

---

---

**Brilyantlar. Təsnifat. Texniki tələblər.**

**Pollened diamonds. Classification. Technical requirements**



Bu standart Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutunun icazəsi olmadan tam və ya hissə-hissə yenidən çap oluna, çoxaldıla və yayıla bilməz

Elçin İsaqzadə küç., 7-ci köndələn

Telefon: +994125149603

Email: [office@azstand.gov.az](mailto:office@azstand.gov.az)

**MÜQƏDDİMƏ**

1. Bu standart “Qiymətli metallar və qiymətli daşlar” standartlaşdırılması üzrə Texniki Komitədə (AZSTAND/TK 36) **TƏQDİM EDİLİB.**

2. “Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutu” PHŞ-nin “\_\_\_\_\_” \_\_\_\_\_2024-cü il tarixli \_\_\_\_\_saylı Qərarı ilə təsdiq edilib.

3. Bu standart Standart ГОСТ P 52913:2008 ilə eynidir (İDT).  
This standart is identical (İDT) to the ГОСТ P 52913:2008

4. **İLK DƏFƏ TƏTBİQ EDİLİR.**

5. Dövlət standartında müəyyən edilən tələblərin beynəlxalq standartlara, norma, qayda və tövsiyələrə və digər dövlətlərin müvafiq mütərəqqi milli standartlarına, elm, texnika və texnologiyanın müasir nailiyyətlərinə əsaslanmasını müəyyən etmək üçün standartın dövrü yoxlama müddəti ildə 1 dəfədir.

MÜNDƏRİCAT

1 TƏTBİQ SAHƏSİ .....	1
2 NORMATİV İSTİNADLAR.....	1
3 TERMİN VƏ TƏRİFLƏR .....	1
4 TƏSNİFAT VƏ XÜSUSİYYƏTLƏR.....	6
5 TEXNİKİ TƏLƏBLƏR.....	8
6 SİNAQ ÜSULLARI .....	13
7 TƏHVİL-TƏSLİM HAQQINDA .....	15
8 ETİKETLƏMƏ, QABLAŞDIRMA, DAŞINMA VƏ SAXLANMA .....	15
9 BİNALARLA BAĞLI TEXNİKİ TƏLƏBLƏR .....	16
ƏLAVƏ A .....	17
ƏLAVƏ B .....	19
ƏLAVƏ C.....	21
ƏLAVƏ E .....	1
BİBLİOQRAFIYA .....	6

**Brilyantlar. Təsnifat.  
Texniki tələblər**

**ГОСТ Р 52913:2024**

**Pollened diamonds. Classification.  
Technical requirements**

Tətbiq edilmə tarixi “ \_\_\_\_ ” \_\_\_\_\_ 2024-cü il

## **1 TƏTBİQ SAHƏSİ**

Bu standart rəng və şəffaflığının dəyişdirilməsi məqsədilə xarici fiziki və kimyəvi təsirlərə (qüsurların doldurulması, qızdırma, şüalanma və s.) məruz qalmamış təbii almazdan hazırlanmış brilyantlara tətbiq edilir.

Bu standart brilyantların təsnifatını müəyyən edir, onun xarakteristikalarını tənzimləyir, brilyantların cilalanması parametrləri ilə bağlı texniki tələbləri müəyyən edir, brilyantların təyinatını və indeksləşdirilməsini təyin edir.

Bu standartın məqsədi brilyant istehlakçılarının maraqlarını qorumaqdan ibarətdir.

## **2 NORMATİV İSTİNADLAR**

Bu standartda digər standartlara və/və ya sənədlərə istinad edilir. Bu istinadlar mətnin müvafiq yerlərində göstərilmiş və aşağıda siyahı şəklində verilmişdir.

ГОСТ Р ISO 5725-1—2002 Ölçmə metodlarının və nəticələrinin dəqiqliyi (düzgünlük və dəqiqlik). 1-ci hissə. Əsas müddəalar və anlayışlar;

ГОСТ Р 51293-99 Məhsulun eyniləşdirilməsi. Ümumi müddəalar;

ГОСТ Р 51519.1—99 Emal edilməmiş təbii almazlar. Təsnifat. Əsas əlamətlər;

ГОСТ Р 51519.2—99 Emal edilməmiş təbii almazlar. Almazların çeşidlənməsi Əsas müddəalar;

ГОСТ 112-78 Meteoroloji şüşə termometrlər. Texniki şərtlər;

ГОСТ 6709-72 Distillə edilmiş su. Texniki şərtlər;

ГОСТ 7328—2001 Tərəzi daşları. Ümumi texniki tələblər;

ГОСТ 18300-87 Rektifikasiya edilmiş texniki etil spirti. Texniki şərtlər;

ГОСТ 24104-2001 Laboratoriya tərəziləri. Ümumi texniki tələblər;

ГОСТ 25706-83 Lupalar. Növlər. Əsas parametrlər;

ГОСТ 30113-94 Kağız və karton. Ağılığın müəyyən edilməsi metodları.

## **3 TERMİN VƏ TƏRİFLƏR**

Bu standartda müvafiq mənanı bildiren aşağıdakı terminlər istifadə edilir:

**3.1 brilyant:** Zərgərlik məmulatlarında, eləcə də quraşdırılmamış formada istifadə üçün nəzərdə tutulmuş, cilalanmış kənarları olan, müxtəlif cilalanma növlərinə aid olan cilalanmış təbii almaz.

**3.2 almaz:** Karbondan ibarət olan, kubik sinqoniyada kristallaşan təbii mineral (QOST R 51519.1-ə əsasən).

**3.3 almaz imitasiyası:** Bəzi xassələrinə görə almaza bənzəyən, almazdan ilk növbədə vizual olaraq, habelə kimyəvi tərkibinə və bir sıra digər xüsusiyyətlərinə görə fərqlənən təbii minerallar və ya süni şəkildə yetişdirilmiş birləşmələr.

**3.4 brilyantların eyniləşdirilməsi:** Brilyantın xarakteristikalarının onun əsas əlamətləri ilə eyniliyinin müəyyən edilməsi (QOST R 51293-ə uyğun olaraq).

**3.5 brilyantların təsnifatı:** Brilyantların müəyyən təsnifat əlamətlərinə görə qruplaşdırılması sistemi.

**3.6 brilyantın təsnifat əlamətləri:** Brilyant keyfiyyətinin əsas göstəriciləri: kütlə, rəng, saflıq, cilalanma.

**3.7 brilyantın təsnifat əlamətinin xarakteristikaları:** Brilyantların müəyyən təsnifat qrupuna (altqrupuna) xas olan fərdi fərqləndirici (xarakterik) xüsusiyyətlər və ya onların məcmusu.

**3.8 qrup (altqrup):** Təsnifat əlamətlərindən birinin müəyyən xarakteristikalarının məcmusu.

**3.9 brilyantın kütləsi:** Əsas təsnifat əlamətlərindən biri olan, metrik karatlarla (1 karat = 200 mq) müəyyən edilən kütlə.

**3.10 brilyantın kütləsinin müəyyən edilməsi:** Bu standartın təsnifatına uyğun olaraq brilyantın karatla kütləsinin müəyyən edilməsi.

**3.11 kütlə qrupu (altqrupu):** Brilyant kütləsi ilə bağlı göstəricilərin diapazonu.

**3.12 ölçü və kütlə altqrupu:** Kütləsi bir karat olan brilyant parçaların sayı.

**3.13 brilyantın rəngi:** Brilyantda təbii rəngin nisbətən olmaması (rəngsiz) və ya olması ilə xarakterizə olunan əsas təsnifat əlamətlərindən biri olan brilyantın spektrin görünən diapazonunda spektral xarakteristikaları ilə əlaqədar olaraq müəyyən vizual hissələr oyatmaq xüsusiyyəti.

**3.14 brilyantın rənginin müəyyən edilməsi:** Bu standartın təsnifatına müvafiq olaraq brilyantın rəng qrupunun və/və ya rəng xarakteristikalarının müəyyən edilməsi və verilməsi.

**3.15 rəng qrupu:** Brilyantın rənginin rəng şkalasında yeri.

**3.16 qeyri-adi rəng:** Almazın nəzərəçarpan intensivliyi olan nadir və ya cəlbedici təbii rəngi.

**3.17 rəngə görə brilyant nümunəsi:** Rəng qrupunu müəyyən etmək üçün istifadə edilən, xüsusi olaraq seçilmiş və lazımi qaydada təsdiqlənmiş brilyant nümunəsi.

**3.18 saflıq:** Brilyantda daxili və xarici qüsurların olmaması və ya təzahür dərəcəsi ilə xarakterizə olunan əsas təsnifat əlamətlərindən biri.

**3.19 brilyantın saflığının müəyyən edilməsi:** Bu standartın təsnifatına müvafiq olaraq brilyantın saflıq qrupunun və saflıq xarakteristikalarının müəyyən edilməsi və verilməsi.

**Qeyd** – Brilyantların saflıq qruplarına görə təsnifatında onların xarakteristikaları aşağıdakı ardıcılıqla müəyyən və təsvir edilir: qüsurların miqdarı, ölçüsü, növü və yeri.

**3.20 saflıq qrupları:** Brilyantın saflığının saflıq şkalasında tutduğu yer.

**3.21 daxili qüsurlar:** Tamamilə brilyantın daxilində yerləşən və ya qismən onun səthinə çıxan, adi gözlə və ya  $10\times$  böyüdücü lupa altında görünən daxili xüsusiyyətlər.

**3.22 xarici qüsurlar:** Brilyantın səthində yerləşən və daxilinə cüzi şəkildə nüfuz edən qüsurlar.

**3.23 Daxili və xarici qüsurları təsvir etmək üçün istifadə edilən terminlər**

**3.23.1 nöqtə:** Həcmi olmayan cüzi qüsür.

**3.23.2 əlavə:** Brilyantın daxilində yerləşən, müxtəlif ölçülü, formalı və rəngli üçölçülü obyekt kimi görünən qüsür.

**3.23.3 zolaq:** Nazik xətt şəklində qüsurlar.

**3.23.4 çat:** Brilyantda tam daxili və ya səthə çıxan qırılma.

**3.23.5 bulud:** Xırda qüsurların yığılması nəticəsində əmələ gələn dumanlı (ağımtıl) sahə.

**3.24 adi gözlə görünən təsvir:** Normal görmə qabiliyyəti olan insanın gözü və ya zəif görməni normallaşdıran eynək (linzalar) vasitəsilə görünən təsvir.

**3.25 Daxili, xarici qüsurların, tərəşlanma qüsurlarının (emal izlərinin) təzahür dərəcəsini və mükəmməl simmetriyadan kənarlaşma dərəcəsini təsvir etmək üçün istifadə olunan terminlər**

**3.25.1 böyük çətinliklə görünən (az görünən) qüsurlar:**  $10^{\times}$  böyüdücü lupa altında uzun müddət və hər tərəfdən diqqətlə nəzərdən keçirdikdə aşkarlanması çox çətin olan qüsurlar və mükəmməl simmetriyadan kənarlaşmalar.

**3.25.2 çətinliklə görünən qüsurlar:**  $10^{\times}$  böyüdücü lupa altında uzun müddət və hər tərəfdən diqqətlə nəzərdən keçirdikdə aşkarlanması çətin olan qüsurlar və mükəmməl simmetriyadan kənarlaşmalar.

**3.25.3 görünən qüsurlar:**  $10^{\times}$  böyüdücü lupa altında hər tərəfdən diqqətlə baxdıqda aşkarlanan qüsurlar və mükəmməl simmetriyadan kənarlaşmalar.

**3.25.4 asanlıqla görünən qüsurlar:**  $10^{\times}$  böyüdücü lupa altında hər tərəfdən diqqətlə baxdıqda asanlıqla aşkarlanan, o cümlədən adi gözlə qismən görünən qüsurlar və mükəmməl simmetriyadan kənarlaşmalar.

**3.25.5 aydın görünən qüsurlar:**  $10^{\times}$  böyüdücü lupa altında baxdıqda asanlıqla aşkarlanan, o cümlədən adi gözlə görünən qüsurlar və mükəmməl simmetriyadan kənarlaşmalar.

**3.25.6 çox aydın görünən qüsurlar:**  $10^{\times}$  böyüdücü lupa altında baxdıqda çox asanlıqla aşkarlanan, o cümlədən adi gözlə yaxşı görünən qüsurlar və mükəmməl simmetriyadan kənarlaşmalar.

**3.26 Daxili, xarici və tərəşlanma qüsurlarının (emal izlərinin) ölçüsünü təsvir etmək üçün istifadə olunan terminlər**

**3.26.1 ən cüzi qüsurlar:** Nöqtələr və ya nazik zolaqlar kimi görünən, təzahür dərəcəsinə görə böyük çətinliklə görünən (az görünən), nəzərə çarpan həcmi olmayan qüsurlar.

**3.26.2 cüzi qüsurlar:** Nəzərə çarpan həcmi olmayan və ya çətinliklə sezilən həcmi olan, təzahür dərəcəsinə görə çətinliklə görünən qüsurlar.

