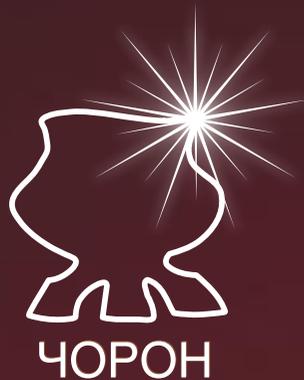




РУССКИЙ ЮВЕЛИР

АССОЦИАЦИЯ ГИЛЬДИЯ ЮВЕЛИРОВ

ИНФОРМАЦИОННО-АНАЛИТИЧЕСКИЙ ЖУРНАЛ № 1, 2004



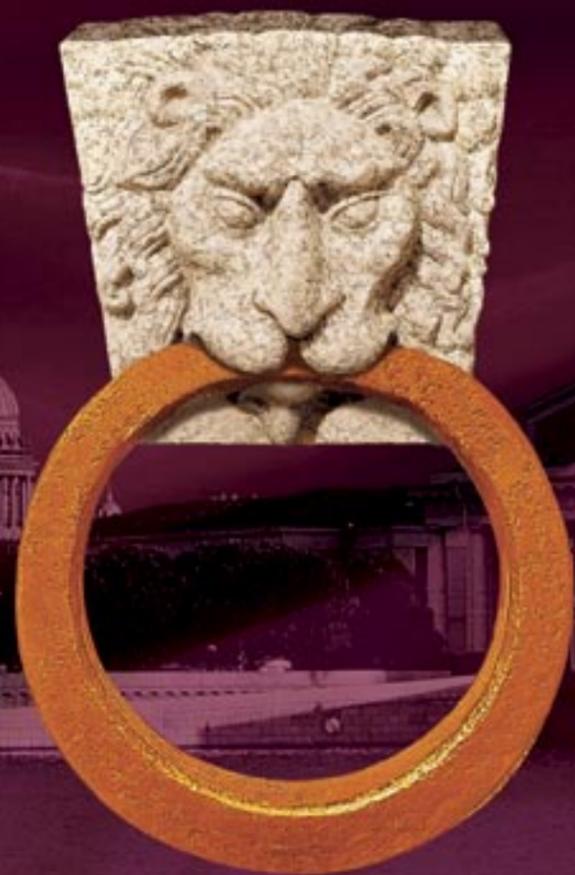
ЧОРОН



Ч О Р О Н Д А Й М О Н Д

JUVELIRTORG ЮВЕЛИРТОРГ

АО «ЮВЕЛИРНАЯ ТОРГОВЛЯ СЕВЕРО-ЗАПАДА»



Украшения Северной Столицы

199397, Россия, Санкт-Петербург, Новосмоленская наб., 1

Тел.: (812) 355-5953 Факс: (812) 355-5939

E-mail: common@juvtorg.spb.ru

петроЗОЛОТО
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ИЗДЕЛИЙ С БРИЛЛИАНТАМИ

195007, Санкт-Петербург,
ул. Михайлова, 11
Тел.: (812) 103-39-20, 103-39-21,
103-39-22



Медальон с изображением Владимирской иконы Божией Матери выполнен в традициях охранных образков, которые с глубокой древности используются христианами для защиты от злых сил



Петербургский крест выполнен в традициях русских иконографических крестов, на которых образ Спасителя дополняется рельефными иконами Божией Матери, ангелов, апостолов и святых



Воинский крест выполнен как образ славы Церкви воинствующей, ведущей духовную войну «против мироправителей мира сего, против духов злобы поднебесной»



Образ морского креста основывается на древнейшей традиции Церкви: водная стихия и весь круг связанных с нею понятий с первых веков использовался для символического раскрытия учения о спасении



обложка

ЧОРОН ДАЙМОНД

125167, Москва,
Ленинградский пр. 37, к. 12, оф. 507,
Тел.: 7 (095) 783-67-33, 783-67-34.
Тел./факс 7(095) 783-67-35
choron_moscow@mail.ru



Стр. 58



материал номера

GOLD EXPRESSIONS — ЯЗЫК ИТАЛЬЯНСКОГО ДИЗАЙНА

Стр. 8

GOLD EXPRESSIONS
THE LANGUAGE OF ITALIAN DESIGN



ЖУРНАЛ «РУССКИЙ ЮВЕЛИР», № 1, 2004 год. ТИРАЖ 9 500 экз. УЧРЕДИТЕЛЬ ООО «Русский ювелир». ИЗДАТЕЛЬ ООО «Русский ювелир». СВИДЕТЕЛЬСТВО О РЕГИСТРАЦИИ средства массовой информации № П 1891. Выдано 31 января 2000 года. Северо-Западным региональным управлением Государственного Комитета Российской Федерации по печати (г. СПб). ГЛАВНЫЙ РЕДАКТОР Владимир Пилюшин. 1-й ЗАМ. ГЛАВНОГО РЕДАКТОРА Светлана Пилюшина. Редакционный совет Александр Рыбаков, Александр Горыня, Михаил Пиотровский, Татьяна Фаберже, Валерий Крылов. Редакционная коллегия: Владимир Матвеев, Марина Лопато, Валентин Скурлов, Юрий Баскаков. ДИРЕКТОР ПО РЕКЛАМЕ Татьяна Самойлова. АРТ-ДИРЕКТОР Александр Пономарёв. ДИЗАЙН И ВЕРСТКА Александр Пономарёв, Наталья Вишнякова, Станислав Гиль, Андрей Добров. КОРРЕКТОР Людмила Лебедева. ФОТО фотостудия «РУССКИЙ ЮВЕЛИР». АДРЕС РЕДАКЦИИ 199034, Санкт-Петербург, В.О., 16 линия, д. 7, оф. 6. Тел./факс (812) 328-0551/61, 327-7565. E-MAIL info@russianjeweller.ru [общий], design@russianjeweller.ru [для макетов]. URL http://www.russianjeweller.ru. ПЕЧАТЬ типография «НП-ПРИНТ». БУХГАЛТЕРСКАЯ ПОДДЕРЖКА «Центр учета и аудита». Редакция не несет ответственности за содержание рекламных объявлений. Полное или частичное воспроизведение материалов, опубликованных в журнале, допускается только с письменного разрешения редакции со ссылкой на «Русский ювелир». Все рекламируемые товары и услуги имеют необходимые сертификаты и лицензии. Рукописи не рецензируются и не возвращаются. Информационное обеспечение «Итар-ТАСС», «ИМА-пресс», Агентство ВПС, «РИА-Новости», Агентство новостей «Карат». Свободная цена. «РУССКИЙ ЮВЕЛИР» — зарегистрированная торговая марка.

содержание

ВЫСТАВКИ

«VICENZAORO•1»31
«Мир Камня»49

МОДА

«Gold Expressions» — язык итальянского дизайна8
Ювелирная мода: тенденции и стили19
Платиновая любовная история25

ТОРГОВЛЯ

V отраслевая торговая конференция22
Продажи ювелирных товаров в России.39
«Алроса-Нева»59
Русская Гильдия содействия ювелирной торговле.....62
«Золотая страна».....63
Торговые ярлыки65
Правила внутреннего контроля67

ПРЕДСТАВЛЯЕМ

Якутия — кладовая сокровищ.....54
Саха-Ювелир.....57
Чорон Даймонд.....58
Тео Фаберже85

ТЕХНОЛОГИИ

Ювелирные замки68
Печь для проковки опок73

ДНИ РОЖДЕНИЯ

Наши поздравления83



nostalgia



Romantica



Legend



125252, Москва, ул. Зорге, 10
тел./факс: (095) 943-2301, тел.: (095) 195-9111
option-s@mtu-net.ru; www.potion-sd.ru

197046, Санкт-Петербург, М. Посадская ул., 5
тел.: (812) 230-3048, тел./факс: (812) 232-3883
paradox@paradox.spb.ru; www.paradox.spb.ru



BASELWORLD

THE WATCH AND JEWELLERY SHOW
APRIL 15-22, 2004



WHERE BUSINESS BEGINS
AND TRENDS ARE CREATED

SATELLITE IMAGE OF BASEL IN SPRING
POPULATION DURING THE YEAR: 187,049
POPULATION DURING THE BASELWORLD: 287,049
AREA OF EXHIBITION SPACE:
GROSS 140,000 NET 110,000 SQUARE METRES

АЛМАЗ ХОЛДИНГ

Вместе с нами
в мир прекрасного!



Гарнитур "Виктория" завоевал диплом на Московской международной ювелирной и часовой выставке "Ювелир - 2003"
Номинация - "Мужские украшения"
Автор и исполнитель - Антипенко А.Р.



Адрес: 129301, г. Москва,
ул. Космонавтов, д. 7/2.
Телефон: (095) 956 - 89 - 89/98,
956 - 95 - 72/73.
Отдел продаж: (095) 956 - 95 - 74.
Факс: (095) 956 - 95 - 71,
956 - 89 - 89, доб. 0148.
E-mail: almaz-holding@almaz-holding.ru
<http://www.almaz-holding.ru>
<http://www.almaz-holding.com>

Мода

Adelio Rossini

Дизайнеры: Паоло Берсани, Риккардо Костантини и Джузеппе Сориче

Поразительное сочетание оникса и белого золота повышает привлекательность этих изделий.

Chimento

Дизайнер: Алессандро Велетри

Роскошная коллекция из объёмных форм блестящего белого и жёлтого золота, собранных в гроздья, подобные виноградным, навеивает богатые воспоминания.

GOLD EXPRESSIONS — ЯЗЫК ИТАЛЬЯНСКОГО ДИЗАЙНА



**GOLD
EXPRESSIONS**
THE LANGUAGE OF ITALIAN DESIGN



Мировой Золотой Совет совместно с Оргкомитетом выставки Fiera di Vicenza представили публике в январе 2004 г. особый павильон, посвящённый новейшим тенденциям работы с золотом — направление, в котором итальянские мастера сегодня, безусловно, лидируют. Экспозиция называлась «Экспрессия золота: язык итальянского дизайна». Было представлено свыше 400 изделий 54 ведущих дизайнеров и фирм Италии. Посетители выставки могли оценить новаторский дизайн и самые изощрённые технологии работы с золотом, доступные лучшим из лучших. Именно это сочетание обеспечивает успех на мировом ювелирном рынке.

Изделия были сгруппированы по четырём направлениям: «Вырази себя», «Создай впечатление», «Сверкай» и «Во имя любви». В этом номере мы представим вам две первых группы украшений из золота.

«Выразить себя»: изделия этой группы помогут выразить свою индивидуальность, они отличаются

новаторским дизайном, что позволяет прямо и ясно заявить о вашем стиле, представлении о себе и о мире, открыто выразить свои чувства. Здесь золото раскрывает свой потенциал для отражения глубинных свойств и пристрастий личности. Даже самые простые формы не банальны. Это наиболее динамичная и юная категория.

«Создай впечатление»: такие изделия покупают, чтобы отметить успех или принести глубочайшие извинения. Элегантные, отражающие уверенность в себе и прекрасные, они надолго запомнятся окружающим, создадут яркое впечатление. Эти изделия наиболее пышные по форме и роскошные. Авторы не боятся таких мощных символов, как змея или орёл, отражающих разные формы власти и могущества. Цветочные мотивы нарочиты, изгибы металла вычурны. Здесь золото являет себя в полном блеске и великолепии!

Uno A Erre Italia

Дизайнер: Алессио Пасквини
Коллекция Atelier.

Почтение к традиционным формам одежды выражено здесь в серии пуговиц, отличающихся поразительным разнообразием текстур. Союз двух средств художественного выражения: моды и ювелирного дизайна.



Treemme

Дизайнеры: Маркоджино даль Аво и
Мара Гарбин

Цепочка жёлтого золота составлена из шариков разного диаметра, которые ритмично следуют один за другим, и гибких соединений, придающих изделию текучую форму. Серьги смоделированы на основе той же концепции.



Pesavento

Коллекция «для улицы»

Линейный и текучий дизайн во имя изысканной элегантности. Полированное желтое золото акцентировано вставками белого золота и бриллиантами огранки *racé*.



Calgaro Group

Calgaro Group

Золотая нить — гибкая, прочная и мягкая — словно специально предназначена создавать новое убранство для женщины, которая стремится к чувственности и красоте.



Nanis

Дизайнер: Паоло Марангон

Золотые бусины неправильной формы напоминают окатанные камушки, которые встречаются на речном берегу. Необыкновенно популярное и роскошное золото преобразовано в красноречивое выражение исключительности.

Orlando Orlandini

Дизайнеры: Паладино и Орландо Орландини

Подвеска и брошь в форме цветка: сердцевина рождается из искусного сплетения золотых нитей, а лепестки созданы традиционным методом чеканки. Пышные формы — словно знак поклонения искусству златокузнецов.

IMPRESSION



GOLD EXPRESSIONS
THE LANGUAGE OF ITALIAN DESIGN





Ювелир 2004 2004

31 августа — 7 сентября

КВЦ «Сокольники»

Организатор ЗАО «РОСЮВЕЛИРЭКСПО»

тел.: 417-02-65, 417-01-85



*Классика в исполнении
Ювелирного завода «Элит»*

127299, г. Москва, ул. Космонавта Волкова, 14 • Тел.: 101-4191, 156-7872, факс: 156-7890

E-mail: info@elitegold.ru • www.elitegold.ru

Мода

SIGNITY®
STARСамый блестящий
фианит

Узнайте больше об исключительном блеске и сиянии фианитов нового стандарта качества, обратившись к нашим дистрибьюторам:

«Кристалит корп.»
Россия, 111250, Москва,
ул. Красноказарменная, 12
Телефон: (+7 095) 3619841
Факс: (+7 095) 3625325
E-mail: info@crystalit.net

ООО «Брилиз»
Украина, 01133,
Киев, ул. Щорса, 31
Телефон: (+380 44) 2010178
Факс: (+380 44) 2010179
E-mail: sales@briliz.com.ua

ООО «Рундист»
Украина, 79031,
Львов, ул. Стрийская, 202
Телефон: (+380 322) 636319
Факс: (+380 322) 971267
E-mail: rundist@ipm.lviv.ua

ООО «Матрикс»
Армения, 375063,
Ереван, Аван, 6-я ул., 50
Телефон: (+374 1) 622160
Факс: (+374 1) 522978
E-mail: matrix@netsys.am

www.signity.com

Ювелирная мода:
тенденции и стили

Компания «Signity» — совместное предприятие всемирно известных брендов «Swarovsky» и «Golay», мировой лидер в прецизионной огранке природных и синтетических камней — ознаменовала наступление 2004 года новым оригинальным дизайнерским проектом «Gem Visions 2004» («Камни — образ будущего»). Впервые компания предстала в необычном для ювелирной промышленности качестве, что позволило ей наиболее ярко продемонстрировать свои изделия в контексте современных динамичных течений и направлений ювелирного дизайна.

SIGNITY®

gem²⁰⁰⁴
visions

Вданной узкоспециализированной аналитической работе принимали участие ведущие международные эксперты в области ювелирных украшений: Натали Колин (Париж) и Вивьен Бэккер (Лондон).

Натали Колин — основатель и руководитель «Cultural Sushi» — агентства, специализирующегося на исследовании тенденций и продвижении торговых марок (в основном на рынках Европы и Азии). До этого она 7 лет проработала директором по маркетингу компании «Promostyl». Будучи консультантом «Swarovsky», а также некоторых других международных компаний в сфере моды, косметики, аксессуаров, ювелирных украшений и искусства упаковки, Н. Колин является профессиональным аналитиком тенденций данного сектора рынка. В её компетенции — разработка стратегий продвижения брендов и создания новых товаров.

Вивьен Бэккер — историк ювелирного дела, журналист, редактор и автор ряда книг по истории дизайна ювелирных изделий. Она является редактором статей по ювелирному искусству журнала «Harpers & Queen» (Великобритания), редактором www.goldinspirations.com — стильного виртуального журнала. Более 10 лет В. Бэккер проработала консультантом по ювелирным вопросам в компании «Swarovsky», специализируясь на дизайне, связях с общественностью и маркетинге, уделяя основное внимание исследованиям тенденций ювелирного искусства. Находясь в Лондоне, В. Бэккер регулярно читает лекции по своему предмету, выступает на радио и телевидении. Недавно она была удостоена Ювелирным Информационным Центром Америки почетной премии «Gem Award for Excellence» в категории «Международная пресса».

Эти и другие специалисты, участвующие в проекте компании «Signity», исследовали современные и будущие тенденции в моде, дизайне и ювелирном искусстве, изучая цвета, течения и стили, а также важные социальные и культурные направления, которые повлияют и на дизайн, и на предпочтения покупателей в ближайшие годы.

Представляем вам следующие 2 коллекции из основных тенденции ювелирной моды 2004 года:

1. «Metal Fusion» («Синтез металлов»). Стремление моды к стилю «унисекс», нивелированию мужского и женского начал. Для описания этого течения применяют такие критерии, как «могущественный, деятельный, современный».

Дизайн характеризуется массивными размерами, четко выраженными и мощными формами украшений. Такое изделие, зачастую весьма крупных размеров, передает динамику ритмов мегаполиса. Поверхность с интенсивным металлическим блеском — это отличительная черта цепочек, запонок, больших колец и заостренных брошей. Наиболее ярко это направление акцентируется в мужских украшениях.

Основные цвета, характерные для этого стиля, — холодные металлические, марказитовый, медно-красный, зелено-голубоватый, оловянный, золото высшей пробы; то есть все цвета, переходящие в металлический.

2. «Sensual Elixir» («Чувственный эликсир»). Навевает мысли о потаенной роскоши и высоком искусстве.

Для этого направления характерны элегантные, тонко продуманные изделия с сильным влиянием темы старины, традиций, консервативности, задушевности, близости и чувственности. Такие украшения являются как бы продолжением вашего тела. Они движутся, покачиваются и издают приятный мелодичный звон. Они «живут» — и доставляют своему владельцу истинное наслаждение!

Цвета этого стиля — глубокие дымчатые тона, коньячный, коричневая и желтая гамма, табачный и цвет полыни.

met al fusion



design by Nuovegioie, Italy



design by Ganish, Brazil

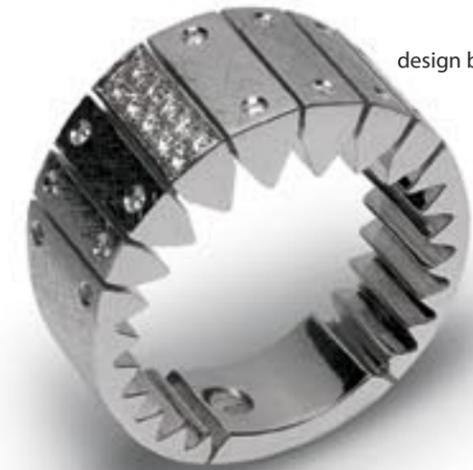


design by Raquel Neves, Brasil
earrings: signity genuine spessartite, yellow golds

design by Khaiyam Jaliwala
produced by Surya Golds, India



design by Elena Gastaldon, Italy

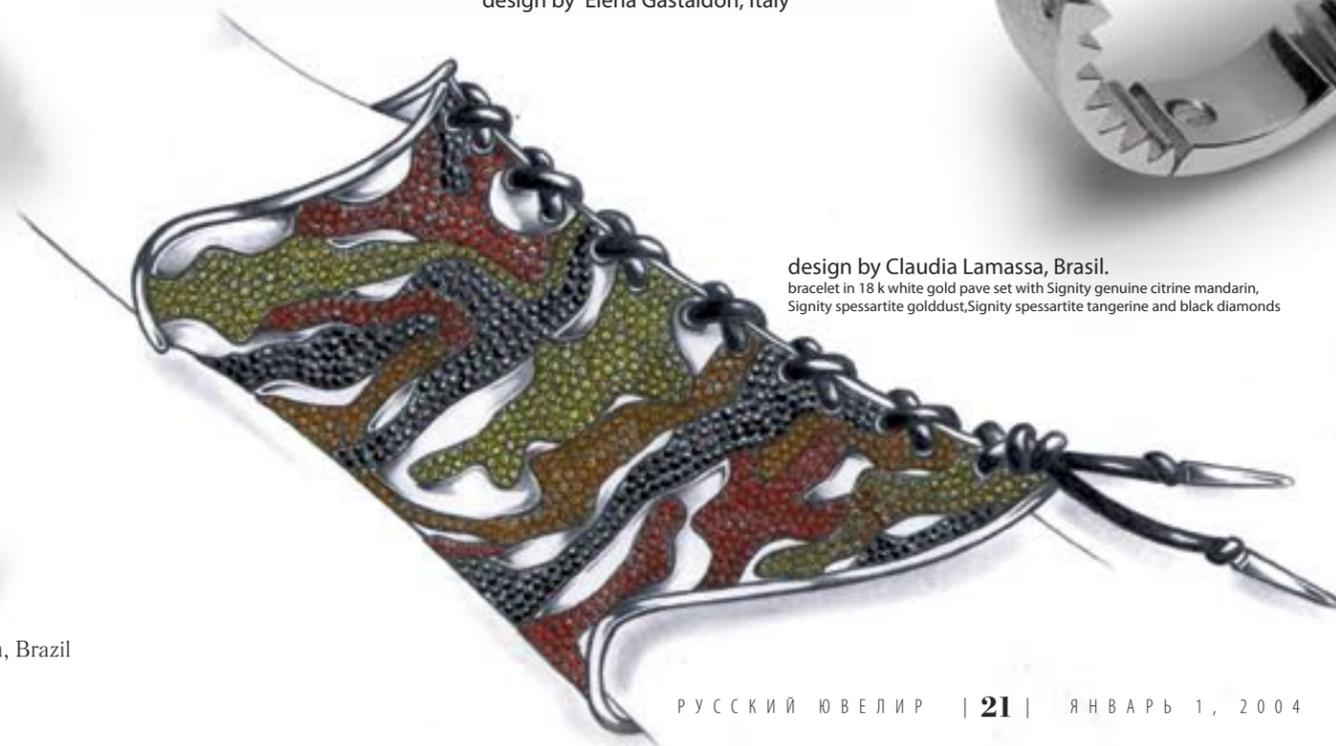


design by Ponte Vecchio Gioielli, Italy

men su al elixir



design by Ganish, Brazil



design by Claudia Lamassa, Brasil.
bracelet in 18 k white gold pave set with Signity genuine citrine mandarin,
Signity spessartite gold dust, Signity spessartite tangerine and black diamonds



design by Ponte Vecchio Gioielli, Italy

V отраслевая торговая конференция

в рамках XII Международной отраслевой ювелирной выставки «JUNWEX' 2004».

ОРГАНИЗАТОРЫ:

- САНКТ-ПЕТЕРБУРГСКИЙ ЦЕНТР МЕЖДУНАРОДНОГО СОТРУДНИЧЕСТВА
- СОЮЗ ЮВЕЛИРОВ СЕВЕРО-ЗАПАДНОГО ФЕДЕРАЛЬНОГО ОКРУГА
- РОСЮВЕЛИРЭКСПЕРТ

11–15 февраля 2004 года, Санкт-Петербург
Выставочный комплекс «Ленэкспо» в Гавани (Большой пр. Васильевского острова, 103)

11 февраля

12:40 Пленарное заседание с участием Полномочного представителя Президента РФ по Северо-Западу И.И. Клебанова, руководителей Российской государственной пробирной палаты и Северо-Западной государственной инспекции пробирного надзора РФ с освещением результатов прошедшего года, статистики, проблем и перспектив развития ювелирной торговли и производства.

