РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(190) **RU 360**

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

Товарные знаки, знаки обслуживания, географические указания и наименования мест происхождения товаров

Географические указания

Номер государственной регистрации: **360**

Дата подачи заявки: **20.05.2022**

Номер заявки: **2021783760**

Дата государственной регистрации: **17.10.2024**

Опубликовано: **17.10.2024**

Географическое указание:

ЯКУТСКИЕ БРИЛЛИАНТЫ

Указание товара:
бриллианты

Место происхождения (производства) товара (границы географического объекта):
Республика Саха (Якутия)

Связь характеристик товара с местом его происхождения (производства):

Республика Саха (Якутия) является главным алмазным регионом России, обеспечивая порядка 80 % алмазодобычи. Сырьем для изготовления бриллиантов служат якутские алмазы.

Месторождения алмазов, находящиеся на территории Республики Саха (Якутия), полностью разрабатываются АК «Алроса» (ПАО). Для этих целей построены четыре горно-обогатительных комбината, распределенных по районам нахождения на территории республики. В прямой собственности АК «Алроса» (ПАО) находятся Айхальский, Удачнинский, Мирнинский и Нюрбинский горно-обогатительные комбинаты, а в собственности дочерней компании «Алроса» («Алмазы Анабары») находится Анабарский горно-обогатительный комбинат. Разработка коренных месторождений ведется открытым и подземным способами, россыпных - открытым карьерным и дражным.

Крупные месторождения алмазного сырья в Республике: кимберлитовые трубки Юбилейная, Мир, Удачная, Ботуобинская, Нюрбинская, Интернациональная, Айхал и Зарница, месторождение Верхне-Мунское.

Качество руд месторождений различно, при этом пять из них характеризуются высоким уровнем алмазоносности - более 3 карат. На территории Республики расположены также россыпные месторождения алмазов, крупнейшие из которых (Нюрбинская и р. Эбелях) являются уникальными по запасам и содержанию алмазов.

Первый алмаз на широких песчано-галечных косах геологи поисковой партии Григория Файнштейна в среднем течении реки Вилюй обнаружили 7 августа 1949 года, а к осени их число

достигло 25. Нигде на территории России не находили сразу столько алмазов, и к тому же за один полевой сезон. Для скорейшего открытия месторождения центр геологических работ перенесли с Тунгуски на Вилюй. В 1950 году в эти места была направлена специальная поисковая Амакинская экспедиция. Уже в сезоны 1950 – 1951 годов партия геолога Белова обнаружила несколько россыпей алмазов, и все они находились в среднем течении реки Мархи. В 1953 году, изучая речные отложения в верхнем течении реки Мархи, геологи обнаружили во всех пробах повышенное количество кроваво-красного граната – пиропа, который является постоянным спутником алмазов.

В 1954 году отряд геологов под руководством Л. Попугаевой начал поисковые работы на реке Далдын, притоке Мархи. Экспедиция медленно перемещалась вверх по течению, через каждые 500 метров отбирались пробы. 21 августа 1954 года была открыта первая в СССР коренная алмазоносная порода. Детальные исследования показали, что порода заполняет трубообразное вулканическое тело – трубку взрыва, которая получила название «Зарница». «Зарница» явилось первым коренным месторождением алмазов на территории Советского Союза.

В 1955 году были обнаружены трубки «Мир» и «Удачная», всего в тот год было открыто 15 коренных месторождений алмазов. В 1957 году было принято решение начать горно-эксплуатационные работы на россыпных и рудных месторождениях Якутии, и в Мирном был основан трест «Якуталмаз». В том же году были добыты первые промышленные алмазы, а спустя два года СССР начал продажи алмазов на мировом рынке. Основное развитие отрасли шло на базе разработки кимберлитовой трубки «Мир» и прилегающих к ней россыпей. В этот период были созданы основные рудники, построены фабрики, введены в строй энергетические мощности. В 1960 году была обнаружена кимберлитовая трубка «Айхал», а в 1969 году - трубка «Интернациональная».

