

**Ольга ШКОЛЬНА**

*професор КНУКіМ,*

*доктор мистецтвознавства,*

*старший науковий співробітник*

## ГЛИНИ, МАСИ ТА ГЛАЗУРИ НА КИЄВО-МЕЖИГІРСЬКІЙ ФАЯНСОВІЙ ФАБРИЦІ У ХІХ СТОЛІТТІ

**Постановка проблеми.** Питання виробництва маси і глазури на Києво-Межигірській фаянсовій фабриці досі не стали предметом окремого дослідження. Поза тим, саме від складу маси, специфіки винайдення і заготівлі глин, рецептури глазури залежали технології отримання кінцевого твору мистецтва.

**Аналіз останніх досліджень і публікацій.** Значну увагу вивченню архівної бази, розпорошеної між установами Києва та Ленінграда, приділили у своїх нотатках Наталія Полонська-Василенко та Пантелеймон Мусієнко у першій половині — третій чверті ХХ ст. Їхні пошуки у ленінградських архівах нині дають значний джерелознавчий матеріал для вивчення, адже оригінали документів з історії КМФФ здебільшого було втрачено протягом Другої світової війни.

**Ціль статті** — виявити особливості заготівлі маси на КМФФ, що уможливило отримання остаточного мистецького продукту, розглянути склад маси і глазури у різні етапи розвитку підприємства протягом ХІХ ст.

**Викладення основного матеріалу дослідження.** Від початку заснування Києво-Межигірської фаянсової фабрики у 1798 р. гостро постало питання сировини й устаткування для неї. Глину з Петрівської гори фабрики дозволялося брати безоплатно і без перешкод [4, арк. 315]. Імовірно, досліджував її разом із головним майстром Й. Краніхом від 1799 р. модельник Банаш. Перший час глину добували біля Києва й привозили за 20 км, хоча було відомо, що у Межигір'ї є родовища глин [2, арк. 47, 89].

Так, Київський магістрат доручив Й. Краніху зробити проби київських та межигірських білопалених глин для створення рецептури тонкої кераміки [4, арк. 76]. Перші фаянсові вироби для продажу підприємство отримало 1801 р. Попервах про продукцію КМФФ доби Й. Краніха писали так: «Проведені роботи доведені до такої досконалості, що той фаянс, котрого він представив проби, англійському анітрохи

не поступається» [5, арк. 7]. За період з початку 1800 р. до 20 жовтня 1801-го було здійснено шість «проб», які дали фабрикату штук 1 225. Частина з них ще мала вади глазурування, тому вироби потребували «доведення до досконалої доброти», аби мати змогу їх продавати. Для дослідів-«проб» майстру Й. Краніху дозволили використовували глину з гори Петровської (у Петрівцях) і з інших казенних дач [5, арк. 7].

Задля досягнення кращого результату було вирішено визначити місце для лабораторних дослідів зі складу маси, глазури, випалу і пристосувати до них 8 душ учнів. З виділених 3 кімнат в одній розмістили невелику випалювальну піч, в особливих двох, другій і третій, — розташували «калцинірну» та сушильну печі. Тут само містилася й лабораторія. У додаткових 4 кімнатах стояли точильні машини, ручні млини, дерев'яний посуд та інструменти. Більшу частину інструментів виготовили власноруч три висококваліфіковані майстри з Корця: точильник Григорій Новицький, формувальник Петро Турчановський, модельник Іван Самбірський. Крім того, у цей час над технологічними питаннями працювали іноземці — модельник Тобіас Вах і виписаний Йоганом Краніхом із Санкт-Петербурга майстер Християн Гоух [5, арк. 7–10].

За перші три місяці 1802 р. було отримано 4 547 виробів, 2% яких складав брак (232). Перші вироби наслідували традиції кераміки Києво-Подолу ХVІІІ ст. і ще не тяжіли до панівного у ХІХ ст. класицизму. Асортимент був представлений чайниками, цукорницями, молочниками, масничками з підставкою і чайними чашками, об'єднаними у сервіз. Їх оздоблювали лише прозорою глазур'ю, художньо не оформлювали [4, арк. 79]. Тоді продукцію значно гіршої від англійського фаянсу якості збували через крамниці посуду на Київських контрактах (у Контрактовому будинку, зведеному зодчим Іваном Григоровичем-Барським) [3, арк. 12].

