



РУССКИЙ ЮВЕЛИР

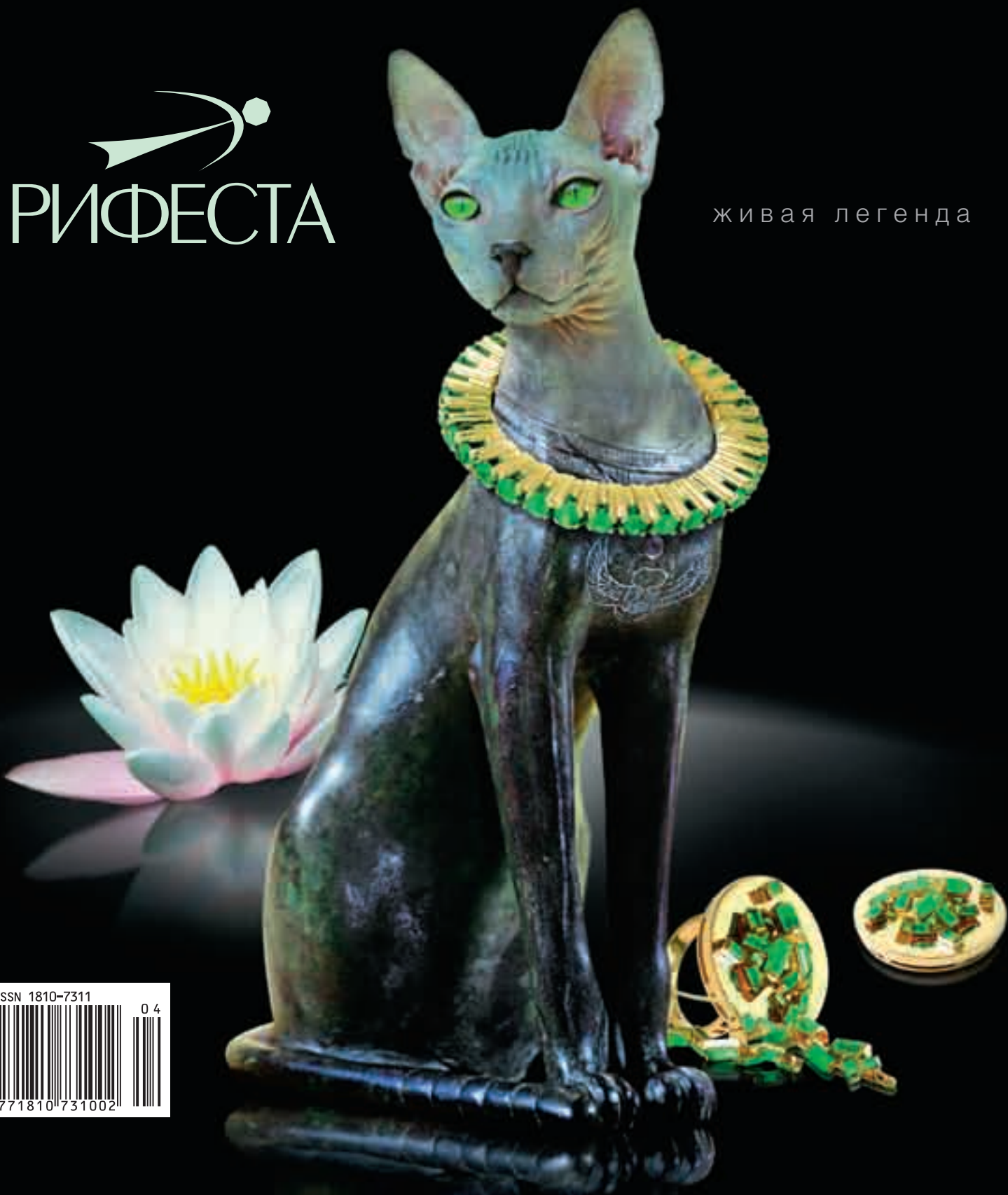
АССОЦИАЦИЯ ГИЛЬДИЯ ЮВЕЛИРОВ

ИНФОРМАЦИОННО-АНАЛИТИЧЕСКИЙ ЖУРНАЛ № 4, 2005



РИФЕСТА

живая легенда



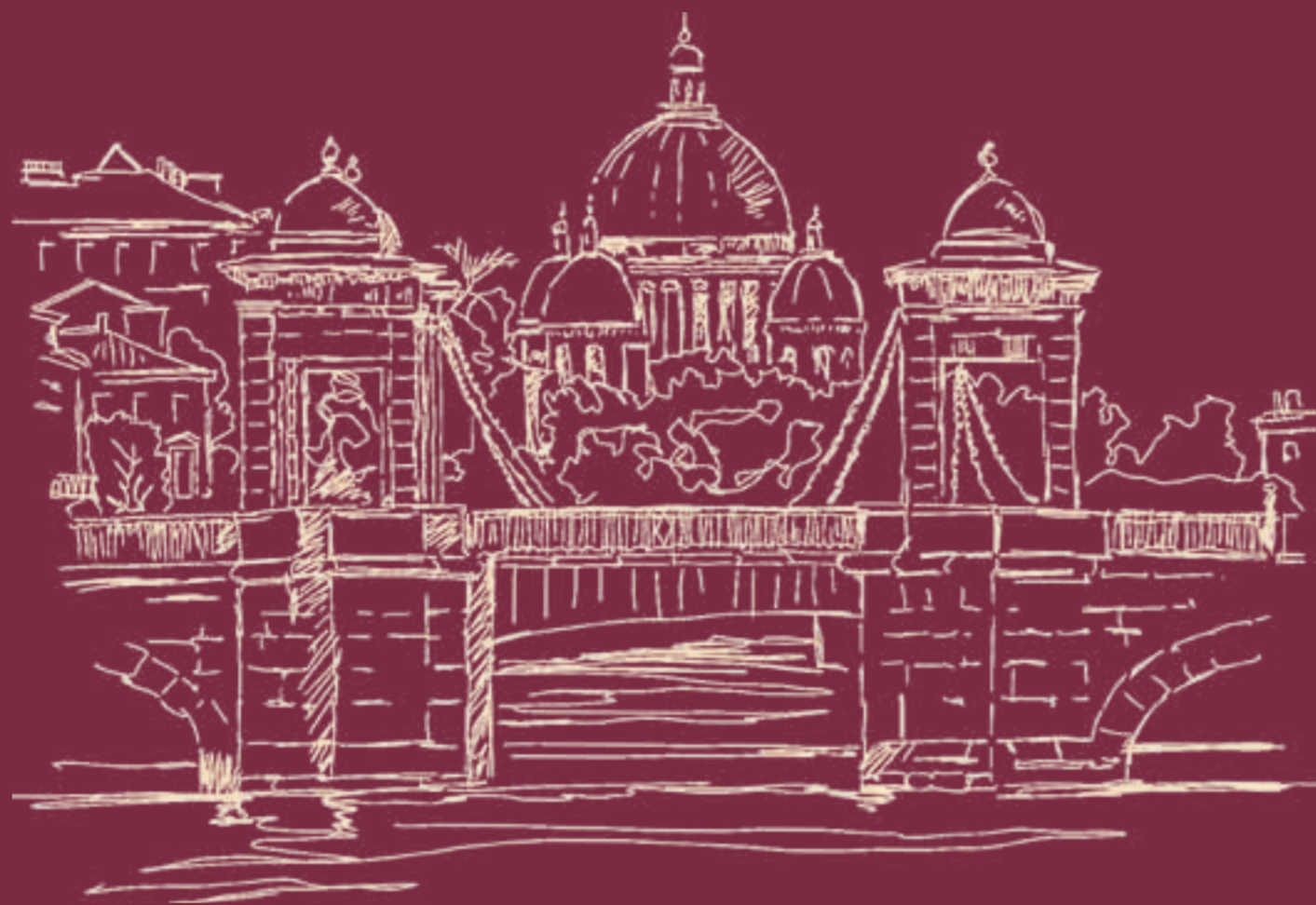
ISSN 1810-7311

0 4



9 771810 731002

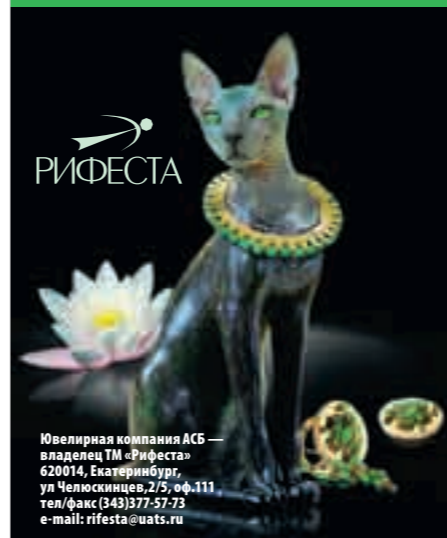
ФИРМЕННЫЕ МАГАЗИНЫ



Лучшее из драгоценного

ОАО «Ювелирная торговля Северо-Запада»
199397, Россия, Санкт-Петербург, Новосмоленская наб., 1
Тел.: (812) 355-5953. Факс (812) 355-5939
e-mail: common@juvtorg.spb.ru, www.juvelirtorg.spb.ru

обложка



Ювелирная компания АСБ —
владелец ТМ «Рифеста»
620014, Екатеринбург,
ул. Челюскинцев, 2/5, оф. 111
тел./факс (343) 377-57-73
e-mail: rifesta@uats.ru

материал номера

Sotheby's... 27

...главным событием нынешнего
сезона на аукционе станет
уникальный фиолетово-розовый
алмаз весом 28,03 карата...



ЖУРНАЛ «РУССКИЙ ЮВЕЛИР», №4, 2005 год. **ТИРАЖ** 8000 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 **ЖУРНАЛИСТ** Ирина Фёдорова **ДИРЕКТОР ПО РЕКЛАМЕ** Татьяна Самойлова. **РЕКЛАМНЫЙ ОТДЕЛ** Мария Станецкая, Мария Щеперина **РУКОВОДИТЕЛЬ WEB-ПРОЕКТА** Мария Флак **АРТ-ДИРЕКТОР** Александр Пономарёв **ДИЗАЙН И ВЕРСТКА:** Александр Пономарёв, Наталья Вишнякова, 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 несёт 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» Свободная цена. «РУССКИЙ ЮВЕЛИР» — зарегистрированная торговая марка.

содержание

RUSMADE

Российская экспозиция в Базеле... 4

ВЫСТАВКИ

«Красцветмет». Эксклюзив.
Смелость. Качество 11
BaselWorld 2005 13
Istambul Jewellery show 66
«Янтарное путешествие» 70
«APY-2005» 72

ЮВЕЛИРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Fashion бриллианты «Invisible» 25
Мокуме гане (окончание) 80
Эталон без прототипа 85

АУКЦИОНЫ

Sotheby's 27

ИСТОРИЯ

Украшения «машинной эпохи» 29
Ледяные узоры Альмы Пиль 49

ПРЕДСТАВЛЯЕМ

Символы христианства 38
Символ вечной любви 43
Платина: современная мечта 47
Двухцветные корунды 75

LUXURY

Buben & Zorweg 62

БЕЗОПАСНОСТЬ

Прозрачная защита
для ювелирных прилавков 78

НАШИ ПОЗДРАВЛЕНИЯ

Поздравляем! 92

Hj. Jousi Oy



inostalgia



Romantica



Legend



197046, Санкт-Петербург, М. Посадская ул., 5
т.: (812) 230 3048, ф.: 232 3883, 380 94 90
paradox@paradox.spb.ru | www.paradox.spb.ru

109147 Москва, ул. Марксистская, д. 34
Тел./факс: (095) 781-43-43
e-mail: moscow@paradox.spb.ru

RUSMADE

RUSMADE

В нынешнем году уже во второй раз в рамках «BaselWorld» была представлена официальная российская экспозиция часов и ювелирных изделий Rusmade («Сделано в России»). Присутствие российских экспонентов в Базеле становится хорошей традицией. Интерес международного рынка к продукции отечественных производителей не угасает, а наоборот, с каждым годом становится всё более осознанным. С другой стороны, и участие российских компаний становится все более представительным — часть экспозиции была представлена в престижном павильоне «Часовые бренды», где демонстрируют свои новинки ведущие мировые марки. Организует Rusmade одна из ведущих российских выставочных компаний «Rosinex — российские международные выставки» при поддержке Правительства России и Министерства экономического развития.

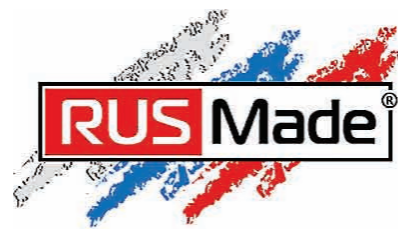


В презентации Rusmade, состоявшейся 1 апреля в рамках работы «BaselWorld», приняли участие полномочный посол России в Швейцарии Дмитрий Черкашин, представители правительственной делегации России, зарубежных компаний, СМИ и компаний-экспонентов.

Среди часовых компаний, участвующих в российской экспозиции, — «Верный ход», «Волмакс», «Восток-Европа», «Молния», «Восток», «Интерьер-Стекло», «Элит-Сувенир», «Салют». Отечественные часовщики представили в этом году оригинальные наручные и интерьерные часы — изделия, сочетающие

механизм высочайшего качества и современный дизайн. Каждая из компаний представила коллекции, отличающиеся яркой индивидуальностью и технологическими изысками.

Так, «Волмакс» познакомила публику со своими брендами «Авиатор», «Штурманские» «Буря». Уникальность этой серии часовых марок в том, что каждая модель посвящена определённому событию в истории освоения воздушного и космического пространства. Две модели марки «Авиатор» являются официальными аксессуарами недавно вышедшего на экраны фильма «Авиатор».



Фирма «Восток-Европа» представила в Базеле 7 новых модельных линий (в 2004 году было показано 3), среди которых две новые модели часов с логотипом «Экспедиция-Трофи». Компания является официальным поставщиком часов для участников этого знаменитого автопробега через всю Россию от Мурманска до Владивостока. Путешественники по достоинству оценили модели — удобные, противоударные, пылевлагопроницаемые, с автоподзаводом... На часовом кольце, расположенном вокруг циферблата одной из них, нанесены названия 14 городов, через которые проходил маршрут гонки. Эти наручные часы, специально выпущенные для участников и организаторов трансконтинентального ралли-рейда, являются коллекционными; их тираж 1000 экземпляров.

Челябинский часовой завод «Молния» — один из крупнейших и старейших заводов России — представил в Базеле разнообразные коллекции механических карманных часов и механизмов: «Классика», «Природа», «Спорт и путешествия», «История», «Победа», «Кто есть кто», «Религия» и др. Корпус часов изготавливается из нейзильбера и украшен ручной росписью на эмали. Одна из моделей, «Советский рубль», — точная копия денежной единицы советской эпохи. Модель «Политрук» специально выпущена к 60-летию Победы в Великой Отечественной войне.

Чистопольский часовой завод «Восток» — крупнейший отечественный производитель наручных часов, сосредоточивший изготовление всех комплектующих для сборки часов на одном предприятии. Среди наиболее известных марок компании — часы «Восток», «Командирские», «Амфибия». В последнее время появились новые оригинальные разработки: брен-



ды «Кремлёвские», «Престиж», «Блюз». Специально для показа в Базеле была подготовлена эксклюзивная коллекция «Восток-Европа», ориентированная на западноевропейский рынок.

Компания «Верный ход» представила на выставке не имеющие аналогов в мире часы «Космонавигатор», автором идеи которых выступил космонавт Владимир Джанибеков. Часы созданы по заказу Россий-

ского авиационно-космического агентства и позволяют космонавтам в любой момент определить, над какой точкой Земли они находятся.

Дизайн-студия «Интерьер-Стекло» является ведущим производителем художественных интерьерных часов ручной работы. Циферблат часов — это уникальное декоративное панно из цветного стекла, выполненное в технике витража. Каждое

изделие существует в единственном экземпляре, а всего в коллекцию входит более 6000 моделей. В 2003 году компанией были созданы самые большие настенные часы в технике фьюзинг, и это достижение зарегистрировано в Книге Рекордов Гиннеса.

Компания «Элит-Сувенир» продолжает старинные традиции уральских мастеров-камнерезов. В ассортименте компании —

Вместе с нами
в мир прекрасного!

Компания «Алмаз-Холдинг» работает на российском рынке с 1991 года и за это время стала одной из ведущих ювелирных компаний России. Специализируется на ювелирных украшениях из золота, платины, серебра. Работы выполняются в лучших традициях классического и современного искусства с использованием драгоценных и полудрагоценных камней. Ассортимент изделий ежедневно пополняется новинками.



Центральная фирма:
Адрес: Россия, 129301, г. Москва, ул. Лесковская, 7/2
Телефон: (095) 956 89 98/99; 956 95 70/72/73
Факс: (095) 956 95 71; 956 89 89 (доб. 0141, 0148)
E-mail: almaz-holding@almaz-holding.ru; info@almaz-holding.com

Центральная фирма:
Адрес: Россия, 129301, г. Москва, ул. Лесковская, 7/2
Телефон: (095) 956 89 98/99; 956 95 70/72/73
Факс: (095) 956 95 71; 956 89 89 (доб. 0141, 0148)
E-mail: almaz-holding@almaz-holding.ru; info@almaz-holding.com



«Молния», карманные часы «1 рубль»



«Молния», карманные часы «Политрук» (специально выпущенные к 60-летию Великой Победы в Великой Отечественной войне)



«Арт-Классик» — подвески (золото, бриллианты, горячая эмаль)



«Акимов» — образок «Казанская икона Божьей Матери» и Крест-мощевик «Господь Вседержитель. Божия Матерь» (серебро, золочение)



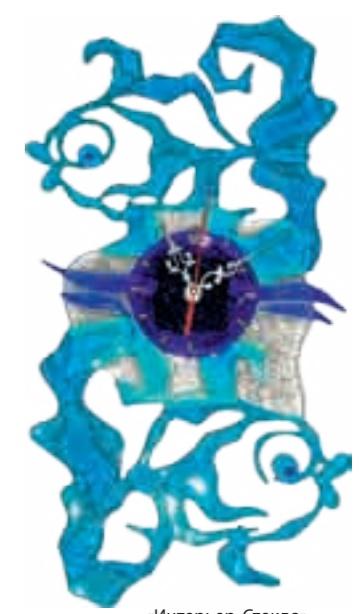
«Молния» — механизм



«Интерьер-Стекло» — часы «Виноград»



«Элит-Сувенир» — комплект каминный с львами (долерит, чароит)



«Интерьер-Стекло» — часы «Рыба»

более 1000 эксклюзивных интерьерных часов из малахита, нефрита, яшмы, чароита, змеевика в сочетании с драгоценными и цветными металлами.

Часовой завод «Салют» представил в Базеле коллекцию настенных часов для дома и офиса. Модели компании представляют собой удачное сочетание механизма Heimpla и пластмассовых, деревянных и комбинированных корпусов оригинального дизайна.

Особое внимание к экспозиционному стенду компании привлекли часы «Пересвет», корпус которых изготовлен из сибирского кедра и украшен ручной городецкой росписью.

Отличительной чертой нынешней экспозиции Rusmade стало участие в ней наряду с часовыми компаниями и ювелирных предприятий «Акимов» и «Арт-Классик».

Коллекция, представленная на Всемирной выставке компанией «Арт-Классик»,

основана на использовании особого метода нанесения горячей эмали, которой придаётся любой цвет и оттенок. Насыщенность и чистота цвета подчеркнуты старинной техникой обработки драгоценного металла, на который и накладывается эмаль. Изделия «Арт-Классик» выполнены в традициях русского ювелирного искусства и вызывают в памяти уникальные образцы творчества К. Фаберже.

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».



«Салют» — настенные часы «Лунный кот»



«Восток» — классические круглые часы



«Восток-Европа» — часы «Мрия» (Mriya)



«Элит-Сувенир» — часы «Мозаика»



«Волмакс» — часы «Буран»



«Восток» — часовой механизм



«Восток-Европа», часы «№ 1 Rocket»



«Волмакс» — часы «Авиатор»

Ювелирная компания «Акимов» представила в Базеле обширную коллекцию изделий из серебра с позолотой, в которую вошли нательные кресты, мощевники, охранные образки, выполненные по строгим канонам Русской Православной Церкви. Каждое изделие имеет свой богословский замысел, воплощённый в художественных формах и образах. Неотъемлемой частью любого изделия коллекции

являются слова православных молитв, гармонично вплетённые в орнамент. Официальная российская экспозиция Rusmade («Сделано в России») объединила в нынешнем году 10 компаний. Успешность этого проекта ни у кого не вызывает сомнений. В своём выступлении на презентации экспозиции полномочный посол России в Швейцарии Д. Черкашин заявил: «Посольство и Торговое представительство

России в Швейцарии оказывали соответствующее содействие «Росинэкс» и оргкомитету, готовы делать это и дальнейшем. Представляется весьма удачной избранная форма единого стенда российской часовой и ювелирной промышленности. Эта практика оправдала себя ещё в прошлом году при организации российского участия в базельской выставке. Считаю, что следует её придерживаться и впредь!»

Выставки

«Красцветмет». Эксклюзив. Смелость. Качество

С 31 марта по 7 апреля в г. Базеле (Швейцария) прошла крупнейшая мировая выставка часов и ювелирных изделий «Baselworld-2005», в которой приняли участие 2240 компаний. Красноярский завод цветных металлов был представлен в самом престижном разделе выставки — в павильоне ювелирных брендов. «Красцветмет» представил в Базеле коллекцию из платины, палладия и белого золота.

Сам факт участия в базельской выставке показателен: условия участия в ней очень жестки. Вот лишь одно из них: компания-участник должна иметь представительства не менее чем в 5 зарубежных государствах. И тот факт, что даже при таком жестком отборе в выставке участвуют тысячи производителей ювелирных изделий, позволяет представить, насколько высока конкуренция в современной ювелирном рынке.

В нынешнем году «Красцветмет» реализовал одно из своих ярких конкурентных преимуществ — смелость в экспериментах, стремление к открытиям. Помимо коллекционных экспонатов красноярские ювелиры первыми в мире изготовили и привезли в Базель эксклюзивные изделия на основе платиновых самородков, которые встречаются в природе куда реже золотых.

Второе преимущество «Красцветмета» — его безусловное лидерство в сегменте палладиевых ювелирных изделий. Именно ювелиры из «Красцветмета» в 2002 году впервые привезли на всемирную выставку палладиевую мужскую коллекцию.

До сих пор палладий использовался лишь для получения ювелирных сплавов — белого золота, например. Технологические особенности его обработки составляли серьезное препятствие на пути этого платиноида



к ипостаси самостоятельного ювелирного металла. Но уже сегодня технологии ювелирного производства достигли достаточно высокого уровня для того, чтобы вывести на рынок ювелирные коллекции, выполненные из чистого палладия.

У палладия есть несколько неоспоримых преимуществ, открывающих ему путь к завоеванию существенной доли ювелирного рынка.

Первое — невысокие плотность и удельный вес. Два абсолютно идентичных кольца, выполненных из платины и палладия, будут различаться по весу, а значит, и по цене, почти вдвое.

Второе — маркетинговая идеология, скрытая в самом металле. Палладий, по сравнению с платиной, менее дорогой, более строгий, аскетичный металл. Это позволяет

позиционировать палладий на рынке ювелирных изделий как «металл для мужчин».

Уже сегодня он стал настолько популярным в ювелирном мире, что Китай, например, в минувшем году израсходовал для ювелирных целей более 15 т палладия.

Несмотря на высокие темпы роста палладиевого рынка, подавляющие объемы производства и реализации ювелирных изделий пока остаются за красным золотом. Рынок цепей машинной вязки, на которых специализируется ювелирное производство «Красцветмета», насыщен куда более обильно, чем рынок палладиевых изделий. Весомых позиций в этом сегменте завод сумел добиться благодаря внедрению на производстве стандарта управления качеством ISO 9001. В этом и заключается ещё одно неоспоримое конкурентное преимущество, позволившее «Красцветмету» на выставке в Базеле договориться о сотрудничестве с некоторыми зарубежными и российскими партнёрами, — высокое качество серийных изделий. Переход в серийный сегмент HIGH QUALITY за рубежом влечет за собой существенное увеличение стоимости изделий. Стоимость изделий HIGH QUALITY, произведённых на «Красцветмете», существенно ниже стоимости зарубежных аналогов, а их качество позволяет его серийным изделиям даже в таких жестких стандартах качества отбывать место в первом ряду.

Красноярский завод цветных металлов в ближайшие годы намерен увеличить свою долю на рынке изделий из золота и сохранить и упрочить своё лидерство на платиновом и палладиевом. Тенденции развития это позволяют: в период с 1999 по 2004 год ювелирное производство на ОАО «Красцветмет» выросло в 11 раз. На ювелирном производстве «Красцветмета», помимо наращивания объемов, реализуется и диверсификация направлений работы: красноярские ювелиры намерены существенно расширить ассортимент изделий из красного золота, увеличить объемы микролития по палладию и платине. Результаты этой работы ювелирный рынок России и зарубежья ощутит уже в ближайшее время.