**3.26.3 xırda qüsurlar:** Çətinliklə sezilən həcmi olan, təzahür dərəcəsinə görə görünən qüsurlar.

**3.26.4 kiçik qüsurlar:** Nəzərə çarpan həcmi olan, təzahür dərəcəsinə görə aydın görünən qüsurlar.

**3.26.5 böyük qüsurlar:** Üçölçülü obyekt görünüşünə malik olan, təzahür dərəcəsinə görə aydın görünən qüsurlar.

**3.26.6 çox böyük qüsurlar:** Üçölçülü obyekt görünüşünə malik olan, təzahür dərəcəsinə görə çox aydın görünən qüsurlar.

**3.27 Brilyantın rəngini təsvir etmək üçün istifadə olunan terminlər**

**3.27.1 rəngsiz ali brilyantlar:** Tacdan və profildən baxdıqda çaları olmayan və ya profildən baxdıqda çətinliklə görünən mavi çalara malik brilyantlar.

**3.27.2 rəngsiz brilyantlar:** Tacdan baxdıqda heç bir çaları olmayan, lakin profildən baxdıqda çətinliklə sezilən boz çalara malik brilyantlar.

**3.27.3 zəif çalarlı brilyantlar:** Tacdan baxdıqda çaları olmayan, lakin profildən baxdıqda çətinliklə görünən çalara malik brilyantlar.

**3.27.4 cüzi çalarlı brilyantlar:** Tacdan baxdıqda çaları olmayan, lakin profildən baxdıqda görünən çalara malik brilyantlar.

**3.27.5 açıq çalarlı brilyantlar:** Tacdan baxdıqda çaları olmayan, lakin profildən baxdıqda aydın görünən çalara malik brilyantlar.

**3.27.6 görünən çalarlı brilyantlar:** Tacdan baxdıqda çətinliklə görünən və profildən baxdıqda çox yaxşı görünən çalara malik brilyantlar.

**3.27.7 aydın çalarlı brilyantlar:** Tacdan baxdıqda görünən və profildən baxdıqda çox yaxşı görünən çalara malik brilyantlar.

**3.27.8 çox zəif rəngli brilyantlar:** Tacdan baxdıqda aydın görünən çalara və profildən baxdıqda yaxşı görünən rəngə malik brilyantlar.

**3.27.9 zəif rəngli brilyantlar:** Tacdan baxdıqda çox aydın görünən çalara və profildən baxdıqda çox yaxşı görünən rəngə malik brilyantlar.

**3.27.10 açıq rəngli brilyantlar:** Rənginin bütün mövqələrdə çox aydın göründüyü brilyantlar.

**Qeyd** – *Brilyantların rənginin təsvir edilməsi zamanı QOST R 51519.1-ə müvafiq olaraq təbii almazların rənginin intensivliyi və rəng çalarlarının yeddi əsas qrupu nəzərə alınır.*

### **3.28 Brilyantın cilalanma elementləri**

**3.28.1 til:** Brilyantın iki bitişik səthinin kəsişməsindən yaranan xətt.

**3.28.2 üz:** Brilyantın tillərdən ibarət qapalı konturla məhdudlaşan düz səthinin bir hissəsi.

**3.28.3 paz:** Üçbucaqlı üz.

**3.28.4 taxt:** Brilyantın tacının mərkəzində yerləşən sahəsi ən böyük üz.

**3.28.5 qurşaq:** Brilyantın səthinin formasını müəyyən edən və səthin tacla pavilyon arasında yerləşən hissəsi.

**3.28.6 qurşaq müstəvisi:** Qurşağın səthinə perpendikulyar şəkildə kəsən xəyalı müstəvi.

**3.28.7 qurşağın yuxarı müstəvisi:** Tacın üzünün aşağı nöqtələrindən keçən xəyalı müstəvi.

**3.28.8 qurşağın aşağı müstəvisi:** Pavilyonun üzünün yuxarı nöqtələrindən keçən xəyalı müstəvi.

**3.28.9 qurşağa bitişik tac pazlarının yuxarı müstəvisi:** Tacın pazlarının aşağı nöqtələrindən keçən xəyalı müstəvi.

**3.28.10 qurşağa bitişik pavilyon pazlarının aşağı müstəvisi:** Pavilyonun pazlarının yuxarı nöqtələrindən keçən xəyalı müstəvi.

**3.28.11 tac (yuxarı):** Brilyantın taxtın müstəvisi ilə qurşağın yuxarı müstəvisi arasında yerləşən hissəsi.

**3.28.12 pavilyon (aşağı):** Brilyantın qurşağın aşağı müstəvisi ilə kulet arasında yerləşən hissəsi.

**3.28.13 kulet:** Pavilyonun aşağı hissəsi; nöqtə (tikan), üz və ya kil xətti şəklində ola bilər.

**3.28.14 səviyyə:** Tacın və pavilyonun üzünün yaratdığı, eyni səviyyədə yerləşən qapalı sıra.

**3.28.15 düyün (düyün nöqtəsi):** Brilyantın üzünün səthinin kəsişməsindən yaranan, qurşaq və/və ya tilin xordasının qovuşduğu nöqtə.

Brilyantın cilalanmasının əsas elementləri Qoşma A-da təqdim olunur.

**3.29 mərkəzi zona:** Brilyantın taxtın konturu ilə məhdudlaşan həcmnin taxt tərəfdən baxdıqda qurşaq müstəvisinə perpendikulyar olan hissəsi.

**3.30 orta zona:** Brilyantın həcmnin mərkəzi və periferik zonalar arasında yerləşən hissəsi.

**3.31 periferik zona:** Brilyantın xarici tərəfdən qurşağın konturu, daxildən isə tərəfləri tacın pazlarının yuxarı və aşağı ortaq zirvələrindən keçən xəyalı çoxbucaqlı ilə məhdudlaşan həcmnin bir hissəsi. Pilləli cilalanmaya malik brilyantların periferik zonası brilyantın həcmnin qurşağa bitişik tac səviyyəsindən görünən hissəsidir.

**3.32 brilyant oxu:** Qoşma B-də təqdim edilmiş ənənəvi cilalanma növünə malik brilyantların formasını müəyyən edən fiqurun mərkəzindəki (Armudşəkilli, Ürəkşəkilli və digər cilalanma formasına malik brilyantlarda brilyantın uzunluğu və enini müəyyən edən xətlərin kəsişməsindən yaranan fiqurun mərkəzi) nöqtədən keçən, qurşaq müstəvisinə perpendikulyar



olan xəyali düz xətt.

**3.33 simmetriya oxu:** Brilyantdan keçən, əks tərəflərində brilyantın bənzər cilalanma elementlərinin bərabər məsafədə yerləşdiyi xəyali xətt.

**3.34 simmetriya:** Həndəsi mütənəsnəblək, brilyantın cilalanma elementlərinin simmetriya oxuna nisbətən eyni məsafədə düzəlməsi.

**3.35 həndəsi parametrlərin müəyyən edilməsi:** Brilyantın cilalanma parametrlərinin göstəricilərinin müəyyən edilməsi – tac və pavilyonun üzlərinin diametri, uzunluğu, eni, meyl bucaqları.

**3.36 brilyantın diametri (D):** Dəyirmi cilalanma formasına malik brilyantın digər parametrlərinin müəyyən edilməsi üçün əsas göstərici kimi istifadə edilən, millimetrlə ifadə edilən, minimum və maksimum diametr göstəriciləri arasındakı orta göstərici kimi müəyyən edilən həndəsi parametri.

**3.37 brilyantın uzunluğu (A):** Brilyantın qurşağın konturunun yaratdığı fiqurun ən böyük ölçüsü ilə müəyyən edilən, millimetrlə ifadə edilən həndəsi parametri (Şəkil C.4 – C.8, Qoşma C).

**3.38 brilyantın eni (B):** Brilyantın uzunluğundan az olan, fərqli cilalanma formalarında Qoşma C, Şəkil C.4 – C.8-ə müvafiq olaraq ölçülən, millimetrlə ifadə edilən həndəsi parametri.

Digər parametrləri müəyyən etmək üçün əsas göstərici kimi istifadə olunur.

**3.39 tacın üzlərinin meyl bucağı ( $\alpha$ ):** Qurşağın yuxarı müstəvisi və tacın üzünün yaratdığı, dərəcə ilə ifadə edilən ikiüzlü bucaq.

**3.40 pavilyonun üzlərinin meyl bucağı ( $\beta$ ):** Qurşağın aşağı müstəvisi və pavilyonun üzünün yaratdığı, dərəcə ilə ifadə edilən ikiüzlü bucaq.

**3.41 proporsiyalar:** Brilyantın əsas elementlərinin ölçülərinin orta diametrə və ya enə nisbəti ilə müəyyən edilən (qeyri-adi formalı brilyantlarda), faiz və ya ədədi dəyərle ifadə edilən həndəsi parametrlərin nisbəti.

#### **Brilyantın proporsiyalarının xarakteristikaları:**

**3.41.1 taxtın ölçüsü ( $b_t$ ):** Taxtın orta diametrin (enin) faizi ilə ifadə edilən xətti ölçüsü (Şəkil C.1, C.4 – C.8, Qoşma C).

**3.41.2 ümumi hündürlük (H):** Brilyantın orta diametrinin (enin) faizi ilə ifadə edilən, taxtdan kuletə qədərki məsafə. tacın hündürlüyü ( $h_t$ ), qurşağın düyünlərlə hündürlüyü ( $h_q$ ) və pavilyonun hündürlüyünün ( $h_p$ ) cəmindən ibarətdir.

**3.41.3 tacın hündürlüyü ( $h_t$ ):** Brilyantın orta diametrinin (enin) faizi ilə ifadə edilən, qurşağın yuxarı müstəvisindən taxta qədərki məsafə.

**3.41.4 pavilyonun hündürlüyü (dəriniyi) ( $h_p$ ):** Brilyantın orta diametrinin (enin) faizi ilə ifadə edilən, qurşağın aşağı müstəvisindən kuletə qədərki məsafə.

**3.41.5 qurşağın hündürlüyü (qalınlığı) ( $h_q$ ):** Brilyantın orta diametrinin (enin) faizi ilə ifadə edilən, qurşağın pazlarının yuxarı və aşağı müstəviləri arasındakı məsafə.

**3.41.6 qurşağın düyünlərlə hündürlüyü (qalınlığı) ( $h_q$ ):** Brilyantın orta diametrinin (enin) faizi ilə ifadə edilən, qurşağın ona bitişik yuxarı və aşağı müstəviləri arasındakı məsafə.

**3.41.7 kuletin ölçüsü ( $b_k$ ):** Brilyantın orta diametrinin (enin) faizi ilə ifadə edilən, kuletin yerində yerləşən üzün orta ölçüsü.

**3.41.8 qeyri-adi formalı brilyantların  $n$  uzunluğu:** Brilyantın uzunluğunun (A) onun eninə (B) rəqəmlə ifadə edilmiş nisbəti.

**3.42 qurşağın pazların altında qeyri-bərabər hündürlüyü:** Qurşağın pazların altında ölçülən faktiki hündürlüyünün maksimum və minimum göstəriciləri arasındakı fərq (Şəkil C.2, Qoşma C).

**3.43 qurşağın düyünlərlə qeyri-bərabər hündürlüyü:** Qurşağın düyünlərlə faktiki hündürlüyünün maksimum və minimum göstəriciləri arasındakı fərq.

**3.44 tacın til və düyünlərinin pavilyonun til və düyünlərinə nisbətən yerdəyişməsi ( $\Delta$ ):** Tacın til və düyünlərinin pavilyonun til və düyünlərinə nisbətən yerdəyişməsi (Şəkil C.3, Qoşma

C).

### Qeydlər

1.1 Həndəsi parametrlərin adları istifadə olunan ölçmə vasitələrinin göstəricilərindən asılı olaraq dəyişə bilər.

1.2 Həndəsi cilalanma parametrləri Qoşma B-də verilmişdir.

3.45 **təraşlanma**: Brilyantın cilalanma elementlərində emal izlərinin olması və ya olmaması ilə müəyyən edilən səthin emal keyfiyyəti.

3.46 **Təraşlama qüsurlarını (emal izləri) təsvir etmək üçün istifadə edilən terminlər**

3.46.1 **təraşlanma xətləri**: Brilyant üzünün səthində emal nəticəsində yaranan nazik paralel xətlər.

3.46.2 **cızıq**: Brilyantın səthində ağ düz və ya əyri xətt şəklində çökəklik.

3.46.3 **qopuq**: Brilyantın səthinin mexaniki zədələri.

3.46.4 **tutqunluq**: Tillərdə ağ bulanıq xətlər şəklində qopuqlar.

3.46.5 **yanıq**: Emal zamanı həddindən artıq isinmə nəticəsində üzlərin səthində ağımtıl tutqunluq.

3.47 **nayf**: Almazın təraşlanmamış təbii səthinin brilyantın üzlərində və ya qurşağında qalan hissəsi.