15:30 Презентация «Новые ювелирные коллекции весенне-летнего сезона» с участием ведущих компаний России (ОАО «Русские самоцветы», ЗАО ТПК «Алмаз-Холдинг», ОАО «МЭЮЗ», ОАО «Костромской ювелирный завод, ОАО «Ювелиры Урала», ОАО «Красноярский завод цветных металлов», ЗАО «ПКФ «Эрми»

и др.) с возможностью непосредственных переговоров с руководством предприятий-производителей.

12 февраля

11:00 Семинар «Международный ювелирный рынок и перспективы создания дилерских сетей в России». Заочная презентация ведущих иностранных фирм — участников выставки «International Jewellery Moscow», 19–22 мая, г. Москва.

13:00 «Круглый стол» «Анализ и перспективы развития банковских услуг в сфере ювелирной торговли и производства».

15:00 Семинар «Особенности законодательства и таможенного оформления экспорта и импорта ювелирных украшений». На вопросы участников ответят предста-

вители Северо-Западного поста акцизной таможни и Центра специальной связи.

• Конкурс на лучшую торговую марку в ювелирной торговле (номинации «Логотип» и «Лучшее оформление витрины»).

• Культурная программа с посещением Особой кладовой Эрмитажа, экскурсиями в г. Пушкин с посещением Янтарной комнаты, по Санкт-Петербургу с посещением Константиновского дворца, в г. Павловск с посещением дворцового ансамбля и выездным семинаром «Опыт организации элитной ювелирной торговли в странах Скандинавии» (16–19 февраля, Финляндия).

Предварительно аккредитованные участники Конференции получают «золотую» карту члена Клуба «Российская Ювелирная Торговля». Карта Клуба подтверждает высокий статус торговой компании, положительно зарекомендовавшей себя на ювелирном рынке. Члены Клуба имеют право:

- свободного посещения выставки и открытых мероприятий Программы,
- бесплатного получения пакета информационных документов, включающий путеводитель по выставке и каталог ювелирных новинок сезона,
- бесплатного VIP-обслуживания в бизнес-центре (пользование комнатами для переговоров, телефонной связью, компьютером),
- получения льгот при размещении и сервисном обслуживании на выставках.

Полную информацию о выставке и всех мероприятиях V торговой конференции Вы получите в оргкомитете:
Россия, 197110, Санкт-Петербург, ул. Петрозаводская, д. 12;
Телефоны: (812) 320-8099, 235-8252
Факс: (812) 320-8090
E-mail: secur@restec.ru
Internet: www.restec.ru/junwex

JUNWEX

11 – 15 ФЕВРАЛЯ 2004

ЛЕНЭКСПО, ГАВАНЬ
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

*Новое место —
новые возможности*



JUNWEX

XII МЕЖДУНАРОДНАЯ ОТРАСЛЕВАЯ ЮВЕЛИРНАЯ ВЫСТАВКА

(САМОЦВЕТЫ РОССИИ)
ЕЖЕГОДНЫЙ ФОРУМ ЮВЕЛИРОВ

IX Всероссийский конкурс ювелиров на приз культурной столицы «Признание Петербурга»

VI Санкт-Петербургский ювелирный аукцион «Лучшие украшения России»



РУССКИЙ ЮВЕЛИР



ЮВЕЛИРНЫЙ МИР

PLATINUM

Россия, Санкт-Петербург, ул. Петрозаводская, 12
Телефоны: (812) 320-8099, (812) 235-8252
Факс: (812) 320-8090
E-mail: secur@restec.ru
Internet: www.restec.ru/junwex

Платиновая любовная история

Это любовная история в платине, представленная в виде обручального кольца, символа особого дня вашей жизни. Это любовная история, представленная в виде сердец, порхающих, как крылья бабочки, дрожащих, как натянутые канаты, это отражение вашей уникальности. Это любовь, подобная платине: чистая, редкая, вечная.

Коллекция «Платиновая любовная история»

Платиновая любовная история — это название коллекции обручальных колец из платины, представленной Международной Платиновой гильдией на выставке VicenzaOro1 в 2004 г.

Эту коллекцию создала большая группа авторов: свыше тридцати фирм из Италии, Франции, Германии, Великобритании и Швейцарии говорят с вами о любви на

языке традиции, но с использованием новых слов и образов, привнесённых особым дизайном, в котором больше классики, больше эмоционального напряжения. Вес и размеры изделий варьируются от традиционного массивного кольца до тонкого и изящного, «французского» типа, включая мантуанский стиль с закруглёнными очертаниями граней. Меняется и поверхность: фасетчатая, двухцветная — сочетание платины и жёлтого золота, ручной чеканки, по-

лированная и атласная с редкими искрами маленьких бриллиантов или с волнистыми линиями, подобными волнам.

Платиновые свадьбы: чарующий блеск звёзд

Истинные звёзды выбирают для свадебных подарков платину. Так поступили Брэд Питт и Дженифер Энистон, Кэтрин Зета-Джоунс и Майкл Дуглас, принц Филиберто и его невеста Клотильда Куро, а также многие другие. Есть такие ключевые направления моды, которые распространяются так, словно сам воздух переносит их от человека к человеку: сегодня выбрать для свадьбы обручальные кольца из платины значит придать особый смысл этому событию. Платиновые кольца воплощают свежесть первой любви, обновляют обещания второй и усиливают энтузиазм третьей. Сегодня вы можете вступать в брак не один раз, но всегда вы испытываете ту же радость, что и в первый раз.

Платиновые обручальные кольца: немного истории

Обычай носить обручальные кольца на безымянном пальце левой руки восходит к пред-



La Pepita



Damiani



Monile

ставлениям о том, что сосуд, известный под названием *vena amoris*, напрямую связывает этот палец с сердцем. В стародавние времена обручальные кольца носили и на других пальцах: на указательном, среднем и даже на большом, а в 1810 г. королева Пруссии Луиза надела своё колечко вообще на мизинец правой руки. Большими поклонниками платины являются представители британской королевской семьи. Дизайн кольца к обру-

PLATINUM

чению Елизаветы II был разработан лично принцем Филиппом: в платиновом обрамлении предстали камни из тиары его матери Андрены греческой. Герцогиня Виндзорская вышла замуж и получила от жениха платино-

активным даже во времена спадов и экономических кризисов: люди вступают в брак в любые времена, а в годы кризисов свадьбы совершаются даже чаще, чем в периоды процветания. В последние годы продажи плати-

новых обручальных колец быстро и неуклонно растут по всему миру. И хотя лидером по потреблению ювелирных изделий сейчас является Китай, наиболее важным рынком обручальных колец и прочих свадебных ак-



Arata



Salvini

вое обручальное кольцо с надписью: «Уоллис 18-10-35 твой Дэвид 3-VI-37». Первая дата, вероятно, означала день, когда они решили пожениться, а вторая — это дата свадьбы. Сегодня выбор платиновых обручальных колец для свадьбы означает следование новому стилю, основанному на утончённой простоте, ведь современные женщины любят элегантность, а мужчины восхищаются великолепными камнями, уникальность которых подчеркнута их единичным расположением в обрамлении прекрасного металла.

Свадьба: кольца на обручение и венчание. Ключевой бизнес на многих рынках



Polello



Damiani

сессуаров стала Япония, где 98% женщин, вступающих в брак, выбирают платиновые обручальные кольца. В США 56% будущих невест твёрдо намерены пойти к алтарю с белым колечком, а 36% тоже склоняются к этому решению.

В Европе картина тоже вполне оптимистичная: за прошлый год продажи выросли на 24% в Германии, а в Англии существует постоянный и значительный рост интереса именно к платиновым обручальным кольцам. Франция и Испания также становятся важными рынками, в то время как Италия всё ещё нуждается в раскрытии потенциала для платины, которая пока не слишком распространена в этой стране. Там только предстоит открыть платиновые обручальные кольца для тех, кто собирается вступать в брак.

Платиновая любовная история: первый шаг в чистый, редкий и вечный мир платины.



Lalla&Rossana



I. Titoli

Международная Платиновая гильдия приняла решение штурмовать ювелирный рынок, открывая кампанию коллекцией обручальных колец — тем продуктом, который нужен практически каждому человеку хотя бы раз в жизни. Свадебный сектор остаётся



украшения для обручения



КРАСЦВЕТМЕТ

ОАО «Красноярский завод цветных металлов имени В.Н. Гулидова»,
Россия, 660027, г. Красноярск, Транспортный проезд, 1,
тел. (3912) 64-20-33, 59-31-56, 59-32-63,
факс (3912) 64-29-03, 62-94-14,
E-mail: info@kzfm.ru, www.kzfm.ru



МОСКОВСКАЯ ЮВЕЛИРНАЯ ВЫСТАВКА ГЖТОБ-2004

с 28 августа по 6 сентября 2004 года
Москва, Центральный манеж
Манежная площадь, д. 1



ОРГАНИЗАТОР:
ЗАО Р.О.С. ЮВЕЛИРЭКСПО
ТЕЛ.: (095) 417-02-65, 417-01-85, ФАКС: (095) 417-67-65

«С-КОНТИНЕНТАЛЬ» — надежный партнёр ювелиров



Приглашаем Вас войти в состав делегации на
международную ювелирную выставку часов
и украшений BASEL'2004 (Швейцария)
14.04–18.04.2004 (5 дней/ 4 ночи)



1-й день 14.04.2004	Перелёт в Цюрих. Прибытие в Цюрих. Трансфер в отель. Размещение в отелях в Цюрихе и Люцерне. Свободное время.
2-й день 15.04.2004	Завтрак в отеле. Трансфер отель — выставка. Торжественное открытие выставки. Встречи со специалистами. Трансфер выставочный комплекс — отель.
3-й день 16.04.2004	Завтрак в отеле. Свободное время. По желанию — однодневная экскурсионная поездка в Берн*.
4-й день 17.04.2004	Завтрак в отеле. Трансфер отель — выставочный комплекс. Время работы на выставке. Трансфер в отель. Свободное время.
5-й день 18.04.2004	Завтрак в отеле. Трансфер отель — аэропорт. Перелет из Цюриха в Москву/С.-Петербург.

Стоимость участия в программе:

1059 Euro при размещении в двухместном номере и перелёте иностранной авиакомпанией

1195 Euro при одноместном размещении

В стоимость входит:

размещение в отеле категории 3*+(5 дней/4 ночи) с завтраками, перелет иностранной авиакомпанией экономическим классом, сопровождение (при группе 20 чел.), трансфер аэропорт Цюрих-отель-аэропорт-Цюрих, трансфер отель-выставка-отель (два дня), мед. страховка, консульский сбор за открытие визы.

По желанию

возможен заказ отеля категории 4* и 5* и перелета бизнес-классом. Услуги сопровождающего-переводчика (5 дней) — при группе 15 человек.

Заявки на участие в поездке принимаются:
Телефон: (812) 277-6688, 277-1944, Факс (812) 332-0091

ЭКСКЛЮЗИВНЫЕ ФУТЛЯРЫ ИЗ ЦЕННЫХ ПОРОД ДЕРЕВА

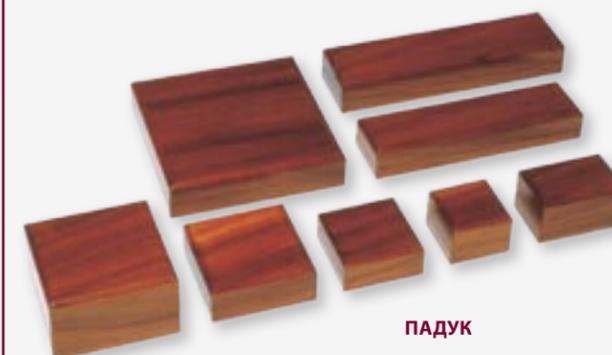


КЛЕН

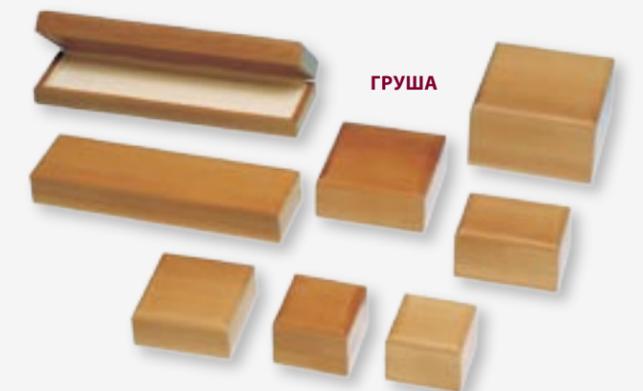


125252, Москва, ул. Зорге, 10
тел./факс: (095) 943-2301, тел.: (095) 195-9111
option-s@mtu-net.ru; www.potion-sd.ru

197046, Санкт-Петербург, М. Посадская ул., 5
тел.: (812) 230-3048, тел./факс: (812) 232-3883
paradox@paradox.spb.ru; www.paradox.spb.ru



ПАДУК



ГРУША

Выставки

VICENZAORO

2004 | 2005



Июнь 12–17 2004

VICENZAORO 2

Международная выставка золотых и серебряных ювелирных изделий и часов

Геммологический павильон



Oromacchine

Международная выставка машин и оборудования для ювелирного дела и работы с драгоценными металлами. Геммологические инструменты.

Сентябрь 11–16 2004

OROGEMMA

Международная выставка золотых и серебряных ювелирных изделий



Международный павильон часов

Январь 16–23 2005

VICENZAORO 1

Международная выставка золотых и серебряных изделий и часов



Oromacchine

Международная выставка машин и оборудования для ювелирного дела и работы с драгоценными металлами. Геммологические инструменты.



FIERA DI VICENZA



www.vicenzafiera.it



Banca Popolare di Vicenza

Sponsor Ufficiale Fiera di Vicenza



FIERA DI VICENZA

VICENZAORO-I



Слева направо: Адольфо Урсо — зам. министра Промышленности Италии, Мануэлла Даль Лаго — президент выставки «Fiera di Vicenza», Джеймс Э. Бертан — председатель Совета директоров Всемирного Золотого Совета



Выставка-ярмарка «VICENZAORO» традиционно включает несколько акций, которые проходят в течение года. Открывает этот цикл январская «VICENZAORO • 1». То, что центром итальянской ювелирной отрасли стала именно Виченца, не случайно. Эта область еще в 1404 г. вошла в состав Венецианской Республики, что послужило толчком к ее быстрому экономическому и культурному развитию. Город был перестроен по проекту одного из величайших архитекторов эпохи Возрождения Андреа Палладио, а космополитическое влияние Светлейшей (как называли Венецию) способствовало сплетению западных тенденций в искусстве и жизни с восточными — ведь именно Венеция долгие века господствовала в торговле с Азией. Современное ювелирное искусство региона и лидирующее положение Виченцы в организации ювелирных выставок в Италии опираются, таким образом, на долгую историю. Впервые Виченца достигла расцвета в эпоху Возрождения, а затем поставляла свои произведения во Францию, другие города Италии. Так что и традиции международного сотрудничества истинно присущи этому городу.

В 2004 г. истории «Золотого пути» с Востока на Запад была посвящена специальная пресс-конференция «Золотой путь. Виченца, Светлейшая и Восток (1404—2004)». Знаменитый этнолог Кристина дель Маре сделала важный доклад о ювелирной торговле региона с XV по XVIII век в свете отношений с Востоком, в других докладах шла речь об особенностях ювелирного дела региона в эпоху Возрождения, об истории золотого дела в Виченце вплоть до нового времени. Международные связи региона Венето и Виченцы по-новому предстают в рамках проекта ЮНЕСКО, посвященного аспектам экономической и культурной глобализации. Безусловно, эта пресс-конференция и посвященная теме часть выставки задали особый тон для восприятия современных достижений и новых задач.

Санкт-Петербург, ул. Боковая, 11
тел.: (812) 234 2534; факс (812) 234 6473
e-mail: classart@mail.wplus.net;
art-classic@mail.ru

Элегантность от Ольги Помельниковой

Фирма «Арт-Классик» по праву занимает славное место наследника петербургского элегантного стиля. Дизайн изделий фирмы ориентирован на современный средний класс, отлично осведомлённый об искушениях эксклюзивных предложений и настроенный на то, чтобы выбирать лучшее из доступного ассортимента. Мастера фирмы, работающие в сложной технике эмали, достигли несравненной глубины и чистоты цветов. После многочисленных экспериментов им удалось восстановить утраченную технику старинных эмалей. Сегодня они вплотную подошли к высшему уровню дореволюционных образцов. В то же время современные технологии позволяют им изготавливать эмали любых цветовых оттенков. А повышенное внимание к соблюдению всех деталей этих технологических процессов даёт возможность добиваться наивысшего качества конечных изделий.

Лучшие традиции петербургской элегантности и изящества, отличное качество и ориентация на эксклюзивные модели при изготовлении каждого украшения, даже если речь идет о серийном изделии, — всё это является тремя краеугольными камнями, на которых базируется фирменный стиль «Арт-Классик».



TORRINI
Коллекция «Pietrasanta»

TORRINI
коллекция «Mini Lenticchie»



TORRINI
Коллекция «Mood 2003»



la NOUVELLE BAGUE



la NOUVELLE BAGUE

Будущему «золотых регионов» Италии был посвящен симпозиум, который состоялся 13 января 2004 г. Он был организован Federpietre совместно с оргкомитетом ярмарки. Начиная с эпохи Возрождения в Италии сформировалось несколько центров ювелирного производства, у каждого из которых — своя история, свои традиции дизайна и технологий. Несмотря на быстрое развитие взаимобмена (особенно в сфере

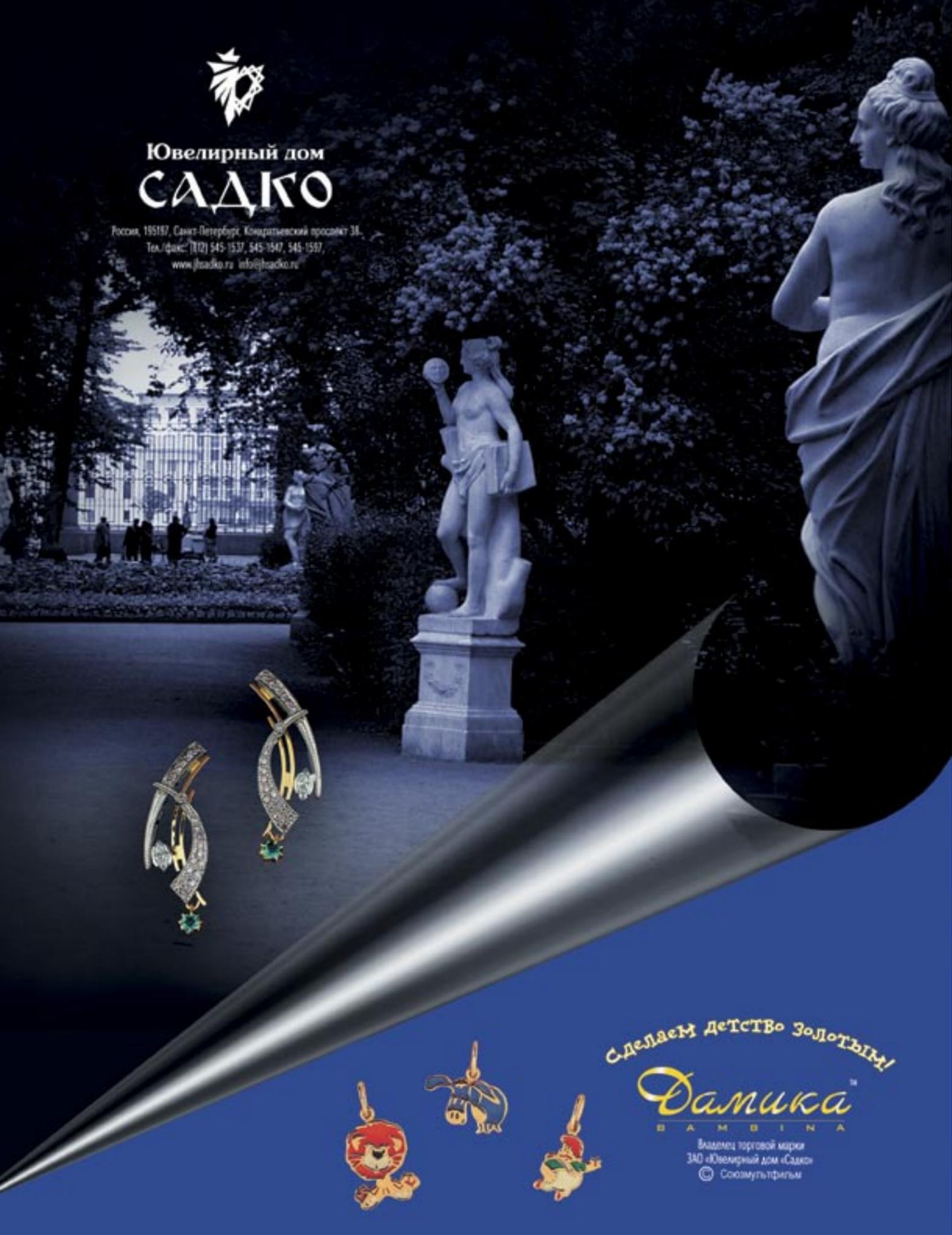
технологий), каждый регион сохраняет своё лицо. Особую остроту проблеме будущего придаёт политика Евросоюза, согласно которой все товары должны будут вскоре маркироваться безликим клеймом «сделано в Европе». Естественно, против этого резко возражают производители древнейших и специфичных товаров, в том числе и итальянские ювелиры. Покупатель должен ясно понимать, кто сделал ту или иную вещь, кто

несет ответственность за её качество и дизайн. При всей важности и необходимости построения единого европейского и мирового рынка нельзя допустить утраты индивидуальности. Вероятно, именно в Италии это становится очевидно: когда в сегодняшней ярмарке принимает, например, участие такая фирма, как Torrini, существующая с тех пор, как в 1369 г. Якопо Турини де ла Скарпериа зарегистрировал свою торговую марку: че-



Ювелирный дом САДКО

Россия, 195187, Санкт-Петербург, Кондратьевский проспект 38.
Тел./факс: (812) 545-1537, 545-1547, 545-1597.
www.jwsadko.ru info@jwsadko.ru



Сделаем детство Золотым!

Дамика

ВАНДИНА

Владелец торговой марки
ЗАО «Ювелирный дом «Садко»
© Союзмультфильм



FIERA DI VICENZA



ROBERTO COIN
коллекция «Flamenco»



ROBERTO COIN
коллекция «Giraffe»



PASQUALE BRUNI
коллекция «Lettere d'Amore»



CALGARIO

тырёхлистник клевера. Наследники его дела по-прежнему считаются одними из ведущих мастеров Флоренции и Италии в целом. При такой истории будущее приобретает особую значимость. Достижения лучших ювелиров Италии представлены в той части выставки «VICENZAORO • 1», которая получила название «Gold Expressions» («Золотая экспрессия»). Более подробный рассказ об этом вы найдёте на страницах этого номера.

Внимание к будущему выразилось и в проведении ещё одного важного мероприятия: TJF (Trends Jewellery Forecasting — Прогнозирование ювелирных тенденций) — это новая служба, представленная участникам выставки-ярмарки. Компания зарегистрирована в Лондоне, имеет офисы в Италии и в Нью-Йорке (США). Её цель — помогать ювелирам разных стран, поставляя им электронные и пе-

чатные подборки информации о новациях в области ювелирного дизайна, исследовательских программах, новаторских технологиях, маркетинговых данных). Сегодня на состояние бизнеса влияют разнообразные факторы: социальные, маркетинговые, художественные. И это становится основными направлениями работы аналитиков. В ходе следующих сессий выставки участники познакомят-

Продолжение читайте на стр. 56»



PASQUALE BRUNI
Коллекция «Manhattan»



Antonini
коллекция «ANTARTICA»



CALGARO



VEZZARO
Коллекция «Millefili»



ROBERTO COIN
коллекция «Cobra»



STEFAN HAFNER
коллекция «Tatoo»



STEFAN HAFNER
коллекция «Origami»



ся с очередными результатами деятельности этой службы.