Одним из первых больших по величине камней, добытых на руднике «Мирный», был алмаз массой 51,66 кар. Его нашли в 1963 г. Это крупный кристалл октаэдрической формы, прозрачный, с незначительным желтым оттенком. В честь первой в мире женщины-космонавта ему было дано имя «Валентина Терешкова». Алмаз «Злата Прага» также был найден в кимберлитовой трубке «Мир», его масса 38,72 кар. Это плоскогранный октаэдр со слабым желтым оттенком. Наиболее «урожайным» на крупные алмазы был 1966 г., когда были найдены такие алмазы, как «Токтогул» - 37,56 кар, «Летний» - 46,36 кар, «Горняк» - 44,62 кар, «50 лет СССР» - 71,4 кар и др. Все эти алмазы - целые кристаллы, гладкогранные октаэдры, прозрачные.

В 1963 году СССР заключил первые контракты о продаже части алмазов международной алмазодобывающей корпорации «Де Бирс» (De Beers). В декабре 2008 года по решению Еврокомиссии в целях реализации европейского антимонопольного законодательства соглашение между «Алроса» и «Де Бирс» было прекращено. С 2009 года «Алроса» самостоятельно реализует свою продукцию на мировом рынке.

В 1980-е годы активное развитие алмазодобывающей промышленности продолжилось на основе месторождений в поселке Айхал, где началась разработка трубки «Юбилейная», и в Удачном. Основной карьер комбината «Удачный» на сегодняшний день является одним из крупнейших открытых карьеров в мире.

Гранильная промышленность Республики Саха (Якутия) начала свою деятельность с 23 октября 1992 года, когда на гранильном заводе был огранен первый бриллиант весом 0,27 карат. Всего в Республике Саха (Якутия) с 1992 года открылись 14 гранильных заводов, на базе отдела по подготовке кадров открыт Центр по подготовке кадров при Управлении образования Республики Саха (Якутия) и было обучено за 1 год в 1993 г. 889 человек по специальностям «технолог» и «огранщик». За 20 лет в Якутии был создан алмазогранильный кластер – объединение предприятий и организаций, осуществляющих свою деятельность с целью достижения единой цели – развитие эффективности гранильной отрасли. Кластер образовали алмазодобывающие компании, гранильные заводы, ювелирные предприятия, научно-исследовательские институты, учебные заведения, министерства и ведомства Республики Саха (Якутия), представляющие интересы отрасли на разных уровнях.

В рамках кластера осуществляется подготовка кадров для предприятий, исследования

физических свойств алмазов в Институте физико-технических проблем Севера им. В.П. Ларионова, исследования алмазно-бриллиантового рынка в Северо-Восточном Федеральном Университете им. М.К. Аммосова и Институте региональной экономики Севера, решение проблемных задач отрасли на федеральном уровне - Правительством Республики Саха (Якутия).

В соответствии с Указом Президента Российской Федерации «Об образовании акционерной компании «Алмазы России – Саха» от 19 февраля 1992 года № 158С была создана единая акционерная компания «Алроса» на базе предприятий «Якуталмаза». По состоянию на 2021 год «Алроса» является крупнейшим в мире производителем алмазов в каратах. В мировой добыче алмазов её доля составляет 27 %, в российской – 95 %. Объём продаж по итогам года составил $4,169 млрд, увеличившись относительно 2020 года на 50 %.

Гранильными заводами Якутии за 9 месяцев 2012 года изготовлено бриллиантов на 110 млн. долларов, реализовано бриллиантов на 110 млн. долларов. Большая часть бриллиантов (более 65 %) реализуется на экспорт - в Бельгию, Израиль, США, Китай и другие страны, 35 % - внутри Российской Федерации.

Широкую известность и репутацию Якутским бриллиантам принесло участие и призовые места за ювелирные изделия с Якутскими бриллиантами на крупнейших международных выставках и конкурсах в различные годы.

Якутские алмазы и бриллианты по праву занимают почетное место среди самых знаменитых драгоценных камней мира и являются символом уникального богатства и красоты природы Сибири. Ювелирные украшения с бриллиантами – это символ роскоши и изысканности, которые никогда не выйдут из моды и поэтому якутские бриллианты играют важную роль в культуре самого региона и России в целом.