3.37 **əlavə üz**: Brilyantda cilalanma növündə nəzərdə tutulmamış, simmetriya nəzərə alınmadan saxlanmış üz.

3.38 **cilalanma**: Cilalanmış brilyantların istehsalı üçün almazların emal edilməsi. Brilyantın əsas təsnifat əlamətlərindən biridir, cilalanma növü və qrupu ilə xarakterizə olunur.

3.39 **cilalanma keyfiyyəti**: Həndəsi parametrlər, proporsiyalar, simmetriya və təraşlanmanı əhatə edən kompleks göstərici.

3.40 **cilalanma qrupunun müəyyən edilməsi**: Bu standartın təsnifatına uyğun olaraq brilyantın cilalanma qrupunun müəyyən edilməsi.

3.41 **cilalanma növü**: Cilalanma forması və tipinin vəhdəti. Cilalanma növlərinin modifikasiyası (çəşidləri) ola bilər.

3.42 **cilalanma forması**: Qurşağın konturunun forması.

3.43 **cilalanma tipi**: Üzlərin forması və nisbi mövqeyi.

3.44 **cilalanma modifikasiyası**: Üzlərin sayı və nisbi mövqeyi, habelə müxtəlif cilalanma növlərinin variantları.

3.45 **flüoressensiya**: Almazın ultrabənövşəyi şüa altında parlamaq qabiliyyəti.

3.46 **uyğunluğun qiymətləndirilməsi**: Brilyantların bu standartın texniki tələblərinə uyğunluğunun dövrü şəkildə yoxlanılması. Brilyantın uyğunluğunun qiymətləndirilməsinin əsas metodları ölçmə, sınaq və nəzarətdir.

## 4 TƏSNİFAT VƏ XÜSUSİYYƏTLƏR

### 4.1 Təsnifat əlamətləri

4.1.1 Brilyantların əsas təsnifat əlamətləri aşağıdakılardır:

- kütlə;
- rəng;
- saflıq;
- cilalanma.

4.1.2 Flüoressensiya əlavə təsnifat əlamətidir.

### 4.2 Brilyantların kütləyə görə təsnifatı

Brilyantlar cilalanma növündən asılı olmayaraq kütləsinə görə üç qrupa bölünür:

- kiçik;

- orta;
- böyük.

#### 4.3 Brilyantların rəngə görə təsnifatı

Brilyantlar rəngin çalarına, tonallığına və dolğunluğuna görə aşağıdakı qruplara bölünür:

- rəngsiz;
- fərqli dolğunluğa malik çalarlarla;
- rəngli (fərqli dolğunluğa malik çalarlarla sarı, fərqli dolğunluğa malik çalarlarla qəhvəyi);
- qeyri-adi (brilyanta taxtdan baxdıqda rəngin aydın şəkildə göründüyü və ya brilyantın rəng nümunəsi ilə müqayisə zamanı sarı, qəhvəyi və bozdan başqa rəngdə olan).

Brilyantlar kütlə qrupları və cilalanma növlərinə əsasən Cədvəl 1-ə uyğun olaraq rəng qruplarına bölünür.

Brilyantın rəng qrupu		
kiçik		orta və böyük
on yeddi üzlü dəyirmi (Qoşma B)	digər cilalanma növləri	
1,2, 3,4	1,2, 3,4, 5, 6,7	1,2, 3, 4, 5, 6, 6-1, 7, 8-1, 8-2, 8-3, 8-4, 8-5, 9-1,9-2, 9-3, 9-4

**Cədvəl 1**

#### 4.4 Brilyantların saflığa görə təsnifatı

4.4.1 Brilyantlar daxili və xarici qüsurların xarakteristikalarından, onların təzahür dərəcəsi və brilyantın həcmində yerləşməsindən, habelə cilalanma növləri və kütlə qruplarından asılı olaraq Cədvəl 2-yə uyğun olaraq saflıq qruplarına bölünür.

Brilyantın saflıq qrupu		
kiçik		orta və böyük
on yeddi üzlü dəyirmi (Qoşma B)	digər cilalanma növləri	
1, 2, 3, 4, 5, 6	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 7a, 8, 9, 10, 11, 12

**Cədvəl 2**

#### 4.5 Brilyantların cilalanmasının təsnifatı

Brilyantların cilalanması görünüş (forma və tipi) və keyfiyyətdən asılı olaraq xarakterizə olunur.

4.5.1 Brilyantlar cilalanma formasına görə aşağıdakı qruplara bölünür:

- dəyirmi;
- qeyri-adi;
- qeyri-ənənəvi.

4.5.2 Brilyantların cilalanmasının aşağıdakı növləri var:

- pəzşəkilli və ya brilyantşəkilli;
- pilləli;
- qarışıq.

4.5.3 Cilalanma növlərinin modifikasiyası (3.55) ola bilər.

4.5.4 Brilyantların cilalanmasının keyfiyyət parametrləri aşağıdakılardır: həndəsi parametrlər, proporsiyalar, simmetriya, təraşlanma. Brilyantlar cilalanma keyfiyyətindən asılı olaraq cilalanma qruplarına bölünür: A, B, C, D.

**4.6** Brilyantların əlavə təsnifat əlaməti kimi flüoressensiyaya görə təsnifatı təşkilatların normativ sənədlərinə müvafiq şəkildə müəyyən edilir.

## **5 TEXNİKİ TƏLƏBLƏR**

### **5.1 Almaz xammalı**

Brilyantların istehsalı üçün müəyyən edilmiş qaydada təsdiq edilmiş müşayiətedici sənədləri olan, çeşidlənmiş və sertifikatlaşdırılmış (QOST R 51519.1, QOST R 51519.2 və [1]) təbii almazlardan istifadə olunur.

### **5.2 Cilalanma**

5.2.1 Brilyantların cilalanmasının əhəmiyyətli növləri Qoşma B-də verilmişdir.

Qoşma B-dəki brilyantlar müxtəlif modifikasiyalarda təqdim edilə bilər.

Brilyantların bu standartda qeyd olunmayan cilalanma növləri qeyri-əhəmiyyətli cilalanma növləri hesab edilir və xüsusi şərti adla göstərilməlidir.

5.2.2 A, B, C və D cilalanma qruplarına aid dəyirmi brilyantların cilalanma keyfiyyəti Qoşma D, Cədvəl D.1-də verilmiş tələblərə cavab verməlidir.

5.2.3 A, B, C və D cilalanma qruplarına aid qeyri-adi brilyantların cilalanma keyfiyyəti Qoşma D, Cədvəl D.2-də verilmiş tələblərə cavab verməlidir.

5.2.4 Qeyri-əhəmiyyətli cilalanma formasına malik brilyantların cilalanma keyfiyyəti təşkilatların normativ sənədlərinə müvafiq şəkildə müəyyən edilir.

### **5.3 Kütlə**

5.3.1 Kiçik on yeddi üzlü dəyirmi brilyantlar əlavə olaraq Cədvəl 3-ə uyğun olaraq aşağıdakı ölçü və kütlə altqruplarına bölünməlidir.

Ölçü, ədəd/kar.	Brilyantın kütləsi, kar.
400—200	0.005-dən az
200—120	0.005—0.008
120—90	0.008—0.011
90—60	0.011—0.016
60—40	0.016—0.025
40—30	0.025—0.033
30—25	0.033—0.04
Qeyd: Brilyantların kütləsi məlumatlandırma məqsədilə göstərilib.	

Cədvəl 3. Ölçü və kütlə altqruplarının xarakteristikaları

5.3.2 Başqa cilalanma növünə malik kiçik brilyantlar əlavə olaraq Cədvəl 4-ə uyğun olaraq ölçü və kütlə altqruplarına bölünməlidir.

Ölçü, ədəd/kar.	Brilyantın kütləsi, kar.
400—200	0,005-dən az
200—120	0,005—0,008
120—90	0,008—0,011
90—60	0,011—0,016
60—40	0,016—0,025
40—30	0,025—0,033
30—25	0,033—0,04
25—20	0,04—0,05
20—15	0,05—0,07
15—10	0,07—0,10
10—7	0,10—0,14
7—6	0,14—0,16
6—5	0,16—0,20
5—4	0,20—0,25
4—3,4	0,25—0,299
Qeyd: Brilyantların kütləsi məlumatlandırma məqsədilə göstərilib.	

Cədvəl 4. Kiçik qrupların ölçü və kütlə altqruplarının xarakteristikaları

5.3.3 Bütün cilalanma növlərinə malik orta ölçülü brilyantlar əlavə olaraq aşağıdakı kütlə (karat) altqruplarına bölünməlidir:

0,30 – 0,39 arasında (0,39 daxil)

- > 0,40 > 0,49 >;
- > 0,50 > 0,59 >;
- > 0,60 > 0,69 >;
- > 0,70 > 0,79 >;
- > 0,80 > 0,89 >;
- > 0,90 > 0,99 >.

5.3.4 Bütün cilalanma növlərinə malik iri brilyantlar əlavə olaraq aşağıdakı kütlə (karat) altqruplarına bölünməlidir:

1,00 – 1,24 arasında (1,24 daxil)

- > 1,25 > 1,49 >;
- > 1,50 > 1,74 >;
- > 1,75 > 1,99 >;
- > 2,00 > 2,24 >;
- > 2,25 > 2,49 >;
- > 2,50 > 2,74 >;
- > 2,75 > 2,99 >;
- > 3,00 > 3,24 >;
- > 3,25 > 3,49 >;
- > 3,50 > 3,74 >;
- > 3,75 > 3,99 >;
- > 4,00 > 4,24 >;
- > 4,25 > 4,49 >;

- > 4,50 > 4,74 >;
- > 4,75 > 4,99 >;
- > 5,00 > 5,24 >;
- > 5,25 > 5,49 >;
- > 5,50 > 5,74 >;
- > 5,75 > 5,99 >;
- 6,00 və daha çox

**5.4 Brilyantın rəngi**

5.4.1 Kiçik on yeddi üzülü dəyirmi brilyantlar Cədvəl 5-ə uyğun olaraq rəng qruplarına bölünməlidir.

Xarakteristika	Rəng qrupu
Rəngsiz ali, rəngsiz	1
Yüngül sarımtıl, yasəmənli və boz çalarlı, həmçinin yüngül qəhvəyi çalarlı	2
Aydın görünən sarı çalarlı, sarı rəngli və yüngül qəhvəyi çalarlı	3
Qəhvəyi, qara	4

**Qeydlər**

1 Bozumtul-sarı, qəhvəyi-sarı və sarı-qəhvəyi brilyantlar sarı və qəhvəyi rənglərin intensivliyindən asılı olaraq 2 və ya 3 sayılı qrupa aid edilir.

2 Mavi, çəhrayı, yaşıl brilyantlar, eləcə də digər qeyri-adi rəngli brilyantlar komissiya Cədvəl 5.

5.4.2 Kiçik brilyantlar (dəyirmi on yeddi üzülü brilyantlar istisna olmaqla) Cədvəl 6-ya uyğun olaraq rəng qruplarına bölünməlidir.

Xarakteristika	Rəng
Rəngsiz ali, rəngsiz	1
Cüzi rəng çalarlı	2
Yüngül sarımtıl, yasəmənli, boz və cətinliklə sezilən qəhvəyi çalarlı	3
Aydın görünən sarı, limon, boz və zəif qəhvəyi çalarlı	4
Sarı (Bütün brilyantın limon çalarlı sarı rəngdə olduğu) rəngli, habelə yüngül qəhvəyi çalarlı sarı	5
Sezilən qəhvəyi çalarlı və boz	6
Qəhvəyi və sarımtıl-qəhvəyi, qara	7

Cədvəl 6

**Qeydlər**

1 Bozumtul-sarı, qəhvəyi-sarı brilyantlar sarı rəngin intensivliyindən asılı olaraq 5 sayılı qrupa aid edilir. Sarı-qəhvəyi brilyantlar qəhvəyi rəngin intensivliyindən asılı olaraq 6 və ya 7 sayılı qrupa aid edilir.

2 Çalarlarının intensivliyi daha güclü olan, rəngin tonallığı isə müəyyən edilmiş nümunə brilyantların rəngindən tünd olan sarı, qəhvəyi və ya sarımtıl-qəhvəyi rəngli brilyantlar qeyri-adi rəng qrupuna aid edilir.

3 Mavi, çəhrayı, yaşıl brilyantlar, eləcə də digər qeyri-adi rəngli brilyantlar komissiya tərəfindən təsnif edilir.

45 sayılı rəng qrupunun 5-1, 5-2, 5-3 qruplarına bölünməsinə icazə verilir və bu, təşkilatın

normativ sənədlərində əksini tapmalıdır.