Випалював ці твори майстер Йоган Краніх у 7 пічках. Все устаткування тоді нормально не працювало, як наслідок, Київський магістрат, витративши 65 000 карб. сріблом, повернув тільки 468 карб. 86 коп. Контракт з Й. Краніхом було розірвано й укладено новий наприкінці року з майстром Х. Вімер(т)ом з Петербурга, який приїхав на КМФФ 1802 р. і повністю перебудовував виробництво, зокрема — каді для розмелювання маси, жорна для них, та печі. Печей він звів три нових: для глазури, для кокрів і для випалу алебастру та кременю. Ці заходи дозволяли виготовляти посуд кращої якості й у більшій кількості [3, арк. 13].

Однак 1803 р. Магістрат, вклавши 72 579 срібних карбованців, отримав лише 1 316 карбованців прибутку. Доходило до думки влаштувати на місці фабрики гуральню. Врешті, зваживши, що підприємству бракує нагляду керівництва, КМФФ передали у безпосереднє завідування відомства губернатора [3, арк. 92–93]. Майстра Вімер(т)а у цей час замінили майстрами з Корця, які знали французькі технології, до 1820-х виробництво розділили на 3 основні відділи, на чолі яких стояли окремі майстри (виготовлення сирих речей і випалу, скульптурно-модельних робіт і оздоблення розписом та друком). Також було утворено «секретну» лабораторію Х. Вімер(т)а, де дослідним алхімічним шляхом оволодівали секретами технології [3, арк. 13]. Від початку майстер зобов'язувався всю рецептуру записувати в книги, аби нотувати секрети виробництва [4, арк. 79].

Початково експериментували з різними складниками, шукали способів виготовляти і фарфорову, і фаянсову масу. Але місцеві поклади т. зв. «межигірки» — межигірської глини — дозволяли випускати тільки другу з названих мас. Із часом було обстежено всі довколишні місцевості та знайдено низку інших глин. Відомо, що місцеву добру глину знайшов тутешній селянин Гнат Ільченко 1808 р. на Виноградній горі у межах Межигір'я. Його було нагороджено пожиттєвою пенсією у 100 карбованців на рік, а цей інгредієнт застосовано до складу маси.

Невдовзі кращої якості глину пощастило віднайти доглядачу фабрики Мартину Дубяго-Стародубу [2, арк. 47]. Про цю глину, з якої виробляли складні речі з прикрасами, писав оглядач П. Свін'їн, який відвідав підприємство 1816 р. Він зазначав, що вона дуже добре приймає глазур, а колір маси за допомогою різних домішок можна отримувати від темножовтого до ясно-палевого, при цьому міцність виробів переважає звичайну [2, арк. 47]. Ще 1805 р. на КМФФ вдосконалювали техніку оздоблення виробів: впроваджували кольорові маси та поливи [4, арк. 79]. Пропорції складу маси були приблизно такі: глини — 63,6 %, піску — 21,0 %, товчонки — 8,4 %, кременю — 6,4 %, крейди — 0,6 % [2, арк. 50].

Від 1807 р. асортимент фабрики поповнився також декорованими під паріан виробами та ансамблями кахлів, розписаних за уподобаннями кінця XVIII ст. в народних традиціях. Для виготовлення плиток випробували чотири різновиди місцевої вогнетривкої глини: «тиглеву», яку видобували у межах фабрики на Виноградній горі, так звану «мертвицю» (відмучену фаянсову глину), «лісуху» (пласти якої знаходили над фаянсовою глиною) та глей (залягав поверх «лісухи»). Перший і третій різновиди давали найбільш якісний матеріал [1]. Проте кахлі не мали попиту і того ж року їх зняли з виробництва.

