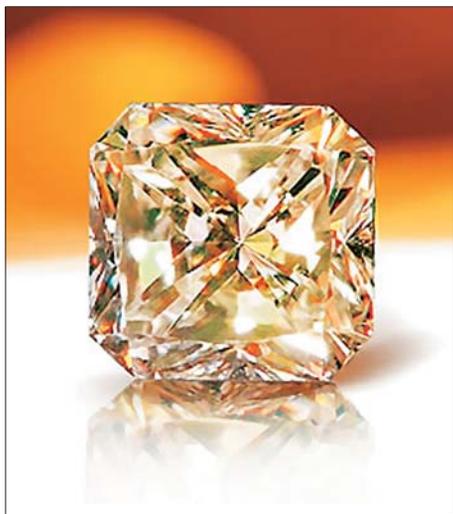


# О РУССКОЙ ОГРАНКЕ

*Евгений ВОЛИКОВ*



## ВНАЧАЛЕ БЫЛО...

История оставила нам вещественные свидетельства развития огранки драгоценных камней в изделиях из золота и серебра, в одежде, на стенах храмов и статуях, на конской сбруе, рукоятках, ножнах, эфесах и прикладах оружия, в коронах, тирах, поясах, серьгах, подвесках, колье и диадемах. Всё это украшали сначала необработанными, позже – подшлифованными и, наконец, огранёнными самоцветами.

Исследователи утверждают, что обработка камней для ювелирных изделий применялась уже в III тысячелетии до н. э. в Древнем Египте и Двуречье. Многие сходятся и в том, что именно индийские мастера первыми, примерно в IV веке н. э., научились гранить алмазы. Они полировали алмаз по естественным граням, используя для шлифования и полировки вращающийся металлический диск с алмазным порошком. Кстати, этот принцип сохранился и в современных тех-

Так называемую «русскую огранку», подобно «русской иконе», «русскому балету», «русской водке» и «русской икре», можно отнести к числу национальных символов. Для знатоков этот термин служит синонимом качества, как «немецкое качество» или «швейцарская точность». Под брендом «русская огранка» на мировом рынке уже почти полвека поступают бриллианты, соответствующие самым высоким требованиям.

нологиях огранки алмазов. Однако великолепной «игры», присущей современным бриллиантам, тогда ещё никто не видел.

Пришедшее с Востока искусство обработки алмазов продолжило своё развитие в Европе – в Венеции, Париже, Антверпене и других крупных городах. Однако до XIV–XV века огранщики не умели придавать алмазу определенную правильную форму. Исключительную роль в превращении алмаза в бриллиант сыграло изобретение в Голландии гранильного станка. В XIX и XX веках гранильное дело активно механизировалось, появились новые, более точные и производительные станки, инструменты и приспособления.

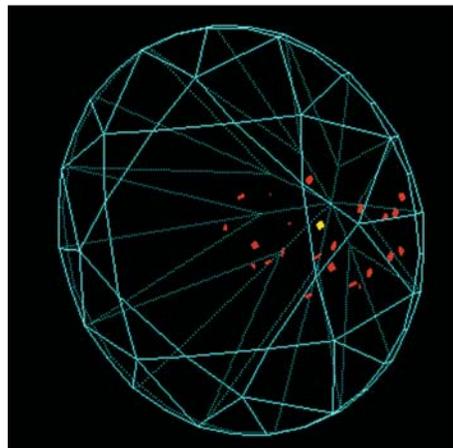
Новые технологии дали толчок к появлению более совершенных видов огранки. До начала XVII века были известны только две правильные формы огранки алмазов – «наконечник» и «таблица». Считается, что именно «таблица» к XIX веку была настолько усовершенствована, что приблизилась к стандарту, который позволил дать огранённому алмазу новое имя – «бриллиант». Бесцветный, прозрачный и сверкающий бриллиант победил в тысячелетней конкуренции благодаря непревзойдённой твердости, уникальному блеску и радужной «игре» и стал лидером среди драгоценных камней.