5.4.3 Orta ölçülü və iri brilyantlar Cədvəl 7-yə uyğun olaraq rəng qruplarına bölünməlidir.

Xarakteristika	Rəng qrupu
Rəngsiz ali, habelə mavi çalarlı	1
Rəngsiz	2
Zəif rəng çalarlı	3
Cüzi rəng çalarlı	4
Yüngül sarımtıl, yasəmən və boz çalarlı, həmçinin yüngül qəhvəyi çalarlı	5
Sezilən sarı və boz çalarlı	6
Sezilən qəhvəyi çalarlı	6-1
Aydın sezilən sarı, limon və boz çalarlı	7
Çox açıq sarı rəngli	8-1
Zəif sarı rəngli	8-2
Yüngül sarı rəngli	8-3
Açıq-sarı	8-4
Sarı	8-5
Zəif qəhvəyi rəngli	9-1
Yüngül qəhvəyi rəngli	9-2
Qəhvəyi	9-3
Tünd-qəhvəyi, qara	9-4

Cədvəl 7

#### Qeydlər

1Bozumtul-sarı, qəhvəyi-sarı brilyantlar sarı rəngin intensivliyindən asılı olaraq 8-1 – 8-5 sayılı rəng qruplarına aid edilir. Sarı-qəhvəyi brilyantlar qəhvəyi rəngin intensivliyindən asılı olaraq 9-1 – 9-4 sayılı rəng qruplarına aid edilir.

2Boz rəngli, habelə tünd əlavələrinə görə 7 sayılı qrupun nümunə brilyantından tünd olan brilyantlar çaların intensivliyindən asılı olaraq 9-1 – 9-4 sayılı rəng qruplarına aid edilir.

3Mavi, çəhrayı, yaşıl brilyantlar, eləcə də digər qeyri-adi rəngli brilyantlar komissiya tərəfindən təsnif edilir.

4Çaların intensivliyi daha güclü olan, rəngin tonallığı isə müəyyən edilmiş nümunə brilyantların rəngindən tünd olan sarı, qəhvəyi və ya sarımtıl-qəhvəyi rəngli brilyantlar qeyri-adi rəng qrupuna aid edilir.

5Qəhvəyi brilyantların 6-1 sayılı rəng qrupunun qonşu rəng qrupları 5 və 9-1 və boz brilyantların 7 sayılı rəng qrupunun qonşu rəng qrupları isə 6 və 9-1-dir.

6 Kütləsi 6,00 karat və ya daha çox olan brilyantların rəng qrupu komissiya tərəfindən müəyyən edilir.

5.5 Brilyantlar Cədvəl 8-ə uyğun olaraq saflıq qruplarına bölünməlidir

Xarakteristika			Brilyantların saflıq qrupları		
Mərkəzi zona	Orta	Periferik zona	orta	kiçik	on

	zona		və böyük		yeddi üzlü dəyirmi
Daxili və xarici qüsurları olmayan			1	1	1
Brilyanta pavilyon tərəfdən baxdıqda sezilən, açıq nöqtə şəklində kiçik qüsurlar	—	—	2	2	2
—	Açıq nöqtələr şəklində, sayı ikidən çox olmayan ən cüzi qüsurlar		2	2	2
—	Zolaq şəklində cüzi qüsurlar		2	2	2
Açıq rəngli əlavələr şəklində, sayı üçdən çox olmayan cüzi qüsurlar	—	—	3	3	2
—	Tünd əlavələr şəklində, sayı ikidən çox olmayan cüzi qüsurlar		3	3	2
—	Zolaqlar şəklində, sayı ikidən çox olmayan cüzi qüsurlar		3	3	2
Tünd əlavələr şəklində, sayı ikidən çox olmayan cüzi qüsurlar	—	—	4	3	2
Açıq rəngli əlavələr şəklində, sayı üçdən çox olmayan xırda qüsurlar			4	3	2
Zolaqlar şəklində, sayı ikidən çox olmayan xırda qüsurlar			4	3	2
Zolaq şəklində, sayı birdən çox olmayan və açıq rəngli əlavələr şəklində, sayı üçdən çox olmayan xırda qüsurlar			4	3	2
—	—	Çat şəklində bir xırda qüsurlar	4	3	2
Açıq rəngli bulud şəklində bir xırda qüsurlar	—	—	5	4	3
Çat şəklində bir xırda qüsurlar	—	—	5	4	3
Tünd əlavələr şəklində, sayı üçdən çox olmayan xırda qüsurlar	—	—	5	4	3
Açıq rəngli əlavələr və zolaqlar şəklində, sayı altıdan çox olmayan xırda qüsurlar			5	4	3
—	Çatlar şəklində, sayı üçdən çox olmayan cüzi qüsurlar		5	4	3
Açıq rəngli əlavələr, zolaqlar, çatlar, şəffaf həcmli əlavələr şəklində, sayı səkkizdən çox olmayan cüzi səpələnmiş qüsurlar			6	5	3
Tünd əlavələr şəklində, sayı beşə qədər olan xırda qüsurlar			6	5	3
Həcmli tünd rəngli əlavə şəklində bir xırda qüsurlar			6	5	3
Açıq və tünd rəngli əlavələr, zolaqlar, çatlar, buludlar, şəffaf həcmli əlavələr şəklində, sayı səkkizdən çox olmayan			7	5	3



cüzi səpələnmiş qüsurlar			
Tünd rəngli əlavə şəklində kiçik bir qüsurlar	7	5	3
Tünd əlavələr şəklində, sayı ikidən çox olmayan kiçik qüsurlar	7a	5	3
Çat şəklində, sayı ikidən çox olmayan kiçik qüsurlar	7a	5	3
Kiçik tünd rəngli əlavə ilə yanaşı böyük səkilərdə, sayı birdən çox olmayan kiçik qüsurlar	7a	5	3
Kiçik tünd rəngli əlavə ilə yanaşı çatlar şəklində bir neçə cüzi qüsurlar	7a	5	3
Müxtəlif əlavələr və çatlar şəklində, çoxsaylı kiçik qüsurlar		6	4
Bir böyük çat		6	4
Müxtəlif əlavələr və çatlar şəklində çoxsaylı böyük qüsurlar		8	4
Çatlar şəklində müxtəlif əlavələr şəklində çoxsaylı böyük qüsurlar		8	4
altı Brilyant pavilyonunda istifadə olunan ədədual metodla müəyyən edilən, çox sayda müxtəlif növlü çox böyük qüsurlar		7	4
Brilyantın pavilyonunun üzlərinin 60-30%-də görünən, çox sayda müxtəlif növlü çox böyük qüsurlar	11	8	5
Brilyantın pavilyonunun üzlərinin ən çox 30%-də görünən, çox sayda müxtəlif növlü çox böyük qüsurlar	12	9	6
Qeydlər			
1Saflıq qruplarının bölünməsinə icazə verilir və bu, təşkilatın normativ sənədlərində əksini tapmalıdır.			
2Taxt şəklində kulelə malik olan orta ölçülü və iri brilyantların birinci saflıq qrupuna aid edilməməsinə icazə verilir və bu, təşkilatın normativ sənədlərində əksini tapmalıdır.			
3Qüsurlar brilyantın üzlərində əks olunduğu halda qüsurların sayı kimi brilyanta taxta perpendikulyar şəkildə tac tərəfdən baxdıqda görünən faktiki və əks olunan qüsurların sayı qəbul edilir.			
4Brilyant pavilyonunun "şəffaf" üzləri və pazları əks olunan qüsurların mövcudluğundan, habelə onların görünüşündən (açıq şəkildə sezilən. tünd, rəngsiz və ya rəngli) və növündən (nöqtəvi, səpələnmiş, həcmli) asılı olaraq pavilyonun görünən üzləri və pazlarının cəmi sahəsini bildirir.			
5 Kütlesi 6,00 karat və ya daha çox olan brilyantların saflıq qrupu komissiya tərəfindən müəyyən edilir.			

Cədvəl 8

## 6 SINAQ ÜSULLARI

### 6.1 Almaz xammalına nəzarət

6.1.1 Brilyantların istehsalı üçün nəzərdə tutulmuş almaz xammalına nəzarət təbii almazların müəyyən edilmiş qaydada təsdiq edilmiş müşayiətedici sənədlərinin ekspertizası yolu ilə həyata keçirilir.

### 6.2 Brilyantlara nəzarət

6.2.1 Brilyant partiyasında imitasiyaların olmasına icazə verilmir.

Brilyant partiyasının almazın imitasiyasının müəyyən edilməsi məqsədilə yoxlanılması metodu Qoşma E-də verilmişdir.

6.2.2 Brilyantların kütləsi QOST 24104-ə müvafiq olaraq yüksək dəqiqlik dərəcəsinə malik

analitik tərəzidə çəkilməklə müəyyən edilir.

Brilyantların kütləsi iki onluq kəsre qədər dəqiqliklə karatla müəyyən edilir.




Vergüldən sonrakı ikinci və üçüncü rəqəmlər 9-a bərabər olarsa, brilyantın kütləsi yuxarıya doğru müəyyən edilmir, məsələn:

$$0,999 = 0,99 \text{ kar.}$$

6.2.3 Kiçik brilyantların ölçü və kütlə altqrupunun müəyyən edilməsi metodu onların istehsalçısı tərəfindən müəyyən edilir və bu, təşkilatın normativ sənədlərində əksini tapmalıdır.

6.2.4 Saflıq qrupu standart D65 [Beynəlxalq Işıqlandırma Komissiyası (CIE) tərəfindən müəyyən edilən xarakteristikalar] işıq mənbələrindən istifadə etməklə süni işıqlandırma altında  $10^{\times}$  böyüdücü lupadan istifadə etməklə vizual metodla müəyyən edilir.

6.2.5 Kiçik (Dəy-17 istisna olmaqla), orta ölçülü və iri brilyantların rəng qrupu standart D65 işıq mənbələrindən istifadə etməklə süni işıqlandırma altında ağ kağızın fonunda (QOST 30113-ə müvafiq olaraq fotoaltlıq) brilyantların rəng qrupunun aşağı həddini xarakterizə edən brilyant nümunələri (nümunələrin rəng şkalasında yerləşdirilməsinə nümunə Şəkil 1-də verilmişdir) ilə vizual müqayisə edilməsi yolu ilə müəyyən edilir.

		
1 saylı rəng qrupunun rəng intervalı	2 saylı rəng qrupunun rəng intervalı	3 saylı rəng qrupunun rəng intervalı

**Nümunə 1, Nümunə 2 və Nümunə 3**

Brilyantların rəng nümunələri ilə bağlı tələblər Qoşma F-də verilmişdir.

Kiçik on yeddi üzlü dəyirmi brilyantların rəng qrupu standart D65 işıq mənbələrindən istifadə etməklə süni işıqlandırma altında ağ kağızın fonunda (QOST 30113-ə müvafiq olaraq fotoaltlıq) vizual metodla müəyyən edilir.

6.2.6 Brilyantın diametri (uzunluğu, eni) və hündürlüyü ən azı 0,02 mm ölçmə dəqiqliyinə malik olan ölçü alətləri ilə müəyyən edilir.

Brilyantın diametri ən azı üç ölçmənin əsasında hesablanmış orta göstəricinin əsasında müəyyən edilir.

6.2.7 Brilyantın cilalanma növü, kuletin olması, qurşağın forması, taxtın və üzlərin (pazların) həndəsi forması, üzlərin və tillərin ayrılığı, üzlərin və qurşağın səthinin keyfiyyəti, nayfların görünməsi standart D65 işıq mənbələrindən istifadə etməklə süni işıqlandırma altında  $10^{\times}$  böyüdücü lupadan istifadə etməklə vizual metodla müəyyən edilir.

6.2.8 Tacın hündürlüyü, taxtın hündürlüyü, qurşağın hündürlüyü, formanın simmetriya oxundan kənarlaşması, kuletin ölçüsü, kuletin brilyant oxuna nisbətən yerdəyişməsi, taxtın mərkəzinin brilyantın simmetriya oxuna nisbətən yerdəyişməsi, qurşağın qeyri-bərabər hündürlüyü, taxt müstəvisi və qurşaq müstəvisinin paralel olmaması, tacın düyün və tillərinin taxtın düyün və tillərinə nisbətən yerdəyişməsi, üzlərin meyl bucaqları, üzlərin meyl bucaqlarının fərqlənməsi, üz və pazların hündürlüyü, dəyirmi cilalanma növünə malik brilyantların dəyirmilikdən kənarlaşması, qeyri-adi növlü, pilləli və qarışıq cilalanma tipli, qeyri-ənənəvi cilalanma formalı brilyantların uzunluğu, taxtın ölçüsü standart D65 işıq mənbələrindən istifadə etməklə süni işıqlandırma altında  $10^{\times}$  böyüdücü lupadan istifadə etməklə vizual metodla müəyyən edilir.

Bu parametrlərin ölçmə dəqiqliyini təmin edən ölçü alətlərindən istifadə etməklə instrumental metodlarla yoxlanmasına yol verilir:

bucaqlar üçün dəqiqliyi ən az  $0,5^{\circ}$  olan;

xətti göstəricilər üçün dəqiqliyi ən az 0,02 mm olan.

