	• Тяньфу (天福 Tiānfú) 947 • Цянью (乾祐 Qiányòu) 948
отсутствует	Инь-ди 隱帝 Yǐndì	Лю Чэнъю 劉承祐 Liǔ Chéngyòu	948—950	• Цянью (乾祐 Qiányòu) 948—950
Династия Хоу (Поздняя) Чжоу 後周 951—960				
Тай-цзу 太祖 Tàizǔ	*слишком сложно, не употребляется*	Го Вэй 郭威 Guō Wēi	951—954	• Гуаншунь (廣順 Guǎngshùn) 951—954 • Сяньдэ (顯德 Xiǎndé) 954
Ши-цзун 世宗 Shìzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Чай Жун 柴榮 Chái Róng	954—959	• Сяньдэ (顯德 Xiǎndé) 954—959
отсутствует	Гун-ди 恭帝 Gōngdì	Чай Цзунсюнь 柴宗訓 Chái Zōngxùn	959—960	• Сяньдэ (顯德 Xiǎndé) 959—960
Десять царств				

Исторически наиболее употребительна форма: личное имя, если не указано другое				
Царство У Юэ 吳越 904—978				
Тай-цзу 太祖 Tàizǔ	У Су-ван 武肅王 Wǔsùwáng	Цянь Лю 錢鏐 Qián Liú	904—932	• Тяньбао (天寶 Tiānbǎo) 908—923 • Баода (寶大 Bǎodà) 923—925 • Баочжэн (寶正 Bǎozhèng) 925—932
Ши-цзун 世宗 Shìzōng	Вэнь Му-ван 文穆王 Wénmùwáng	Цянь Юаньгуань 錢元瓘 Qián Yuánguàn	932—941	*отсутствует*
Чэн-цзун 成宗 Chéngzōng	Чжун Сянь-ван 忠獻王 Zhōngxiànwáng	Цянь Цзо 錢佐 Qián Zuǒ	941—947	*отсутствует*
отсутствует	Чжун Сюнь-ван 忠遜王 Zhōngxùnwáng	Цянь Цзун 錢倧 Qián Zōng	947	*отсутствует*
отсутствует	Чжун И-ван 忠懿王 Zhōngyìwáng	Цянь Чу 錢俶 Qián Chù	947—978	*отсутствует*
Царство Минь 閩 909—945, включая царство Инь 殷 943—945				
Тай-цзу 太祖 Tàizǔ	Чжун И-ван 忠懿王 Zhōngyìwáng	Ван Шэньчжи 王審知 Wáng Shěnzhī	909—925	*отсутствует*
отсутствует	*отсутствует*	Ван Яньхань 王延翰 Wáng Yánhàn	925—926	*отсутствует*
Тай-цзун 太宗 Tàizōng	Хуэй-ди 惠帝 Hùidì	Ван Яньцзюнь 王延鈞 Wáng Yánjūn	926—935	• Лунци (龍啟 Lóngqǐ) 933—935 • Юнхэ (永和 Yǒnghé) 935
Кан-цзун 康宗 Kāngzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Ван Цзипэн 王繼鵬 Wáng Jìpéng	935—939	• Тунвэнь (通文 Tōngwén) 936—939
Цзин Цзун 景宗 Jǐngzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Ван Яньси 王延羲 Wáng Yánxī	939—944	• Юнлун (永隆 Yǒnglóng) 939—944
отсутствует	Тянь Дэ-ди 天德帝 Tiāndédì (император Инь)	Ван Яньчжэн 王延政 Wáng Yánzhèng	943—945	• Тяньдэ (天德 Tiāndé) 943—945
Царство Цзиннань 荊南 (Наньпин 南平) 906—963				
отсутствует	У Синь-ван 武信王 Wǔxìnwáng	Гао Цзисин 高季興 Gāo Jìxīng	909—928	*отсутствует*

отсутствует	Вэнь Сянь-ван 文獻王 Wénxìnwáng	Гао Цунхуэй 高從誨 Gāo Cōnghùi	928—948	*отсутствует*
отсутствует	Чжэнь И-ван 貞懿王 Zhēnyìwáng	Гао Баожун 高寶融 Gāo Bǎoróng	948—960	*отсутствует*
отсутствует	Ши Чжун 侍中 Shì Zhōng	Гоа Баосюй 高寶勗 Gāo Bǎoxù	960—962	*отсутствует*
отсутствует	*отсутствует*	Гао Цзичун 高繼沖 Gāo Jìchōng	962—963	*отсутствует*
Царство Чу 楚 897—951				
отсутствует	У Мо-ван 武穆王 Wǔmòwáng	Ма Инь 馬殷 Mǎ Yīn	897—930	*отсутствует*
отсутствует	Хэн Ян-ван 衡陽王 Héngyángwáng	Ма Сишэн 馬希聲 Mǎ Xīshēng	930—932	*отсутствует*
отсутствует	Вэнь Чжао-ван 文昭王 Wénzhāowáng	Ма Сифань 馬希範 Mǎ Xīfàn	932—947	*отсутствует*
отсутствует	Фэй-ван 廢王 Fèiwáng	Ма Сигуан 馬希廣 Mǎ Xīguǎng	947—950	*отсутствует*
отсутствует	Гун Сяо-ван 恭孝王 Gōngxiàowáng	Ма Сиэ 馬希萼 Mǎ Xīè	950	*отсутствует*
отсутствует	*отсутствует*	Ма Сичун 馬希崇 Mǎ Xīchóng	950—951	*отсутствует*
Царство У 吳 904—937				
Тай-цзу 太祖 Tàizǔ	Сяо У-ди 孝武帝 Xiàowǔdì	Ян Синми 楊行密 Yáng Xíngmì	904—905	• Тянью (天祐 Tiānyòu) 904—905
Ле-цзун 烈宗 Lièzōng	Цзин-ди 景帝 Jǐngdì	Ян Во 楊渥 Yáng Wò	905—908	• Тянью (天祐 Tiānyòu) 905—908
Гао-цзу 高祖 Gāozǔ	Сюань-ди 宣帝 Xuāndì	Ян Лунъянь 楊隆演 Yáng Lóngyǎn	908—921	• Тянью (天祐 Tiānyòu) 908—919 • Уи (武義 Wǔyì) 919—921
отсутствует	Жуй-ди 睿帝 Ruìdì	Ян Пу 楊溥 Yáng Pǔ	921—937	• Шуньи (順義 Shùnyì) 921—927 • Цяньчжэнь (乾貞 Qiánzhēn) 927—929

				• Дахэ (大和 Dàhé) 929—935 • Тяньцзо (天祚 Tiānzuò) 935—937
Царство Нань (Южная) Тан 南唐 937—975				
Исторически наиболее употребительна форма **только для этого царства** *: Нань (Южная) Тан + посмертное имя.* Хоу Чжу именовался Ли Хоу Чжу (李後主 Lǐ Hòu Zhǔ).				
Сянь Чжу 先主 Xiān Zhǔ *или* Ле-цзу 烈祖 Lièzǔ	*слишком сложно, не употребляется*	Ли Бянь 李昇 Lǐ Biàn	937—943	• Шэнъюань (昇元 Shēngyuán) 937—943
Чжун Чжу 中主 Zhōng Zhǔ *или* Юань-цзун 元宗 Yuánzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Ли Цзин 李璟 Lǐ Jǐng	943—961	• Баода (保大 Bǎodà) 943—958 • Цзяотай (交泰 Jiāotài) 958 • Чжунсин (中興 Zhōngxīng) 958
Хоу Чжу (後主 Hòu Zhǔ)	У-ван 武王 Wǔwáng	Ли Юй 李煜 Lǐ Yù	961—975	*отсутствует*
Царство Нань (Южная) Хань 南漢 917—971				
Гао-цзу 高祖 Gāozǔ	Тянь Хуан Да-ди 天皇大帝 Tiānhuángdàdì	Лю Янь 劉巖 Liǔ Yán *или* Лю Янь 劉龑 Liǔ Yǎn	917—925	• Цяньхэн (乾亨 Qiánhēng) 917—925 • Байлун (白龍 Báilóng) 925—928 • Даю (大有 Dàyǒu) 928—941
отсутствует	Шан-ди 殤帝 Shāngdì	Лю Фэнь 劉玢 Liǔ Fēn	941—943	• Гуантянь (光天 Guāngtiān) 941—943
Чжун-цзун 中宗 Zhōngzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Лю Чэн 劉晟 Liǔ Chéng	943—958	• Инцянь (應乾 Yìngqián) 943 • Цяньхэ (乾和 Qiànhé) 943—958
Хоу Чжу 後主 Hòu Zhǔ	*отсутствует*	Лю Чан 劉鋹 Liǔ Chǎng	958—971	• Дабао (大寶 Dàbǎo) 958—971
Царство Бэй (Северная) Хань 北漢 951—979				
Ши-цзу 世祖 Shìzǔ	Шэнь У-ди 神武帝 Shénwǔdì	Лю Минь 劉旻 Liǔ Mín	951—954	• Цянью (乾祐 Qiányòu) 951—954
Жуй-цзун 睿宗 Rùizōng	Сяо Хэ-ди 孝和帝 Xiàohédì	Лю Чэнцзюнь 劉承鈞 Liǔ Chéngjūn	954—970	• Цянью (乾祐 Qiányòu) 954—957 • Тяньхуэй (天會 Tiānhùi) 957—970
Шао Чжу 少主 Shào Zhǔ	*отсутствует*	Лю Цзиэнь 劉繼恩 Liǔ Jìēn	970	*отсутствует*
отсутствует	Ин У-ди 英武帝 Yīngwǔdì	Лю Цзиюань 劉繼元 Liǔ Jìyuán	970—982	• Гуанъюнь (廣運 Guǎngyùn) 970—982

Царство Цянь (Ранняя) Шу 前蜀 907—925				
Гао-цзу 高祖 Gāozǔ	*слишком сложно, не употребляется*	Ван Цзянь 王建 Wáng Jiàn	907—918	• Тяньфу (天復 Tiānfù) 907 • Учэн (武成 Wǔchéng) 908—910 • Юнпин (永平 Yǒngpíng) 911—915 • Тунчжэн (通正 Tōngzhèng) 916 • Тяньхань (天漢 Tiānhàn) 917 • Гуантянь (光天 Guāngtiān) 918
Хоу Чжу 後主 Hòu Zhǔ	*отсутствует*	Ван Янь 王衍 Wáng Yǎn	918—925	• Цяньдэ (乾德 Qiándé) 918—925 • Сянькан (咸康 Xiánkāng) 925
Царство Хоу (Поздняя) Шу 後蜀 934—965				
Гао-цзу 祖祖 Gāozǔ	*слишком сложно, не употребляется*	Мэн Чжисян 孟知祥 Mèng Zhīxiáng	934	• Миндэ (明德 Míngdé) 934
Хоу Чжу 後主 Hòu Zhǔ	*отсутствует*	Мэн Чан 孟昶 Mèng Chǎng	938—965	• Миндэ (明德 Míngdé) 934—938 • Гуанчжэн (廣政 Guǎngzhèng) 938—965

Независимые режимы периода Десяти царств

Локальные независимые режимы периода Пяти династий и десяти царств, традиционно не включаемые в число Десяти царств		
Наименование должности	**Личное имя**	**Время нахождения в должности**
Упинское и Хунаньское наместничество (節度jiédù) (подобие фем в Византийской империи) 950—963		
Цзедуши (военный губернатор) Упина 武平節度使 Wǔpíng jiédùshǐ	Лю Янь 劉言 Liǔ Yán	950—953
Цзедуши (военный губернатор) Упина 武平節度使 Wǔpíng jiédùshǐ	Ван Куй *или* Ван Цзинькуй 王逵 Wáng Kúi / 王進逵 Wáng Jìnkúi	953—956
Цзедуши (военный губернатор) Хунани 湖南節度使 Húnán jiédùshǐ	Чжоу Синфэн 周行逢 Zhōu Xíngféng	956—962
Цзедуши (военный губернатор) Хунани 湖南節度使 Húnán jiédùshǐ	Чжоу Баоцюань 周保權 Zhōu Bǎoquán	962—963
Цюаньчжанское наместничество (節度jiédù) (подобие фем в Византийской империи) 945—978		
Дучжихуэйши (главный командир) Цюаньчжана 泉漳都指揮使 Quánzhāng dūzhǐhūishǐ	Лю Цунсяо 留從效 Liú Cóngxiào	945—962

Люшоу (наместник) Цюаньчжана 泉漳留守 Quánzhāng liúshǒu	Лю Шаоцзы 留紹鎡 Liú Shàozī	962
Цзедуши (военный губернатор) Цюаньчжана 泉漳節度使 Quánzhāng jiédùshǐ	Чжан Ханьсы 張漢思 Zhāng Hànsī	962—963
Цзедуши (военный губернатор) Цюаньчжана 泉漳節度使 Quánzhāng jiédùshǐ	Чэнь Хунцзинь 陳洪進 Chén Hóngjìn	963—978

Династия Ляо[править | править код]

Династия Ляо 907—1125				
Храмовое имя (廟號 miàohào)	**Посмертное имя (謚號 shìhào)**	**Личное имя**	**Годы правления**	**Эра правления (年號 niánhào) и годы эры**
Исторически наиболее употребительна форма: «Ляо» + храмовое имя, за исключением Ляо Тяньцзо-ди («Ляо» + посмертное имя)				
Тай-цзу (太祖 Tàizǔ)	*слишком сложно, не употребляется*	Елюй Абуги (Абаоцзи) (耶律阿保機 Yēlǜ Ābǎojī)	907—926	• Шэньцэ (神冊 Shéncè) 916—922 • Тяньцзань (天贊 Tiānzàn) 922—926 • Тяньсянь (天顯 Tiānxiǎn) 926
Тай-цзун (太宗 Tàizōng)	*слишком сложно, не употребляется*	Елюй Дэгуан (耶律德光 Yēlǜ Déguāng)	926—947	• Тяньсянь (天顯 Tiānxiǎn) 927—938 • Хуэйтун (會同 Huìtóng) 938—947 • Датун (大同 Dàtóng) 947
Ши-цзун (世宗 Shìzōng)	*слишком сложно, не употребляется*	Елюй Жуань (耶律阮 Yēlǜ Ruǎn)	947—951	• Тяньлу (天祿 Tiānlù) 947—951
Му-цзун (穆宗 Mùzōng)	*слишком сложно, не употребляется*	Елюй Цзин (耶律璟 Yēlǜ Jǐng)	951—969	• Инли (應曆 Yìnglì) 951—969
Цзин-цзун (景宗 Jǐngzōng)	*слишком сложно, не употребляется*	Елюй Сянь (耶律賢 Yēlǜ Xián)	969—982	• Баонин (保寧 Bǎoníng) 969—979 • Цяньхэн (乾亨 Qiánhēng) 979—982
Шэн-цзун (聖宗 Shèngzōng)	*слишком сложно, не употребляется*	Елюй Лунсюй (耶律隆緒 Yēlǜ Lóngxù)	982—1031	• Цяньхэн (乾亨 Qiánhēng) 982 • Тунхэ (統和 Tǒnghé) 983—1012 • Кайтай (開泰 Kāitài) 1012—1021 • Тайпин (太平 Tàipíng) 1021—1031
Син-цзун (興宗 Xīngzōng)	*слишком сложно, не употребляется*	Елюй Цзунчжэнь (耶律宗真 Yēlǜ Zōngzhēn)	1031—1055	• Цзинфу (景福 Jǐngfú) 1031—1032 • Чунси (重熙

				Chóngxī) 1032—1055
Дао-цзун (道宗 Dàozōng)	*слишком сложно, не употребляется*	Елюй Хунцзи (耶律洪基 Yēlǜ Hóngjī)	1055—1101	• Циннин (清寧 Qīngníng) 1055—1064 • Сяньюн (咸雍 Xiányōng) 1065—1074 • Тайкан (太康 Tàikāng) 1075—1084 *или* Дакан (大康 Dàkāng) • Даань (大安 Dà'ān) 1085—1094 • Шоучан (壽昌 Shòuchāng) 1095—1101 *или* Шоулун (壽隆 Shòulóng)
отсутствует	Тяньцзо-ди (天祚帝 Tiānzuòdì)	Елюй Яньси (耶律延禧 Yēlǜ Yánxǐ)	1101—1125	• Цяньтун (乾統 Qiántǒng) 1101—1110 • Тяньцин (天慶 Tiānqìng) 1111—1120 • Баода (保大 Bǎodà) 1121—1125

Династия Сун

Династия Сун (960—1279)					
Храмовое имя	**Посмертное имя**	**Имя при рождении**	**Годы жизни**	**Годы правления**	**Девиз правления и годы**
Исторически наиболее употребительна форма 宋帝昺 (Сун) + храмовое или посмертное имя.					
Северная Сун (960—1127)					
Тай-цзу 太祖 Tàizǔ	Да Сяо-хуанди 大孝皇帝 Dàxiàohuángdì	Чжао Куанъинь 趙匡胤 Zhào Kuāngyìn	927—976	960—976	• Цзяньлун (建隆 Jiànlóng) 960—963 • Цяньдэ (乾德 Qiándé) 963—968 • Кайбао (開寶 Kāibǎo) 968—976
Тай-цзун 太宗 Tàizōng	Гуан Сяо-хуанди 廣孝皇帝 Guǎngxiàohuángdì	Чжао Куанъи 趙匡義 Zhào Kuāngyì *или* Чжао Гуанъи 趙光義 Zhào Guāngyì	939—997	976—997	• Тайпин Синго (太平興國 Tàipíngxīngguó) 976—984 • Юнси (雍熙 Yōngxī) 984—987 • Дуаньгун (端拱 Duāngǒng) 988—989 • Чуньхуа (淳化 Chúnhuà) 990—994 • Чжидао (至道 Zhìdào) 995—997
Чжэнь-цзун 真宗 Zhēnzōng	Юань Сяо-хуанди 元孝皇帝 Yuánxiàohuángdì	Чжао Хэн 趙恆 Zhào Héng	968—1022	997—1022	• Сяньпин (咸平 Xiánpíng) 998—1003 • Цзиндэ (景德 Jǐngdé) 1004—1007 • Дачжунсянфу (大中祥符 Dàzhōngxiángfú) 1008—

					1016 • Тяньси (天禧 Tiānxǐ) 1017—1021 • Цяньсин (乾興 Qiánxīng) 1022
Жэнь-цзун 仁宗 Rénzōng	Мин Сяо-хуанди 明孝皇帝 Míngxiàohuángdì	Чжао Чжэнь 趙禎 Zhào Zhēn	1010—1063	1022—1063	• Тяньшэн (天聖 Tiānshèng) 1023—1032 • Миндао (明道 Míngdào) 1032—1033 • Цзинъю (景祐 Jǐngyòu) 1034—1038 • Баоюань (寶元 Bǎoyuán) 1038—1040 • Кандин (康定 Kāngdìng) 1040—1041 • Цинли (慶曆 Qìnglì) 1041—1048 • Хуанъю (皇祐 Huángyòu) 1049—1054 • Чжихэ (至和 Zhìhé) 1054—1056 • Цзяю (嘉祐 Jiāyòu) 1056—1063
Ин-цзун 英宗 Yīngzōng	Сюань Сяо-хуанди 宣孝皇帝 Xuānxiàohuángdì	Чжао Шу 趙曙 Zhào Shù	1032—1067	1063—1067	• Чжипин (治平 Zhìpíng) 1064—1067
Шэнь-цзун 神宗 Shénzōng	Шэн Сяо-хуанди 聖孝皇帝 Shèngxiàohuángdì	Чжао Сюй 趙頊 Zhào Xū	1048—1085	1067—1085	• Синин (熙寧 Xīníng) 1068—1077 • Юаньфэн (元豐 Yuánfēng) 1078—1085
Чжэ-цзун 哲宗 Zhézōng	Чжао Сяо-хуанди 昭孝皇帝 Zhāoxiàohuángdì	Чжао Сюй 趙煦 Zhào Xǔ	1077—1100	1085—1100	• Юанью (元祐 Yuányòu) 1086—1094 • Шаошэн (紹聖 Shàoshèng) 1094—1098 • Юаньфу (元符 Yuánfú) 1098—1100
Хуэй-цзун 徽宗 Huīzōng	Сянь Сяо-хуанди 顯孝皇帝 Xiǎnxiàohuángdì	Чжао Цзи 趙佶 Zhào Jí	1082—1135	1100—1125	• Цзяньчжунцзинго (建中靖國 Jiànzhōngjìngguó) 1101 • Чуннин (崇寧 Chóngníng) 1102—1106 • Дагуань (大觀 Dàguān) 1107—1110 • Чжэнхэ (政和 Zhènghé) 1111—1118 • Чунхэ (重和 Chónghé) 1118—1119 • Сюаньхэ (宣和 Xuānhé) 1119—1125
Цинь-цзун 欽宗	Жэнь Сяо-хуанди 仁孝皇帝	Чжао Хуань 趙桓 Zhào	1100—1161	1125—1127	• Цзинкан (靖康 Jìngkāng) 1125—1127

