

Товароведение и экспертиза ювелирных товаров

Преподаватель: к.х.н. Потапова Альбина Валерьевна

Технологический процесс производства ювелирных изделий:

1. плавка – получают необходимый сплав металлов в слитках;
2. ковка – сплавам придают пластичность;
3. вальцовка (или прокатка) – формирует необходимую толщину и профиль изделия;
4. литье, плетение, спайка, штамповка и др. как способы придания формы заготовкам. Так, для изготовления цепей используют плетения различных видов: фантазийное, ленточное, якорное, панцирное, витое и венецианское;
5. огранка, шлифование – обработка ювелирных камней;
6. крепление камней – производится в глухой кастовой, крапановой, разрезной и корнеровой оправе.
7. Классификация ювелирных изделий

Требования к качеству ювелирных изделий

1. Соответствие формы, размеров, веса и других параметров образцам, утвержденным в технической документации и стандартах.
2. Цельное и равномерное покрытие.
3. Отсутствие видимых невооруженным глазом царапин, вмятин, следов работы инструмента, трещин.

Метрическая проба

Основой метрической системы проб является количество миллиграммов основного благородного металла в 1 грамме (или грамм в килограмме) пробируемого сплава. Также количество весовых частей (долей) основного благородного металла на 1000 весовых частей (долей) пробируемого сплава.



Каратная проба

Каратная система проб используется по всему миру. Основой каратной системы проб является количество карат основного благородного металла в 24 каратах пробируемого сплава.

Золотниковая проба

Золотниковая проба введена в России с момента пробирования драгоценных металлов до 1927 г. Золотниковая система проб построена на основе русского фунта, содержащего 96 золотников. Подобно европейской каратной системе золотниковая проба в обозначении соответствует числу золотников драгоценного металла в 96 золотниках (1 фунте) пробируемого сплава



- 9 карат — 36 золотников — масса благородного металла составляет 0,375 от веса сплава;
- 12 карат — 48 золотников — масса благородного металла составляет 0,500 от веса сплава;
- 14 карат — 56 золотников — масса благородного металла составляет 0,583 от веса сплава;
- 18 карат — 72 золотника — масса благородного металла составляет 0,750 от веса сплава;
- 21 карат — 84 золотника — масса благородного металла составляет 0,875 от веса сплава;
- 22 карат — 88 золотников — масса благородного металла составляет 0,916 от веса сплава;
- 23 карата — 92 золотник — масса благородного металла составляет 0,958 от веса сплава;
- 24 карата — 96 золотников — масса благородного металла составляет свыше 0,999 от веса сплава.

Для пересчёта золотниковой пробы в каратную значение золотниковой пробы следует разделить на 4.

Для пересчёта золотниковой пробы в метрическую значение золотниковой пробы следует разделить на 96 и умножить на 1000.

Для пересчёта каратной пробы в метрическую значение каратной пробы следует разделить на 24 и умножить на 1000.

Gold Plated

Наиболее распространенный вид золочения — гальваническое покрытие (Gold Plated или GP), т.е. электрогальваническое покрытие тончайшим слоем золота толщиной в несколько микрон, т.е. собственно говоря — напыление.

Фурнитура с гальваническим покрытием обозначается английской аббревиатурой GP (Gold plated). или GEP (Gold electroplated).

Украшения, созданные с использованием фурнитуры с гальванической позолотой, относятся к категории costume jewelry, т.е. «костюмных» украшений

Gold Filled

Более дорогой и качественный способ золотого покрытия, используемый в создании ювелирных и бижутерных украшений более высокой категории (fine jewelry), — это способ, который в дословном переводе звучит как «наполненный золотом» (Gold Filled или GF).

В результате получается золотое покрытие толщиной от 8-10 до сотен микрон, образующее с подложкой металлургически сплавленное соединение.

ЮВЕЛИРНЫЕ ВСТАВКИ. ВИДЫ ЗАКРЕПОК.

Закрепкой в ювелирном деле называют процесс закрепления камней в оправу или гнездо готового изделия. Сущность сводится к тому, чтобы обработать гнездо по форме и размерам ювелирной вставки, надежно закрепить камень в изделии и обработать оправу или гнездо так, чтобы изделие было не только красиво, но и удобно в эксплуатации.