Украшения
для
обольщения!

Pt



КРАСЦВЕТМЕТ

Филиал в Москве:
(095) 788-84-92, 788-86-81

Дилеры:
Москва:
ООО «ТД «Славянский дом»»
(095) 853-89-82, 853-37-38
ООО «ТД «Камин Со»»
(095) 777-10-87
ООО «Русская платиновая компания»
(095) 517-74-46, 788-82-90
ООО «Корона плюс»
(095) 788-84-32

Красноярск:
ООО ТПК «Русское золото»
(3912) 221-406, 221-468
Новосибирск:
ООО «Коллекция ИЮС»
(3832) 81-33-38, 55-86-56,
55-80-86
Улан-Удэ:
ЗАО ТПК «Сибирь-Сибирь»
(3012) 45-20-38, 45-46-08
Владивосток:
ИП Ливин (343) 371-21-04

Хабаровск:
ИП Швабман
(4212) 23-75-66, 21-46-71
Кемерово:
ООО «ТД «Золотые горы»»
(0942) 31-88-81
Ростовская область,
г. Ваткинск:
ООО «Доцентмет»
(86354) 5-10-12,
(8632) 48-95-87

**Официальные
представители:**

Украина:
ООО «Центрум Трейд»
(38044) 206-38-85,
206-38-66, 206-38-87
Эстония:
AS «Сигришк»
(3726) 459-100, 445-525

ОАО «Красцветмет»
Россия, 660007, г. Красноярск,
Транспортный проезд, 1,
тел. (3912) 64-20-33, 58-32-53,
факс (3912) 64-29-03, 62-94-14,
e-mail: info@krfmp.ru, www.krfmp.ru

ZORPINI

FIRENZE



УКРАШЕНИЯ
НОВОГО ТЫСЯЧЕЛЕТИЯ



Эксклюзивный дистрибьютор Zorpinі на территории России компания STEEL
 тел. (095) 209-3426 тел./факс (095) 945-8868 www.steeljewelry.ru info@steeljewelry.ru

Выставки

BaselWorld 2005

Всемирное шоу часов и ювелирных изделий «BaselWorld 2005», крупнейшая площадка для представления и продвижения продукции на мировые часовые и ювелирный рынки, в очередной раз подтвердила свои абсолютные лидирующие позиции.

В течение восьми дней новые коллекции представляли 2197 участников из 45 стран. Форум посетили 89 700 гостей со всех уголков мира (эта цифра возросла на 0,4% по сравнению с 2004 годом). В нынешнем году деятельность выставки освещало рекордное число аккредитованных представителей СМИ со всех континентов — 2352.

Безупречная организация, учитывающая интересы как участников, так и гостей выставки, праздничная атмосфера, результативный бизнес — огромное количество успешных сделок и партнёрских соглашений — всё это традиционные составляющие «BaselWorld».



*Широкий
ассортимент
ювелирных изделий
с бриллиантами*



петрозолото
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ИЗДЕЛИЙ С БРИЛЛИАНТАМИ

195009, г. Санкт-Петербург, ул. Михайлова, д. 11, тел. (812) 103-39-20, 103-39-21, факс (812) 248-25-61
e-mail: petrozoloto@list.ru www.petrozoloto.ru

По мнению президента Выставочного комитета Jacques J. Duchêne, экспоненты вновь поразили публику своей изобретательностью в области технологий и дизайна. Причём с каждым годом совершенствуется качество не только часовых и ювелирных коллекций, но и презентации продукции.

Итоги «BaselWorld» показали, что основные позиции в часовой индустрии по-прежнему занимает Швейцария: около 90% всех швейцарских производителей часов принимали участие в выставке. Однако нельзя было не заметить, что российские часовые компании заняли прочное и достойное место на этом рынке. Представленные ювелирные коллекции украшений с драгоценными камнями и жемчугом пользовались огромной популярностью, показав несомненные перспективы развития данного сектора ювелирного бизнеса.

Christoph Wellen из Германии, постоянный участник «BaselWorld», считает, что нынешняя выставка прошла с ошеломляющим успехом. «Я участвую в выставке уже 30 лет. «BaselWorld 2005» побил все рекорды продаж ювелирных изделий. Это главная и единственно важная для нас международная выставка».

Число российских ювелирных предприятий, успешно участвующих во Всемирном часовом и ювелирном шоу, с каждым годом возрастает.

«Алмаз-Холдинг» уже четвёртый раз подряд экспонирует свои коллекции на «BaselWorld». В нынешнем году стенды компании располагались в двух павильонах. Посетители смогли оценить неповторимую красоту и роскошь украшений с крупными бриллиантами и цветными камнями, в том числе из белого золота, уникальные предметы интерьера и аксессуары.

В павильоне ювелирных брендов — наиболее престижном разделе выставки располагался и стенд Красноярского завода цветных металлов, представившего в Базеле коллекцию из платины, палладия и белого золота. Именно этому предприятию принадлежат лидирующие позиции на рынке палладиевых ювелирных изделий: в 2002 году «Красцветмет» впервые представил на Всемирном форуме палладиевую мужскую коллекцию. Помимо традиционных оригинальных коллекционных экспонатов в нынешнем году красноярские ювелиры впервые создали и привезли на «BaselWorld» эксклюзивные изделия на основе платиновых самородков, которые

встречаются в природе намного реже, чем золотые.

Экспозиционный стенд компании «Юта — Ювелирный Театр» в очередной раз доказал свою популярность среди участников и гостей выставки в Базеле и порадовал поклонников творчества компании. Профессионалы и ценители роскоши, собравшиеся в эти дни в ювелирной столице мира, уже знакомы с некоторыми коллекциями: «Кораллы», «Кляксы», «Дворянство»... На «BaselWorld 2005» были представлены как известные произведения, так и новые — эксклюзивные изделия из коллекции «Избранные». Эти авторские украшения выполнены в единственном экземпляре; в каждом из них заложена определённая дизайнерская идея, а зачастую даже сложная философская концепция.

Вклад «BaselWorld» в развитие ювелирной и часовой индустрии всего мира трудно переоценить. Однако выставка оказывает сильное стимулирующее влияние на развитие и других отраслей — туризма, гостиничного и ресторанного бизнеса, транспорта, логистики и т. д. В частности, для Швейцарии экономический эффект от проведения Всемирного шоу составил в этом году 1 млрд швейцарских франков.





артикул 221313
золото 585
рубины

артикул 221196
золото 585
рубины

артикул 221319
золото 585
рубины, бриллианты



артикул 141322
золото 585
бриллианты

артикул 221322
золото 585
бриллианты

артикул 301018
золото 585
бриллианты

артикул 221321
золото 585
бриллианты



артикул 221023
золото 585
аметист

артикул 221000
золото 585
цитрин

артикул 141311
золото 585
цветные сапфиры

артикул 141023
золото 585
гранат

артикул 221318
золото 585
цветные сапфиры

Екатеринбург



Carrera y Carrera



Fabergé, Victor Mayer



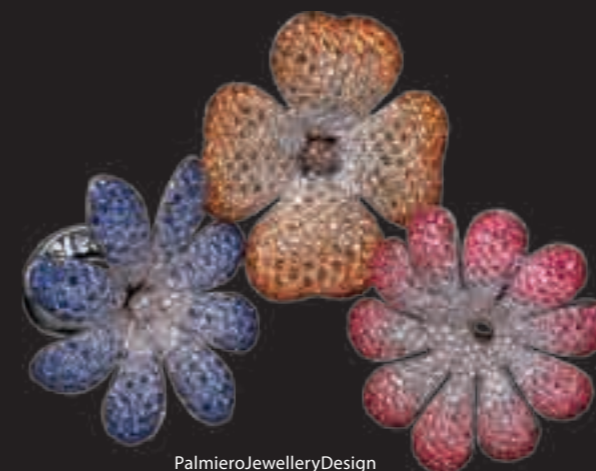
Cathrine Clarke



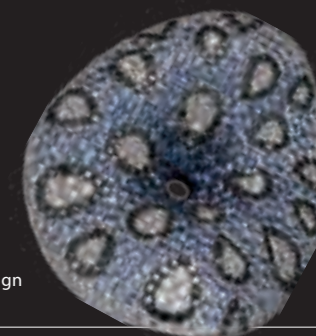
Nina Ricci



H.Stern



PalmieroJewelleryDesign



PalmieroJewelleryDesign



Stefan Hafner



Paolo Piovani Gioielli



Pienegonda



Pasquale Bruni



Maria Jose Cavalcante



Picchiotti



Dianish Jewels



Brenda Vidal



Calgaro



Dianish Jewels



la NOUVELLE BAGUE



БАСК-КРИН
Санкт-Петербург

*Лишь горный бархат, на котором
забыт сияющий алмаз,
сможет сравниться с взорами
твоих почти поющих глаз...*



195030, Санкт-Петербург, ул. Химиков, 26, корп. 1
Тел.: (812) 335-01-64, Тел./факс: (812) 335-01-66
baskkrin@hotmail.com



Brumani



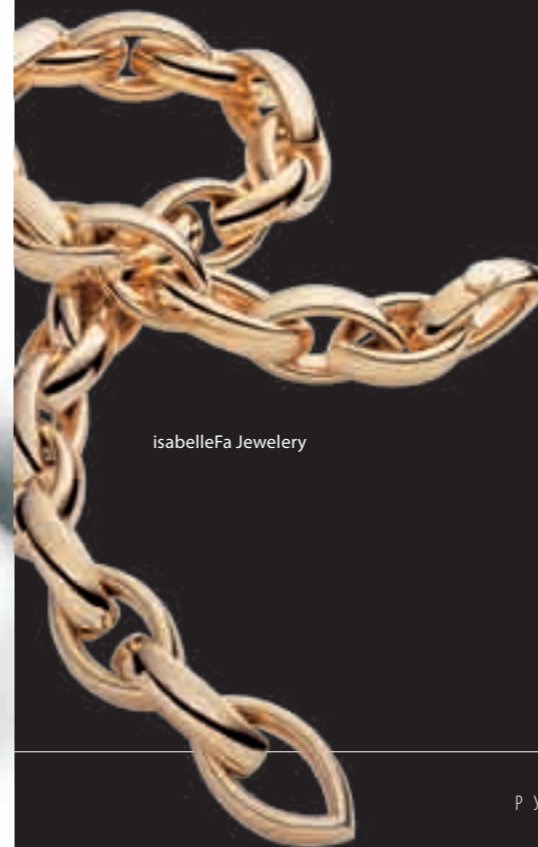
Bibigi



isabelleFa Jewellery



Chaumet



isabelleFa Jewellery



Aluna





Chopard



Henry Dunay



H.Stern



JT



Charriol



Dianish Jewels



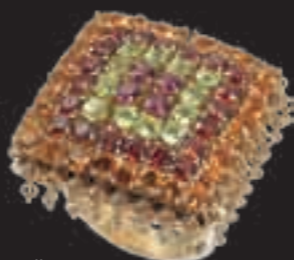
Maria Jose Cavalcante



EnricoCapra



Garavelli



Wellendorff



Paolo Piovan Gioielli



Giovanni Ferraris

Ювелирные технологии

Fashion
бриллианты «Invisible»

Сочетание белого металла с бриллиантами — идеальный вариант для тех, кто хочет выглядеть современно, стильно и элегантно. Сегодня актуальны те виды закрепок, которые акцентируют внимание на самом бриллианте и скрывают металлические лапки его крепления. Самая известная такая закрепка — Invisible, или «невидимая».

В основном она используется для бриллиантов огранки «принцесса», которые имеют квадратную форму. Уникальность этой закрепки заключается в том, что она создает эффект крупного камня при использовании четырёх или более мелких камней, плотно прижатых друг к другу без видимого пространства или металла между ними. Эта эволюционная технология впервые была разработана всемирно известной французской фирмой Van Cleef & Arpels.

Секрет этой трудоемкой техники состоит в том, что камни вставляются в золотую сетку-оправу (как у витража), где их грани плотно подгоняются друг к другу. Таким образом, сверху образуется сплошная бриллиантовая поверхность, а внизу в пространствах под гранями камней прячутся тонкие соединительные полоски золотого каркаса — массивный камень как будто парит над изделием. А благодаря тому, что подбор камней производится очень точным и тщательным образом по размеру, цвету и чистоте, они в своей совокупности действительно создают прекрасную и сверкающую иллюзию единого целого.

Современный дизайн подчёркивает активное и энергичное начало нашего времени, используя геометрические формы и массивное литьё. Лаконичный пластичный язык этих ювелирных изделий позволяет подчёркивать и соединять активное и романтическое начало, когда гладкие, широкие и тягучие линии металла сочетаются с уверенной, кричащей геометрией камней, которые, сверкая и переливаясь, доминируют на фоне металла, скреплённые невидимой закрепкой.

Статья проиллюстрирована изделиями компании Aspire Design, предоставленными ООО «Магия золота».



МОСКОВСКИЙ ЗАВОД

ВЕЧНОСТЬ ВЛЮБЛЕНА В ТВОРЕНИЯ ВРЕМЕНИ

ООО «ЮТВ» — производство и продажа ювелирных изделий торговой марки «М-Ювелир» с вставками из драгоценных камней.

ООО «ЮТВ», 115191, г. Москва, Холодильный пер., д.1

тел./факс (095) 955-2904, 952-2890, e-mail: yutv@m-jeweller.ru, www.m-jewel.ru

Магазин ЖЕНСКИХ вздохов и МУЖСКИХ стонов!



Приглашаем к сотрудничеству производителей ювелирных изделий.

Самые выгодные в Санкт-Петербурге условия для поставщиков, постоянно действующие выставки-продажи по ценам, рекомендованным производителями — в ювелирном салоне «Русское Золото»

РУССКОЕ ЗОЛОТО
ЮВЕЛИРНЫЙ САЛОН

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

Аукционы

Sotheby's

18 мая в престижном отеле Женевы Beau-Rivage состоятся очередные торги аукциона Sotheby's, посвященные произведениям ювелирного искусства и драгоценным камням. Главным событием нынешнего сезона на аукционе станет уникальный фиолетово-розовый алмаз весом 28,03 карата, предварительно оцененный в \$7 000 000.

Алмазы такого интенсивного и причудливого фиолетово-розового цвета встречаются в природе очень редко.

Согласно отчетам Аукционного Дома, это самый большой алмаз подобного оттенка из всех когда-либо выставленных на Sotheby's. Кроме того, Геммологический Институт Америки представил заключение, согласно которому это, кроме того, самый крупный фиолетово-розовый алмаз яркого, интенсивного оттенка, когда-либо проходивший здесь экспертизу.

Знатоки считают, что алмаз, соединивший в своей цветовой гамме множество тонких колористических нюансов, — один из самых редких, загадочных и красивых камней мира и один из самых прекрасных розовых алмазов, появившихся на торгах за всю историю Аукционного Дома. Сочетание высокой каратности, чистоты и насыщенности цвета делают его поистине исключительным.

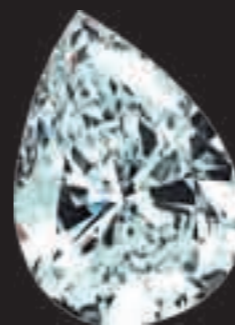
Помимо этого алмаза на торгах будет представлен еще ряд крупных розовых алмазов. Наиболее известные из них: Agra (32,24 карата), Darya-I-nur («Море Света») и Williamson Pink (23,60 карата), который получила в 1947 г. Ее Королевское Величество Элизабет II — тогда еще принцесса Элизабет — в качестве свадебного подарка.

Среди других розовых алмазов, выставленных на майских торгах Sotheby's, — ал-

маз причудливого багряного оттенка и безупречной ясности, предварительно оцененный в \$2 500 000.

Бесцветные алмазы будут представлены безупречными по качеству и симметрии бриллиантами: роскошным камнем грушевидной формы (52,97 карата), оценочная стоимость которого \$3 700 000, и великолепным круглым бриллиантом (30,05 карата) с оценкой \$1 950 000–2 350 000.

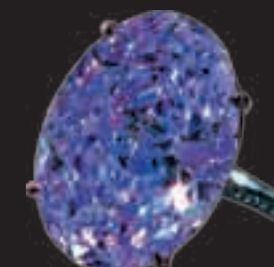
Наряду с редкими алмазами ведущие ювелирные дома мира выставят на торги и другие драгоценные камни. Так, знатоки рубинов смогут по достоинству оценить камень овальной формы весом 42,98 карата. Его богатая ярко-красная цветовая палитра позволяет назвать его наиболее крупным и прекрасным бирманским рубином, появившимся на аукционе за последние годы.



Lot 264: Бриллиант грушевидной формы весом 52,97 карата. Оценка: \$3 700 000



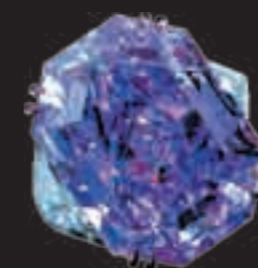
Lot 261: Серьги с сапфирами и бриллиантами. Оценка: \$650 000–850 000



Lot 257: Кольцо с фиолетово-розовым бриллиантом весом 15,07 карата. Оценка: \$2 600 000–3 350 000



Lot 271: Браслет-брошь с изумрудами и бриллиантами. Оценка: \$150 000–250 000



Lot 274: Кольцо с уникальным фиолетово-розовым бриллиантом весом 28,03 карата. Оценка: \$7 000 000



Lot 273: Брошь с бирманским рубином весом 42,9 карата и бриллиантами. Оценка: \$1 650 000–2 000 000



Lot 255: Серьги. Грушевидные бриллианты весом 3,0 и 9,70 карата и 3,01 и 8,77 карата в оправе из платины. Оценка: \$1 060 000–1 500 000



Регион Ювелир

Драгоценные украшения жизни

ООО ТПП "РегионЮвелир"

115211, Москва, Каширское шоссе, 55, корп. 4 • тел.: (095) 393 3838, 3446563, 344 6081 • e-mail: regiono@rambler.ru



**КОНКРЕТНЫЕ МУЖЧИНЫ
НОСЯТ СТАЛЬ**

СТИЛЬНЫЕ УКРАШЕНИЯ ОТ ИТАЛЬЯНСКОЙ ФИРМЫ «FIBO»
ИЗ СТАЛИ И КАУЧУКА, С НАКЛАДКАМИ ИЗ ЗОЛОТА

ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ НА РОССИЙСКОМ РЫНКЕ
Г. САНКТ-ПЕТЕРБУРГ, ООО «ВЕГА»
ТЕЛ./ФАКС: (812) 786-08-00, ТЕЛ. (812) 252-25-08
E-MAIL: DIVA@MAIL.WPLUS.NET

FIBO | **STEEL**
NUMERO UNO SI DIVENTA

История

Украшения «машинной эпохи»

**Ирина Перфильева,
кандидат искусствоведения
НИИ Российской Академии художеств**

Эволюция ювелирного дела, как и всего искусства XX века, значительной частью исследователей рассматривается как разрушение классической системы стиля, в качестве «суммы устойчивых признаков, характеризующих образную и формальную структуру, свойственную искусству той или иной исторической эпохи»¹.

Непрерывно нарастающая с начала столетия волна различных по характеру стилевых направлений структурируется как многообразие индивидуальных авторских поисков множества творческих личностей, «о существовании которых не подозревали создатели «больших стилей»². Этот факт свидетельствует о принципиальном изменении представлений об искусстве и самой художественной практике.

Эстетическое начало доминировало в этой области художественного творчества

с XV столетия. Тогда в понятие «искусство» (*lat. ars*), первоначально означавшее деятельность технического характера, было включено творчество живописцев и скульпторов. Теперь оно всё активнее синтезируется с аналитическим.

Политика оживления исторических стилей, доминировавшая на протяжении всего XIX века, наконец была сознательно отвергнута. Германн Шадт считает, что уже «арнуво отнюдь не был однородным стилем, но скорее имел определённые национальные характеристики»³.

Условной датой слияния эстетического и аналитического начал можно считать 1895 год, когда в Парижском Салоне впервые были представлены ювелирные произведения художников Рене Лалика и Альфонса Мухи, сотрудничавшего с Жоржем Фуке, главой Ювелирного Дома. Это оказало пря-

мое влияние на утверждение статуса и самосознания ювелиров. С тех пор на ювелирных украшениях рядом с пробой и инициалами исполнителя появляется «подпись» автора творческой концепции.

Истоки новой художественной системы, окончательно сформировавшейся уже после Первой мировой войны, восходят ко второй половине XIX века. В этот период в истории культуры происходит переход от стиля в искусстве к стилю жизни.

Мощным импульсом к этому послужили радикальные перемены в обществе, которые были вызваны резким рывком научно-технического прогресса и опосредованным влиянием индустриализации производства.

Так, в Англии возглавляемое Вильямом Моррисом движение «Искусство и Ремёсла» (1861), отвергая промышленное производство произведений прикладного искусства и создавая ремесленные колонии, по существу представляло собой попытку возврата не только к традиционным методам в искусстве, но и к цеховым принципам в стиле жизни. События развиваются настолько быстро, что уже в течение ближайших десятилетий радикально меняется отношение к техническому прогрессу и промышленному производству. Пафос отрицания и борьбы сменяется осознанием его культурологического значения.

Программа Гильдии Ремёсел Чарльза Роберта Эшби (1887) знаменует признание факта, что «современная цивилизация основана на механизации»⁴ (илл. 1, 2). И хотя



деятельность Ч. Р. Эшби в части попыток реализации некой утопической идеи создания художественно-ремесленной колонии во многом аналогична моррисовскому движению, в целом она более продуктивна, ибо обращена в будущее и представляет опыт осознания реальности происходящего. Лондонскую школу Ч. Р. Эшби можно отнести к началу модернизма в прикладном искусстве. Здесь в примирении с «машиной» были определены не только перспективные механические приёмы, но и их художественно-выразительные возможности.

Но вопреки ожиданиям Англия, где противоречия между традиционной художественной системой и новым образом жизни достигли критической точки, не стала центром освоения механизации как выработки современного языка в производстве ювелирных изделий.

Более плодотворными поиски новых решений оказались в континентальной Европе, где процесс индустриализации производства ювелирных украшений шёл гораздо медленнее. Поэтому противоречия между старым и новым стилем, как в жизни так и в искусстве, вплоть до начала Первой мировой войны здесь не были непримиримыми. В то же время отсутствие активного сопротивления и борьбы не означало безусловного примирения. Стиль ар нуво — это во многом ещё период актуализации конструктивных принципов традиционной художественной системы как «первоформ» новой, адекватной эстетическим принципам современной материальной культуры.

Современная наука различает две основ-

ные тенденции ар нуво — прямолинейную и криволинейную. В предметных формах ювелирных украшений обычно работают обе, и художественный образ рождается из их активного взаимодействия, как будто отражая происходящую в искусстве борьбу традиционной и новой художественных систем. Примером может служить натурная студия 1903 года (илл. 3).

Женские образы в эти годы также претерпевают значительные изменения. Они обретают характер томных муз, окружённых павлинами, лебедями, змеями, стрекозами, бабочками, выющимися лианами, ирисами, нарциссами, лилиями, орхидеями, дельфинами. Такими мы видим их в произведениях живописи, графики (илл. 4) и декоративного искусства (илл. 5). Но это не только символы превращений и метаморфоз быстрой жизни. С формальной точки зрения здесь мы сталкиваемся с многообразием художественно-выразительных свойств линии, то коварно извивающейся, то агрессивно прямой. Однако стоит обратиться к фотографии, и станет очевидна разница между художественным и реальным образами (илл. 6). Фотомодели тех лет — вполне земные, полные жизни женщины. Отсюда вывод: образ, утвердившийся в нашем сознании, — в большой мере плод художественного воображения и сопоставим с ювелирными произведениями того же порядка — уникальными авторскими произведениями, представляющими некий жанр креативных выставочных украшений.

К ним относятся ювелирные произведения Рене Лалика, созданные по заказу ар-

мянского нефтяного магната Калоста Саркиса Гульбенкяна (илл. 7, 8), а также для актрисы Сары Бернар. Основная же масса ювелирных украшений ар нуво продолжала «гарнировать» костюм.

Таким образом, орнаментальная линия как структурная основа является связующим звеном между художественным образом женщины и уникальным, репрезентативным украшением. Она может быть как прямой, так и изогнутой. Важно, чтобы она служила конструктивной основой художественного образа.

Благодаря ей и предметная форма, и образ в художественном выражении обретают эффект общего движения, который не может быть отнесён только к отдельным знакам или мотивам. Здесь синтезируется основа живого мира.