Описание характеристик товара:

Якутские бриллианты изготавливаются из алмазов, добытых на территории Республики Саха (Якутия). Как сырье якутский алмаз состоит по химическому составу из углерода. Кроме углерода в кристалле алмаза всегда присутствует некоторое количество примесей, составляющих не более десятых долей процента, но иногда доходящих (в виде включений посторонних минералов) до 5 %. Основные химические элементы – примеси в алмазе - азот, кислород, водород, железо, титан, марганец, кремний, алюминий. Азот является одной из характерных примесей, оказывающих существенное влияние на ряд свойств алмаза, в частности, на его люминесценцию (свечение). Железистые загрязнения придают алмазу оранжево-желтые оттенки.

Алмаз кристаллизуется в кубической системе, отвечающей самой плотной упаковке атомов и содержащей всего 18 атомов углерода. Каждый атом алмаза связан с четырьмя ближайшими соседними атомами, расположенными в вершинах правильного тетраэдра. Расстояние между двумя соседними атомами 0,154 нм. Постоянный размер кристаллической решетки алмаза 0,356 нм.

Алмазы, извлеченные из коренных и россыпных месторождений Якутии, весьма разнообразные - от мельчайших зерен массой 0,1-0,2 мг до кристаллов массой в несколько сот каратов. Все алмазы якутских месторождений, за весьма редким исключением, представляют собой кристаллы октаэдрического, ромбододекаэдрического или переходного (от октаэдрического к ромбододекаэдрическому) габитуса. Разнообразие форм кристаллов в значительной степени определяется особенностями строения их граней.

Подробное исследование алмазов якутских месторождений показало, что внешняя форма кристаллов связана с другими их свойствами. Установлено, что правильно образованные октаэдры почти всегда прозрачны в весьма высокой степени, и обладают сильным блеском, не содержат микровключений и люминесцируют в ультрафиолетовых и рентгеновских лучах. Алмазы с занозистой штриховкой бывают в различной степени мутными, содержат многочисленные микро- и макровключения (графит, окислы железа и др.), блеск их значительно слабее, чем у правильно образованных октаэдров.

В основу морфологической классификации алмазов якутских месторождений положены особенности нарастания слоев на кристалл и особенности самих слоев роста. Выделяются

следующие морфологические типы кристаллов: плоскогранные октаэдры: алмазы с полицентрически растущими гранями; алмазы, сложенные уменьшающимися тригональными слоями роста; кристаллы, сложенные тонкими дитригональными слоями роста; кристаллы с занозистой штриховкой; кристаллы с округлоступенчатыми гранями; алмазы с блоковой скульптурой; округлые алмазы; алмазы прочих типов. Данная морфологическая классификация, хотя и не исчерпывает всё многообразие якутских алмазов, но принята для сравнения алмазов разных месторождений.

Во всех месторождениях, как правило, содержатся алмазы всех указанных морфологических типов, но в различных количествах, иногда отдельные морфологические типы могут отсутствовать. Обычно для каждого месторождения выделяются три-четыре преобладающих типа кристаллов. Различия в морфологии алмазов из разных месторождений обусловлены особенностями среды и физико-химических условий кристаллизации.

Якутские алмазы в основном бесцветны и различаются лишь степенью прозрачности. Интенсивно окрашенные алмазы встречаются очень редко, иногда наблюдаются алмазы, ярко окрашенные в лилово-вишневый или коричнево-вишневый цвет, известны также коричнево-дымчатые кристаллы. Кроме того, установлено присутствие кристаллов с пятнами зеленого, иногда сине-зеленого и табачно-бурого цвета, возникновение которых объясняется слабым воздействием радиоактивных излучений.

В процессе обработки алмазов большую роль играет искусство раскалывания камня с целью уменьшения массы кристалла и удаления дефектных частей.

Для получения наибольшего блеска ювелирные алмазы подвергаются гранению с целью превращения их в бриллианты. При этом потеря в массе значительная, особенно у крупных камней (иногда до 50 % и более).