## 7 TƏHVİL-TƏSLİM HAQQINDA

7.1 Brilyantların bu standartın tələblərinə uyğunluğuna nəzarət etmək məqsədilə təhvil-təslim nəzarəti həyata keçirilir.

7.2 Bütün brilyantlar 5.2-5.5 bəndlərinin tələblərinə cavab vermək üçün təhvil-təslim nəzarətindən keçməlidir.

7.3 Brilyantlar partiyalar şəklində yığılır. Brilyant partiyası cilalanma növü, kütlə altqrupları (ölçü və kütlə altqrupları), rəng, saflıq və cilalanma qrupları üzrə çeşidlənmiş bir və ya bir neçə brilyantdan ibarət olmalıdır.

7.4 Brilyant partiyalarının təhvil-təslimi əsas uyğunluq qaydalarına (7.5.2) müvafiq şəkildə həyata keçirilir.

### 7.5 Uyğunluğun qiymətləndirilməsi

#### 7.5.1 Ümumi tələblər

7.5.1.1 Müəssisə və təşkilatlar brilyantların istehsalı və tədarükü zamanı onların bu standartın tələblərinə uyğunluğunu qiymətləndirməlidir.

7.5.1.2 Məhsulun sonrakı istifadəsini təmin etmək üçün uyğunluğun qiymətləndirilməsinin nəticələri sənədləşdirilməlidir.

7.5.1.3 Brilyantların istehsalı və tədarükü prosesində onların uyğunluğunun qiymətləndirilməsi sənədləşdirilmiş təlimatlar, metodikalar və texniki şərtlərə müvafiq şəkildə aparılmalıdır.

#### 7.5.2 Uyğunluğun qiymətləndirilməsinin əsas qaydaları

7.5.2.1 Partiyadakı brilyantların bu standartın tələblərinə cavab verməsi qiymətləndirilməlidir.

7.5.2.2 Brilyant partiyasının çeşidlənməsi (yığılması) zamanı yanlış çeşidlənmə – brilyantların əsas qrupunda qonşu saflıq və rəng qruplarına aid brilyantların olmasına yol verilə bilər:

- dəyirmi brilyantlar üçün – partiyadakı brilyant kütləsinin 8%-dən çox olmamalıdır (texniki xüsusiyyətlərə uyğun bağlama);

-bütün kütlə qruplarına və/və ya ölçü və kütlə altqruplarına aid olan qeyri-adi cilalanma növlü brilyantlar üçün – partiyadakı brilyant kütləsinin 8%-dən çox olmamalıdır (texniki xüsusiyyətlərə uyğun bağlama).

7.5.2.3 Hər bir ölçü və kütlə qrupundan bir neçə parçanın olduğu kiçik brilyantların çeşidlənməsi zamanı bağlamadakı brilyantların kütləsinin 6%-ə qədər qonşu ölçü və kütlə altqruplarından olmasına yol verilir.

7.6 Brilyantlara nəzarəti həyata keçirən müəssisələr və təşkilatlar bu standartda nəzərdə tutulmuş xəta və kənarlaşma hədlərindən aşağı olmayan ölçmə dəqiqliyini (QOST R ISO 5725-1-ə müvafiq olaraq) təmin edən alətlərdən istifadə etməlidirlər.

Qüvvədə olan qanunvericiliyə uyğun olaraq məcburi metroloji yoxlamadan keçməli olan ölçü avadanlığı uyğunluğun qiymətləndirilməsi prosesi çərçivəsində ölçmə nəticələrinin etibarlılığını təmin etmək üçün etibarlı yoxlama sertifikatlarına malik olmalıdır.

7.7 Müəssisə və təşkilatların istifadə etdiyi brilyantların rəng nümunələri hüquqi statusa malik olan nümunələrin ilkin dəstinə uyğun olmalı və sınaqdan keçirilən brilyantların rəng qruplarını müəyyən etməyə imkan verməlidir.

7.8 Brilyantların ilkin rəng nümunələrinin dəstinə saxlayan təşkilat onların təhlükəsizliyini və müəyyən edilmiş qaydada yenilənməsini təmin etməli, maraqlı müəssisə və təşkilatlara rəng nümunələri dəstlərinin uyğunluğunu ödənişsiz əsaslarla yoxlamaq imkanı verməlidir.

## 8 ETİKETLƏMƏ, QABLAŞDIRMA, DAŞINMA VƏ SAXLANMA

### 8.1 Etiketləmə

8.1.1 Bu standart brilyantların bu standartın tələblərinə uyğunluğunu göstərən əsas indeksləri müəyyən edir.

8.1.2 Əsas indekslər brilyantın cilalanma forması, rəng qrupu, saflıq qrupu və kütləsini müəyyən edir. Əsas indeksin tərkibinə daxil olan hərflər cilalanma formasını xarakterizə edir, rəqəmlər isə brilyantın üzlərinin sayını göstərir, məsələn:

"Dəy-57" əlli yeddi üzü olan dəyirmi brilyantdır;

"M-55" əlli beş üzü olan markiz formalı brilyantdır.

8.1.3 Brilyantların cilalanmasının ənənəvi növlərini xarakterizə edən şərti işarələr Qoşma B-də verilmişdir.

Üzlərinin sayı 57, cilalanma qrupu A, kütləsi 1,00 karat, rəng qrupu 2, saflıq qrupu 3 olan dəyirmi formalı brilyantın şərti işarələnməsinə nümunə:

*Dəy-57A, 2/3, kütlə 1,00 kar.*

8.2 Çeşidlənmiş və toplanmış brilyantlar onların təhlükəsizliyini təmin edən bağlamaya yığılır.

8.3 Bağlamadakı brilyantların ümumi kütləsi aşağıdakılardan çox olmamalıdır:

- 100,00 kar. – kiçik brilyantlar üçün;

- 50,00 kar. – orta ölçülü və iri brilyantlar üçün.

Brilyantın kütləsinin müəyyən edilmə dəqiqliyi 0,01 karat təşkil edir.

**Qeyd – Bağlamadakı brilyantların ümumi kütləsinin təşkilatların normativ sənədlərinin tələblərinə uyğun olaraq dəyişdirilməsinə icazə verilir.**

8.4 Brilyantların olduğu bağlamalar brilyantların təhlükəsizliyini təmin edən daşınma konteynerlərinə qablaşdırılmalıdır. Konteynerlər Rusiya Federasiyasında qiymətli daşların daşınması ilə bağlı qüvvədə olan normativ sənədlərin tələblərinə müvafiq şəkildə üzünür və möhürlənir.

8.5 Bağlamaların nişanlanması brilyantların bu standartın və müşayiətedici sənədlərin tələblərinə cavab verməsini müəyyən etmək üçün brilyantların eyniləşdirilməsinə imkan verməlidir.

8.6 Satış üçün nəzərdə tutulmuş partiyaların yığılması zamanı fərqli kütlə altqruplarına (ölçü və kütlə altqrupu) aid olan və cilalanma keyfiyyəti parametrləri fərqlənən brilyantların təşkilatın standartlarına müvafiq şəkildə birləşdirilməsinə yol verilir.

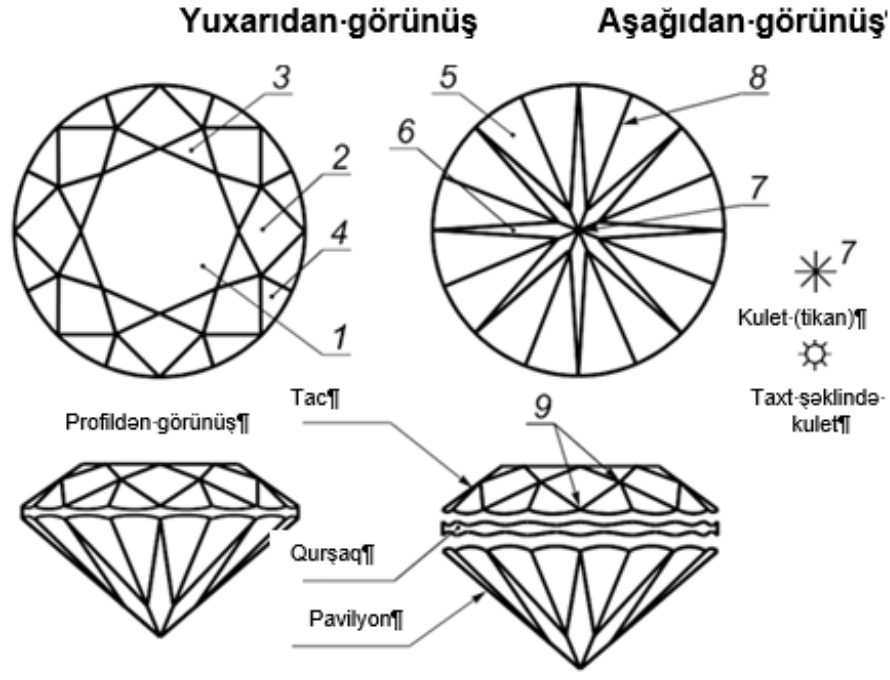
8.7 Brilyantların daşınması və saxlanması səlahiyyətli icra hakimiyyəti orqanının müvafiq təlimatlarına müvafiq şəkildə həyata keçirilir.

## **9 BİNALARLA BAĞLI TEXNİKİ TƏLƏBLƏR**

9.1 Binalarla bağlı texniki tələblər QOST R 51519.2 standartı ilə tənzimlənir.

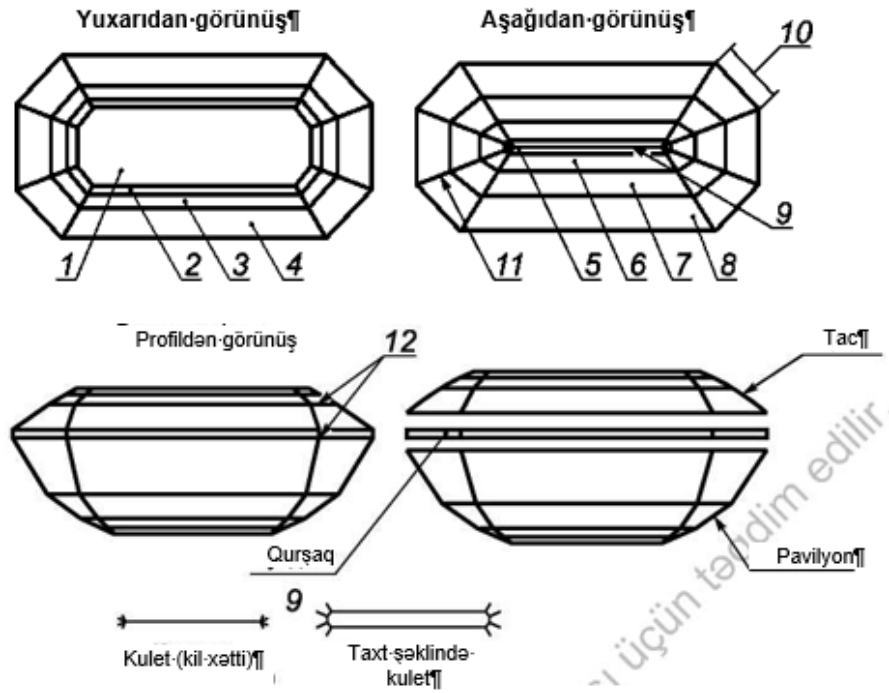
**ƏLAVƏ A**  
**(məcburi)**  
**Brilyant əsas cilalanma elementləri**

**A.1 Brilyantşəkilli cilalanmaya malik brilyantın cilalanma elementləri**



- 1—taxt; 2—tacın-üzü; 3—tacın-üst-pazı; 4—tacın-aşağı-(qoşa)-pazları; 5—pavilyonun-pazları-(qoşa); 6—pavilyonun-üzü; 7—kulet-(tikan); 8—til; 9—düyün

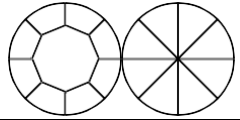
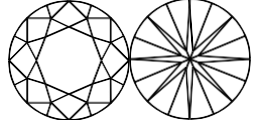
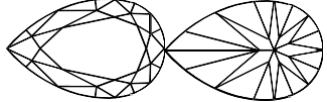
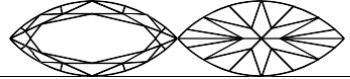
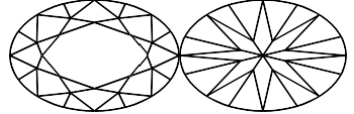
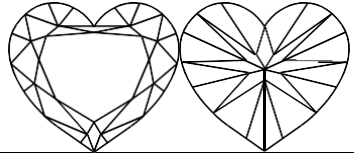
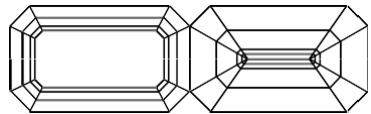
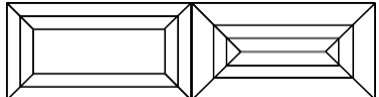
A.2 Pilləli cilalanmaya malik brilyantın cilalanma elementləri