Размышления о перспективах развития отразились и в ряде других акций: в большой и долгосрочной программе, посвящённой продвижению платиновых изделий на рынки разных стран, в обсуждении потенциальных рынков для итальянской ювелирной продукции (сегодня это прежде всего Китай, но в ближайшем будущем таким

рынком должна стать и Россия, поэтому состоялась пресс-конференция о состоянии российского ювелирного рынка, о которой можно подробнее узнать из специальной публикации в этом номере журнала).

Как всегда, в рамках выставки прошёл технологический форум. И ещё внимание специалистов привлекла пресс-конференция 13 января, посвященная предстоящему 25-летию «OROAREZZO». Это событие

будет достойно отмечаться 27–31 марта, когда пройдёт юбилейная международная выставка в Арrezzo. Там будет представлена ретроспективная программа за период с 1980 г., когда впервые состоялась эта теперь широко известная выставка. Её задача — продвижение итальянской ювелирной продукции в разные страны и регионы мира. Объём выставки значительно возрастёт благодаря тому, что к юбилею за-

вершается строительство нового центра с прекрасно оборудованными выставочными помещениями и залом для конференций на 750 мест и современной парковкой.

В целом можно признать, что выставка «VICENZAORO • 1», открывающая очередной годичный цикл мероприятий в Виченце, стала по-настоящему ярким событием. А великолепная организация работы, добродушное отношение ко всем участ-

никам и гостям со стороны администрации выставки делают её не только серьёзным и важным событием в жизни ювелирной отрасли, но и истинным удовольствием.

Проиллюстрировать этот материал мы решили не изделиями серийного производства, а эксклюзивными украшениями, которыми гордятся ведущие итальянские фирмы. Это часть того совершенства, которое почитается сегодня во всем мире.

ООО «Ювелирная компания АСБ» — владелец торговой марки РИФЕСТА успешно работает на Российском рынке с 1998 года. С 2001 года является официальным членом Всероссийской Ассоциации «Гильдия Ювелиров». В настоящий момент в компании работает около 200 человек. С 2000 года наша фирма занимается производством ювелирных украшений авторского дизайна с бриллиантами, изумрудами, сапфирами. Работы наших ювелиров отмечены дипломами престижных международных выставок:

- Коллекция украшений с топазами (Москва, «ЮВЕЛИР-2000»)
- Коллекция украшений с жемчугом (Москва, «ЮВЕЛИР-2001»)
- Мужская коллекция (Москва, «ЮВЕЛИР-2002»)
- «Диплом в номинации «Вечерние украшения» (Москва, «ЮВЕЛИР-2003»)
- Коллекция из золотых украшений с натуральными камнями фантазийной огранки (Всероссийский Конкурс Ювелиров на приз Культурной столицы «Признание Петербурга», Санкт-Петербург-2001)
- Диплом в номинации «Грань возможного» (Санкт-Петербург, «JUNWEX-2002»)
- Диплом в номинации «Оригинальные решения в ювелирном дизайне» (Санкт-Петербург, «JWNWEX-2003»)
- Медаль «Бестселлер выставки» за лучшее украшение (Екатеринбург «Уралювелир-2001»)

Продолжая традиции уральских мастеров, компания не останавливается на достигнутом. Наша продукция в меру сдержанна и консервативна, но вместе с тем не чужда дерзким экспериментам. Из актуальных тенденций наши дизайнеры выбирают те, что соответствуют хорошему вкусу. Использование в производстве современного оборудования и новейших технологий позволяет добиться высокого качества изделий, что обеспечивает доверие потребителя и высокий покупательский спрос. Поставщиками для нашего ювелирного производства являются ведущие российские фирмы:

- **ООО «Торговый Дом Грэйс-Д»** — бриллианты огранки смоленского завода «Кристалл»
- **ООО «Уралтрансбанк»** — золотые слитки
- Международная компания «Рута» — современное оборудование для ювелирного производства.

Продукция ювелирной марки РИФЕСТА успешно продаётся во многих регионах нашей страны. Мы гордимся нашими постоянными партнёрами:

- **ОАО «Ювелирная торговля Северо-Запада»** (Санкт-Петербург, Калининград, Мурманск)
- **ООО «Русская ювелирная мануфактура»** (Москва)
- **ООО «Ювелирная компания Сюрприз»** (Владивосток)
- **ООО «Ювелирная компания Торговый путь»** (Челябинск)
- **ООО ПКФ «Каменный цветок»** (Магнитогорск)
- **ООО «Торговая компания Смарагд»** (Казань)

Мы с удовольствием встретим Вас в нашем офисе по адресу: Екатеринбург, ул. Гурзуфская, 40.
Тел./факс: (3432) 125-415, 128-488, e-mail: gold585@r66.ru

Заказ можно отправить по факсу или оформить на сайте компании в сети интернет, где размещён Наш каталог:
www.yuvelirural.ru

РИФЕСТА®



LOVI

Торговля

Продажи ювелирных товаров в России

«Продажи ювелирных товаров в России: динамичный и революционный рынок» — симпозиум под таким названием прошёл 13 января 2004 г. в рамках выставки «VICENZAORO». Он был организован Геммологическим институтом Америки (GIA) и оргкомитетом выставки.

Основными докладчиками были специалисты, представляющие разные стороны диалога: внутренний и внешний взгляд на российский ювелирный рынок. Джон Хелмер — долго работал в России, детально знаком с нашей страной с 1989 г., обладает большим опытом сотрудничества с европейскими и азиатскими странами, специализируется по бизнес-этике, страховому делу, торговле — в первую очередь торговле изделиями из драгоценных металлов и алмазами. Джон Хелмер представил взгляд западного человека на российский ювелирный рынок в контексте мировой ситуации и важнейших международных тенденций отрасли. Сергей Алхазов — с 1992 г. Председатель Совета директоров ОАО «Центр-Ювелир», член Комитета Российской торгово-промышленной палаты. Он представил европейской аудитории внутреннюю точку зрения на российский ювелирный рынок, текущую ситуацию и перспективы развития.

Нет сомнения, что Россия представляет сегодня особый интерес для ювелиров разных стран как один из главных потенциальных рынков сбыта, причём западные маркетологи ориентируются в основном на Москву и на молодое поколение российских граждан, активно вовлечённых в бизнес и общественную жизнь. Именно на Москву приходится 75% ювелирного импорта, однако иностранные производители надеются расширить границы сотрудничества, выходя за пределы одного региона.

Прежде всего, Сергей Алхазов отметил быстрый количественный и качественный рост

ювелирного рынка России: «Если в дореформенное время на территории всего Советского Союза было около 25 крупных ювелирных заводов, то сейчас в России официально зарегистрированных предприятий с коммерчески значимыми объёмами производства свыше 500, из них около 80 занимается выпуском изделий с бриллиантами», кроме того, в России около 6000 официально зарегистрированных ювелирных предприятий. В сотню раз возрос объём торговли ювелирными изделиями. На протяжении последних трёх лет заметна тенденция к стабильному росту ювелирного производства. Причём производство изделий из металлов платиновой группы возросло на 78%. Сергей Алхазов отметил: «По предварительным оценкам экспертов российские ювелиры в прошлом году произвели изделий почти на 1 миллиард долларов США в оптовых ценах. Часть этой продукции выпускается по кооперационным схемам с зарубежными ювелирными производителями. Существует устойчивая тенденция ввоза российскими производителями полуфабрикатов ювелирных изделий (цепи, замки, карабины), используемых в качестве комплектующих или основы для изготовления ювелирной продукции. Например, в прошлом году по золоту указанные полуфабрикаты составили от количества ввезённых ювелирных изделий более 70%, а по массе — 20%. Произведённые из полуфабрикатов ювелирные изделия представляются в государственные инспекции с именником российского производителя и реализуются как изделия российского производителя».

При быстром росте всегда возникают внутренние противоречия и проблемы. Основной проблемой ювелирного рынка России сегодня является недостаточная разработанность законодательной базы. С одной стороны, остаются «пустоты» в законодательстве, с другой — чрезмерное давление со стороны государства. Другая серьёзная проблема — значительная роль теневого бизнеса в сфере производства и продаже драгоценных металлов и камней и ювелирных изделий. Некоторые эксперты оценивают теневого рынок в 40–60% от общего объёма.

Импорт ювелирных изделий Пробирная палата оценивает в 10% от общего оборота, некоторые некоммерческие общественные организации называют цифру 15–30%. И это касается только изделий с бриллиантами. Различия в оценках также связано с большой ролью теневого бизнеса в данной сфере. Безусловно, контрабанда и теневое производство не являются исключительно российской проблемой, они появляются в любой прибыльной сфере деятельности. Чтобы остановить эти негативные процессы, необходимы консолидированные усилия всех стран, участвующих в рынке. И главную роль здесь должны играть экономические меры, опирающиеся на ясную и чётко разработанную законодательную базу.

В наши дни Российским Правительством при участии наиболее заинтересованных организаций сформулирована концепция радикальной либерализации на рынке драгоценных металлов и камней. Ставится задача гармонизировать нормативные и законодательные акты, регулирующие ювелирный рынок, привести их в соответствие с международными правилами, с учётом перспективы вступления России в ВТО. Менее месяца назад подписан указ Президента, исключающий ювелирные изделия из списка золотовалютных товаров, подлежащих особому контролю. Стоит задача отказаться от государственной монополии в некоторых сегментах рынка, вместо экспортных квот и соответствующего лицензирования, противоречащего нормам ВТО, надо ввести методы тарифного регулирования.

Эти меры повышают привлекательность российского рынка для иностранных инвест-

Ринго®

ювелирная марка

ЗАО «ПКФ «ЭРМИ»
Россия, 620017,
Екатеринбург,
пр. Космонавтов, д. 11/1
тел. (3432) 33-20-45,
34-06-19, 39-96-80
факс (3432) 33-20-45
e-mail: ermy@yandex.ru
представительство в Москве:
ул. Покровка 14/2 стр. 1
тел. (095) 925-21-03



ВАШИ НОВЫЕ БРИЛЛИАНТЫ

торов и позитивно влияют на состояние отечественных компаний. Сергей Алхазов подчеркнул: «Либерализация законодательства, вне всякого сомнения, будет стимулировать дальнейшую структуризацию ювелирной промышленности и торговли. Уже сегодня основная доля производимой ювелирной продукции, примерно 60%, приходится на 20–25 субъектов производства. В сбытовой сфере концентрация не столь высока, но идёт активное формирование сетевой оптово-розничной торговли. Идёт также параллельный процесс — создание вертикально интегрированных производственно-сбытовых систем. Причём такие системы начинают выходить за рамки только ювелирного комплекса. Так, своё участие в вертикальной интеграции уже обозначили известный российский производитель алмазов и бриллиантов компания «АЛРОСА», которая на кооперационной основе выпустила несколько коллекций ювелирных украшений и продвигает на розничный рынок сертифицированные бриллианты под своей торговой маркой. Нашему акционерному обществу «Центр Ювелир» довелось участвовать в пилотном маркетинговом эксперименте по продвижению на потребительский рынок коллекции изделий из платиноидов, проведенным «Норильским никелем» — одним из крупнейших в мире производителей металлов платиновой группы».

Сегодня уровень жизни граждан, особенно вне пределов Московского региона, недостаточно высок для быстрого роста ювелирной торговли. Однако общее улучшение экономической ситуации должно отразиться на состоянии рынка.

Джон Хелмер начал свой доклад «Хрустальная революция — динамика российского ювелирного рынка» с обращения к великому прошлому российского ювелирного искусства. Отчет современной ситуации он повел от дефолта 1998 г., когда катастрофический спад оборота (почти в три раза) вынудил российские ювелирные фирмы искать новые пути в будущее, менять структуру производства и распространения, чётко определять целевую аудиторию. Катастрофа обернулась прогрессом. Едва ли можно считать ведущие мировые фирмы серьёзными конкурентами российским производителям, поскольку спрос на очень дорогие, высококлассные изделия пока невелик, ведь слой супербогатых людей

в России чрезвычайно тонок. Кризис 1998 г. наиболее тяжело ударил по малому бизнесу и розничной торговле.

Поразительным для внешних наблюдателей стало возрождение российского ювелирного производства и торговли. В 2001–2002 гг. рост составил 22,2%, в 2003 г. показатели продолжили расти. Однако 43,75% объема продаж приходится на Центральный Федеральный округ, включая Москву, в то время как Северо-Западный регион потребляет 10%, вся Сибирь — 11,9%, а Дальний Восток — всего 5,1%. 60% продаж приходится на отечественную продукцию, а 40% — на импорт. Безусловными лидерами производства являются такие города, как Москва, Санкт-Петербург, Кострома и Екатеринбург. Успех российских ювелиров вызывает тем большее уважение, что налоги на покупку и использование драгоценных металлов в России в три раза выше, чем на мировом рынке. В других странах налог на добавочную стоимость ювелирных изделий составляет лишь 30% от российского. При этом цена готовых изделий равна 200–300% по отношению к цене металла и камней, которые пошли на их изготовление.

Российский рынок манит западных производителей ювелирных изделий, но не стоит забывать, что доля богатых олигархов, покупающих шикарные изделия ведущих фирм по-прежнему ничтожна. Рост объёмов продаж в России происходит не за счёт этой группы потребителей. Основная часть импортных ювелирных изделий на российских прилавках произведена в Турции. Чтобы избежать налогов на импорт, турецкие производители даже ставят на свои изделия фальшивые пробы, якобы товар произведен в России. Следующими по величине поставок импортёрами ювелирных изделий являются Италия и Германия. Затем — Франция, Швейцария, Объединённые Арабские Эмираты и Таиланд. Российские производители добились прогресса в ужесточении контроля со стороны государственных таможенных органов над незаконным ввозом. Сегодня можно говорить о заметном улучшении ситуации на российском ювелирном рынке.

Маркетинговые исследования в ряде стран, например в Китае, позволяют утверждать, что рост объёма продаж ювелирных изделий отражает не просто аппетит на украшения. Различные социальные группы видят в юве-

лирных изделиях возможность продемонстрировать своё положение. Зачастую это сказывается на выборе цвета драгоценного металла. Так, опрос, проведенный в Китае, показал, что традиционное золото считается символом вульгарной, богатой, толстой и малообразованной женщины средних лет. Белое золото ассоциируется с образом деловой женщины, у которой амбиций больше, чем денег. Платина — выбор элегантной, хорошо образованной, преуспевающей женщины от 30 лет.

В России подобные исследования не публиковались, а возможно, и не проводились. Но можно уверенно отметить, что вкусы населения развиваются крайне медленно. В России нет такого спроса на белые металлы, как в Китае. Отечественная промышленность начинает работать с платиной, палладием, но пока очень робко. Бриллианты продаются в основном самой традиционной огранки, в жёлтом золоте — это приоритетная статья спроса. Многие российские покупатели находят платину слишком дорогим металлом. И это притом, что Россия занимает одно из ведущих мест в мире по добыче металлов палладиевой группы (лидер здесь «Норильский никель»).

Италия занимает одно из важнейших мест на российском ювелирном рынке. Россия — 16-й по величине клиент итальянских ювелирных фирм, но интерес к российскому рынку очень велик. Стабилизация рубля и меры по борьбе с контрабандой ювелирных изделий делают его привлекательнее. Но для выхода на российский рынок итальянским фирмам необходимо тщательное исследование целевой аудитории, ассортимента российских товаров и т.п. Вероятно, разумный и наименее рискованный путь — сотрудничество с ведущими российскими компаниями, также заинтересованными в контактах. В России говорят: не можешь войти в дверь, стучись в окно. Для итальянских производителей российский рынок — перспективное направление работы, которое в течение предыдущих лет изучалось с разных сторон. Прежде всего следует решить вопрос о ценовой политике, выборе уровня покупателей, а после этого можно строить долгосрочные планы. Россия во многом остается для Запада непредсказуемой страной с точки зрения экономики. Но это не только повышает риск, но и дает шанс на успех. Все революции таковы.

AD Invisible collection
Aspire Designs



Магия Золота



Бриллианты Invisible.

- | | |
|---|---|
| 1. 20 бриллиантов 0,74 карат 4/5 от 20 650 руб. | 4. 61 бриллиантов 1,12 карат 4/5 от 31 200 руб. |
| 2. 38 бриллиантов 1,14 карат 4/5 от 31 800 руб. | 5. 62 бриллиантов 1,26 карат 4/5 от 35 150 руб. |
| 3. 52 бриллиантов 1,44 карат 4/5 от 40 200 руб. | 6. 68 бриллиантов 2,35 карат 4/5 от 65 550 руб. |

Москва, ул. Александра Лукьянова, д. 4,
тел. (095) 263 97 44, 263 98 21; факс. (095) 263 26 56
e-mail: svek@snirti.ru
В Гонконге: тел. (852) 281 512 18; факс. (852) 281 545 05

УПРАВЛЕНИЕ ДЕЛАМИ ПРЕЗИДЕНТА РФ, МИНИСТЕРСТВО ФИНАНСОВ РФ, АССОЦИАЦИЯ «ГИЛЬДИЯ ЮВЕЛИРОВ» АЛМАЗНАЯ ПАЛАТА РОССИИ,
АССОЦИАЦИЯ РОССИЙСКИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ БРИЛЛИАНТОВ, ПРОБИРНАЯ ПАЛАТА РОССИИ, ВО «РЕСТЭК»



III МЕЖДУНАРОДНАЯ
ВЫСТАВКА-ПРЕЗЕНТАЦИЯ
ВЫСОКИХ ТОРГОВЫХ МАРОК,
ЮВЕЛИРНЫХ УКРАШЕНИЙ,
ЧАСОВ И ПОДАРКОВ

NEW
Ювелирный Рынок Открытый Мир
RUSSIAN
JEWELLERY
STYLE
MOSCOW

Москва, Атриум Гостиного Двора (Ульянка, 4)

19-22 Мая

2004



С Новым годом!

Некоммерческое партнёрство «Ассамблея ювелиров Санкт-Петербурга»

Ассамблея ювелиров Санкт-Петербурга и оргкомитет выставки «Питер-Ювелир» от всей души поздравляют вас с самым светлым и добрым праздником — Новым годом!

Провожая старый год и встречая новый, принято подводить итоги и строить планы на будущее. Оглядываясь назад, мы можем смело сказать: уходящий год прожит не зря. Год был исполнен смысла и свершений. Это был год, когда были приняты многие важные решения, которые во многом определяют будущее. Два года назад, начиная свою деятельность, члены Ассамблеи руководствовались нестабильностью ювелирного рынка. Сегодня российский ювелирный рынок — это динамично развивающаяся отрасль промышленности с достаточно богатым ассортиментом представленных на нём ювелирных изделий.

Пусть никого не пугают грядущие перемены и преобразования. Надо верить в себя и в свои силы. Новый год обычно связывают с надеждами на лучшее, поэтому пускай всё хорошее, что радовало нас в уходящем году, непременно найдёт свое продолжение в году наступившем.

Пусть новый год подарит всем благополучие, исполнение заветной мечты, укрепит веру в будущее, а успех сопутствует Вашим начинаниям всегда и во всём.

Вот уже много лет ювелирная промышленность считается одной из самых престижных отраслей в мире. Спасибо Вам за тот вклад, который каждый из Вас внёс в то, чтобы сохранить и приумножить богатство и красоту ювелирного мира.

Давайте смело откроем первые страницы календаря 2004 года и пожелаем

друг другу мира, согласия, терпения, добра, счастья и, конечно, удачи. Пусть в новом году каждый будет успешным в делах. Ведь именно из них складывается наша общая жизнь. Складывается судьба страны. Судьба России. Очень важно, закрепляя достигнутое, через повышение эффективности производства, поддержку предпринимательства создать необходимые условия для оптимизации условий функционирования ювелирной промышленности и усовершенствования ювелирного рынка.

В Новый год принято дарить друг другу подарки. Но делать это нужно так, чтобы это доставило удовольствие не только Вам, но и тому, кому Вы его дарите. Поэтому в 2004 году Ассамблея решила сделать всем подарок, выступив в качестве организатора I Международной выставки «Питер-Ювелир». Выставка «Питер-Ювелир» пройдет с 3 по 8 февраля 2004 года в ЦВЗ «Манеж». «Питер-Ювелир» предоставит российским производителям ещё одну возможность показать свои ювелирные изделия. Выставка порадует всех поклонников ювелирного искусства новыми интересными работами и новыми формами работы с покупателями. Выставка пройдет на высочайшем уровне и объединит не только ювелиров, но и высшее руководство города, и элиту российского бизнеса. Выставочные дни «Питер-Ювелир» — это настоящий праздник не только для профессионалов

ювелирного дела, но и для всех тех, кто решил приобщиться к миру высокого ювелирного искусства.

Прошедший 2003 год не был для нас простым, мы не раз убеждались, что главный успех общего дела достигается благодаря согласию, доброму пониманию, умению не только самому качественно выполнять работу, но и приходиться на помощь тем, кто трудится и живёт рядом. Поднимая вместе с Вами бокал шампанского, хочется выпить за лучшие дни, которые были и которые нас ожидают. Желаем Вам в новом году благополучия и процветания, счастья и успехов во всём!

НЕКОММЕРЧЕСКОЕ ПАРТНЕРСТВО
«АССАМБЛЕЯ ЮВЕЛИРОВ САНКТ-ПЕТЕРБУРГА»



191186, Санкт-Петербург, ул. Б. Конюшенная д. 29,
тел./факс (812) 312-51-37, тел. (812) 312-51-73, 117-16-02

Ассамблея Ювелиров Санкт-Петербурга представляет

МЕЖДУНАРОДНАЯ ЮВЕЛИРНАЯ ВЫСТАВКА

“ПИТЕР-ЮВЕЛИР”

3-8 февраля 2004 г.

ЦВЗ “МАНЕЖ”

Исаакиевская пл., д. 1



© 2000 «СПИКС»

Драгоценный мир сокровенных желаний...

Собака

календарь

ИНТЕРБИЗНЕС

105.9 SPUNIK

Метро

На Невском

БАСК-КРИН
Санкт-Петербург

*Красота
дополнит
совершенство*

Производство ювелирных изделий компании "БАСК-КРИН"
195030, Санкт-Петербург, ул. Химиков, д. 26
Тел.: (812) 335 0164. Тел./факс: (812) 335 0166. E-mail: baskkrin@hotmail.com

Магазины:
г. Москва: ювелирный салон "Аркада", Ленинградский пр., д. 62А, т.ц. "Галерея Аэропорт"
г. С.-Петербург: магазин "Яхонт", ул. Б. Морская, д. 24, магазин "Бирюза", Невский пр. Д. 69
г. Нижний - Новгород: ювелирный салон "Византия", ул. Б. Покровская, д. 57
г. Владивосток: торговый центр "Игнат", ул. Комсомольская, д. 13
г. Казань: торговая галерея "Бахетле", Сибирский тракт, д. 4

По вопросам изготовления индивидуальных заказов обращаться по телефону (812) 335 0166.