Високий вміст вкраплень заліза спричиняв жовтуватий відтінок маси та рясну появу так званої «мушки». Задля приховування цих дефектів посуду розробляли рецепти кольорових глазурей та полив різних відтінків («веджвудська чорна», блакитна «дикого» кольору); вводилося оформлення невисоким рельєфом. Випуск ансамблів «печей» з «відбірного фаянсу» (напівфарфорової маси) відновили лише 1851 р. [16].

Глину для фаянсової маси спершу добували тільки влітку, відкритим способом. Потрібний для виробництва її шар лежав на узбережжі Дніпра. До 1848–1849 рр. необхідно було занурюватися на глибину 40 м (10–11-саженну глибину). Для видобутку капсульної та фаянсової глини необхідно було починати зчищати зайві пласти з прибережних обривів, відвалювати всі сторонні шари і скидати їх у Дніпро. Часто верхні пласти зривались і накривали потрібний очищений шар. Таким чином доводилось на видобуток 1 кубічного сажня глини залучати від 100 до 120 поденників. Собівартість таких робіт викликала необхідність облаштувати штольню і шахту. Висота гори — 41 сажень, 30 сажнів над рівнем Дніпра, пласт глини завтовшки в один сажень лежав в 11 сажнях від поверхні [4, арк. 263].

Для виконання цього плану на підприємство запросили гірського інженера. Він зробив розвідувальну шахту розрізом в 1 квадратний сажень на Виноградній горі, що лежала на відстані у 55 сажнів від правого берега Дніпра. На 8-му сажні знайшли сіру, в'язку гончарну глину, придатну для виготовлення кокрів і капсулів, із вогнетривкими властивостями. Два майже однакові завтовшки шари глини залягали нижче: чисто капсульна глина — на 10 сажнях, одразу під нею — фаянсова з домішками піску. Разом вони утворювали шар завтовшки більш як один сажень. За кольором капсульна була темнішою і застосовувалася для виробництва капсулів та кокрів (перші круглі форми із дном для випалу посуду в печі, а другі — без дна та учетверо більші) [4, арк. 264]. На 1 січня 1849 р. при 20–30 працівниках вдалося налагодити видобуток цих глин по 1 к. сріблом за пуд. у той час, як у попередню добу собівартість фаянсової глини становила 3 к. за пуд сріблом, капсульної — 2 коп. сріблом [14, арк. 1].

Опісля почали застосовувати шахтний метод. Для цього на підприємстві постійно мали перебувати гірські інженери та кондуктори І. Жилін, Вербицький, І. Рейнгольд-Говеніус [2, арк. 31], щодо наявності в штаті яких було навіть видано окремий наказ. Шахтний метод дозволяв видобувати глину цілий рік, а не лише сезонно, проте збільшував витратність будівництва і вимагав дотримання серйозніших правил безпеки. Утім, отримана глина була уп'ятеро дешевшою, а роботи довкола неї

потрібно було менше [2, арк. 48]. Відповідно, вищий ґатунок глини дозволяв отримувати набагато якіснішу з точки зору інгредієнтів масу, що працювало на готовий фабрикат.

Відділяли глину від піску дещо примітивно, помішуючи вилами у великому чані. Кінцевий продукт мав домішки слюди і містив трохи піску, але був досить чистим. Для покращення заготівлі глини планом реорганізації 1857 р., за документами ЛОЦІА (Ленінградського обласного центрального історичного архіву), передбачалася механізація цього процесу шляхом влаштування промивального снаряда з паровим двигуном [2, арк. 48], що не було здійснено. Наприкінці існування фабрики, від 1856 р., фіксувалося, що запаси місцевих глин були вичерпані. Їх треба було видобувати шахтним методом, що значно здорожувало виробництво, або завозити з відстані у 100 км. Відповідно, другий спосіб, враховуючи транспортні видатки, був взагалі нерентабельним [2, арк. 40–44].