## НАША ШКОЛА

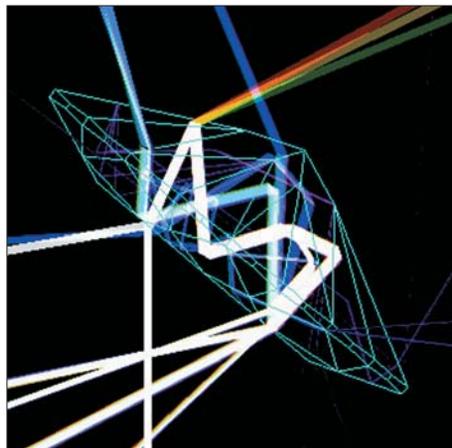
Всплеск развития российского мастерства огранки приходится на XVIII столетие. К этому времени относится постройка гранильных фабрик под Петербургом и в Екатеринбурге, а также шлифовальной фабрики в Колывани на Алтае. К началу XIX века, кроме фабричных рабочих, гранильным промыслом занималось множество кустарей.

В советское время гранильная отрасль была существенно механизирована. В 1940-х начались поиски алмазов, и в середине 50-х, когда якутские месторождения алмазов были освоены, огранка камней приняла промышленный характер. Началось строительство новых фабрик по огранке бриллиантов. Первый завод был построен в Смоленске. К западным экспертам тогда не обращались, лишь использовали их стандарты. Первые специалисты – огранщики, мастера, инструкторы – приехали с Урала, из Екатеринбурга (тогда ещё Свердловска). В результате стремления как можно быстрее превратиться в «бриллиантовую державу» на территории Советского Союза появилась целая система заводов «Кристалл», состоявшая из предприятий, расположенных в Смоленске, Москве, Барнауле, Виннице, Киеве, Гомеле и Ереване. Смоленский «Кристалл» до сих пор остаётся крупнейшим российским ограночным предприятием.

Экспорт отечественных бриллиантов и ювелирных изделий с бриллиантами был начат в 1965 году. А в 70-х годах СССР неожиданно для всех вызвал резкое обрушение мирового рынка, выставив для продажи огромную партию высококачественных бриллиантов, которые зарубежные эксперты прозвали «серебристыми медведями». Ну, «медведи» понятно – Россия давно ассоциируется на Западе с этим могучим злобным зверем. А «серебристые» наверное, потому что камни были чистыми, с хорошей «игрой» и очень качественными по уровню огранки.



Дефекты в бриллианте



Преломление света в бриллианте



Высочайшее качество советских бриллиантов было определено тем, что в 1977 году вступили в действие технические условия на бриллианты, которые предъявляли к огранке и полировке жёсткие требования.

Надо признать, что отечественные огранщики, вызвавшие панику у «диамантеров» всего мира, имели некоторые преимущества перед зарубежными мастерами. Во-первых, они имели возможность выбирать лучшие якутские алмазы и, как правило, выбирали крупные чистые камни. А во-вторых, их заработок зависел в основном от точности исполнения упомянутых ТУ, определяющих качество огранки и полировки, и в меньшей степени – от «выхода годного», т. е. доли массы алмаза, которая после обработки сохраняется в бриллианте. Таким образом они были материально заинтересованы именно в высоком качестве обработки. Поэтому, например, большинство «серебристых медведей» имели шип вместо калетты – все рёбра и грани их павильонов были сведены в точку.

### ИЗ ПЕРВЫХ РУК

Рассказывает **Дмитрий Кунцев, начальник отдела маркетинга смоленского ОАО ПО «Кристалл».**

Наше предприятие традиционно выпускает бриллианты «русской огранки». Конкретная форма – «круглая», «маркиз», «груша», «овал», «багет» или другая – диктуется в первую очередь исходным алмазом. Помимо круглых и традиционных фантазийных бриллиантов, достойное место в ряду продукции, выпускаемой на «Кристалле», занимают оригинальные формы огранки, применение которых расширяет творческие горизонты ювелирного искусства. Специалистами смоленского «Кристалла» разработано множество новых уникальных форм огранки,

некоторые из которых уже завоевали популярность на мировом рынке.