Новости

Союз ювелиров

20.01.2004 года состоялось первое собрание зарегистрированного 18 декабря 2003 года некоммерческого партнёрства «Союз ювелиров Северо-Западного федерального округа России».

На первом собрании присутствовали 9 из 12 учредителей, и ещё четыре организации подали заявления о приёме в члены «Союза ювелиров Северо-Запада».

Решались организационные вопросы о назначениях согласно Уставу. Избрали совет в составе из пяти человек. В

совет вошли четыре представителя ювелиров Санкт-Петербурга и один из Калининграда. Избран председатель совета и два его заместителя.

Назначен исполнительный директор. На собрании присутствовали корреспонденты от двух изданий.

В режиме «круглого стола» были обсуждены основные задачи «Союза ювелиров Северо-Запада», которые поручили систематизировать к следующему собранию, которое состоится в феврале.

На учредительном собрании были установлены размеры взно-

сов: вступительный — 1 тыс. рублей и ежегодный — 1 тыс. рублей. Все остальные взносы только на решение конкретных задач по смете с обязательным отчётом.

Основные задачи и положения «Союза Ювелиров Северо-Запада»

1. Разработка и введение единой тарифной сетки на предприятиях «Союза ювелиров Северо-Запада».
2. Создание равноправной конкурентной среды на ювелирном рынке, защита прав на свободную конкуренцию предприятий, входящих в «Союз ювелиров Северо-Запада», борьба с контрафактной продукцией.
3. Создание системы подготовки кадров на коммерческой основе.

4. Совместное экономическое сотрудничество.
5. Взаимное уважение и добросовестность членов «Союза ювелиров Северо-Запада» как друг к другу, так и к бизнес-сообществу.
6. Отстаивание интересов любых компаний, входящих в «Союз ювелиров Северо-Запада», вне зависимости от величины и значимости, а только по правоте.

Организациям и лицам, заинтересованным в получении дополнительной информации, обращаться к председателю «Союза ювелиров Северо-Запада» А.С. Горыне или к его заместителю П.Б. Соколову, а также на сайт www.gemstone.ru

LIKIN Ш.Н.

**БЛЕСТЯЩАЯ
УПАКОВКА
ДЛЯ ВАШИХ
УКРАЩЕНИЙ**

Эксклюзивный представитель
WP
Westpack A/S
www.westpack.com

Тел./факс
(095) 458-89-63
www.rinet.ru/~likin
e-mail: likin@rinet.ru

Россия, 125195, Москва
ул. Беломорская, 18/3, 147

ufi

ШЕСТАЯ МЕЖДУНАРОДНАЯ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ ВЫСТАВКА
**МОСКОВСКИЙ
Часовой
салон**
CLOCK & WATCH
2004 SALON
MOSCOW

3-7 ноября
ЭКСПОЦЕНТР

www.rosinex.ru / тел.: (7-095) 205-7183, 259-4348

Выставки

IV
АНТИКВАРНЫЙ
САЛОН
В Санкт-Петербурге

При поддержке и содействии
Министерства культуры Российской Федерации

**ЧЕТВЕРТЫЙ АНТИКВАРНЫЙ САЛОН
В САНКТ-ПЕТЕРБУРГЕ**

18-23 мая 2004

Российский
Этнографический
Музей
Санкт-Петербург,
Инженерная ул., 4/1

Организатор: Компания "Экспо-Парк Выставочные проекты"

119049, Москва, Крымский вал, 10, офис 165

тел.\ факс: (095) 238 4500/4516

www.exropark.ru

ВЫСТАВОЧНЫЕ ПРОЕКТЫ
EXPO-PARK

«Мир камня» «Ювелирный Олимп 2003»



Гран-при, Терзиев Александр, «Душа музыканта»



I. Украшения Нового века, 1. Шестаков Владимир, серьги «Фен-шуй», комплект «Диско»

Победители конкурса «Ювелирный Олимп 2003»

Гран-при

Терзиев Александр
«Душа музыканта»

I. Украшения Нового века

1. Шестаков Владимир
Серьги «Фен-шуй», комплект
«Диско»

II. Новая классика

1. Пахомов Александр
Серия колец с
цветными камнями и
гарнитур — кольцо,
брошь с инкрустацией

III. Virtuozы

камнерезного искусства
1. Галатин Олег
Инталия «Валаамская
Богоматерь»

IV. Импровизация в металле

1. Туманова Эмилия
Композиции «Летающий
трамвай» и «Сон»

V. Мастерство огранки

1. Ахметшин Эдуард
«Всевидящее око»

VI. Философское осмысление образа (приз имени Николая Нужина)

1. Шаныгина Анна
Композиция «Родилась в Венеции»

VII. Удачный дебют

1. Моисенко Эдуард
Гарнитур украшений
«Птицы»

VIII. Любимый город

1. Галатин Андрей
Инталии на топазах «Петр I»,
«Пушкин», «Екатерина II»

Миниатюра Александра Терзиева «Душа музыканта», которая получила Гран-при конкурса «Ювелирный Олимп» на последней выставке «Петербургский ювелир», вполне могла бы стать символом творчества всех художников, независимо от того, с помощью какого инструмента они раскрывают зрителю свою душу и пристрастия. В том числе — и художников-ювелиров. Авторское ювелирное искусство все далее отходит от традиционного формотворчества и становится все более образным и насыщенным. Именно такие ощущения остались после выставки «Петербургский ювелир», которая стала ярким завершающим аккордом прошлогоднего сезона в Центральном выставочном зале «Манеж».

Первый «Петербургский ювелир» состоялся в 1996 году, и с тех пор выставочная фирма «Мир камня» остается верной своим принципам, предоставляя возможность показать свои работы любому художнику. Многие искусствоведы уверены, что такая практика оправдывает себя: немногие слабые работы только подчеркивают общий высокий уровень выставки. К тому же, если художник действительно талантлив, то пример других только поможет ему развиваться. Таким прорывом, по мнению члена жюри, главного специалиста фирмы «Русские самоцветы» Юрия Баскакова, как раз и стала работа Александра Терзиева «Душа музыканта». Художник из Краснодара и раньше принимал участие в «Петербургском ювелире», но впервые показал столь зрелую и яркую работу.

Если говорить о выставке в целом, то, по мнению председателя жюри, члена СХ России искусствоведа Инны Шаталовой, для нее в последние годы стало характерно обилие новых имён и новых идей. Демократичность и высокий статус привлекает художников не только из России, но из республик бывшего Союза и дальнего зарубежья. В этом году в выставке участвовали более двухсот авторов. Еще одна особенность выставки: многие художники показывают не отдельные украшения, а

ГАЛЕРЕЯ ШТЕЙНБЕРГ

ВЕСЫ И ГЕММОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ЮВЕЛИРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ И ОБОРУДОВАНИЕ
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ: ФОРМОМАССА, ВОСК, РЕЗИНА, ЛИГАТУРА, СЗ
УПАКОВКА ДЛЯ ЮВЕЛИРНЫХ ИЗДЕЛИЙ, БИЖУТЕРИИ, ЧАСОВ И МЕДАЛЕЙ
БЮСТЫ, ШЕИ, ТОРГОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ДИСПЛЕИ И ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ ПОДСТАВКИ

ТЕЛ.: (095) 973-39-20, 741-23-40, 973-39-89 WWW.
GALLERY-ST.COM, GALLERY-ST@YANDEX.RU
ВАДКОВСКИЙ ПЕР., 18А, (ВХОД С ТОРЦА), М. НОВОСЛОБОДСКАЯ, МОСКВА

БРИЛЛАНС

фианиты, синтетические и натуральные камни, жемчуг

Тел/факс (812) 449-77-92, (812) 449-77-93
Санкт-Петербург, ул. Яблочкова, д. 12, лит. «Ц»
Деловой Центр (напротив Пробирной Инспекции)
e-mail: chief@brilliance.ru, http://www.brilliance.ru
филиал в Ростове-на-Дону: (8632)32-30-21

Предлагаем новую услугу:
«ЮВЕЛИРПОСЫЛТОРГ»
Закажите наш бесплатный каталог с доставкой товаров по почте.

«ЮВЕЛИНА»

Лунный камень СОЗВЕЗДИЕ САЛОНОВ
В САНКТ-ПЕТЕРБУРГЕ

«ЮВЕЛИНА», В.О., 6-я линия, д. 27, м. «Василеостровская»
«ЮВЕЛИТА», Литейный пр., д. 18, м. «Чернышевская»
«ЮВЕЛИНИЯ», ул. Восстания, д. 55, м. «пл. Восстания»
тел. (812) 323-33-61

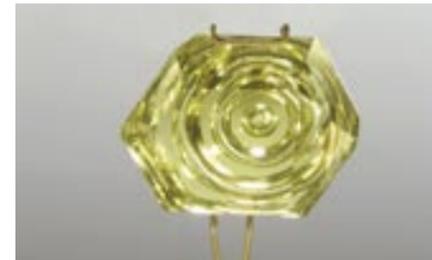
ВСЕ ДЛЯ ЮВЕЛИРОВ ПРЕДОСТАВИТ ФИРМА «Мехник ИНБИЖУ»

- Технологическое оборудование для ювелирного производства: верстаки, полировальные станки, галтовочные установки, промывочные ванны и др.
- Станочное оборудование: литейное, цепевязальное, ограночное.
- Инструмент ручной отечественного и импортного производства.
- Геммологические приборы и инструменты.
- Вспомогательные материалы: формовочная масса, воск, резина, а также цветные холодные и горячие эмали для значковой и ювелирной продукции.

125414, Москва, ул. Клинская, д. 8, оф. 105
(м. «Речной вокзал», авт. 233)
Тел./факс: 453-8565, 232-0491, 796-8401
www.jewellernet.ru/inbiju
e-mail: inbiju@mail.ru



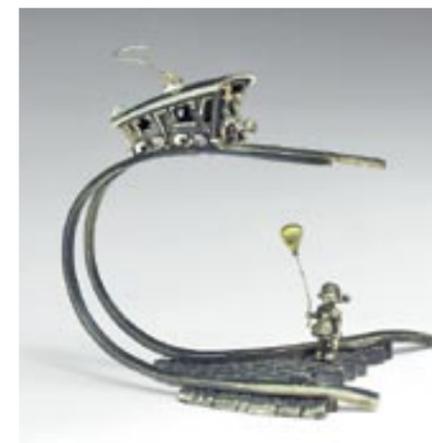
Галатин Олег. Инталия «Валаамская Богоматерь»



Ахметшин Эдуард. «Всевидящее око»



Шаныгина Анна
Композиция «Родилась в Венеции»



Туманова Эмилия. Композиция «Летящий трамвай»



Шаныгина Анна
Композиция «Родилась в Венеции»



Шаныгина Анна
Композиция «Родилась в Венеции»



Туманова Эмилия. Композиция «Сон»



Шаныгина Анна
Композиция «Родилась в Венеции»



Аннеев Антон. Авиатор

коллекции, объединенные общей идеей.

На этот раз «открытием» «Петербургского ювелира» стали художники из Казахстана — Сержан Баширов, Амангельды Мукаджанов и Серик Рысбеков. По мнению члена жюри, старшего научного сотрудника Российского Этнографического музея Анны Ратниковой, у каждого из этих мастеров есть свой оригинальный почерк. А объединяет работы всех троих высокий уровень образованности и древнейшая культура народа, в которой они живут. Анна Ратникова определяет стиль, в котором работают казахские художники,

как авангардный историзм или этнический авангард. Изысканность и сдержанность в цветовом и геометрическом решении, использование серебра, эмалей, сердолика, коралла, бирюзы всегда были характерны для традиционных казахских украшений. Но в этих работах мы видим не подражание, а переосмысление прошлого художниками XXI века.

Другое событие «Петербургского ювелира» — новая коллекция петербуржца Владимира Шестакова. Члены жюри сошлись во мнении, что, став объемными, строгие геометрические формы любимого

художником техностиля приобрели легкость и выразительность.

Запомнилась коллекция рижанки Анны Шаныгиной «Nati in Venezia» («Родилась в Венеции» (ит.)). Мы знаем Венецию карнавальную — шумную, яркую и радостную. Анна показала нам Венецию февральскую — задумчивую и тихую, черно-белую, нереальную и пронзительно обнаженную в своей графичности. И еще — свою любовь к этому непостижимому городу веселья и грусти.

Поразили работы Эмилии Тумановой. Ее композиции «Сон» и «Летящий трам-

Обручальные кольца— гладкие классические от 0,8 до 2,5 мм; легковесные бухтированные шириной от 4 до 9 мм.

Филигрань ручной работы— легковесная, ажурная—кольца, серьги, броши.

Ювелирные изделия из серебра (торговая марка «Серебряный Мир»—более 2000 наименований) с фианитами, топазами, аметистами, цитринами, гранатами, жемчугом, бирюзой, перламутром, кораллом, нефритом, гематитом, уллекситом—серьги, кольца, итальянские цепи, браслеты и пояса различных плетений. 150 видов крестов из серебра—православные, декоративные.

Новая линия изделий европейского дизайна—серьги, кольца, кресты, колье и браслеты, печати.

ТЗК

- обручальные кольца: гладкие, бухтированные, с надписями, тройные, вращающиеся, с алмазной гранью, с накладками и драгоценными камнями.
- серьги «Конго»: гладкие с алмазной гранью
- литьевые изделия с искусственными, натуральными и драгоценными камнями.
- работа на давальческом сырье

Тверское
Золотое Княжество
170000, Россия,
Тверь, Тверская пл., 9
т./ф.: (0822) 553252,
560840



**ЮВЕЛИРНАЯ
МОДЕЛЬ**

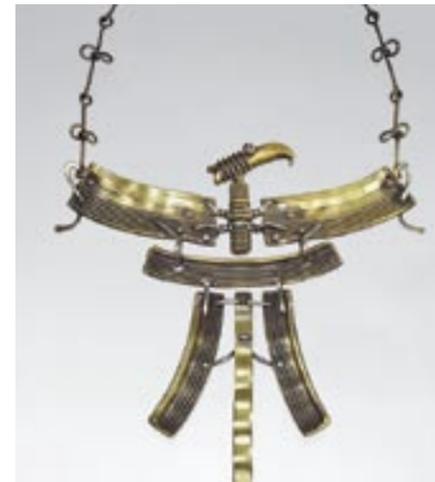
УРАЛЬСКАЯ
ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
РОССИЯ, 614000, г. Пермь,
ул. Большевикская, 49, т./ф. (3422) 12-96-74
Филиал: 127254, г. Москва, ул. Яблочкова, 6/1,
т./ф. (095) 210-48-20

ООО "ЮТВ"

Производство и продажа ювелирных украшений с драгоценными вставками под маркой "М-Ювелир"



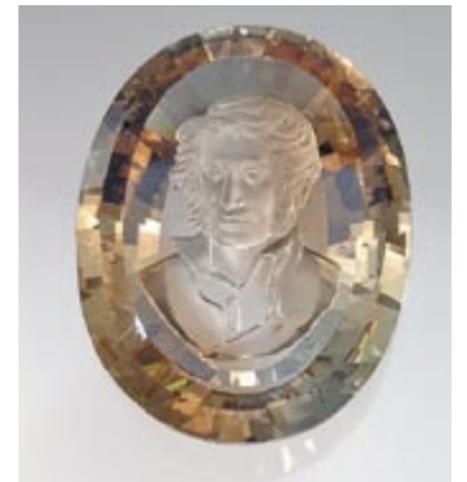
Москва 115191
Холодильный переулок, д.1
Тел.: (095) 955-2904
952-2890
Факс: (095) 952-2890
E-mail: YUTV@m-jeweller.ru



Моисенко Эдуард. Подвеска «Птицы».



Галатин Андрей. Инталии на топазах «Екатерина II»



Галатин Андрей. Инталии на топазах «Пушкин»



Галатин Андрей. Инталии на топазах «Петр I»



Баширов Сержан. Подвеска.



Даниэлян Карен. Музыкант.

вай» почти по-детски непосредственны и открыты, но в то же время выполнены на высоком профессиональном уровне. Они ещё раз напоминают о том, что ювелирное искусство, как и любое другое, способно и вдохновиться любыми чувствами, и выра-

Производим в Москве на автоматическом оборудовании

«LUX» и «ALGE»^{Германия}

машиноограненные ювелирные вставки, кабошоны, кубики, цилиндры, конусы, шарики из сырья натурального (за исключением алмазов), сырья синтетического и ювелирного стекла.

ООО «Фирма «Олбис»
Тел./факс: (095) 126 21 88
E-mail: polyak@rinet.ru

зить их. Очевидно, очарованный музыкой, Игорь Малкиель создал коллекцию необычных украшений — в форме музыкальных инструментов, на которых к тому же можно сыграть мелодию. Художница из Финляндии Карин Бонде-Енсен оттолкнулась от экологии и создала оригинальное украшение из кусочков веточек. Арен Бабян весьма удачно пофантазировал на литературную и изобразительную темы, придумав свой «Чёрный квадрат» и свою «Чёрную метку».

Как всегда, были широко представлены камнерезные работы. Однако, по мнению Юрия Баскакова, на фоне того прорыва, который произошёл в ювелирном искусстве, камнерезы выглядят слабее. Тем не менее нельзя не отметить великолепные инталии на топазах москвича Олега Галатина, как всегда, роскошную коллекцию Анатолия Овчинникова и его коллег из Пермской области и многие другие камнерезные работы, достойные дипломов жюри. Кстати, приз зрительских симпатий получила миниатюра Сергея Фалькина «Птица», а в номинации «Лучшему среди равных» победила миниатюра Антона Ананьева «Авиатор».

Ольга Rogozina

Представляем

Якутия — кладовая сокровищ



А. А. Оглы. Министр промышленности Республики Саха (Якутия).

Республика Саха (Якутия) — один из важнейших в экономическом отношении субъектов, входящих в состав России и занимающих 1/5 ее территории. Республика Саха (Якутия) располагает уникальными минерально-сырьевыми ресурсами, которые определяют её экономическое развитие на обозримое будущее. Одним из важнейших для страны ресурсов являются месторождения драгоценных металлов, находящиеся именно на территории Якутии.

Так, в центральном Верхоянье было открыто уникальное месторождение серебра (запасы 50 000 т). В недрах Республики разведано единственное в мире месторождение «сибирского изумруда» — хромдиопсида (симберлита) и неповторимого по цветовой гамме чаронита, прекрасных по рисункам и узорам поделочных сортов халцедона и многих других видов минерального сырья.

С 20-х гг. прошлого столетия здесь началась добыча золота. В настоящее время эксплуатируются как россыпные, так и рудные месторождения золота.

В 1994 г. исполнилось 40 лет якутской алмазодобычи. Общее количество кимберлитовых тел Якутской кимберлитовой провинции приближается к 1000, но промышленные концентрации алмазов установлены лишь в полутора десятках трубков.

Однако Республика Саха имеет все возможности быть не только сырьевой базой для ювелирной промышленности России, но и сформировать новую мировую ювелирную Мекку. В целях использования огромного потенциала Якутии и становления здесь ювелирной отрасли промышленности Правительством Республики Саха была разработана целевая программа «Развитие ювелирной и камнеобрабатывающей промышленности Республики Саха (Якутия) на 2002—2006 гг.», презентация которой пройдет в рамках XII международной ювелирной выставки «Jupwex».

На сегодняшний день более 200 предприятий занято в добывающих и перерабатывающих отраслях промышленности Республики. Благодаря труду сотен тысяч людей таких предприятий, как АК «АЛРОСА», ОАО «Золото Якутии», ОАО «Алданзолото», ООО «Сахаювелир», ОАО «Туймаада Даймонд» и других нашу Республику знают не только в России, но и за её пределами.

Пионером золотообрабатывающей промышленности Якутии стало старейшее и самое крупное ювелирное предприятие Сибири и Дальнего Востока — ОАО «ЗОЛОТО ЯКУТИИ» (генеральный директор Т.Г. Десяткин).

Начав свою деятельность в 1975 г. с выпуска изделий из серебра, в 1992 г. компания освоила

выпуск цепей и ювелирных изделий из золота и впервые в Республике, в 1993 г., закрепив первый бриллиант, начала производство ювелирных украшений с бриллиантами, полученными из прекрасных якутских алмазов. Продолжая традиции русской ювелирной школы, компания «Золото Якутии» выпускает обширный ассортимент ювелирных изделий классического и современного европейского дизайна, эксклюзивные украшения. В качестве вставок используются драгоценные и полудрагоценные камни со всего мира — бриллианты, рубины, сапфиры, изумруды, гранаты, хризолиты и другие самоцветы. Специалисты компании прошли обучение в Италии, Израиле, США, постоянно повышают свою квалификацию и мастерство в различных учебных заведениях России. Предприятие является постоянным участником крупнейших отечественных выставок, проводимых в Москве и Петербурге. Компания неоднократно награждалась почетными дипломами международных ювелирных выставок за высокий уровень художественного исполнения. Коллектив художников-модельеров завода работает над созданием новых моделей ювелирных изделий с учетом требований покупателей и направлений современной моды. В настоящее время компания расширяет ассортимент выпускаемых изделий из золота 750° и 999°, из сплавов различного цвета. «Золото Якутии» является одним из немногих предприятий России, выпускающих ювелирные изделия с алмазной огранкой, придающей изделию блеск и оригинальность. Ювелиры компании применяют новые, современные виды закрепки. Разработки в области новых технологий позволили освоить принципиально новый вид нанесения изображения на изделия методом компьютерной гравировки, заинтересовавшим покупателей из всех регионов России. Компания реализует свою продукцию через обширную сеть магазинов, филиалов и представителей во многих городах России — Москве, Нижнем Новгороде, Новосибирске, Иркутске, Улан-Уде, Владивостоке.

ОАО «САХАЮВЕЛИР» (генеральный директор В.М.Алексеев) было образовано в 1995 г. и на сегодняшний день является одним из крупнейших производителей ювелирных изделий экспортного назначения. Предприятие занимается изготовлением ювелирных изделий из золота со вставками из бриллиантов и других драгоценных камней, произ-

водит огранку алмазов в бриллианты, имеет широкую торговую сеть, охватывающую как территорию России (27 торговых точек), так и зарубежье (Монголия, Китай). ООО «Сахаювелир» неоднократно становился лауреатом международных и российских выставок и конкурсов.

ОАО «ТУЙМААДА ДАЙМОНД» (генеральный директор Г.П. Яковлев) создано в 1991 г. и является основным производителем бриллиантов в Республике. По своей организационной структуре «Туймаада Даймонд» — холдинг, объединяющий 5 гранильных заводов. Заводы являются самостоятельными юридическими лицами и специализируются по видам алмазного сырья. Основная сфера деятельности компании — изготовление и реализация бриллиантов круглой и фантазийной огранки. Предлагаемая продукция — якутские бриллианты весом от 0.01 до 6.00 карат различных характеристик и форм огранки.

Предприятие является лауреатом конкурсов «Лучший российский экспортер — 2000», «Трудовая слава России — 2000», «100 лучших товаров России — 1999». Компания владеет тремя патентами на оригинальную огранку бриллиантов «Сахакат», «Тойук», «Мичил».

Широкое внедрение передовых технологий, современного оборудования, автоматической, лазерной и компьютерной техники позволяет существенно повысить уровень производства и конкурентоспособность продукции предприятия.

ГУП «КОМИТЕТ ПО ДРАГОЦЕННЫМ МЕТАЛЛАМ РЕСПУБЛИКИ САХА (ЯКУТИЯ)» (генеральный директор К.И. Васильев) создано в 1993 г. и в настоящее время имеет сеть предприятий разных производственных направлений.