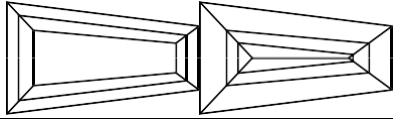


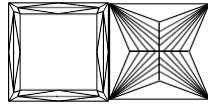
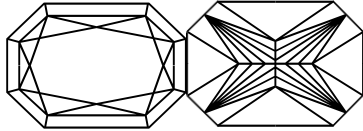
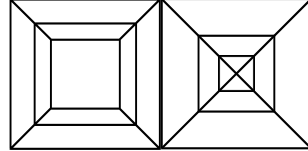
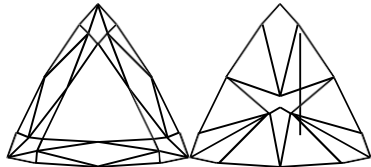
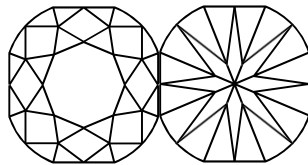
- 1 – taxt; 2 – tacın üçüncü səviyyəsinin üzü; 3 – tacın ikinci səviyyəsinin üzü; 4 – tacın birinci səviyyəsinin üzü; 5 – taxtın dördüncü səviyyəsinin üzü; 6 – taxtın üçüncü səviyyəsinin üzü; 7 – taxtın ikinci səviyyəsinin üzü; 8 – taxtın birinci səviyyəsinin üzü; 9 – kulet (kil-xətti); 10 – kəsik (künc); 11 – til; 12 – düyün

Şəkil-A.2

**ƏLAVƏ B**  
**(məcburi)**  
**Brilyantların cilalanmasının ənənəvi növləri**

Ad	Cilalanma forması	Üzlərin sayı	Cilalanmanın adı	Eskiz
Dəy-17	Dəyirmi	17	On yeddi üzlü dəyirmi	
Dəy-57	Dəyirmi	57	Əlli yeddi üzlü dəyirmi	
Ar-56	Armudşəkilli	56	Əlli altı üzlü Armudşəkilli	
M-55	Qayıqşəkilli	55	Əlli beş üzlü Markiz	
Ov-57	Oval	57	Əlli yeddi üzlü oval	
Ür-57	Ürəkşəkilli	57	Ürəkşəkilli (üzlərin sayı)	
Ür-58		58		
Z-57	Kəsilmiş küncləri olan düzbucaqlı	57	Zümrüd (üzlərin sayı)	
Z-65		65		
Z-73		73		
Z-89		89		
Bt-25	Düzbucaqlı	25	Baqet (üzlərin sayı)	
Bt-33		33		

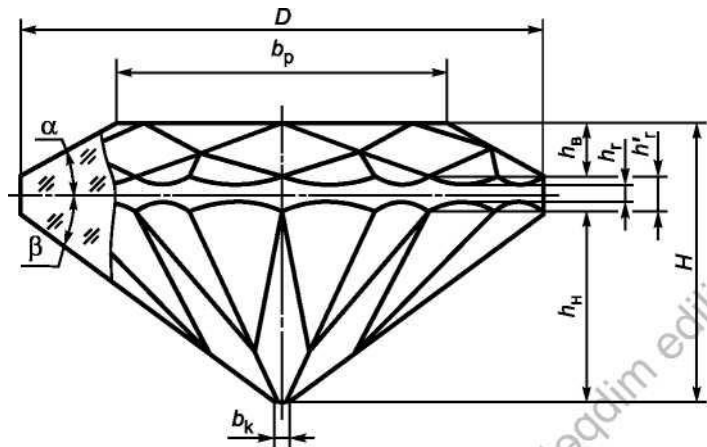
Bt-25	Trapeziyaşəkil li	25	Baqet (üzlərin sayı)	
Bt-33		33		

Ad	Cilalanma formas	Üzlərin sayı	Cilalanmanın adı	Eskiz
Ş-41	Düzbucaqlı	41	Şahzadə (üzlərin sayı)	
Ş-49		49		
Ş-53		53		
Ş-57		57		
Ş-65		65		
Ş-73		73		
Ş-77		77		
Ş-85		85		
Ş-89		89		
Ş-97		97		
Ra-65	Səkkizguşəli	65	Radiant (üzlərin sayı)	
Ra-73		73		
Kv-25	Kvadratşəkilli	25	Kvadrat (üzlərin sayı)	
Kv-33		33		
T-46	Üçbucaq	46	Trilliant (üzlərin sayı)	
T-49		49		
T-52		52		
B-57	Bucaqlı	57	Əlli yeddi üzlü bucaqlı	

QEYD – İstehsalçı qeyri-ənənəvi cilalanma formalarını göstərmək üçün bu standartın 8.1.2 bəndinə uyğun olaraq öz şərti işarələrindən istifadə edə bilər.



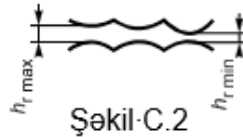
**ƏLAVƏ C**  
(məcburi)



**Şəkil C.1**

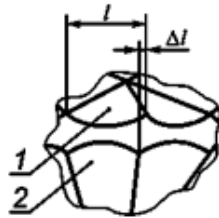
Brilyantın həndəsi parametrləri və proporsiyaları

- D – diametr;  
 $\alpha$  – tacın üzlərinin meyl bucağı;  
 $\beta$  – pavilyonun üzlərinin meyl bucağı;  
 $b_t$  – taxtın ölçüsü;  
 $h_t$  – tacın hündürlüyü;  
 $h_p$  – pavilyonun hündürlüyü;  
 $h_q$  – qurşağın hündürlüyü;  
 $h_q'$  – qurşağın düyünlərlə hündürlüyü;  
 $b_k$  – kuletin ölçüsü



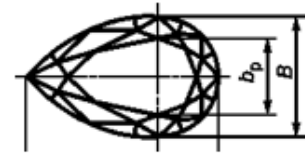
**Şəkil-C.2**

$h_{q,max}$  – qurşağın maksimum hündürlüyü;  $h_{q,min}$  – qurşağın minimum hündürlüyü



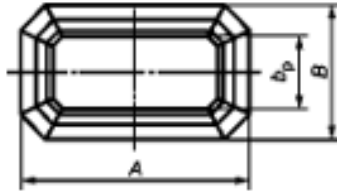
**Şəkil-C.3**

- 1 – tacın aşağı (qoşa) pazı; ¶  
 2 – pavilyonun pazı; ¶  
 l – tacın aşağı (qoşa) pazının eni ¶



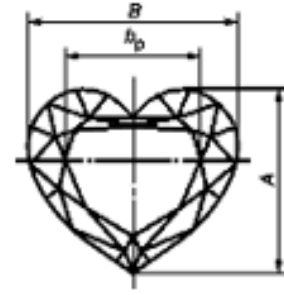
**Şəkil-C.4**

- A – uzunluq; ¶  
 B – en; ¶  
 $b_t$  – taxtın ölçüsü ¶



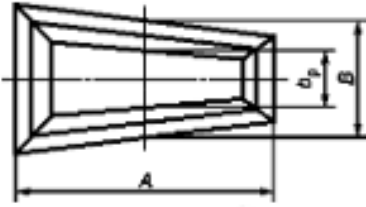
$A$  – uzunluq; ¶  
 $B$  – en; ¶  
 $b_1$  – taxtın ölçüsü ¶

Şəkil-C.5



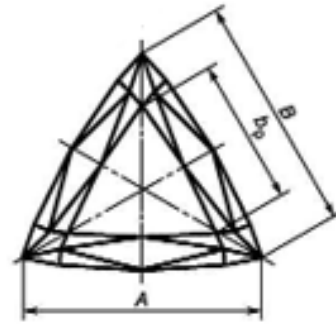
$A$  – uzunluq; ¶  
 $B$  – en; ¶  
 $b_1$  – taxtın ölçüsü ¶

Şəkil-C.6



$A$  – uzunluq; ¶  
 $B$  – en; ¶  
 $b_1$  – taxtın ölçüsü ¶

Şəkil-C.7



$A$  – uzunluq; ¶  
 $B$  – en; ¶  
 $b_1$  – taxtın ölçüsü

Şəkil-C.8

**ƏLAVƏ D**  
(məcburi)  
**Brilyantların cilalanma keyfiyyəti parametrləri ilə bağlı texniki tələblər**

Cilalanma keyfiyyəti parametri		Kütlə, kar.	Cilalanma qrupu			
			A	B	C	D
Həndəsi parametrlər	Diametr, mm	İstənilən kütlə	Ölçmə nəticələri	Ölçmə nəticələri	Ölçmə nəticələri	Ölçmə nəticələri
	Tacın üzlərinin meyl bucağı ( $\alpha$ )	0,29-dək (0,29 daxil) 0,30 – 0,99 arasında (0,99 daxil)	30°-35°	30°-38°	29°-40° (takanın tacın əsas üzlərində əks olunması)	Qeyd 1
		1,00 və daha çox	32°-36°			
Pavilyonun üzlərinin meyl bucağı ( $\beta$ )	İstənilən kütlə	40°-42°	39°-42°	39°-43°	Qeyd 1	
Proporsiyalar	Taxtın ölçüsü ( $b_t$ ), brilyantın diametrlərinin %-i	0,29-dək (0,29 daxil) 0,30 – 0,99 arasında (0,99 daxil)	55—65	54—66	53—68	Qeyd 1
		1,00 və daha çox	55—63			
	Ümumi hündürlük ( $H$ ), brilyantın diametrlərinin %-i	0,29-dək (0,29 daxil) 0,30 – 0,99 arasında (0,99 daxil)	57—64	56—65	55—68	Qeyd 1
		1,00 və daha çox	58—63			
	Tacın hündürlüyü ( $h_t$ ), brilyantın diametrlərinin %-i	0,29-dək (0,29 daxil)	11—15	10—16	9—17	Qeyd 1
		0,30 – 0,99 arasında (0,99 daxil) 1,00 və daha çox	12—15	11—16		
Qurşağın düyünlərlə hündürlüyü ( $h_q$ ), brilyantın diametrlərinin %-i	0,29-dək (0,29 daxil)	2—5	1—6	1—7	Qeyd 1	
	0,30 – 0,99 arasında (0,99 daxil) 1,00 və daha çox	1,5—5				

**AZS ГОСТ P 52913:2024**

	Qurşağın pazların altında hündürlüyü ( $h_q$ ), brilyantın diametrinin %-i	0,29-dək (0,29 daxil) 0,30 – 0,99 arasında (0,99 daxil) 1,00 və daha çox	1,5—3 0,7—2,5	0,7—5,0	0,5—6,0	Qeyd 1	
Cilalanma keyfiyyəti parametri		Kütlə, kar.	Cilalanma qrupu				
			A	B	C	D	
Proporsiyalar	Pavilyonun dərinliyi ( $h_p$ ), brilyantın diametrinin %-i	İstənilən kütlə	42—45		41—46	Qeyd 1	
	Profildə tacın yuxarı pazlarının hündürlüyü, tacın hündürlüyünün %-i	İstənilən kütlə	40—50	40-dan az və 50-dən çox		Qeyd 1	
	Profildə pavilyonun pazlarının hündürlüyü, pavilyonun dərinliyinin %-i	İstənilən kütlə	75—90	75-dən az və 90-dan çox		Qeyd 1	
	Kuletin ölçüsü ( $b_k$ ), brilyantın diametrinin %-i	0,29-dək (0,29 daxil)	2-dək (2 daxil)	2-3 (3 daxil)	3-5 (5 daxil)		Qeyd 1
		0,30 – 0,99 arasında (0,99 daxil) 1,00 və daha çox	1-dək (1 daxil)	1-2 (2 daxil)	2-5 (5 daxil)		
Qurşağın tacdan görünməsi (vizual şəkildə müəyyən edilir)	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür	Görünür	Yaxşı görünür		Qeyd 1	
Simmetriya	Kuletin və taxtın mərkəzinin brilyantın simmetriya oxuna nisbətən yerdəyişməsi, brilyantın diametrinin %-i	0,29-dək (0,29 daxil)	Görünmür və ya çətinliklə görünür (1,5-dək (1,5 daxil))	Görünür (1,5 – 2,0 arasında (2,0 daxil))	Yaxşı görünür (2,0 – 2,5 arasında (2,5 daxil))		
		0,30 – 0,99 arasında (0,99 daxil)		Görünür (1,5-dək (1,5 daxil))	Yaxşı görünür (1,5 – 2,0 arasında (2,0 daxil))		
		1,00 və daha çox	Görünmür və ya çətinliklə görünür (0,5-dək (0,5 daxil))	Görünür (0,5 – 1,5 arasında (1,5 daxil))			
	Dəyirmilikdən kənarlaşma (ovalıq, qurşağın formasının düzgün dairə formasından)	0,29-dək (0,29 daxil)	Görünmür və ya çətinliklə görünür (0,06-dək (0,06 daxil))	Görünür (0,06 – 0,08 arasında (0,8 daxil))	Yaxşı görünür (0,08 – 0,13 arasında (0,13 daxil))		Qeyd 1