Процесс обработки алмазов в бриллианты является очень трудоемким. Главную роль в качестве бриллиантов играет высокая квалификация рабочих-огранщиков.

Современные технологические схемы обработки алмазов включают следующие операции: раскалывание, распиловку (резку), предварительную обдирку, огранку и полировку кристаллов. Все алмазы, поступающие для обработки на бриллианты, предварительно просматриваются для определения способа обработки и вида огранки. Для раскалывания, распиловки и огранки алмазов очень большое значение имеет точная ориентировка кристаллов. Для такой ориентировки широко применяются рентгеновские лучи.

Бриллиантовая форма огранки представляет собой следующую форму. Верхняя горизонтальная грань фигуры носит название площадки, нижняя маленькая - калетты. Остальные грани носят название боковых. Совокупность боковых граней, образующих верх бриллиантов, составляет корону («верх»). Нижние боковые грани образуют павильон («низ»). Боковые грани располагаются в виде ступенек (рядов). К одному такому ряду относятся все грани, наклоненные под одинаковым углом к вертикальной оси камня и симметрично расположенные вокруг нее. Ободок, по которому корона соприкасается с низом бриллианта, называется рундистом, или базой. В короне бриллианта бывает до трех ступеней, в павильоне - пять-шесть.

Форма огранки бриллианта не случайна. Камень должен быть огранен так, чтобы большая часть вошедших в него лучей не прошла насквозь, а вернулась обратно, отразившись от его граней. Для полного внутреннего отражения необходимо, чтобы свет внутри кристалла падал только на грань под углом более 24°3I′. От качества шлифовки и огранки зависит блеск и игра цветов и стоимость камня.

В бриллианте большая часть вошедших лучей света отражается от внутренней поверхности его граней. Грани верхней части бриллианта, отражая лучи света, сверкают так называемым алмазным блеском. Грани нижней части при полном внутреннем отражении лучей кажутся как бы посеребренными и отливают металлическим блеском. Совокупность блеска граней верхней и нижней частей бриллианта и дисперсия света обуславливает его игру. По оптическому качеству бриллиантовая огранка и ее варианты являются основными.

Более дешевый способ огранки алмазов - форма «принцесса». Ограненный этим способом алмаз представляет собой плоскую табличку толщиной до 1,5 мм, которой придаются различные контуры (квадратные, прямоугольные, ромбические, многоугольные, сердцевидные и пр.).

Отдельные алмазные таблички в ювелирных изделиях соединяются в виде изящных узоров - звездочек, цветов и др.

Чаще всего алмазы гранят в форме круглого бриллианта, позволяющего наиболее тонко выявить блеск и игру светового луча. При огранке особое значение имеет угол наклона граней. Угол наклона нижних основных граней должен быть 38-43°. Угол наклона верхних граней может колебаться в пределах 30-40°. Для многих кристаллов оптимальный угол наклона составляет 40,5°, при котором достигаются наилучшие игра и блеск бриллиантов.

Для очень крупных алмазов применимы нестандартные формы огранки. Мастер-огранщик проявляет все свое профессиональное умение для обработки такого драгоценного камня, чтобы максимально сохранить его природную величину. Удаленные кусочки алмаза гранят в виде мелких бриллиантов или роз, что сокращает неизбежные потери.

Стоимость бриллиантов зависит от массы камня, его цвета и качества. Правильная форма кристаллов якутских алмазов - октаэдрического, ромбододекаэдрического или переходного (от октаэдрического к ромбододекаэдрическому) габитуса и большая бесцветность (сравнительное отсутствие примесей) дает возможность в большей степени изготавливать более ценные по чистоте и форме бриллианты.

Якутские бриллианты характеризируются строгим соблюдением параметров традиционных видов огранки, корректности и объективности оценки, достоверностью изготовления из природного алмаза, его натуральности.

Якутские месторождения алмазов считаются одними из самых производительных, так как в силу природных и климатических условий Республики Саха (Якутия) в условиях вечной мерзлоты камни, добытые в этих месторождениях, крупные и отличаются большим содержанием качественных алмазов, и поэтому считаются одними из лучших на всем мировом рынке.