Основным производством является огранка и реализация бриллиантов. Предприятие также занимается изготовлением ювелирных изделий из золота, платины, серебра со вставками из драгоценных камней, украшений и сувениров из камней-самоцветов.

Опыт широкого международного сотрудничества, взаимовыгодные отношения с постоянными партнерами сделали продукцию предприятия конкурентоспособной и пользующейся постоянным спросом.

ООО «САХА ТААС» (генеральный ди-

ректор И.Б. Солтыс) является лидером на якутском рынке природного камня и всего, что с ним связано. Предприятие занимается камнеобработкой: производством художественных изделий из цветных натуральных камней — панно, каминные, письменные приборы, сувениры, памятные кубки, ювелирные украшения, картины, эксклюзивные изделия со вставками. География продаж компании весьма широка — города Нерюнгри, Якутск, Мирный, Москва, Санкт-Петербург, Новосибирск, Хабаровск, Владивосток и др.

ГРАНИЛЬНЫЙ ЗАВОД «ЧОРОН ДАЙМОНД» (генеральный директор Раджеш Ганди) создан в г. Якутске при содействии Правительства Якутии на 100% иностранные инвестиции. Завод успешно работает уже 4 года, освоив полный технологический цикл обработки алмазов, включающий как огранку алмазов, так и изготовление порошка из не пригодных для огранки алмазов. Основной объем продукции идет на экспорт. Участие компании в международных выставках в Москве и других городах России показывает большой интерес к её продукции. «Чорон Даймонд» производит из якутских алмазов бриллианты мелких размеров круглой формы на 57 граней. Сегодня предприятие имеет 150 рабочих мест, на которых под управлением опытных индийских мастеров трудится местное население. На предприятии регулярно выплачивается заработная плата, нет задолженностей по налогам, сотрудникам обеспечивается полный социальный пакет.

АК «АЛРОСА» (ЗАО) (президент В.Т. Калитин) является одним из ведущих мировых производителей алмазов, её доля на рынке необработанных алмазов составляет 21% (второе место в мире по алмазодобыче). Сегодня «АЛРОСА» является основой алмазо-бриллиантового комплекса России. Она производит 98% продукции алмазодобывающей промышленности Российской Федерации.

В почти 50 структурных подразделениях компании работает более 40 000 человек. Предприятие ведет свою деятельность по 10 направлениям — от геологоразведки, добычи и огранки алмазов до авиационного и речного транспорта и производства стройматериалов. В 2001 г. компании присвоено звание «Лучший экспортер». Значительный объем продукции АК «АЛРОСА» реализует за рубежом.

Представляем

САХАЮВЕЛИР — блистательный мир ювелирных украшений и якутских бриллиантов

Компания «Сахаювелир» создана в 1994 году как предприятие по изготовлению ювелирных изделий из золота. С 1999 года в составе компании работает цех по огранке алмазов. Предприятия оснащены современным технологическим оборудованием, позволяющим производить самые изысканные и совершенные ювелирные изделия и бриллианты.



САХАЮВЕЛИР



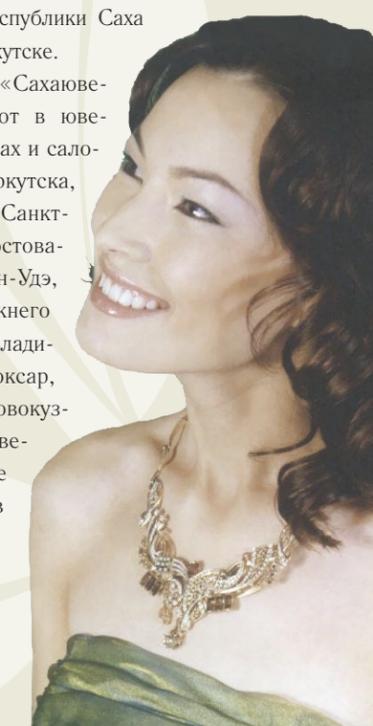
Сегодня в коллекции «Сахаювелира» можно увидеть всевозможные массовые и эксклюзивные украшения из золота 585° и 750° проб с природными бриллиантами, сапфирами, рубинами, изумрудами, минералами группы кварца и многими другими камнями. У нас можно найти модные ювелирные изделия, выполненные как в современном европейском, так и в национальном стилях. Их отличает яркая индивидуальность и красота, а покупатели в наших украшениях ещё отмечают сочетание доступной цены и высокого качества, благодаря чему они пользуются их спросом.

Мы не стоим на месте: ассортимент «Сахаювелира» постоянно обновляется. Недавно наши дизайнеры и модельеры разработали комплекты украшений для разных времён года, стали выпускать подвески и кольца оригинального дизайна с крупными самоцветами. На ряд новых ювелирных украшений получены патенты.

Многие изделия, изготовленные мастерами «Сахаювелира», удостоены призов различных ювелирных выставок, а две композиции служили призами всероссийских выставок «Ювелир-98 и 99». Сегодня ювелирные украшения «Наталья Гончарова», «Миллениум», «Чары», «Краса Земли» — победители ювелирных выставок «Северное сияние» — можно увидеть наряду с уникальными именными алмазами и самородками в экспозиции «Сокровищницы Республики Саха (Якутия)» в г. Якутске.

Продукцию «Сахаювелира» реализуют в ювелирных магазинах и салонах Якутска, Иркутска, Новосибирска, Санкт-Петербурга, Ростова-на-Дону, Улан-Удэ, Нерюнгри, Нижнего Новгорода, Владивостока, Чебоксар, Хабаровска, Новокузнецка, Благовещенска, а также в Монголии и в Китае.

677027, Республика Саха (Якутия), г. Якутск, ул. Октябрьская, 1, офис 505. Тел. факс: (411-2) 44-61-99, 46-77-01. Отдел сбыта: 44-63-56.
E-mail: jewelry@online.ru, www.sakhajeweller.ru. Представительство в Москве: тел./факс: (095) 265-45-20



«ГРИНГОР»

ЮВЕЛИРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ • САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

193124, Россия, С.-Петербург, пл. Растрелли, 2



St. Petersburg

*Мода проходит —
драгоценное вечно*



Тел.: (812) 271-99-45
Факс: (812) 271-90-21

Воплощая мечты в реальность



Раджеш Ганди — генеральный директор ООО «Чорон Даймонд»

Торговая марка «Чорон Даймонд» вот уже 5 лет успешно и активно работает на алмазном рынке России, занимая в этом секторе своё особое место. Динамичное развитие фирмы позволило охватить все уровни алмазной отрасли — от обработки сырых алмазов, их огранки и полировки до производства и реализации ювелирных украшений. Этот серьёзный шаг поставил ООО «Чорон Даймонд» на одну ступень с ведущими алмазными предприятиями России. Разнообразие предложений и высочайшее качество изделий позволяет фирме всегда держать руку на пульсе алмазной моды в частности и ювелирной моды — в целом. А это является одним из основных критериев успешности.

Но «Чорон Даймонд», возглавляемый господином Раджешем Ганди, стремится не только к финансовому успеху. Один из постулатов, которыми руководствуются сотрудники компании: «Оставить след в сердцах россиян и воплотить их мечты в реальность».

В одном из прошлых номеров «РЮ» мы публиковали подробный рассказ о «Чорон Даймонд». С тех пор в жизни компании произошло много событий. Что же изменилось за два прошедших года? Об этом рассказывает генеральный директор компании господин Раджеш Ганди.

— Изменилось многое. Главные достижения за этот период — открытие в прошлом году нашего второго гранильного завода «Приморский Алмаз» в г. Владивостоке, а также начало производства ювелирных изделий под торговой маркой «Чорон Даймонд». Впервые в России мы представили 3 уникальные коллекции ювелирных изделий на основе так называемой невидимой закрепки бриллиантов.

— **Расскажите, пожалуйста, о первых коллекциях подробнее.**

— В коллекции «Бесконечность» мы представили украшения с семью бриллиантами, объединёнными в круг и создающими впечатление

единого крупного бриллианта. Центральный камень в таком изделии крепится с помощью окружающих его бриллиантов без использования металлических крапанов. Коллекция «Мистерия» представлена изделиями с бриллиантами огранки «Принцесса», соединёнными в единую бриллиантовую поверхность.

И, наконец, наша гордость — коллекция «Созвездие». В изделиях этой коллекции использованы специально отобранные и огранённые 4 бриллианта фантазийной формы. Подобранные грань к грани, они образуют круглую поверхность и создают ощущение целого бриллианта большего размера — словно четыре звезды, объединённые вместе и сияющие, словно солнце.

Мы планируем также искать оригинальные решения, используя камни других форм огранки — «багет», «маркиз», «овал», «груша».

— **Как развивается реализационная политика компании, на кого рассчитана ваша продукция?**

— Наши полугодовые маркетинговые исследования показали, что наиболее эффективным для нас направлением будет реализация изделий через розничную сеть ювелирных магазинов. Если говорить о Москве и Санкт-Петербурге, то наш небольшой опыт показывает: в этих городах высокий спрос на ювелирные изделия из белого и жёлтого золота с современным дизайном, в регионах пользуются спросом изделия из жёлтого и красного золота классического дизайна. Что касается ценовой политики, то благодаря полному технологическому циклу наши цены весьма конкурентоспособны.

— **Каким образом выбирается дизайн коллекций? Как часто планируется вводить новые модели в производство?**

— Наши дизайнеры — профессионалы в области ювелирных украшений с многолетним опытом работы из Бангкока, Китая, Индии.

Дизайн выбирается нашими специалистами, которые на протяжении нескольких месяцев изучают спрос и потребность рынка в различных регионах России. Также мы стараемся продвигать на российском рынке те модели, которые пользуются большим спросом в США, странах Европы и Азии. Каждые 4 месяца мы планируем обновлять дизайн наших коллекций.

«АЛРОСА-НЕВА»

Скоро исполнится год, как в Санкт-Петербурге по адресу: ул. 2-я Советская, 15 открылся первый в Петербурге фирменный ювелирный салон российской алмазодобывающей компании «АЛРОСА». 21 февраля 2003 г. на церемонии официального открытия салона президент АК «АЛРОСА» В. Т. Калитин отметил, что Компания рассматривает ЗАО «АЛРОСА-НЕВА» как базовое предприятие в развитии собственной оптово-розничной торговой сети на Северо-Западе РФ.

Главной особенностью ювелирного салона «АЛРОСА-НЕВА» является то, что в нём представлен широчайший ассортимент ювелирных изделий бриллиантовой группы, от недорогих до эксклюзивных, с бриллиантами высокого качества от таких известных производителей, как смоленский завод «Кристалл» и московское предприятие «Бриллианты АЛРОСА».

Салон «АЛРОСА-НЕВА» в настоящее время единственный в Санкт-Петербурге и на Северо-Западе России, кто предлагает покупателям широкий выбор бриллиантов с именными сертификатами в розницу.

Здесь работают как с индивидуальными клиентами, так и с оптовыми покупателями ювелирных изделий. При этом предоставляется возможность формирования предварительных заявок, гибкая система скидок. «АЛРОСА-НЕВА» стал одним из первых ювелирных салонов города, практикующих продажу изделий с бриллиантами в кредит и накопительную систему скидок для розничных покупателей.

За прошедший год салон «АЛРОСА-НЕВА», работая ежедневно без перерывов, без выходных и праздников, вёл подробнейшую статистику. Полученные статистические материалы не только доказывают успешность и рентабельность проекта, но и помогают руководителям предприятия принимать верные и оперативные решения.

Не желая останавливаться на достигнутом, «АЛРОСА-НЕВА» выходит на новый этап своей деятельности: прорабатываются вопросы сотрудничества с крупными зарубежными ювелирными компаниями из Италии, Германии, Израиля, Индии. Цель этих шагов: синтезируя новейшие достижения мирового ювелирного дизайна и лучшие в мире бриллианты «русской огранки», выйти на совершенно новый качественный уровень в производстве российских ювелирных изделий.

В ближайших планах предприятия — реализация в Петербурге совместного проекта с итальянской фирмой «Micheletto» (создана в Милане в 1850 г.), которая участвует в разработке дизайна ювелирных изделий для ведущих мировых производителей. Можно

будет не только познакомиться с последней коллекцией этой фирмы на выставке «Juwex-2004» в Санкт-Петербурге, а по окончании выставки — в салоне «АЛРОСА-НЕВА», но и заказать здесь понравившиеся изделия. Планируется, что ювелиры-дизайнеры «Micheletto» примут участие в создании коллекции ювелирных изделий специально для «АЛРОСА-НЕВА».

По убеждению генерального директора ЗАО «АЛРОСА-НЕВА» Игоря Викторовича Чертова, для того чтобы добиться успеха, нельзя жить вчерашним днём. Необходимо просвещать покупателя, предлагать ему самый современный, самый модный товар. Необходимо учитывать мировые тенденции ювелирной моды, перенимать лучшее и постоянно идти вперёд.

Тел./факс: (812) 277-17-26
Тел. салона: (812) 277-79-50
E-mail: office@alrosa-neva.ru

Магазин ЖЕНСКИХ вздохов и МУЖСКИХ стонов!



РУССКОЕ ЗОЛОТО
ЮВЕЛИРНЫЙ САЛОН

Россия, Санкт-Петербург,
пр. Энгельса, д. 111
т./ф.: (812) 594-1600
RussianGold@pleso.spb.ru
http://www.rugold.ru

Конкурсы

Яркая и достойная победа

Журнал «Навигатор ювелирной торговли» и его генеральный партнёр Торговый Дом «Цемес» организует и проводит всероссийский конкурс «Лучший ювелирный магазин года».

12 декабря 2003 в Атриуме Гостиного Двора состоялось награждение магазинов-победителей ежегодного общероссийского конкурса «Лучший ювелирный магазин 2003», организаторами которого являются журнал «Навигатор ювелирной торговли» и Торговый Дом «Цемес».

Претенденты со всех концов России выразили желание участвовать в конкурсе 2003 года. Участвуя в конкурсе, магазины получили уникальную возможность заявить о своих достижениях и получить профессиональное признание.

За выдающийся дизайн фасада, торгового зала и организацию продаж Гран-при конкурса был удостоен Ювелирный Дом «Яшма», г. Архангельск. В номинации «Лучшее оформление торгового зала» победили: «Карат», г. Архангельск (категория

«магазин») и «Русский изумруд», г. Воронеж (категория «секция»). За удобное и полное представление информации для покупателей, организацию сервиса в номинации «Лучшая организация продаж» награду получил магазин «Алмаз», г. Хабаровск.

В номинации «Лучший фасад», присуждаемый за оригинальное оформление внешних витрин и фасада, победил магазин «Русское Золото» из Санкт-Петербурга.

Ювелирный салон «Русское Золото» был задуман как эталон для петербургской, а может быть, и для российской ювелирной торговли. Стремление к абсолютному здесь чувствуется во всем. Площадка перед входом вымощена тротуарным камнем. Весной высаживаются клумбы по обе стороны дорожки, ведущей к входу. Приглашается фитодизайнер, который продумывает оригинальные цветочные композиции.



Фасад магазина «РУССКОЕ ЗОЛОТО» расположенного по адресу: Россия, Санкт-Петербург, пр. Энгельса, д. 11. Т./ф.: (812) 594-1600

вают оригинальные цветочные композиции. Например, очень эффектно смотрится туя — декоративная и практичная живая изгородь. Зимой перед входом сооружается ледяная скульптура, каждый год новая: в виде кольца, жемчужины. Продумана эффектная подсветка скульптур. Магазин расположен на первом этаже жилого здания, и чтобы не сливаться со стеной дома, фасад отделан плиткой. Полукруглая форма лестницы повторяет куполообразную форму козырька. Для удобства в средней части лестницы вмонтированы перила.



Директор магазина «Русское Золото» Владимир Шьянов

Слева и справа от входных дверей расположены световые короба выпуклой формы. Они привлекают внимание к рекламным акциям магазина. Индивидуальность стиля подчеркивается и запоминающимся вензелем-логотипом, который венчает козырёк и выглядит как корона. Этот вензель дублируется в торговом зале на стене. Фасадные окна ничем не закрыты. Внутренний интерьер зала хорошо просматривается с улицы.

Компания серьёзно относится к рекламе. Продуманные действия по самопрезентации включают рекламу в прессе, вложения немалых средств в ремонт, в обустройство прилегающей территории и создание собственного интернет-сайта. Активная реклама даёт ощутимый прирост продаж. Магазин претендует стать лидером ювелирной торговли северной столицы.

«Навигатор ювелирной торговли» приглашает ювелирные магазины принять участие в этапе конкурса 2004 года. Подробную информацию об участии в конкурсе вы можете получить, связавшись с организаторами. Тел.: (095) 123-90-50, факс (095) 123-90-70, e-mail: navigator-jt@inbox.ru

Русская Гильдия содействия ювелирной торговле

Некоммерческое Партнёрство «Русская Гильдия содействия ювелирной торговле» было создано в апреле 2001 г. В настоящее время членами Гильдии являются более 100 юридических лиц из различных регионов России.

Основные виды деятельности Партнёрства:

- активное лоббирование интересов участников ювелирного рынка в органах государственной власти и управления;
- оказание информационной, методической, технической и правовой поддержки членам Партнёрства;
- организация и обеспечение участия членов Партнёрства в российских и международных конференциях, «круглых столах» и других деловых мероприятиях, ювелирных и смежных выставках;
- обеспечение корпоративных условий (скидки, льготы, приоритеты) для приобретения различных услуг и участия в мероприятиях отрасли;
- создание возможности прохождения практики, обучения, повышения квалификации в учебных центрах и на базе лучших ювелирных заводов;
- помощь в организации работы ювелирного магазина, разработке и проведении рекламных, маркетинговых, PR- и других мероприятий.

Гильдия является постоянным членом Торгово-промышленной палаты РФ, комитета ТПП по драгоценным металлам и драгоценным камням, Ассоциации «Гильдия ювелиров», Межрегионального объединения производителей драгоценных металлов; участником и соорганизатором многочисленных «круглых столов», конференций, заседаний. Поддерживает постоянный контакт и

сотрудничает в части подготовки изменений и дополнений в российское законодательство с Государственной Думой РФ, Советом Федерации, министерствами и другими государственными и общественными структурами.

Так, в течение 2002–2003 гг. Гильдией совместно с депутатами Госдумы РФ велась работа по подготовке изменений к части второй Налогового кодекса Российской Федерации. Например, были подготовлены и впоследствии приняты изменения в п. 7 ст. 346.13 НК РФ, направленном на предоставление возможности организациям и индивидуальным предпринимателям вновь перейти на упрощённую систему налогообложения через один год (было через 2 года) после того, как они утратили право на применение упрощённой системы налогообложения; изменения в пп. 4 п. 2 ст. 346.26 НК РФ, устанавливающие возможность перехода на уплату единого налога на вменённый доход для организаций и индивидуальных предпринимателей, осуществляющих розничную торговлю через магазины и павильоны площадью не более 150 (было 70) кв. м по каждому объекту торговли, и многие другие.

В результате активной работы Гильдии совместно с другими отраслевыми и государственными структурами Государственная Дума РФ приняла закон, отменяющий акциз на ювелирные изделия.

Активная, напряжённая работа ведётся Партнёрством и в настоящее время.

Каждого из Вас мы будем рады видеть в рядах своих членов и сделаем всё, чтобы

облегчить Ваш труд и соблюсти интересы рынка ювелирной торговли России.

Условия вступления и более подробную информацию о деятельности Партнёрства Вы сможете получить по телефону или на нашем сайте.

В рамках выставки «Питер-Ювелир-2004» в здании Торгово-промышленной палаты Санкт-Петербурга 5 февраля Русская Гильдия содействия ювелирной торговле проводит «круглый стол», основная тема которого «Практика общения с контролирующими (надзорными) органами». По этому вопросу выступят представители Минэкономразвития РФ, Государственной инспекции пробирного надзора, Министерства внутренних дел, Торгово-промышленной палаты, Ассоциации «Гильдия ювелиров», а также некоторые руководители предприятий ювелирной торговли.

Согласно пожеланиям участников «круглого стола» к обсуждению предлагаются также следующие проблемы: правила и специфика взаимодействия с вневедомственной охраной; проблемы налогообложения в виде единого налога на вменённый доход; последствия возможного введения спецсчетов НДС; изменения в системе упрощённого налогообложения; актуальность действующего порядка заполнения торгового ярлыка для ювелирного изделия.

Если эти вопросы кажутся Вам актуальными, Вам есть о чём спросить или Вы хотите поделиться опытом, то 5 февраля в 12:00 ждём Вас в Торгово-промышленной палате Санкт-Петербурга по адресу: ул. Чайковского, 46–48 (отбытие автобусов от ЦВЗ «Манеж» в 11:20).

И ещё одна новость от Русской Гильдии содействия ювелирной торговле. Совместно с Министерством экономического развития Российской Федерации мы выпустили «Справочник руководителя предприятия торговли ювелирными изделиями». В книге собран и классифицирован полный и обновлённый комплект нормативной и законодательной документации, необходимой для полноценного функционирования Вашего предприятия.

Некоммерческое Партнёрство «Русская Гильдия содействия ювелирной торговле».
105064, Москва, Яковлевопостольский пер., 6/3.
Тел./факс: (095) 917-8178
uvellir@concord.ru, http://www.support.jeweller.ru

«Золотая Страна»

Петербуржцам и гостям нашего города уже хорошо знакома галерея ювелиров «Золотая Страна», расположенная на Владимирском проспекте, дом 9. Этот ювелирный торговый развлекательный комплекс включает в себя сеть магазинов ювелирных изделий на первом этаже и выставку-продажу ювелирных изделий на втором этаже. Общая площадь галереи — более 1000 кв. м, что на сегодняшний день является самой крупной специализированной ювелирной торговой площадью.



Структура галереи продумана до мелочей: проект максимально предусмотрел возможность наиболее полного представления ассортимента фирм-производителей. Поэтому на витринах и прилавках «Золотой Страны» — удивительное разнообразие украшений из золота, серебра, драгоценных и полудрагоценных камней. Продумана и такая немаловажная как для покупателя, так и для продавца деталь — здесь же находятся помещения для ювелирного ремонта и приёма индивидуальных заказов на изготовление эксклюзивных украшений.

Кроме того, в ювелирный комплекс «Золотая Страна» входят небольшая, но весьма комфортабельная гостиница «Золотой Сад», оборудованная всем необходимым как для отдыха, так и для бизнеса; казино «Золотой Сад»; ресторан русской и европейской кухни «Федор Достоевский»; кафе «Bella Leone». Примечательно, что в гостинице и казино предусмотрены также специальные ниши для презентации эксклюзивных ювелирных изделий. Такая услуга позволяет знакомить гостей «Золотого Сада» с новыми коллекциями и брендами ювелирного рынка. Вход в комплекс осуществляется через галерею ювелирных магазинов. Удобное со всех точек зрения месторасположение «Золотой Страны» — в центре деловой и культурной жизни — вблизи многолюдного Невского проспекта и станций метро «Владимирская» и «Достоевская» постоянно обеспечивает большую посещаемость галереи ювелиров.

Архитектурный облик здания, гармонично вписавшегося в петербургский пейзаж, удачно сочетает в себе стилизацию под «старинный европейский город» и новаторские идеи современного дизайна. Интерьеры «Золотой Страны» располагают к прогулке по мощёным «улочкам», дарят эстетическое наслаждение всем посетителям и подчеркивают достоинства представленных в галерее ювелирных коллекций.