Иначе говоря, ювелир как художник переходит от отображения увиденного к его аналитическому осмыслению. И в этой переориентации творческого процесса видно безусловное влияние научных открытий эпохи. Достаточно вспомнить кинематограф тех лет с его фиксированными, знаковыми позами и жестами героев, последовательной сменой позиций движения, их взаимопроникновением.

В асимметричной уравновешенности различных элементов композиции в пластически единое целое сливаются конструктивные элементы — «вставка» и «оправа» (илл. 9). И только подвесные детали зрительно подчёркивают вертикаль. В сбалансированной гармонии подвижных линий и переходах одних элементов в дру-

гие раскрывается актуальная в это время концепция динамики форм.

Ювелирные украшения Рене Лалика и Жоржа Фуке, выполненные в соавторстве с Альфонсом Мухой, — самые яркие произведения французской школы ар нуво (илл. 10). Такие образцы художественного дизайна часто прямо из мастерских попадали в музейные коллекции. Так творчество художников-ювелиров французской школы до Первой мировой войны развивается в русле «большого», не прикладного искусства.

Декларированный приоритет эстетической функции в художественных ювелирных украшениях способствовал в дальнейшем утверждению жанра уникальных, репрезентативных произведений, иное использование которых просто невозможно.

Как видим, французская школа, хотя и не пошла прямо вслед за английской, оставаясь на позициях традиционной художественной системы, также продвигалась к актуализации конструктивной основы предметной формы.

Ближе всего к английским реформаторским идеям оказалась немецкая школа, которую в этот период возглавлял бельгиец Анри ван де Вельде. Его творческие концепции, отвергнутые аристократической элитой двора Вильгельма II, были чрезвычайно важны для художественной культуры страны с бурно развивающейся промышленностью. Но Ван де Вельде и не пытался удовлетворять вкусам традиционно настроенной аристократии. Его творчество было адресовано максимально большому числу человек, и для достижения этой цели он не только

принимает промышленное производство, но и стремится к освоению особого языка машины, его художественно-выразительных возможностей.

По существу, творчество Ван де Вельде знаменует очень важный шаг в эволюции ювелирного дела в XX веке. Благодаря ему производство ювелирных украшений из сферы элитарных искусств возвращается в область прикладного, но не тиражируя в дешёвых материалах драгоценности, а формируя собственный язык украшений «машинной эпохи». «В мощном движении их железных рук механизмы также могут создавать красоту, как красота руководит ими», — писал дизайнер в эссе, опубликованном в 1910 году в Лейпциге⁵.

Ювелирные произведения художника, выполненные в короткий срок между 1898 и 1903 годами, относятся к ярчайшим примерам югендстиля (илл. 11).

В броши 1898 года художественный образ можно легко прочесть как символ движения вообще, ибо в её решении синтезированы как растительные, так и подмеченные в мире техники мотивы. Это даёт право утверждать, что настоящей целью Ван де Вельде была не только «легализация» машинного производства художественных ювелирных изделий, но и осмысление его как нового источника актуальных образных решений. Аналогично решена золотая подвеска с рубинами (илл. 12).

В развитии темы напряжённого движения в ювелирных украшениях начала XX века важную роль сыграло творчество Patriz Huber. Художник настойчиво артикулировал

мотив спирали (илл. 13). Так, в пряжке 1901 года приём контрастного сопоставления треугольников позволил придать орнаменту жёсткий, механический характер. То же решение использовано в броши 1902 года (илл. 14).

Художественная система этих украшений обнаруживает влияние Дармштадтской колонии «Матильденхох», основанной Великим герцогом Эссенским Эрнстом Людвигом, сторонником английского движения «Искусство и Ремёсла». Здесь под руководством венского архитектора Йозефа Марири Олбриха вместе работали архитекторы, скульпторы и живописцы.

Значительно более радикальный характер имели украшения Франца Бёреса, тяготевшего к эстетическим принципам Венских мастерских (илл. 15). Абстрактный геометрический рисунок его круглой эмалевой броши 1905 года в своих истоках восходит к структурной динамике технического рисунка, его выразительной графике.

Венские мастерские, основанные в 1903 году под непосредственным влиянием деятельности шотландского архитектора Чарльза Ренни Макинтоша, сыграли очень важную роль в становлении нового стилистического направления в ювелирном искусстве начала XX века. Здесь украшениям уделялось значительное внимание. И потому продукция мастерских была более успешной и в коммерческом, и в эстетическом отношении.

Хотя драгоценности и костюмные украшения, созданные в Вене, адресованы тем, «...кто не интересовался новыми художественными тенденциями... а стремился про-



6



7



8



9



10



11

МОСКОВСКАЯ МЕЖДУНАРОДНАЯ ЮВЕЛИРНАЯ И ЧАСОВАЯ ВЫСТАВКА

Ювелир-22



17–23 мая 2006 года
организатор «РОСЮВЕЛИРЭКСПО»
тел.: (095) 417-6765, 417-0185

известии впечатление репрезентативности и необыкновенности»⁶.

Предпочтение отдавалось ручной работе, а машины использовались как «покладистые слуги и помощники». Выдающимся художником-ювелиром Венских мастерских был один из лидеров «Движения Сецессион» архитектор Йозеф Хофманн (илл. 16), стиль которого восходит к творчеству нидерландского кубиста Пита Мондриана.

Первая мировая война проложила границу между периодом примирения с техникой и освоением её языка как основы новой художественной системы.

Ювелирное дело ар деко — это искусство переходного периода. В эти годы традиционная художественная система окончательно уступает лидерство принципиально иной концепции и образной системе нового типа, которая опирается на непосредственное отображение действительности.

Уже сразу по окончании войны в эйфории «празднования мира» возродились не только традиционное производство драгоценностей, но и активные творческие поиски новых форм и выразительных средств. Многообразная палитра художественной культуры послевоенного периода включала и конструктивные концепции основанные в 1919 году в Веймаре Баухауза, и актуальные стилевые направления изобразительного искусства.

Но настоящим источником творчества ювелиров-реформаторов становятся достижения технического прогресса в период между двумя войнами, «прослётный» Великой депрессией.

Критерий «подлинной оригинальности» как уникальности был важнейшим принципом отборочного комитета Международной выставки декоративных искусств 1925 года в Париже, первой после войны экспозиции такого масштаба. Его работу возглавлял Жорж Фуке, глава старинного парижского Ювелирного Дома.

Здесь впервые были представлены произведения истинных пионеров ар деко, ювелиров не только нового поколения, но и новой формации. Это французы Жан Фуке, Жерар Сандоз, Раймон Тамплие. Их позицию Жерар Сандоз изложил в статье «Бижутерия сегодня», опубликованной в августе 1929 года: «Сегодня ювелирные произведения, непосредственно вдохновлённые нашей современной эстетикой, должны быть простыми, строгими и построенными без суперсложного орнамента»⁷. Так под влиянием авангардных направлений в ювелирном искусстве ар деко начинает формироваться жанр арт-объектов, где воплощались авторские поиски художников, их видение мира. Здесь определённо доминировала репрезентативная функция, которая реализовалась на выставках и вряд ли легко воспринималась женщинами.

Условно пространственный язык графики, построенный на контрастных сопоставлениях цвета, линий, а также текстур, фактур, и, наконец, оптических свойств материалов оказался наиболее близок ювелирам-реформаторам. Он открывал широкие возможности для достижения разнообразных пространственных эффектов в украшениях ар деко, часто похожих на архитекторы

конструктивистов (илл. 17, 18, 19). Таковы кольцо с аквамагрином (1927) Жана Фуке или брошь Жерара Сандоза «Семафор» (1920–1925).

Но, несмотря на всю декоративную красочность украшений ар деко, ведущая роль здесь принадлежит металлу. Его богатые механические и технические свойства открывали исключительные художественно-выразительные возможности для построения изящных фактурных и тоновых композиций как в традиционном золоте, так в белых металлах, особенно любимых ювелирами ар деко.

Жёсткие белые металлы: платина и её сплавы, нержавеющая и хромированная сталь — особенно широко использовались мастерами этого направления как великолепные «компаньоны» для насыщенных цветом полудрагоценных камней. Благодаря оптическим свойствам полированного металла ювелиры достигали исключительных декоративных эффектов, создающих иллюзию движения.

Плавные, текучие узоры позднего ар нуво сменились синкопированным ритмическим строем «конвейерных» орнаментов. Особенно это проявилось в браслетах (илл. 20) (Раймон Тамплие, 1927).

Другой составляющей художественной системы украшений ар деко стало непосредственное воздействие своеобразной поэтики мира техники — структурность механизмов, динамика скоростей, символика новых архитектурных форм. Обусловленная рывком технического прогресса, эта тематика начинает доминировать на рубеже



24-27
НОЯБРЯ

ПРИГЛАШАЕМ К УЧАСТИЮ!

ЮВЕЛИР ЭКСПО УКРАИНА 2005

X МЕЖДУНАРОДНАЯ
СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ
ВЫСТАВКА ЮВЕЛИРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ, ЧАСОВ,
ДРАГОЦЕННЫХ УКРАШЕНИЙ
И АКСЕССУАРОВ

ЮВЕЛИР
МАШ
ЭКСПО 2005

II СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ ВЫСТАВКА
ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ЮВЕЛИРНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Место проведения - ВЫСТАВОЧНЫЙ ЦЕНТР



КИЕВ ЭКСПО ПЛАЗА

г. Киев, ул. Салютная 2-б, www.exporplaza.kiev.ua

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ОРГАНИЗАТОР:
АДМИНИСТРАЦИЯ МЕЖДУНАРОДНОГО
КОНТРАКТОВОГО ПРМАРОМ™

Дирекция выставки: тел.: +38(044) 490 6221, 461 9343, 490 6219
E-mail: jewel@kmya.kiev.ua, http://www.kmya.kiev.ua

Информационные
партнеры:



1920–1930-х годов, когда период «празднования мира» сменяется эйфорией выхода из экономического кризиса и новым витком наращивания темпов индустриального развития.

В 1930-е годы в моде и внешнем облике людей происходят разительные изменения, когда «твёрдость и жёсткость покончили с расплывчатостью 20-х»⁸. Но в ювелирном деле эти тенденции имеют более глубокие корни.

Большую роль в становлении этого направления сыграл французский дизайнер и ювелир Жан Деспре. Его интерес к технике восходит ко времени Первой мировой войны. Тогда, разрабатывая двигатели для аэропланов, он был очарован эстетической привлекательностью логически совершенных механизмов. Его восхищала гармония, достигнутая сбалансированной уравновешенностью выверенных форм и линий технических узлов, аскетическая чистота полированного металла. И это нашло отражение в его ранних художественных ювелирных

украшениях (илл. 21) — кольцо 1912 года.

В целом, такие работы художников-ювелиров отличал обобщённый, знаковый характер, начиная с ар деко ставший признаком художественной культуры XX века: брошь Жана Деспре «Коленчатый вал» (илл. 22), подвесы Жерара Сандоза 1928 года (илл. 23) и Жана Фуке «Артиллерийский патрон» (1927) (илл. 24), браслет Наума Слуцкого 1931 года (илл. 25). И хотя некоторые художественные решения в этом направлении оказывались на грани китча, как браслет Жана Фуке «Подшипник» (илл. 26), ювелиры-рисовальщики ар деко умели, преодолевая зримое, извлекать суть наиболее ярких образов современности, артикулировать в украшениях их силу и динамику.

В заключение следует отметить, что при всей творческой раскованности и приоритете декоративности украшения эпохи модернизма сохранили функциональность утилитарного объекта как высший смысл и необходимое условие совершенства художественного образа. На это указывал Жан

Фуке, вспоминая «время неразберихи» в статье 1946 года, посвящённой памяти Жана Пюифорка⁹.

¹ Аполлон. [Терминологический словарь]. М., 1997. С. 582.

² Мириманов, В. Б. Императив стиля. М., 2004. С.14.

³ Schadt, H. Goldsmiths Art. 5000 Years of Jewelry and Hollowware. Stuttgart, New York. 1996. P. 169.

⁴ Krekel-Aalberse, Annelies. Art Nouveau and Art Deco Silver. London. 1989. P. 24

⁵ H. van de Velde. Essays. Leipzig, 1910.

⁶ K. J. Sembach in: Propylaen Kunstgeschichte, vol. 12, Berlin: Propylaen Verlag, 1977, P. 323.

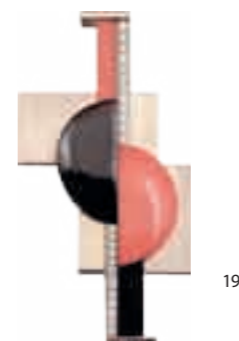
⁷ Sandoz, G. Bijoux d'Aujourd'hui. Renaissance de l'Art Francas et des Industrie de Luxe. August. 1929. Цит. по: Raulet, S. Art Deco Jewelry. Londjn. 2002. С. 173.

⁸ Хиллер, Б. Стиль XX века. М., 2004. С. 93.

⁹ Cartlidge, B. Twentieth Century Jewelry. New York. P. 41.



18



19



20



21



25



24



22



23



27

RUSSIAN JEWELLER

INFORMATION-ANALYTIC MAGAZINE "RUSSIAN JEWELLER" IS A LEADING INDEPENDENT TRADE PUBLICATION ON JEWELLERY BUSINESS, FASHION, DESIGN, LAW NEWS, TRADE RULES FOR PRECIOUS STONES AND METALS, JEWELLERY TECHNOLOGIES, EXHIBITIONS, COMPETITIONS AND OTHERS. "RUSSIAN JEWELLER" LTD. IS THE OWNER OF THE BRAND "RUSSIAN JEWELLER", WHICH HAS BEEN EXISTING SINCE 1914.

НОВАЯ ЛИНИЯ ОБРУЧАЛЬНЫХ КОЛЕЦ «PRIMOSSA» EXCLUSIVE

Обручальные кольца как ювелирное украшение.
Кто сказал, что обручальные кольца не могут быть дорогой покупкой?



г. Санкт-Петербург, ООО «Обручальные кольца», тел./факс: (812) 786-08-00, тел. (812) 252-25-08
e-mail: diva@mail.wplus.net

INFORMATION-ANALYTICAL MAGAZINE

SINCE 1914



RUSSIAN JEWELLER

■ RUSSIAN JEWELLER IS AN INFORMATION-ANALYTICAL MAGAZINE on the contemporary jewellery and watches.
It is: Magazine for participant...



■ Manufacturers and wholesalers of jewellery – 60%
■ Jewellery industrial equipment and packaging – 20%...

HEADINGS

■ HEADINGS
• Survey of exhibitions and competitions
• Trends of jewellery and watches fashion
• Law: Custom service regulations and rules...

■ THE MAGAZINE IS AN OFFICIAL INFORMATIONAL SPONSOR of the Competition of young jewellery designers...

■ RUSSIAN JEWELLER is full-coloured illustrated publication...

DISTRIBUTION

■ DISTRIBUTION
• Subscription
• Aim delivery
...



194044 С-Петербург
Зеленов переулок, д.7А, литер Д
тел/факс (812) 346-67-25 (26, 27, 28, 29, 30, 31)
e-mail: kabukaev@inbox.ru

КРАСЦВЕТМЕТ
Официальный дилер
завода «Красцветмет»
ООО «Ювелиры Северной Столицы»
предлагает по ценам завода
цепи из золота 585° и 750°

Предлагает ювелирные изделия Костромской фабрики «Топаз», ТД «Золотой Орел», «Золотов», «Диамант» и других российских производителей по ценам поставщиков.

WWW.RUSSIANJEWELLER.RU

РЮ

Of. 6, 16th line, 7, V.O.
Saint Petersburg
199034, Russia
+007 812 328-0551/61
+007 812 327-7565/66
info@russianjeweller.ru

Представляем

Символы христианства

Современный отечественный ювелирный рынок активно развивает различные направления деятельности. Происходит вполне закономерный процесс специализации предприятий, охватывающих все ассортиментные ниши. Так, ещё десятилетие назад сектор рынка, связанный с ювелирными изделиями православной тематики и церковной утварью, был весьма ограничен. В этом направлении работало лишь небольшое число предприятий, причём прерогатива принадлежала епархиальным мастерским. Сегодня число таких компаний значительно возросло. Наряду с предприятиями, традиционно выпускающими подобную продукцию (такими, как Художественно-производственное предприятие Русской Православной Церкви «Софрино», ПП «Завет»), некоторые ювелирные компании также обратились к этому актуальному направлению деятельности. Кроме того, появилось много новых компаний, специализирующихся на выпуске изделий православной тематики. Расширение данного сектора рынка привело к усилению

конкуренции и, как следствие, к повышению качества выпускаемой продукции. На сегодняшний день успешно работает ряд компаний, в первую очередь, «Софрино», ООО «Акимов», «Мастерские Юрия Фёдорова», «Тверская Ювелирная компания», ООО «Рамзес», ООО «Софийская набережная» (Храм Софии Премудрости Божией), ПП «Завет», ЗАО «Селена», «Агат», небольшие мастерские...

Каждое из предприятий, выпускающих предметы — символы принадлежности к христианскому вероисповеданию, по-разному подходит к созданию атрибутов православия. Организации, работающие под патронажем Русской Православной Церкви, сохраняли традиции ювелирного цеха даже в сложный для них советский период. В 1944 г. партийный курс в отношении церкви был несколько изменён, в связи с чем стало возможным возродить русское православное искусство. Этот год стал отправной точкой в истории Художественно-производственного предприятия «Софрино». Первые скромные

мастерские разместились в подвалах Успенской церкви Новодевичьего монастыря, а выпуск первой продукции удалось наладить только в 1949 г. Сегодня название небольшого посёлка Софрино, расположенного вблизи Троице-Сергиевой Лавры, известно не только по драматической истории князя Хованского, казнённого там царицей Софьей, но и своими уникальными изделиями, не уступающими по художественному исполнению творениям старинных великоустюжских и других мастеров.

Отличительной чертой изделий с маркой «Софрино» стала изысканная филигрань. Мастера предприятия с успехом продолжают традиции финифти. Одним из последних достижений ювелиров предприятия является работа в технике витражной эмали — воздушной, лёгкой, изящной...

В ювелирных мастерских «Софрино» работают профессионалы высокого класса, в основном выпускники знаменитого Абрамцевского художественного училища, расположенного неподалёку. Вся продукция компании освящена настоятелем храма Преподобного Серафима Саровского в Софрино.

По благословению Святейшего Патриарха Алексия собственное производство по изготовлению предметов культа из драгоценных металлов организовал Храм Софии

Премудрости Божией. Работа мастеров этого предприятия проходит в тесном сотрудничестве с историками и искусствоведами Государственного Исторического музея.

Обратился к традициям русского православного искусства и Московский Монетный Двор, создавший совместно с Духовно-административным Центром Русской Православной Церкви — Даниловым монастырём новую «Коллекцию древних раритетных изделий», посвящённую 700-летию Преставления Святого благоверного князя Даниила Московского. Имя этого прославленного государственного деятеля и подвижника православия имеет важное значение для Москвы. Святой князь Даниил считается небесным покровителем города. Именно он более семи веков назад основал Московское княжество и заложил основы формирования Государства Российского со столицей в Москве, поэтому его памятный юбилей в 2003 г. отмечался ярко и торжественно. Выпуском древних раритетных изделий Московский Монетный Двор и Даниловский Ставропигиальный мужской монастырь объединили в коллекцию те произведения, которые столетиями хранились в закрытых церковных или частных собраниях, фондах различных музеев страны, с целью донести до современников нетленную красоту и мастерство предков, дать возможность ещё раз прикоснуться к великой истории и культуре России. Каждая реплика изделия XI—XVII вв. — креста,

змеевика, образка полностью повторяет сохранившийся оригинал, выпускается малым тиражом и имеет свой номер.

Производственное подразделение «Завет» было создано в 1991 г. Основателями его стала группа энтузиастов, занимавшихся возрождением традиций русского ювелирного цеха. На протяжении более чем 10-летней деятельности компания сотрудничала со многими художниками, в том числе с Ю. Фёдоровым. В настоящее время одним из главных разработчиков модельного ряда мастерских «Завет» является Александр Моран, художник-реставратор, занимающийся восстановлением иконо-

стасов. Сегодня «Завет» представляет собой крупное производство, на котором трудится более 50 человек. Компания делает ставку на недорогую качественную продукцию, доступную массовому потребителю. Изделия «Завета» можно встретить во многих епархиях и храмах России и зарубежья (Храм Христа Спасителя, Новоспасский монастырь, Сретенский монастырь и др.). Ассортимент религиозно-обрядовых изделий, созданных на основе канонических принципов Русской Православной Церкви, на сегодняшний день составляет более 200 артикулов. Вся продукция выполнена в традициях древнерусской мелкой пластики и сохраняет точность и пафос религиозного содержания, внося новые пластические решения древних иконографических сюжетов.

В 2004 г. родился совместный проект фирмы «Селена» и известного в церковных кругах художника по изготовлению изделий православной тематики Владимира Михайлова. Его произведения возрождают практически утраченную старинную камнерезную технику Великого Новгорода, открывая в ней новые, неожиданные грани. Получив благословение митрополита тогда ещё Ленинградской епархии Алексия, мастер выполнял заказы на праздничную церковную атрибутику для Ленинградской и Новгородской епархий, новгородских монастырей. В 2005 г. В. Михайлов получил благословение Арсения, архиепископа Истринского, викария Московской епархии. Образ Державной Божией Матери на пасхальном яйце, созданный В. Михайловым, хранится в личном собрании Владыки Петербургского и Ладожского Иоанна. Однако это были единичные экземпляры, недоступные для большинства. Сегодня, используя высокие технологии фирмы «Селена», мастер получил возможность реализовывать свои идеи и доносить их до широких слоёв населения. Причём благодаря новым технологиям выразительность изделий из золота не уступает серебряным. Но в компании понимают, что, увлекаясь модернизацией процессов, можно обезличить произведение искусства, сделав его «идеальным»; гораздо важнее сохранить «живой почерк мастера». За полгода совместного твор-



ООО «Софийская набережная». Кресты нательные. Серебро, позолота



ООО «Рамзес». Кресты нательные. Золото, горячая эмаль



ООО «Тверская ювелирная компания». Кресты нательные. Серебро, позолота



ООО «Акимов». Крест нательный «Деисус Божия Матерь Никопея». Серебро, позолота



Образок нательный «Божия Матерь Тихвинская». Серебро, позолота



ПП «Завет». Кулон-образок «Ангел Божий». Золото, бриллианты, топазы

чества выполнено уже 70 моделей, и коллекция непрерывно пополняется.

Ведущие позиции на современном рынке ювелирных изделий православной тематики принадлежат компаниям «Акимов» и «Мастерские Ю. Фёдорова».

Будучи в 1990-е гг. соучредителем предприятия «Завет», Сергей Акимов познакомился там и начал активно сотрудничать с художником-ювелиром Юрием Фёдоровым. В 1998 г. было создано предприятие «Художественные мастерские Юрия Фёдорова». С течением времени творческий альянс, воплотившийся в рамках этой компании, принёс свои плоды. За 4 года было создано современное ювелирное производство, продукция которого пользовалась постоянным спросом. На определённом этапе, в 2003 г., «Художественные мастерские Ю. Фёдорова» разделились на две самостоятельные организации, успешно работающие на ювелирном рынке, — компанию «Акимов» и «Мастерские Ю. Фёдорова».

Член Союза художников России, мастер иконной мелкой пластики, автор ставрографической монографии «Образ креста» Юрий Фёдоров, создавая коллекции православных святынь, неоднократно исполнял заказы митрополита Ленинградского и Новгородского Антония (Мельникова). Следуя древним традициям, модели натальных крестов, мощевиков, образков, складней, пасхальных яиц автор вырезает вручную в натуральную величину, и каждое из изделий

проходит авторский контроль. Оценивая по достоинству огромный вклад Юрия Фёдорова в развитие современного православного ювелирного искусства, руководитель ООО «Акимов» Сергей Акимов говорит, что «каждое произведение Юрия Фёдорова отличает идеальное качество и высокое художественное мастерство. А обширные познания в области истории и символики нагрудных крестов позволяют ему передать в изделии глубокое духовное содержание древних святынь».

Предприятие, возглавляемое С. Акимовым, избрало собственный путь в создании культовых украшений. Изделия, разработанные художниками ООО «Акимов», позиционируются как традиционные украшения для современного человека. Несмотря на то что авторы моделей никогда не делают точных копий исторических образцов, иконография изображаемых на них ликов святых, символический язык церковного искусства изделий компании находятся в строгом соответствии с канонами Русской Православной Церкви. Художники творчески переосмысливают традиционные формы и образы, рождая новые произведения искусства.

На предприятии создана прекрасно оснащённая производственная база, широчайшие возможности в области моделирования, собраны лучшие специалисты, владеющие новыми ювелирными технологиями. Все эти условия позволяют реали-

зовать любые творческие идеи. Цифровое лазерное оборудование даёт возможность постоянно наращивать объёмы производства, сохраняя при этом в каждом изделии неповторимое прикосновение руки художника. В настоящее время в производство запущено 30 мастер-моделей православных крестов.