У нашей продукции есть особенность: все круглые бриллианты имеют матовый рундист. Поскольку больше никто так не делает, это гарантирует, что камень огранён в России. Большинство компаний с целью повышения характеристик бриллианта делает рундист фацетируемым. Посредством этого может быть улучшен цвет, а цвет, например, при переходе от третьей группы к четвертой – это плюс 25% в цене! «Кристалловцы» же, строго выдерживая технологию, фацетируют рундисты только у камней фантазийных форм.

От формы огранки зависит и цена бриллианта. Наши цены выше, чем средние мировые. Но мы гордимся этим! Я недавно разговаривал с русской службой ВВС, их интересовали интернет-продажи и т. д. Ведущая программы спрашивает: «Объясните, как можно по Интернету отправить 10 000 долларов непонятно куда? Как это?». Отвечаю ей, что глупо при годовом обороте компании более \$350 млн обманывать кого-то на десять тысяч. Репутацию не купишь ни за какие деньги и быстро её тоже не создашь. Это самое дорогое, что есть у фирмы.

Авторские права на товарный знак «русская огранка», защищённые международными и российскими патентами, принадлежат заводу «Кристалл». Мы собрали огромный пакет документов, многолетних публикаций, и доказали, что это имеет отношение только к нашему объединению. Мы используем это, когда работаем на Западе. Ведь именно благодаря смоленскому заводу в мировой англоязычной классификации бриллиантов укоренился термин *russian cut* – «русская огранка», подразумевающий высшее качество.

Наш «Кристалл» – уникальный комплекс. Я уверен, нигде в мире нет другой компании, которая производила бы

**Фацетная огранка** ювелирных камней заключается в придании им формы многогранника с симметрично расположенными на его поверхности грани-фацетами. **Огранка кабошоном** используется для обработки непрозрачных или полупрозрачных минералов, а иногда и прозрачных, имеющих природные пороки, – бирюзы, лазурита, опала, лунного камня, сапфира, изумруда и других. Огранка кабошоном также позволяет проявить эффект астеризма (звёздчатости). Красоту камня, помимо его цвета, определяют оптические свойства, для которых геммологи используют специальные термины блеск, сверкание, «игра» и сцинтилляция.

Под **блеском** понимают степень отражения света от поверхности камня. Наиболее сильно блеск проявляется на гладких полированных гранях, которые отражают весь падающий на камень свет в одном направлении. Поэтому чем лучше полировка камня, тем сильнее он блестит. Термин **сверкание (бриллианция)** применяется для описания доли света, возвращаемой камнем, т. е. видимой наблюдателем, по сравнению с количеством падающего света. Это свойство можно представить как совокупность лучей, отражённых от поверхности (блеска), и лучей, вышедших из бриллианта в результате полного внутреннего отражения. **«Игру»** – цветные вспышки на гранях – можно наблюдать благодаря тому, что луч белого света, проходя через камень, разлагается на цвета радуги. **Сцинтилляция** наблюдается, когда камень, глаз или источник света перемещаются. Картина распределения световых бликов начинает меняться подобно картинке в калейдоскопе, вспышки света возникают и пропадают в разных областях камня, меняется также их цвет.



Круглая бриллиантовая огранка



Огранка «груша»



Огранка «маркиз»



## РУССКИЙ СТИЛЬ

бриллианты высокого качества в таких же объёмах, поскольку нет такого большого коллектива огранщиков высочайшего класса и такой строжайшей системы контроля. Мощный производственный потенциал и система подготовки работников смоленского предприятия позволили создать, по сути, школу русской огранки бриллиантов, которая и служит главным фактором развития завода.

