

Muassanit.com контролирует качество изделий по особой системе, разработанной нашими коллегами. Данный свод из ста требований позволяет гарантировать безупречное качество на всех этапах изготовления и эргономику изделий, то есть удобство при ношении украшений. Руководствуясь сводом правил, качество изготовления проверяет отдел технического контроля.

## **Система контроля качества**

1. Все изделия должны соответствовать образцу в каталоге изделий.
2. На всех изделиях должно стоять клеймо завода-производителя.
3. Все изделия из драгоценных металлов (кроме серебряных изделий меньше 3 грамм) должны быть заклеены территориальной государственной инспекцией пробирного надзора Российской государственной пробирной палаты.
4. Оттиск пробирного клейма и знака именника предприятия должны иметь четкое изображение всех элементов оттиска и контура рамки. Браковочным признаком не является: смещение расположения оттисков государственного пробирного клейма относительно оттиска именника предприятия, незначительная деформация поверхности в зоне оттиска именника и пробирного клейма.
5. Сплавы драгоценных металлов, применяемые для изготовления изделий должны соответствовать требованиям ГОСТ 30649.
6. Качество декоративных и защитно-декоративных покрытий (кроме эмалевых) должно соответствовать ГОСТ 9.301.
7. Посуда и приборы столовые детские должны соответствовать ГОСТ 54391-2011.
8. Недрагоценные металлы, применяемые для изготовления изделий, находящиеся в непосредственном контакте с кожей и с пищевыми продуктами, должны быть из числа прошедших экспертизу в органах Государственного комитета санитарно-эпидемиологического надзора Российской Федерации.
9. Парные изделия (серьги, запонки) в случае, если иные требования не предусмотрены техническим описанием, рисунком или авторским образцом, должны быть подобраны по размерам, форме, виду огранки, цвету вставок, а также характеру рисунка вставок.

10. Незначительные различия в цветовых оттенках вставок браковочными признаком не являются.
11. Серьги, броши, разъемные браслеты и шейные украшения должны быть снабжены замками.
12. Замки в изделиях должны исключать самопроизвольное их открытие и быть удобными при использовании.
13. Резьба винтового замка должна быть без пропусков и срывов.
14. Конструкция деталей крепления серег, брошей и других украшений должна обеспечивать правильное положение изделий при эксплуатации в соответствии с их назначением и художественным решением.
15. Поверхности изделия должны быть равномерно полированными и гляцеванными, т.е. доведенными до блеска.
16. Матовые поверхности должны быть равномерно матовыми и бархатистыми на вид.
17. Фактурированные поверхности должны быть неполированными или частично полированными.
18. Эмалевые покрытия изделий должны быть гладкими, блестящими, без сколов, трещин, пропусков, просветов, пятен и видимых под прозрачной эмалью дефектов металла.
19. На эмалевых покрытиях изделий не должно быть царапин, пузырей (включений), пор, наплывов на канты и перегородки.
20. Гальванические покрытия драгоценными металлами изделий должны соответствовать РД 117-3-003-88.
21. На гальванических покрытиях могут быть незначительные следы мест контактов с токопроводящими приспособлениями без нарушения слоя покрытия и неухудшающие внешний вид изделия.
22. В изделиях с чернью рисунок должен быть заполнен без пропусков и просветов.
23. На поверхности изделий не должно быть трещин, раковин, заусениц.
24. На лицевой поверхности не должно быть вмятин, царапин, следов инструмента, волнистости, следов клея, пятен и потертостей.
25. На нелицевой поверхности допускается незначительная пористость, волнистость и следы инструмента.
26. Сварные и паяные швы в изделиях должны быть плотными, ровными и не иметь прожогов. Со стороны лицевой поверхности изделия швы должны быть близкими по цвету к сплаву, из которого изготовлено изделие.
27. Штамповый, чеканный, филигранный, резной и гравированный рисунки на поверхности изделий должны иметь четкое изображение.
28. На поверхности с родированием, золочением не должно быть пятен, потемнений.