Для всех производителей и продавцов ювелирных изделий, разместивших свои магазины в «Золотой Стране», предлагается комплексное сервисное обслуживание. Оно включает в себя:

- полностью обеспеченную инфраструктуру;
- оборудованные специальной мебелью и освещением торговые площади на территории постоянно действующей выставки-продажи;
- наличие банкомата, расчётно-кассового узла банка, возможность проката кредитных карт и инкассации;
- кафе;
- ломбард;
- мастерскую по ремонту ювелирных изделий и часов;
- внутреннюю телекоммуникационную сеть (3 внутренних и 3 внешних, выходящих на Владимирский проспект, панели);
- широкомасштабную рекламную поддержку. Клиенты «Золотой страны» могут выбрать вариант сотрудничества, наиболее удобный и комфортный именно для них:
- прямая аренда торговых площадей;
- аренда торговых мест на территории постоянно действующей выставки-продажи ювелирных изделий;
- организация торгового представительства в Санкт-Петербурге;
- организация торговли и реализации ювелирных изделий на различных договорных условиях;
- организация пункта приёма заказов на индивидуальное изготовление украшений.

ЮТРК «Золотая Страна» приглашает к сотрудничеству производителей и продавцов ювелирных изделий, представителей западных компаний по продаже украшений и бижутерии, а также всех заинтересованных лиц.

Санкт-Петербург, Владимирский пр., д. 9
Контактный тел. (812) 320-8755, факс (812) 117-2104
e-mail: goldcountry@front.ru www.goldcountry.ru

Торговля

Торговые ярлыки

В рамках выставки «Питер-Ювелир-2004» состоится «круглый стол», организованный Некоммерческим Партнёрством «Русская Гильдия содействия ювелирной торговле». Один из вопросов, которые предполагается обсудить на этой встрече, — «внесение изменений в порядок заполнения торгового ярлыка для ювелирного изделия». В связи с этим мы сочли необходимым осветить данный вопрос с точки зрения документированных требований, предъявляемых к оформлению ярлыков.

Все производимые в России ювелирные изделия из драгоценных металлов должны отвечать единым требованиям, изложенным в документе ОСТ 117-3-002-95 «Ювелирные изделия из драгоценных металлов. Общие технические условия».

В соответствии с этим документом должны выполняться и ярлыки к изделиям из драгоценных металлов. Наличие прикреплённых к изделию и опломбированных ярлыков — обязательное условие, касающееся всех российских ювелирных производителей. Все другие формы работы ювелирных магазинов и поставщиков-производителей, как-то: приём изделий без ярлыков изготовителя или смена ярлыка изготовителя на ярлык продавца — считаются грубым нарушением, должны выявляться соответствующими органами и пресекаться.

В разделе «Маркировка» ОСТ 117-3-002-95 изложены основные требования к оформлению ярлыков изделиям из драгоценных металлов.

Используются ярлыки двух форматов: 25x35 и 25x50 (для изделий с большим количеством драгоценных камней).

На лицевой стороне ярлыка располагаются следующие реквизиты:

- наименование и товарный знак (торговая марка) предприятия-изготовителя;
- юридический адрес предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;

- артикул;
- наименование и проба драгоценного металла;
- масса изделия;
- цена за грамм;
- цена изделия;
- № ОСТ 117-3-002-95 (допускается перенос этого реквизита на оборотную сторону).

На обороте ярлыка:

- размер (кольца, цепи, браслета);
- наименование материала вставки;
- технические характеристики вставок (в том случае, если в изделии присутствуют бриллианты и изумруды);
- номер технических условий (на бриллианты и изумруды);
- штамп ОТК;
- месяц и год изготовления (реквизит наносится при необходимости).

Весьма важно правильно заполнить вторую строчку на обороте ярлыка — «наименование материала вставки». Ведь «корунд цвета рубин» это не то же самое, что «рубин». Чтобы не вводить покупателя в заблуждение, вставки иногда обозначают, ориентируясь на цветовые характеристики: «корунд розовый».

ОСТ 117-3-002-95 неоднократно переиздавался, в него вносились соответствующие изменения и дополнения. На сегодняшний день для российских ювелиров

достаточно остро стоит вопрос о реквизите «цена за грамм». Ни в одной стране мира нет подобной практики. Ведь покупатель должен оценивать ювелирное изделие как единое произведение искусства, синтез творчества художника и мастера, неповторимость материалов и их сочетание.

А строка о цене за грамм снижает впечатление от ювелирного шедевра, сводя его к вопросу о стоимости драгоценного сырья. Кроме того, для многих производителей эта строка является своеобразной «антирекламой», которая неправильно ориентирует покупателей в ценовой политике ювелирного бизнеса.

Исходя из этих и других соображений, в НИИ Ювелирпрома было принято решение о пересмотре данного вопроса. Готовятся документы для Правительства РФ с просьбой об изменении законодательной базы и исключении реквизита «цена за грамм» из обязательных реквизитов ярлыка. Велика вероятность того, что уже через год мы сможем увидеть новые ярлыки без этой строки.

Но присутствие прикреплённых к изделию и опломбированных ярлыков на прилавках ювелирных салонов останется по-прежнему обязательным. Основная задача ярлыка — донести чёткую информацию о большинстве характеристик изделия до покупателя.

Это единственный документ (если он, конечно, остался прикреплённым к изделию и опломбированным), с которым покупатель в случае претензии к изделию может отстаивать свои права, обратившись в суд.

Кроме того, ярлык несет в себе и определённую рекламную нагрузку. Поэтому для предприятия-изготовителя так важно напечатать ярлык на плотной бумаге хорошего качества, использовать все достижения современной полиграфии и дизайна. Однако не все производители уделяют ярлыкам достаточно внимания. Это вполне объяснимо: жаль тратить деньги на то, что в конце концов выбросят.

Материал для публикации любезно предоставил заместитель директора НИИ Ювелирпрома, заведующий отделом стандартизации **Виктор Николаевич Кроль**



Арт Нева

ДАЛЛОЗ (Франция)

Фирма основана в 1917 году.
ФИАНИТЫ И СИНТЕТИЧЕСКИЕ ЮВЕЛИРНЫЕ КАМНИ
ФРАНЦУЗСКАЯ И ШВЕЙЦАРСКАЯ МАШИННАЯ ОГРАНКА

Фирма ДАЛЛОЗ (Франция) – один из мировых лидеров по производству ювелирных вставок машинной огранки из кубического циркония (ФИАНИТА), и синтетических ювелирных камней. Она – единственный в мире индустриальный производитель, обладающий полным циклом обработки – от производства сырья до огранки и полировки камней.

Самые современные производственные технологии – гарантия качества, объемов и регулярного снабжения – гарантия Вашего успеха.

Дистрибьютор в Санкт-Петербурге – фирма “КЛАД”
 наб.реки Фонтанки, 90/1-015,
 Санкт-Петербург, 191180
 РОССИЯ.

тел./факс +7 812 112 46 30
 тел./факс +7 812 112 40 95
 E-mail: nrclad@spb.cityline.ru

info@clad.ru
 www.clad.ru



Daloz
 INDUSTRIE LAPIDAIRE

THE REAL ALTERNATIVE

French & Swiss made
 CZ & Flame Fusion-Maschine Cut-Stones

Perfect Harmony.

Торговля

Разъяснения Пробирной палаты России

по отдельным вопросам разработки и согласования правил внутреннего контроля

Федеральный закон «О противодействии легализации (отмыванию) доходов, полученных преступным путём, и финансированию терроризма» от 07.08 2001 г. № 115-ФЗ (далее — Закон) обязывает юридических лиц и индивидуальных предпринимателей, осуществляющих операции с денежными средствами или иным имуществом, в целях предотвращения легализации (отмывания) доходов, полученных преступным путём, и финансирования терроризма, разрабатывать правила внутреннего контроля и программы его осуществления.

В целях указанного Закона к организациям, осуществляющим операции с денежными средствами или иным имуществом, относятся в том числе юридические лица и индивидуальные предприниматели, осуществляющие скупку, куплю-продажу драгоценных металлов и драгоценных камней, ювелирных изделий из них и лома таких изделий.

В Рекомендациях по разработке организациями, совершающими операции с денежными средствами или иным имуществом, правил внутреннего контроля в целях противодействия легализации (отмыванию) доходов, полученных преступным путём, и финансированию терроризма, утверждённых Распоряжением Правительства Российской Федерации от 17.07.2002 г. № 983-р, определён единый подход к разработке правил внутреннего контроля организациями, на которые распространяется действие Закона, независимо от осуществляемого ими вида деятельности. Таким образом, юридические лица и индивидуальные предприниматели, осуществляющие свою деятельность в области производства, использования и обращения драгоценных металлов и драгоценных камней, при разработке правил внутреннего

контроля руководствуются как вышеуказанными Рекомендациями Правительства Российской Федерации, так и Рекомендациями по отдельным положениям правил внутреннего контроля, утверждёнными Приказом Комитета Российской Федерации по финансовому мониторингу от 11.08.2003 № 104.

Правила внутреннего контроля должны включать в себя порядок документального фиксирования необходимой информации, определённой в п. 4 Рекомендаций Правительства Российской Федерации, порядок обеспечения её конфиденциальности, квалификационные требования к подготовке и обучению кадров, порядок приостановления операций с денежными средствами и иным имуществом в случаях, предусмотренных ст. 10 Закона, содержать критерии выявления и признаки необычных сделок (п. 2 ст. 7 Закона), а также порядок представления информации по сделкам в КФМ России. При разработке правил внутреннего контроля необходимо учитывать специфику деятельности юридического лица или индивидуального предпринимателя.

Рекомендации, утверждённые Распоряжением Правительства Российской Федерации по отдельным положениям правил

внутреннего контроля, утверждённые Приказом Комитета Российской Федерации по финансовому мониторингу, содержат информацию, позволяющую продуманно подойти к разработке правил и программ осуществления внутреннего контроля.

Юридические лица и индивидуальные предприниматели, осуществляющие деятельность в области производства, использования и обращения драгоценных металлов и драгоценных камней, представляют правила внутреннего контроля на согласование в Государственную инспекцию пробирного надзора, в районе деятельности которой они прошли государственную регистрацию. Правила представляются в двух экземплярах, каждый из которых должен быть пронумерован постранично, прошит, утверждён руководителем и скреплен печатью организации (для индивидуальных предпринимателей — при наличии печати), в течение 5 дней с даты их утверждения с заявлением о согласовании (в произвольной форме).

Пробирная палата России обращает внимание, что организации, осуществляющие принятие от граждан в залог движимого имущества, предназначенного для личного потребления, в обеспечение краткосрочных кредитов (ломбарды), направляют правила внутреннего контроля на согласование в КФМ России.

По отдельным вопросам, связанным с разработкой правил внутреннего контроля, можно обращаться в государственные инспекции пробирного надзора.

Неисполнение юридическими лицами и индивидуальными предпринимателями требований законодательства о противодействии легализации (отмыванию) доходов, полученных преступным путём, и финансированию терроризма в части фиксирования, хранения и представления информации об операциях, подлежащих обязательному контролю, а также в части организации внутреннего контроля, является административным правонарушением и влечет за собой наказание в соответствии со ст. 15.27 Кодекса Российской Федерации об административных правонарушениях.

*Заместитель руководителя
 Российской Государственной
 Пробирной палаты
 А.О. Белов*

Ювелирные замки

Юрий Баскаков, редактор книги Э. Бреполя «Теория и практика ювелирного дела».

Целью данной публикации является ознакомление читателей с видами замков для цепочек, ожерелий и колец, с их достоинствами и недостатками.

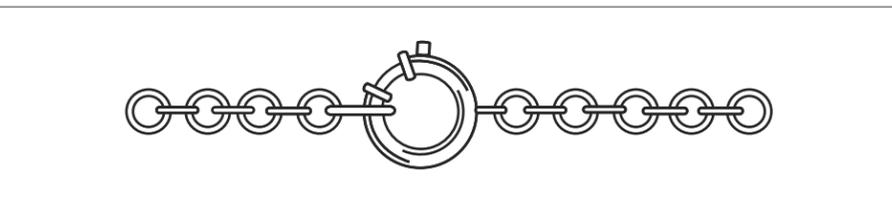


Рис. 1. Шпрингельный замок

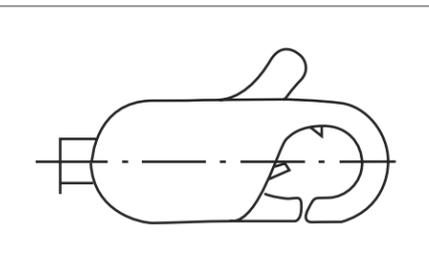


Рис. 2. 1. «Лобстер» (карабинный замок)

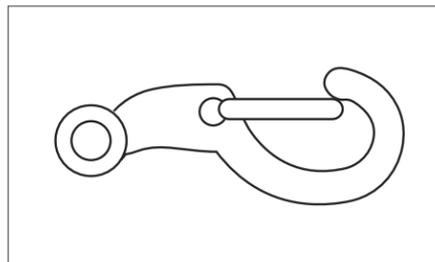


Рис. 2. 2. Карабинный замок

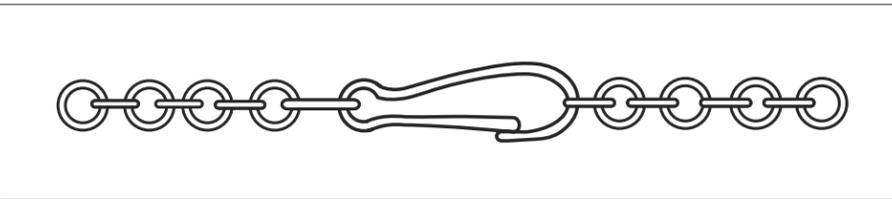


Рис. 2. 3. Карабинный замок

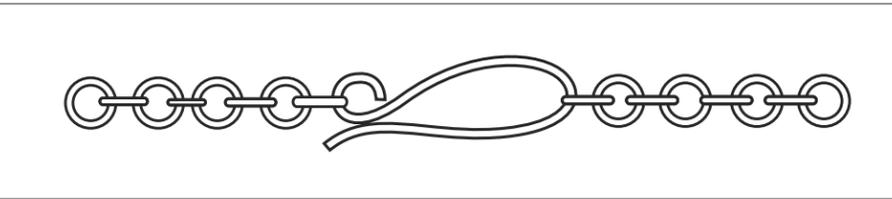


Рис. 2. 4. Карабинный замок

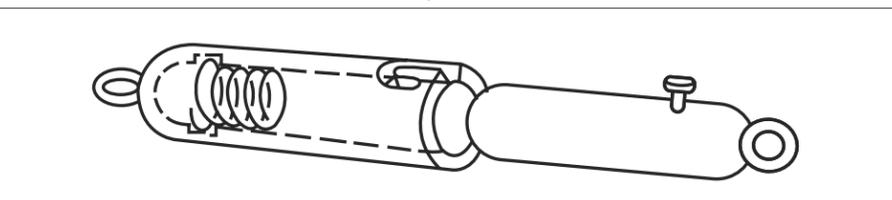


Рис. 3. Штыковой замок

Замок является в первую очередь функциональным элементом, так как с его помощью цепочки, ожерелья и кольца должны надёжно удерживаться в закрытом положении¹. Кроме того, являясь элементом декора, замок должен органично вписываться в изделие. Одновременно замок должен быть, по возможности, прост в изготовлении и в пользовании. Впрочем, идеального замка для всех случаев не существует, поэтому остановимся на наиболее распространённых конструкциях.

Наиболее широко применяемым является так называемый «шпрингельный» замок (рис. 1). На его конструкции нет необходимости останавливаться — она известна любому ювелиру. Стоит только сказать, что при ремонте изделия этот замок необходимо снимать (соединительное ушко у него, как правило, резное), так как его нельзя нагревать и опускать в кислоту из-за наличия стальной (иногда бронзовой) пружины.

Карабинные замки. Все застёжки, объединённые под этим названием, имеют в своей основе вид карабина с подпружиненной скобой. Эта скоба, пропустив соединительное кольцо внутрь карабина за счёт своих пружинных свойств, не позволяет ему выйти из зацепления. В случае так называемого «лобстерного» замка (рис. 2.1) скоба прижимается стальной пружиной. Замок на рисунке 2.2 имеет отдельно смонтированную скобу, работающую за счёт собственных пружинных свойств, обусловленных конструктивными особенностями самой скобы. Наиболее простые варианты карабинов (рис. 2.3, 2.4), используемые, как правило, в цепях из недорогих металлов, выгибаются из цельного отрезка проволоки. Последние две конструкции малонадёжны и используются редко.

В основу конструкции штыкового замка (рис. 3) положен принцип быстродействующего затвора, с помощью которого штык примыкает к винтовке, почему его и называли штыковым, или байонетным. В про-

1. Замок в украшении может иметь самостоятельное декоративное значение — такой замок называется фермуаром.

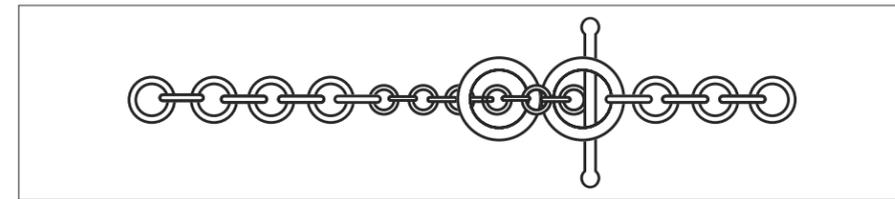


Рис. 4. Замок с застёжкой на костыль

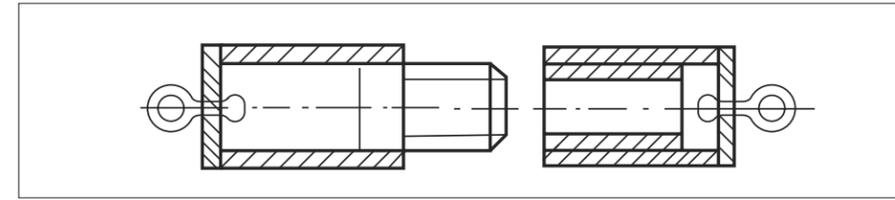


Рис. 5. Основная форма винтового замка

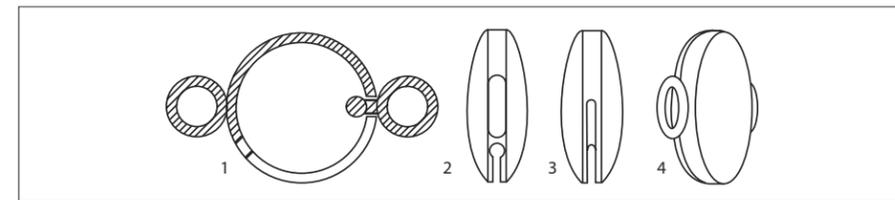


Рис. 6. Линзовый замок: 1 — вид в разрезе; 2 — вид сбоку с соединительным ушком; 3 — вид сбоку с противоположной стороны; 4 — общий вид замка

стейшем варианте замок состоит из двух входящих друг в друга подпружиненных гильз, в одной из которых выпиливается направляющий паз, к другой припаивается фиксирующий штифт. Когда гильзу со штифтом вставляют в большую гильзу, штифт в направляющем пазе, достигая крайней позиции под воздействием пружины, отодвигается назад в изгиб паза, и замок оказывается надёжно закрытым.

Застёжка на «костыль» (рис. 4). Этот замок чаще всего встречается в старинных изделиях, сейчас же используется, как правило, в дорогих изделиях. Он очень прост по своей конструкции, и его изготовление не представляет никакой сложности. Костыль — обычный проволочный стержень, к которому посередине, в качестве соединительного элемента с одним концом цепи припаивают маленькое ушко. Противоположное ушко на другом конце цепи должно быть такого размера, чтобы костыль вместе с цепью свободно проходил в него и, поставленный поперёк ушка, удерживал цепочку в соединённом положении. А чтобы полностью исключить самопроизвольное раскрытие замка, можно к большому ушку припаять второе такое же и, продев костыль с цепочкой через оба ушка, получить более надёжный замок.

Винтовой замок (рис. 5) в общем виде состоит из винта и гайки, и используют его

преимущественно в бусах и различных ожерельях. Подобные замки часто используются в импортных изделиях. В простейшем случае за основу берут два отрезка трубки. Внутри одного из отрезков нарезают резьбу, во второй отрезок впаивают кусочек стержня с такой же резьбой. Противоположные концы трубок запаивают и в них монтируют подвижные соединительные кольца для разных сторон цепочки.

«Линзовый» замок (рис. 6). Название этого замка весьма условно — просто в этом случае мы рассматриваем его корпус, имеющий форму линзы или чечевицы, в других случаях замок может иметь любую другую произвольную форму. Корпус запорного элемента имеет отверстие с прорезью. Шарик фиксирующего штифта продевают в отверстие, протягивая затем штифт до конца прорези. Соединительные ушки замка должны располагаться диагонально напротив друг друга. К одному концу цепочки припаивается корпус с отверстием и прорезью, к другому ушку, с фиксирующим штифтом.

Горизонтальная защёлка (рис. 7). Этот замок, как правило, изготавливается штамповкой, а используется обычно в недорогих ожерельях и бусах. Замок не очень надёжный. Часто, если металл защёлки был плохо нагартован, она не пружинит при

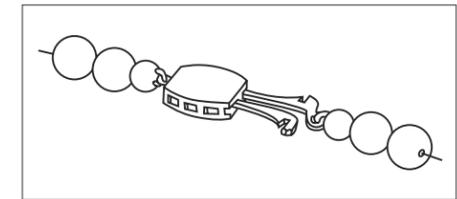


Рис. 7. Горизонтальная защёлка

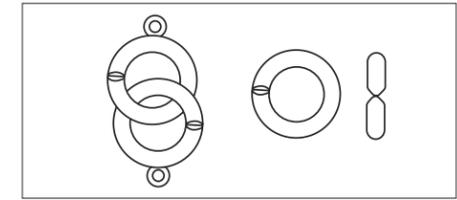


Рис. 8. «Кольцо в кольцо»

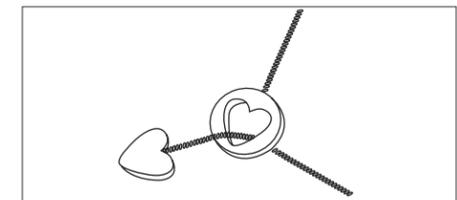


Рис. 9. Замок фирмы «Адамас»

закрывании, а гнется, и замок самопроизвольно раскрывается. Из рисунка видно, что защёлка сначала зацепляется за крайнюю стойку, а затем входит в коробку замка, при этом пазы на защёлке фиксируются в стойках, тем самым замок имеет двойную фиксацию.

«Кольцо в кольцо» (рис. 8). Принцип действия этого замка состоит в следующем: на каждом из двух колец, завершающих концы цепочки, не ниже середины, считая от соединительного ушка, сделаны две двухсторонние клиновидные врезки со сквозным пропилом таким образом, что при перпендикулярном совмещении колец этими пропилами существует единственное положение, в котором эти кольца входят друг в друга, замыкая цепочку.

Описанные выше виды застёжек — это наиболее широко применяемые конструкции и формы, но технологическая мысль не стоит на месте. К настоящему времени появляются и будут появляться в будущем всё новые конструкции и их модификации. В качестве примера можно привести замок для цепи, используемый ювелирами завода «Адамас» (рис. 8).

Следует сказать в заключение, что из-за недостаточного развития терминологии в ювелирном деле многие вещи либо имеют условные названия, либо их вообще не имеют.

Компания ООО «Современные ювелирные технологии»

осуществляет поставку высококачественного европейского оборудования и технологий, связанных с массовым производством ювелирных изделий.