	kənarlaşması), mm	0,30 – 0,99 arasında (0,99 daxil)	Görünmür və ya çətinliklə görünür (0,08-dək (0,08 daxil))	Görünür (0,08 – 0,13 arasında (0,13 daxil))	Yaxşı görünür (0,13 – 0,15 arasında (0,15 daxil))	
		1,00 və daha çox	Görünmür və ya çətinliklə görünür	Görünür (0,10 – 0,13 arasında (0,13 daxil))		
	Tac və pavilyonun üzlərinin meyl bucaqlarının ( $\alpha$ və $\beta$ ) qurşağın müstəvisinə nisbətən fərqlənməsi	İstənilən kütlə	1°-dək (1°-dək (1° daxil))	arasında (0,13 daxil))	2°-3° (3° daxil)	Qeyd 1
Simmetriya	Taxt və qurşaq müstəvisinin paralel olmaması (vizual şəkildə müəyyən edilir)	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür	Görünür	Yaxşı görünür	Qeyd 1
	Qurşağın qeyri-bərabərliyi, qurşağın maksimum hündürlüyünün %-i	İstənilən kütlə	Görünmür (25-dək (25 daxil))	Görünür (25 – 30 arasında (30 daxil))	Yaxşı görünür (30 – 50 arasında (50 daxil))	Qeyd 1
	Qurşağın əyriliyi (vizual şəkildə müəyyən edilir)	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür	Görünür	Yaxşı görünür	Qeyd 1
	Tacın til və düyünlərinin pavilyonun til və düyünlərinə nisbətən yerdəyişməsi, tacın aşağı pazının eninin %-i	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür (1-2 til və ya düyünün yeri dəyişib – 10-dək (10 daxil))	Görünür (1-2 til və ya düyünün yeri dəyişib – 10-20 (20 daxil))	Yaxşı görünür (tilər və ya düyünlərin yeri dəyişib – 20-dək (20 daxil))	Qeyd 1
	Nayf və əlavə üzlerin sayı, onların görünməsi	İstənilən kütlə	Pavilyonun üzlərində tac tərəfdən görünməyən 4-dək nayf və ya əlavə üzlerin olmasına yol verilir	Pavilyonun üzlərində tac tərəfdən görünməyən 4-dən çox nayf və ya əlavə üzlerin olmasına, yaxud pavilyonun üzlərində tac tərəfdən zolaq şəklində görünən 4-dək nayf və ya əlavə üzlerin olmasına yol verilir	Tac tərəfdən yaxşı görünən, lakin brilyantın formasını təhrif etməyən böyük nayf və ya əlavə üzlerin olmasına; tacda kiçik nayf və ya əlavə üzlerin olmasına yol verilir	Qeyd 1

## AZS ГОСТ P 52913:2024

	Simmetrik üz və pazların forma və ölçüsündə fərq	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür (1-2 üz və ya paz yüngülvarı təhrif olunub)	Görünür (2-dən çox üz və ya paz təhrif olunub)	Yaxşı görünür (üzlər nəzərəçarpacaq dərəcədə təhrif olunub)	Qeyd 1
--	--	-----------------	---	--	---	--------

**Cədvəl D.1 – Dəyirmi brilyantların cilalanma keyfiyyəti parametrləri ilə bağlı texniki tələblər**

Cilalanma keyfiyyəti parametri		Kütlə, kar.	Cilalanma qrupu			
			A	B	C	D
Həndəsi parametrlər	Uzunluq (A – mm), en (B – mm), tacın bucağı ( $\alpha$ – dərəcə), pavilyonun bucağı ( $\beta$ – dərəcə)	İstənilən kütlə	Hər növ qeyri-adi cilalanma formasına malik brilyantın həndəsi parametrləri ilə bağlı tələblər təşkilatların normativ sənədlərinə müvafiq şəkildə müəyyən edilir.			
Proporsiyalar	Proporsiyaların siyahısı 3.41 bəndində təqdim edilib	İstənilən kütlə	Hər növ qeyri-adi cilalanma formasına malik brilyantın proporsiyaları ilə bağlı tələblər təşkilatların normativ sənədlərinə müvafiq şəkildə müəyyən edilir.			
Simmetriya	Qurşağın formasının simmetriya oxundan kənarlaşması (vizual şəkildə müəyyən edilir)	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür	Görünür	Yaxşı görünür	Qeyd 1
	Brilyantın formasının simmetriya oxundan və profildən baxdıqda brilyantın oxundan kənarlaşması (vizual şəkildə müəyyən edilir)	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür	Görünür	Yaxşı görünür	Qeyd 1
	Kuletin (tikan və ya kil xətti) və taxtın mərkəzinin simmetriya oxuna nisbətən yerdəyişməsi, enin %-i	0,29-dək (0,29 daxil)	1,5-dək (1,5 daxil)	1,5 – 2,0 arasında (2,0 daxil)	2,0 – 2,5 arasında (2,5 daxil)	Qeyd 1
		0,30 – 0,99 arasında (0,99 daxil)	1,5-dək (1,5 daxil)		1,5 – 2,0 arasında (2,0 daxil)	Qeyd 1
		1,00 və daha çox	0,5-dək (0,5 daxil)	0,5 – 1,5 arasında (1,5 daxil)		
	Taxt və qurşaq müstəvisinin paralel olmaması (vizual şəkildə müəyyən edilir)	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür	Görünür	Yaxşı görünür	Qeyd 1
Qurşağın qeyri-bərabər hündürlüyü, qurşağın maksimum hündürlüyünün %-i	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür (25-dək (25 daxil))	Görünür (30-dək (30 daxil))	Yaxşı görünür (50-dək (50 daxil))	Qeyd 1	

**AZS ГОСТ P 52913:2024**

Tac və pavilyonun üzlərinin bir-birinə nisbətən yerdəyişməsi, brillantşəkili cilalanmada aşağı pazın əsasının %-i	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür (1-2 üzün yeri dəyişib – 10-dək (10 daxil))	Görünür (1-2 üzün yeri dəyişib – 20-dək (20 daxil))	Yaxşı görünür (2-dən çox üzün yeri dəyişib – 20-dək (20 daxil))	Qeyd 1
---	-----------------	---	---	---	--------

Cilalanma keyfiyyəti parametri		Kütlə, kar.	Cilalanma qrupu			
			A	B	C	D
Simmetriya	Taxtın formasının düzgün səkkizbucaqlı formadan kənarlaşması (taxtın formasının təhrif edilməsi) (vizual şəkildə müəyyən edilir)	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür	Görünür	Yaxşı görünür	Qeyd 1
	Üz və pazların düyün şəklində birləşməməsi (vizual şəkildə müəyyən edilir)	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür (1-2 üz düyün şəklində birləşməyib)	Görünür (2-dən çox üz düyün şəklində birləşməyib)	Yaxşı görünür (2-dən çox üz düyün şəklində birləşməyib)	Qeyd 1
Təraşlanma <sup>a</sup>	Təraşlanma qüsurları (emal izləri)	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür	Görünür	Yaxşı görünür	Qeyd 1

**Qeydlər**

- A, B, C qruplarının cilalanma keyfiyyəti parametrlərindən fərqli parametrlərə müvafiq şəkildə cilalanmış brilyantlar D qrupuna aid edilməlidir.
- A və B qruplarına aid brilyantların daxili (təbii) qüsurları olduğu halda (qüsurların yerindən asılı olmayaraq) bu brilyantların səthində səthdən dərinliyə gedən qüsurların izlərinin olmasına yol verilir. A qrupunda görünən, B qrupuna aid brilyantlarda isə asanlıqla və yaxşı görünən qüsurlar ola bilər.
- Bütün cilalanma qruplarına aid olan və istənilən kütləyə malik brilyantlarda xarici qüsurların olması təraşlanma qüsurları ilə bağlı tələblərə müvafiq şəkildə təsnif edilməlidir.
- A və B qruplarına aid brilyantların qurşağının səthi hər yerdə təmiz, hamar və eynicinsli olmalıdır. A və B qruplarına aid brilyantların qurşağının səthində kiçik nayfların olmasına yol verilir. Belə nayfların sayı dördədən çox olmamalıdır. B qrupuna aid brilyantların qurşağının səthində dördədən kiçik və xırda nayfın olmasına yol verilir. Qurşağın cilalanmasına və üzünməsinə icazə verilir.
- Brilyantların cilalanma parametrləri ilə bağlı texniki tələblər brilyantların təsnifat xarakteristikalarından asılı olaraq dəyişə bilər və bu, təşkilatın normativ sənədlərində əksini tapmalıdır.



Cilalanma keyfiyyəti parametri		Kütlə, kar.	Cilalanma qrupu			
			A	B	C	D
Simmetriya	Nayf və əlavə üzlərin sayı, onların görünməsi	İstənilən kütlə	Pavilyonun üzlərində tac tərəfdən görünməyən 4-dək nayf və ya əlavə üzlərin olmasına yol verilir	Pavilyonun üzlərində tac tərəfdən görünməyən 4-dən çox nayf və ya əlavə üzlərin olmasına, yaxud pavilyonun üzlərində tac tərəfdən zolaq şəklində görünən 4-dək nayf və ya əlavə üzlərin olmasına yol verilir	Tac tərəfdən yaxşı görünən, lakin brilyantın formasını təhrif etməyən böyük nayf və ya əlavə üzlərin olmasına; tacda kiçik nayf və ya əlavə üzlərin olmasına yol verilir	Qeyd 1
	Simmetrik üz və pazların forma və ölçüsündə fərq (vizual şəkildə müəyyən edilir)	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür (1-2 üz və ya paz yüngülvari təhrif olunub)	Görünür (2-dən çox üz və ya paz təhrif olunub)	Yaxşı görünür (üzlər nəzərəcarpacaq dərəcədə təhrif olunub)	Qeyd 1
	Taxtın formasının düzgün çoxbucaqlı formadan kənarlaşması (taxtın formasının təhrif edilməsi) (vizual şəkildə müəyyən edilir)	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür	Görünür	Yaxşı görünür	Qeyd 1
	Üz və pazların düyün şəklində birləşməməsi (vizual şəkildə müəyyən edilir)	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür (1-2 üz düyün şəklində birləşməyib)	Görünür (2-dən çox üz düyün şəklində birləşməyib)	Yaxşı görünür (2-dən çox üz düyün şəklində birləşməyib)	Qeyd 1
	Pilləli və qarışıq tipli cilalanmalarda səviyyələrin paralel olmaması (vizual şəkildə müəyyən edilir)	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür	Görünür	Yaxşı görünür	Qeyd 1
	Pilləli və qarışıq tipli cilalanmalarda tərəflərin paralel olmaması (vizual şəkildə müəyyən edilir)	İstənilən kütlə	Görünmür və ya çətinliklə görünür	Görünür	Yaxşı görünür	Qeyd 1

Təraşlanma	İstənilən kütlə	Görünür və ya çətinliklə görünür	Görünür	Yaxşı görünür	Qeyd 1
------------	-----------------	----------------------------------	---------	---------------	--------

**Cədvəl D.2 – Qeyri-adi brilyantların cilalanma keyfiyyəti parametrləri ilə bağlı texniki tələblər**

**Qeydlər**

1 A, B, C qruplarının cilalanma keyfiyyəti parametrlərindən fərqli parametrlərə müvafiq şəkildə cilalanmış brilyantlar D qrupuna aid edilməlidir.

2 A və B qruplarına aid brilyantların daxili (təbii) qüsurları olduğu halda (qüsurların yerindən asılı olmayaraq) bu brilyantların səthində səthdən dərinliyə gedən qüsurların izlərinin olmasına yol verilir. A qrupunda görünən, B qrupuna aid brilyantlarda isə asanlıqla və yaxşı görünən qüsurlar ola bilər.

3 Bütün cilalanma qruplarına aid olan və istənilən kütləyə malik brilyantlarda xarici qüsurların olması təraşlanma qüsurları ilə bağlı tələblərə müvafiq şəkildə təsnif edilməlidir.

4 A və B qruplarına aid brilyantların qurşağının səthi hər yerdə təmiz, hamar və eynicinsli olmalıdır. A və B qruplarına aid brilyantların qurşağının səthində kiçik nayfların olmasına yol verilir. Belə nayfların sayı dördədən çox olmamalıdır. B qrupuna aid brilyantların qurşağının səthində dördədən kiçik və xırda nayfın olmasına yol verilir. Qurşağın cilalanmasına və üzlənməsinə icazə verilir.

5 Brilyantların cilalanma parametrləri ilə bağlı texniki tələblər brilyantların təsnifat xarakteristikalarından asılı olaraq dəyişə bilər və bu, təşkilatın normativ sənədlərində əksini tapmalıdır.

## ƏLAVƏ E

(məlumat üçün)

### Brilyantların eyniləşdirilməsi metodları

#### E.1 Ümumi müddəalar

E.1.1 Eyniləşdirmə metodlarının əsasında almazla saxta brilyantlar hazırlamaq üçün istifadə olunan digər materialların fiziki xassələri arasındakı fərqlər durur.