Qīnzōng	Rénxiàohuángdì	Huán			
Южная Сун (1127—1279)					
Гао-цзун 高宗 Gāozōng	Сянь Сяо-хуанди 憲孝皇帝 Xiànxiàohuángdì	Чжао Гоу 趙構 Zhào Gòu	1107—1187	1127—1162	• Цзинъянь (靖炎 Jìngyán) 1127—1130 • Шаосин (紹興 Shàoxīng) 1131—1162
Сяо-цзун 孝宗 Xiàozōng	Чэн Сяо-хуанди 成孝皇帝 Chéngxiàohuángdì	Чжао Шэнь 趙昚 Zhào Shèn	1127—1194	1162—1189	• Лунсин (隆興 Lóngxīng) 1163—1164 • Цяньдао (乾道 Qiándào) 1165—1173 • Чуньси (淳熙 Chúnxī) 1174—1189
Гуан-цзун 光宗 Guāngzōng	Цы Сяо-хуанди 慈孝皇帝 Cíxiàohuángdì	Чжао Дунь 趙惇 Zhào Dūn	—1200	1189—1194	• Шаоси (紹熙 Shàoxī) 1190—1194
Нин-цзун 寧宗 Níngzōng	Гун Сяо-хуанди 恭孝皇帝 Gōngxiàohuángdì	Чжао Ко 趙擴 Zháo Kuò	1168—1224	1194—1224	• Цинъюань (慶元 Qìngyuán) 1195—1200 • Цзятай (嘉泰 Jiātài) 1201—1204 • Кайси (開禧 Kāixǐ) 1205—1207 • Цзядин (嘉定 Jiādìng) 1208—1224
Ли-цзун 理宗 Lǐzōng	Ань Сяо-хуанди 安孝皇帝 Ānxiàohuángdì	Чжао Юнь 趙昀 Zhào Yún	1205—1264	1224—1264	• Баоцин (寶慶 Bǎoqìng) 1225—1227 • Шаодин (紹定 Shàodìng) 1228—1233 • Дуаньпин (端平 Duānpíng) 1234—1236 • Цзяси (嘉熙 Jiāxī) 1237—1240 • Чунью (淳祐 Chúnyòu) 1241—1252 • Баою (寶祐 Bǎoyòu) 1253—1258 • Кайцин (開慶 Kāiqìng) 1259 • Цзиндин (景定 Jǐngdìng) 1260—1264
Ду-цзун 度宗 Dùzōng	Цзин Сяо-хуанди 景孝皇帝 Jǐngxiàohuángdì	Чжао Ци 趙禥 Zhào Qí	1240—1274	1264—1274	• Сяньчунь (咸淳 Xiánchún) 1265—1274
Гун-цзун 恭宗 Gōngzōng	Сяо Гун-хуанди 孝恭皇帝 Xiàogōnghuángdì	Чжао Сянь 趙顯 Zhào Xiǎn	1271—1323	1274—1276	• Дэю (德祐 Déyòu) 1275—1276
Дуань-цзун 端宗 Duānzōng	Минь Сяо-хуанди 愍孝皇帝 Mǐnxiàohuángdì	Чжао Ши 趙昰 Zhào Shì	1269—1278	1276—1278	• Цзинъянь (景炎 Jǐngyán) 1276—1278
Хуай-цзун		Чжао Бин	1271—	1278—	• Сянсин (祥興

		趙昺 Zhào Bǐng	1279	1279	Xiángxīng) 1278—1279

Западная Ся

Западная Ся 1032—1227				
Храмовое имя	**Посмертное имя**	**Личное имя**	**Годы правления**	**Эра летоисчисления и годы эры**
Исторически наиболее употребительна форма: «Си (Западная) Ся» + храмовое имя, или личное имя				
Цзин-цзун 景宗 Jǐngzōng	У Ле-ди 武烈帝 Wǔlièdì	Ли Юаньхао 李元昊 Lǐ Yuánhào	1032—1048	• Сяньдао (顯道 Xiǎndào) 1032—1034 • Кайюнь (開運 Kāiyùn) 1034 • Гуанпин (廣平 Guǎngpíng) 1035—1036 • Дацин (大慶 Dàqìng) 1036—1038 • Тяньшоулифаяньцзо (天授禮法延祚 Tiānshòulǐfǎyánzuò) 1038—1048
И-цзун 毅宗 Yìzōng	Чжао Ин-ди 昭英帝 Zhāoyīngdì	Ли Лянцзо 李諒祚 Lǐ Liàngzuò	1048—1067	• Яньсынинго (延嗣寧國 Yánsìníngguó) 1048—1049 • Тяньючуйшэн (天祐垂聖 Tiānyòuchuíshèng) 1050—1052 • Фушэнчэндао (福聖承道 Fúshèngchéngdào) 1053—1056 • Доду (嚲都 Duǒdū) 1036—1038 • Гунхуа (拱化 Gǒnghuà) 1063—1067
Хуэй-цзун 惠宗 Huìzōng	Кан Цзин-ди 康靖帝 Kāngjìngdì	Ли Бинчан 李秉常 Lǐ Bǐngcháng	1067—1086	• Цяньдао (乾道 Qiándào) 1067—1069 • Тяньцылишэнгоцин (天賜禮盛國慶 Tiāncìlǐshèngguóqìng) 1070—1074 • Даань (大安 Dà'ān) 1075—1085 • Тяньаньлидин (天安禮定 Tiān'ānlǐdìng) 1085—1086
Чун-цзун 崇宗 Chóngzōng	Шэн Вэнь-ди 聖文帝 Shèngwéndì	Ли Цяньшунь 李乾順 Lǐ Qiánshùn	1086—1139	• Тяньичжипин (天儀治平 Tiānyízhìpíng) 1086—1089 • Тяньюминьань (天祐民安 Tiānyòumín'ān) 1090—1097 • Юнъань (永安 Yǒng'ān) 1098—1100 • Чжэньгуань (貞觀 Zhēnguān) 1101—1113 • Юннин (雍寧 Yōngníng) 1114—1118 • Юаньдэ (元德 Yuándé) 1119—1127 • Чжэндэ (正德 Zhèngdé) 1127—1134 • Дадэ (大德 Dàdé) 1135—1139
Жэнь-цзун 仁宗 Rénzōng	Шэн Чжэнь-ди 聖禎帝 Shèngzhēndì	Ли Жэньсяо 李仁孝 Lǐ Rénxiào	1139—1193	• Дацин (大慶 Dàqìng) 1139—1143 • Жэньцин (人慶 Rénqìng) 1144—1148 • Тяньшэн (天盛 Tiānshèng) 1149—1170 • Цянью (乾祐 Qiányòu) 1170—1193
Хуань-цзун 桓宗 Huánzōng	Чжао Цзянь-ди 昭簡帝 Zhāojiǎndì	Ли Чунью 李純佑 Lǐ Chúnyòu	1193—1206	• Тяньцин (天慶 Tiānqìng) 1193—1206
Сян-цзун 襄宗	Цзин У-ди 景武帝	Ли Аньцюань 李安全 Lǐ	1206—1211	• Цинтянь (慶天 Qìngtiān) 1206—1209 • Хуанцзянь (皇建 Huángjiàn) 1210—1211

Xiāngzōng	Jǐngwǔdì	Ānquán		
Шэн-цзун 神宗 Shénzōng	Ин Вэнь-ди 英文帝 Yīngwéndì	Ли Цзуньсюй 李遵頊 Lǐ Zūnxū	1211—1223	• Гуандин (光定 Guāngdìng) 1211—1223
Сянь-цзун 獻宗 Xiànzōng	*отсутствует*	Ли Дэван 李德旺 Lǐ Déwàng	1223—1226	• Цяньдин (乾定 Qiándìng) 1223—1226
Мо-чжу 末主 Mòzhǔ	*отсутствует*	Ли Сянь 李晛 Lǐ Xiàn	1226—1227	• Баои (寶義 Bǎoyì) 1226—1227

Династия Цзинь (1115—1234)

Династия Цзинь 1115—1234				
Храмовое имя (廟號 miàohào)	**Посмертное имя (謚號 shìhào)**	**Личное имя (姓名 xìngmíng)**	**Годы правления**	**Эра летоисчисления (年號 niánhào) и годы эры**
Исторически наиболее употребительная форма: «Цзинь» + храмовое имя или посмертное имя				
Тай-цзу 太祖 Tàizǔ	*слишком сложно, не употребляется*	Ваньянь Агуда 完顏阿骨打 Wányán Āgǔdǎ	1115—1123	• Шоуго (收國 Shōuguó) 1115—1116 • Тяньфу (天輔 Tiānfǔ) 1117—1123
Тай-цзун 太宗 Tàizōng	*слишком сложно, не употребляется*	Ваньянь Уцимай 完顏吳乞買 Wányán Wúqǐmǎi *или* Ваньянь Шэн (Чэн) 完顏晟 Wányán Shèng/Chéng	1123—1134	• Тяньхуэй (天會 Tiānhuì) 1123—1134
Си-цзун 熙宗 Xīzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Ваньянь Хэла 完顏合剌 Wányán Hélá *или* Ваньянь Дань 完顏亶 Wányán Dǎn	1135—1149	• Тяньхуэй (天會 Tiānhuì) 1135—1138 • Тяньцзюань (天眷 Tiānjuàn) 1138—1141 • Хуантун (皇統 Huángtǒng) 1141—1149
отсутствует	Хайлин-ван 海陵王 Hǎilíngwáng	Ваньянь Лян 完顏亮 Wányán Liàng	1149—1161	• Тяньдэ (天德 Tiāndé) 1149—1153 • Чжэньюань (貞元 Zhēnyuán) 1153—1156 • Чжэнлун (正隆 Zhènglóng) 1156—1161
Ши-цзун 世宗 Shìzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Ваньянь Юн 完顏雍 Wányán Yōng	1161—1189	• Дадин (大定 Dàdìng) 1161—1189
Чжан-цзун 章宗	*слишком сложно, не употребляется*	Ваньянь Цзин 完顏璟 Wányán Jǐng	1190—1208	• Минчан (明昌 Míngchāng) 1190—1196

Zhāngzōng				• Чэнъань (承安 Chéng'ān) 1196—1200 • Тайхэ (泰和 Tàihé) 1200—1208
отсутствует	Вэйшао-ван 衛紹王 Wèishàowáng *или* Вэй-ван (衛王 Wèiwáng)	Ваньянь Юнцзи 完顏永濟 Wányán Yǒngjì	1209—1213	• Даань (大安 Dà'ān) 1209—1212 • Чунцин (崇慶 Chóngqìng) 1212—1213 • Чжинин (至寧 Zhìníng) 1213
Сюань-цзун 宣宗 Xuānzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Ваньянь Сюнь 完顏珣 Wányán Xún	1213—1223	• Чжэнью (貞祐 Zhēnyòu) 1213—1217 • Синдин (興定 Xīngdìng) 1217—1222 • Юаньгуан (元光 Yuánguāng) 1222—1223
Ай-цзун 哀宗 Āizōng	*слишком сложно, не употребляется*	Ваньянь Шоусю 完顏守緒 Wányán Shǒuxù	1224—1234	• Чжэнда (正大 Zhèngdà) 1224—1232 • Кайсин (開興 Kāixīng) 1232 • Тяньсин (天興 Tiānxīng) 1232—1234
отсутствует	Мо-ди 末帝 Mòdì	Ваньянь Чэнлинь 完顏承麟 Wányán Chénglín	1234	*отсутствует*

Династия Юань

Храмовое имя	Посмертное имя	Имя хана	Личное имя	Годы правления	Эра летоисчисления и годы эры
Исторически наиболее употребительная форма: личное имя (напр. Тэмуджин) или имя хана для ханов до Хубилая; «Юань» + храмовое имя или посмертное имя после. Любое из трех имен употребляется по отношению к Хубилаю.					
Примечание: *1) в качестве **личных имен** монархов указаны имена, более привычные западным читателям.* *2) Тимур или Тэмур по-монгольски одно и то же слово, но Тэмур употребляется во избежание путаницы с Тимуром (Тамерланом), который пытался восстановить монгольскую империю в Центральной Азии.*					
Тай-цзу 太祖 Tàizǔ	*слишком сложно, не употребляется*	Чингисхан	Борджигин Тэмуджин 孛兒只斤鐵木真 Bèi'érzhījīn Tiěmùzhēn	1206—1227	*отсутствует*
Жуй-цзун 睿宗 Ruìzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Толуй	Борджигин Толуй 孛兒只斤拖雷 Bèi'érzhījīn Tuōléi	1228	*отсутствует*

Тай-цзун 太宗 Tàizōng	*слишком сложно, не употребляется*	Угэдэй	Борджигин Угэдэй 孛兒只斤窩闊台 Bèi'érzhījīn Wōkuòtái	1229—1241	*отсутствует*
отсутствует	*отсутствует*		Дорегене Хатун 乃馬真 Nǎimǎzhēn	*регент* 1241—1246	*отсутствует*
Дин-цзун 定宗 Dìngzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Гуюк	Борджигин Гуюк 孛兒只斤貴由 Bèi'érzhījīn Guìyuó	1246—1248	*отсутствует*
отсутствует	*отсутствует*	?	Огул-Гаймыш 海米失 Hǎimǐshī	*регент* 1248—1251	*отсутствует*
Сянь-цзун 憲宗 Xiànzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Мунке	Борджигин Мунке 孛兒只斤蒙哥 Bèi'érzhījīn Ménggē	1251—1259	*отсутствует*
Ши-цзу 世祖 Shìzǔ	*слишком сложно, не употребляется*	Хубилай	Борджигин Хубилай 孛兒只斤忽必烈 Bèi'érzhījīn Hūbìliè	1260—1294	• Чжунтун (中統 Zhōngtǒng) 1260—1264 • Чжиюань (至元 Zhìyuán) 1264—1294
Чэн-цзун 成宗 Chéngzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Тэмур Олджэйту	Борджигин Тэмур 孛兒只斤鐵木耳 Bèi'érzhījīn Tiěmù'ěr	1294—1307	• Юаньчжэнь (元貞 Yuánzhēn) 1295—1297 • Дадэ (大德 Dàdé) 1297—1307
У-цзун 武宗 Wǔzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Хайсан Кулуг	Борджигин Хайсан 孛兒只斤海山 Bèi'érzhījīn Hǎishān	1308—1311	• Чжида (至大 Zhìdà) 1308—1311
Жэнь-цзун 仁宗 Rénzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Аюрбарибада Буянту	Борджигин Аюрбарибада 孛兒只斤愛育黎拔力八達 Bèi'érzhījīn Àiyùlíbálìbādá	1311—1320	• Хуанцин (皇慶 Huángqìng) 1312—1313 • Яньюй (延祐 Yányòu) 1314—1320
Ин-цзун	*слишком*	Шидэбала Гэгэн	Борджигин **Шидэба**	1321—	• Чжичжи (至

英宗 Yīngzōng	*сложно, не употребляется*		**ла** 孛兒只斤碩德八剌 Bèi'érzhījīn Shuòdébālá	1323	治 Zhìzhì) 1321—1323
Цзинь-цзун 晉宗 Jìnzōng (1)	Тайдин-ди 泰定帝 Tàidìng Dì (2)	Есун-Тэмур	Борджигин Есун-Тэмур 孛兒只斤也孫鐵木兒 Bèi'érzhījīn Yěsūntiěmùér	1323—1328	• Тайдин (泰定 Tàidìng) 1321—1328 • Чжихэ (致和 Zhìhé) 1328
отсутствует (1)	Тяньшунь-ди 天順帝 Tiānshùn Dì (2)	Раджапика	Борджигин Раджапика 孛兒只斤阿速吉八 Bèi'érzhījīn Āsùjíbā	1328	• Тяньшунь (天順 Tiānshùn) 1328
Вэнь-цзун 文宗 Wénzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Туг-Тэмур Джаяту	Борджигин Туг-Тэмур 孛兒只斤圖鐵木兒 Bèi'érzhījīn Tútiěmùér	1328—1329 и 1329—1332	• Тяньли (天曆 Tiānlì) 1328—1330 • Чжишунь (至順 Zhìshùn) 1330—1332
Мин-цзун 明宗 Míngzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Хошила Кутукту	Борджигин Хошила 孛兒只斤和世剌 Bèi'érzhījīn Héshìlà	1329	*отсутствует*
Нин-цзун 寧宗 Níngzōng	*слишком сложно, не употребляется*	Иринджинбал	Борджигин Иринджинбал 孛兒只斤懿璘質班 Bèi'érzhījīn Yìlínzhìbān	1332	• Чжишунь (至順 Zhìshùn) 1332
Хуэй-цзун 惠宗 Huìzōng (1)	Шунь-ди 順帝 Shùndì	Тогон-Тэмур Ухагату	Борджигин Тогон-Тэмур 孛兒只斤妥懽鐵木兒 Bèi'érzhījīn Tuǒhuān Tiěmùér	1333—1370	• Чжишунь (至順 Zhìshùn) 1333 • Юаньтун (元統 Yuántǒng) 1333—1335 • Чжиюань (至元 Zhìyuán) 1335—1340 • Чжичжэн (至正 Zhìzhèng) 1341—1368 • Чжиюань (

					至元 Zhìyuán) 1368—1370

(1) Исторически наиболее употребительная форма: только для этих императоров, «Юань» + посмертное имя, напр. 元泰定帝 Юань Тайдин-ди.

(2) Не настоящее посмертное имя, образовано от названия эры.

Династия Юань (после изгнания из Китая Династией Мин в 1368 г.) 1368 — середина XV века

Храмовое имя (廟號 miàohào)	Посмертное имя (謚號 shìhào)	Имя хана	Личное имя	Годы правления	Эра летоисчисления (年號 niànhào) и годы эры
*Исторически наиболее употребительная форма: имя хана или личное имя; **только для следующего монарха**, «Юань» + посмертное имя.*					
Хуэй-цзун 惠宗 Huìzōng *(последний юаньский император Китая)*	Шунь-ди 順帝 Shùndì	Тогон-Тэмур	Борджигин Тогон-Тэмур 孛兒只斤妥懽鐵木兒 Bèi'érzhījīn Tuǒhuān Tiěmùér	1333—1370	• Чжишунь (至順 Zhìshùn) 1333 • Юаньтун (元統 Yuántǒng) 1333—1335 • Чжиюань (至元 Zhìyuán) 1335—1340 • Чжичжэн (至正 Zhìzhèng) 1341—1368 • Чжиюань (至元 Zhìyuán) 1368—1370
Чжао-цзун 昭宗 Zhāozōng	*отсутствует*	Билигту-хан	Борджигин Аюширидара 孛兒只斤愛育識里達臘 Bèi'érzhījīn Àiyùshílǐdálà	1370—1378	• Сюаньгуан (宣光 Xuānguāng) 1371—1378
отсутствует	*отсутствует*	Усхал-хан	Борджигин Тогус-Тэмур 孛兒只斤脫古思鐵木兒 Bèi'érzhījīn Tuōgǔsī Tiěmùér	1378—1387	• Тяньгуан (天光 Tiānguāng) 1378—1387
Примечание: ….Ещё 5 ханов, прежде чем род Борджигинов окончательно сошел с ханского трона….					