Склад гранітної маси був таким: промитий від слюди граніт, промита фаянсова глина, крейда, глухівська фарфорова глина. Глазур тоді робили зі свинцю, бури або сурику, солі австрійської, селітри, перекису марганцю, хрому жовтого і зеленого, соди. Глазур синя складалася з 10 фунтів сурику, 10 ф. білил, 5 ф. поташу, 1 пуду кварцю, 20 ф. польового шпату, 4 золотників кобальту шведського. Повний склад маси і глазури фабрики зафіксований 20 лютого 1841 р. Це — глини фаянсова і червона, які видобували поблизу фабрики, глина глухівська (цебто каолінова — фарфорова), з Чернігівської губернії, пісок — з промивки глини при фабриці, кварц — із володінь поміщика Билини Радомисьського повіту Київської губернії, креміль та крейда з Новгород-Сіверського Чернігівської губернії, товчонку виготовляли у машинних «Биках» на фабриці з бою фаянсових речей першого випалу.

Глазур тоді складали англійський сурик, який виписували з Петербурга, звідти ж білила свинцеві; зільберглейт, сіль австрійську доставляли з Бродів бердичівськими купцями, буру голландську закуповували у Бердичеві, селітру очищену — в Києві. Фельдшпат видобували у Житомирському повіті та доставляли підрядниками. Глазур утворювали шляхом поєднання фріти та свинцю. Фріта складалася з кварцу, польового шпату, селітри, бури, повареної солі та глауберової солі. Всі ці складові спочатку очищували шляхом обпалу, потім з'єднували з окисом свинцю і розтирали з водою у 6 ручних жорнах. Для кольорової глазури вживали кобальт, хром, мідь, сурму, шмальт тощо [7, арк. 454].

Крім глин, до складу маси додавали креміль, крейду, каолін, шамот або товчонку. Згадувався також фельдшпат (польовий шпат) й кварц (чистий кварцевий пісок), які також треба було закуповувати. Креміль

завозили з Волині, в основному з Житомирщини або з-під Новгород-Сіверського на Чернігівщині. Його перепалювали в горнах й очищували від включень. Польовий шпат, кварц та пісок обпалювали в печах. Каолін й інколи крейду завозили з Глухівського повіту (основний постачальник — купець третьої гільдії Омелян Драновський), їх висушували і так додавали до складу маси. Фарфорова глина в закупці вартувала 1 карб. 85 коп. за пуд. Розтерті биті капи, шматки цегли, браковані твори як шамотну масу або товчонку з битого посуду подрібнювали, розтирали, просіювали через великі сита і домішували.

Готову масу перед застосуванням по 4 доби розтирали у великих розтиральних водяних чанах. Там 6 великих гранітних жорен (закуплених у глухівського купця Омеляна Драновського, 3 пари) діаметром в 1 аршин (таких самих, як у Волокитиному, але там було 5 пар) [15, арк. 13] рухалися по дну. Таким чином отримували однорідний склад без грудочок. (До водяної машини, зробленої 1816 р., 1829 р. було придбовано велике наливне колесо, що мало у попереку три сажні [6, арк. 27–27 зв.]). Жорнові камені виготовляли у 50 верстах від Глухова на «ломці» біля р. Десни, де їх і закупили 1849 р. [15, арк. 17]. Це обладнання вводилося в рух силою 4 волів або коней, які були його механічною тягловою силою (на початковому етапі праці фабрики, після пожежі 1810 р. на підприємстві зафіксували 16 пар волів біля машин).

У той же час на Імператорському фарфоровому заводі у Санкт-Петербурзі та в А. Мікашевського вистачало лише однієї кінської сили. Водяний привід у межигірській машині був влаштований з невеликого ставка, який пересихав влітку, а взимку замерзав, що створювало сезонні складнощі. Тому 1846 р. розтиральну машину перебудувати, враховуючи розрахунки інженера І. Жиліна [2, арк. 16, 48; 13, л. 17]. Попередню того ж року переробили на житлові покої.