29. Кольца должны соответствовать размерам, указанным на бирке.
30. Внутренний диаметр колец должен соответствовать интервалам, приведенным в ОСТ 117-3-002-95.
31. Декоративные элементы колец не должны упираться в соседний палец или травмировать.
32. Флажок в серьгах должен повторять форму швензы.
33. Угол наклона крючка по отношению к основанию серьги должен быть не больше 90 градусов.
34. При открытии и закрытии замка серьги не должно деформироваться ее основание.
35. Штифт должен быть полусферической формы посередине ушка швензы, без заминов и смещения.
36. Браслеты, цепи и колье должны быть гибкими и не иметь резких перегибов.
37. Замок на колье, цепях и браслетах должен располагаться с правой стороны.
38. Если на браслете имеется галстук, то при застегивании замка галстук должен свободно входить в карабин.
39. Карабины и шпрингельные замки должны хорошо работать, исключается заедание и самопроизвольное расстегивание.
40. Шарнирные соединения в изделиях должны обеспечивать подвижность деталей без их перекосов и люфтов.
41. Цепочки должны выдерживать статическое усилие на разрыв не менее:
  - из проволоки диаметром до 0,25 мм - 2,5Н (0,26 кгс);
  - из проволоки диаметром свыше 0,25 мм до 0,35 мм - 4,9 Н (0,5 кгс);
  - из проволоки диаметром свыше 0,35 мм - 9,8 Н (1,0 кгс).
42. Цепи должны соответствовать размерам, указанным на бирке.
43. Интервал длин цепей должен соответствовать ОСТ 117-3-002-95.
44. Ушко, за которое закрывается карабин или шпрингель, должно свободно входить в разъем замка.
45. Нити бус должны выдерживать статическое усилие на разрыв не менее 19,6 Н (2,0 кгс).
46. Элементы крепления шейных украшений должны выдерживать статическое усилие на разрыв не менее 9,8Н (1,0 кгс).
47. Браслеты для часов должны выдерживать статическое усилие на разрыв не менее 29,4 Н (3,0 кгс).
48. Размер браслетов должен соответствовать, указанному на бирке.
49. Интервал между размерами браслетов должен соответствовать ОСТ 117-3-002-95.
50. На цепях и браслетах не должно быть цепляющихся элементов.
51. Алмазная грань на цепях и браслетах должна быть нанесена равномерно, без пропусков, допускается незначительное отличие по величине реза.

52. Штампованные изделия должны иметь четкую форму, без трещин, слоения металла и механических повреждений.
53. Все оттиски на штампованной продукции должны быть четкими и читаемыми.
54. Края штампованных изделий должны быть гладкими, без заусениц и режущих кромок.
55. Булавки в изделиях должны быть упругими, с заостренными концами и не должны выступать за пределы изделия, если иное не предусмотрено техническим описанием.
56. Режущие кромки в изделиях, кроме клинков ножей и игл булавок, не допускаются.
57. Рисунок на изделиях с машинной и лазерной гравировкой должен быть четким без раздвоения линии.
58. Рисунок, нанесенный лазерной гравировкой, должен быть светлым, без темных пятен.
59. На серьгах типа конго шов должен быть плотно сведен и расположен по внутреннему диаметру серьги.
60. Проволока в замке серег конго должна плотно входить в отверстие замка и надежно фиксироваться.
61. Предметы сортировки стола (рюмки, стопки, вазы и т.п.) должны быть устойчивы на горизонтальной плоскости и не опрокидываться при наклоне плоскости на 10-15 градусов.
62. При наклоне чайника или кофейника на угол до 70 градусов крышка не должна выпадать.
63. Ручки и планки накладных ручек должны быть соединены с клинками ножей, шейками вилок, черенками ложек без зазоров и качания.
64. Черпаки ложек, зубья вилок и клинки ножей должны быть симметрично расположены относительно ручки.
65. Зубья вилок должны быть расположены на равном расстоянии друг от друга и иметь одинаковую форму изгиба.
66. Масса изделий определяется с погрешностью, превышающей значения, предусмотренные в п. 3.7 ОСТ 117-3-002-95.
67. Вставки должны быть закреплены без перекосов и заглоблений.
68. На изделии не должно быть следов от инструмента, в том числе облоя от корневертки.
69. Если в изделии более одной вставки, то они должны быть подобраны по цвету, размеру и форме огранки и выставлены в одной плоскости и на одном уровне, если иное не предусмотрено художественным замыслом.
70. Для бриллиантовых дорожек вставки должны быть просеяны по диаметру.
71. Если на изделии предусмотрена накатка, то она должна быть восстановлена.