Каждое изделие компании «Акимов», будь то натальный крест, мощевик, охранный образок, отражает определённую богословскую концепцию. Отличительными чертами продукции компании является пристальное внимание к деталям, строгий контроль качества и сочетание высоких технологий с каноническими церковными догмами. Как и в старину, неотъемлемой частью подобных предметов являются слова соответствующих молитв. Содержание произведения, его связь с традициями и догматами Русской Православной Церкви раскрываются в специальной аннотации, сопровождающей каждое изделие.

Крест исконно считался на Руси главным символом христианства. По мнению Сергея Акимова, сегодня актуальность ювелирных изделий православной тематики совершенно очевидна, ассортимент натальных крестов на витринах ювелирных магазинов и в церковных лавках огромен: от исторических копий до авангардных интерпретаций. Многообразие форм, дизайна, материалов позволяет покупателю сделать индивидуальный выбор.

ПРАВОСЛАВНАЯ КОЛЛЕКЦИЯ ЮВЕЛИРНОЙ КОМПАНИИ «АКИМОВ»

А.



ПП «Завет». Кулон-образок «Святой Благоверный царь мученик Николай Второй». Серебро, гранаты



«Мастерские Юрия Фёдорова». Крест «Аникит». Серебро, позолота, чернение



Эмалевый крестик. Серебро, позолота, горячая эмаль



Натальный образ Спаса Нерукотворного. Серебро, позолота, чернение



Крест натальный. Серебро, позолота, чернение, жемчуг

Ювелирная компания «АКИМОВ»
Россия, 199106, Санкт-Петербург, Шкиперский проток д. 19
Тел. (812) 356-9453, факс (812) 303-7828
e-mail: info@akimov.com

VICENZAORO 2

June 11–16, 2005

International gold, jewelry, silver, watch
and gemmology exhibition

OROMACCHINE

International exhibition of machines and
equipment for gold jewelry and precious metals.
Gemological instruments

Представляем

Символ вечной любви



Bvlgari

Свадьба во все времена была воплощением мечты, красоты и совершенства. Однако, как и всякая традиция, свадебная церемония с годами изменялась. Одна из примет свадьбы, остающаяся неизменной, — обмен кольцами. Этот ритуал символизирует прежде всего неразрывную и вечную связь двух любящих людей и становится одним из самых счастливых моментов жизни. Именно столь благородные металлы, как золото и платина, способны наиболее ярко и полно выразить понятие любви, вечности, единства и совершенства.

Фасоны свадебных нарядов, прически и букеты — всё это постоянно претерпевает изменения и подвержено влияниям капризной моды. Но в отношении драгоценностей свадебный этикет очень строг. Позволяется надевать только жемчуг в белом золоте или платине. Эта традиция диктуется здравым смыслом: подобные изделия прекрасно сочетаются с белой цветовой гаммой, остающейся лейтмотивом свадьбы. Однако женщине, обладающей безукоризненным вкусом, нет никакой нужды упорно следовать правилам. Если в наряде присутствуют блестящие элементы, то почему не дополнить их изящными золотыми серьгами и ожерельем? С другой стороны, свадебное платье пастельных тонов можно украсить драгоценным гарнитуром в той же гамме. Аквамарины — для синего, топазы, турмалины или сапфиры — для розового, аметисты или танзаниты — для фиолетового.

Жениху на свадебной церемонии этикет предписывает лишь часы и запонки. Исключение может быть сделано лишь для кольца с гербом древнего рода и тонкой булавки.

В каждой стране существуют определённые свадебные обычаи. Так, индийские невесты носят кольца на каждом пальце рук и ног. Причем большие пальцы ног украшают драгоценными камнями, символически связанными с



FIERA DI VICENZA

Banca
Popolare di Vicenza



Giollaro



Lenval



Catalano



Recarlo



Fani



Casa Damiani

датой рождения. Бриллианты же считаются приносящими счастье только в случае, когда они получены в дар.

Православная традиция включает в себя украшение жениха и невесты особыми драгоценными венцами, символизирующими невинность.

В странах Европы одним из самых популярных свадебных амулетов считается аквамарин. Верят, что этот драгоценный камень

способствует сохранению супружеской верности и счастливому браку.

Интересный случай, связанный с обручальными кольцами, вошёл в анналы итальянской истории.

Правительство Муссолини в 1930-х годах XX в. остро нуждалось в деньгах для финансирования военных действий. Выходом могли стать золотые обручальные кольца, которые носил каждый. Итальянцы предоставили

свое золото Родине. Но чем можно заменить золотые кольца на свадебной церемонии?

Правительство предложило производить обручальные кольца в платините (сплав с высоким содержанием латуни) и выгравировать на них фразу «Золото для Родины».

В настоящее время более 70% итальянцев носит обручальные кольца Unoagete. Каждый год в стране празднуется от 400 до 500 тысяч свадеб — и религиозных, и гражданских. Это



Damiani



Xen



Diadema Preziosi



Polello



Mario Buccellati



Breuning

Pensieri



Donna Oro



Emporio Recarlo





Miluna



Unoerre



Unoerre

Arando Preziosi



Invernizzi 1890 Blugioielli

Recarlo



Niessing oro



Torrini



Quaglia



означает, что производится от 800 тысяч до миллиона колец. Unoerre выпускает около 700 тысяч колец в год, из которых 95% продаётся на итальянском рынке. Два года назад благодаря новым технологиям Unoerre произвела настоящую революцию в области «fede comoda» (удобных обручальных колец).

Это обручальное кольцо, овальное в сечении, очень удобное в ношении, стало настоящим бестселлером на итальянском рынке.

«Обручальное кольцо — это круг, вмещающий наш творческий потенциал», — говорят представители другой итальянской ювелирной компании POLELLO.

Обручальные кольца будут популярны всегда, это идеальный символ для оформления сказочной истории о вечной любви.

Материал предоставлен редакцией журнала

l'Orafo
ITALY

ПЛАТИНА: СОВРЕМЕННАЯ МЕЧТА

Современная женщина стремится найти нечто необычное, ни на что не похожее — и порой мода дарит такую возможность. Коллекция высокой моды «Весна-лето» 2005 г. от компании Alta Moda Roma представляет платиновые джинсы, созданные модельером Giovanni Savagna.

Платина, безусловно, отражает образ современной женщины: роскошь, элегантность и изменчивость в сочетании с внутренней силой и энергией. Этот редкий металл идеально воплощает идею чистоты и сияния, бесспорного совершенства. С другой стороны, джинсы — для данной коллекции использован материал компании Braghenti, филиала Ratti Group — давно уже ассоциируются не только с рабочим или маргинально-юношеским миром. Высококачественные, стильные джинсы — это удобная и эффектная одежда для многих ситуаций, позволяющая женщине всегда оставаться готовой к неожиданным поворотам дня.

Платиновая нить производства Johnson Marthey, одного из ведущих производителей платины в мире, придаёт совершенно неожиданное звучание джинсам. Это поистине новое слово современной моды!



PLATINUM



Совершенство бриллиантовой огранки

Кубический цирконий и синтетические камни — широкая гамма цветов и форм огранок для ювелирного производства



Высококачественное сырье собственного производства

Прецизионная машинная огранка и сортировка

Оптимизировано для литья с камнями

для дополнительной информации свяжитесь с нашими региональными представителями

Головной офис — Франция
Tel +33 3 84 41 60 00
Fax +33 3 84 41 65 06
e-mail: admin@dalloz-dil.fr
www.dalloz-france.com

Украина — Киев
Tel +380 (067) 701 07 68,
Fax +308 (067) 701 07 68,
e-mail: admin@diallink.net
www.dalloz.diallink.net

Россия — Москва
Tel +7 916 535 49 33
e-mail: sales@dalloz.ru
www.dalloz.ru

Армения
Tel +374 1 541 102
Fax +374 1 548 442
e-mail: onyx@readicom.am

История

Ледяные узоры Альмы Пиль

Светлана Гришкина

Когда думаешь о художнице Альме-Терезии Пиль-Клее, поневоле вспоминается сказка о Снежной королеве, хотя на повелительницу льдов она вовсе не была похожа — скорее уж на милую и скромную Герду. Но в истории русского ювелирного искусства её имя оказалось связанным со снегом и льдом и ещё с праздником православной Пасхи. Альме Пиль принадлежит идея и дизайн двух императорских пасхальных яиц, выполненных фирмой Фаберже в 1913 и 1914 годах.

Она смотрит на нас с фотографии 1912 года — повзрослевшая Герда. Тёмные глаза, круглое лицо с широковатым носиком, маленькая шапочка на пышных волосах, бархатное платье с галунами, браслетка на левой руке. Альма-Терезия Пиль готовится к свадьбе с Николаем Клее, акционером финской компании «Кюммене». А страна готовится к 300-летию Дома Романовых. Это напрямую касается фирмы Фаберже — она завалена заказами Двора. Традиционные пасхальные подарки для императриц в юбилейном году тоже должны быть особенными.

Известно, что работа над императорскими пасхальными заказами начиналась чуть ли не на следующий день после Христова Воскресения. Впрочем, большинство мастеров, работавших на Фаберже, были лютеранами, их праздник обычно наступал раньше и не являлся самым главным в году, как у русских. Идеи царских подарков с каждым годом придумывать было всё сложнее, в фирме устраивалось что-то вроде мозгового штурма, руководил которым сам Карл Густавович Фаберже, человек креативный и остроумный. На этот раз тема одного из яиц была очевидна — 300-летие. Такой роскошный, но



Дизайнер Альма Пиль. 1912

протокольный подарок готовили для царицы Александры Фёдоровны.

А для императрицы Марии Фёдоровны на этот раз делали вещь безо всякой идеологической нагрузки, просто красивую. И придумала её девушка-невеста Альма Пиль, бывшая в фирме Фаберже своим человеком. Сверкающая «ледяная скорлупа» из хрусталя заключает в себе кор-

зиночку с весенними цветами — жизнь и тепло внутри вечного льда. (Вспоминается сказка «Двенадцать месяцев» — про то, как добрая и трудолюбивая сирота добыла для взбалмошной королевы посреди зимы корзинку апрельских подснежников. Сказка советского времени, но автор её — Самуил Маршак приходился родственником киевскому ювелиру Иосифу Маршаку, извечному конкуренту Фаберже на малороссийской земле...)

«Снаружи зима, а внутри привет весны», — так объяснил Фаберже царю идею этого подарка. Весна жизни, любовь, ожидание счастья — вот что это означало для Альмы Пиль.

Альма Терезия Пиль, дочь Кнута-Оскара Пилья, главы московского отделения фирмы Фаберже, родилась в 1888 году. Её мать Фани-Флорентина была дочерью ювелира Августа-Вильгельма Хольмстрёма, владельца петербургской мастерской, работавшей исключительно на Фаберже, — именно в этой мастерской были выполнены миниатюрные копии императорских регалий, получившие Гран-при на Всемирной выставке в Париже в 1900 году.

Кнут-Оскар умер в 1897 году, его вдова с детьми переехала в Петербург, под родительский кров. Опекала сирот вся ювелирная семья: дедушка Август, дядя Альберт, художница тётя Хильма-Алина. Не оставлял их вниманием и сам Карл Густавович. Однажды он спросил Альму, какой подарок она хочет получить на день рождения. «Слона, настоящего, живого», — ответила девочка. Слон был взят напрокат в цирке, за день объел всю зелень во дворе.

Альма прилежно училась в частной женской гимназии, окончила её с золотой медалью. Она любила рисовать, так что для неё сразу нашлось место в семейном бизнесе. Дядя Альберт Хольмстрём, возглавивший мастерскую ещё в 1903 году после смерти своего отца, взял её на работу рисовальщицей. Её делом стало вести рабочие альбомы мастерской — перерисовывать в них акварельные эскизы

БРИЛЛАНС

фианиты,
синтетические
и натуральные
камни, жемчуг

!!! УПАКОВКА !!!

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) 91-32-32
пр. Буденновский, 93, оф. 405

ЗАО «Фит»

Производство и оптовая торговля ювелирными изделиями из серебра:
«конго» • цепи • кольца • серьги

NEW: ИМПОРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ИЗ СЕРЕБРА

Большой выбор. Низкие цены.

Санкт-Петербург, Лермонтовский пр., 54
тел./факс: (812) 251 8330, моб. тел.: (812) 974 1951, 974 1851

КОСТРОМАЮВЕЛИР

Предприятие специализируется на производстве ювелирных изделий с драгоценными камнями. Опыт костромской ювелирной школы в сочетании с современными технологиями производства позволяют создать как классические изделия, так и эксклюзивные украшения по Вашему вкусу. За 10 лет работы мы зарекомендовали себя как надёжный партнёр для представителей многих регионов России. Будем искренне рады сотрудничеству.

КОСТРОМАЮВЕЛИР, ООО
156001, г. Кострома,
ул. Московская, д. 51
тел./факс: (0942) 33-24-21;
33-24-41; 33-29-52
kostromajeweller@yandex.ru
tat-korobova@yandex.ru

изделий в масштабе 1:1. Девушка научилась также подсчитывать количество и вес драгоценных камней и металлов, необходимых для их изготовления. Кропотливая работа эта была всё же не особенно творческой. Альме, вероятно, хотелось большего, и она в свободное время начала зарисовывать собственные идеи. Они вызвали одобрение руководства, и способная родственница получила должность дизайнера.

Звёздный час Альмы настал в начале 1910-х. Одним из постоянных клиентов Фаберже был нефтяной магнат Эммануил Нобель, племянник Альфреда Нобеля, изобретателя динамита и учредителя известной премии. По воспоминаниям Франца Бирбаума, главного мастера фирмы Фаберже, «Э. Нобель отличался особой щедростью на подарки, иной раз казалось, что это его главное занятие и удовольствие. В мастерских всегда находилось в работе несколько его заказов, и он время от времени приходил их осматривать. Часто бывало, что своё назначение подарок получал лишь по окончании

работы». На этот раз Нобель сделал срочный заказ на сорок ювелирных изделий, желательно брошей, оригинального дизайна. Они должны были быть такими элегантными, чтобы мысль об их стоимости в голову вообще не приходила, — то есть чтобы никто не расценил эти милые знаки внимания как взятки.

Дизайн брошей придумала Альма — платиновые снежинки, сверкающие алмазами. «Каждая снежинка казалась под стеклом куда больше, чем была на самом деле, и напоминала то диковинный цветок, то десятиугольную звезду... «Видишь, как искусно сделано, — сказал Кай. — Они гораздо лучше настоящих цветов. И какая точность! Ни одной неправильной линии. Ах, если б только они не таяли!» — это из андерсеновской сказки.

Нетающие снежинки понравились Нобелю, а зимняя тема оказалась плодотворной для Альмы Пиль. В дальнейшем она разработала дизайн большого числа вещей из горного хрусталя, покрытых «инеем» из платины и бриллиантов. Среди изделий Фаберже её морозная серия



Эскиз кулона из горного хрусталя с платиной, бриллиантами и «розами» (апрель 1913 года) и его воплощение, проданное через лондонский магазин фирмы Фаберже в том же году

стоит особняком: его художники предпочитали неорококо, неоклассицизм, реже модерн; лаконичные разработки Альмы Пиль-Клее, пожалуй, ближе к ар деко. Те, кто держал в руках эти драгоценные «льдинки», говорят об их необыкновенном очаровании, но ни одной из современных фирм не приходит в голову сделать что-либо подобное, слишком они узнаваемы.

Есть мнение, что именно Нобель посоветовал привлечь молодую художницу к созданию яйца к Пасхе 1913 года. Не знаю, как отреагировала Александра Фёдоровна на «Зимнее» яйцо, которое супруг подарил её свекрови, но похоже, подарку позавидовала, а мужу попеняла. И не только из-за огромной стоимости этой вещи, хотя 24 600 рублей — годовой оклад премьер-министра. Как бы то ни было, к будущему празднику царь просит сделать для жены что-нибудь неформальное, просто для души. И фирма Фаберже создаёт пасхальное яйцо, получившее название «Мозаичное». Хотя его, скорее, следовало бы назвать «Вышитым». В платиновой «канве» закреплены бриллианты, сапфиры, рубины, изумруды, топазы — этакая вышивка крестиком, только вместо разноцветного шёлка — само-



Императорское пасхальное яйцо «Зимнее». Подарок Николая II матери на Пасху 1913 года. В 2001 году продано на аукционе «Кристи» неизвестному покупателю из Австралии за 59,6 млн

цветы (архисложная ювелирная работа). В качестве сюрприза — нежный медальон с профилями пяти царских детей. Милая, изящная, очень женская вещь и совсем не похожая на «Зимнее» яйцо. Но автор дизайн всё та же Альма.

По преданию, идея пришла ей в голову, когда она увидела за пальцами свою свекровь. А может быть, просто вспомнила, как сама вышивала своё приданое. В европейских музеях и сейчас можно видеть старинные вышитые крестиком панно с отдельными, не связанными общим смыслом мотивами. Это были своеобразные «записные книжки» девушек — ведь раньше не существовало журналов со схемами. Наверное, была такая и у Александры Фёдоровны, по крайней мере, во времена её бедного гессенского детства. Главным мотивом таких панно обычно являются букеты и гирлянды из роз и полевых цветов, подобные тем, что украшают

«Мозаичное» яйцо. Императрицу подарок восхитил.

Ну а дальше была война — в морозные узоры теперь вплетаются красные рубиновые крестики. Потом революция, в 1921 году — переезд в Финляндию. Альма и Николай Клее поселились в небольшом городке Куусанкоски на юго-востоке Финляндии, где и сегодня существует завод компании «Кюммене» (Kymmene). Жизнь вели скромную, работу по специальности в глухой финской провинции Альма найти не могла, и в 1927 году пошла преподавать рисование и чистописание в шведскую школу компании. О её блестящих петербургских триумфах ни ученики, ни соседи даже не догадывались.

Автор благодарит историка русского ювелирного искусства Валентина Скурлова за помощь в подготовке материала. Использованы фотографии из книги А. Kenneth Snowmann. Faberge: Lost and Found и альбома «Петербург Карла Фаберже».



Пасхальное яйцо для Эммануила Нобеля. 1912 или 1913 год. Платина, серебро, прозрачная белая эмаль, полужемчужины, горный хрусталь, бриллианты огранки «роза». Сюрприз — часы с «морозными» узорами



Эскизы двух миниатюрных кулонов-яичек из горного хрусталя. Апрель 1913 года



Эскиз платинового кулона-яичка с эмалью, имитирующей снег, и сапфиром-кабошоном. Апрель 1913



Эскизы кулонов из горного хрусталя с «морозными» узорами. Май 1913



«Мозаичное» яйцо. Подарок Николая II супруге на Пасху 1914 года. Платина, золото, бриллианты, жемчуг, цветные драгоценные камни, эмаль. Сюрприз — увенчанный короной медальон, на одной стороне которого изображены пять профилей детей императора, на другой — корзинка с цветами в обрамлении их имен. Дизайн Альмы Пиль-Клее. Ныне принадлежит королеве Великобритании Елизавете II

Оптовая торговля

Лето — это маленькая жизнь

Надежда Демидова,
менеджер оптового департамента
ООО «Ювелэнд»

За что мы любим лето? За солнечные дни и тёплые вечера, за лёгкость в одежде и мыслях, за целый водоворот ярких праздников: долгожданные отпуска, обмен впечатлениями и, как продолжение, воскресные шашлыки на природе, дни рождения на даче, вечерние встречи в летних кафе под шатром, пересекающиеся взгляды, новые знакомства. А что может вытечь из этой чашечки кофе с видом на просыпающийся город? Подобные мысли способны вскружить голову самым трезвомыслящим и морально устойчивым, но к каждому празднику требуется серьёзная подготовка.

Общезвестно, что именно украшения и аксессуары, показатели истинного вкуса, способны подчеркнуть наши достоинства и сделать любой костюм индивидуальным и неповторимым. Летний сезон — идеальное время года для самых смелых экспериментов с украшениями. Серьги и кольца, броши и кулоны, колье, цепочки, пирсинг, браслеты на руку, на ногу замечательно поднимают настроение и заинтригуют окружающих. Бриллианты, «лучшие друзья девушек», лучше приберечь для вечернего свидания, когда вступает в свои права таинственная и элегантная Леди Белая Ночь.

В преддверии лета компания «Ювелэнд» представляет вашему вниманию кольцо «Белая ночь» — дипломанта Всероссийского Конкурса Ювелиров, признанного лучшим украшением 2003 года. В его лёгком и ажурном рисунке прослеживается таинственность петербургской ночи, скрытой под нежной вуалью предрассветных сумерек. Мерцающие бриллианты напоминают водную гладь Невы, в которой как в зеркале отразилось небо.

Произведения, созданные мастерами компании, неоднократно были отмечены профессиональными жюри различных международных ювелирных выставок. Покупатели также по достоинству оценили замечательные изделия с бриллиантами и цветными драгоценными камнями.

Встречая лето в украшениях от «Ювелэнды» невозможно забыть о том, что лето — это не только «маленькая жизнь», но и праздник каждый день!

Санкт-Петербург, наб. р. Фонтаны, 92
Тел. (812) 164-89-56, 164-73-92
shop@jeweller.ru



Дизайн: РА «КРИС»

ЮВЕЛИРНАЯ РОССИЯ

ЕДИНАЯ ВЫСТАВОЧНАЯ КОНЦЕПЦИЯ

ЮВЕЛИР*
2005
ЛУЧШИЕ УКРАШЕНИЯ
РОССИИ

7–11 сентября 2005, Москва, Гостиный двор

Московская оптовая биржа, обеспечивающая оперативный маркетинг рынка и опережающую стратегию оптовых продаж в преддверии осенне-зимнего торгового подъема

Заключение договоров, оптовые закупки (заказы) товара на корпоративных условиях, обеспечивающих преимущества участникам выставки на ювелирном рынке РФ



JUNWEX [Самоцветы России]
Санкт-Петербург 2006



Новый Русский Стиль/International Jewellery
Moscow 2006

Круглогодичная выставочная программа, поддерживаемая клубом «Российская Ювелирная Торговля», объединившим уже более двух тысяч ювелирных торговых организаций, РИА «РосЮвелирЭксперт», Выставочным научно-исследовательским центром (ВНИЦ) и крупнейшим российским выставочным оператором ВО «Рестэк».

ПРОГРАММА КОНКУРЕНТНОГО ПРЕИМУЩЕСТВА

Ежегодная Торговая Сессия Клуба

Оргкомитет программы «Ювелирная Россия» Ежегодная Торговая Сессия Клуба «Российская Ювелирная Торговля»

Информирует Вас об идеологии нашего сентябрьского мероприятия в 2005 г., являющегося неотъемлемой частью единой выставочной концепции «Ювелирная Россия».

Главная задача мероприятия — на основе корпоративного соглашения между членами клуба «Российская Ювелирная Торговля» и участниками выставки способствовать заключению главенствующих договоров на поставку и закупку продукции, обеспечив упреждающее конкурентное преимущество наших партнёров в условиях сентябрьской конкурентной обстановки.

7–8 сентября в Гостином дворе планируется провести выставку в формате Оптовой Биржи. 7–8 сентября на торговой сессии с участием членов клуба, владельцев торговых сетей и экспонентов выставки будут обеспечены комфортные условия работы с торговлей по оперативной закупке и заключению договоров на поставки продукции, что позволит Вам индивидуально подойти к работе с каждым оптовым покупателем и ещё накануне конкурентной выставки обеспечить свои интересы.

9–10 сентября — дни продвижения имиджа участников выставки в качестве ведущих производителей модной качественной продукции на российском рынке украшений, дни массового посещения выставки розничными покупателями с серией презентаций и других PR-акций с участием деловой прессы, телевидения, бомонда и элиты.

Организаторами мероприятия выступают ВО «РЕСТЭК», РИА «РосЮвелирЭкс-

перт» и клуб «Российская Ювелирная Торговля».

Предусматривается демократичная форма выбора участия в Бирже, которая предоставляет право участникам на демонстрационный стенд, презентации на подиуме, виртуальное представление коллекции с помощью современных технических средств, приобретение рабочего места в бизнес-центре, участие в торговой сессии, заблаговременное размещение каталога ювелирных изделий на сайте Биржи, что значительно расширяет возможность участия в выставке небольших предприятий.

Секретариат клуба и РИА «РосЮвелирЭксперт» по заявкам участников готовят заблаговременные контакты с интересующими Ваше предприятие членами клуба, покупателями из всех регионов России и стран СНГ, организуют встречи и переговоры. Секретариат ведёт заблаговременную аккредитацию торговых посетителей, решает все вопросы их размещения, приобретения билетов, организации досуга.

РИА «РосЮвелирЭксперт» окажет содействие в организации продвижения Ваших инвестиционных проектов, поиске финансовых схем оформления сделок в ходе работы Биржи.