**ОБОДКОВЫЙ КАС
(ЦАРГОВЫЙ)**



**ГЛУХОЙ КАС
ПОЛУГЛУХАЯ
ЗАКРЕПКА БЕЗ ОПОРЫ**



КРАПАНОВЫЙ КАСТ

КАРМЕЗИНОВЫЙ КАСТ

КОРНЕРОВЫЙ КАСТ

ЗАКРЕПКА ПАВЕ

КЛЕЕВАЯ ЗАКРЕПКА

КАНАЛЬНАЯ ЗАКРЕПКА



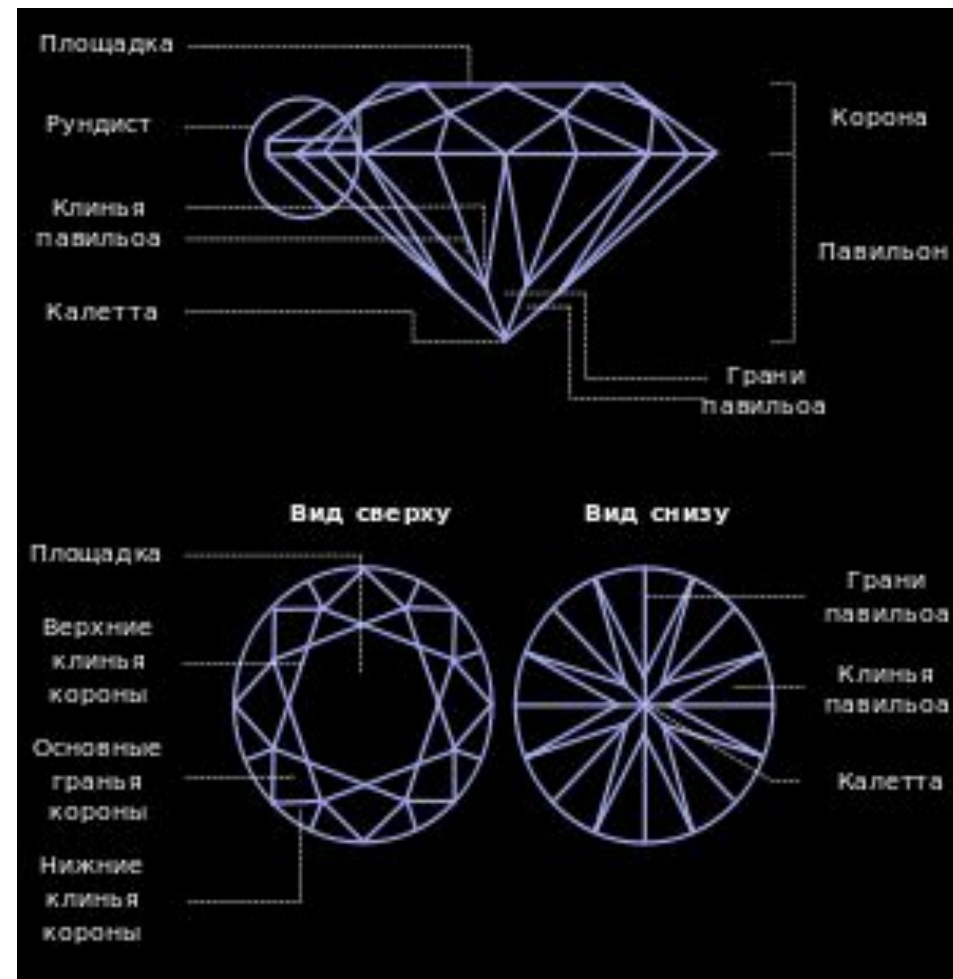
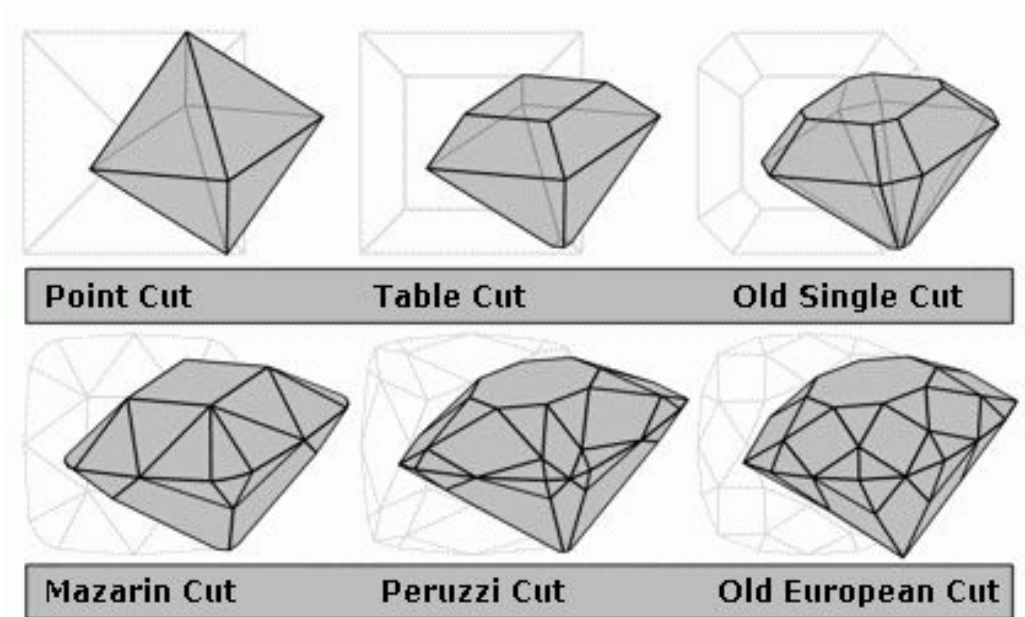
В зависимости от свойств различают камни.

- драгоценные,
- полудрагоценные
- поделочные

По способу получения драгоценные и полудрагоценные камни классифицируются:

1. на натуральные – добываются из горных пород и недр земли;
2. синтетические – выращенные химическим путем;
3. искусственные.

Огранка драгоценных камней



Бриллианты оценивают по системе «4С»:

cut (огранка)

clarity (чистота)

color (цвет)

carat (масса в каратах)