72. Вставки в парные изделия должны быть подобраны по тону, размеру и форме огранки.
73. Не допускается сколов на поверхности ювелирных вставок.
74. Культивированный жемчуг в изделиях не должен иметь механических повреждений поверхностного жемчужного слоя, исключая отверстие для закрепки (нанизывания) жемчуга. Допускается покрытие жемчужины слоем естественного напыла, бугорки и вмятины, неухудшающие внешний вид изделия.
75. Культивированный жемчуг в изделиях с двумя и более жемчужинами должен быть подобран по цвету, размерам и форме в соответствии с техническим описанием, рисунком или авторским образцом.
76. Для корнеровой закрепки, корнера должны быть хорошо поджаты и не цеплять за трикотажную ткань.
77. Корнера должны иметь форму полусферы и не быть раздавленными, не допускается облой в посадочном месте и на корнерах.
78. На кольцах шип камня должен быть внутри металла, не допускается, чтобы шип вставки упирался в палец.
79. При крапановой закрепке крапана должны быть одинаковыми по высоте и диаметру.
80. Крапана должны быть плотно прижаты к вставке без щелей и не зацеплять за трикотажную ткань. Камень в посадочном месте должен сидеть без зазора.
81. Крапана и корнера должны максимально открывать вставку. При данных видах закрепки не допускается закрытие вставки более, чем на 2/3 грани короны.
82. При глухой закрепке каст должен плотно обжимать вставку. Стенки каста должны быть ровными, толщина стенок каста должна быть одинаковой толщины по всему периметру.
83. При рельсовом виде закрепки вставка должна быть максимально открытой, находиться ровно между рельсами. «Рельсы» на изделии должны быть ровными и параллельными друг другу.
84. При клеевой закрепке на изделии не должно быть видно следов клея. Вставка на касте или штыре должна сидеть плотно без зазора.
85. Вставка должна быть закреплена неподвижно, если иное не предусмотрено художественным решением.
86. Требования по маркировке бирке должны соответствовать ОСТ 117-3-002-95 и закону о защите прав потребителя.
87. Каждое изделие должно иметь этикетку с реквизитами согласно ОСТ 117-3-002-95.
88. Этикетка должна иметь отверстие для пропуска нити.
89. Реквизиты должны быть нанесены на этикетку типографским способом.
90. Вся информация на бирке должна быть на русском языке.

91. Ювелирная бирка должна быть полностью читаемая - четко пропечатаны артикул, вес изделия, размер, вставки и штрих-код.
92. Бирка должна быть ровной, без рваных краев.
93. При зашивке изделия оттиск на пломбе должен быть четким.
94. Каждое изделие упаковывается в индивидуальный пакет (гриппер) соответствующего размера.
95. Изделие в пакете должно находиться за лицевой стороной бирки, не закрывать информацию на бирке.
96. Изделия должны эксплуатироваться в условиях, исключающих их механическое повреждения.
97. Не допускается контакт ювелирных украшений со щелочными моющими средствами, веществами, содержащими хлор и йод, кремами и мазями, содержащими ртуть и ее соединения.
98. При эксплуатации изделий со вставками следует избегать больших перепадов температуры.
99. При эксплуатации изделий с жемчугом и клеевым видом закрепки следует избегать контакта изделия с водой.
100. Для чистки столового серебра необходимо выбирать специальные средства, которые не вступают в реакцию с серебром и не повреждают его. Столовое серебро запрещается мыть в посудомоечной машине.

***Всё это для того, чтобы радовать покупателей ювелирными изделиями неизменно высокого качества!***

*Автором данного свода правил является **Мария Евгеньевна Елисеева***