1848 р. було розроблено склад особливої маси з найменуванням «відбірної», яка була міцнішою від «нової» [11, арк. 9–10] виробки від 1844 р. і могла конкурувати з англійським та французьким посудом за міцністю, гладкістю глазури і її дзеркальністю. Таких результатів було досягнуто завдяки введенню до складу маси польового шпату з Волинської губернії, якість якого наближалася до Санкт-Петербурзького. Очевидно, ця рецептура давала дешевшу напівфарфорову масу, для якої були потрібні нові умови випалу. Адже від початку на КМФФ не могли досягти вогнетривкості глазури, аби вона не розтріскувалася. І хоча другий випал — 20–30 годин порівняно з першим, 24–36 годин, — тривав менше, проте зауваження до якості глазури надходили дуже часто [2, арк. 54–55]. Основні опановані виробництвом різновиди — прозорий, білий, зелений (малахітовий)

та блакитний кольори глазури. Але виконували й кавовий, бузковий, шоколадний, жовтуватий, палевий, кремовий, синій, кольору мерхлого листя, «бланжевий», фісташковий, з чорними тінями та інші варіанти. Після другого випалу посуд розподіляли по сортах. Початково — перший, другий, третій. Від 1844 р. треті гапунок скасували, такі речі вважали браком.

Загалом підготовану масу три доби підсушували у великих сковорідках або так званих «биках» — ящиках над печами. Потім її виймали і м'яли ногами, щоб роздавити грудки. Для виготовлення певної речі у модельній грудки глини вкладали в алебастрові форми, дали обробляти руками на верстатах за допомогою стеків і ножів. Моделі ліпили з фаянсової маси, яку змащували милом, а потім обливали розчином алебастру, що і давало назву «алебастрова форма». До 1847 р. моделей і робочих форм не розподіляли. Тому якщо перші псувалися, не лишалося зразка для поновлення, і їх доводилося робити наново. При цьому ближче до 1840–1850-х здебільшого використовували старі моделі [2, арк. 52].

Одержавши виготовлену фаянсову масу, токарі відділяли від неї частину, потрібну на день, а решту ховали у льох, аби вона не сохла [2, арк. 52]. Якщо маса надходила у цех ще теплою, фабрикат брався пухирцями. Тоді готові вироби погано «трималися купи». За технологією, аби кінцевий фабрикат отримав чистоту і тривкість, маса мала відлежатися у льосі упродовж кількох місяців, аби відбувся процес бродіння. У ньому органічні частки перегнивали, рівномірно утворюючи сполуки, що відрізнялися в'язкістю, тягучістю, однорідністю.

Улітку користувалися масою, як згадувалося у документах ЛОЦІА, майже «з землі», а запаси робили в основному на зимові місяці, від чого відчувалася різниця в якості отриманого фабрикату [2, арк. 48–51]. Так, в одному з рапортів фабричний конторський працівник Лавровський писав, що протягом літа білої глини фабричними селянами було заготовлено за «скрґтием землі» (мовою оригіналу — *О.Ш.*), з неї складено у сарай на глинищі й використано до складу маси 3 500 пудів, а в капсульний павільйон — 5 000 пудів. Разом — 8 тис. пудів. Глину готували «дівки», землю на глинище зносили майстрові-поденники [9, арк. 13].

Періодично відбувалися винаходи з удосконалення маси та фабрикату як кінцевого продукту з неї. Так, 12 травня 1848 р. майстер Іван Єрмоленко отримав премію у 300 срібних карбованців за покращення фаянсової маси [11, арк. 94].

Мармурових (до блакитних варіацій яких додавали смальту) [2, арк. 77], лабрадорових й інших витратних мас на кшталт «дикого» кольору, «веджвудів», «трубочних» у добу Барських і далі майже не вживали. Адже для них використовували справжнє коштовне каміння,

що здорожчувало вартість посуду. Тонкої бісквітної кам'яної маси, введеної 1853 р. кондуктором І. Жиліним, також не застосовували. Фарби використовували залишкові — блакитну, чорну, темно-зелену, жовту, коричневу, кавову, шоколадну, (о)ранжеву, кобальт шведський, кобальт саксонський, а також надіслані з ІФЗ дорожчі: золото у порошок, червону, чорну, умброву, (о)ранжеву, фіолетову, пурпур, хрон зеленкуватий, синю [10, арк. 2 зв. — 3]. Кольорових мас, для яких раніше тримали окремих штатних працівників, приміром, Павла Веремійця або Федора Мережку [8, арк. 9], не виготовляли.