Именно отсутствие обильных включений и трещин позволяет Якутским бриллиантам поразительно «играть», преломляя лучи света.

Показатели чистоты и цвета Якутских бриллиантов составляет весь спектр по группам чистоты бриллиантов (по ТУ 117-4.2099-2002) от 1 до 12 для крупных и средних бриллиантов, от 1 до 9 для мелких бриллиантов, по группам цвета от 1 до 9 для крупных и средних бриллиантов, от 1 до 7 для мелких бриллиантов.

Способ производства товара (условия его хранения и транспортировки):

Процесс огранки и полировки бриллиантов состоит из следующих этапов.

Этап I. Анализ.

Технолог определяет форму огранки, которая лучше всего раскроет потенциал камня. От огранки зависит способность камня отражать блеск и раскрывать игру цветов. Даже если цвет и чистота камня получили высокую оценку при классификации, низкокачественная огранка приведет к тому, что его свечение будет тусклым.

Этап 2. Разметка.

На втором этапе камень сканируют с помощью трехмерной съемки. Заметив изъяны и дефекты, разметчик может принять решение устранить их, чтобы получить из алмаза несколько бриллиантов вместо одного крупного, характеристики которых окажутся выше.

Этап 3. Распиловка.

Размеченный алмаз закрепляют на шпинделе, совершающем 3000 оборотов в минуту. Камень разрезают медным лезвием с нанесенной на него смесью масла и алмазной крошки. Распиловка происходит не за счет самого лезвия, а благодаря алмазной крошке. Также распиловка может производиться лазером.

Этап 4. Обточка.

При обточке огранщик задает основную симметрию бриллианта, нанося первичные 17-18 граней. Для мелких бриллиантов, предназначенных для обсыпки, процесс на этом заканчивается. Но более крупные бриллианты затем попадают к другому специалисту, которые наносит дополнительные грани для усиления игры и блеска бриллианта.

Этап 5. Полировка.

Огранщик шлифует и полирует последние грани бриллианта, придавая камню идеальные пропорции и симметрию, чтобы он отражал как можно больше белого света и равномерно распределял игру по объему, доводя до конечной продукции.

Чтобы отметить наиболее выгодное расположение будущего бриллианта или комбинации бриллиантов, специалисты наносят особые линии на поверхность алмаза с учётом возможных природных включений. Это и называется разметкой. В ходе распиливания кристалл разделяют на части, из которых потом производят бриллианты. Бывает механическое и лазерное распиливание. Преимущество лазерного оборудования очевидно. Оно гарантирует высокую точность линии распила и экономию времени. На данном этапе будущий бриллиант приобретает свою форму. У него появляется поясок под названием рундист. Обточка производится вручную или автоматизировано. Теперь бывший алмаз способен максимально преломлять лучи света и завораживать своей игрой. Грань (фацет) получают путём шлифования на диске с алмазным покрытием. Скорость вращения такого диска - 3000-4000 оборотов в минуту. В ходе промывки бриллиант очищают от всех загрязнений, которые могли появиться на его поверхности в процессе производства. Затем выполняют сортировку - классификацию изготовленных бриллиантов.

По российскому законодательству все неоправленные бриллианты, поступающие в розничную продажу, должны быть сертифицированы. Сертификация производится в специализированной геммологической/экспертной лаборатории Сертификат – это своеобразный паспорт бриллианта, который выдаётся на основании независимой экспертной оценки. В нем указаны индивидуальные характеристики камня: форма, размеры, пропорции, вес, цвет, чистота, качество огранки и полировки.