Династия Мин

Династия Мин 明朝 (1368—1644)

Личное имя	Годы жизни	Годы правления	Девиз правления	Значение девиза	Посмертное храмовое имя[1]
Чжу Юаньчжан	1328—1398	1368—1398	Хунъу 洪武 Hóngwǔ	Разлив Воинственности	Тай-цзу 太祖 Tàizǔ

朱元璋 Zhū Yuánzhāng					
Чжу Юньвэнь 朱允炆 Zhū Yǔnwén	1377—1402	1398—1402	Цзяньвэнь 建文 Jiànwén	Установление гражданского Порядка	Хуэй-ди 惠帝 Hùidì
Чжу Ди 朱棣 Zhū Dì	1360—1424	1402—1424	Юнлэ 永樂 Yǒnglè	Вечная Радость	Чэн-цзу 成祖 Chéngzǔ
Чжу Гаочи 朱高熾 Zhū Gāochì	1378—1425	1424—1425	Хунси 洪熙 Hóngxī	Великое Сияние	Жэнь-цзун 仁宗 Rénzōng
Чжу Чжаньцзи 朱瞻基 Zhū Zhānjī	1398—1435	1425—1435	Сюаньдэ 宣德 Xūandé	Распространение Добродетели	Сюань-цзун 宣宗 Xūanzōng
Чжу Цичжэнь[2] 朱祁鎮 Zhū Qízhēn	1427—1464	1435—1449	Чжэнтун 1435—1449 正統 Zhèngtǒng	Законное Наследие	Ин-цзун 英宗 Yīngzōng
Чжу Циюй 朱祁鈺 Zhū Qíyù	1428—1457	1449—1457	Цзинтай 景泰 Jǐngtài	Сверкающее Благоденствие	Дай-цзун 代宗 Dàizōng
Чжу Цичжэнь 朱祁鎮 Zhū Qízhēn	1427—1464	1457—1464	Тяньшунь 1457—1464 天順 Tiānshùn	Небесная Благосклонность	Ин-цзун 英宗 Yīngzōng
Чжу Цзяньшэнь 朱見深 Zhū Jiànshēn	1447—1487	1464—1487	Чэнхуа 成化 Chénghuà	Совершенное Процветание	Сянь-цзун 憲宗 Xiànzōng
Чжу Ютан 朱祐樘 Zhū Yòutáng	1470—1505	1487—1505	Хунчжи 弘治 Hóngzhì	Великодушное Правление	Сяо-цзун 孝宗 Xiàozōng
Чжу Хоучжао 朱厚照 Zhū Hòuzhào	1491—1521	1505—1521	Чжэндэ 正德 Zhèngdé	Истинная Добродетель	У-цзун 武宗 Wǔzōng

Чжу Хоуцун 朱厚熜 Zhū Hòucōng	1507—1567[3]	1521—1567	Цзяцзин 嘉靖 Jiājìng	Чудесное умиротворение	Ши-цзун 世宗 Shìzōng
Чжу Цзайхоу 朱載垕 Zhū Zàihòu	1537—1572	1567—1572	Лунцин 隆慶 Lóngqìng	Возвышенное Счастье	Му-цзун 穆宗 Mùzōng
Чжу Ицзюнь 朱翊鈞 Zhū Yìjūn	1563—1620	1572—1620	Ваньли 1572—1620 萬曆 Wànlì	Бесчисленные Годы	Шэнь-цзун 神宗 Shénzōng
Чжу Чанло 朱常洛 Zhū Chángluò	1585—1620	1620	Тайчан 1620 泰昌 Tàichāng	Великое Процветание	Гуан-цзун 光宗 Guāngzōng
Чжу Юцзяо 朱由校 Zhū Yóuxiào	1605—1627	1620—1627	Тяньци 天啟 Tiānqǐ	Небесное Руководство	Си-цзун 熹宗 Xīzōng
Чжу Юцзянь 朱由檢 Zhū Yóujiǎn	1611—1644	1627—1644	Чунчжэнь 1627—1644 崇禎 Chóngzhēn	Возвышенное Счастье	Сы-цзун 思宗 Sīzōng
1 Так как зачастую посмертные и храмовые имена присваивались императорами различных династий, обычно в начале имени используют приставку в виде названия династии. Например, императора Хунъу, также называют Мин Тай-цзу.					
2 повторно					
3 в русской историографии, включая Непомнина, окончанием правления указывается 1566 год, хотя оснований для этого нет, поскольку император прожил до 1567 г.					

Династия Южная Мин 明朝 (1644—1661)

Личное имя и титул	**Реальный статус**	**Годы правления и ставка**	**Девиз правления**	**Значение девиза**
Чжу Юсун 朱由崧 Zhū Yóusōng (Фу-ван)	император	1644—1645 Нанкин	Хунгуан 弘光 Hóngguāng	Обширное Сияние
Чжу Чанфан	император	1645	*отсутствует*	*отсутствует*

朱常涝 Zhū Chángfāng (Лу-ван)		Ханчжоу		
Чжу Ихай 朱以海 Zhū Yǐhǎi (Лу-ван)	временный правитель	1645—1646 Шаосин	Датун	Великое единство
Чжу Юйцзянь 朱聿鍵 Zhū Yóujiàn (Тан-ван)	император	1645—1646 Фучжоу	Лунъу 隆武 Lóngwǔ	Возвышенная Воинственность
Чжу Юйюэ 朱聿[金粵] Zhū Yùyuè Тан-ван	император	1646—1647 Гуанчжоу	Шао У 紹武 Shàowǔ	Наследственная Воинственность
Чжу Юлан 朱由榔 Zhū Yóuláng (Гуй-ван)	временный правитель	1646—1659 Гуйлинь	Юнли 永曆 Yǒnglì	Вечное Долголетие

Властители Тайваня (1661—1683)

Личное имя и титул	**Статус**	**Годы правления**	**Девиз правления[4]**	**Значение девиза**
Чжэн Чэнгун 郑成功 Zhèng Chénggōng	Главнокомандующий	1661—1662	Юнли	Вечное Долголетие
Чжэн Цзин 鄭經 Zhèng Jīng	Главнокомандующий	1662—1681	-«-	-»-
Чжэн Кэцзан 鄭克[⿰臧土] Zhèng Kèzang	временный правитель	1681	-«-	-»-
Чжэн Кэшуан 鄭克塽 Zhèng Kèshuǎng	временный правитель	1681—1683	-«-	-»-

4 Тайвань под властью «династии Чжэнов» считался частью империи Мин. Его правители признавали и использовали девиз правления Гуй-вана — последнего властителя Южной Мин.

Все данные в таблицах приведены по источнику: Непомнин, О. Е. История Китая. Эпоха Цин. — М: Издательская фирма «Восточная литература» РАН, 2005. — С. 647—650

Династия Цин

Личное имя[1]	**Посмертное имя**[2] **(короткая форма)**	**Храмовое имя**[2]	**Эра летоисчисления**	**Годы правления**	**Имя, под которым наиболее известен**
Нурхаци 努爾哈赤 Nǔěrhāchì	Гао-ди 高帝 Gāodì	Тай-цзу 太祖 Tàizǔ	Тяньмин 天命 Tiānmìng *Abkai fulingga*	1616—1626[3]	Нурхаци-хан
Хуантайцзи[4] 皇太極 Huáng Tàijí	Вэнь-ди 文帝 Wéndì	Тай-цзун 太宗 Tàizōng	Тяньцун 1627—1636 天聰 Tiāncōng *Abkai sure*; Чундэ 1636—1643 崇德 Chóngdé *Wesihun erdemungge*	1626—1643	Хуантайцзи
Фулинь 福臨 Fúlín	Чжан-ди 章帝 Zhāngdì	Ши-цзу 世祖 Shìzǔ	Шуньчжи 順治 Shùnzhì *Ijishūn dasan*	1643—1661[5]	Ши-цзу
Сюанье 玄燁 Xuán Yè	Жэнь-ди 仁帝 Réndì	Шэн-цзу 聖祖 Shèngzǔ	Канси 康熙 Kāngxī *Elhe taifin*	1661—1722	Канси
Иньчжэнь 胤禛 Yìn Zhēn	Сянь-ди 憲帝 Xiàndì	Ши-цзун 世宗 Shìzōng	Юнчжэн 雍正 Yōngzhèng *Hūwaliyasun tob*	1722—1735	Юнчжэн
Хунли 弘曆 Hóng Lì	Чунь-ди 純帝 Chúndì	Гао-цзун 高宗 Gāozōng	Цяньлун 乾隆 Qiánlóng *Abkai wehiyehe*	1735—1796 (ум. 1799)[6]	Цяньлун
Юнъянь 顒琰 Yóng Yǎn	Жуй-ди 睿帝 Ruìdì	Жэнь-цзун 仁宗 Rénzōng	Цзяцин 嘉慶 Jiāqìng *Saicungga fengšen*	1796—1820	Цзяцин
Миньнин 旻寧 Mín Níng	Чэн-ди 成帝 Chéngdì	Сюань-цзун 宣宗 Xuānzōng	Даогуан 道光 Dàoguāng *Doro eldengge*	1820—1850	Даогуан
Ичжу 奕詝 Yì Zhǔ	Сянь-ди 顯帝 Xiǎndì	Вэнь-цзун 文宗 Wénzōng	Сяньфэн 咸豐 Xiánfēng *Gubci elgiyengge*	1850—1861	Сяньфэн
Цзайчунь 載淳 Zài Chún	И-ди 毅帝 Yìdì	Му-цзун 穆宗 Mùzōng	Тунчжи 同治 Tóngzhì *Yooningga dasan*	1861—1875[7]	Тунчжи

Цзайтянь 載湉 Zài Tián	Цзин-ди 景帝 Jǐndì	Дэ-цзун 德宗 Dézōng	Гуансюй 光緒 Guāngxù *Badarangga doro*	1875—1908[7]	Гуансюй
Пуи 溥儀 Pǔ Yí *также известен как* Henry Pu Yi	Сюнь-ди[8] 逊帝 Xùndì	*нет*[9]	Сюаньтун 宣統 Xuāntǒng *Gehungge yoso*	1908—1924[10] (ум. 1967)	Пу И

1 Родовым именем правящего дома Цин было Айсинь Гиоро (愛新覺羅 *айсинь цзюэло*), но у маньчжуров не было в обычае употреблять имя рода или клана с личным именем человека.

2 Так как посмертные и храмовые имена у императоров разных династий нередко повторяются, во избежание путаницы перед ними обычно ставится имя династии (в данном случае Цин). Например, император Цяньлун часто именуется Цин Гао-цзун.

3 Нурхаци основал династию Цзинь (金) или Поздняя Цзинь (後金) в 1616 году, однако его сын Хуантайцзи сменил имя династии на Цин в 1636 году. Нурхаци принял тронное имя Тяньмин, но все его цинские титулы были присвоены ему посмертно.

4 Хуантайцзи также известен как Абахай (阿巴海).

5 Фулинь был первым императором Цин, правившим всем Китаем после оккупации Пекина в 1644 году.

6 Император Хунли официально отрёкся от престола в 1796 году, приняв титул императора на покое (太上皇帝). Этот поступок был актом сыновней почтительности, гарантировавшим, что его царствование не окажется более продолжительным, чем его прославленного деда — императора Сюанье. Тем не менее, он сохранял реальную власть до самой своей смерти в 1799 году; только после этого его сын, император Юнъянь, получил ту власть, которой номинально обладал с 1796 года.

7 Вдовствующая императрица Цыси, наложница императора Ичжу, мать императора Цзайчуня и мачеха императора Цзайтяня, использовала свои значительные способности к политическим интригам, чтобы действовать в качестве реальной силы за троном или на троне с 1861 года до своей смерти в 1908 году. Она была регентшей при двух малолетних императорах и заточила императора Цзайтяня в Летнем дворце после попытки провести реформы в 1898 году. О смерти императора Цзайтяня было объявлено за день до её собственной смерти.

8 Сюнь-ди («Отрекшийся император») — посмертное имя, присвоенное историками материкового Китая и Тайваня императору Пуи.

9 В 2004 году потомки императорской фамилии Цин присвоили посмертное имя и храмовое имя покойному императору Пуи. Посмертное имя: Минь-ди (愍帝). Храмовое имя: Гун-цзун (恭宗). Пока неясно, будут ли эти имена приняты китайской общественностью.

10 Династия Цин была свергнута в 1911 году, а последний император Пуи официально отрекся 12 февраля 1912 года. Однако в тот же день республика издала «Закон о благосклонном обхождении с императором Великой Цин после его отречения» (清帝退位優待條件), который позволял Пуи сохранять свой императорский титул и устанавливал, что правительство республики должно обращаться с ним согласно протоколу, предусмотренному для иностранных монархов. Этот закон был пересмотрен 5 ноября 1924 года, после переворота генерала Фэн Юйсяна: пересмотренный закон предусматривал лишение Пуи императорского титула и с этого времени превращал его в обычного гражданина Китайской республики. Пуи был изгнан из Запретного города в тот же день. Таким образом, Пуи был царствующим императором до 12 февраля 1912 года (а также непродолжительное время с 1 июля по 12 июля 1917 года), и номинальным императором с 12 февраля 1912 года по 5 ноября 1924 года. Впоследствии Пуи был марионеточным правителем контролируемого японцами государства Маньчжоу-го под тронным именем Датун (大同; 1932—1934), а затем — марионеточным императором того же государства под тронным именем Кандэ (康德; 1934—1945).

Восстание Тайпин 太平天国

Личное имя	Эра летоисчисления	Годы правления	Имя, под которым

	(年號 niánhào)		наиболее известен
Хун Сюцюань 洪秀全 Hóng Xiùquán	Юаньнянь 元年 Yuánnián	август 1851 — май 1864	Хун Сюцюань
Хун Тяньгуйфу 洪天貴福 Hóng Tiāngǔifú	отсутствует	май 1864 — август 1864	Хун Тяньгуйфу

Китайская империя Юань Шикая (династия Синь)[править

Основная статья: ***Китайская империя (1915–1916)***

Юань Шикай был провозглашён императором в конце 1915, но монархия была ликвидирована через 83 дня.

Личное имя	Эра летоисчисления (年號 niánhào)	Годы правления	Имя, под которым наиболее известен
Юань Шикай 袁世凱 Yuán Shìkǎi	Хунсянь 洪憲 Hóngxiàn	1916 (в 1912—1915 как президент Китайской Республики)	Юань Шикай

Декорирование керамических изделий

Декорирование является важным этапом в общем цикле технологического процесса по изготовлению художественных керамический изделий. Оно придаёт изделиям законченный вид, их художественное достоинство во многом зависит от способа декора и техники его исполнения.

Методы декорирования

Декорирование скульптурными методами производят на свежеотформованном или подвяленном изделии, находящемся в кожетвердом состоянии.

Декорирование живописными методами ведут на высушенном, обожженном, глазурованном изделиях.

Рельеф – любое выпуклое изображение, возвышающееся над поверхностью материала, или изображение, вдавленное в толщу материи (контррельеф). **Рельефы**, в частности контррельефы, наносятся в виде всевозможных вмятин, штрихов, полосок, украшающих гончарные изделия, которые можно наносить с помощью стеков, монет, колечек, наперстков, пуговиц, пилочек и других предметов домашнего обихода. Пользуясь ими как печатью, можно приготовить специальные штампики из глины, дерева или гипса, которые покрывают лаком для усиления их прочности.

Техника создания рельефа в гипсовой форме сводится к получению в самой форме негативного рельефа, то есть контррельефа. Рельефы образуются на изделии в результате формовки в гипсовых формах. Нанесение рельефного орнамента или скульптурных деталей возможно выполнять прямо на гипсовой модели пластилином. В гипсовой форме рельеф ещё раз тщательно прорабатывается.

Ажур – вид декора, когда рисунок создаётся посредством сквозной резьбы материала. Вырезывание осуществляют под некоторым углом, создавая впечатление вырезов больших размеров, чем они есть на самом деле. **Живописный метод декорирования** используется по обожжённому и глазурованному изделию. Применяется, как ручная роспись подглазурными и надглазурными красками, так и механические способы декорирования (декалькомания, шелкография, аэрография, печать, штамп и др.), которые используются на предприятиях художественной керамики.

Само название красок – **надглазурные и подглазурные** – объясняет, что в одном случае живописный декор наносят на глазурованную поверхность готового изделия, а в другом случае живопись наносят на керамическую основу изделия до покрытия её глазурью и проведения процесса обжига, таким образом она оказывается под глазурью. Декоративный эффект в этих случаях получается различный, своеобразный.

Надглазурная живопись. Краски наносят кистью или пером, затем изделия подвергают декоративному обжигу, в процессе которого краски сплавляются с глазурью и прочно закрепляются на глазурованной поверхности изделия. Надглазурная роспись после обжига характеризуется чёткостью, выпуклостью рисунка, а также большим разнообразием палитры (оттенков) красок и более интенсивным их звучанием, чем в подглазурной живописи.

До проведения обжига на декорируемом изделии можно сделать все необходимые исправления (в случае неудачного нанесения рисунка) вплоть до снятия живописного слоя целиком при помощи смоченного в скипидаре тампона. После завершения декоративного обжига живопись также исправляют, повторив её в выгоревших местах, усиливая интенсивность звучания, прописав ещё раз полностью. После этого изделие обжигается. Для того чтобы **надглазурные краски** в процессе росписи плотно прилипали к поверхности изделия и не отслаивались при сушке, разводят их скипидаром и скипидарным маслом и тщательно растирают шпателем. **Для керамической живописи** применяют кисти беличьи, колонковые (рис. 8). Они очень эластичны. В зависимости от характера выполняемой работы

используют кисти различной формы: мазковые, отводочные, пестроточные. Надо помнить, что керамические краски и цветные глазури в большинстве случаев после обжига резко изменяют свой цвет. Они становятся более яркими в силу происхождения в них сложных химических процессов при повышении температуры обжига, в результате чего образуются окрашиваемые соединения, которые и придают интенсивное звучание декору. Для получения нужного цвета или оттенка рекомендуется пользоваться, так называемой контрольной палитрой (образцы обожжённых красок), где каждый цвет краски значится под определенным номером. При росписи также необходимо учитывать температуру обжига каждой используемой краски (вначале следует наносить краски с более высокой температурой плавления, например пурпурные) во избежание выгорания легкоплавких при декоративном обжиге.

Нужно знать, какие краски можно смешивать на палитре в процессе работы, а какие при этом могут дать грязный тон. Лучше смешиваются синие, фиолетовые, пурпурные краски. Тёплые краски при смешивании друг с другом могут растворяться одна в другой. Пурпурные (золотосодержащие) и синие примешиваются почти ко всем краскам, кроме красных на основе селена и хрома.

Синие с жёлтыми и пурпурными – хорошие смеси.
Красная коралловая не смешивается ни с чем.
Красные на основе селена смешивают друг с другом.

Нанося на керамический материал слой краски, важно уметь пользоваться кистями, набирая краску лишь на кончик кисти или на одну сторону (для мазка с растяжкой).

Подглазурная роспись. При подглазурной технике росписи декор наносят на неглазурованную поверхность изделия, после чего глазуруют, а затем подвергают политому обжигу. В этом случае декоративный (муфельный) обжиг не проводится.

Существует несколько способов ведения подглазурной живописи. Наиболее распространенный – живопись по утилю (изделия после первого обжига). В живописи по сырому изделию краски наносят на подсушенное изделие, находящееся в суховоздушном состоянии.

По сравнению с надглазурной подглазурная живопись более долговечна и прочна, т.к. сохраняется под слоем стекловидной глазури. Контур рисунка образуется более мягкого звучания, слегка расплывчатый. В подглазурной росписи сложность процесса заключается в том, что краски имеют способность прочно впитываться в черепок утильного изделия и даже при

тщательной очистке ненужной краски на этом месте после обжига обязательно останется тёмное грязное пятно. Нельзя перекрывать неудавшийся мазок – получится глухое пятно. Подглазурная роспись требует точности и выразительности мазка. Примером мастерского владения техникой может служить роспись кобальтом гжельских изделий. Роспись солями оксидов металлов осложняется тем, что эти растворы в большинстве случаев представляют собой бесцветные жидкости, и трудно ориентироваться в том, какой по качеству и силе звучания положен мазок. После нанесения растворов солей они, впитываясь в поверхность изделия, как бы исчезают, не оставляя внешнего следа и проявляются только после обжига. Для облегчения работы с солями к ним добавляется немного красителей (чернила, акварель), которые во время обжига выгорают. **Декорирование глазурями.** Для придания изделиям художественной керамики наиболее декоративного и эффектного вида применяют различные глазури. Глазурь наносят на материал следующими основными способами: окунанием, поливом, пульверизацией, а также кистью. Окунание производят вручную погружением изделия в бак с тщательно перемешанной глазурной суспензией, по консистенции напоминающей сметанообразную массу. Этот способ широко применяется при сплошном нанесении глазури на небольшие предметы и при частичном покрытии поверхности изделия глазурью.

Поливка применяется при глазуровании изделий, требующих покрытия глазурью только с одной стороны (например облицовочные плитки), а также при глазуровании внутренней поверхности посуды. Излишки глазури при этом выливаются.

Пульверизация применяется главным образом при глазуровании громоздких и легколомающихся тонкостенных изделий, а также необожжённых изделий, учитывая, что при таком способе глазурования они не размокнут. Кистью наносится глазурь при частичном глазуровании и при использовании нескольких цветов глазури на одном изделии.

Для фарфора и фаянса более характерен декор прозрачными глазурями. **Декорирование потёчными цветными глазурями** ведут обычно на майолике. Для майолики и гончарных изделий применяют легкоплавкие глазури (температура плавления не выше 1000ºС), которые подразделяют на свинцовые, щелочно-свинцовые, борно-свинцовые, бессвинцовые. **Бесцветные глазури** характеризуются тем, что в их материалах отсутствуют красящие соединения, обладающие свойством при обжиге растворяться в глазурной массе.