### ВЗГЛЯД СО СТОРОНЫ

В одной из своих статей **Юрий Шелементьев, заведующий отделом экспертизы Геммологического центра МГУ**, пишет, что прежде на американском рынке «русская огранка» противопоставлялась «коммерческой огранке», т. е. имеющей худшее качество. Это привело к тому, что многие дилеры стали позиционировать как огранённые в России и другие камни, которые к России никакого отношения не имели; любой хорошо огранённый камень могли назвать russian cut. Интересны и приведённые им высказывания зарубежных специалистов:

– Термин «русская огранка» в общем смысле означает очень высокое качество обработки. И хотя правильно было бы использовать этот термин исключительно для камней, огранённых в России, часть торговли применяет его в отношении имеющих хорошую огранку бриллиантов из других регионов мира.

– Когда говорят «русская огранка», «бельгийская огранка», то предполагают, что такой бриллиант лучше огранён, но в действительности бриллианты коммерческого качества производят и в России, и в Бельгии, так же, как и в Израиле, Гонконге, США и других лидирующих центрах.

– Лет 10–15 назад камни «русской огранки» действительно пользовались спросом. Однако сейчас невозможно даже определить, что это такое. Есть понятия «хорошая огранка» и «плохая огранка».

– До перестройки русские гранили бриллианты, как по учебнику, и не обращали внимания на выход годного. «Русская огранка» была лучшей в мире. Сегодня это не имеет значения, потому что во всех ограночных центрах гранят и красивейшие, и отвратительные бриллианты. Следует покупать бриллиант, а не место его изготовления.

### «ИДЕАЛЬНЫЕ» ПРОПОРЦИИ БРИЛЛИАНТА

Почти сто лет назад бельгиец Марсель Толковски рассчитал оптимальную, по его мнению, геометрию круглого бриллианта. В огранённом по его чертежам камне свет, проходящий через площадку и основные грани верха, полностью отражается от граней низа бриллианта и выходит через основные грани верха и площадку, обеспечивая максимальный блеск и «игру».

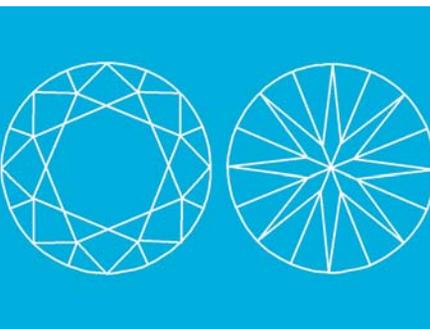
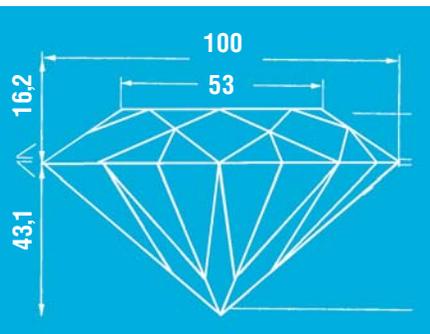
**Фрагменты из книги Marcel TOLKOWSKY «Diamond Design», изданной компанией E & F.N. Spon, Ltd., Лондон, 1919.**

...Если диаметр камня принять за 100 единиц, то основные параметры огранки будут следующими:

- Диаметр = 100
- Диаметр площадки = 53,0
- Толщина над рундистом = 16,2
- Толщина под рундистом = 43,1
- Общая толщина = 59,3

Словесно эти пропорции могут быть описаны так: в хорошо огранённом бриллианте диаметр площадки должен составлять 1/2 от общего диаметра, а толщина камня – 0,6 от общего диаметра, причем 1/4 её приходится на верх камня и менее 3/4 – на низ.