Ориентируясь на вкусы покупателей, производятся и реализуются бриллианты различных форм огранки. Кроме традиционной круглой бриллиантовой огранки (57 граней), выпускают бриллианты таких форм, как овал, груша, треугольник, принцесса, изумруд, кушен и радиант. Партнерство с российскими и зарубежными алмазодобывающими предприятиями, а также членство в ALROSA Alliance цозволяет гарантировать, что бриллианты произведены из натуральных алмазов. На мировом рынке качество огранки определяется по системе 4C’s, предложенной GIA (Gemological Institute of America), и для камней с пропорциями, близкими к идеальным (т.е. с такими, когда максимум входящего света в бриллиант выходит обратно, что обеспечивает его максимальную игру). Эта огранка обозначается как Excellent. Особенность якутских бриллиантов в том, что они все практически обозначаются как Excellent и Very Excellent.

Транспортировка алмазов и бриллиантов производится Управлением спецсвязи по Республике Саха (Якутия) или иными специализированными предприятиями, имеющими соответствующие лицензии и разрешения.

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик товара:

Постановлением Правительства Российской Федерации Правительства Российской Федерации от 28 сентября 2000 г. № 731 «Об утверждении Правил учета и хранения драгоценных металлов, драгоценных камней и продукции из них, а также ведения соответствующей отчетности» регламентируется учет драгоценных металлов, драгоценных камней и изделий из них осуществляется с момента их добычи и извлечения на всех стадиях и операциях технологических, производственных и других процессов, связанных с их использованием и обращением. Согласно Постановлению Правительства Российской Федерации от 26 февраля 2021 г. № 270 предприятие, осуществляющее огранку природных алмазов в целях изготовления бриллиантов, должно быть зарегистрировано в Государственной интегрированной информационной системе в сфере оборота в сфере контроля за оборотом драгоценных металлов, драгоценных камней и изделий из них (ГИИС ДМДК).

Порядок контроля за соблюдением условий производства и сохранением характеристик Якутских бриллиантов осуществляется согласно «Инструкции о порядке приема, отпуска, хранения, учёта, расходования, а также транспортировки драгоценных камней и изделий из них цеха огранки алмазного сырья» производителя, разработанной в соответствии с приказом Минфина Российской Федерации № 231 от 09.12.2016.

Прием алмазов в форме посылки должен производиться комиссией по приему в составе не менее 3 человек. Специалист по учету производит их внешний осмотр, целостность упаковки, обвязки, сохранность пломб (печатей), сличает реквизиты, указанные на посылке, с сопроводительными документами.

Цех огранки алмазного сырья должен располагаться в режимных помещениях, отвечающих требованиям по технической укрепленности и оборудованию средствами охранной и пожарной сигнализации, устанавливаемыми федеральными органами исполнительной власти в соответствии с законодательством Российской Федерации, и охраняемых подразделением вооруженной охраны.

К работам, связанным непосредственно с переработкой, хранением ценностей, допускаются только лица, проверенные в установленном порядке службой безопасности производителя, получившие допуск на проведение соответствующего вида работ, с подписанием Договора о полной материальной ответственности по обеспечению сохранности ценностей и ознакомлением с инструкциями с отметкой в соответствующем журнале регистрации.

Алмазы и их отходы должны храниться в металлических несгораемых сейфах, ящиках и шкафах, а также в специальных гофтах с соблюдением условий, обеспечивающих их сохранность от хищений, пожаров и аварий. Хранение в них посторонних предметов запрещается.

Прием и выдача алмазов на операциях распиливание, подшлифовка, обдирка, огранка осуществляется по раздаточной ведомости. Записи в раздаточной ведомости и ведомостях приема производятся после каждого приема и отпуска ценностей.

В случае образования отхода, из которого изготовление бриллианта невозможно, составляется акт об образовании отхода, регистрируется в журнале. Отход передается в кладовую по наряд-заказу и приходуется на карточке складского учета.

Вынос алмазов и бриллиантов из подразделения в подразделение внутри территории предприятия разрешается только в закрытой и опечатанной таре с фиксированной крышкой в сопровождении вооруженной охраны.

Выдача партий алмазов в работу и получение готовых бриллиантов с полученными характеристиками фиксируются в системе ГИИС ДМДК. Также, в ГИИС ДМДК учитываются использование бриллиантов в ювелирных изделиях, описываются, с возможностью ознакомления покупателями, характеристики вставленных в изделие бриллиантов.