Окраска цветных глазурей объясняется введением в состав бесцветных глазурей пигментов в виде оксидов определённых металлов и их солей. В синей глазури цвет обусловлен введением в состав глазури оксидов или солей кобальта. Голубой цвет определяется наличием оксида меди, создающего красивые голубые и бирюзовые цвета. Зелёный цвет различной глубины и оттенка зависит от присутствия оксида меди. Оксид хрома окрашивает глазури в яркие, но малопрозрачные зелёные тона. Жёлтый цвет получают при введении в глазурь оксида железа и оксида сурьмы. **Эмаль** – разновидность глазури. Это непрозрачная глухая глазурь. Эмаль применяется для цветных керамических материалов в качестве грунта, на котором пишут красками, и для росписи изделий из цветного материала. Как грунт в основном применяют белую эмаль, наносимую на изделие методом поливания. После того, как эмаль подсохнет, по ней пишут с помощью кисти керамическими красками. После обжига создаётся впечатление, будто краски слегка тонут в эмали, давая нежные и глубокие контуры рисунков. Роспись по сырой эмали требует от исполнителя свободного владения кистью, уверенного мазка и большого навыка. Она представляет собой самую сложную технику живописи для майолики. Для росписи изделий из красножгущихся глин применяют широкую палитру цветных эмалей. Роспись ведут техникой резерважа. Для этого эмали, предназначенные для нанесения живописного одноцветного или многоцветного рисунка, смешивают с раствором воска, скипидара и глицерина, а затем кистью пишут на предварительно очищенном от пыли изделии, используя полученную жировую эмульсию. После выполнения рисунка изделие окунают в чан с глазурным шликером. Шликер пристаёт к свободным пористым участкам, не покрытым глазурью. В процессе обжига жировой состав выгорает, а рисунок, нанесённый глазурью, остаётся. Необычный художественный эффект достигается при украшении художественных изделий так называемыми перегородчатыми эмалями. На изделии выполняются перегородки высотой от 1 до 2 мм, разделяющие контуры цветовых пятен, которые будут в дальнейшем нанесены на изделие. В процессе глазурованного обжига эмали расплываются и закрепляются на изделии, при этом контуры цветовых пятен будут четко проявляться. Этот способ широко применяют для производства архитектурно-художественной керамики (майоликовые вставки, панно).

Дефекты глазури. Часть дефектов связана с неправильным подбором состава глазури к материалу, из которого сделано изделие: это цек – сеть мелких волосяных трещин на глазури, а также отслаивание глазури. Другая

группа дефектов связана с неправильно выбранной температурой обжига изделий. При завышенной температуре обжига наблюдается сухость глазури – снижение блеска и шероховатость, матовость – при заниженной или завышенной температуре, плохой разлив, волнистость, слабый блеск – при недожоге, т.е. заниженной температуре обжига. При неправильном нанесении глазурного шликера могут возникать натёки – утолщения глазури в отдельных местах изделия. При плохой очистке глазуруемого изделия от пыли и жира могут возникнуть плешины – отсутствие глазури в отдельных местах. С той же причиной связана сборка – стягивание глазури в капельки и складки. При заниженной температуре утильного обжига могут образоваться

наколы – точечные впадины, при слишком быстром нагреве в интервале температур 800–1000ºС – пузыри или прыщи.

http://abc.vvsu.ru/Books/osnov_texnolog_xudoshestv_ceramimci/page0006.asp

Изделия Канси ценятся за их светлое тело, яркий синий цвет и стиль живописи, который Чан описывает, как «более контролируемый и очень утонченный». Синий кобальт - считавшийся ценным товаром - был импортирован из Персии мусульманскими торговцами, и многие из ранних изделий бело-голубой керамики демонстрируют влияние исламских украшений. Бело-голубая кермика была впервые экспортирована в Европу в 17 веке голландской Ост-Индской компанией, вызвав увлечение стилем и вызвав ряд подражаний.

Керамика Фламбэ ("пылающая")



An imperial flambé-glazed vase, hu, Qianlong six-character incised seal mark and of the period (1736-1795). 8¾ in (22.2 cm) high. Sold for $223,500 on 16 March 2017 at Christie's in New York

«Фламбэ - это название, которое даётся переливающейся глазури высокотемпературного обжига, которая имеет синий, фиолетовый и красноватый оттенки. Это результат меди или других металлов, которые разрушаются на поверхности очень жидкой глазури, в результате такого метода получаются уникальные изделия», - объясняет Чан. «Невозможно найти два идентичных предмета даже в одной и той же форме, потому что процесс производства не контролируется, что делает его очень захватывающим», продолжает она. Хотя такие изделия имеют большую абстрактную привлекательность, они часто не так высоко ценятся, как сложные имперские изделия Мин и Цин. «Фламбэ - не

типичная китайская глазурь», - говорит Чан. «Это абстрактные предметы, другая эстетика - но это одна из моих любимых глазурей из-за её ярких тонов. И такая керамика заслуживает высокой оценки».




Период Канси (1662-1722) — керамика Уцай, включающая керамику famille rose и famille verte

Уцай, что означает «пять цветов», первоначально встречается в фарфоре, украшенном в палитре пяти цветов, относящихся к периоду Мин (1368-1642), особенно во времена правления императоров Цзяцзин (1522-66) и Ваньли (1573-1619). «Поскольку синяя эмаль не существовала во времена династии Мин, фарфор Уцай производился с помощью глазурования изделий после того, как они обжигались один раз, с подглазурным украшением из синего кобальта», - замечает Чан. «Затем изделие обжигалось второй раз уже с надглазурным украшением, в котором были представлены различные цвета, включая красный, зеленый, синий, желтый и фиолетовый».

Позже в период Канси керамика Уцай превратилась в то, что западные специалисты теперь называют «famille verte», французский - «зеленая семья». В течение этого периода палитра изделий была чистой зеленой, с эмалями других цветов, используемых для украшения.

Примерно в конце периода Канси в Китае начали производить famille rose, или керамику «розового семейства». Составленная в основном из непрозрачных белых и розовых эмалей, полученных из коллоидного золота, которые пришли через иезуитов» эта новая палитра стала очень популярной во время правления Юнчжэна и Цяньлуна. Изделия «розового семейства» Юнчжэна имеет тонкое и женственное качество, уникальное для этого периода; многие ценители считают его лучшим в своем роде. Это мнение специаиста Чан.



A massive and superbly-decorated famille rose baluster jar and cover, Yongzheng period (1723-1735). 31⅞ in (81 cm) high. Sold for $137,500 on 14 September 2017 at Christie's in New York

Период Канси (1662-1722) - глазури персикового цвета



A peachbloom-glazed seal-paste box and cover, Yinse He. Kangxi six-character mark in underglaze blue. 2⅞ in (7.4 cm) diam. Sold for £137,000 on 8 November 2016 at Christie's London

«На китайском языке существуют различные термины для глазури персикового цветка, такие как «бобово-красный», «румянец красавицы», «лицо ребенка» или «пьяная красавица», чтобы описать особый вид румяного тона, который напоминает кожу человека», - говорит Чан. Этот цвет румян очень востребован коллекционерами, особенно если на изделии есть зеленые пятна. Чтобы добиться этого зеленого эффекта, нужно было очень тщательно нанести глазурь, содержащую медь, прежде чем изделие обжигалось с величайшей осторожностью. Эта глазурь уникальна для периода Канси и, как правило, используется для небольших предметов.

Рассказывала специалист Christies Джессика Чан
Подготовлено "Домом Живого Чая" (https://vk.com/teahouse_nsk) по материалам Christies (https://www.christies.com)

Посуда и вазы украшались плоской резьбой с растительным орнаментом, которой полупрозрачная глазурь уникального нефритового оттенка придавала дополнительную объёмность. Так появился прославленный фарфор, в Европе получивший название **«селадоновый»**, что возможно является производным от санскритского sila dhara – «зелёный камень».

Глазурь, созданная по особому рецепту на основе оксида железа и приобретавшая характерный колорит после восстановительного обжига, имела широкий диапазон оттенков – от голубоватого, светло-бирюзового и песочного до тёмно-оливкового. Из-за разницы в остывании черепка и глазурного слоя, на поверхности изделий появлялась мельчайшая сеточка трещин. Но, поэтичные китайцы считали это не дефектом обжига, а своего рода «изюминкой», сравнивая ажурное кракле с «хрупким крылом стрекозы». Самый известный селадон производился на севере в области Яочжоу и на юге – в печах Лунцюаня, провинции Чжэцзян. Он экспортировался в страны Азии, Африки и Ближнего Востока, где ценился очень высоко.

Эпоху династии Сун принято считать вершиной развития китайской керамики, которая знаменита своими открытыми кремовыми, голубыми и селадоновыми глазурями изделиями с элегантным флоральным декором.

Китайский фарфор нельзя рассматривать только с точки зрения бытовой полезности, это скорее интереснейшие произведения прикладного искусства. Китайский фарфор начали экспортировать в больших количествах еще в Ханьскую и Танскую династии. Из Китая техника производства фарфора распространилась во многие страны мира.

В керамическом производстве селадо́н — особый тип глазури «восстановительного огня», специфического бледно-серовато-зеленоватого оттенка. Такая глазурь на основе карбоната натрия и оксидов железа была изобретена в древнем Китае, в частности, в провинции Чжэцзян. Есть сведения о появлении подобной глазури ещё в период Шан[2].

Селадоном после возникновения моды на восточный фаянс и фарфор в странах Западной Европы стали называть характерный «цвет неба после дождя»[3]

Термин «селадон» для гончарных изделий с бледно-серовато-зеленоватой глазурью был придуман европейскими ценителями и коллекционерами восточной керамики. Существует несколько гипотез происхождения этого слова. Одна из гипотез состоит в том, что слово впервые появилось во Франции в XVII веке и произошло от имени героя французского пасторального романа XVII века «Астрея» (*„L'Astrée“*) писателя Оноре д'Юрфэ, который украшал одежду бледно-зелёными ленточками. (Д'Юрфэ, в свою очередь, заимствовал своего героя из *Метаморфоз* Овидия). Другая гипотеза состоит в том, что термин является искажённым именем Саладина (Салах ад-Дина), султана

из династии Айюбидов, который в 1171 г. направил сорок изделий из этой керамики к Нур ад-Дину, султану Сирии.[4]

Наконец, ещё одна, третья, гипотеза состоит в том, что слово происходит от санскритских слов *sila* и *dhara*, что означает «зелёный» и «камень» соответственно.

Айюби́ды (Эйюбиды) (араб. الأيوبيون) — средневековая династия ближневосточных правителей курдского происхождения (1169—1525)[1][2][3]. Представители главной линии династии Айюбидов правили Египтом (1169—1252, с 1174 года с титулом *Султан*), являясь при этом сюзереном для боковых линий династии, правивших в разных регионах Ближнего Востока (в Палестине, Сирии, Ираке, Аравии, Малой Азии).







По названиям годов правления можно датировать предмет. В качестве клейм и марок изображались, например, два льва, катящие меч. Эти львы служили маркой для фарфора правления **Юн Ло (1403-1424),** название которых в переводе значило «вечная радость».

Две рыбки у ножки сосуда были меткой изделий из Лунцюаня, изображение кузнечика наносилось на изделия, выпускавшиеся в период правления императора **Цинхуа (1465-1488гг).**

Небольшое добавление об удивительных свойствах китайского фарфора:





Известный в Северной Америке магазин китайского фарфора и сувениров William Ashler продемонстрировал прочность китайского фарфора: . 1430-килограммовый итальянский суперкар Lamborghini Gallardo подняли в воздух краном и аккуратно опустили колесами на оказавшиеся весьма стойкими 4 чашки из китайского фарфора. Искусство Китая,1988г
http://panasia.ru/main/chin... 2.htmlttp://krasotavaz.com/stat/kitaiskie/3.html
Технология получения фарфора достигает своего расцвета в период династии Мин.

Особую известность получают изделия с подглазурной синей росписью. Кобальтовый пигмент в первое время импортировался из Персии. Эти изделия получили необычайно широкую популярность и в больших количествах поставлялись на экспорт в Юго-Восточную Азию, Индию, на Ближний Восток, а с 16 века и в Европу - сначала португальцами, а затем и Голландской Ост-Индской компанией. Многие европейские монархи 16-18 веков были страстными коллекционерами китайского фарфора и основывали в своих дворцах т.н. "китайские залы", которые были оформлены в китайском стиле и украшены выставленными в них произведениями китайского искусства, в первую очередь изделиями из фарфора.

Примеры влияния дальневосточного традиционного искусства на западноевропейское наблюдается в искусстве эпох барокко и рококо (XVII - XVIII вв.) и в историзме (конец XIX в.). Особое направление в западноевропейском искусстве, возникшее в результате увлечения культурой Китая, получило название «шинуазри». Оно проявилось в архитектуре, декоративной живописи, театре, декоративно-прикладном искусстве. Термин «шинуазри» (фр. chinoiserie - китайщина) возник во Франции для обозначения китайских мотивов в искусстве, а также художественной продукции, создаваемой в подражание привозимым в Европу китайским товарам. В Россию увлечение китайским искусством пришло с двух сторон -непосредственно с Востока, из Китая (в XVII в.), и как дань западноевропейской моде «шинуазри» (в ХУШ в.). В русском искусстве «шинуазри» было преобразовано в самостоятельный «китайский стиль», имевший значительные стилистические отличия.

Такой "Китайский зал" был создан и в Большом Царскосельском дворце по проекту архитектора Растрелли в период царствования Екатерины II.

Виды комбинаций для изготовления фарфоровых предметов:

- Каолин
- Каменная керамика
- Полевой шпат
- Кварц

В начале становления производства фарфора он не подвергался декорированию. Но к 17 веку мастера начали покрывать свои изделия эмалевыми красками. Важно, что фарфор покрывался несколькими разными слоями глазури. Это позволяло получить характерный матовый отблеск. Также в качестве красок для фарфоровых изделий применялись кобальт и гематит, устойчивые к температурным воздействиям.

Занимательный факт: при соприкосновении двух фарфоровых предметов раздается крайне приятный звон. Он звучит как «тсе-ни-и». Отсюда и одно из нынешних названий фарфора в Китае – «тсени».

Характерные черты китайского фарфора:

- Прочность и твердость
- Глазурь целостна, на ней не остаются следы от столовых приборов
- Легкость
- Устойчивость к нагреванию
- Малая теплопроводность
- Гладкость







«Шинуазри» достигает своего расцвета в период династии Мин.
Особую известность получают изделия с подглазурной синей росписью, пигмент для которой в первое время импортировался из Персии. Эти изделия получили необычайно широкую популярность и в больших количествах поставлялись на экспорт в Юго-Восточную Азию, Индию, на Ближний Восток, а с 16 века и в Европу - сначала португальцами, а затем и Голландской Ост-Индской компанией. Многие европейские монархи 16-18 веков были страстными коллекционерами китайского фарфора и

основывали в своих дворцах т.н. "китайские залы", которые были оформлены в китайском стиле и украшены выставленными в них произведениями китайского искусства, в первую очередь изделиями из фарфора.

КИТАЙСКИЕ КАБИНЕТЫ в России

Такой "Китайский зал" был создан и в Большом Царскосельском дворце по проекту архитектора Растрелли в период царствования Екатерины II.



Петергоф. Боьшой дворец. Китайский кабинет.

Китайский дворец — дворец, расположенный в юго-западной части дворцово-паркового ансамбля «Ораниенбаум» (г. Ломоносов). Был построен по проекту архитектора Антонио Ринальди в 1762—1768 гг. для императрицы Екатерины II. Является частью ансамбля Собственной дачи в Ораниенбауме. Своё название получил благодаря тому, что его несколько

интерьеров отделаны в китайском стиле (шинуазри), что было в то время очень модным.

Из всех построек Ораниенбаума середины XVIII века (дворец Петра III, павильон Катальной горки) именно в Китайском дворце стиль рококо (который в России нигде, кроме Ораниенбаума, не получил распространения) проявил себя наиболее полно. В этом, наряду с абсолютной подлинностью дворца (Ораниенбаум в годы Великой Отечественной войны фашистами захвачен не был, в отличие от остальных пригородов Санкт-Петербурга), заключается его уникальность.



Китайский дворец. Ораниенбаум (г. Ломоносов)



В 1852—1853 гг. южный фасад был перестроен (появился второй этаж) по проектам А. Штакеншнейдера и Л. Бонштедта. Как музей дворец открыт в 1922 году.





В сентябре 2011 года после реставрации было открыто 4 зала — Большая антикамера, Зал муз, Голубая гостиная и Стеклярусный кабинет.



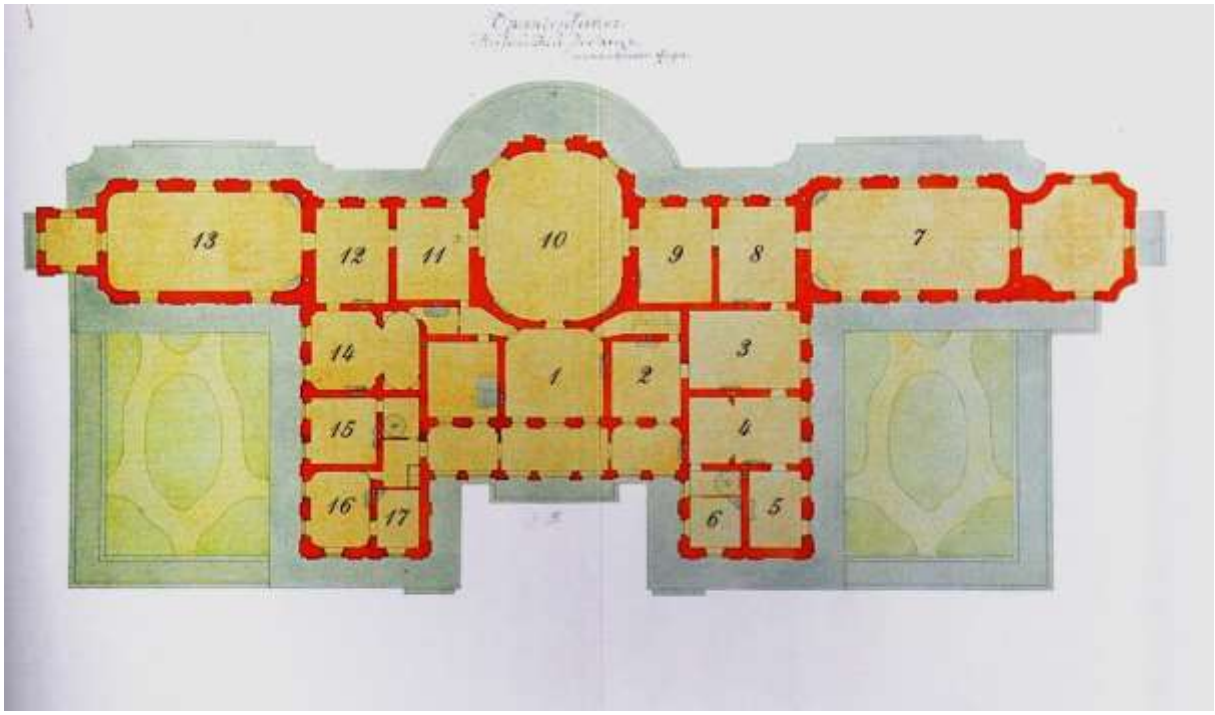
фото из интернета

1 — Передняя
2 — Гардеробная

Половина Павла:
3 — Розовая гостиная
4 — Штофная опочивальня
5 — Будуар
6 — Кабинет Павла