У другій половині 1850-х на КМФФ використовували у складах маси і глазури такі матеріали: межигірську фаянсову та глухівську фарфорові глини, кремій, кварц волинський, фельдшпат волинський, сурик або глейт або білила свинцеві, буру [4, арк. 241]. Для покращення й оптимізації рецептури маси головний майстер фабрики, австрійський підданий Карл Петер їздив до Новоград-Волинського, Житомира, Бердичева, Липовця та околиць [4, арк. 245]. Завдяки знайденим рецептам і технологіям і далі випускали напівфарфорову масу, з якої виготовляли посуд і скульптури аж до 1858 р. Надалі — доба Говорова і Шишкова — архівних матеріалів про працю виробництва не збереглося.

**Висновки.** Отже, на КМФФ потягом XIX ст. було опановано випуск фаянсової маси (кілька різновидів рецептури), фарфорової (1848 і 1851 рр., випускалася до кінця 1850-х, щонайменше до 1848 р.), бісквітної (введена 1853 р. кондуктором І. Жиліним), мармурової (за її винайдення сперечалися брати Карл і Густав Отто й корецькі майстри на чолі з Г. Новицьким), гранітної, лабрадорової, веджвудської, трубочної, «дикого кольору» тощо. Застосовували також кольорові маси, блакитну й зелену, для яких тримали спеціально навчених людей, зокрема, Павла Веремійця або Федора Мережку. Крім того, колір готового фарфакату залежав і від кольорових глазурей-полив: прозорої, білої, зеленої (малахітової), блакитної, кавової, бузкової, шоколадної, жовтуватої, палевої, кремової, синьої, кольору мерхлого листя, «бланжевого», фісташкового, з чорними тінями тощо.

1. *Отрох Н. В.* Розвиток фаянсового виробництва в Україні наприкінці XVIII — початку XX ст. (на прикладі Києво-Межигірської та Будянської фаянсових фабрик) [Текст] : дис. ... канд. іст. наук : 07. 00. 01 / Отрох Наталія Володимирівна. — К., 2011. — 233 арк. : іл., табл.
2. ЦДАВОВУ. Ф. 3806. Полонська-Василенко Наталія Дмитрівна (1884–1973) — історик, археолог, архівіст. Оп. 2, спр. 3. Нарис з історії заснування Києво-Межигірської фаянсової фабрики. Б/д. На 90 арк.