Полная техническая поддержка своих клиентов на этапах от изготовления мастер-модели и до склада готовой продукции, включая защиту серебра от потускнения в предпродажный период.

Линейка машин компании Indutherm для отливки в вакууме со сверхдавлением инертного газа, оснащена мощными низкочастотными генераторами, позволяющими быстро расплавить металл и тщательно перемешать его перед отливкой (VC400, VC500, VC600)

Центробежно-дисковые финишные станки компании OTEC серии CF18, CF18EL позволяют сделать Ваше ювелирное производство максимально эффективным, получать большие объемы готовой продукции со стабильно высоким качеством и существенно снизить процент ручного труда при массовом изготовлении ювелирных изделий.

Специалисты компании обладают достаточным опытом настройки технологической цепочки отливка+финишный станок, а также осуществляют гарантийное и послегарантийное обслуживание установок компаний Indutherm и OTEC.

Всегда в наличии на складе расходные материалы для процессов отливки, непрерывного литья и финишной обработки драгоценных металлов.

По желанию заказчика возможна организация выездных семинаров по ознакомлению персонала компаний с методикой процесса отливки, финишной обработки и вопросам, связанным с извлечением драгоценных металлов после обработки изделий в центробежно-дисковых финишных станках.



**Официальный представитель компании
OTEC Prazisionsfinish в России**
компания ООО «Современные ювелирные технологии»
ул. Оптиков, д. 4
197374, Санкт-Петербург, Россия
E-mail: ajt ltd@mail.ru
Тел./Факс: +7-812-118-76-02



Дисковый финишный станок Eso-Maxi, максимальная комплектация 2700 Евро



PUK111 — дуговая сварка в аргоне, комплектация от 2050 Евро



CF18 EL — комплектация от 6000 Евро



Магнитная галтовка Pulidor P-27, загрузка 1 кг изделий — 2150 Евро

5-9 июля 2004 года, Санкт-Петербург, отель "Пулковская"

3-й Международный Симпозиум ювелиров

Тема Симпозиума:

"Современное оборудование и новейшие технологии
в ювелирной промышленности"



The 3-rd International Jewelry Symposium
on

"Modern equipment and advanced
jewelry technologies"

www.j-symposium.ru
Saint-Petersburg, tel/fax: 7-(812)-355-11-06, e-mail: info@j-symposium.ru, j-symposium2@narod.ru
Moscow, tel/fax: 7-(095)-725-77-41, e-mail: lasso.rd@g23.relcom.ru

July 5-9th, 2004, Saint-Petersburg, "Pulkovskaya" Hotel

Международный Симпозиум ювелиров

APPLICATION FORM FOR THE PARTICIPANT
THE THIRD INTERNATIONAL JEWELRY SYMPOSIUM ON
"MODERN EQUIPMENT AND ADVANCED JEWELRY TECHNOLOGIES"
5-9th July, 2004, SAINT PETERSBURG

ЗАЯВКА НА УЧАСТИЕ
В ТРЕТЬЕМ МЕЖДУНАРОДНОМ СИМПОЗИУМЕ ЮВЕЛИРОВ
"Современное оборудование и новейшие технологии
в ювелирной промышленности"
5-9 июля 2004 г., САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

1. Company title: Название предприятия:.....

2. Company address: Адрес предприятия:.....

3. Contact person: Ответственное лицо:.....

phone num: телефон: (----)....., fax: факс: (----).....

4. Participant name: ФИО участников:

5. The kind of participation: Форма участия в симпозиуме: Sponsor Спонсор Speaker Докладчик Attendee Участник

Presentation title: Тема доклада:

Available time to report: Время доклада: minutes минут

6. ACCOMMODATION: РАЗМЕЩЕНИЕ: "Pulkovskaya" Hotel **** "Пулковская" отель **** other другое single room одноместный номер double room двухместный

transfer: трансфер: yes да no нет

Date of arrival: Дата заезда: "____" july июля 2004

Date of departure: Дата отъезда: "____" july июля 2004

7. Preferences: Пожелания:

"....." 2004..... (Signature Подпись) S. P. M.P.

Please, send your application form to Organizing Committee:
Russia, 199106, Saint-Petersburg, Shkipersky protok, 19
tel/fax: 7(812) 355 11 06, e-mail: info@j-symposium.ru or j-symposium2@narod.ru
www.j-symposium.ru

Отправьте Ваш бланк заказа в организационный комитет:
Шкиперский проток, д. 19, Санкт-Петербург, 199106, Россия
тел/факс: 7(812) 355 11 06, e-mail: info@j-symposium.ru или j-symposium2@narod.ru
www.j-symposium.ru

International Jewelry Symposium

Технологии

Оптимальная модель печи для прокалки опок

Физико-химический анализ факторов, влияющих на свойства опок при прокалке в технологии литья ювелирных изделий.

Сергей Казанцев, президент компании «LASSO», Россия
Анатолий Коломейский, профессор, Rice University, Хьюстон, США

Подготовка опок в технологии литья по выплавляемым моделям является одним из самых важных элементов технологической цепочки. Существенное количество дефектов литья обусловлено именно процессами, происходящими с момента заливки формовочной массы в опоку с восковой ёлочкой и до момента заливки металла в прокалённую и доведённую до необходимой температуры опоку.

Подготовка опок с момента формовки до стадии литья — основные факторы, ухудшающие качество литья

- Преждевременное начало отжига.
- Слишком быстрый нагрев опок выше T кипения воды.
- Неполное сгорание воска (пиролиз вместо окисления).
- Неполное сгорание углерода, образовавшегося при пиролизе воска.
- Неравномерный нагрев опок в печи.
- Газообразование в момент заливки металла.
- Термоудар и гидродинамический удар при заливке.

Мы не можем в рамках данной презентации подробно остановиться на всех перечисленных факторах, однако попытаемся проанализировать те из них, которые кажутся нам наиболее важными.

Очевидно, что многие возможные причины литейного брака, связанного с прокалкой опок, обусловлены конструкцией используемых прокалочных печей.

Классификация прокалочных печей, применяемых в ювелирном литейном производстве (с точки зрения способа нагрева)

- Печь с принудительной циркуляцией нагретого воздуха, в том числе печи с вращающимися опоками (нагрев опок — по принципу прямой теплопередачи через нагретую атмосферу).
- Печь с нагревом посредством инфракрасных лучей (нагрев опок — по принципу излучения).
- Комбинированная прокалочная печь (для нагрева опок используются оба принципа в различных пропорциях). Остановимся на этих печах подробнее.

Печь с принудительной циркуляцией горячего воздуха (принцип прямой теплопередачи)

Преимущества таких печей активно рекламируются производителями оборудования.

- Свободный обмен с атмосферой, пополнение кислородом воздуха.
- Равномерный прогрев атмосферы и поступление богатого кислородом атмосферного воздуха, в том числе в участки печи, перегруженные опоками.
- Удаление из печи паров и газов, образующихся в ходе прокалки опок. Печи, построенные по такому принципу, несмотря на высокую стоимость, в последнее время завоевывают популярность.

Однако мы полагаем, что следует обратить внимание на существенные недостатки таких печей:

- Отсутствие технической возможности обеспечить принудительную циркуляцию (или подачу извне) воздуха с температурой выше 300°C лимитируется возможностями существующих тепловых вентиляторов. Циркуляция воздуха при более высоких температурах достигается, как правило, за счёт вращения опок и наличия отверстий в верхней и нижней части печи, создающих тягу или (в газовых печах) за счёт попыток генерировать пламя с заданной температурой. Эти процессы не столь совершенны и слабо контролируются.
- Нестабильность температуры, вызванная отводом (сдуванием) горячего воздуха от поверхности опок, нагретых в т. ч. излучением, поступающим от нагревательных элементов.
- Сильное влияние паров воды, присутствующих в печи, на температуру на начальном этапе прокалки — повышение температуры воздуха ограничено, пока в печи есть влажные опок или сконденсированная влага.
- Внесение паров воды из атмосферы.
- Низкий КПД.
- Открытие дверцы печи существенно влияет на температурное равновесие в камере.
- Слабо контролируемое самопроизвольное охлаждение подогретого потока воздуха вследствие эффекта Бернулли.

Принцип Бернулли

1. Для потоков жидкостей и идеальных газов $P + 0,5 \rho V^2 = \text{const}$ (P — давление, V — скорость потока, ρ — плотность). Чем больше скорость движения потока, тем меньше в нем давление.
2. Для идеальных газов $PV/T = \text{const}$ (P — давление, V — объем, T — температура). Следовательно, чем меньше давление, тем ниже температура.
3. Вывод — чем выше скорость потока газа, тем сильнее понижается его температура.



111250, Россия, Москва,
Красноказарменная ул., д. 12

тел: (095) 361-9841, 361-9516

факс: (095) 362-5325

e-mail: info@crystalit.net



НАДЕЖНОСТЬ

Печь с нагревом посредством инфракрасных лучей (нагрев опок — по принципу излучения)

В печах, построенных по принципу излучения, используются открытые излучатели — они являются первичными источниками излучения. Распространение инфракрасного излучения (как и любого другого излучения) происходит со скоростью света. Нагрев объектов (при отсутствии движения воздуха) в малой степени зависит от температуры окружающей среды — аналогично тому, как в зимний солнечный день без ветра, при температуре воздуха ниже нуля можно ощутить тепло солнечных лучей на лице.

Основные преимущества такого способа нагрева.

- Малая инерционность — для такого способа нагрева опок не имеет значение температура окружающего воздуха.
 - Быстрое достижение требуемой температуры нагреваемых объектов (опок) при условии отсутствия движения воздуха в закрытой печи.
 - Потеря тепла при открывании печи очень быстро компенсируется при ее закрытии.
 - Прогнозируемая температура и снижение температурных скачков (флуктуаций).
 - Высокий КПД.
 - Быстрое установление теплового равновесия в печи по принципу излучения черного тела (Макс Планк. Теория излучения черного тела, 1900).
 - Тепловое излучение — тип электромагнитного излучения, его можно рассматривать как фотоны, аналогичные световым.
 - Тепловое излучение внутри замкнутой полости (например, прокалочной печи) — это частицы, которые излучаются, отражаются и полностью поглощаются объектами, находящимися внутри (например, стенками печи и опоками). Если полость замкнута, температурное равновесие устанавливается очень быстро.
 - Температуру равновесия можно точно задать спектром излучения.
- Очевидны и недостатки.
- Необходимость избегать движения воздуха затрудняет пополнение атмосферы печи кислородом, необходимым для прокалики опок.
 - Затруднен отвод газов и паров воды, образующихся при прокалике опок.

- В случае плотной загрузки опок в печь попадание излучения в некоторые области печи (и их нагрев до необходимых температур) не представляется возможным.
- Открытые спирали снижают безопасность печи.

Основная масса прокалочных печей, применяемых ювелирами, пришла из промышленности и использует в той или иной степени комбинацию обоих принципов нагрева. Из всего вышесказанного очевидно, что это решение является наиболее неудачным, объединяющим порой все недостатки обоих принципов — сильные флуктуации температуры, циркуляция влажного воздуха, препятствующая дальнейшему росту температуры, высокие энергетические затраты, низкий КПД.

Напрашивается вывод: для оптимальной ювелирной прокалочной печи следует выбрать один из двух принципов нагрева (или последовательно менять их на различных этапах прокалики), приняв во внимание недостатки указанных методов.

Химические процессы, происходящие с опоками в прокалочной печи, оказывают важнейшее влияние на конечный результат. Попробуем перечислить основные взаимодействия, происходящие внутри опок в прокалочной печи на различных этапах прокалики:

20—120°C — плавление и вытопка основного количества воска, испарение и кипение воды, которой насыщена формовочная масса;

100—170°C — превращение $\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ в $\text{CaSO}_4 \cdot 0,5\text{H}_2\text{O}$, частичная потеря кристаллизационной воды;

200°C — полная потеря кристаллизационной воды, образование CaSO_4 ;

250—600°C — горение и (при недостатке кислорода) пиролиз воска и его продуктов разложения, образование углерода;

600—730°C — спекание керамики, выгорание углерода, оставшегося от пиролиза воска.

Заливка металла в опоку (сопровождается резким ростом температуры опоки в месте соприкосновения с расплавом металла) — возможное горение углерода и разложение гипса, сопровождающееся образованием газообразных продуктов.

Вытопка воска

Рассмотрим случай, когда вытопка и выжигание воска происходит непосредственно в прокалочной печи. В последнее время для предварительной вытопки воска из опок широко используются паровые шкафы, однако даже в случае их использования в момент, когда опоки помещают в прокалочную печь, в них всё ещё содержится некоторое количество воска (рис. 1, 2. стр. 77).

Вытапливание паром облегчает удаление воска из опоки. Однако часть воска все равно остается в опоке. Чрезмерная выдержка опок в паровой камере приводит к размыванию гипса и ухудшает поверхность литья. Нарушение технологии выжигания воска в прокалочной печи может явиться причиной возникновения серьезного литейного брака, особенно раковин, включений формовочной массы и образования газовых пор.

Рассмотрим следующую модель. Возьмём левую половину опоки в разрезе. Слева — металлический корпус опоки, который плотно прилегает к твердой формовочной массе — основному компоненту опоки, справа — пустое пространство, в котором ранее был воск, а после заливки металла будут находиться изделия. Внешняя поверхность формовочной массы, которая находится справа, — наиболее важна для нас, именно она и определяет качество поверхности литья. При температурах выше 70°C и вплоть до температур горения она покрыта пленкой расплавленного воска, который впитался в поверхность при разогреве опоки. Для парафина $\text{C}_{17}\text{H}_{34}$, который можно использовать в качестве модели, давление насыщенного пара при 100°C составляет 0,004 атм (NIST Chemistry Webbook), в то время как для воды при этих условиях — 1 атм. Это означает, что пары воды не могут проникнуть в атмосферу сквозь пленку воска. Представим, что металлическая поверхность опоки нагрета выше температуры кипения воды — скажем, до 170°C. Очевидно, что в силу плохой теплопроводности формовочной массы при определённой скорости нагрева опок температура внутри опоки будет ниже — например 110°C. При такой температуре и атмосферном давлении вся вода в парообразном состоянии должна покинуть опоку.

OPTiCom.

Высокоскоростные печи непрерывного литья, новые раскислительные печи, оборудование для изготовления мерных слитков.



fasti

Признанная во всем мире марка лучших итальянских автоматов. Широкий спектр рабочих возможностей, высокая прецизионность, любые виды гайки.



ARDOS

www.ardos.com

F.lli MANFREDI

Самые популярные в России центробежно-вакуумные и вакуумные литейные машины и статические среднечастотные плавильные печи, лазерные установки для сварки любых металлов.



Расходные материалы ведущих марок мира. Формовка, воски, резины, лигалуры и припои для сплавов.

ORO FRANCO



Прессы, циркулярные ножницы, оборудование для металлообработки и трансформации цепочек.

АРДОС – официальный дистрибьютор ведущих мировых компаний в России

Поставки ювелирных заводов и технологических линий "под ключ": для производства обручальных колец, цепей, пустотелой проволоки и трубки, штампованных и литейных изделий. Системы защиты серебряных изделий от окисления. Гальваника и аффинаж. Сервисное обслуживание.



Высокопрецизионные станки для алмазной огранки колец, браслетов и цепей.



Широкий выбор высокоэффективных и надежных турбогалтовок, вибраторов, магнитных установок и других машин для финишной обработки изделий.



Инструменты и принадлежности для ювелиров

CIMO



Уникальные смесители формовки St. Louis (мировой патент) и полировальные машины Angel с воздушно-водяной рекуперацией отходов драгоценных металлов.

Однако это не совсем так. В опоке имеется градиент температур (слева — снаружи опоки она выше). Градиент температур приводит и к градиенту давлений пара воды. Освобождающиеся пары воды не могут двигаться влево, в область более высокого давления. Пары не могут двигаться и вправо — до тех пор, пока поверхность формовки покрыта пленкой воска. Возможно, единственный способ ухода паров из опоки — вверх и вниз параллельно стенкам опоки. Однако диффузия паров через весь объем опоки — длительный процесс. Чрезмерно быстрый нагрев опок на этой стадии может привести к образованию зоны высокого давления в формовочной массе внутри опоки — непосредственно у поверхности литья. Это может приводить к тому, что внутренняя поверхность опоки может выкрашиваться для сбрасывания давления. Вероятно, высыпания формовочной массы в основном образуются именно на этой стадии прокатки.

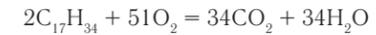
На рис. 3:

- Полости в опоке покрыты пленкой расплава воска, препятствующей диффузии паров воды вправо.
- Между областями 1 и 4 существует градиент температур и давления пара воды.
- В области 3 закипает вода (100°С), в то время как в области 2 начинается выделение кристаллизационной воды при более высокой температуре.
- В области 3–4 формируется зона высокого давления пара (до 1,4 атм), что опасно для поверхности литья — вероятность дефектов возрастает.

Горение воска

Воск — смесь природных парафинов, стеаринов и прочих веществ, точной формулы не имеет. Основные элементы, входящие в состав воска: углерод, водород, а также (в значительно меньших количествах) кислород, азот.

Основная составляющая любого ювелирного модельного и инжекционного воска — насыщенные углеводороды (парафины), поэтому для целей физико-химических расчетов горение воска можно представить достаточно точно, как горение твердого парафина, например:



Для сжигания 2 молей такого парафина (476 г), требуется 51 моль кислорода (1142 л при нормальных условиях).

Простой расчет показывает, что на сжигание 10 г воска требуется 24 л чистого кислорода, или около 120 л атмосферного воздуха.

При недостатке кислорода значительная часть воска не сгорает, а подвергается пиролизу — термическому разложению до углерода, например:



Проведем сравнительные расчеты для двух процессов — горение парафинов (процесс, в основном происходящий в печи в диапазоне температур 250–600°С) и горение углерода (принято считать, что в основном происходит при максимальной для прокаточной печи температуре 730°С). Нас интересует скорость сгорания.

Скорость сгорания характеризуется константой скорости реакции, зависит от энергии активации E_a и пропорциональна $\exp(-E_a/RT)$,

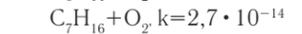
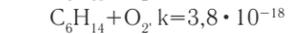
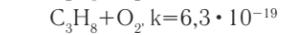
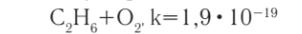
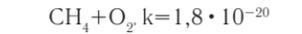
где T — температура, R — универсальная газовая постоянная 8,31 Дж/К (уравнение Аррениуса).

Окисление (сгорание) углерода состоит из 2 стадий — атомизации и окисления атомарного углерода. У первой стадии существует энергетический барьер (энергия активации 700 кДж/моль), у второй стадии барьера нет. Таким образом, константа скорости такой реакции составит

$$k = \exp(-700/RT), \text{ т. е. при } 1000^\circ\text{C } k = 7.2 \cdot 10^{-29}$$

Константа скорости характеризует, сколько молей вещества окисляется в одну секунду. Чем больше константа, тем быстрее идет реакция.

Для характеристики горения парафинов нами использованы опубликованные экспериментально определенные данные (NIST Chemistry Webbook <http://webbook.nist.gov/chemistry>).



Очевидна закономерность: константа скорости растёт с увеличением длины цепочки углеводорода. При этом даже горение углеводорода с самой наименьшей скоростью из всего ряда происходит на 9 порядков, т. е. в миллион раз быстрее, чем горение углерода. Проведённые расчеты показывают, что горение воска при достаточном содержании кислорода в атмосфере печи происходит значительно быстрее, чем горение остаточного углерода при такой же концентрации кислорода. Для избежания газовой выделения

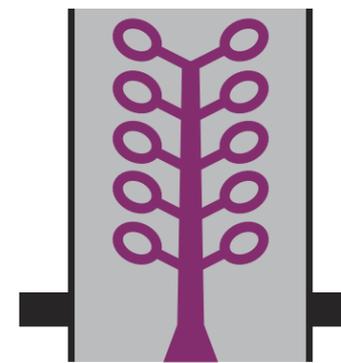


Рис. 1. Вытопка воска из опоки

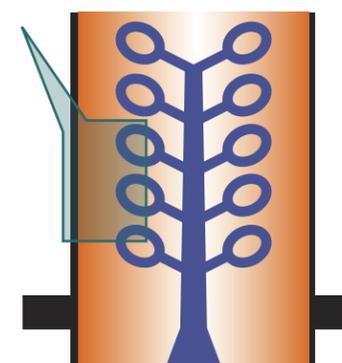


Рис. 2. Сухая вытопка воска из опоки в прокаточной печи (20–125°С)

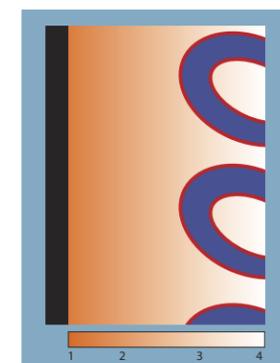


Рис. 3. Модель процессов, происходящих в опоке при 100–125°С

(и последующего появления газовых пор в литье) в процессе заливки следует оптимизировать именно стадию горения воска, стараясь полностью избежать пиролиза и образования углерода.

Природа газообразования в момент заливки металла в опоку

Для тщательного анализа возможных процессов следует учесть все вещества, которые могут взаимодействовать между собой в опоке в момент заливки металла:

- SiO_2 — кристобалит — является основным компонентом формовочной массы (70–75%);
- CaSO_4 — гипс, второй по объёму компонент, его содержание — около 25–30%;
- C — углерод — образуется в объёме опоки при неполном сгорании воска, продукт пиролиза. В основном находится в области, максимально приближенной к внутренней части опоки — там, где ранее воск соприкасался с поверхностью формовочной массы и впитался в неё при расплавлении;
- O_2 — кислород, находится в пористой среде опоки. В случае, если литьё производится не в инертной атмосфере, влияние кислорода заметно усиливается, т.к. он дополнительно вносится в опоку вместе с расплавом металла;
- Fe_2O_3 — возможно нахождение во всём объёме формовочной массы, особенно в случае использования опок и миксера, изготовленных из обычной стали. Использование нержавеющей стали позволяет избежать появления оксидов железа;
- сплавы драгметаллов и легирующих добавок;
- добавки, помещаемые в тигель для снижения поверхностного окисления литья, а также для защиты тигля от выгорания;
- случайные примеси, попадающие в расплав, в опоку и в тигель при низком уровне технологической дисциплины или использовании примитивного оборудования.

Газообразование происходит в момент пикового повышения температуры опоки при заливке металла. Газы, образующиеся в этот момент, успевают пройти через плёнку поверхностного натяжения жидкого расплава и остаются при застывании в виде пузырьков. Шлифовка и полировка изделий вскрывает эти пузырьки — они имеют фор-

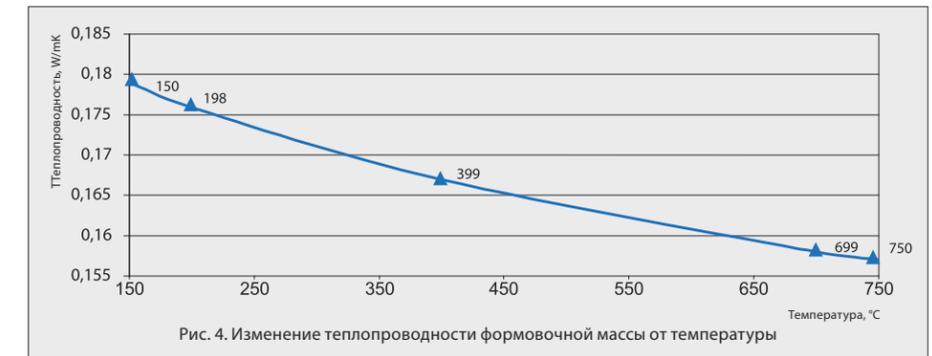
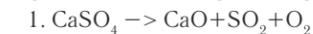


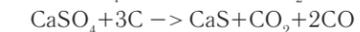
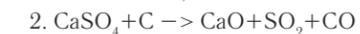
Рис. 4. Изменение теплопроводности формовочной массы от температуры

му правильных сфер и, как правило, проявляются на финишных стадиях производства.