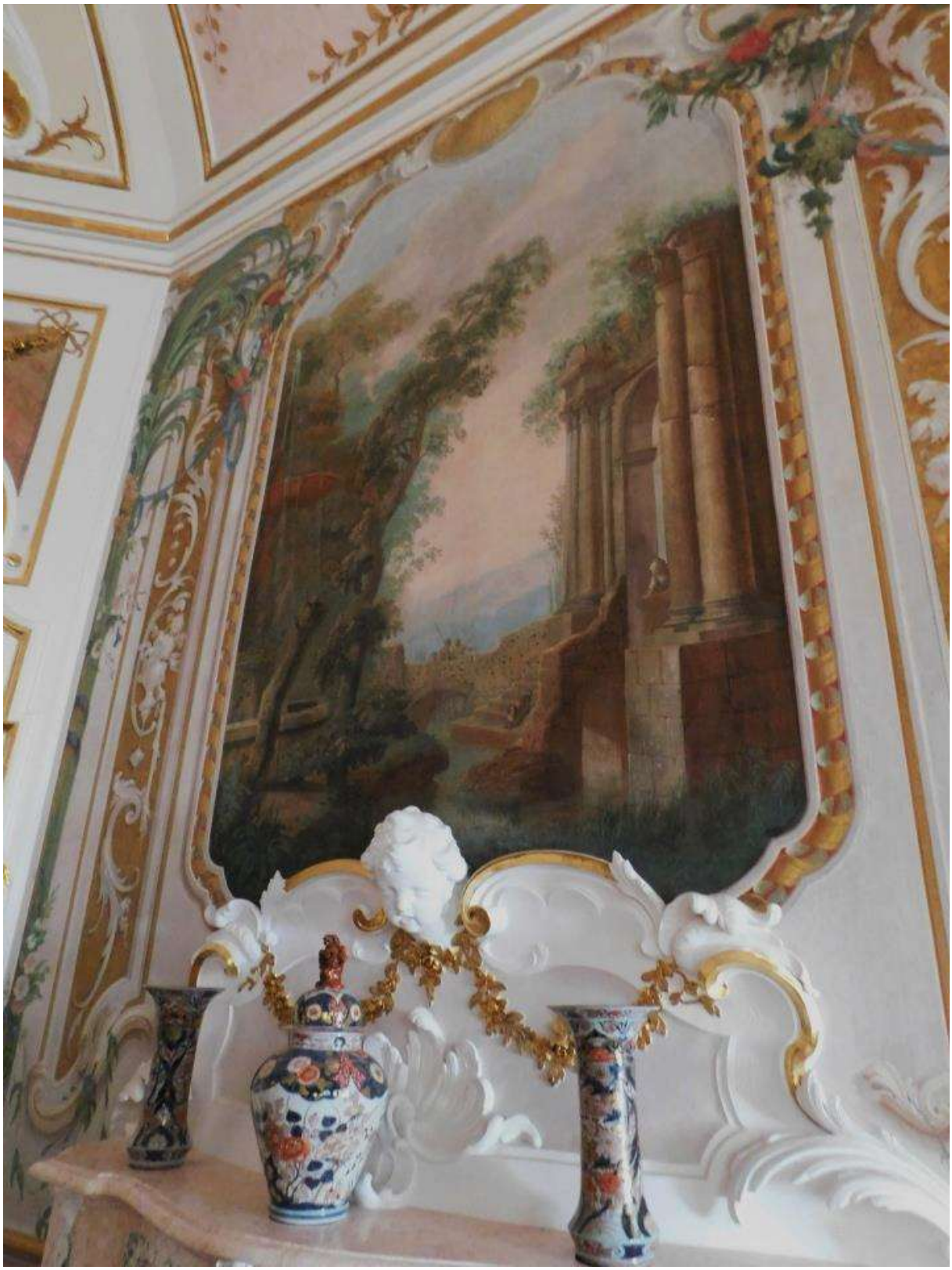
Парадная анфилада:
7 — Зал муз
8 — Голубая гостиная
9 — Стеклярусный кабинет
10 — Большой зал
11 — Штукатурный покой
12 — Малый Китайский кабинет
13 — Большой Китайский кабинет

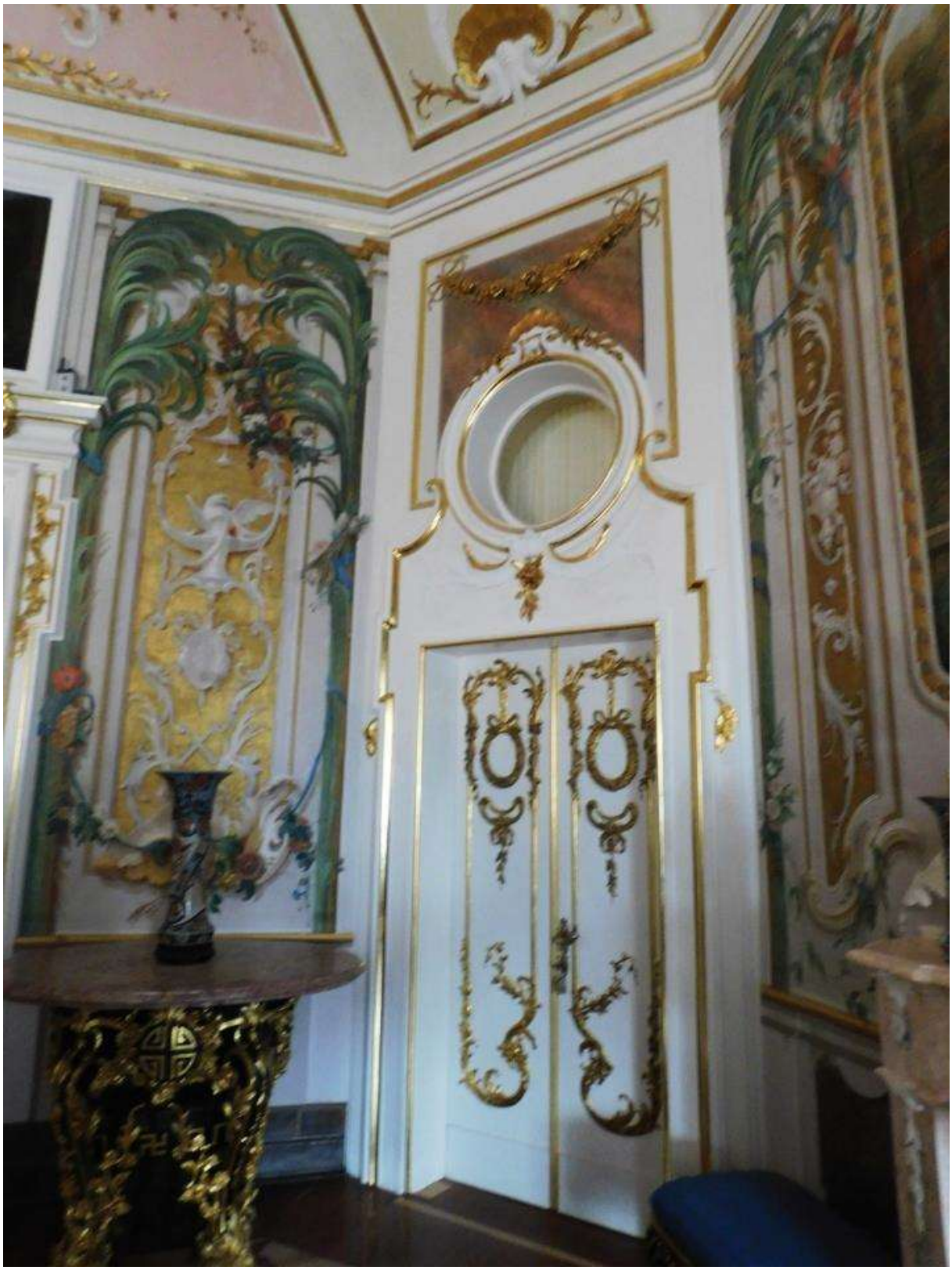
Половина Екатерины II:
14 — Китайская опочивальня
15 — Камерюнгферская
16 — Портретная
17 — Кабинет Екатерины II.



Передняя расположена в центре южного фасада дворца и в XVIII веке являлась неким вестибюлем — первой комнатой при входе во дворец. В XIX веке после пристройки крытой застеклённой галереи её стали

использовать как столовую. Комната в плане представляет собой квадрат, её стены затянуты холстами с росписью маслом. Это живопись неизвестного художника XIX века, заменившая утраченные росписи С. Торелли. На северной стене справа и слева от дверного проёма — орнаментальные росписи с пучками зелени и цветами, выполненные С. Бароцци.







Паркет середины XIX века полностью повторяет собой рисунок паркета XVIII века. Некоторые детали рисунка пола перекликаются с лепным убранством потолка, что придаёт интерьеру завершённость. Подлинная отделка XVIII века — лепной декор падуг и потолка — выполнена с использованием характерного для стиля рококо растительным орнаментом, с введением мотивов рокайля, листьев аканта. Роспись потолочного плафона «Аполлон и Искусства» выполнена С. Торелли.









Интерьер дополняют два резных золочёных стола русской работы середины XVIII века.













Особую ценность представляют собой наборные паркеты дворца, созданные в 60-70-е годы XVIII века. Они выполнены по рисункам Ринальди русскими столярами под руководством европейских мастеров-иностранцев. Первоначально в большей части комнат полы были из искусственного мрамора, но десятилетие спустя после окончания постройки дворца мрамор был заменён на паркет с сохранением первоначального рисунка. На щиты, собранные из сосновых досок рыбьим клеем наиклеивались вырезанные по узору плашки цветного дерева толщиной 5-8 мм.

Породы дерева использовались самые различные — это клен, липа, берёза, груша, орех, яблоня, сосна, ольха, дуб, а также дорогостоящие «заморские» сорта дерева: лимонное, табачное, чёрное эбеновое, амарант, розовое и красное сандаловое дерево, самшит, палисандр, тис, туя и др.



Для внутреннего убранства парадных построек XVIII века характерна анфиладная система расположения комнат. Есть анфилада и в Китайском дворце, однако она занимает лишь среднюю часть здания — её образуют Зал муз, Голубая гостиная, Стеклярусный кабинет, Большой зал, Штукатурный покой, Малый Китайский кабинет и Большой Китайский кабинет. В ризалитах южного фасада дворца расположены жилые комнаты Екатерины II (Китайская опочивальня, Камерюнгферская, Портретная, Кабинет Екатерины II) и Великого князя Павла Петровича (Розовая гостиная, Штофная опочивальня, Кабинет Павла, Будуар). Ещё две комнаты — Передняя и Гардеробная — связывают интерьеры половины Павла (восточной) с Большим залом. Всего во дворце 17 помещений. Каждый интерьер во всех своих деталях совершенно самостоятелен, благодаря этому в Китайском дворце нет ощущения бесконечности парадной галереи. Для всех комнат характерен синтез живописи, декоративной скульптуры и всех видов прикладного искусства — гармонично объединены монументально-декоративная живопись, лепка, облицовка, наборные паркеты, позолота, резьба, декоративные ткани.







Орнаментальная лепка дворца белая, низкого рельефа. Применение позолоты по сравнению с интерьерами барочных дворцов работы Растрелли (в Петергофе, Царском селе) весьма незначительно. Она лишь сопровождает основной рисунок лепки, подчеркивая главные детали.

Основу лепных композиций везде составляет растительный орнамент: они составлены из стилизованных гирлянд, цветов и листьев.



Живопись (плафоны, картины, росписи) в основном представлена крупными итальянскими мастерами: С. Бароцци, С. Торелли, Д. Маджотто, Г. Дицциани, Д. Б. Питтони.





Тематика характерна для рококо — мифология, аллегория, пасторали. Наблюдается постепенный отход от тёмных, насыщенных по цвету плафонов на потолочных перекрытиях. В Китайском дворце плафоны выполнены в бледно-розовых, голубых, желтых, сиреневых тонах и часто имеют необычную форму.

В технике наборов паркетов использовались приёмы маркетри и интарсии. Применялись также резьба и выжигание, а также подкраска и подкуривание (закапывание в горячий песок до побурения древесины). В цветовой гамме паркетов преобладают теплые охристые и красновато-коричневые оттенки. Основа композиций так же, как и в лепке — растительный орнамент.




1843 год – англичанин
Томас Мастерс получил
патент на «МАШИНУ
ДЛЯ МОРОЖЕНОГО»
ICE-CREAM FREEZER































Штофная опочивальня

Эта парадная спальня следует сразу за Розовой гостиной. Своё название она получила, когда в XVIII веке стены спальни были затянуты бледно-зелёным штофом. Сейчас в интерьере использована ткань, помещённая сюда в середине XIX века. Рисунок штофа представляет собой серебристую извилистую дорожку, перевитую белыми и розовыми цветами

на бледно-зелёном фоне. Мебель, входящая в убранство интерьера, а также каминный экран затянуты тканью с тем же рисунком.







Опочивальня разделена на две части, меньшая из которых — альков. Он

украшен изысканной резьбой с цветочных и растительным мотивами. Эта часть спальни декорирована с использованием также и военной атрибутики — боевые знамена, трубы, стрелы — что соответствовало назначению помещения

для наследника престола Павла. В центре алькова на стене висит его детский портрет работы художника А. П. Антропова.

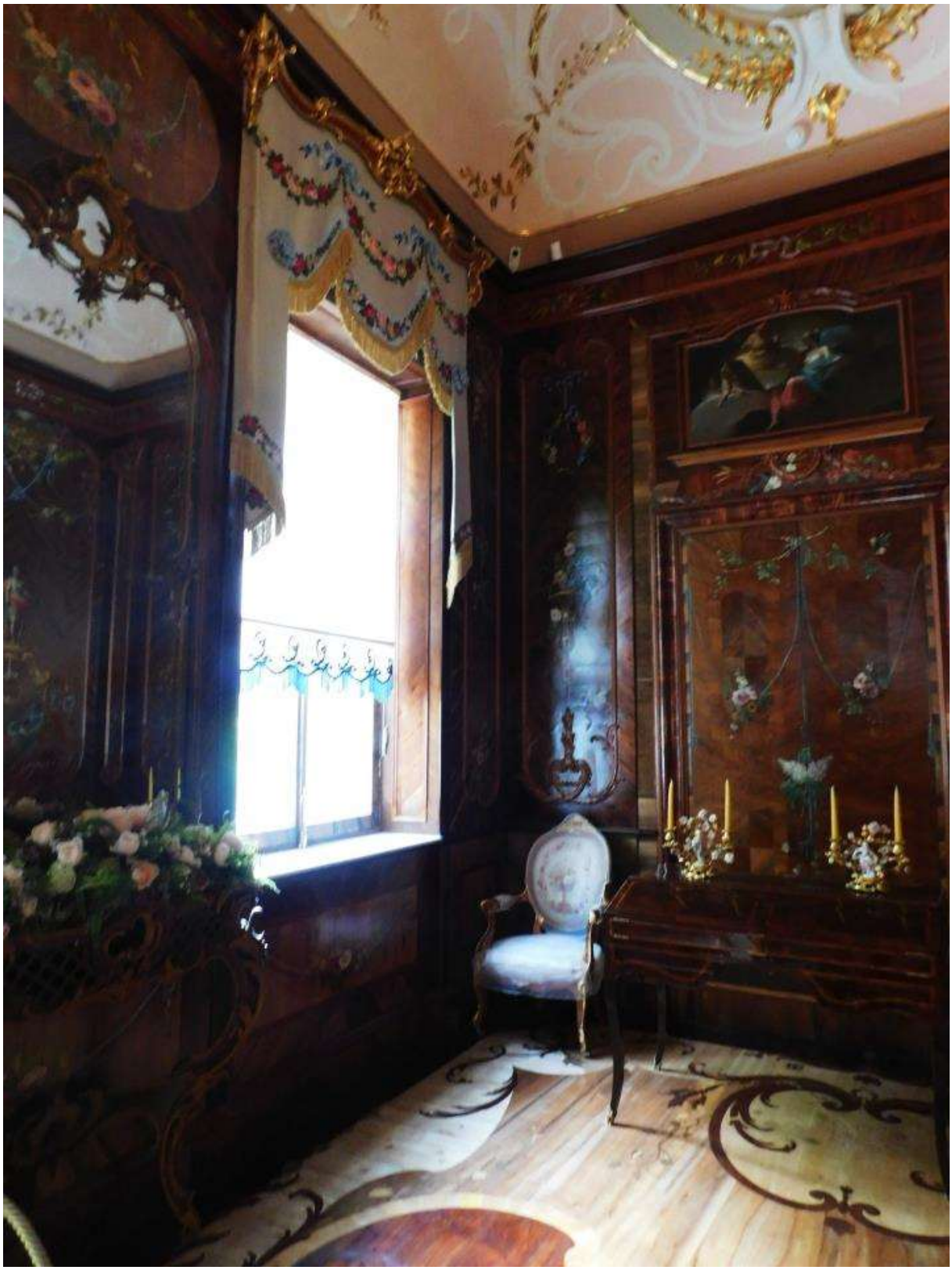


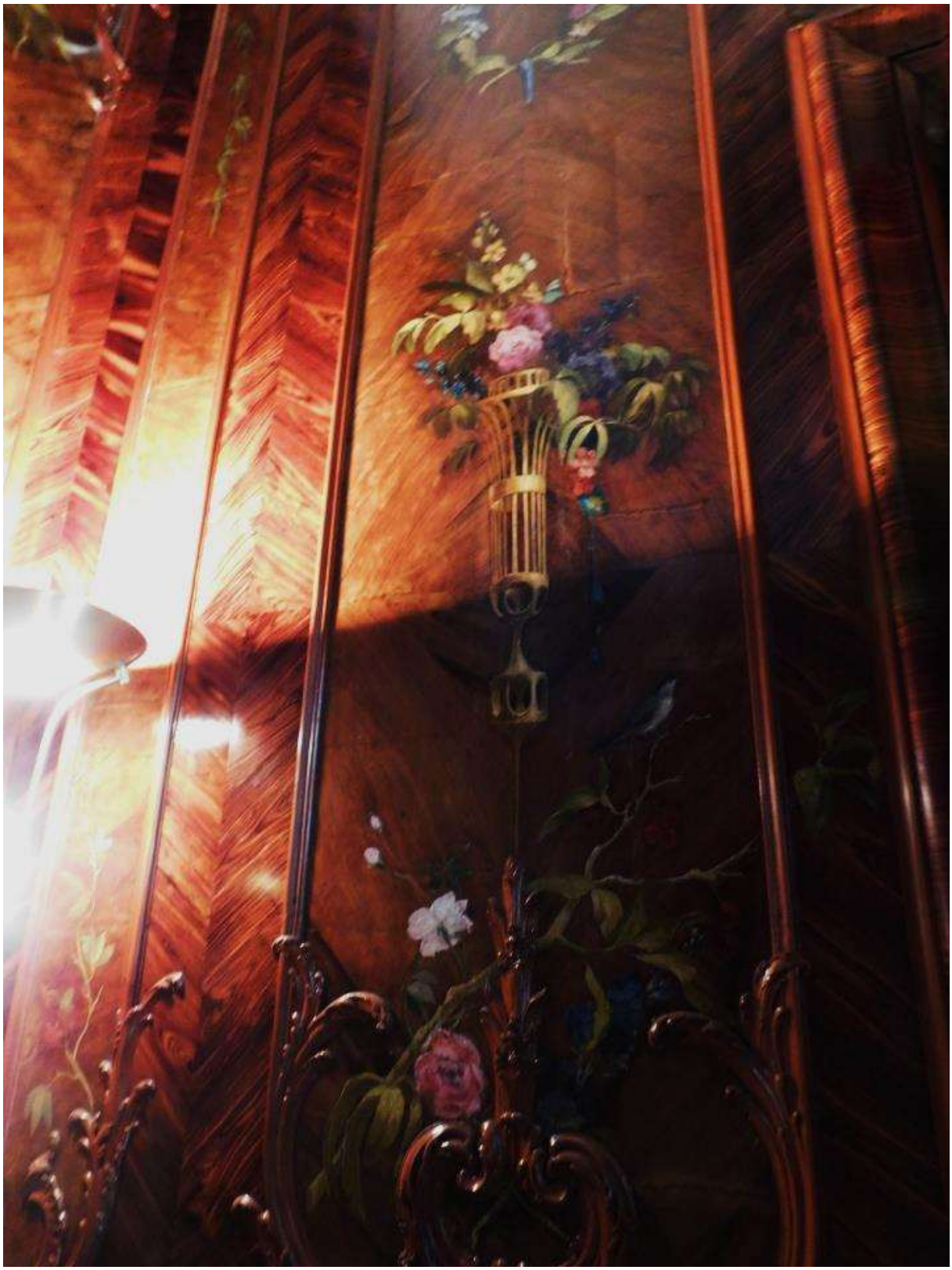
Потолок украшает плафон Д. Маджотто «Урания, обучающая юношу», паркет же, в многом перекликающийся с лепкой потолка и резным украшением алькова, считается одним из лучших во дворце. Он выполнен из ореха, палисандра, самшита, лимона, берёзы и чёрного дерева. Северную стену украшают уникальные образцы вышивки синелью и стеклярусом по соломке. Представленные семь композиций работы русских мастериц демонстрируют редчайший вид декоративно-прикладного искусства, появившегося во Франции в эпоху рококо. На фоне золотистой рисовой соломки представлены сцены охоты, сельской жизни на лоне природы и пасторальные сцены. Композиции небольшого размера; они заключены в деревянные золочёные рамки.