3. ЦДАВОВУ. Ф. 3806. Полонська-Василенко Наталія Дмитрівна (1884–1973) — історик, археолог, архівіст. Оп. 2, спр. 7. Машинописна праця «Киевская межигорская фаянсовая фабрика». Ч. I. Б/д. На 101 арк.
4. ЦДАММУ. Ф. 990. Мусієнко Пантелеймон Никифорович, український радянський мистецтвознавець. Оп. 1, спр. 394. Виписки з архівних матеріалів ЦДІАУ УРСР про Києво-Межигірську фаянсову фабрику з періоду 1801–1853 рр. Рукопис, машинопис. На 351 арк.
5. ЦДІАК. Ф. 581. Києво-Межигорская фаянсовая фабрика. Оп. 1, д. 8. О материалах, имеющихся при фабрике. За 1801 г. На 30 л.
6. ЦДІАК. Ф. 581, оп. 1, д. 469. Дело об освидетельствовании разных повреждений в строениях и машинах фабрики. За 1829 г. На 44 л.
7. ЦДІАК. Ф. 581, оп. 1, д. 539. Об изготовлении на Киево-Межигорской фабрике фаянсовой посуды и об отправке оной в Кабинет Его величества. За 1830–1841 гг. На 454 л.
8. ЦДІАК. Ф. 581, оп. 1, д. 856. Дело о перемещении мастеровых и других служителей фабрики от одного занятия к другому и о прибавке жалованья. С. 1834 по 1839 г. На 72 л.
9. ЦДІАК. Ф. 581, оп. 1, д. 985. Документы конторы Императорской Киево-Межигорской фаянсовой фабрики о материалах по экономическому изготовлению и по магазину. За 1836 г. На 17 л.
10. ЦДІАК. Ф. 581, оп. 1, д. 1901. Документы конторы Императорской Киево-Межигорской фаянсовой фабрики о приходе, расходе и остатках золота и красочных материалов. За 1847 г. На 50 л.
11. ЦДІАК. Ф. 581, оп. 1, д. 1988. Документы конторы Императорской Киево-Межигорской фаянсовой фабрики о денежных расходах. За 1848 г. На 189 л.
12. ЦДІАК. Ф. 581, оп. 1, д. 2032. Дело о заготовлении материалов для составления фаянсовой массы. Нач. 4 янв. — конч. 18 декабря 1848 г. На 47 л.
13. ЦДІАК. Ф. 581, оп. 1, д. 2063. Дело о вытребовании на фабрику присяжных ценовщиков и архитектора для переценки зданий Киево-Межигорской фабрики. За 1848 г. Нач. 2 марта — конч. 16 сентября 1848 г. На 20 л.
14. ЦДІАК. Ф. 581, оп. 1, д. 2110. Дело относительно построения на Виноградной горе шахты и штольни для добывания фаянсовой глины. За 1849 р. Нач. 22 февраля 1849 г. — 1849 г. На 2 л.
15. ЦДІАК. Ф. 581, оп. 1, д. 2119. Об обозрении господином директором фабрики в г. Глухове фарфоровой глины и завода г. Миклашевского. За 1849 г. Нач. 6 июля — конч. 13 августа 1849 г. На 17 л.
16. Школьна О. Фарфор-фаянс України [Текст] Історія виробництв. Таблиці. Реєстр імен провідних майстрів галузі / О. Школьна. — К. : День Печати, 2013. — 400 с. : іл.

**О. В. Школьная. Глины, массы и глазури на Киево-Межигірській фаянсовій фабриці у ХІХ ст.**

**Анотація.** Стаття присвячена особливостям заготівлі глини, виробництва маси та глазури на Києво-Межигірській фаянсовій фабриці протягом ХІХ ст. Розглянуто аспекти, пов'язані з фабрикацією фаянсу, фарфору, бісквіту тощо, а також кольоровими масами і глазурями. Наведена інформація стане у нагоді не лише мистецтвознавцям, а й художникам-реставраторам.

*Ключові слова:* Києво-Межигірська фаянсова фабрика, глина, маса, глазур, ХІХ ст.

**О. В. Школьная. Глины, массы и глазури на Киево-Межигорской фаянсовой фабрике в ХІХ в.**

**Аннотация.** Статья посвящена особенностям заготовки глины, производства массы и глазури на Киево-Межигорской фаянсовой фабрике на протяжении ХІХ в. Рассмотрены аспекты, связанные с фабрикацией фаянса, фарфора, бисквита и т. п., а также цветных масс и глазури. Приведенная информация будет полезна не только искусствоведам, но и художникам-реставраторам.

*Ключевые слова:* Киево-Межигорская фаянсовая фабрика, глина, масса, глазурь, ХІХ в.

**Shkolna O. Clay, Pastes and Glazes at the Kyivo-Mezhahirka Faience Factory in 19<sup>th</sup> Century**

**Summary.** The article features preparation of clay, manufacturing of pastes and glazes at the Kyivo-Mezhahirka faience factory throughout ХІХ century. The author studies aspects of faience, porcelain, biscuit production, as well as of colour pastes and glazes. The resulting information will be useful not only to critics, but also to restorers artists.

*Keywords:* Kyivo-Mezhahirka faience factory, clay, paste, glaze, ХІХ century.