Сервисный Центр Биржи предоставит весь спектр услуг по подготовке договоров,

ксерокопированию и оформлению других документов, необходимых для работы, оформлению и отправке посылок спецсвязью.

Участие в бирже ведущих банков позволяет оперативно решить проблемы открытия кредитных линий и получения банковских гарантий торговыми предприятиями.

Оргкомитет обеспечивает бесплатные стоянки автомобилей для участников и посетителей со стороны Варварки и на Васильевском спуске.

Оргкомитет рассматривает МОСКОВСКУЮ ОПТОВУЮ БИРЖУ «ЮВЕЛИР*2005» (Лучшие Украшения России) в качестве новой технологии в сбыте ювелирной продукции и обеспечения преимуществ наших участников в сентябрьской конкуренции!

ЮВЕЛИР*
2005
ЛУЧШИЕ УКРАШЕНИЯ
РОССИИ



197110, Санкт-Петербург, Петрозаводская ул., д.12
Тел.: (812) 320-8099, факс: (812) 320-8090
E-mail: junwex@restec.ru

129223, Москва, пр. Мира, ВВЦ, строение 334
Тел: (095) 544-3831, факс: (095) 544-3838

Часы

BaselWorld 2005

На ежегодной выставке-ярмарке в Базеле «BASELWORLD 2005» крупнейшие мировые фирмы представляют новинки в области часового и ювелирного производства и дизайна. Часы давно стали ювелирным объектом, который сохраняет функциональность, всё более точно показывая время, приобретая новые свойства и технические параметры, но в то же время служит украшением — как мужским, так и женским. Высокая цена драгоценных часов позволяет считать их статусным объектом, показывающим материальное и социальное положение владельца. Дизайнеры-ювелиры всего мира сегодня заинтересованы в создании новых коллекций часов, а значит, мы вправе ожидать всё более совершенные механизмы и формы, а помимо классического, строгого часового дизайна будут появляться и предельно смелые, оригинальные решения.

Chopard

Часы производства Chopard давно стали эталоном на рынке. Элегантность дизайна, изысканное сияние бриллиантов, контраст между ослепительно-белым и бархатисто-черным, великолепно сбалансированные пропорции этих часов делают их настоящими произведениями ювелирного искусства. Новая модель — «Collection Haute Joaillerie» Ashoka изготовлена из белого золота с 10 первоклассными бриллиантами. В целом для часов и браслета использовано 189 камней. Другая модель — Montre «Collection Haute Joaillerie» также выполнена из белого золота с 70 бриллиантами, в двух вариантах: циферблат с римскими и арабскими цифрами.



Saint Honore

Роскошь, блеск и бриллианты

Блеск и женственность: вневременная красота. Saint Honore Paris переносит вас в большой драгоценный мир бриллиантов: элегантности, роскоши, стиля и очарования модных часов. Оригинальное, творческое решение часов фирмы Saint Honore Paris всегда сочетается с использованием новейших технологий и синхронно веяниям моды.

Orsay
Новый квадратный корпус, мягкий и округлый в деталях. Окно для даты на циферблате расположено на месте 12 часов. Женская версия имеет перламутровый циферблат с восемью бриллиантами. Кроме того, ещё есть версия «высокого ювелирного искусства» с 32 бриллиантами.

Gala
В новой коллекции ремешки взаимозаменяемы. Бриллиантовая версия имеет камни на месте 3 и 9 часов, на корпусе и на циферблате.



Fabergé, Victor Mayer

Компания Fabergé, Victor Mayer в 2005 г. представила новые модели в традиционном, узнаваемом стиле, восходящем ещё к работам Виктора Майера. Две основные новинки: мужские часы Agathon и женские — Anastasia. Мужская модель названа в честь младшего брата прославленного Карла Фаберже — Агафона, талантливого дизайнера. Женская модель получила имя одной из дочерей последнего русского императора, ставшее легендой. Часы Agathon исполнены в разных материалах, что делает их на первый взгляд непохожими друг на друга. Это может быть корпус из белого золота с синим циферблатом — характерная для фирмы эмаль по гильошированному фону; а может быть яркое розовое золото, окаймляющее светлый циферблат, выполненный в той же ювелирной технике. Крупные арабские цифры, подчеркнутая простота стиля делают эти часы элегантными и уместными при любых обстоятельствах. Модель Anastasia исполнена в том же стиле, но из жёлтого золота и с зелёным циферблатом, который в женском изделии обрамлён бриллиантами.



Zenith

Компания Zenith представила великолепную новую модель — женские часы-хронограф Starissime El Primero — воплощение звёздной роскоши и гламурного блеска. Это реализация дерзких амбиций и искренней увлеченности созданием красоты и совершенства. Девиз рекламной кампании этой модели — «Время зажигать звёзды» (строка из стихотворения Гийома Аполлинера). Часы считают время с точностью до десятой доли секунды. Циферблат усыпан 112 круглыми бриллиантами, а корпус — багетными бриллиантами. Цифры переплетаются на мерцающем перламутровом фоне, а индикаторы напоминают звёзды. Через заднюю крышку можно полюбоваться на работу инкрустированного бриллиантами ротора.



Leon HaToT

В этом году коллекции часов с использованием стальных корпусов воплощают мастерство дизайнера, которое с самого начала было торговой маркой Leon HaToT.

Лейтмотив с рядами огранённых бриллиантов на блестящем полированном стальном корпусе повторяется в широком плетёном лейтмотиве арт деко, излюбленном самим Leon HaToT. На каждом наручных часах Leon HaToT присутствует надпись: Бриллианты «Coup de Foudre®», раздвигая корпус, мы видим циферблат того же цвета, что и ремешок из змеиной кожи.

Завоевание времени сегодня происходит благодаря экспансии стали, характерной приметы нового века, вдохновлённой стилем арт деко и фантазией великого мастера Leon HaToT.



Ulysse Nardin

В 2005 г. компания Ulysse Nardin представила несколько новых моделей, среди них особенно заметными стали Freak, Maxi Marine и Royal Blue.

Первая из этих моделей поразила новизной и оригинальностью даже специалистов: двойной регулятор хода, разработанный компанией, с 18 рабочими зубчиками, в отличие от обычных 5, гарантирует великолепное качество. В основе модели Freak — семидневный механизм. Корпус из белого или розового золота, кожаный браслет с золотой застёжкой.

Модель Maxi Marine — это отличный образец часов-хронографа, ставших живой легендой. В основе идеи лежит давняя традиция производства особо точных морских часов, включающих в себя возможно большее количество опций. Новая модель изготавливается в корпусе из розового золота или стали, обладает водонепроницаемостью до 200 метров, каждый экземпляр пронумерован. Компания предлагает браслеты из розового золота, стали, пластика или кожи, на усмотрение клиента.

Royal Blue — это роскошные часы, в дизайне которых доминирует загадочный, королевский синий тон. Часть циферблата прозрачна, так что можно наблюдать за работой механизма, демонстрирующего безупречную симметрию и изящество. Однако движущий элемент остается скрытым, придавая ощущение таинственности. Ободок циферблата выполнен из платины с бриллиантами и голубыми сапфирами, которые служат указателями времени. Тираж не превышает 99 экземпляров.



Cristian Dior

Новая модель часов от фирмы Dior — Malice — стала новым воплощением вечного идеала всемирно известного модного дома: предельная женственность, нежность розового атласного браслета, сверкающие кристаллы Swarovski, зеркальный циферблат, стальной корпус — всё это вместе становится символом благополучия и хорошего вкуса, смелости и желания показать себя во всём блеске, что характерно для современной модной женщины.

Charriol

Компания Charriol представляет две новые модели часов: Darling и Kucha™. Первая модель — это женские часы, воплощение романтической мечты. Овальная форма напоминает и о женственной мягкости, и о ритуальных изображениях глаза, известных со времён Древнего Египта. Фирменное сочетание сливового, белого цветов и строгого сияния стали придаёт изящество и элегантность новым часам.

Kucha™ — это образец африканского влияния на европейский дизайн. Само слово Kucha на суахили означает «когти». Дикая, неприрученная природа, глубинные инстинкты, таящиеся в нашей душе, — всё это стало мотивацией для дизайнеров. Именно такой — дикой и своевольной — зачастую является современная женщина, сохраняющая в своем облике и характере нечто кошачье. Именно для неё создана новая модель часов, в облике которых отчётливо видны четыре когтя по углам корпуса, подчёркивающие элегантность прямоугольной формы.



Concord

Компания Concord представила разнообразные модели, среди которых выделяется La Scala. Это универсальные часы «унисекс» с серебристым циферблатом с 54 бриллиантами, в корпусе из розового золота. Арабские цифры обозначают лишь четыре временные точки. Форма часов — словно уверенно вылепленная скульптура, она поражает геометрическим совершенством и сочетанием контрастов. В этой модели есть налет ретро при безупречном качестве современного швейцарского механизма.

Maurice Lacroix

Фирма Maurice Lacroix предстает во всем блеске с новой моделью часов, выпущенных ограниченным тиражом, — Etoile de Mer (Морская звезда). Швейцарская точность в изготовлении механизмов в этой модели сочетается с высочайшим ювелирным искусством. Тема воды и моря вдохновила дизайнеров на создание стилизованной морской звезды, напоминающей о богатстве и разнообразии загадочного подводного мира. Корпус из белого золота и серебристый циферблат, бриллианты и рубины, блестящий кожаный браслет с золотой застёжкой — всё это создает образ изящного ювелирного украшения. Каждый вариант модели выпускается в количестве 30 экземпляров.

Corum

К 50-летию фирмы Corum была воссоздана всемирно известная модель 1980 г. — Golden Bridge. Это не точная копия, а современная интерпретация классических часов, в которой обновлённый механизм сочетается с чистотой и эмоциональной выразительностью модели-прообраза. «Золотой мост» украшен тончайшей гравировкой в виде зубчиков, а стрелки подчеркнута крупными и практичными. Верхняя часть корпуса имеет подвижное кольцо, позволяющее усложнить конструкцию часов. Все технические параметры соответствуют высочайшему уровню запросов. На выбор клиента предлагаются браслеты из крокодиловой кожи с золотой застёжкой, золотые и золотые с бриллиантами.

К своему 50-летию компания предлагает 50 моделей из платины, 50 — из жёлтого золота, 50 — из розового золота, 50 — из белого золота, причём каждая модель выпускается в количестве 50 экземпляров.

Haldimann

Наручные и настольные часы мастера Беата Халдимана являются первоклассным примером развития швейцарского часового дела. Теоретический подход к построению механизма, учёт всех разработок, накопленных за последние триста лет, постоянный поиск новых материалов и технологических усовершенствований — всё это позволяет основанной в 1991 г. компании Haldimann регулярно поставлять на рынок образцовые по качеству и строгому дизайну модели, в том числе особо точные часы с двойным регулятором хода.



Chaumet

Голубая лагуна. Montre Class One

После сладко-розового бирюзовый голубой стал цветом лета 2005 года. Chaumet представляет часы первого класса — первые часы, забавно сочетающие в ювелирном украшении резину и бриллианты. На поверхности полупрозрачного, цвета лагуны циферблата открываются рельефы океанских глубин.

Montre Frisson

Кварцевые часы из белого золота с бриллиантами. Перламутровый циферблат, бриллиант на месте 6 часов.

Ремешок — серый атлас и пряжка из белого золота с бриллиантами.

Розовый атласный ремешок с заколкой из белого золота с бриллиантами и розовым турмалином и пряжкой из белого золота с бриллиантами.



Breitling

В 2005 г. звездой коллекции Mulliner стали часы Breitling Caliber 18B — хронограф, мгновенно оказавшийся в центре внимания. Он обладает изощренным механизмом и идеально подходит к автомобилю «бентли». Такие часы однозначно указывают на статус владельца.

Sarcar

Фирма Sarcar представила новый вариант одной из самых популярных своих моделей — Solitaire. Это уникальный образец современного дизайна, существующего на грани между часовой индустрией и ювелирным искусством. Эффектное художественное решение, крупный бриллиант-solitaire в центре циферблата (1 карат), давший название модели, множество мелких камней вокруг, изящество и яркость этого произведения высокой моды могут поразить самого взыскательного клиента. Часы сверкают при каждом движении запястья, позволяя своей владелице всегда оставаться в центре внимания. Это воплощённое совершенство, напоминающее небесную гармонию звёзд.



Chanel

Vintage

Невероятно модный сегодня стиль Vintage дал название ещё одной модели часов от Chanel. Обращение к периоду между двумя мировыми войнами, увлечение «новой роскошью» позволило дизайнерам компании создать нечто поистине поразительное и эффектное. Модель такого типа была впервые предложена фирмой в 1932 году. В 2004 году руководство компании обновило её с технической точки зрения и заново запустило в производство. Розовые часы «1932» выполнены из белого золота, корпус инкрустирован 110 бриллиантами. Циферблат из белого перламутра с 4 бриллиантами в качестве индикаторов времени. Модель предложена в комплектации с розовым атласным браслетом.

Camelia

Камелия вновь стала мировым символом Chanel и любимым цветком женщин. Новая модель женских часов Camelia — это результат согласованных усилий часовых дел мастеров и ювелиров, сумевших создать главный хит новой коллекции Chanel.

Необычная форма часов, представляющих собой настоящий драгоценный цветок, усыпанный 99 розовыми сапфирами и 48 бриллиантами, с сердцевинной-циферблатом из розового перламутра с 4 розовыми сапфирами, которые служат индикаторами времени. Модель представлена вниманию публики в сочетании с розовым атласным браслетом.

В 2005 году модель Camelia выполнена в трёх вариантах: из белого золота:

1. На концах лепестков закреплены 75 бриллиантов, сердцевина из перламутра с 4 бриллиантами.
2. На концах лепестков закреплены 75 бриллиантов, сердцевина с инкрустацией из 68 бриллиантов, плюс 4 черных бриллианта-индикатора.
3. Лепестки полностью покрыты бриллиантами, сердцевина из перламутра с 4 бриллиантами.

Помимо этого фирма Chanel предлагает оригинальные версии той же модели: с 99 сапфирами на лепестках и 48 бриллиантами на циферблате, в комплектации с голубым атласным браслетом; с 99 сапфирами, 48 бриллиантами на лепестках, 68 бриллиантами на циферблате, в комплектации с тёмно-синим атласным браслетом.

Модель J12

Модель J12 — это первые часы Chanel, выполненные на уровне Grand Complication. В часах использована популярная сегодня система Tourbillon, позволяющая преодолеть силу гравитации и достичь максимальной точности хода. Следует отметить, что часы такого уровня сложности редко выпускаются для дам, что делает предложение фирмы Chanel особенно привлекательным. Компания представляет эту модель в двух цветовых вариантах: белом и чёрном.

Технические параметры:

38 мм, керамика или белое золото;
механизм 05—T.2, ручной завод, резерв 100 часов, водонепроницаемость до 50 метров, 21 600 оборотов в час, 17 сапфиров.

Тираж каждой модели — 12 нумерованных экземпляров.



Buben & Zorweg

Бренд Buben & Zorweg широко известен во многих странах мира, однако на российском рынке это название знакомо узкому кругу профессионалов.

История австрийской компании началась в 1995 году, когда два друга — Harald Buben и Christian Zorweg решили заняться созданием эксклюзивных футляров для часов и ювелирных украшений, которые были бы не просто упаковкой, а достойным «обрамлением совершенства». Эта ниша на рынке в тот момент действительно оставалась незаполненной. В основу своей деятельности партнёры по бизнесу положили главный принцип: «Использовать самое лучшее», будь то ценные породы дерева, механизмы или фурнитура.

Продукция компании очень быстро завоевала популярность. Этому в немалой степени способствовало то, что середина 90-х годов стала периодом ренессанса механических часов. Коллекционеры активно пополняли свои собрания антикварных часов и современных образцов часовой индустрии.

Клиенты по достоинству оценили красоту, функциональность и разнообразие моделей футляров. Число часов в одной шкапулке варьировалось от 1 до 24. Любители путешествий с удовольствием приобретали модели для перевозки и хранения часов, например, Mobile Single. Некоторые шкапулки для часов при желании можно трансформировать в шкапулки для хранения колец. Настоящим роскошным подарком для дам явились шкапулки для хранения всех видов драгоценностей — с различным числом выдвигающихся и съёмных ящичков.

Расширяя горизонты своей деятельности и руководствуясь всё тем же принципом — «Самое лучшее», Buben & Zorweg обратилась к немецкой компании Elma — лидеру часовых технологий с предложением о сотрудничестве.

Результатом этого сотрудничества стала оригинальная разработка Time Mover — футляров для часов с автоподзаводом, вмещающих в себе механизм автоподзавода и шкапулку для хранения часов. Сам этот термин сегодня является зарегистрированной торговой маркой.

Самый первый Time Mover был рассчитан для хранения 1 или 2 часов, а в одной из последних моделей, представленных в нынешнем году на выставке в Базеле, — Time Mover Collector их число возросло до 64. По желанию будущего владельца фасады моделей могут быть любыми — от чёрной кожи до фирменных цветов «Феррари»... Интересный факт: 2 экземпляра Collector 64 были выполнены с бронированными дверями. Первый продан в Россию (имя клиента сохраняется в тайне), второй принадлежит барону Ротшильду.

Именно на производстве Buben & Zorweg были собраны самый маленький и самый большой Time Mover в мире.



Хьюмидор



Коллекция настольных часов

Продукцию компании Buben & Zorweg отличает профессиональный подход к любому аспекту производства и строжайший контроль качества. Очевидно, что материалы, используемые для наружной и внутренней отделки футляров, служат разным целям. Внешняя часть шкапулки должна обеспечивать надёжную защиту и обладать стильным дизайном, внутренняя отделка — надлежащий уход за изделием. Все модели выполняются из различных эксклюзивных материалов — от вишнёвого дерева до индийского гранита. Особую привлекательность футлярам из ценных пород деревьев придаёт инкрустация (например, неповторимый рисунок корня вишнёвого дерева). Большим спросом у клиентов фирмы пользуется макассар (из породы чёрных деревьев) — один из самых дорогих природных материалов.

Натуральная кожа не подходит для внутренней отделки шкапулок, так как присутствующие в ней дубильные вещества плохо влияют на часы и ювелирные изделия. Поэтому используют только высококачественный бархат, нубук, искусственную замшу «ивори» или заменитель кожи, цена

которого превосходит стоимость натурального материала.

В отличие от других компаний, предлагающих подобную продукцию, Buben & Zorweg не ограничивает клиента в выборе материалов, цветовой гаммы, дизайна. Любую модель компания готова выполнить, учитывая пожелания заказчика, вплоть до индивидуального проекта. Благодаря такому подходу в сочетании со стильным дизайном — от классики до хай-тека шкапулки Buben & Zorweg — не чужеродный элемент, а органичное дополнение интерьеров дома или офиса.

Компания постоянно расширяет ассортимент продукции, осваивая новые для себя сегменты рынка. Так, справедливо полагая, что не только часы и ювелирные изделия, но и сигары нуждаются в бережном отношении и правильном хранении, она приступила к выпуску специальных шкапулок для сигар — хьюмидоров.

Главный критерий идеального хранения сигар — постоянная относительная влажность 72%, поэтому эти модели оборудованы автоматическим увлажнителем с электронным управлением, которое

обеспечивает не только соответствующий режим влажности и циркуляцию воздуха внутри хьюмидора, но и мгновенно реагирует на все неполадки, сообщая о них владельцу. Внутренность хьюмидоров изготавливается из древесины цедра — южноафриканского кедра. Именно это дерево наилучшим образом способствует поддержанию постоянной влажности и подчёркивает тонкий аромат табака. Специальная конструкция внутренних ящичков обеспечивает оптимальную циркуляцию воздуха внутри хьюмидора и позволяет равномерно распределить воздушные потоки без «мёртвых» зон.

Внешняя отделка базовой модели Grand Connoisseur, рассчитанной на 200 сигар, — макассар.

Следующим вполне логичным шагом в развитии компании стало освоение производства собственно часов. Однако, чтобы не превратиться в конкурентов своим же постоянным клиентам — производителям наручных механических часов, решено было обратиться к изготовлению настольных моделей. Мировая премьера новой коллекции настольных часов Buben



Шкапулка для драгоценностей



Таймверы

& Zorweg состоялась в нынешнем году на Всемирной часовой и ювелирной выставке «BaselWorld 2005» и имела огромный успех у профессионалов и широкой публики. Разнообразие дизайна настольных часов вы можете оценить на представленных ниже иллюстрациях. Настоящим открытием стала уникальная комбинация высокоточных часов и Time Mover «в одном флаконе». Данные модели обладают рядом неоспоримых преимуществ. Во-первых, это роскошное изделие, своим дизайном способное украсить любой интерьер. Во-вторых, это вместительное хранилище с идеальными условиями для коллекции механических часов и хронометров. В-третьих, возможность автоподзавода. И, наконец, соседство механических и высокоточных часов позволяет синхронизировать ход первых, ориентируясь на меньшую погрешность. Так, например, сертифицированные хронометры имеют погрешность 5–6 секунд в сутки. А маятниковые часы компании Erwin Sattler — всего 1 секунду в месяц. Маятник этих часов изготовлен из специального сплава — инвара, коэффициент температурного расширения которого в 10 раз меньше, чем у стали. В нижней части маятника установлен стальной груз. Благодаря разнице коэффициентов теплового расширения центр тяжести маятника находится в одном и том же месте, что обеспечивает удивительную точность хода. Маятниковые часы с ещё большей точностью (менее 1 секунды в год) в настоящее время находятся только в Англии. Их получила в дар от советского правительства в 1979 году Королевская Обсерватория в Гринвиче. Однако, как справедливо отметил глава компании, подобные часы на рынке недоступны, а механизмы Erwin Sattler можно приобрести каждый желающий.

Объединив собственные разработки в области футляров для часов с автопод-

заводом и высокоточные маятниковые часы, Buben & Zorweg создала уникальную модель Time Mover Collector 40 — Grand Precision — объект искусства под стать лучшим творениям часовых дел мастеров.



Grande Precision

Ещё одна новейшая разработка компании, представленная на экспозиционном стенде в Базеле, — первый в мире «Интеллектуальный» Time Mover. В отличие от предыдущих моделей, владелец данного изделия имеет возможность запрограммировать любые 10 часов как бесшум-

ную «ночную фазу», во время которой автоподзавод часов не происходит, и вы спите в полной тишине. Второе важное преимущество модели — наличие режима быстрого автоподзавода, позволяющего в течение часа полностью завести остановившиеся часы.

Кроме того, «Интеллектуальный» Time Mover с большим вниманием относится к специфике и нюансам часов различных производителей. Некоторые модели часов имеют правый, а некоторые — левый подзавод. Данный Time Mover позволяет установить подзавод только в одну сторону, присущую механизму, и исключить ненужное вращение — «холостой ход».

За десятилетие своей партнёрской деятельности Harald Buben и Christian Zorweg сумели превратить небольшое предприятие в ведущую компанию отрасли — компанию с мировым именем, безупречной репутацией и огромным профессиональным опытом. Во многом этому способствовала тщательно продуманная, логичная схема и жёсткий контроль дистрибуции. В компании изначально большое внимание уделялось «обратной связи», благодаря чему предприятие получает необходимую информацию, отзывы покупателей, имеет возможность молниеносно реагировать на все изменения рынка.

Продукцию Buben & Zorweg можно встретить в разных странах, но основные экспортные потоки отправляются в Америку, Ближний Восток, Россию... То есть страны, где не принято скрывать свой статус и финансовое благополучие и где гордятся тем, что имеют, и демонстрируют это окружающим. Перспективный российский рынок представляет для компании большой интерес. Официальным дистрибьютором Buben & Zorweg в нашей стране является ООО «Парадокс».

BUBEN&ZÖRWEIG

THE FINE ART OF COLLECTING



THE ORIGINAL
TIME MOVER®
by BUBEN&ZÖRWEIG



Watch-winder · Watch-collection cases · Jewellery cases · www.buben-zorweg.com

ПАРАДОКС

Официальный дистрибьютер Buben & Zorweg в России

197046, Санкт-Петербург, М. Посадская ул., 5
т.: (812) 230 3048, ф.: 232 3883, 380 94 90
paradox@paradox.spb.ru | www.paradox.spb.ru

109147 Москва, ул. Марксистская, д. 34
Тел./факс: (095) 781-43-43
e-mail: moscow@paradox.spb.ru

Istanbul Jewellery show

Ювелирный сектор Турции уже много лет занимает ведущие места в международных списках лидеров экспортно-импортных поставок. Так, страна является вторым по величине экспортёром изделий из золота и занимает пятое место по импорту данной продукции. Планируется, что с помощью «Istanbul Jewellery show» Турция сможет увеличить показатели экспорта до \$5 млрд уже через 5 лет.