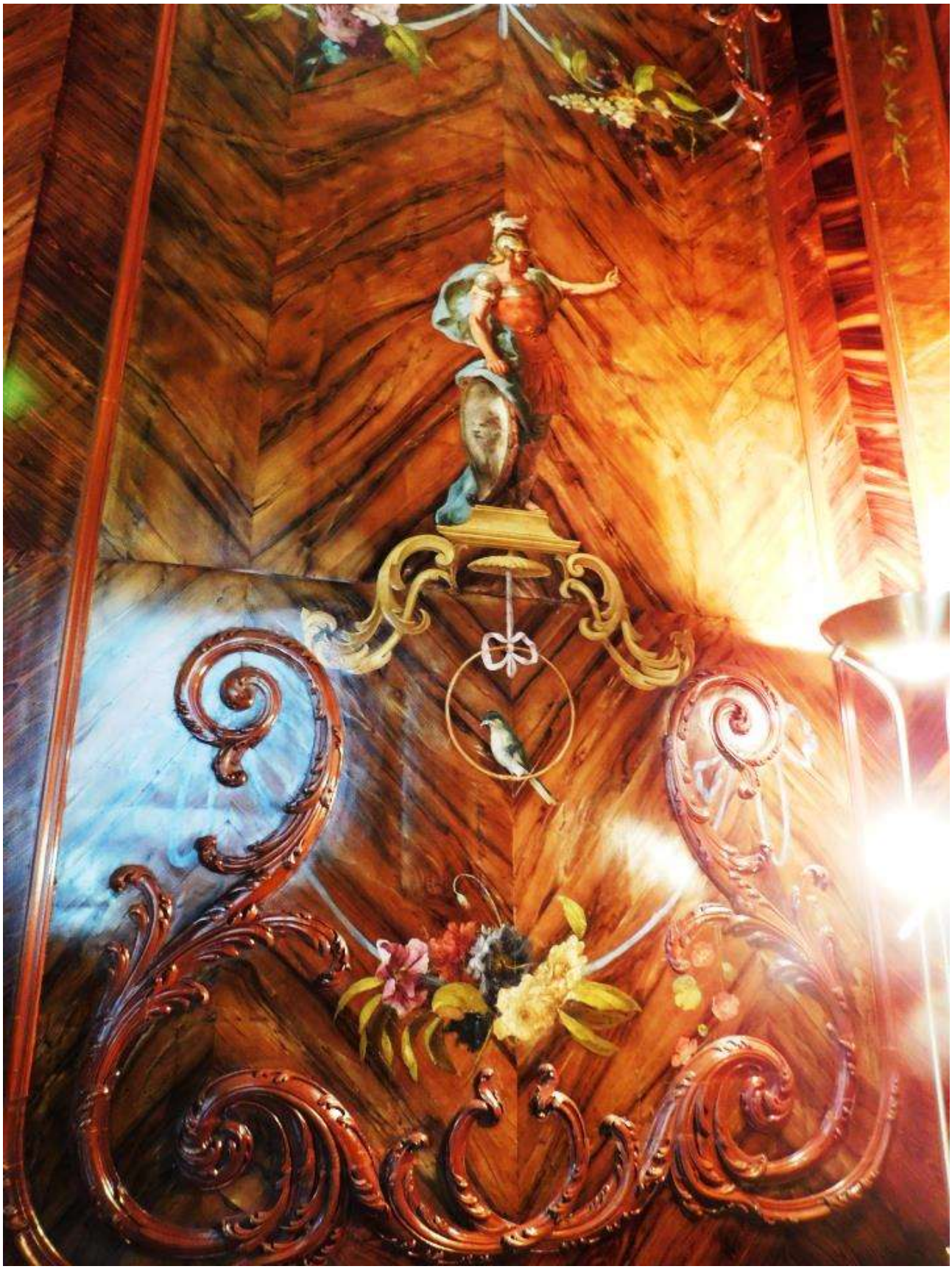
Следующая комната







Посвящается возлюбленной Богине милосердия Гуань Инь!





Голубая гостиная

Название гостиной происходит от отделки интерьера шелковой голубой материей, которой были декорированы стены до 1860-х гг. В это время обветшавшая ткань была заменена на росписи на холстах художника А. Бейдемана. Это «Тритон и Нереида», а также копии известных эрмитажных произведений «Мадонна с куропатками» А. ван Дейка и «Похищение Европы» Ф. Альбани. От первоначальной отделки сохранились дюседепорты, лепка на потолке, плафон «Время, похищающее Истину» и паркетный пол, рисунок которого — один из изящнейших во дворце.











В планировке Зал муз симметричен Большому Китайскому кабинету в западной части дворца. Убранство Зала подчинено одной теме — содружество искусств.



Зал муз по своему архитектурному решению и сохранности принадлежит к числу лучших дворцовых интерьеров XVIII века. Он открывает парадную анфиладу залов Китайского дворца.







Это помещение овальной формы, с большими застеклёнными окнами-дверями. Несколько вытянутые пропорции делают его похожим на галерею — неслучайно в XVIII веке зал назывался Живописной галереей. В отделке господствуют плавные линии — это скруглённые углы и пологие своды потолка, полуциркульные завершения окон-дверей.









Более позднее название зала, сохранившееся и теперь, обусловлено тем, что на стенах изображены девять муз — Терпсихора, Каллиопа, Урания (восточная стена), Эвтерпа, Клио (южная стена), Талия, Мельпомена (западная стена), Полигимния и Эрато (северная стена). Росписи стен выполнены С. Торелли с помощью темперных красок. Музы изображены в

простенках между окнами на розово-лиловом или светло-голубом фоне; каждая живописная композиция обрамлена золочёным и белым лепным орнаментом.

Изящная отделка стен согласована с лепным и живописным убранством потолка, с плафоном (также работы С. Торелли). На плафоне изображена Венера, восседающая на облаке и окружённая амурами и тремя грациями. Этот плафон, наряду с росписями стен, был необычайно высоко оценён скульптором Фальконе в его письме к Екатерине II.



Именно в Зале муз проходили балы и приёмы XVIII и XIX веков, устраивавшиеся в Ораниенбауме. Его отделкой восхищались шведский король Густав III, император Иосиф II, прусский король Фридрих Вильгельм III.





Паркет Зала муз относится исследователями к одним из наиболее удачных по рисунку во всем дворце. Центральный медальон его выделяется на фоне берёзы. По контрасту его края набраны из красного дерева с золотистым отливом и украшены длинными листьями камыша-рогоза. Ослабление цвета идёт от середины к краю композиции. Мягкий переход к центральной плоскости медальона выполнен из ореха. Композиция по периметру заканчивается фризом из красно-коричневого палисандра, а на нём по краям представлены музыкальные инструменты — атрибуты муз. В скруглённых углах сложные нарядные композиции из золотисто-розового дерева. Использован также клен, подкрашенный медным купоросом для придания зеленоватого оттенка. Рисунок паркета отличается изысканностью цвета и высоким мастерством исполнения. Мотивы орнамента отвечают тематике зала. Светлые тона паркета соответствуют общему розовато-голубоватому колориту этого нарядного, полного света и воздуха помещения, решённого в типичных формах рококо. Полы в Зале муз выполнены в 1772 году группой русских столяров под руководством И. Петерсена.









Посвящается возлюбленной Богине милосердия Гуань Инь!







В интерьере зала присутствуют три скульптуры — это мраморные бюсты Клеопатры и Лукреции венецианской работы XVIII века и группа «Мальчик на дельфине» (копия с работы скульптора Л. Лоренцетти).

Последняя реставрация Зала была закончена в 2011 году.







Стеклярусный кабинет

Самым знаменитым покоем Китайского дворца является Стеклярусный кабинет, сохранивший подлинную отделку 1760-х годов. Стены комнаты декорированы двенадцатью стеклярусными панно. Это холсты, на которых сделана вышивка стеклярусом, изготовленном на мозаичной фабрике, основанной в окрестностях Ораниенбаума (в Усть-Рудице) русским учёным М. В. Ломоносовым. На фоне стекляруса синелью (ворсистым шелком) вышиты сложные композиции с изображениями фантастических птиц, растений, порхающих бабочек среди не менее фантастического пейзажа.







Долгое время считалось, что панно были изготовлены во Франции, по эскизам французского орнаменталиста Жана Пильмана. Однако, сейчас

установлено, что они были вышиты девятью русскими золотошвеями (А.Андреева, А. Логинова, Т. и Л. Кусовы, П. и М. Петровы, А. Петрова, К. Данилова, М. Иванова) под руководством бывшей французской актрисы при русском дворе Марии де Шель (де Шен).

При этом автором рисунков к панно является С. Бароцци, который также выполнял росписи в павильоне Катальной горки. В той же технике (вышивке синелью по стеклярусному фону) выполнен каминный экран кабинета. На одной его стороне изображена корзина с цветами и фруктами, а на другой — птица на фоне двух китайских пагод.

Панно заключены в рамы с золочёной резьбой, имитирующей стволы деревьев, увитых листьями, цветами и гроздями винограда. Золочение выполнено в различной технике (матовой и блестящей), что даёт эффект дополнительного объёма.

Рисунок паркета середины XIX века повторяет рисунок мозаичного пола (бывшего в Стеклярусном кабинете изначально), который был набран из смальт с Усть-Рудицкой фабрики М. В. Ломоносова. При этом средняя часть паркета решена в форме квадрата, в то время как плафон на потолке овальный. Д. А. Кючарианц, исследователь творчества А. Ринальди в России, замечает, что такое несоответствие убранства пола и потолка для Ринальди несвойственно, и первопричиной считает то, что мозаичный пол был сделан, по крайней мере, на 10 лет позже, чем было завершены работы по внутренней отделке в самом Стеклярусном кабинете. **Стеклярусный кабинет** — уникальный образец интерьера XVIII века.

После реставрации, проведённой сотрудниками Эрмитажа, стеклярусные панно вновь обрели свой первоначальный вид — они были почищены от слоя пыли и грязи, с вышивки синелью были удалены позднейшие красочные наслоения, а стеклярусные трубочки закреплены (так как с течением времени они начали осыпаться).





















МЕТКИ: Большой зал, Голубая гостиная, Зал муз, Китайский дворец, Ленинградская область, Ломоносов, Ораниенба́ум, Стеклярусный кабинет, Штофная опочивальня, внутреннее убранство, внутренний интерьер, история, удивительное рядом, усадьба

В XIV-XVII вв. фарфоровое производство в Поднебесной достигает своего пика. Именно в это время Европа вплотную знакомится с заморским «белым золотом» и начинает активно искать секреты его производства.

В самом Китае тоже идут поиски инновационных декоративных решений, что приводит к совершенствованию техники кобальтовой росписи и появлению надглазурных полихромных рисунков эмалью. Сюжеты усложняются, превращаясь из орнаментальных узоров в тщательно прописанные изображения пейзажей, батальных сцен или жанровых зарисовок. Одним из виднейших художников эпохи стал Хэ Чао-Цзун – автор искусных статуэток из молочно-белого фарфора, которые впоследствии неоднократно копировались мастерами Мейсена.

Первый образец китайской фарфоровой посуды – ажурную курильницу с рельефным декором привёз в Европу из долгих странствий по Азии венецианский купец Марко Поло. В 1291 году он вернулся на родину после двадцатилетнего пребывания в Поднебесной, захватив с собой немало редких ценностей, в том числе и красивую вещицу из неизвестного итальянцам материала.

Курильницу Марко Поло называл на китайский манер: «яо». Равно, как и привезённые вместе с ней из путешествия ракушки-каури, которые в странах Азии нередко использовались вместо денег. Действительно, небольшие по размеру изящные «дары моря» по гладкости, молочно-белому оттенку и глянцевой поверхности напоминали фарфор из далёких восточных земель. В Италии эти ракушки известны, как «порчелла». Отсюда и пошло европейское название тонкостенной керамики – porcelain. В России прижилось искажённое персидское слово «фарфур», что означает «императорский», то есть предназначенный только для высших слоёв общества.

Поскольку фарфор – разновидность керамики, невозможно проследить его истоки вне глиняного производства в целом. Тем более что сами китайцы изначально не делали чётких разграничений. Они обозначали фарфор двойным иероглифом, где нижняя часть, переводившаяся, как «черепица», указывала на принадлежность к изделиям из обожжённой глины.

Подобная трактовка до сих пор путает западных исследователей, которые пытаются однозначно установить дату «рождения» одного из ценнейших изобретений человечества. Видный историк династии Сунн – Сыма Гуан в своих трудах именует фарфор «твёрдой и тонкой керамикой», отличающейся лишь температурой обжига и плотностью спекания черепка. Однако для получения подобного материала китайским гончарам пришлось пройти долгий путь, в поисках передовых для своего времени технологий.

О производстве фарфора в других районах, известно из лучшего руководства по фарфору, изданного в период Цин и носящего название «Записок о фарфоровом производстве Цзиндэчжэня». Эта книга является основным источников для более поздних работ по истории фарфора, как в самом Китае, так и в Европе. Она дает много различных сведений о различных деталях производственного процесса, о способах орнаментирования фарфора и т.д.

Самой первой работой, в которой была произведена систематизация

изделий китайского фарфора, стала публикация А. Фрэнкса «Восточный фарфор и керамика». Уже после нее одна за другой начинают появляться книги И. Марьятта, Э. Грандидье и других, которые внесли большой вклад в изучение китайского декоративно-прикладного искусства.

Э. Грандидье впервые вводит термин «семейство», важный для рассмотрения данной темы. Исследователь разделяет фарфор по преобладанию эмали в колорите росписи: «черное семейство» (famillie noire), «розовое семейство» (famillie rose), «зеленое семейство» (famillie verte).

Данная терминология была воспринята в дальнейшем многими исследователями. В том числе, и отечественными – Э. Х. Вестфален, М. Н. Кречетовой, Т. Б. Араповой.

В начале XX в. авторы, а конкретно Р.Л. Хобсон в своей книге по истории фарфора, начинают выделять определенные хронологические периоды в развитии керамического производства, например, династию Мин.

Хобсон провел значительное исследование фарфора по коллекции Британского музея и оставил после себя множество интересных работ. В процессе дальнейшего изучения династии стали разбиваться по периодам правления императоров (как и, к примеру, период Канси).

Помимо больших работ существует ряд очерков, которые оказываются крайне полезными при изучении темы. К ним относится «Сборник статей по истории китайского фарфора», созданный Тун Шуем и Ши Сюэтуном. В конце же XX века в Китае появляются альбомы-каталоги с богатым иллюстративным материалом. Сопровождающий такие издания текст является кратким и емким, но крайне полезным материалом. Благодаря иллюстрациям ученым становится проще проводить атрибуцию, а наличие больших изображений традиционных марок изделий помогает в исследованиях.

Большим и полезным материалом для изучения китайского искусства (втом числе, и декоративно-прикладного) является составленная несколькими авторами книга «Жизнь императорского двора периода Цин». Обширный раздел книги посвящен производству, описанию и характеристике фарфора. В ней так же рассматривается коллекция дворца с подтверждением инвентарной описи.

Материал по истории экспортного фарфора можно найти во многих зарубежных изданиях. Историей данного феномена, который рассматривает и данная работа, занимались многие европейские

исследователи. К ним можно отнести книгу Д. Филлипса «Китайский экспортный фарфор», в которой автор подробно описывает покупки европейских купцов и торговые операции, проводимые на территории Европы и Китая.

Интересной оказывается книга, написанная Белевич-Станкевич, посвященная данной теме, в которой рассматривается экспортный китайский фарфор во Франции.

Фарфору периода Цин, а, главным образом, мало разработанной до последнего времени проблеме «позднего фарфора», как и Хобсонон, посвятили свои работы известные зарубежные ученые. Среди них стоит назвать работы В.Б. Хони «Керамическое искусство в Китае и других странах Востока» и С. Джининс «Поздний китайский фарфор династии Цин». К числу последних каталогов, в которых хорошо освещается фарфор конца XVII - начала XVIII веков, следует отнести опубликованную У. Визнером «Коллекцию музея в Манхейме» и богато иллюстрированное издание коллекции Рейксмузеума в Амстердаме С. Иорга, где он показывает подробную историю развития стилей фарфоровых изделий и дополняет каталог ценнейшим материалом об изделиях, обнаруженных совсем недавно. Этот же автор выпустил важную для темы данного исследования книгу «Фарфор голландской экспортной кампании».

Нельзя обойти стороной также источники на китайском языке, среди которых одним из важнейших является исследование известного специалиста Сунь Инчжоу «Определение фарфора периодов Юань, Мин, Цин», затрагивающее тему развития китайского фарфора.

К тому же, важной исторической информацией является исследование Бо Яна «Фарфор, расписанный кобальтом», в котором большое внимание отводится технологии производства фарфора и проблеме взаимодействия фарфора с другими видами искусства.

Первые же работы о китайском фарфоре на русском языке появляются только в 30-е годы XX века. К ним относится интересная книга М. Кречетовой и Э. Вестфален «Китайский фарфор», в которой описаны не только технические аспекты изготовления фарфора, но и развитие стиля росписи. Авторы выделяют периоды династии Мин и Цин, что становится отправной точкой для отечественных исследователей последующих лет. Помимо иллюстративного материала, в книге есть справочные данные и также указаны марки изделий. Здесь же можно упомянуть и краткий, но полезный исторический очерк по фарфору Э. К. Кверфельда, его же

книгу «Предмет в китайском искусстве», а также «Путеводитель по I филиалу (б. Музей Штиглица)» Вестфалена, который вышел в 1929 году в издательстве Эрмитажа и содержит важные сведения о коллекции.

Упомянутый выше автор и известный исследователь М. Н. Кречетова также выпустила издание «Культура и искусство Китая», несколько статей, из которых особенно полезны для данного исследования. Весьма полезными оказались «Сюжеты росписи китайского фарфора для экспорта в Европу конца XVII-XVIII века» и «Из истории торговых отношений России и Китая в XVII-XVIII веках». Также она защитила диссертацию на тему «Китайский фарфор для экспорта в Европу XVII-XVIII вв.».

В работе рассматривается экспортный фарфор на основе собрания из Государственного Эрмитажа, что делает данный материал важным и ценным для исследования по данной теме. Над изучением эрмитажной коллекции Востока работала и М.Л. Меньшикова, написавшая статью «Китайские резные лаки XIV-XVII вв. в собрании Эрмитажа».

В 1956 году вышла книга С. М. Кочетовой под названием «Фарфор и бумага в искусстве Китая».

В очерке «Керамика и фарфор» автор показывает роль и значение фарфора в истории искусства Китая, отмечает места производства фарфоровых и керамических изделий, особенности декорирования фарфора, его сорта, специфику экспортных изделий и вывоз их в разные страны, начало реорганизации производства в современном Китае.

Еще одной диссертацией на русском языке, ставшей важнейшим искусствоведческим исследованием, является работа «Китайский фарфор второй половины XIV - первой трети XVII веков» Т. Б. Араповой. Именно в ней приводятся подробные данные о развитии прикладного искусства данного вида, затрагивая и начало династии Цин. Автор рассматривает фарфор не просто, как вид прикладного искусства, но как элемент историко-культурной ситуации страны и источник сведений о быте и жизни народа. Весьма интересными являются научные статьи по теме – «Основные тенденции развития фарфорового производства в Китае. Декоративные особенности изделий Канси, и верификация их черт в развитии европейского фаянсово-фарфорового мануфактурного производства весьма актуальны.

Цель, на которую направлено изучение истории развития и традиции китайской фарфоровой керамики, есть компаративный анализ изделий и выявление в них особенностей, характерных для декоративно-прикладного

искусства данного периода китайской истории.

Компаративный анализ – «описание и объяснение сходств и различий (главным образом различий) условий или результатов развития крупных социальных единиц, обычно – регионов, стран, обществ и культур».

В данной работе выпонен научной анаиз литературы по теме, как отечественной, так и зарубежной;

Характеристика культурно-исторического фона рассматриваемой эпохи династии Цин (конкретно – период Канси), включает изучение специфики развития декоративно-прикладного искусства.

1. Определено место фарфора в системе национальной культуры Китая указанного периода.
2. Выявлен типичный образец китайского фарфора периода Канси, его художественные особенности и декоративное оформление.
3. Определена специфика влияния форм и декоративных решений китайского фарфора в развитии приёмов декорирования в европейском прикладном искусстве.
4. Выделен типичный образец европейского фарфора, выполненный в «китайской» манере.

Выбранный для рассмотрения в работе хронологический период правления Канси (1662-1722) охватывает такие процессы в историческомразвитии, как начало, становление и расцвет новой правящей династии Китая – династии Цин, и все связанные с этим перемены в производстве фарфора.

Особенность данной эпохи заключается в том, что, наряду с сохранением традиционных устоев, даже в переломные моменты истории происходит смена приоритетов в искусстве. И именно фарфор отразил процессы, связанные с демократизацией культуры в целом. Это, в свою очередь, проявилось в необыкновенно широком распространении фарфора среди всех слоев населения, в изменении его облика, в обогащении сюжетной основы и декорировки. Целый ряд произведений с росписью можно рассматривать, как подробные иллюстрации к известным литературным произведениям и историческим событиям.

Можно заметить, что этот вид искусства был связан с технологическими достижениями в производстве, а они в свою очередь являлись следствием экономической и политической стабильности в стране. Развитие технологии давало возможность расширения художественного языка, делая его подвижным и вариативным, поэтому особенности керамического производства также можно считать атрибутивными

признаками.

Начало взлета династии Цин прямо отразилось на сложном, волнообразном развитии художественных тенденций. В первом же его периоде получилось выявить сложные пути формирования стиля, художественного облика изделий, строящегося на поразительном разнообразии форм, принципов декора, богатстве колорита.

Однако, одной из главных задач мастеров стал экспорт изделий в Европу. Это породило целый ряд изменений, как в европейском, так и в китайском искусстве.

Расцвет шинуазри XVII-XVIII веков на Западе непосредственно связан с придворным искусством, причем увлечение Китаем в Европе прошло через ряд этапов: от коллекционерства привозных произведений и копирования их – до стилизаций в русле господствующих в определенное время направлений западного искусства.