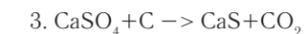
При высоких температурах в опоке возможны следующие химические реакции с образованием газообразных продуктов.



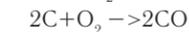
Гипс начинает разлагаться самопроизвольно при 960°C , но наличие SiO_2 (кристобалита) и в меньшей степени Fe_2O_3 понижает температуру начала разложения (Родякин В.В. Кальций, его соединения и сплавы. М., 1967).



Обе реакции идут примерно при 900°C с существенным поглощением тепла (Некрасов Б.В. Основы общей химии. М., 1973).



Эта реакция хорошо описана и широко используется при комбинированном производстве цемента и серной кислоты. Скорость реакции существенно увеличивается при наличии каталитических количеств Fe_2O_3 . Наличие SiO_2 также ускоряет эту реакцию, но в меньшей степени (*The Manufacture of Cement and Sulfuric Acid from Calcium Sulphate. United Nations, 1971*).



Остаточный углерод, содержащийся в опоке в случае недостаточного отжига опоки, может заметно реагировать с кислородом, которым насыщены поры в опоке при существенном увеличении температуры в момент заливки металла и особенно с кислородом, который присутствует в зоне литья при отсутствии защитной атмосферы.

5. Добавки, введённые в сплав, могут приводить к газовыделению в момент заливки. Процесс с трудом контролируется. Использование защитной атмосферы позволяет избежать от введения таких добавок и делает

процесс более предсказуемым.

6. Общее загрязнение системы может вести к спонтанным и неконтролируемым результатам.

Рассчитаем температуры, с которыми мы имеем дело в опоке.

В качестве модели для расчёта возьмем опоку, содержащую 2 кг формовочной массы (75% SiO_2 и 25% CaSO_4). Температура опоки в момент заливки — 600°C . В опоку заливается 600 г металла с температурой $1046^\circ\text{C} = 1319\text{K}$ (золото) или $960^\circ\text{C} = 1233\text{K}$ (серебро). Какова конечная равновесная температура опоки, если предположить, что отсутствуют потери тепла в окружающую среду?

Для золота, залитого при его температуре плавления, температура установится на уровне $962\text{K} = 689^\circ\text{C}$.

Для серебра, залитого при его температуре плавления, температура установится на уровне $1004\text{K} = 731^\circ\text{C}$.

Равновесная температура устанавливается очень быстро — в течение секунд. Из этого следуют два вывода.

- Увеличение скорости заливки металла в опоку до 1–2 секунд улучшит проливу металла и приведет к уменьшению усачных пор за счет эффективной подпитки металлом объемных полостей формы.
- В первые секунды с начала заливки металла в опоку возможно повышение температуры в опоке выше 900°C , что существенно усиливает вероятность газообразования. Повышение температуры опоки, повышение температуры расплава при заливке, а также увеличение скорости заливки требует (для избежания газовых пор) более тщательного подхода к прокатке опок и процедуре литья, гарантирующего отсутствие нахождения в опоке в момент литья следующих веществ: кислорода, углерода и оксида железа.

"Русская ювелирная сеть" публикует ежедневную оперативную и достоверную информацию о развитии ювелирной отрасли.

За это время JEWELLERNET.RU стал крупнейшим и самым посещаемым российским ювелирным порталом, получившим признание в России и в мире.

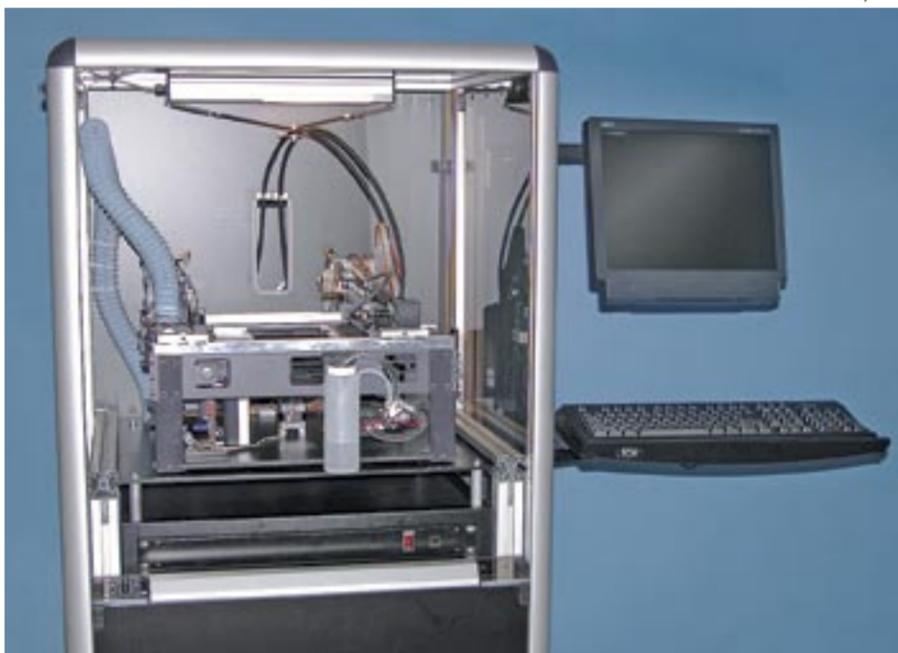
WWW.JEWELLERNET.RU

РУССКАЯ ЮВЕЛИРНАЯ СЕТЬ



Sanders 20/20 — прецизионная система построения трехмерных моделей

Эксклюзивный дистрибьютор в России, СНГ и Прибалтике — компания «Лассо»



Сделано в США



Кольцо — построение с файла, предоставленного разработчиками программы JewelCAD

Увеличенный фрагмент кольца

Купол — построение произведено с файла, предоставленного разработчиками программы JewelCAD. Внешний диаметр 20 мм

Увеличенный фрагмент внутренней части купола

www.lasso.ru
sales@lasso.ru

Москва, Россия: тел. +7 (095) 725-77-41
Киев, Украина: тел. +380 44 463-76-67

Houston, USA: тел. +1 281 827-81-65

Новейшая система Sanders 20/20™ — автономное устройство для построения трехмерных моделей методом послойной струйной печати из файлов, совместимое с большинством программ компьютерного трехмерного моделирования. Система может использовать для обработки и последующего построения файлы форматов STL, SLC, DXF, HPP или OBJ.

Sanders 20/20™ строит модели, наилучшие по качеству среди всех известных в мире аналогов. Полезный размер рабочей платформы — 102×204×76 мм.

Описание процесса

Новый Sanders 20/20™ может использовать 4 печатающие головки — две для тонкой печати или две Magnim. Материалы, используемые для построения модели, подаются из печатающих головок в виде горячей жидкости, которая застывает при попадании на охлажденную поверхность модели. Нанесение материалов в виде дискретных микрокапель позволяет производить гладкий равномерный слой материала при каждом проходе головок.

Печатающие головки последовательно наносят материал основы (термопластик) и поддерживающий воск. Размер микрокапель определяет качество проработки внешних и внутренних поверхностей изделия.

Для обеспечения стабильной толщины каждого наносимого слоя Sanders 20/20™ использует фрезу, которая выравнивает каждый слой, оставляя от 12 до 125 мкм толщины, что обеспечивает гладкую выровненную поверхность, подготовленную для печати последующего слоя. Вакуумная система собирает пыль и микростружку при фрезеровании. Устройство,двигающее рабочую платформу в вертикальном направлении, позволяет производить вертикальное смещение с шагом до 3 мкм. Такая тонкая регулировка толщины слоя позволяет строить модели с гладкими поверхностями, без видимых ступенек, что особенно важно для округлых контуров.

Непрерывная работа

Sanders 20/20™ имеет несколько особенностей автоматизации, которые обеспечивают высокое качество и правильность построения модели. Работа печатающих головок тестируется и корректируется (при необходимости) в ходе процесса перед печатью каждого нового слоя — это обеспечивает равномерную подачу. Система подачи расплава переводит в жидкое состояние только то количество материала, которое необходимо для работы, оставляя остаток твердым.



ЛИГАТУРА MAGIC, LEG.OR ИЛИ...?

Конечно же, в этом заголовке постановка вопроса неверна.

Лучше та, которая с золотом, серебром или платиной образует сплав с оптимальными с точки зрения ювелирных технологий свойствами. Цвет сплава, его коррозионная стойкость также сильно зависят от лигатуры. И, конечно, при сопоставимых свойствах лучше та, которая дешевле.

Имеется положительный опыт применения Leg.OR для красного золота 585° — снята часть проблем по качеству отливок.

Первое производственное апробирование MAGIC для красного золота также показало положительные результаты.

По набору микродобавок Leg.OR и MAGIC похожи, однако по количеству есть разница.

В России проведены обширные исследования влияния различных легирующих элементов, модификаторов, раскислителей и пр. на свойства ювелирных сплавов, однако кремний, как охрупчивающий элемент, был отвергнут.

Но кремний в небольших количествах не только не охрупчивает ювелирные сплавы, но явно повышает характеристики пластичности. Возможно, образующаяся легко-

плавкая кремнистая эвтектика при затвердевании частично компенсирует объемную усадку, снижая вероятность образования усадочной пористости.

При использовании лигатур с добавками кремния, цинка наблюдаются признаки повышения вязкости расплава, поверхностного и межфазного натяжения. Это приводит к некоторым вполне преодолимым трудностям при непрерывном литье заготовок, однако, так же, как и при литье по выплавляемым моделям, приятно поражает чистая, не окисленная поверхность заготовок.

Еще предстоит оценить технологичность и свойства изделий из красного золота на лигатуре MAGIC, но уже ясно, что по пластичности, цвету она не уступает Leg.OR.

Первые опыты использования MAGIC 4AG для серебра показали очень хорошие результаты: отсутствие окислов на поверхности заготовок, низкое содержание кислорода в сплаве. В настоящее время изделия из серебра с лигатурой MAGIC 4 AG успешно проходят испытания на коррозионную стойкость.

Замечательно, что к каждой марке лигатур MAGIC имеются соответствующие припои.



Германия,
Блайхштрассе, 92
тел. 0049 727166
факс 0049 7231 927168
E-mail: info@agsmagic.de

MAGIC

высококачественные немецкие лигатуры для золота, серебра и платины без содержания никеля

Полное соответствие европейскому стандарту качества EN 1811, отсутствие окисления после литья, отсутствие литьевой корки, ровные и гладкие поверхности, нет необходимости применения кислот, идеально подходят для литья с камнями, реальное соотношение умеренных цен и высокого качества

МЫ ГАРАНТИРУЕМ:
РЕЗУЛЬТАТ ПРЕВЗОЙДЕТ ВАШИ ОЖИДАНИЯ
Фирма «КЛАД» и AGS Alpha Guss гарантируют информационную и техническую поддержку на весь период работы с нашими лигатурами
БЕСПЛАТНО: лигатура для тестовых плавков

Типы лигатур MAGIC для золота

414 R	MAGIC цвет красный	для золота 14 кт 585 пробы
414 WPd + палладий (без никеля)	MAGIC цвет белый	для золота 14 кт 585 пробы
414 W +10% палладия	MAGIC цвет белый	для золота 14 кт 585 пробы
NIW 14 Никель	НИКЕЛЬ цвет белый	для золота 14 кт 585 пробы
WG2014 без палладия	БЕЛЫЙ цвет белый	для золота 14 кт 585 пробы
418 R	MAGIC цвет красный	для золота 18 кт 750 пробы
418 W +15% палладия	МЭДЖИК цвет белый	для золота 18 кт 750 пробы
NIW 18 Никель	НИКЕЛЬ цвет белый	для золота 18 кт 750 пробы
WG2018 без палладия	БЕЛЫЙ цвет белый	для золота 18 кт 750 пробы

Типы лигатур MAGIC для серебра

4 AG	MAGIC цвет белый	для серебра 925 пробы
5 AG	MAGIC цвет белый, для литья с камнями	для серебра 925 пробы

Сплавы с лигатурами для серебра не темнеют в течение 4 лет

полностью соответствуют европейскому стандарту качества EN 1811

Специфические цвета и оттенки — ПО ЗАПРОСУ

Фирма «КЛАД» ответит на любые вопросы по лигатурам MAGIC по тел. +7 812 112 46 30. Свяжитесь с нами



Россия, 191180, Санкт-Петербург,
наб. р. Фонтанки, 90, кор. 1, пом. 015
Тел.: +7 (812) 112 4095
Факс: +7 (812) 112 4630
E-mail: info@clad.ru

КОРОЛЕВСКОЕ СЕМЕЙСТВО

ШКАТУЛКИ ДЛЯ ДРАГОЦЕННОСТЕЙ



Эксклюзивный представитель
BUBEN & ZÖRWEIG
в России



Princess



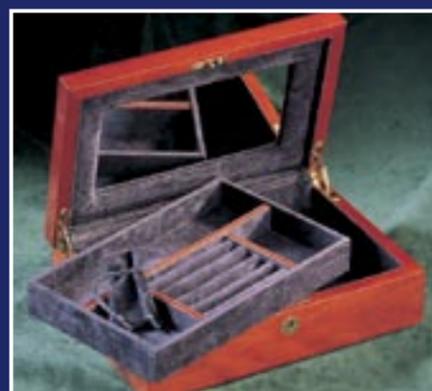
Duchess



Baroness



Queen



Princess de Luxe



С днем рождения!

Наши поздравления!

- 23 января ЗАО «Росювелирэкспо», Кордобовская Мария Владимировна, начальник международного отдела
- 1 февраля «Тверское золотое княжество», Цветкова Татьяна Федоровна, главный бухгалтер
- 2 февраля «Инвари», Калашников Дмитрий Витальевич, заместитель генерального директора
- 10 февраля ЮК «АСБ» (Рифеста™), Стрежнев Максим Сергеевич, генеральный директор
- 12 февраля «Роза», Кац Александр Михайлович, генеральный директор
- 15 февраля «AGS Magic», Эрнст Бекер, президент компании
- 17 февраля «Балтийское золото», Сандарова Надежда Николаевна
- 18 февраля Костромской ЮЗ, Сорокин Валерий Васильевич, генеральный директор
- 20 февраля «Санис», Зюзин Игорь Анатольевич, коммерческий директор
- 24 февраля «Женави», Протопопова Виктория Самуиловна, коммерческий директор
- 26 февраля «Инвари», Власов Геннадий Александрович, заместитель генерального директора
- 28 февраля «Тверское золотое княжество», Васетинская Вита Александровна, заместитель генерального директора
- 28 февраля СК «Мегарусс-Д», фирма
- 29 февраля ЗАО «Каст», фирма



YAMAGIWA

J A P A N

Подарить жемчужину — значит признаться в любви...



Колье и серьги "Snow Symphony"
Белое золото,
натуральный черный и белый
жемчуг Южных морей,
бриллианты

ЖЕМЧУЖНАЯ ГАЛЕРЕЯ

Москва, ул. Б. Лубянка, д. 13/16, стр. 1, 2 этаж
Телефон: (095) 924-93-77

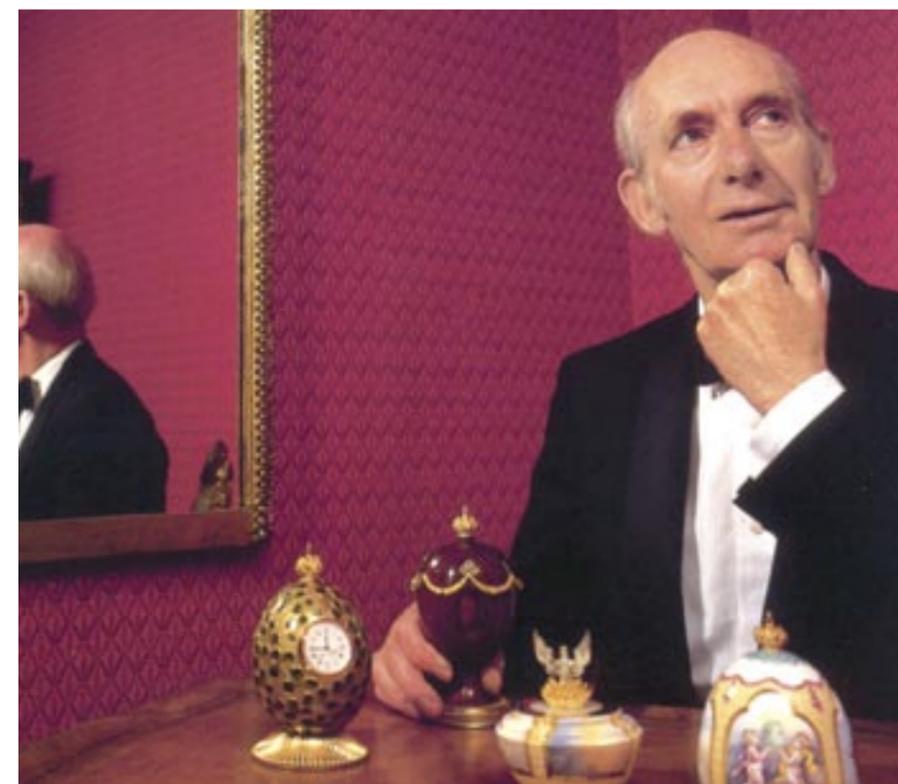
С.-Петербург, ул. Малая Конюшенная, д. 12
Телефон: (812) 312-13-48

Theo Fabergé

Sarah Fabergé

Фаберже и Петербург: новая встреча

В конце 2003 г. в Петербурге произошло важное событие: 9 декабря, через 86 лет после закрытия Дома Фаберже в Россию возвращается самая прославленная в мире семья ювелиров. Имя Фаберже и имя города на берегах Невы изначально были сплетены неразрывными узлами...



Theo Fabergé

В 1906 г. из Петербурга в Лондон уехал младший сын Карла Фаберже Николаас, чтобы принять участие в руководстве зарубежным отделением фирмы. В Россию он так и не вернулся, и здесь же, в Англии, родился его сын — Тео Фаберже.

Изделия из редких пород дерева, слоновой кости и других эксклюзивных материалов Тео сперва изготавливал для собственного удовольствия. Вскоре к нему стали посту-

пать заказы от коллекционеров и музеев. В 1984 г. он приступил к созданию собственной коллекции — St.Petersburg Collection, которая уже через год была представлена публике в Чикаго.

Сегодня творения из этой коллекции демонстрируются во многих крупнейших галереях и музеях. На мировом коллекционном рынке ранее проданные изделия постоянно растут в цене. Ведь каждое из них существу-

ет в ограниченном количестве экземпляров. Произведения Тео — это гармоничное сочетание вдохновения, философии, традиций Дома и собственного опыта.

Все предметы коллекции обладают яркой индивидуальностью: красочное «Русское Зимнее» пасхальное яйцо, элегантное яйцо «Гирлянда», часы с классическим круглым циферблатом и отверстием в форме яйца, где виден «живой» механизм. В них использован швейцарский механизм ручной работы с автоподзаводом. И только на обороте по периметру расположена скромная подпись: Тео Фаберже. Дань памяти основателю Петербурга — пасхальное яйцо «Петр Великий» Тео создал в излюбленной его деде-де-де технике гильошированной эмали.

В St.Petersburg Collection присутствуют и работы дочери Тео — Сары Фаберже, которая создала свои первые произведения для этого проекта в 1994 г. Изделия Сары отличаются от работ отца: они более женственны и изящны.

Во всех изделиях присутствует доля иронии, которая выгодно отличает коллекции фирмы от других компаний, работающих «в стиле Фаберже».

Празднование 300-летнего юбилея Петербурга стало прекрасным поводом для возвращения Фаберже в Россию. В августе 2003 г. в Петергофском дворце состоялась презентация пасхального яйца «Трехсотлетие», созданного Тео Фаберже. ЗАО «Холдинговая компания «Гранд» является эксклюзивным дистрибьютором произведений семьи Фаберже в России. В Галерее будет представлена экспозиция разнообразных произведений ювелирного искусства и часов работы Тео и Сары Фаберже, гордостью которой по праву считаются пасхальные яйца «Трехсотлетие» и «Петр Великий».

P.S. В конце февраля состоится торжественное открытие магазина, на котором ожидается Сара Фаберже.

**St.Petersburg
Collection**

Адрес галереи: St.Petersburg Collection
190015, Санкт-Петербург, Суворовский пр., 40
Тел.: (812) 110-70-17, 279-97-78
e-mail: stpeterburgcollection@grand.spb.ru



РУССКИЕ САМОЦВЕТЫ

ОАО «Русские самоцветы»
195112, Санкт-Петербург, пл. Карла Фаберже, 8
тел.: (812) 528-01-03, факс: (812) 528-09-18
Отдел оптовых продаж:
тел.: (812) 528-01-53, факс: (528) 528-06-83
www.russam.ru, E-mail: office@russam.spb.ru

Учреждено в 1912 году. Классик ювелирного искусства. Производство ювелирных изделий, оптовая и розничная продажа, сеть фирменных салонов, экспорт более чем в 20 стран мира. Дизайн: от классических и традиционных форм до авангарда.

Номенклатура: 3500 единиц наименований. Ассортимент: украшения из золота, серебра и платины, изысканные изделия с бриллиантами, столовое серебро и предметы сервировки, эмалево-филигранная посуда, часы, камнерезные изделия, предметы украшения интерьера, эксклюзивные изделия.

«Russkiye samotsvety» Corp.
195112, Saint-Petersburg, C.Faberge sq., 8
tel: (812) 528-01-03, fax: (812) 528-09-18
Wholesale department:
tel: (812) 528-01-53, fax: (528) 528-06-83
www.russam.ru, E-mail: office@russam.spb.ru

Established in 1912. Classic of jewellery art. Manufacture of jewellery, wholesale and retail trade, chain of outlets, export to more than 20 countries of the world.

Design: from classical and traditional forms to avant-garde. Nomenclature: 3500 items
Assortment: jewelry in gold, silver and platinum, fine diamond jewellery, silverware and table-serving items, enamel & filigree tableware, watches & clocks, stone-carved articles, interior items, exclusive articles.



ХОЧЕШЬ БЫТЬ ПЕРВЫМ?

ВСЁ ПРЕКРАСНОЕ – ТРУДНО.
Платон

РУТА
10 лет

Всё для ювелиров

ЮВЕЛИРНОЕ И ГЕММОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ,
ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЮВЕЛИРОВ, ДЕМОБОРУДОВАНИЕ,
ЮВЕЛИРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ, ФУТЛЯРЫ

ГОЛОВНОЙ ОФИС: Россия, 620086, г. Екатеринбург, ул. Посадская, 23 Тел. (3432)125858, 125656, 234363 Факс (3432) 125868 E-mail: info@ruta.ru <http://www.ruta.ru>

10 лет на ювелирном рынке



ООО "Ювелирный Дом"

Россия, 620026, г. Екатеринбург, ул. Декабристов, 45; тел. факс (3432) 51-69-22, 51-69-23, 51-37-99; www.uvelir.com; info@uvelir.com