Организаторы этого крупномасштабного выставочного проекта в сотрудничестве с TAJ (Турецкая Ассоциация Ювелиров) и компанией Jewellery turk Craft, представили международной публике продукцию 747 ведущих производителей: ультрасовременные коллекции, модные новинки и бестселлеры ювелирного дизайна. Среди них такие известные компании, как Favori, Atasay, Altynbas, Midas, Arpas, Goldas, Gulaylar, Zen by Medart, Aris, Sozer, Guner, Motif, Acacia, Sezgin Silver, Odema, Ital Silver, Ceha, Monte, Mina, Bag, Cetas, Riva, Orogold, Ekol, Hemera, Kocak, Kosun, Mioro, Larissa, Efe, Golden Line (Турция), Taiba (Дубай), Ronco, Casa Dello Smeraldo, Balestra, Oro Accessory (Италия), Така (Сингапур), S.W.D., H.B.P. (Таиланд) и многие другие. С оригинальными коллекциями изделий с жемчугом можно было познакомиться на экспозиционных стендах Karat Atilla, Lida, F. Mimar (Турция), Glorious Gems, MB Gems (Германия), Eurogems (Италия), Euro Pearl (Великобритания).

Широчайший диапазон цен, разнообразие стилей, огромный выбор драгоценных материалов объясняет традиционно высокую посещаемость «Istanbul Jewellery show» дилерами со всех уголков планеты.

Каждый из разделов выставки имеет свою специализацию. В «Золотом Павильоне» представлены коллекции лучших мировых производителей драгоценностей. «Павильон Алмазов» стал наглядным примером протекционистской политики правительства Турции. Недавно принятые новые правила ввоза и вывоза алмазов, а также отмена НДС (18%) заметно увеличили объёмы алмазного импорта в страну, и число экспонентов «Алмазного Павильона» резко возросло. Международные ювелирные дилеры стремились попасть на нынешнюю выставку «Istanbul Jewellery show», чтобы укрепить свои позиции в данном секторе рынка, используя преимущества новых таможенных правил. Среди них такие крупные компании, как Институт Israel Diamonds и Нью-Йоркский Алмазный Клуб Дилеров. По отзывам гостей и участников форума, «Павильон Алмазов» стал самым ярким событием «Istanbul Jewellery show — 2005».



«Серебряный Павильон» проиллюстрировал синтез высокой моды и высоких ювелирных технологий. Здесь так же, как и в других выставочных павильонах, царила атмосфера роскоши, праздника и комфорта. И участники, и гости форума отмечали безупречную организацию, отличающую «Istanbul Jewellery show». В нынешнем году были введены дополнительные услуги для клиентов: организован Зал покупателя, информационный сервис, кафе с вегетарианской кухней, встреча гостей в аэропорту, специальный транспорт и многое другое.

Большим интересом у представителей оптовой и розничной торговли пользовалась продукция «Павильона Часов» и «Павильона Технологий».

Организаторы «Istanbul Jewellery show» с большим вниманием относятся к представителям СМИ. В рамках данной ювелирной выставки профессиональной прессе традиционно предоставляются лучшие экспозиционные места.

Помимо насыщенной деловой жизни организаторы выставки придавали большое



Baki

МОДА ПРОХОДИТ - ДРАГОЦЕННОЕ ВЕЧНО

Ювелирное предприятие
«Грингор»

Санкт-Петербург, пл. Растрелли, 2
Отдел сбыта: (812) 271-9025
271-9945, 271-9439
факс: (812) 271-9021

Регистрационное удостоверение № 5021 выдано
С-З государственной инспекцией пробного надзора



Atasay



Piatti



Kameroglu



Atasay



Anadolu

значение культурной программе юбилейного — 20-го по счету ювелирного шоу

26 марта состоялся праздничный обед и презентация экспонентов выставки. Публика смогла полюбоваться и принять участие в замечательном празднике танца «Огонь Анатолии». Представители различных областей Турции продемонстрировали лучшие образцы национальных танцев и мелодий.

«Огонь Анатолии» — уникальный проект, источником которого явилась многовековая,

оваянная древними мифами история Анатолии — гармоничное сочетание традиционных форм танца и современных элементов. «Огонь Анатолии» — один из наиболее известных танцевальных шоу мира. 90 танцовщиц вдохнули новую жизнь и яркую динамику в движения сотен старинных азиатских танцев... Главная символическая идея проекта: подарить миру огонь — синтез древней мозаики любви, культуры, истории и мира Анатолии.

В нашей стране сложилось несколько

пренебрежительное мнение о ювелирной продукции турецких производителей. Однако, «Istanbul Jewellery show» наглядно доказывает обратное: достойное качество, конкурентоспособные цены, широчайший ассортимент... Эти критерии по-прежнему стабильно привлекают в Турцию ювелирных дилеров со всего мира. Представители российского ювелирного бизнеса — не исключение. Ювелирный рынок Турции является для них одним из наиболее интересных и перспективных.



СТАМБУЛ

Двадцать первая международная выставка ювелирных изделий, серебра, часов и оборудования

JEWELRY SHOW



24–27 августа 2005 г.



в фокусе — Стамбул

Организатор



Nuruosmaniye Cad. 77
Orient Center Suite 705
Cagaloglu — Istanbul
34120 Turkey

Тел.: +90 212 519 07 19 pbx
Факс: +90 212 513 30 38

www.rotaforte.com
info@rotaforte.com

Место проведения ярмарки



Официальные спонсоры



Место проведения ярмарки

Выставки

«Янтарное путешествие»



14 марта в столице Литвы Вильнюсе завершила свою работу II Международная выставка «Amber Trip 2005». Выставка заметно набирает обороты. По сравнению с прошлым годом число компаний-участников возросло в 2 раза, экспозиционные площади увеличились втрое. За 4 дня выставочные павильоны посетило около 8000 гостей из разных стран.

География фирм, принимавших участие в выставке, весьма широка. Большинство экспонентов — 57 — литовские компании. На «Amber Trip 2005» представляли также свою продукцию 31 фирма из Польши, 9 — из России, 4 — из Турции, по одному участнику из США, Австралии, Италии, Греции, Латвии.

Вполне объяснимо, что на экспозиционных стендах выставки под названием «Янтарное путешествие» преобладал янтарь и разнообразные изделия из него. Однако постепенно выставка расширяет свою специализацию. В нынешнем году свою продукцию в Вильнюс привезли и производители ювелирных изделий из золота, серебра, ювелирных украшений с бриллиантами, жемчугом, драгоценными и полудрагоценными камнями. Приняли участие также компании, занимающиеся изготовлением и продажей ювелирного оборудования и упаковки. Каждый мог найти в выставочных залах что-то для себя: мастера — янтарное сырьё, покупатели — оригинальные украшения и подарки, ценители и знатоки янтаря — авторские произведения. Некоторые из них специально создавались для «Amber Trip 2005». В рамках коммерческой деятельности на форуме было заключено множество сделок и партнёрских договоров. Художественная часть была весьма разнообразной и включала в себя не только показы коллекций известных художников-ювелиров, но и тематическую экспозицию «Элита». Гости и участники, приехавшие из-за рубежа, имели уникальную возможность завязать новые плодотворные контакты и познакомиться с ювелирно-художественным миром Литвы. Литовские же специалисты, в свою очередь, смогли расширить границы профессионального круга, оценить новинки международного ювелирного рынка...

Руководство страны и городские власти придают важное значение выставке и её вкладу в развитие перспектив литовской ювелирной отрасли, да и экономики страны в целом. Показателем этого стало участие многих официальных лиц в церемонии открытия «Amber Trip 2005» 11 марта, среди которых были глава Сейма Артурас Паулаускас, вице-мэр Вильнюса Кястутис Масюлис, премьер-министр Литвы Альгирдас Бразаускас с супругой, другие члены правительства.

Программа деловых и культурных мероприятий, прошедших за время работы выставки, была весьма насыщенной. Большой интерес у участников и гостей форума вызвал цикл лекций, посвящённый различным аспектам ювелирного бизнеса: от исторических экскурсов до современных аналитических обзоров. Так, например, подробный рассказ заместителя директора по науке Музея янтаря Зои Васильевны Костяшовой о добыче и обработке янтаря в Калининградской области вызвал большое количество вопросов в связи с актуальностью темы. Всех интересует ситуация на Калининградском янтарном комбинате, являющемся крупнейшим поставщиком сырья. В последнее десятилетие добыча янтаря на предприятии неуклонно сокращается: в 1995 году было добыто 744 тонны, а в 2004 — всего лишь 235 т. По мнению специалистов, в ближайшем будущем восстановление прежних объёмов невозможно.

В рамках «Amber Trip 2005» проводился показ 4 совместных коллекций дизайнеров одежды и художников-ювелиров: «Suemimai» (дизайнер Модестас Навицкас, ювелиры Юргита Ерминайте и Эгле Чейскайте), «Тысяча и один» (Дом моделей «Зо-



раза, студия дизайна «Ула», дизайнер Эгле Бабилайте Ситас), «Chopiniana» (польская компания Дануты и Мариуша Гливиньских Ambermoda).

В холле выставочного павильона размещалась некоммерческая ювелирная экспозиция под названием «Элита». В это название организаторы проекта и авторы работ вложили несколько смысловых оттенков. В последнее время в Литве, особенно в связи с прошедшими выборами, весьма актуальными стали дискуссии о расслоении общества. Политики и экономисты, гуманитарии и художники, горожане и сельские жители пытаются найти ответ на вопрос: что такое «элита общества», кого можно причислить к этой категории? Ювелиры живо откликнулись на реалии

современной ситуации и творчески, ассоциативно, с юмором, неожиданно трактовали в своих работах эту злободневную тему. На фотографии вы можете увидеть работу «Элита»: две серьги выполнены из серебра — в квадрате одной из них выгравирована буква «е», в квадрат другой вставлена монета достоинством 1 лит. Таким образом автор обыграл слово «элита».

Церемония награждения победителей профессионального конкурса состоялась 16 марта в залах казино, расположившегося в выставочном комплексе. Награды и дипломы вручались в трёх номинациях.

Диплом за лучшее оформление экспозиционного стенда получили компании Amber by Mazukna (Литва), Napoleonas (Литва), Leksus (Польша).

Дипломы за самое оригинальное изделие были вручены А. Даулосу, Литва («Электро-статическая машина с янтарными дисками»), Творческой мастерской «Багульник», Россия («Охотник»), студии дизайна «Ула», Литва («Огонь времени»).

Диплом за единство формы и содержания получил литовский ювелир-художник А. Шаулис, в настоящее время проживающий в Эстонии, за работу «Эскиз для элиты».

Организаторы «Amber Trip» не останавливаются на достигнутых успехах. Подготовка к выставке следующего года уже идёт полным ходом.



Выставки

«Ару-2005»

Уже третий год подряд гостеприимная южная столица Республики Казахстан — город Алматы приветствует участников Международной ювелирной выставки «Ару», что в переводе на русский означает «красавица».



В нынешнем году с 14 по 17 апреля в выставочных павильонах были представлены традиционные экспозиционные разделы: «Ювелирные изделия из золота, серебра и платины», «Драгоценные и полудрагоценные камни», «Часы, бижутерия, сувенирная продукция», «Столовая посуда в ювелирном исполнении», «Инструменты и оборудование для ювелирной промышленности».

Участники «Ару-2005» — известные компании из России, Украины, Болгарии, Италии, Испании, Грузии, Турции, Узбекистана и Казахстана. Наиболее значительно в экспозиции этого года были представлены российские компании — 15 участников. Среди них такие крупные ювелирные предприятия, как «Алмаз-Холдинг» (постоянный участник выставки), «Гродэс», «Эстет», ТД «Адамант», ОАО «Русские Самоцветы», а также «Бронницкий ювелир», «Арт-Фасет», Мастерские народных промыслов Урала ООО «МАОК», «Самоцветы Беловой» и др. Компании «Анлина», «Мактайм», «Интерчас» представили коллекции часов, корпуса которых выполнены из белого и жёлтого золота.

Из Украины в Алматы привезли свою продукцию ОАО «Киевский ювелирный завод» (старейшее и крупнейшее предприятие страны), Винницкий завод «Кристалл», а также фирмы «Галактика» и «Багет».

Стабильным интересом пользовалась продукция таких компаний из Турции, как «Голдмас», «Италголд», La Mira, Sezginilver (ведущий производитель серебряных изделий в Турции).

С казахстанской стороны в выставке приняло участие крупнейшее оптово-розничное ювелирное предприятие АО «Казахювелир». С 2004 г. компания делает первые шаги в производстве собственных изделий. Ювелирный бизнес Республики Казахстан представляли также ТОО «Алтын Уй», Павлодарская ювелирная мастерская «Скирда», Ювелирный центр «Алмаз», фирмы «Кловер», KBS Gold, ИП Жунусова из Астаны и другие мастера. Особой гордостью национальной экспозиции стал выставочный стенд РГП «Казахстанский Монетный двор».

В разделе технологического оборудования для ювелирного производства интерес у гостей и участников вызвали новейшие разработки, представленные компаниями «Сапфир» (Россия), TeknikDokum (Турция) и IESCO (Италия).

За 4 дня работы павильоны «Ару-2005» посетило свыше 6500 человек, в том числе специалисты из 14 областей Казахстана, Узбекистана и Кыргызстана.

Выставка вызвала огромный резонанс в деловой и культурной жизни города и Республики. В официальной церемонии открытия приняли участие руководители Акимата (мэрии) Алматы, Национального центра экспертизы и сертификации Республики Казахстан, Пробирной палаты, руководители ювелирных предприятий страны, представители СМИ...

В рамках выставки состоялся семинар на тему «Актуальные вопросы международной логистики Казахстана», особенно интересный и полезный для тех, кто решил начать свой бизнес в Казахстане. Программа деловых мероприятий выставки включала в себя организационное собрание ювелиров Казахстана, на котором было принято решение о создании Национальной Ассоциации Ювелиров Казахстана. Избранная на собрании инициативная группа составила устав этой организации и другие необходимые юридические документы.

Проводимый ежегодно профессиональный конкурс «Лучшее ювелирное изделие выставки» включал в себя 7 номинаций. Обладателем Гран-при стал ОАО «Киевский ювелирный завод» за кольцо «Орхидея», автор Н. И. Макаренко.

В номинация «Авангард и новации в ювелирном дизайне» жюри присудило победу браслету «Твист» (ОАО «Русские Самоцветы», Санкт-Петербург) — с драгоценными вставками; коллекции «Игры стихий» (ТОО «Алтын Уй», автор А. Митрофанский) — с полудрагоценными вставками; и кольцу «Миг» (ювелирная мастерская «Скирда», автор А. В. Скирда) — за использование в работе нетрадиционных материалов.

Приз в номинации «Серебряная фантазия — 2005» получил «Киевский ювелирный завод» за коллекцию «Времена года», автор А. Дмитриева.



1.



3.



2.



4.



1. Гран-при конкурса: кольцо «Орхидея», ОАО «Киевский завод»

2. Номинация «Авангард и новации в ювелирном дизайне»: браслет «Твист», ОАО «Русские Самоцветы»

3. Номинация «Авангард и новации в ювелирном дизайне»: кольцо «Миг», ювелирная мастерская «Скирда»

4. Номинация «Серебряная фантазия — 2005»: коллекция «Времена года», ОАО «Киевский завод»

Коллажу «Казахстан», созданному на производстве Казахстанского Монетного двора Национального Банка РК, присвоено 1 место в номинации «За пропаганду монетного и медальерного искусства».

Коллекция серебряных произведений казахстанского автора З. Юлдабаева получила всеобщее признание в номинации «За сохранение и развитие национальных традиций в ювелирном искусстве».

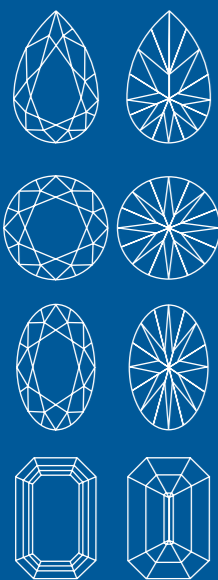
Организаторы ювелирного проекта «Ару» — Международная выставочная

компания «КАЗЭКСПО» — сделали всё, чтобы многочисленные участники и гости выставки чувствовали себя комфортно. «Ару-2005» завершила свою работу. Но организаторы уже начали подготовку к следующим проектам — Предновогодней ювелирной выставке-продаже «Ару-Астана-2005», которая состоится в декабре в Конгресс-Холле города Астаны, и традиционной апрельской Международной ювелирной выставке «Ару-2006». До встречи в солнечном Казахстане!

111250, Россия, Москва,
Красноказарменная ул., 12
тел.: (095) 981-0555 (многоканальный)
факс: (095) 362-5325
e-mail: info@crystalit.net

156000, Россия, г. Кострома,
ул. Советская, 134/10
тел.: (0942) 32-12-81
факс: (0942) 32-55-62
e-mail kostroma@crystalit.ru

157940, Россия, Костромская обл.,
пгт. Красное-на-Волге,
ул. Луначарского, 2А, ТД «Метро»
тел.: (09432) 2-10-83



КАЧЕСТВО

Представляем

Двухцветные корунды

Ю. Н. Баскаков, М. К. Чижов

Природные и синтетические корунды часто подвергаются различным видам облагораживания, в частности изменению цвета.

Хорошо известны методы термодиффузионной обработки, в результате которой на поверхности корунда возникает тонкий слой (до 0,1 мм) окрашенного материала.

Наиболее эффектно выглядят ярко-синие сапфиры, обработанные окислами кобальта, с образованием на поверхности кобальтовой шпинели, т. е. $Al_2O_3 + CoO \rightarrow CoAl_2O_4$. Температурой и временем обработки можно регулировать толщину шпинелевого слоя и, соответственно, интенсивность синего цвета. Так как толщина синего слоя незначительна, то процесс окрашивания обычно проводят на готовых ювелирных вставках. После обработки поверхность корунда слегка матовая, и требуется незначительная дополировка.

Данный метод наиболее эффективен при массовом производстве: так, например, большая партия ювелирных вставок из лейкосапфира (бесцветная разновидность сапфира) после обработки имеет практически одинаковый цвет, и не возникает никаких проблем с подбором не только пар по цвету, но и целых наборов.

После окрашивания возможна механическая обработка (сполирование диффузионно-окрашенного слоя) некоторых граней, в результате чего возникает необычная картина чередования синего цвета и бесцветной основы.

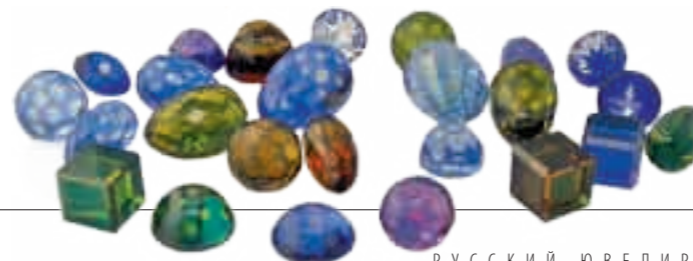
При использовании в качестве основы не бесцветного лейкосапфира, а цветных корундов можно получить широкую цветовую гамму камней, при этом конечный цвет — результат сложения цвета основы с цветом диффузионно-окрашенного слоя. Так, например, розово-красный корунд в комбинации с окрашенным слоем синей кобальтовой шпинели даёт сиреневый цвет, а с жёлтым корундом — зелёный.

Комбинируя цвет исходного корунда и технологические параметры процесса окрашивания, можно получить в конечном итоге широкую цветовую гамму.

При «вскрытии», т. е. механической обработке отдельных граней, можно получить ещё более необычное сочетание цветов.

Такая палитра цветов может подтолкнуть художников к разработке нового ассортимента изделий с двухцветным корундом.

В Санкт-Петербурге на заводе «Русские Самоцветы» разработана и изготовлена опытная партия изделий с двухцветным корундом.



House of Manilals

Приглашение к совершенству
с 1891 г.



Предложение по оптовым партиям
бриллиантов от 0,1 до 20 карат, включая
сертифицированные камни.

Большой выбор бриллиантов всех
размеров, форм, огранки и цветов.

Богатые коллекции ювелирных
изделий из Бангкока и Италии.

Если вы любите женщину,
подарите ей розу.
Если вы хотите, чтобы женщина
полюбила вас, подарите ей бриллиант.



У нас есть представительства
в Нью-Йорке, Антверпене, Мумбаи (Бомбей),
Бангкоке, Гонконге и в Испании.

МОДЕРН ДАЙМОНД ДЖУЭЛРИ (ЛДС)

Уриш Чхаджет

Тел.: + 971-4-2250319/2260781, Факс: + 971-4-2259498

Международный сотовый тел.:

+ 971-50-6546091/+971-50-6762417

Центр Золота, 103, 4-й этаж

Зона 4, Золотой Рынок, Дейра, Дубай.



SIGNITY®

Elements of Beauty



Signity Star

В МИРЕ УКРАШЕНИЙ ЗАЖГЛАСЬ НОВАЯ ЗВЕЗДА

Совершенная огранка всегда вызывает восхищение. И поэтому камни Signity Star достойны восхищения. Signity добилась принципиально нового качества огранки и установила новый стандарт. Каждая грань Signity Star сверкает непревзойдённым блеском — просто великолепно!

Более подробную информацию ищите на сайте www.signity.com. Используйте сайт как источник новых идей и вдохновения.

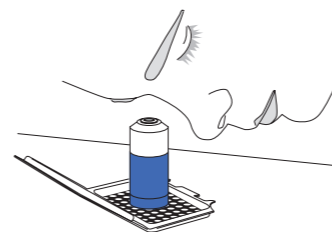
БЛЕСК В ЦЕНТРЕ ВНИМАНИЯ

Сверкающий блеск камней говорит о качестве. Для покупателя с высокими запросами именно блеск — первый показатель качества.

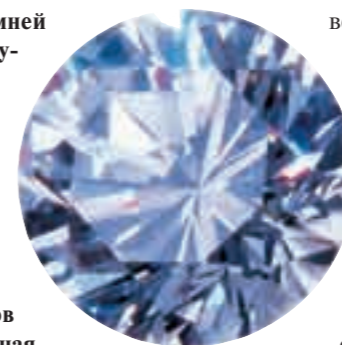
Чем ярче блеск, тем выше ценность украшения в глазах покупателя.

Бриллиантовый блеск делает Signity Star лучшим среди круглых фианитов (Cubic Zirconia). Высокоточная огранка и блеск камней привлекают внимание! Это главное!

Signity — мастер своего дела. Компания находится в постоянном поиске новых технологий совершенной обработки камней. Она достигает безупречного качества форм и цвета



Идеальная огранка — наш новый стандарт качества для фианита. А восьмиконечная звезда внутри камня — очевидное подтверждение идеальной огранки



вставок. Signity задает новые стандарты для круглых фианитов:

- прецизионная огранка и полировка,
- минимальные допуски при изготовлении,
- безупречная симметрия граней.

Всё это превращает Signity Star в сияющую звезду среди камней.

О компании



Signity (Швейцария), совместное предприятие всемирно известных компаний Swarovski и Golay, является ведущим поставщиком точно огранённых камней для ювелирной отрасли. Натуральные и искусственные камни Cubic Zirconia (фианиты) и альпиниты Signity — результат более 200-летнего совместного опыта прецизионной огранки. Использование собственной совершенной технологии позволяет компании Signity устанавливать и следовать самым строгим мировым стандартам пропорций, полировки, размера и формы.

Вы можете бесплатно получить старскоп от Signity! Заинтересованы? Закажите бесплатный «старскоп» прямо сейчас:

Российская Федерация:
Кристалит Корп.
а/я 4, 111116, Москва
Телефон (095) 981-05-55
e-mail: starscope@crystalit.net

Украина:
Телефон 8-800-50-168-50
(звонки бесплатные по всей Украине)
e-mail: starscope@crystalit.net

Качество под микроскопом

Фианиты Signity Star известны благодаря своему доброму имени. Вы обязательно узнаете их по совершенной огранке. Её легко увидеть, взглянув на камень через специальный «старскоп» Signity. Восьмиконечная звезда видна в камнях только идеальной огранки.

Блестящие продажи



БЕСПЛАТНО!

Фианиты Signity Star придают ювелирным коллекциям изысканную красоту и выделяют их из общего ряда. «Блеск Signity Star завоёвывает всё больше новых поклонников», — подтверждает президент «Алмаз-Холдинга». Поэтому Signity становится важным партнёром ювелирной отрасли.

«Блеск Signity Star завоёвывает все больше новых поклонников».
Флун Гумеров




SIGNITY®

Elements of Beauty

Прозрачная защита для ювелирных прилавков

Юрий Викторович Трегуб,
технический директор ООО «Солатек»

В этой статье мы рассмотрим вопросы, связанные с безопасностью ювелирных изделий, находящихся в стеклянных прилавках ювелирных магазинов. В частности, речь пойдет о таком виде защиты стекла, как полимерные плёнки.