Поэтому, тот вариант «шинуазри», который существовал в рамках «большого стиля» (сочетавшего черты барокко и раннего классицизма) в эпоху Людовика XIV (1643-1715), значительно отличается от интерпретаций в русле «малого стиля» (рококо) периода регентства и правления Людовика XV (1715-1774), или же от художественных версий «китайщины», предложенных мастерами неоклассицизма в годы правления Людовика XVI (1774-1792).

Китайский экспорт в конце XVII – XVIII вв. и западное подражание китайскому искусству.

Китайское экспортное искусство – это произведения, которые не только быстро нашли своего иноземного заказчика, но и различные изделия самих китайских мастеров, которые были рассчитаны на внутренний рынок и стали модными во всем мире. Развитие экспортного искусства неразрывно связано с историей проникновения европейцев в Китай, появлением торговых компаний, деятельностью миссионеров.

Начало знакомства европейцев с Китаем приходится на XVI век, когда португальцы достигли берегов Китая. В 1565 г. устанавливаются торговые отношения Испании с Китаем. В начале XVII века ведущую роль в торговле с Китаем начинает играть Голландия. С конца XVII столетия в торговые отношения вступают Англия и Франция, а в XVIII веке - Дания, Швеция и Пруссия. Поток китайских товаров, хлынувший в Европу благодаря деятельности Ост-Индских компаний, произвёл ошеломляющее действие на европейцев. Увлечение Китаем переживает расцвет именно в середине

второй половины XVIII века.

Как отмечают исследователи, «наиболее изучены связи Востока и Запада в области литературы и философии. Область же изобразительного искусства затронута меньше». Постепенно ситуация начинает меняться, однако искусствоведы все больше говорят о воздействии Дальнего Востока на искусство Запада в связи с импрессионизмом и постимпрессионизмом, то есть применительно ко второй половине XIX века. Это происходит из-за устоявшегося мнения, что ранее, в XVII-XVIII вв., дальневосточное искусство в виде «китайской моды» оказывало лишь довольно поверхностное влияние на отдельные элементы орнаментики и сюжеты декоративных росписей, и являлось чужеродным включением в сложившуюся систему европейского декора, привлекающим к себе исключительно за счет этой самой «странности» и неизведанности.

Иное понимание категории прекрасного, предлагаемое китайской культурой, было ново для Европы. Западных художников очаровывали прозрачные краски китайской палитры – в фарфоре и кантонских эмалях, необычность и причудливость китайского орнамента – в тканях и лаковых изделиях и рафинированная отточенность форм – в произведениях всех видов китайского искусства. Но, сама потребность в восприятии его возможностей была обусловлена тенденциями развития европейских художеств: западные мастера черпали из нового источника вполне определенные идеи и формы, чтобы ассимилировать и развивать их по своему усмотрению.

Век просвещения во многом определил стиль жизни и манеру поведения европейских государей, выступавших главными заказчиками произведений искусства. Сказки о восточных правителях, в равной степени справедливых и сильных, стимулировали воображение европейских монархов. Приукрашенные легенды о «мудрых обычаях» китайских императоров иезуиты поспешили довести до сведения западного мира.

Своеобразным откликом можно считать популярность изображений «просвещенных» европейских монархов в кругу ученых и художников.

Но, конечно, о той полноте власти над своими подданными, которой располагали императоры Китая, на Западе можно было только мечтать. Эти мечты побуждали создавать обстановку в «китайском стиле», ставшую знаком власти и роскоши. Стремление к великолепию и изяществу, как осознанному стилю жизни при своем воплощении требовало значительных материальных затрат и наиболее последовательно могло проявиться тогда лишь в придворной культуре. Восхищение неизвестными ранее

художественными возможностями, предлагаемыми китайским искусством, и желание следоватьим привело европейцев к весьма странным результатам. Памятники XVII-XVIII веков позволяют проследить черты художественных стилей, сменявшихся в европейских странах на протяжении этого времени – барокко, рококо, классицизма. Они проявляются в декоре фарфора, расписных эмалей, резной кости и художественного металла. Некоторые экспортные изделия XVII и XVIII веков отразили специфику восприятия китайцами облика европейцев и западного искусства (расписные эмали, фарфор).

Если для западной литературы или философии признается достаточно глубокое уже в XVIII в. воздействие китайских учений, то в искусстве того же времени предполагается лишь слабый, отдаленный отблеск общего интереса к Китаю, бывшему тогда излюбленным предметом обсуждения. Однако, существуют основания для отказа от подобного мнения. Ввезенные в Европу предметы китайского искусства принесли с собой не только новые сюжеты и орнаменты, но и новые эстетические качества, новое настроение. В этом плане влияние Дальнего Востока (не только Китая, но и Японии) оказалось главным образом во Франции, в период господства стиля рококо (1730-е – 1760-е гг.).

Стоит отметить, в первую очередь, внешние проявления «китайской моды» в Европе. Исследователями уже не раз отмечалось присутствие значительного числа китайских вещей, например, во Франции второй половины XVII века. По всей Европе к середине этого столетия насчитывалось более трёх миллионов только фарфоровых предметов, завезенных голландцами из Ост-Индской Компании, основанной в 1602 году. Она ввозила их до двадцати тысяч ящиков в год. Ткани и фарфор – издавна основной экспорт Китая, но вместе с тем появляются и другие виды товаров: л а к и .

Изделия из слоновой кости, нефрита; веера и ширмы; образцы живописи на бумаге и шелке. Таким образом, европейцы к концу XVII века могли составить представление о дальневосточной керамике, резьбе, мелкой пластике, различных жанрах живописи.

С 1670-х годов во Франции и других европейских странах широко распространяется мода на все «китайское». По словам исследователей, «фантастическая этнография отдаленных народов служила, как и мифология, неиссякаемым источником для воображения». Стоит заметить, что европейцы не слишком разбирались в происхождении собираемых экзотических предметов и именовали их, а также их вольные повторения,

сделанные руками своих же мастеров, одним словом «китайщина».

Россия также пережила период увлечения Китаем, его культурой, искусством, философией. «Китайские» кабинеты, вошедшие в моду со времени царствования Петра I, украшались китайским фарфором, лаками, тканями, расписными обоями, подобные которым представлены на выставке. Предметы китайского искусства попадали в Россию через посредничество Голландской и Английской Ост-Индской компаний, а также в качестве дипломатических даров. Примером могут служить серебряный ларец XVII века и, а также ювелирные изделия XVIII столетия.

Мода на Китай, огромный спрос на его произведения, естественно,вызывала более или менее близкие подражания. Постепенно отклонения от образцов усиливаются; возникает то, что принято называть «шинуазри» -

«китайщина», своеобразное течение в искусстве Запада, столь же далекое от настоящего китайского искусства, как и от чисто европейского. По словам ученых, «еще в XVI веке, в Испании и Португалии зародилась страсть к «странностям» Востока». Вслед за ними Голландия, вступив в торговлю с Востоком, ощутила его воздействие: в самом начале XVII века в Дельфте получает развитие производство фаянса в подражание китайскому фарфору.

Стремление превзойти привозные изделия рождает разнообразие форм; начинается смешение мотивов восточной и западной орнаментики, «расщепление» характерного облика китайских предметов на отдельные узнаваемые элементы; появляются вещи, сочетающие в себе фрагменты различного происхождения.

Например, расположенная в центре декоративного блюда аллегорическая или мифологическая сцена, вполне европейская, может быть окружена каймой китайского орнамента, или, наоборот, заимствованная из китайской живописи центральная композиция обрамлена гротесками.

Французский фаянс в конце XVII века, не уступая голландскому, покрывается «индийскими» (в действительности китайскими) цветами. Вдохновленные примером Дельфта, французские мастера всячески стараются их улучшить. «Изделия этой фабрики превосходили фарфор Индии и Китая, с точки зрения правильности и выполнения рисунка».

В данном случае, для произведений мануфактур Сен-Клу и Руана, эта чисто европейская похвала вполне справедлива.

Их орнамент, вариант гротеска с отдельными восточными элементами, геометрический, строгий и безупречно изящный, превосходно сочетается с плавными мягкими формами, повторяющими китайские изделия.

Данную тенденцию можно наблюдать на примере фарфорового чайника, сделанного на мануфактуре Сен-Клу (ок. 1720).

Китайские образцы из Бостонского музея изящных искусств, в изображении руанских орнаментов, например. Контраст пластичной основы и графической заостренности устилающего ее рисунка знаком Дальнему Востоку; здесь особенно интересно его выявление западными средствами.

С приходом рококо, формы «шинуазри» умножаются. Чаще всего это воображаемые, условно китайские сценки, отдельные фигуры, выполненныев обычной европейской манере.

В России, особенно в Санкт-Петербурге и в его пригородах, в музеях и дворцах, собраны многочисленные образцы китайского искусства. Там представлены, как оригинальные произведения традиционной китайской живописи, так и росписи местных художников по мотивам древнекитайского искусства в оформлении богатых дворцовых интерьеров. Но в подобных работах европейских и русских художников заметны значительные отличия от исконно китайского искусства, в художественном решении — характере декора, материалах, техниках исполнения. Поэтому возникают следующие вопросы: каковы причины и история такого заимствования и преобразования? Как относиться к таким репликам на китайское искусство? Имеют ли эти преобразованные заимствования достаточную ценность рядом с китайскими оригиналами? Нам представляется важным для науки разобраться в этих проблемах и определить причины, подходы, принципы и приёмы интерпретации китайского искусства в западноевропейском и, особенно, в русском искусстве в «китайском стиле».

Названия, детали костюмов и утвари, большое количество колокольчиков и зонтиков – вот в чем заключается китайский колорит у Буше (например, в его картине «Китайский сад» (1742, ГЭ), Юэ, Пильмана, Лепренса и других европейских художников.

Иногда в «шинуазри» якобы в подражание китайской живописи подчеркивается примитивность, наивность рисунка; этот прием обычен в оформлении «китайских кабинетов», из маленьких домашних музеев XVI века, превратившихся в уголки экзотической страны, весьма отдаленно схожей с Китаем.

Примером может служить и, так называемый «китайский домик» во дворце Сан-Суси, в Постдаме, построенном в середине XVIII века (1745-1747) в Германии, рисунки 1-6, ниже.


ОТЗОВИК







Потсдам. Сан-Суси. В.П. Кузьмина. 2013

Грубоватость, резкость их отделки вполне сознательно контрастирует с соседними интерьерами рококо. Прегрешения против тонкого вкуса, изгнанные из эстетики XVIII века, порой находят в себе приют в китайских кабинетах, ибо китайцам в век Просвещения нехватка вкуса разрешается и даже предписывается.





В эклектичности китайских кабинетов сыграла свою роль пестрота привозных объектов подражания – «смесь Китая, Японии, Индии». Тут имело значение не столько мнение о «дикости» восточных народов, сколько

сознательное влечение рафинированной культуры к освежающему «варварству». Орнамент в китайских кабинетах сух, жесток, графичен и сильно упрощен, иногда просто груб. Это можно наблюдать на примере парадных комнат Китайского дворца Ораниенбаума (рис. 8). Подлинный китайский орнамент, хотя и массивен, но плавен в линиях и безупречно мягок. Резкость, угловатость чужды ему; прямые углы часто округлены, что ассоциируется с идеей концентрации, с центростремительными силами, подчиняющими и каллиграфию и мебель. Даже в геометрических узорах сохраняется ощущение плотного, тягучего, пластичного материала. Предметы как бы не сложены из отдньных частей, а выращены, вылеплены, оплетены». Этого впечатления органической жизни вещей нет в китайских кабинетах.

Увлечение «китайским стилем» продолжалось и в XIX в.; тенденция подражания разным китайским изделиям продлилась вплоть до начала XX в. и была характерна для продукции многих императорских и частных мануфактур (фарфоровых, текстильных, мебельных и др.). Это были вторичные вариации на китайскую тему, которые художественная критика назвала «псевдо-китайским» или «ложно-китайским» стилем в рамках историзма, маньеризма, модерна. Такие названия кажутся несправедливыми по отношению ко многим великолепным образцам художественной интерпретации, которые не являются лживой подделкой, а остаются знаком китайской культуры для европейцев (русских), выражением их собственного впечатления от неё, что придаёт этой интерпретации большую живость и оригинальность.

Во Франции XVII-XVIII столетий «chinois» означало не столько «китайское», сколько «странное», «экзотическое», «причудливое» (что соответствует и отношению Востока ко всему западному). «Любопытство было возбуждено, но красота шедевров китайского искусства часто ускользала от европейцев». Китайских художников упрекали в незнании перспективы, в том, что они не пишут маслом на холсте и не умеют смешивать краски, тогда как те искали выражения скрытой сущности вещей, сходства не внешнего, а внутреннего.

Даже если европейцы восхищались чем-либо китайским, они зачастую отмечали только внешнее, случайное, отдельные поражающие воображение детали, не затрагивая сути.

Такие примеры взаимопроникновения стилей Китая и Европы демонстрируют внешнее, формальное подражание. Однако воздействие

дальневосточного искусства в Европе этим не ограничилось.

Можно выделить еще одну разновидность шинуазри, своеобразную форму ее бытования в рококо. Это равноправное сочетание в одной вещи двух стилей, Востока и Запада, в чистом виде, или прямое сопоставление в интерьере вещей вполне европейских и вполне азиатских. Это и лаковая живопись в рокайльной мебели, которую можно увидеть в «лаковом» кабинете Ораниенбаума (1759); и китайские чаши в изящной бронзовой французской оправе (XVII-XVIII вв, ГЭ); и японские ширмы, превращенные в панели и закрепленные рокайльными рамками.

Прямое соединение элементов рококо и искусства Дальнего Востока в одном предмете приводит к мысли, что между этими стилями существует связь более глубокая, чем просто выражение китайщины во всех ее вариантах. Непосредственное сходство между дальневосточным (не только китайским, но и японским) искусством и рококо «больше, чем между дальневосточным искусством и шинуазри или между рококо и шинуазри, что доказывается вполне благополучным симбиозом в первом случае и сомнительными результатами в остальных». Подражание внешним формам китайского искусства, орнаменту, отдельным деталям, слепое копирование и «исправление», «улучшение» на европейский манер не достигают уровня ни оригинала, ни собственной основы. Пробуя самые разные варианты подражания, западные мастера все же ни на шаг не приближались к подлинному восприятию искусства стран Востока. Лишь тогда, когда они забывают о сюжетах и орнаментах Китая, оставаясь в границах европейского внешнего облика, неожиданно сказывается знакомство с Востоком, причем «не в сюжете, а в композиции, не в наборе элементов орнамента, а в их взаимоотношениях, не в параллельной перспективе, а в высвобождении пространства, не в шляпах с колокольчиками, а в пластике поверхности». Не заимствование форм, а сближение структур связывает европейское рококос искусством Китая.

Понимание материала в прикладном искусстве этого времени сложилось под воздействием фарфора и лаков. Рокайльный материал пластичен, текуч и в то же время плотен, образует тянущиеся нити и оплывающие края, свободно сочетает остроту и хрупкость линеарного рисунка с мягкой, округлой, растекающейся массой. Этот материал – излюбленные в первой половине XVIII века стекло, керамика, бронза или серебро. Дальневосточной эстетике отвечают и другие свойства рококо: сознание значительности и красоты любой бытовой мелочи; органическая, «растительная» структура каждого предмета;

неповторимость и ассиметричность деталей при общем симметричном построении; сохранение пустого, свободного от росписи пространства, драгоценность поверхностикак таковой, ничем не украшенной, смягченный, пряный, сложный колорит.

Формулировка «рококо отвечает дальневосточной эстетике» не случайно. Стиль рококо, конечно, нельзя свести лишь к восточному воздействию. Возможность влияния извне всегда определяется внутренней готовностью, открытостью этому влиянию. Китайские вещи в Европе явились толчком к развитию нового стиля и вошли в русло поисков эпохи. Импульс Китая был воспринят двояко и породил множественность путейподражания Востоку.

Шинуазри заимствует китайские детали, иногда внешность, но не структуру и тем более не образный строй; рококо, пользуясь преимущественно чисто европейскими средствами, по сути большесоответствует искусству Дальнего Востока (не только Китая, но еще и Японии), усваивает некоторые его приемы, а главное, создает атмосферу, настроение, сходное с восточным (понятым, разумеется, на свой лад). Шинуазри, действительно, вполне поверхностный результат «китайской моды»; рококо – итог скрытый, более глубокий и более существенный.

2.2. Китайский фарфор в конце XVII – XVIII вв. и его экспорт в страны Европы

После первых и порой случайных поступлений в XIV – XV веках китайских предметов в Европу (в качестве посольских даров или объектов международной торговли), произведения дальневосточного искусства стали ввозить во все большем количестве. Популярность их возрастала вплоть до конца XVIII века, когда собирание восточных редкостей, которые перестали быть редкими, пошло на спад во Франции, а затем и в других западных странах.

Китайский фарфор периода трех правлений не был однороден в стилистическом отношении. Наряду с «экспортными» изделиями, предназначенными для продажи на внешнем рынке (которые принято рассматривать в качестве chinoiserie in reverse), создавался фарфор в цинском стиле для двора и внутреннего рынка, а также долгое время остававшиеся практически не затронутыми влиянием Европы предметы с традиционным декором – монохромы и нерасписной глазурованный фарфор для императораи китайской элиты.

Живописный экспортный фарфор производился в двух местах – традиционном центре фарфорового производства, которым с XI века

постоянно был город Цзиндэчжэнь в провинции Цзянси, и в портовом Кантоне/Гуанчжоу. Часто вещи только расписывались в Кантоне, в то время как формы их происходили из мастерских Цзиндэчжэня. Соотношение количества печей Цзиндэчжэня, которые специализировались на изготовлении предметов для императора и фарфора в «западном вкусе», в конце XVIII века было приблизительно двадцать к одному, и, тем не менее, оба производства отличались подлинным размахом.

Пекинский двор дважды в год, весной и осенью, получал из Цзиндэчжэня фарфор высшего качества, так называемого «первого» и «второго выбора», в количестве около семнадцати тысяч и шести-семи тысяч штук соответственно, при этом бракованные партии могли быть возвращены производителям.

Ответственные за доставку фарфора люди при дворе в течение XVIII столетия манипулировали этими очень крупными поставками, едва поддающимися учету, перепродавая императорский фарфор европейцам и деля между собой прибыль (так изделия с императорскими марками иногда поступали в Европу). Ост-Индские компании, которые занимались оптовой покупкой вещей и доставкой их на Запад, также получали огромные доходы, несмотря на трудности этого предприятия и взяточничество китайских чиновников и торговых посредников.

О размахе фарфорового экспорта можно судить по количеству вещей, поднятых археологами из трюмов одного затонувшего вблизи Сингапура торгового корабля, на котором находилось около двадцати трех тысяч фарфоровых предметов[122]. По опубликованным данным, между 1604 и 1657 годами голландцы вывезли в Европу примерно три миллиона произведений китайского фарфора. Поступавшие на Запад вещи были разного качества и художественного уровня, от повседневных предметов для бытовых нужд горожан – до шедевров, способных украсить собрания королевских дворцов изамков.

В конце XVI – начале XVII веков китайским фарфором торговали в Лиссабоне и Амстердаме, городах, привлекавших покупателей всей Европы. С 1609 года в Лондоне тоже открылись лавки, предлагавшие на продажу китайский фарфор.

Значительные стилистические изменения в китайском фарфоре происходили вследствие усиления иноземных влияний в конце династии Мини в правление Цин. В Европе «китайцев» изображали в самом странном виде, то в западной, то в восточной манере. Подобно этому в Китае

существовало нечто вроде «шинуазри наоборот», т.е. не менее причудливое изображение европейцев и западного мира.

По заказам для Европы выполнялись на фарфоре не только традиционные мотивы росписей, но и копии европейских гравюр, окруженные китайским орнаментом, и «портреты» европейцев, и жанровые сцены («кантонские эмали» XVIII века с комическими фигурами голландцев, кривыми башенками и горами на горизонте в собрании Государственного музея искусства народов Востока в Москве). В этих вещах также можно заметить смешение манер, путаницу в деталях, гротеск и поверхностное восприятие. «Восток и Запад при знакомстве иногда очень похожи в своем удивлении друг другом»[124].

В XVII веке фарфор для экспорта в Европу потеснил на рынке традиционную продукцию. Западные влияния проникают в Китай в

результате деятельности католических миссионеров, активизирующих свою деятельность в правление Цяньлун, а также благодаря заказам Ост-Индской торговой компании. В связи с использованием фарфора в иной, отличной от китайской среде его формы и декор под влиянием европейского искусства начали меняться. Среди наиболее популярных мотивов, освоенных китайскими художниками по фарфору, - античные и библейские христианские сюжеты, голландские пейзажи и жанровые сценки. Существенно менялись и стилистические приемы в декорировке изделий: появлялись «налепы» в виде цветов, необычная цветовая гамма, вводились новые краски (например, ярко-розовая марганцевая).