...Конечно, нельзя исключать проявление новых форм огранки с еще большими «игрой» и «жизнью», но это весьма сомнительно. Скорее всего, круглый бриллиант будет оставаться наилучшей огранкой ещё долгое время.



### Соотношение оценок чистоты СТП\*

	до 0,29 ct	до 0,30 ct	GIA
	1	1	IF
	2	2	VVS1
	3	3	
	4	4	VVS2
	5	5	VS1
	6	6	VS2
	7	7	SI1
	7a	7a	
	8	8	SI2
	9	9	SI3
	10	10	
	11	11	I1
	12	12	
	13	13	I2
	14	14	
	15	15	I3
	16	16	
	17	17	ReJ
	18	18	

\*СТП – стандарт предприятия Смоленского ОАО ПО «Кристалл»



«Сердца и стрелы»



## РУССКИЙ СТИЛЬ

### КАЧЕСТВО ОГРАНКИ

Существует целый ряд критериев, определяющих качество огранки. Самая распространенная из систем разработана Американским геммологическим институтом (GIA). В данной системе существует пять ступеней: excellent – отлично, very good – очень хорошо, good – хорошо, fair – удовлетворительно и poor – плохо.

В России принята система, согласно которой существует 3 ступени качества огранки: А – отлично, Б – хорошо и В – удовлетворительно. Вся продукция лидера российской ограночной индустрии – ОАО «ПО «Кристалл» – соответствует классу А.

Существует и третья система, разработанная Американским геммологическим обществом (AGS), описывающая параметры огранки более подробно. Градация по системе AGS идет от 0 до 10. Соответственно, 0 – идеально, 10 – очень плохо. Оценка идет по пропорциям, по симметрии и качеству полировки. Таким образом, идеальный камень обозначается AGS000 (triple excellent). Такой бриллиант имеет ещё одно название – «**сердца и стрелы**», так как при монохромном (одноцветном) освещении он даёт определённый чёткий рисунок, который нельзя получить, если параметры огранки не выдержаны с высочайшей точностью.

ОАО «ПО «Кристалл» – одно из немногих предприятий в мире, освоивших производство «сердец и стрел». Однако требования к таким бриллиантам на «Кристалле» намного жёстче.



Председатель Государственной Думы Борис Грызлов рассматривает «сердца и стрелы» на Смоленском «Кристалле»

### ОЦЕНКА ЦВЕТА

СТП	СТП		GIA	ОПИСАНИЕ
	до 0,29 ct	до 0,30 ct		
1	1	2	D	Бесцветные высшие, а также с оттенком голубого цвета
			E	Бесцветные
2	3	4	F	С едва уловимым желтоватым, зеленоватым, фиолетоватым и серым оттенком
			G	С незначительным желтоватым, зеленоватым, фиолетоватым и серым оттенком
3	5	6	H	С небольшим желтоватым, зеленоватым, фиолетоватым серым оттенком, а также с незначительным коричневым
			I	С видимым жёлтым, зелёным и серым оттенком
4	7	8,1	J	С ясно видимым жёлтым, зелёным и серым оттенком
			K	Очень слабо окрашенные желтые, а также слабо окрашенные с незначительным серым оттенком
5,1	8,2	8,3	L	Слабо окрашенные жёлтые, а также слабо окрашенные с незначительным серым оттенком
			M	Легко окрашенные жёлтые, а также слабо окрашенные с незначительным серым оттенком
5,2	8,4	8,5	N-O	Светло-жёлтые, а также светло-жёлтые с незначительным серым оттенком
			O-Z	Жёлтые, а также жёлтые с незначительным серым оттенком
5,3	6,1	9,1	I-J TLBr	С видимым коричневым оттенком
			K TLBr	Слабо окрашенные коричневые
6	9,2	9,3	L-M TLBr	Легко окрашенные коричневые
			N-O Br	Коричневые
7	9,4		P-Z DBr	Темно-коричневые, чёрные