К сожалению, посещая некоторые ювелирные магазины, мы часто убеждаемся в наличии уязвимых мест или конструктивных недоработок стеклянных прилавков. Основной задачей при проектировке витрин для ювелирных изделий должно быть обеспечение сохранности, а не дизайнерские изыски. Попробуем разобраться, на что в первую очередь следует обращать внимание владельцам и директорам магазинов, а также дизайнерам ещё на стадии разработки будущего прилавка.

Несмотря на разнообразие современных охранных систем для торговых предприятий, немалое внимание всегда уделялось и уделяется стеклу, отделяющему ювелирные изделия от покупателя.

Заказывая дизайнерам проекты витрин, владельцы и директора ювелирных магазинов предварительно обдумывают многие аспекты: насколько безопасными будут эти витрины, из какого материала их изготовить и каким должен быть дизайн. Особо пристальное внимание уделяется качеству стекла, используемого для изготовления верхней части прилавка. Требования к такому стеклу повышенные: независимо от формы оно должно быть упрочнённым.

Часто встречаются склеенные стёкла, закруглённые в форме короба; стёкла, закреплённые металлической фурнитурой по контуру в 3–4 точках; стеклянные шкафчики, предназначенные для рекламы недорогой продукции. В перечисленных выше видах стеклянных прилавков на первый взгляд всё сделано правильно, стиль-

но и достаточно комфортно для покупателя. Однако доступ злоумышленника к драгоценностям в витринах с незатейливыми мини-замочками и фурнитурой становится практически открытым. Да, конечно, можно надеяться на то, что общая система безопасности молниеносно отреагирует на покушение и до ограбления с разбитыми витринами дело не дойдёт (ведь не напрасно потрачены деньги на современные охранные системы!). А если произойдёт случайный сбой в системе? Тогда каждая минута, а может, и секунда будет на счету.

Мы уже говорили о том, что для витрины выбирается стекло высокого качества и обязательно высокой прочности. Это должно быть либо термоупрочнённое (закалённое) стекло, либо стекло с прозрачной защитной плёнкой. В практике уже достаточно долгое время используется закалённое стекло. Предел прочности закалённого стекла при изгибе может достигать 250 МПа — в 5 раз выше, чем у обычного листового стекла. Закалённое стекло толщиной 4 мм выдерживает испытание «мягким телом» (мешок со свинцовой дробью массой 45 кг) с высоты падения 1200 мм, а листовое стекло не выдерживает удара даже с высоты 300 мм. Но при достаточно сильном и резком ударе закалённое стекло разрушится на множество мелких осколков — это главный недостаток материала.

Применяя защитные ударостойкие плёнки для стекла, можно не только добиться необходимой прочности, но и создать некоторые препятствия для возможного грабителя.

Защитные плёнки обладают основным полезным свойством — упрочнение стёкол и придание им качеств ударостойкого стекла. Стекло, покрытое защитной плёнкой, может противостоять удару тяжёлым предметом, брошенному камню, взрыву ненаправленного действия, ураганному ветру. Большинство защитных плёнок — прозрачные, хотя существуют несколько типов затемнённых защитных плёнок с низким коэффициентом пропускания видимого света. Для выполнения своих функций защитные плёнки должны быть достаточно толстыми. Наиболее распространённые плёнки имеют толщину 112–200 мкм. Толщина особо прочных плёнок 300–380 мкм. Основу плёнок любого типа составляет полиэстер (отечественное название — лавсан). Этот материал сам по себе обладает очень высокой прочностью: структура молекул полиэстера такова, что нити или плёнка из него обладают большим сопротивлением на разрыв — 24 кг/мм² (для сравнения: сталь — от 3 до 27 кг/мм²), а удлинение при разрыве — до 170% (сталь — всего 2–3%). В соответствии с теорией сопротивления материалов одним из методов повышения прочности нагружаемого материала (детали) с сохранением его гибкости или пластичности является использование нескольких слоёв или нитей. Не исключение и защитная плёнка. Добавим также, что при разработке и изготовлении плёнок используются самые высокие — космические технологии, а это значит, что плёнки имеют самые высокие эксплуатационные качества.

Теперь познакомимся с термином «защитное остекление». Что подразумевается под этими словами? Защитным остеклением называется однослойная или многослойная структура, получаемая на основе стекла и защитных плёнок с единым сечением защитных слоёв по всей поверхности. Незаменимое свойство защитного остекления — оказание сопротивления силовому воздействию при сохранении полной прозрачности стекла.

Рассмотрим такой вид защитного многослойного стекла, как ударостойкое, которое способно выдерживать многократный удар свободно падающего тела с нормируемыми показателями.

Ударостойкому стеклу присваиваются классы А1, А2 и А3 в зависимости от его характеристик. Ударостойкость стекла контролируется на специальном оборудовании, обеспечивающем воздействие на испытываемый образец многократными ударами свободно падающего шара весом 4,11 кг с высот 3,5 м, 6,5 м и 9,5 м.

Устойчивое к удару защитное остекление класса А2, А3 устанавливается:

- на объектах, имеющих материальные ценности высокой потребительской стоимости, исторические и культурные ценности и непосредственно находящиеся под централизованной или внутренней физической охраной;
- в операционных залах банков, помещениях органов управления и власти (если не требуется установка пулеустойчивого остекления), торговых залах ювелирных, оружейных магазинов, аптек (при условии отсутствия в них во вне рабочее время драгметаллов, оружия, наркотиков);
- в музеях, картинных галереях (в виде экранов, витрин для защиты отдельных экспонатов в экспозиционных залах).

Для эффективности защитного остекления необходимо края упрочнённого стекла с плён-

кой по всему периметру прочно закреплять в заранее подготовленную раму с уплотнителем. Для этих целей, как правило, используют алюминевые или лучше стальные рамы. Несущая конструкция стекла с рамой и способ её крепления в прилавке должны исключать возможность извлечения стекла из рамы и выбивания его (в том числе вместе с обвязкой) с внешней стороны охраняемой зоны. А это означает, что конструкция и материал рамы, а также способ крепления стекла должны соответствовать классу защиты остекления по ГОСТ Р 51136–98 (ГОСТ 30826–01). И если это серьёзное требование не будет соблюдено, то эффективность композиции (стекло + плёнка) снижается до 30–40%. При воздействии на правильно установленную и закреплённую композицию даже металлическими предметами стекло будет только трескаться в виде патины. Чтобы его разрушить, потребуются определённое время. Возможны даже проседания композиции при сильных и продолжительных ударах, однако быстро сломать витрину и взять то, что лежит за стеклом, будет сложно.

Достаточно эффективно защитное остекление эксплуатируется в сочетании с техни-

ческими средствами охранной сигнализации (ударостойкие композиции — с извещателями разбития стекла, бронестекло — с кнопками тревожной сигнализации). Чаще такие композиции (стекло + защитная плёнка) применяются на окнах, витринах и стеклянных перегородках. Установка защитных плёнок позволяет охранной структуре наиболее оперативно пресекать противоправные действия преступников, обеспечивая скрытую, высокотехнологичную защиту витрин.

При выборе класса защитного остекления для конкретного охраняемого объекта помимо его особой важности необходимо ещё учитывать реальное время реагирования службы охраны на сигналы тревоги, поступающие от технических средств. Увеличение этого времени требует выбора более прочного остекления. В заключение можно сказать, что сочетание извещателя с защитным стеклом наилучшим образом решает вопросы как реагирования охранных структур на сигнал тревоги, так и создания дополнительного препятствия для грабителя. Ударопрочный материал для стекла давно и хорошо известен профессионалам, работающим в сфере безопасности. Воспользуйтесь и вы этим опытом!

САМАЯ ВЫГОДНАЯ УПАКОВКА

Россия, 125252, г. Москва, ул. Зорге, дом 10
тел./факс: (095) 943-23-01, тел.: (095) 195-91-11
<http://www.option-s.ru>, option-s@mtu-net.ru
ПРИГЛАШАЕМ К СОТРУДНИЧЕСТВУ РЕГИОНАЛЬНЫЕ ФИРМЫ!

ООО «АЛЕКСАНДР»
9 лет на ювелирном рынке.
Упаковка для ювелирных изделий,
витринное оборудование

Санкт-Петербург, Лиговский пр., 200, тел.: (812) 320-94-26

Мокуме гане: традиционная японская техника диффузионной сварки металлов в изготовлении ювелирных изделий

Синицкий Леонид, ООО «Издательский Дом «Дедал-Пресс»,
<http://www.dedal-press.ru>

Первое, что необходимо сделать с «сырым» брикетом, — мягко проковать, уменьшая его толщину на 15% от первоначальной. Это поможет снизить размер внутренней структуры зёрен и облегчит прокатку. Следующий шаг — срезать края. Необходимо удалить всё, что мешает получению чистого металла, опиливая, отшлифовывая и отполировывая все впадины и неровности. Появление тонких линий между слоями, неважно, светло- или тёмноокрашенных, говорит о том, что необходимый соединительный слой не сформирован, их следует удалять до появления 100% чистого, цельного металла.



Теперь пришло время пропаять края брикета. Весь брикет целиком покрывают щедрым слоем пастообразного флюса. Для пайки используется самый тугоплавкий припой, его наносят очень осторожно при помощи иглы для подачи припоя. После пайки брикет нужно снова проковать. При красном (не оранжевом) свечении можно проковывать брикеты, содержащие только медные сплавы. Брикет со сплавами с высоким содержанием серебра необходимо остудить

до чёрного свечения перед проковкой. Все эти металлы можно ковать и нахолодную, что намного безопаснее, хотя и медленнее. Брикет с платиной можно ковать только нахолодную. Такой ковкой достигается тот же результат, что и при проковке слитка, а именно сжатие и выравнивание кристаллической структуры металлов в ламинате. После уменьшения толщины брикета на 15–20% можно начинать прокатку.

При прокатке используются те же принципы, что и для прокатки слитков. Если по краям лист начнёт расслаиваться, его необходимо очистить, офлюсовать и снова нагреть, чтобы припой заполнил швы. Прокатку продолжают до достижения желаемой формы и толщины заготовки.

Теперь можно приступать к формированию рисунка. Выбор подхода к формированию рисунка зависит от того, что вы собираетесь сделать с материалом. С мокуме можно создавать практически бесконечное количество узоров, оно ограничено только числом слоёв, их толщиной и цветом. Возможно применение как ручных (например, ковки, чеканки, гравировки, скручивания, рубки, опиливания), так и механизированных приёмов (например, фрезеровки, штамповки). Основные приёмы формирования рисунка включают использование пуансонов, выдавливание, скручивание, прокатку и удлинение узоров, мокуме-облицовку или обработку поверхности химическим и электрохимическим способом.

При использовании чеканов прочеканивается обратная сторона заготовки, таким образом, рельеф выдавливается с лицевой стороны. После завершения чеканки рисунка с обратной стороны заготовки весь рельеф с лицевой стороны опиливается напильником или сошлифовывается наждачной бумагой, при этом будут открываться внутренние слои мокуме. После этого заготовка отжигается и выравнивается на наковальне при помощи резиновой киянки.



Использование зубила традиционно применяется для формирования рисунка на больших брикетах мокуме, при этом рисунок вырезается на глубину нескольких слоёв. Можно использовать для этого фрезерный станок — это великолепный инструмент для быстрого и точного формирования рисунка. В любом случае перед отжигом и проковкой, а затем прокаткой заготовки дно и «берега» созданных канавок необходимо скруглить, чтобы снизить количество возникающих на металле локальных напряжений.



ИЗДАТЕЛЬСКИЙ ДОМ «ДЕДАЛ-ПРЕСС»
ПЕРЕВОДИМ И ИЗДАЁМ ЛИТЕРАТУРУ ПО ЮВЕЛИРНОМУ ДЕЛУ
644007, г. Омск, ул. Орджоникидзе, 47, оф. 36
тел./факс: (3812) 230-265
e-mail: info@dedal-press.ru
<http://www.dedal-press.ru>



Создание наиболее простых и тем не менее самых красивых узоров достигается путём скручивания. Сплавленный брикет разрезается на длинные параллелепипеды с квадратным сечением. Затем края спаиваются ровным слоем припоя. Для уменьшения поперечного сечения и удлинения брикета в прутки лучше всего подходят вальцы с квадратными ручьями, поскольку при этом сжимаются (и, следовательно, поддерживаются) сразу все четыре стороны. Можно использовать и плоские вальцы, и ручную ковку, но для гарантированного успеха лучше работать с брикетами, содержащими металлы с максимальной совместимостью, и проковывать или прокатывать края очень аккуратно. Прокатку выполняют в желаемых направлениях (провода при необходимости отжиг), всё время пристально следя за появлением трещин и расслоением. После этого полученный пруток зажимают в тисках, горелкой нагревают до температурыковки и медленно скручивают. При достижении желаемой степени скручивания острые спиральные края шлифуются, а пруток снова прокатывают в квадратный, а затем расплющивают в полосу.



Сплавление нового брикета — двойное ламинирование с использованием заготовки мокуме с уже сформированным рисунком может дать очень интересные результаты. Рисунок двойного ламинирования зависит от расположения узорчатых заготовок в новом брикете. При этом нужно обращать внимание на использование совместимых металлов с согласующейся температурой сплавления.

После того как вы сформировали рисунок и изделие приобрело законченный вид, необходимо провести его финишную обработку. Плоды труда отчётливо проявятся в тот момент, когда вы завершите работу, и окончательная отделка изделия мокуме гане — одна из наиболее волнующих частей всего процесса.



Заготовку мокуме с рисунком можно практически бесконечно удлинять и расширять, если использовать её в качестве покрытия. Для этого к обратной стороне заготовки припаивается толстый лист подходящего металла. Поскольку слои в мокуме-покрытии очень тонкие, попытки проводить дальнейшие манипуляции с рисунком могут привести к полной его потере.

Для создания текстуры, чтобы удалить определённые слои металлов с поверхности мокуме, можно использовать травление кислотой. Чтобы получить богатую текстуру поверхности и чёткие цветовые границы, можно применять разнообразные кислоты и травители. Травление с последующей пескоструйной обработкой хорошо подходит для удаления отметин, оставленных инструментами при прорезании. При работе с тонкослойными ламинатами необходимо быть очень осторожным, чтобы полностью не растворить их и не протравить так, чтобы металлы начали отслаиваться.

При отделке поверхности существует общее правило: хорошо полированные поверхности не подходят для мокуме гане. Отражение на поверхности будет отвлекать глаз от рисунка на металле. Поэтому поверхности в большинстве случаев придают матовый вид при помощи кислоты, стальной ваты, абразивных губок, стальных щёток и пескоструйной обработки стеклянными шариками.

Для усиления эффекта мокуме гане существует широкий ряд красителей и патин для металлов. Традиционная японская патина рокушо готовится из медного купороса и столовой соли, растворённых в кипящей дистиллированной воде. Патины можно использовать, чтобы усилить привлекательность изделия, но при изготовлении ювелирных украшений, где требуется повышенная износостойкость, это не самая лучшая идея.

У техники мокуме гане долгое и славное будущее, особенно при наличии технологических достижений в процессах сплавления металлов, с возрастанием знаний в металлургии. Именно поэтому современные мастера по металлу могут создавать самые восхитительные изделия в истории, причём изделия эти будут высочайшего качества. Это настоящая алхимия, переход из обычного в волшебное. Мокуме может предложить многое, и, если работать с желанием и мастерством, результаты будут многообещающими.

Все материалы и иллюстрации предоставлены с любезного разрешения г-на Стива Миджетта.

<http://www.dedal-press.ru>

25 сентября - 2 октября 2005
Мраморный зал Российского Этнографического музея
Санкт-Петербург

VI МЕЖДУНАРОДНЫЙ КОНКУРС МОЛОДЫХ ДИЗАЙНЕРОВ ЮВЕЛИРНЫХ УКРАШЕНИЙ “ОБРАЗ и ФОРМА”

Тема конкурса:
“Воздух в оправе”

Тридцать спиц соединены одной осью,
но имно пустота между ними составляет суть колеса.
Горшок лепят из глины,
но именно пустота в нем составляет суть горшка.
Дом строится из стен с окнами и дверями,
но именно пустота в нем составляет суть дома.
Общий принцип:
Материальное - полезно, нематериальное - суть бытия.

Воздух - невидимая материя, постоянно сопровождающая нашу жизнь. Свет, ветер, вода позволяют нам обнаружить его присутствие. Видя целиком каркасную структуру мы не задумываемся о прозрачной материи, заполняющую ее объем. Создайте ювелирное изделие, выделив пустоту равноправным элементом своей композиции, или поместите частичку воздуха в среду, способную обнаружить ее. Точно найденные линии, охватывающие воздушные формы, могут выявить созданный Вами образ.

Номинации конкурса

“Фантазия”

Категория А - ювелирное изделие
Категория В - макет изделия (пластик, бумага, кожа, др.)
Категория С - эскиз изделия, выполненный в компьютерной программе (внешний вид и три проекции)
Категория D - эскиз изделия, ярко выражающий идею проекта (Формат А4)

“Производство”

Категория А - ювелирное изделие
Категория В - макет изделия (пластик, бумага, кожа, др.)
Категория С - эскиз изделия, выполненный в компьютерной программе (внешний вид и три проекции)
Категория D - проект изделия (внешний вид и три проекции. Формат А4)

Категория С принимается по E-mail или на диске (TIFF, GPJ). Размер изображения 30x42 в векторных (если есть текст, то в кривых) либо растровых (300 точек на дюйм) программах. Дополнительно можно прислать работу в той программе, в которой она была разработана.

Участие в конкурсе бесплатное

К участию в конкурсе приглашаются художники до 35 лет (принимаются работы выполненные за последний год)

Участники конкурсов 2000 - 2004 старше 35 лет могут принять участие в полуфинале конкурса
Заявки принимаются до 25 сентября

В жюри конкурса приглашены искусствоведы, педагоги и художники из России, Германии, США, Финляндии

РУССКИЙ ЮВЕЛИР

ЮВЕЛИРНОЕ

Ювелирный мир

art×

shop

JEWELLERNET.RU

PLATINUM

ЮВЕЛИРНОЕ

МИР ПРАЗДНИКОВ И ПОДАРОКОВ

JEWELRY ЮВЕЛИРНЫЙ

Расписание работы конкурса:

25 сентября - прием работ;

26, 27 сентября - работа жюри;

26, 27, 28, 29 сентября - культурная программа;

30 сентября - финальное шоу, вручение наград;

29, 30, 1, 2 октября - выставка работ финалистов

Оргкомитет конкурса:

197110, Россия, Санкт-Петербург,

ул. Большая Зеленина 11/1, а/я 231

Тел/факс (812) 235-05-09, тел/факс (812) 140-74-51,

тел (812) 140-74-58; E-mail: Imageform@yandex.ru

Стереолитографическая система трёхмерного моделирования VIPER si2™ SLA® SYSTEM

- **Принцип создания моделей** — лазерная стереолитография, т.е. послойное изготовление трёхмерных объектов из отверждаемого лазерным излучением жидкого полимера Accura Amethyst SL.
- **Толщина слоя** — 0.025, 0.05 или 0.1 мм.
- **Высочайшая точность** и идеально гладкая поверхность абсолютно любой сложности.
- **Создание уникальных моделей.**



Принтер трёхмерного моделирования InVision™ HR

- **Принцип создания моделей** — послойное многоструйное выращивание с полимеризацией ультрафиолетовой лампой.
- **Толщина слоя** — 25 мкм.
- **Скорость построения** моделей — 2,5 мм/час и не зависит от сложности и количества моделей.
- **Превосходное качество моделей.** Высокое разрешение 656x656x800 точек на дюйм позволяет создавать модели абсолютно любой геометрии.
- **Простота в обращении.** Не требует обучения персонала — автоматическое построение моделей на основе CAD-файла по щелчку мышки.
- **Создание эксклюзивных моделей.**

620086 г. Екатеринбург, ул. Посадская 23
Тел. (343) 212 58 58, 212 56 56, 212 57 57, 223 43 63
Факс (343) 212 58 68
e-mail: info@ruta.ru

бесплатная горячая линия для заказов
8-800-200-RUTA (7882)



техническую возможность дозвона обеспечивает ОАО "Ростелеком"

Выплыли из тумана. Какое широкое море лежит перед нами! Масаока Шики

Эталон без прототипа

Даниил Подольский, «ВМТ-Петербург»

Ручное изготовление мастер-моделей привычно. Возможно, технический прогресс в этом отлаженном деле не нужен?

Общеизвестно, что изготовление эталона является первым этапом получения модели. Если эталон изготовлен некачественно, то вместо колец получаются «гайки», а вместо кулонов — «гири». В основе любого производственного процесса находится человек с его идеей, представлением об идеале и требованиями к качеству. К сожалению, не каждый талантливый художник или дизайнер может руками вырезать в воске качественный эталон и реализовать свои идеи, а опытному модельеру не всегда хватает таланта создать настоящее произведение искусства. Объединить гениальную идею и виртуозное изготовление эталона может только высокотехнологичная аппаратура, которая с эскиза воспроизведёт эталон с учётом самых строгих требований к нему. Изготавливая эталон «на коленке», на сегодняшний день невозможно конкурировать с ассортиментом и качеством моделей, полученных с использованием компьютерной 3D-техники — это факт.

Восковая модель — сердце всего ювелирного производства. Модельер реализует идеи дизайнера, воплощённые в виде эскиза, и, принимая во внимание все возможности, проблемы и особенности конкретного производства ювелирных изделий, создаёт эталон. Модельер должен очень хорошо понимать и учитывать все технологические этапы, которые шаг за шагом превращают эталон в оригинальное изделие из металла.

В основе массового ювелирного производства лежит технология точного литья по выплавляемым моделям. Эта технология известна с древнейших времён. Ещё индей-

цы майя много столетий назад отливали из золота сложнейшие изделия с высокой степенью проработки деталей именно по этой технологии. Технологические этапы получения изделия остались неизменными до настоящего времени. Естественно, сейчас используются современные воски, форм-массы, вакуумные литейные машины и др. Как при тиражировании изделий, так и при отливке изделия из единичной восковой модели всё начинается с эталона.

Основная работа модельера — вырезать из грубой восковой отливки или воскового блока модель, готовую для литья, и при этом при необходимости добавить к ней некоторые детали, которые не могут быть сразу изготовлены из цельного блока. Использование модельером различных материалов, инструментов и дополнительного оборудования позволяет реализовать самые смелые идеи, но существуют следующие сложности получения эталона:

1. материал для изготовления эталона не должен менять свои свойства, разрушаться в процессе вулканизации резиновых пресс-форм, химически взаимодействовать с резиной;
2. параметр шероховатости поверхности эталона должен быть не ниже требуемого для получаемых по нему отливок:



раковины, царапины, вмятины на его поверхности недопустимы;

3. размеры эталона должны учитывать общую усадку металла при затвердении отливок и припуски на механическую обработку.

Учитывая все эти моменты, разработчики новых материалов и оборудования для ювелирной промышленности создали целую гамму специальных восков, термостойких пластмасс и специального оборудования.

Автоматизированных методов получения мастер-модели существует два (метод послойного нанесения и субтрактивный). Эти методы объединяются одной общей чертой — физического прототипа нет, эталон изготавливается напрямую с компьютера.

Метод послойного нанесения

Эта технология вышла из космического и авиастроения. Для доводки опытных образцов двигателей была важна скорость их изготовления. Традиционный метод создания опытных образцов — метод получения деревянных моделей, который предусматривает использование весьма квалифицированного персонала: модельщиков, формовщиков, литейщиков. Основная цель получения эталона таким способом — определение стыков с окружающими деталями; расчёт механических, аэродинамических и других характеристик; оценка технологичности деталей.

Основными этапами построения эталона методом послойного выращивания являются:

- создание 3D-модели детали (физического прототипа нет);
- преобразование 3D-модели из CAD-пакета в формат STL;

ЛИТЬЕВЫЕ ВОСКИ FREEMAN КЛАССА «PREMIUM»

Наша продукция известна своим высочайшим качеством каждой частицы, быстрой скоростью высыхания, минимальной усадкой, отличной текучестью и низким содержанием пепла (.003%), что обуславливает самое чистое горение и возможность точного восстановления. Воски предназначены для работы с платиной, золотом, серебром, а также для использования в промышленности и стоматологических сплавах. С 1974 по 2004 год воски продавались под торговой маркой KERR. С 2005 года они стали носить наше собственное имя.

Упаковка 454 грамма

Aqua Flakes

Температура заливки 65°C
Данный вид воска для широкого применения, является наиболее универсальным в силу идеального баланса необходимых характеристик. Также рекомендуется для литья с камнями.

Цена 236 руб. за упаковку



Turquoise Flakes

Температура заливки 65°C
Такой же, как и Aqua Flakes, только отличается по цвету (темно-бирюзовый). Многие заказчики предпочитают работать с воском более темного цвета для лучшего визуального различения отдельных частей заготовки.