Примером такой «европеизации» могут служить кантонские фарфоровые изделия с христианскими сюжетами. Это и тарелочка со сценой «Поклонения Святому семейству», где типичная для Европы сцена изображается в китайской манере с орнаментом по краям (1730-1740-е гг. ГМВ); пейзаж с христианскими храмами на реверсе кантонской тарелки (1730-1740-е гг. ГМВ); эмалевая тарелка со сценой «Святого семейства», выполненная в ярком колорите и, опять же, с орнаментами по краям (1730-1740-е гг. ГМВ).

Нередко эскизы рисунков для фарфоровых изделий создавались известными художниками, в творчестве которых переплетались европейские и дальневосточные стилистические принципы, такими как придворный художник Цяньлуна, иезуит Дж. Кастильоне, выполнявший

офорты с картин Лан Шинина (рис. 14), а также голландский художник Корнелиус Пронк, который по заказу Ост-Индской компании подготовил в 1734 году серию рисунков в оригинальном «китайском стиле».

Основным процессом, происходящим в европейском искусстве в данный период, как уже упоминалось, стало сложение стиля шинуазри в рококо. Именно на них повлияло знакомство с китайским искусством и, прежде всего, с фарфором. Это повлекло за собой видоизменение интерьера, в том числе и колорита, садово-парковой среды. Фарфор занял ведущее место в оформлении внутреннего пространства здания, изделия из фарфора расставлялись на полках, консолях, каминах, лестничных маршах. Во дворцах появились павильоны, комнаты, галереи, оформление которых составляло целые фарфоровые коллекции.

Китайский фарфор, влияя на европейское искусство, сам впитывал новые веяния. Наиболее явные изменения в сторону «европеизации» облика китайского экспортного фарфора происходили в 50-60-е годы XVIII века, что связано с трансформацией художественных вкусов в Европе вследствие идеалов французского Просвещения и нарождающегося классицизма.

Формы сосудов приобретают большую четкость и ясность. Среди сюжетов преобладают реалистические сценки (городские ведуты, сельские уголки, романтические уголки английской природы). Все чаще в декор включают цветы, нетрадиционные для китайской тематики: гортензии, розы, ирисы, примулы. Соединение этих двух тенденций, жанровой сцены и обилия цветов, можно увидеть в фрагменте росписи кантонского чайника стиля гуанцай (первая треть XVIII в., ГВМ, рис. 15). Под влиянием знаменитой мейсенской серии статуэток животных и птиц подобные образцы мелкой пластики появляются и в Китае.

Относительно вольные условия создания вещей на экспорт в целом способствовали некоторому понижению стандартов этого китайского ремесла. Возникновение в Кантоне/Гуанчжоу мастерских по росписи экспортного фарфора привело к формированию в них особого декоративного стиля, так называемого гуанцай, который упоминался ранее («кантонские краски/многоцветье»). Для этого стиля было характерно соединение всех возможных живописных жанров – изображений цветов и птиц (хуаняо), людей (жэнь) и пейзажей (шаньшуй), помещавшихся в фигурные медальоны среди орнаментального фона, и преобладание сочных красок в сочетании с обильным золочением, чем порой маскировались дефекты фарфорового черепка.

Произведения гуанцай, породившие в Европе вполне определенные

понятия о китайском искусстве, знатоками фарфора в самом Китае оценивались не иначе как уступка дурному вкусу. Тем не менее, опыт экспортного фарфора в годы Цяньлун был успешно применен в отделке дворцовых вещей, в том числе – росписи на фарфоре, стекле, металле и в изделиях, комбинирующих расписную и перегородчатую техники.

Формирование стиля гуанцай, по-видимому, зависело от эстетического выбора Европы, в XVIII столетии отдававшей предпочтение фарфору с полихромной росписью эмалевыми красками в гамме зеленого семейства (уцай) и, еще более, розового семейства (фэньцай).

Примечательно, однако, что розовую эмаль, имевшую европейское происхождение, стали использовать в экспортных вещах лишь с начала правления под девизом Юнчжэн (первое время – в небольших дозах и в сочетании с эмалями зеленого семейства), хотя в дворцовых вещах ееприменяли уже в конце правления Канси.

Сравнительный анализ экспортных изделий эпохи Канси

На протяжении нескольких веков именно фарфор создавал представление о стране, ее обитателях, их образе жизни и нравах. Сам материал, до начала XVIII века недоступный европейцам, порождал множество легенд. Первые фарфоровые предметы, попадавшие в Европу, считались престижными, свидетельствующими о высоком социальном статусе их обладателей.

Фарфор начала правления Цинской династии «подробно показывает изменение стиля орнаментации изделия в сторону большей декоративности, ав соответствии с этим и изменения в содержании росписей».

Являясь по-прежнему определяющим видом прикладного искусства, фарфор наиболее полно отразил изменения в направлении развития китайского искусства; это –обращение к прошлому, стремление к точному повторению старых образцов, увлечение техникой, виртуозность исполнения, а также появление новых мотивов.

Прекрасным примером подражания древним образцам может служить блюдо, покрытое желто-зеленой пятнистой глазурью и украшенное гравированным изображением драконов в облаках (1662-1722, ГЭ). Такие блюда изготавливались в Цзиндэчжэне в подражание танским цветным глазурям, и являются изящным представителем изделий Канси. Совершенство технического исполнения, и замысловатый рисунок на эрмитажном блюде отличают данный предмет. Роспись изображает дракона с пятью когтями (символ власти императора), на блюде имеется марка с девизом правления Канси – шесть иероглифов, написанных кобальтом, в

двойном круге. Это позволяет предположить, что блюдо вышло из казенных мастерских, поставляющих продукцию двору.

Примером же традиционного типа композиции из характерного для Канси «зеленого семейства» может служить роспись блюда конца XVII века с изображением мчащегося на фоне пейзажа цилиня и летящего феникса (1662-1722, ГЭ, рис. 17), выполненное с полихромной надглазурной росписью. По борту блюда изображаются стебли, листья и цветы пиона – мотив, характерный для «зеленого семейства». Другой принцип композиционного решения лег в основу декорировки вазы, так же с полихромной надглазурной росписью. Ваза относится, по-видимому, к началу XVIII века (1662-1722, ГЭ). Ее поверхность заполнена прямоугольниками и круглыми полями на красном фоне с цветами и спиралевидными завитками, выполненными резервом. В полях – пейзажи, цветы и птицы. По сравнению с предшествующим историческим периодом, чувствуется большая свобода в построении пространства, передаче поз, движений птиц и животных – очевидный прогресс мастеров фарфора.

Также стоит сказать о группе блюд, декорированных в самых интересных традициях периода Канси. Лучшее из них, хранящееся в Государственном Эрмитаже, украшено бабочками на фоне веток с цветами пиона, персика (1662-1722, ГЭ). Техника – надглазурная полихромная роспись. Свободный рисунок, умело найденное соотношение фона и основной композиции, смело подобранные цвета (в росписи использованы желтый, лиловый, красный, объединенные зеленым разных оттенков) дают почувствовать изящество этих легких росписей, прославивших мастеров- керамистов периода Канси. Декорировка других блюд строится по схеме, аналогичной минским вещам; в центре – изображение скал, цветов, птиц, бабочек; по борту – широкая полоса с цветами на одном из вышеперечисленных фонов.

Стоит заметить, что в росписях по фарфору периода Канси центральное место занимают полихромные с изображением птиц и цветов, позволяющие в полной мере выявить декоративное начало в композициях. Сюжетные композиции правления Канси – Юнчжэн отражают круг интересов зажиточных слоев, что явилось следствием изменений в социально-политической жизни Китая. Этим в известной мере и объясняется распространение жанровых росписей со сценами из жизни сановников, изменения в содержании символико-благопожелательных росписей, которые были направлены, главным образом, на пожелание процветания чиновнику.

Значительное место в полихромных росписях занимают пейзажи, которые прежде являлись повторением картин известных художников. Например, блюдо с изображением отшельника в горах, воспроизводящее картину художника Цао Тяня (о чем свидетельствует надпись в правом верхнем углу росписи и две печати). К сожалению, найти ее живописный оригинал не удалось, но мастер сумел очень точно передать эмоциональный настрой традиционной пейзажной живописи Китая. Передача же основных элементов композиции идет от уже сложившихся принципов живописи по фарфору и в значительной степени обусловлена особенностями технического исполнения росписи (изображения скал, сосны, травы, например). По смыслу сцена связана с надписью, являясь своеобразной иллюстрацией. Кроме того, в росписях фарфора пейзажи часто служат фоном, на котором развертывается действие. Следует отметить, однако, что наибольшего расцвета пейзажные композиции достигли в росписях кобальтом.

Как упоминалось выше, нередко в росписях «зеленого семейства» Канси встречаются и сюжетные композиции. Так, на поверхности большого блюда изображена группа музыкантов, служанки с опахалом и знатный чиновник на террасе павильона (1662-1722, ГЭ). Многофигурная композиция насыщена множеством деталей, рисующих быт, изображениеможет служить полезным источником о жизни императорского двора. Роспись отличают строгий ритм в размещении фигур, изысканный колорит, включающий наряду с зеленым, лиловый и желтый тона. Хотя блюдо помечено маркой иного правления, по характеру декора и красочной гамме его атрибутируют как период Канси. В подобном плане решена роспись другого блюда из собрания Государственного Эрмитажа с изображением сцены в императорском дворце (1662-1722, ГЭ). Здесь показан павильон дворца с тремя столами, за которыми располагаются сановники, а в центре – император. Предметы на столах символизируют богатство и знатность, а также ученость (например, ветка коралла).

В европейских коллекциях китайского фарфора периода Канси можно встретить и росписи с известными персонажами из традиционных историй, например, упоминавшегося в предыдущей главе покровителя сдающих экзамены – Куй Сина. Такое изображение украшает удивительный по своей манере изготовления стакан для кистей (1662-1722, ГЭ). Фигура Куй Сина показана в стремительном движении и по трактовке образа перекликается с известными изображениями его в лубке. Справа добавлена надпись из четырех строчек иероглифического текста, связанная с символикой образа

Куй Сина.

Характерным же образцом группы предметов с подглазурной кобальтовой росписью может служить сосуд, украшенный изображением вьющихся стеблей, листьев и цветов лотоса (1662-1722, ГЭ). Отличает его от минских прототипов своеобразный орнамент края, состоящий из двойного рядя зубчатых лепестков, несколько усложненный рисунок лотоса и большая компактность композиции. В целом в росписи чувствуется некая строгость, однако изящество рисунка не исчезает.

К периоду расцвета фарфора Канси (1683 – 1710) можно отнести два сосуда из группы росписей кобальтом, с изображением цветов сливы мэйхуа, выполненных резервом на темно-синем фоне. По характеру декорировки они отличаются от предметов начала правления, хотя сама техника росписи традиционна. Прием росписи резервом уже встречался в живописи по фарфору периодов Юань и Мин; здесь же он приобретает новое звучание.

Одна из лучших вещей с росписью кобальтом, хранящаяся в России – четырехгранная ваза. На ее стенках – пейзажи и иероглифические тексты, по содержанию непосредственно связанные друг с другом. На двух гранях изображены пейзажи, на двух других – отрывки из поэмы художника эпохи Сун, Сун Дунно (Су Ши, 1036 – 1101), «Ода о красной стене». Пейзажи (один – с зубчатой стеной на заднем плане), оживленные фигурками людей, плывущих в лодке или стоящих на берегу, являются иллюстрацией к произведению известного философа. Остальные изображения на горле и плечиках насыщены символикой, связанной с миром представлений поэта, ученого-философа.

Примером сюжетных композиций в росписях кобальтом может служитьчаша с крышкой, на которой изображены группы людей, расположенных на террасе и занятых чтением, музыкой, каллиграфией, олицетворяющих четыре искусства (1662-1722, ГЭ). На крышке изображены аналогичные сцены и двойной кобальтовый круг. По своему характеру роспись этой чаши близка минским образцам и отличается от них лишь большей разработанностью деталей.

Как уже говорилось во второй главе, в росписях периода Канси сложно провести грань между жанровыми и символико-благопожелательными сюжетами. К таким росписям относятся сосуды с изображением женщин и играющих мальчиков, которые можно увидеть в эрмитажной коллекции. Роспись сосуда типа гуань (1662-1722, ГЭ) по своему решению принципиально не отличается от минских прототипов. Здесь же, еще в

зачаточной стадии, заметно пренебрежение к форме, которое впоследствии, как известно, приведет к резкому снижению художественных достоинств расписных изделий. Автор строит композицию без учета особенностей формы сосуда, что заметно при взгляде на изображение женских фигур. Еще один вариант этого сюжета дает роспись фляги с фигурками мальчиков, бегущих по саду. Символико-благопожелательное звучание росписи усиливается изображениями на обратной стороне фляги; стоящему у павильона чиновнику подносят оленя – символ успешного продвижения по служебной лестнице.

Тенденцию второй половины правления Канси к усложненности орнамента, что иллюстрирует роспись замечательного блюда (1662-1722, ГЭ), поверхность которого заполнена изображениями стилизованных стеблей и завитков, изгибающихся у основания наподобие гриба чжи. На дне марка в виде листа. Мастер «подчиняет композицию форме изделия, выделяя основные членения сдвоенными полосками кобальта» характерный прием для периода Канси.

Можно заметить, что порой в росписи одного и того же изделия периода Канси отдельные картуши резко отличаются друг от друга характером исполнения. Таковы, например, верхние и нижние картуши в росписи одного из сосудов – кувшина для вина. Рисунок верхних отличается изяществом, тонкостью и прекрасно увязан с формой картуша. Нижние, напротив, выполнены несколько небрежно и грубовато. Можно предположить, что сосуд расписывал не один, а два мастера; это вполневероятно, если принять во внимание разделение труда по операциям, которое наблюдалось в фарфоровом производстве в XVIII веке.

Еще одна небольшая группа изделий, которая относится к периоду Канси – изделия, расписанные цветными эмалями по неглазурированному черепку (фаланьцай). Эта техника часто использовалась в формах мелкой пластики. Для примера можно привести две фигурки лежащих коней, служивших, судя по всему, капельницами для туши – на спинках у них небольшое круглое отверстие (1662-1722, ГЭ). Такие бытовые предметы отличает характерная красочная гамма с ярко-зеленым, желтым и лиловым цветами. Фигурки реалистичны и изящны, что характерно для предметов Канси. Здесь же можно упомянуть, что в коллекции России также хранятся две фигурки китайских львов на высоких подставках, которые, помимо утилитарного назначения в качестве пресса, являлись

своеобразными отсылками к буддийской вере. Такие предметы получили большое распространение среди знати того времени.

Характерным примером изделий, вышедших из мастерских Лан яо (провинция Цзянси), может служить чаша периода Канси, покрытая густой, темно-красной глазурью (так называемая «бычья кровь»)[136]. Внутри глазурь менее интенсивного цвета. В чаше заметно мастерство и изящество, характерное для изделий Лан яо, ставших знаменитыми в свое время. Иногда же монохромы Канси украшались подглазурной гравировкой. Так, на эрмитажной тарелке под темно-фиолетовой глазурью можно увидеть внутри на дне и снаружи по борту два извивающихся дракона в облаках. Снаружи на дне, в двойном круге, имеется традиционная марка правления Канси из шести знаков, написанных кобальтом.

С начала XVII века директора Ост-Индской компании не только заказывали в Китае определенное количество фарфора, но и отправляли китайцам рисунки форм и мотивов декора требуемых изделий для копирования их в фарфоре. Эта ситуация способствовала сложению в художественной продукции Кантона своеобразного варианта «европейского стиля», симметричного стилизациям шинуазри на Западе.

Следует отметить, что мотивы декора произведений экспортного искусства сделались общими для разных его видов, пройдя апробацию в китайском фарфоре. Традиционные формы чередовались или комбинировались в изделиях для европейского рынка с экзотичными западными формами; роспись фарфора XVII века отмечена чертами португальскоговлияния (среди декоративных мотивов преобладали эмблемы и девизы, изображения европейских кораблей, иногда сочетавшиеся с китайскими элементами). Часть предметов раннего экспортного фарфора была украшена сценами на тему христианских страстей (так называемый «иезуитский фарфор») и включала обнаженную натуру; использовались композиционные приемы, характерные для произведений европейского искусства (например, низкая линия горизонта)[138]. В росписи экспортных вещей появился мотив аканфа, воспринятый из голландской керамики (возможно, изразцов). Аналогичный набор традиционных, смешанных и европейских форм и рисунков (изображения европейских кораблей и христианских сцен) характерен для кантонских расписных эмалей

периода трех правлений. Во второй половине XVIII века китайский экспортный фарфор и эмали отражают стилистическое влияние сложившегося к этому времени европейского (в частности, мейсенского) фарфорового производства.

Именно в этом прослеживается главное влияние китайского фарфора, особенно изготовленного в период Канси, на европейское искусство. Начинавшееся как обычная торговля, это явление переросло в тесное взаимоотношение двух разных культур, и позволило и той и другой стороне взять для себя новые особенности.

На протяжении многих веков китайское искусство привлекает к себе внимание европейцев, вызывает искреннее восхищение и стремление его понять и освоить. Чтобы вступать в паритетный диалог, необходимо понимать природу культурных явлений, быть готовым к приятию их ценностей.

Традиционная китайская живопись всегда была не только отдельным элементом национальной культуры или единичным видом изобразительного искусства, она воплощала в себе основы миропонимания и религиозных верований, выражала национальные особенности жизни, была синтетической формой духовно-творческой практики, включала в себя живопись, каллиграфию, поэзию, философию. Она постоянно изучала жизнь, развивая реалистическое начало в непосредственном наблюдении и отражении действительности и, вместе с тем, следовала традиционным канонам, училась на работах лучших мастеров национального искусства разных времён, закрепляя принципы изображения.

и взаимного влияния столь разных культур в материальном воплощении. Они создавались с учётом эстетических предпочтений и менталитета россиян, русскими мастерами, исполнены со вкусом и большим мастерством и являю т собой продукт художественной деятельности, прочно вошедший в мировую культуру как признанное явление русского искусства, но в экзотическом «китайском стиле».

Западноевропейские и русские интерпретации китайской живописи воспринимаются китайцами, как чужие новообразования, лишённые глубинной философской основы традиционного искусства Востока и мало похожие на оригинал.

Но, эти произведения интересны для понимания того, что близко и привлекательно европейцам, что черпали и как преобразовывали они

китайские образцы. В Китае это мало известно, и может помочь ближе узнать и понять европейцев.

Способность «китайского стиля» вызывать у человека ощущение сопричастности богатству и сказочному миру фантазии, обеспечивает ему столь долгое бытование в мировом искусстве.

Китайский фарфор и его историческое значение

Изобретение и непрестанное совершенствование технологии производства фарфора в Китае стимулировало развитие керамического производства в мире. Это большой вклад в мировую культуру человечества.

В истории Китая «Шелковый путь», пересекающий моря и океаны, как и проходящий на суше, имел огромное значение. Это был путь, по которому китайский фарфор уходил в далекие заморские страны. Люди называли его «фарфоровый путь». Во времена династии Тан фарфоровые предметы уже были хорошо известны в мире. В развалинах древних городов Индии были обнаружены черепки посуды, которую выпускали тогда Синьяо (знаменитый белый фарфор северного стиля) и Юеяо (голубоватый фарфор южного стиля).

Появление китайского фарфора во многих странах оказывало влияние на образование и развитие фарфорово-фаянсовой промышленности в этих регионах. В 18 веке, когда европейцы еще выясняли тайны керамики, путешественник Марко Поло, возвратившись на родину, в своем дневнике подробно описал китайский фарфор и технологию его производства.

В 1712 г. один из миссионеров-французов посетил Цзиндэчжэнь. Через 7 лет спустя он возвратился в Европу, увез с собой образцы заготовок, глазури, технический материал, относящийся к обжигу фарфора.

Знаменитая керамика династии Тан (Тансаньцай) в Корее стала основой возникшего цветного корейского фарфора, которую назвали Синьлосаньцай.

В середине времен правления династии Мин, японец (китайское имя У Сянжуй) прибыл в столицу фарфоровых изделий Цзиндэчжэнь для того, чтобы перенять мастерство производства китайского фарфора. Через 5 лет, в 1513 г., он возвратился на родину и организовал свое производство.

На основании Тансаньцай возникла цветная японская глазурь, которую называли Найлянсаньцай.

В 1223 г. японец из провинции Фуцзянь, перенявший на практике мастерство керамического производства, внедрил технологию через пять лет, возвратившись на родину. Он стал производить фарфоровые изделия, покрытые черной глазурью, которые имели большой спрос.

Изобретение китайского фарфора стимулировало творческий процесс создания технологии получения фарфора во всех развитых странах мира из собственного сырья по новым индивидуальным технологиям, привлекая лучшие умы на создание восхитительной красоты.

Пока существует мир, творцы будут создавать красоту на новых этапах развития технологии и техники, привнося национальные особенности в общее творение земного человечества. Новые творцы будут создавать, и наслаждаться созданной красотой на радость себе и Отцу Единому. На этом будет развиваться земная цивилизация.