Цена 236 руб. за упаковку



Ruby Red Flakes

Температура заливки 65°C
Такой же, как и Aqua Flakes, только отличается по цвету (бордовый). Многие заказчики предпочитают работать с воском более темного цвета для лучшего визуального различения отдельных частей заготовки.

Цена 236 руб. за упаковку



Tuffy Green Flakes

Температура заливки 73°C
Самый жесткий вид восков FREEMAN. Его текучесть и растекаемость в сочетании с гибкостью делает его самым лучшим для больших заливок.

Цена 236 руб. за упаковку



NYC Pink Flakes

Температура заливки 65°C
Этот вид воска сочетает в себе гибкость Tuffy Green с отличными характеристиками текучести Aqua, при которой обеспечивается хорошее проливание и легкое высвобождение модели без повреждений. Рекомендуется для литья с камнями.

Цена 236 руб. за упаковку



Super Pink Flakes

Температура заливки 65°C
Имеет самую быструю затвердевание, этот воск идеален для заливок, заливок, фасовки (ухода для камня и перстня или для стекла в часках), поскольку не образует заусениц и выступов.

Цена 236 руб. за упаковку



Flex-Plant Flakes

Температура заливки 65°C
Имеет самый большой срок хранения и самую высокую гибкость в ряду восков Freeman. Объединяет в себе качества воска и пластики, что особенно хорошо используется при работе с мелкими сложными моделями и при литье с камнями.

Цена 243 руб. за упаковку



Carvable Purple Flakes

Температура заливки 77°C
Разработан для тех ювелиров, которые часто перерабатывают восковые модели. Этот воск отлично взаимодействует с минимальным количеством или без использования инструментов. Также, при самой высокой температуре заливки из всех восков Freeman, он не ломается при нагрузке и очень прост в обращении.

Цена 243 руб. за упаковку



Производственно-коммерческая фирма «САПФИР» 109125, г. Москва, ул. Либлинская, д.3, корп.1
Многоканальный телефон: (095) 739-4311 факс: (095) 173-0523 E-mail: info@sapphire.ru

- разбивание трёхмерной модели на поперечные сечения (создаются слои) с помощью специальной программы, поставляемой с оборудованием или используемой как приложение;
- последовательное построение сечений детали слой за слоем снизу вверх, до тех пор, пока не будет получен физический прототип модели. Каждый последующий слой «приваривается» или «приклеивается» к предыдущему. И так до полного построения модели. Если рассмотреть сечение полученной модели, то чётко видно, что необходимо учитывать наличие ступенек на горизонтальных и вертикальных участках. Очень важно также учитывать слоистую структуру изделия, чтобы не возникло разрушения модели или её расслаивания.

оборудования. Roland использует также по осям X, Y и Z серводвигателей переменного тока с цифровым управлением. Пользователь всегда может выбрать прецизионный шпиндель или же шпиндель с высоким крутящим моментом, что позволяет станку легко фрезеровать материалы от пластиков, модельных материалов и графита до цветных металлов.

Станки Roland позволяют дизайнеру или модельеру в течение нескольких часов и без особых затрат превратить замыслы в трёхмерные прототипы. При доведении идей до совершенства можно раз за разом изготавливать из разных материалов образцы, что представляется очень удобным при разработке изделий. Есть уникальная возможность получать симметричные модели, модели, полученные масштабиро-

ванием, производить матрицы и пуансоны, создавать собственный стиль изделий. И самое главное — теперь идеи не выносятся за пределы фирмы разработчика и остаются конфиденциальными.

Дополнительно устанавливаемый автосменщик инструментов (АСИ) позволяет автоматизировать процесс обработки и увеличить



Субтрактивный метод

Наиболее качественным и универсальным методом получения мастер-модели является субтрактивный метод, т. е. метод получения модели удалением материала. Пионером в этой технологии стала японская фирма Roland.

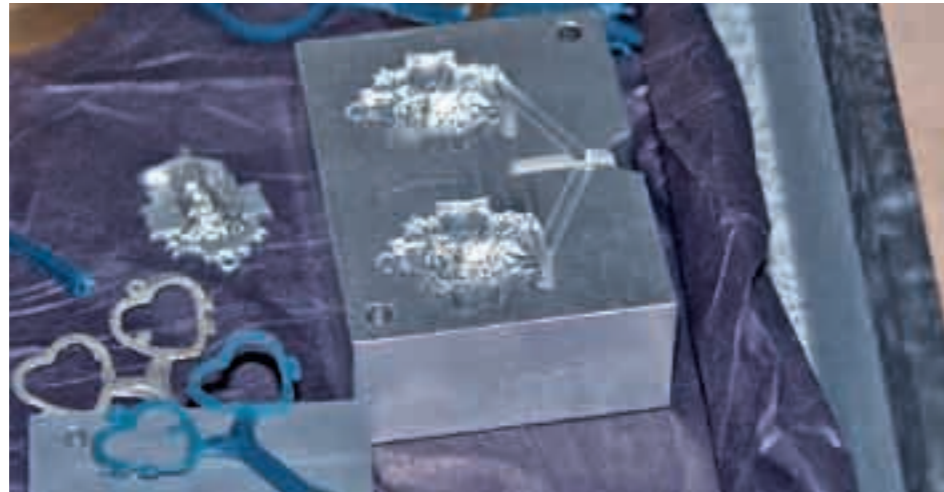
Для получения высокой производительности такого оборудования при сохранении высокой точности эталонов фирма Roland в станках применила технологию FFP (Feed Forward Processing), предсказывающую дальнейшее перемещение инструмента. Такая система позволила обеспечить плавность реза и избежать потери точности моделей при длительной эксплуатации

Приведём сравнительную характеристику данных технологических процессов в таблице:

	ПОСЛОЙНОЕ ВЫРАЩИВАНИЕ (SANDERS)	СУБТРАКТИВНЫЙ МЕТОД (ROLAND)
Наименьший шаг построения	0,013 мм	0,001 мм
Скорость построения аналогичных типовых моделей с присутствием мелкой пластики	20 час	8 час
Дополнительные операции	Преобразование 3D-модели в STL-формат. Сшивание отсутствующих треугольников в STL-модели и удаление ошибочных треугольников	Создание УП-программы по 3D-модели. Доработка поднутрений. Полировка
	Разбивка драйвером на слои. После получения модели удаление воска поддержки	Полировка
Универсальность	Восковки	Восковки, эталоны из пластика, латуни, работа по драгметаллам, гильошировка
Стоимость оборудования (в зависимости от модели)	\$45 000–700 000	\$4000–50 000
Стоимость расходных материалов на год	\$200–1000	\$30–500



производительность. Как только вы задаете инструменты, Roland автоматически заменяет до четырёх инструментов различных размеров и форм, позволяя выполнить фрезерование от черновой до чистовой обработки. Автоматическая коррекция и измерение длины инструмента упрощают операцию определения положения оси Z при использовании инструментов различных длин. АСИ также поддерживает команды замены инструмента при использовании индустриального стандарта NC-кодов. АСИ комплектуется прецизионным шпинделем. При использовании дополнительного магазина могут устанавливаться ещё 4 инструмента — всего 8. Двух- и четырёхсторонняя обработка детали упрощена благодаря механизму поворотной оси. Поворотная ось расширяет возможности MDX-650 по обработке деталей. Этот механизм, позволяющий при фрезеровании поворачивать деталь и работать в четырёх координатах (по осям X, Y, Z и A), идеально подходит для изготовления прототипов из пластиков, модельных материалов и других мягких материалов. В механизме поворотной оси предусмотрена стабилизация



углового положения, что даёт повышенную точность и меньшие допуски. Roland MDX-650 допускает совместное использование поворотной оси и АСИ, что позволяет полностью автоматизировать производство.

В заключение необходимо отметить, что компьютерные технологии заняли прочное место в ювелирных производствах. Расширение ассортимента ювелирных изделий на Западе не в последнюю очередь обязано

стремительному развитию компьютерных технологий получения эталонов. На рубеже веков мы стали свидетелями настоящей технологической революции, значение которой ещё не в полной мере осознаём, но уже очевидно, что оно поистине огромно. В современных условиях ни одно ювелирное производство не имеет перспектив развития без освоения компьютерной технологии получения эталона.

Компания ООО «Современные Ювелирные Технологии»



Центробежнодисковые финишные станки компании ОТЕС серии CF18, CF18EL позволяют сделать Ваше ювелирное производство максимально эффективным, получать большие объёмы 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.

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.



НОВЫЕ ПРЕДЛОЖЕНИЯ!

Высокопроизводительные станки

• для заготовки • штамповки • формирования трубки

Фурнитура и аксессуары для ювелирных изделий



Цифровые мини-студии для макросъёмки ювелирных изделий



Фотографировать стало ещё проще

ООО «Современные Ювелирные Технологии»
Россия, 197374,
Санкт-Петербург,
ул. Оптиков, д. 4
E-mail: ajt ltd@mail.ru
Тел./Факс: +7-812-118-76-02

www.gallery-st.com

Закажите на сайте и получите в вашем городе



Москва, Владковский переулок, д. 18а. Тел.: +7 (095) 973-39-20/89, 771-01-10, 741-23-40
Санкт-Петербург, Левашовский пр., д. 12, оф. 601. Тел.: +7(812) 920-53-90, 334-54-04
Киев, Улица Горького, д. 8, оф. 39. Тел.: (050) 383-5026, (044) 246-5103, (066) 357-8751

ГАЛЕРЕЯ
штейнберг

Словарь часового дела

Русский
English
Ελληνικά



Целью публикации словаря, подготовленного Димитрисом Ксантосом, является ознакомление азами профессии тех, кто заинтересован в часовом деле, проведение читателей через лабиринт терминов, попытка дать подробные знания о современных часах. Словарь разделён на две части: первая рассказывает о том, как работают часы, обо всех сложностях этого процесса; вторая представляет собою словарь терминов, используемых в часовом деле.

Словарь можно приобрести в редакции журнала «Русский Ювелир». Наши телефоны: +7 (812) 327-75-65(66), e-mail: info@russianjeweller.ru
В Москве словарь можно приобрести в компании «Росинекс», тел: +7 (095) 259-4348

ПРИГЛАШАЕМ К СОТРУДНИЧЕСТВУ РЕГИОНАЛЬНЫЕ ФИРМЫ!

Новости



JEWELLERNET.RU

РУССКАЯ ЮВЕЛИРНАЯ СЕТЬ

ИНФОРМАЦИОННО-АНАЛИТИЧЕСКОЕ АГЕНТСТВО

Международный Симпозиум ювелиров

Ежегодно проводящийся Международный Симпозиум ювелиров — это технологический форум, объединяющий руководителей ювелирных предприятий, технологов, производителей материалов и оборудования различных государств.

Симпозиум традиционно проходит в форме некоммерческих исследовательских докладов. Каждый доклад завершает дискуссия участников. Общение упрощает синхронный перевод, которым обеспечены все мероприятия форума. Наряду с темами, непосредственно связанными с производством ювелирных изделий, обсуждаются проблемы их учёта и контроля, а также таможенное оформление. Обмен опытом, обсуждение ведущих специалистами мира вопросов, охватывающих все стороны деятельности ювелирной промышленности, без сомнения, полезны всем участникам форума.

Докладчики российского Симпозиума — это известные в ювелирном мире специалисты в области технологии ювелирного производства из США, Германии, Великобритании, Франции, Италии, России и Украины.

В работе третьего Международного Симпозиума ювелиров, состоявшегося летом 2004 года, приняли участие более 100 представителей фирм, большей частью из российских ювелирных компаний. Участники особо отмечали благоприятную атмосферу, царившую на Симпозиуме, а наших иностранных коллег удивила сплочённость российских ювелиров.

Как отметил президент итальянской компании ProGold Домиано Зито: «Больше всего понравилась живая полемика, завершающая каждый доклад. А уже в прямом диалоге аудитории с докладчиком прямо на моих глазах рождались новые технологические идеи, достойные проверки на практике».

Опыт прошедших симпозиумов показывает, что у участников есть огромное количество вопросов и огромное желание общаться. Люди не только с удовольствием делятся своими достижениями, но и обсуждают проблемы производства, находят пути их решения.

Работа форума широко освещалась средствами массовой информации.

Знакомство с новыми технологиями и современным ювелирным оборудованием стало наглядным благодаря выставке-демонстрации, в которой приняли участие известные российские компании — дистрибьюторы зарубежных производителей ювелирного оборудования. Для фирм-участниц — это хорошая возможность не просто продемонстрировать оборудование, но и подготовить презентацию своей компании, провести мастер-класс для действительно заинтересованных слушателей. Выставка, впервые состоявшаяся в рамках третьего Симпозиума, станет неотъемлемой частью российского технологического форума.

В рамках Симпозиума традиционно организуется экскурсия на петербургские ювелирные предприятия, позволяющие сравнить условия работы, уровень оснащения производства, качество выпускаемой продукции. Такой анализ, безусловно, даёт почву для размышлений, создаёт здоровую конкуренцию, что в свою очередь приводит к работе над качеством выпускаемых изделий и к получению долгосрочной прибыли.

Приглашаем Вас принять участие в работе четвёртого Международного Симпозиума

ювелиров, который состоится с 4 по 8 июля 2005 года в Санкт-Петербурге, в конференц-зале гостиницы «Англетер».

Предлагаем вашему вниманию предварительный список докладчиков четвёртого Международного симпозиума ювелиров:

- «Правильный выбор литника — залог успеха качественного литья», г-н Eddie Bell, президент компании Bell Group Inc, президент Симпозиума в Санта Фе (США);
- «Чисто ли чистое золото», г-н Valerio Fassenda, консультант компании Pomellato (Италия);
- «Изготовление мастер-модели — ключевой момент в литье с камнями», г-н Hubert Schuster, Jewelry Technology Institute (Италия);
- «Моделирование опок для литья», г-н Mario Rosso, университет Politecnico di Torino (Италия), г-н Marco Actis Grande, университет Politecnico di Torino (Италия);
- «Продуктивный и успешный способ применения программного обеспечения CAD для ювелирного производства», г-н Edmond Li, Jewellery CAD/CAM Limited (Китай), г-н Сергей Казанцев, «ЛАСКО» (Россия);
- «Проектирование ювелирных изделий на основе законов бионического формообразования», г-н Александр Коротков, «Ханс Йенсен» (Россия);
- «Электрохимическое полирование поверхности ювелирных изделий с использованием импульсных токов», г-н Сергей Галанин, г-жа Марина Сорокина, Костромской ювелирный завод (Россия);
- «Безокислительные сплавы в ювелирном производстве, способы их приготовления и обработки», г-н Евгений Иванкович, «Белоцерковский ювелирный завод» (Украина), г-н Сергей Черныш, Киевский ювелирный завод» (Украина);
- «Роль кремния в литье по выплавляемым моделям. Исследование реактивности металлов на формомассу», г-н Daniele Magian, Pro Gold (Италия), г-н Иван Капустин, Pro Gold (Украина);
- «Особенности резки материалов и гравировки на специальном оборудовании». Г-н Даниил Подольский, «ВМТ-Петербург».

Поздравляем

Всё для ювелиров

Поздравляем компанию «Рута» с расширением сети на Северо-Западе!
Магазин «Всё для ювелиров» теперь и в Петербурге, на ул. Яблочкова, д. 3



Футляры с ложементами
под монеты, медали,
слитки

Любые формы на заказ

620086, г. Екатеринбург, ул. Посадская 23
тел./факс (343) 212 58 58, 212 56 56, 212 57 57, 223 43 63
e-mail: info@ruta.ru

115533, г. Москва, ул. Нагатинская 10
тел. (095) 730 14 12 (многоканальный), 111 00 01, 111 00 06
факс (095) 111 01 52; e-mail: moscow@ruta.ru



бесплатная горячая линия для заказов
8-800-200-RUTA (7882)

техническую возможность дозвона обеспечивает ОАО "РОСТЕЛЕКОМ"

www.ruta.ru

Наши поздравления

Поздравляем!

- 2 мая Чернявский Юрий Александрович, заместитель генерального директора по производству компании «Тверское Золотое Княжество»
- 6 мая Шиянова Маргарита Ивановна, заместитель генерального директора компании «Русское Золото»
- 11 мая Панасюк Валерий Анатольевич, генеральный директор компании «Клад»
- 17 мая Бонецкий Антон, генеральный директор компании «Кристаллит»
- 17 мая Мельникова Александра Владимировна, генеральный директор компании «Ардос-СПб»
- 17 мая День рождения лучшего друга Ю. Василенко и В. Коробкина
- 28 мая Ахмедов Евгений Газанфарович, генеральный директор компании «КАСТ»
- 28 мая Поляков Владимир Григорьевич, бутик «Gavello»
- 29 мая Рыбаков Александр Владимирович, президент ЗАО «РОСЮВЕЛИРЭКСПО»
-
- 23 мая Ювелирная компания «Кристалл», Смоленск
- 27 мая Ювелирная компания «Алмаз-Холдинг»
-
- 1 июня Кац Анатолий Михайлович, ЮД «Садко»
- 3 июня Фёдоров Андрей, генеральный директор ООО «Пирамида»
- 4 июня Чарторийский Виталий Павлович, генеральный директор компании «Современные ювелирные технологии»
- 15 июня Жуков Вячеслав Станиславович, главный инженер компании «Тверское Золотое Княжество»
- 15 июня Белова Мария Алексеевна, генеральный директор компании «Самоцветы», г. Москва
- 18 июня Скандаков Дмитрий Егорович, генеральный директор ООО «МЮЗ Элит»
- 20 июня Плотников Игорь, генеральный директор ООО «Бриллианс»
- 27 июня Потемкин Сергей Григорьевич, генеральный директор ООО «Золотой Орёл»
-
- 1 июня фирма ООО «Золотая Орхидея»
- 28 июня фирма ООО «Арт-Сп»
- 30 июня фирма ООО «Даймонд-Дизайн»



РУССКИЙ ЮВЕЛИР

АКИМОВ
ЮВЕЛИРНАЯ КОМПАНИЯ

WWW.RUSSIANJEWELLER.RU

Вести с полей...

Вот уже несколько месяцев мы возделываем наш небольшой электронный участок в безграничном пространстве Интернета. Но скромные плоды нашей деятельности оказываются всё более востребованными, заставляя увеличивать угоды.

Задуманный поначалу сайт журнала с каталогом ювелирных изделий становится настоящим ювелирным порталом. К концу мая мы открываем два новых объединённых каталога — «УПАКОВКА» и «ОБОРУДОВАНИЕ». Построены они так же, как и каталог ювелирных изделий, но с другими условиями поиска. Одно из обязательных условий для размещения в этих каталогах — указание цены или ценовой категории товара. Напомним, что каталоги на нашем сайте не являются Интернет-магазинами, это лишь посредники между продавцами и покупателями. Но для полноценной картины представленной продукции, для удобства пользователей цена если не главный, то во многом определяющий фактор в выборе. Уже сегодня можно посмотреть упаковку для ювелирных изделий в «Объединенном



каталоге ювелирных изделий», а оборудование в виде ссылок на сайты фирм — в разделе «Оборудование».

Хотелось бы обратить ваше внимание и на другие разделы сайта. Так, например, на странице «Выставки» помимо графика предстоящих событий вы найдёте ссылки на все сайты организаторов и фотографии. В разделе «События года» появился фоторепортаж о прошлогоднем путешествии по Волге.

Заходите на WWW.russianjeweller как можно чаще. Читайте статьи из журнального архива, пройдите мастер-класс по продаже, посмотрите полезные ссылки и фотографии, познакомьтесь с редакцией журнала, поработайте с каталогами, получите информацию о событиях, присылайте свои предложения!

С каждым днём возможности сайта увеличиваются, он становится всё более интересным и полезным для работы в ювелирном деле.

WWW велком!
Мария Флак,
руководитель WEB-проектов РЮ



ЭФФЕКТИВНОЕ РЕШЕНИЕ ОФОРМЛЕНИЯ ЮВЕЛИРНЫХ ВИТРИН

• СОВРЕМЕННЫЙ ДИЗАЙН • ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ • СО СКАЛДА И НА ЗАКАЗ • ОТПРАВКА В РЕГИОНЫ

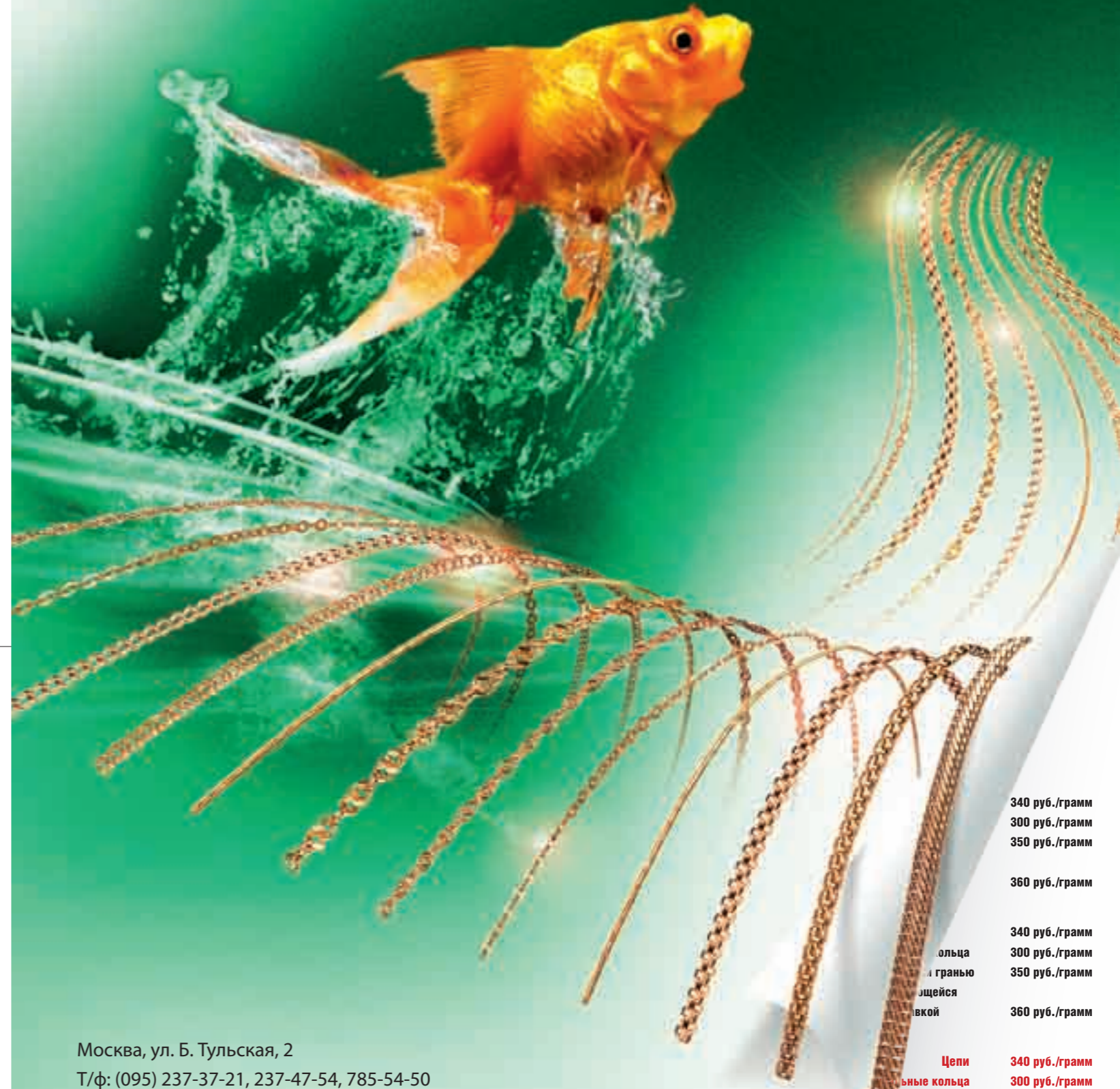


125252, Москва, ул. Зорге, 10. тел./факс (095) 943-23-01, 195-91-11
e-mail: option-s@mtu-net.ru; http://www.option-s.ru



РАМЗЕС

ЮВЕЛИРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ



340 руб./грамм
300 руб./грамм
350 руб./грамм
360 руб./грамм

340 руб./грамм
300 руб./грамм
350 руб./грамм
360 руб./грамм

Цели
340 руб./грамм
300 руб./грамм
350 руб./грамм
360 руб./грамм

Москва, ул. Б. Тульская, 2
Т/ф: (095) 237-37-21, 237-47-54, 785-54-50

СОБСТВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО ЦЕПЕЙ



St Petersburg
Collection

Marchak
PARIS



Москва, Красная пл., 5
Санкт-Петербург, Суворовский пр., 40
тел. +7 (812) 279 9778, факс +7 (812) 571 8577
Выставка «Новый Русский стиль»,
Москва, Атриум Гостиного Двора, стенд № 236

GC
GRAND COLLECTION
GALLERY