Materialların aşağıdakı xüsusiyyətlərə görə fərqlənməsindən istifadə olunur:

- istilikkeçirmə;
- sıxlıq;
- elektrik keçiriciliyi;
- əksetdirmə əmsalı;
- fotolüminessensiya;
- işığın ikiqat sınıması.

E.1.2 Sınaq nümunələri ilk növbədə kütləsinə (kar.) görə üç qrupa bölünür:

- 0,08-dən çox (0,08 daxil);
- 0,8 – 0,01 arasında (0,01 daxil)
- 0,01-dən az.

*Qeyd – Hər bir qrup üçün müəyyən edilmiş eyniləşdirmə metodları konkret metodların fiziki xassələrə fərqli həssaslıq dərəcəsinə görə fərqləndirilmişdir.*

E.1.3 Sınağa başlamazdan əvvəl sınaq nümunələrinin səth örtüklərinin olmamasına əmin olmaq lazımdır.

#### E.1.4 Nəzarətə hazırlıq

E.1.4.1 Sınaq nümunələri təmiz olmalıdır, bunun üçün onlar QOST 18300-ə şəkildə rektifikasiya edilmiş etil spirtində yuyulur.

E.1.5 Brilyantların hazırlanması üçün istifadə edilmiş almaz xammalının mənşəyini təsdiq edən müvafiq sənədlər olduğu halda brilyantların eyniləşdirilməsi aparılır.

#### E.2 Nəzarətin həyata keçirilməsi

E.2.1 Üç qrupun hər biri üçün eyniləşdirmənin həyata keçirilməsi sxemi Şəkil E.1-də təqdim olunub.

E.2.2 Brilyant imitasiyalarının sınaq nümunəsinin istilikkeçiriciliyinin əsasında müəyyən edilməsi metodu

##### E.2.2.1 Metodun mahiyyəti

Metod daşla təmasda olan testerin zondunda temperaturun dəyişmə sürətini müəyyən etməkdən ibarətdir.

##### E.2.2.2 Nümunənin götürülməsi

Sınaq məqsədilə kütləsi 0,01 karatdan çox olan nümunələrdən istifadə olunur.

##### E.2.2.3 Avadanlıq və materiallar

Sınaq çərçivəsində brilyantların istilikkeçiriciliyinin yoxlanılması üçün aşağıdakı zond testerlərindən istifadə olunur: "PRESIDIUM DUOTESTER", "KL-1202", "PDT", "PRM", "GEM TESTER" və ya "PMuT".

##### E.2.2.4 Nəzarətin həyata keçirilməsi

E.2.2.4.1 Termotester işə salınır və cihazın üzərində təqdim edilmiş təlimatlara müvafiq şəkildə tənzimlənir (kalibrlənir).

E.2.2.4.2 Testerin zonu cihazın üzərində təqdim edilmiş təlimatlara müvafiq şəkildə sınaq nümunəsinin taxtına sıxılır.

E.2.2.4.3 Bu zaman testerin oxunun kənarlaşmasına və ya indikatorunun dəyişməsinə nəzarət etməlisiniz.

E.2.2.4.4 Sınaq nümunəsi kifayət qədər böyükdürsə, ölçmə proseduru nümunənin aşağı

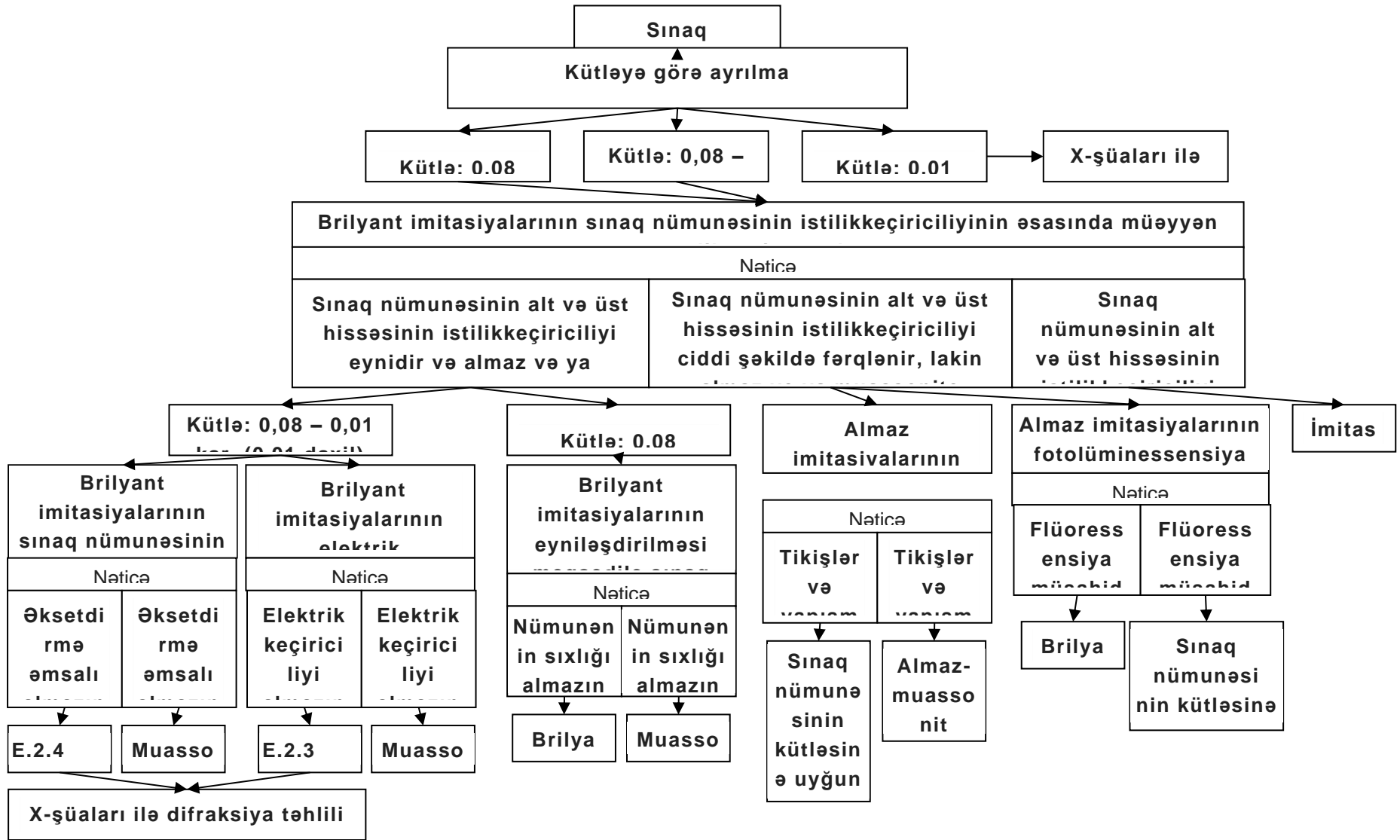
hissəsinin böyük üzlərində də aparılır.

**E.2.2.5 Nəticələrin emalı**

**E.2.2.5.1** Testerin oxu və ya indikatoru sınaq nümunəsinin hər hansı hissəsinin almazın istilikkeçiriciliyinə uyğun gəlmədiyini və ya istilikkeçiriciliyinin ciddi şəkildə fərqlənməsini göstərsə, brilyant imitasiyalarının qütbləşmiş işıqda müəyyən edilməsi (E. 2.6) və brilyant imitasiyalarının fotoluminessensiya yolu ilə müəyyən edilməsi metodlarının (E.2.7) köməyi ilə nümunənin fərqli tərkib hissələrinə malik olması yoxlanılmalıdır.

**E.2.2.5.2** Hər iki ölçmə zamanı ox və ya indikator istilikkeçiriciliyinin almaza uyğun olduğunu göstərsə, muassonit sınağına keçməlisiniz (çünki onun istilikkeçiriciliyi bəzi almazların istilikkeçiriciliyi ilə demək olar ki, həmişə eyni olur):

- sınaq nümunəsinin kütləsi 0,08 karatdan çox olduqda hidrostatik çəkmə metodundan istifadə olunur (E.2.5)





- sınaq nümunəsinin düz, yaxşı cilalanmış səthləri varsa, muassonitin müəyyən edilməsi üçün nümunənin səthinin işığı əksətdirmə əmsalı müəyyən edilir (E.2.3);

- sınaq nümunəsinin düz, yaxşı cilalanmış səthləri yoxdursa, muassonitin müəyyən edilməsi üçün növbəti sınaqlar elektrik keçiriciliyinin (kütləsi 0,01 karatdan çox olan nümunələrdə) müəyyən edilməsi ilə aparıla bilər (E.2.4).

E.2.3 Brilyant imitasiyalarının sınaq nümunəsinin səthinin işığı əksətdirmə əmsalının əsasında müəyyən edilməsi metodu

#### E.2.3.1 Metodun mahiyyəti

Metod sınaq nümunəsinin səthinin işığı əksətdirmə əmsalının müəyyən edilməsindən ibarətdir.

#### E.2.3.2 Nümunənin götürülməsi

Sınaq çərçivəsində kütləsi 0,08- 0,01 karat olan, aşağı və yuxarı hissəsinin istilikkeçiriciliyi eyni olan və almaz və muassonitə uyğun gələn nümunələrdən istifadə olunur.

#### E.2.3.3 Avadanlıq və materiallar

Sınaq çərçivəsində əksətdirmə əmsalının müəyyən edilməsi üçün "PRESIDIUM DUOTESTER", "PDT" və ya "PRM" tipli testerlərdən istifadə olunur.

#### E.2.3.4 Nəzarətin həyata keçirilməsi

E.2.3.4.1 Tester işə salınır, sazlanır və cihazın üzərində təqdim edilmiş təlimatlara müvafiq şəkildə kalibrlənir.

E.2.3.4.2 Sınaq nümunəsi və ölçmə sahəsi tam təmizlənir və spirtlə silinir.

E.2.3.4.3 Sınaq nümunəsi cilalanmış kənarı aşağı tərəfə olmaqla cihazın ölçmə sahəsinə yerləşdirilir və cihazla birlikdə verilmiş təlimatlara müvafiq olaraq işıqdan qoruyan qapaqla örtülür.

E.2.3.4.4 "Ekran" düyməsi basılır və testerin indikatorunun göstəriciləri oxunur.

E.2.3.4.5 İndikatorun göstəriciləri cihazın korpusundakı cədvəldə verilmiş məlumatlarla müqayisə edilir və onların almazın və ya digər mineralın (materialın) əksətdirmə əmsalına uyğun olub-olmadığı müəyyən edilir.

E.2.3.4.6 Ölçmə proseduru sınaq nümunəsini sahənin mərkəzindən bir qədər hərəkət etdirməklə təkrarlanır.

#### E.2.3.5 Nəticələrin emalı

Nəticələrin şərh zamanı əksətdirmə əmsalının ölçülməsinin nazik səth təbəqəsində aparılmasının, bu səbəbdən də nümunənin üzərində nazik örtük qatı olduğu halda sınağın nümunənin deyil, bu təbəqənin əksətdirmə əmsalını müəyyən edəcəyi nəzərə alınmalıdır.

E.2.4 Brilyant imitasiyalarının elektrik keçiriciliyinin əsasında müəyyən edilməsi metodu

#### E.2.4.1 Metodun mahiyyəti

Metod sınaq nümunəsinin elektrik keçiriciliyini müəyyən etməkdən ibarətdir.

#### E.2.4.2 Nümunənin götürülməsi

Sınaq çərçivəsində kütləsi 0,08- 0,01 karat olan, aşağı və yuxarı hissəsinin istilikkeçiriciliyi eyni olan və almaz və muassonitə uyğun gələn nümunələrdən istifadə olunur.

#### E.2.4.3 Avadanlıq və materiallar

Sınaq zamanı daşların elektrik xassələrini qiymətləndirmək üçün "KL-1202", "GEM TESTER", "PMT" və ya PMTII tipli testerlərdən istifadə olunur.

#### E.2.4.4 Nəzarətin həyata keçirilməsi

E.2.4.4.1 Tester işə salınır və cihazın üzərində təqdim edilmiş təlimatlara müvafiq şəkildə tənzimlənir (kalibrlənir).

E.2.4.4.2 Testerin zonda cihazın üzərində təqdim edilmiş təlimatlara müvafiq şəkildə sınaq nümunəsinin taxtına sıxılır.

E.2.4.4.3 Bu zaman testerin oxunun kənarlaşmasına və ya indikatorunun dəyişməsinə nəzarət etməlisiniz.

E.2.4.4.4 Sınaq nümunəsi kifayət qədər böyükdürsə, ölçmə proseduru nümunənin aşağı hissəsinin böyük üzlərində də aparılır.

**E.2.4.5 Nəticələrin emalı**

E.2.4.5.1 Testerin oxu və ya indikatoru sınaq nümunəsinin hər hansı hissəsinin almazın elektrik keçiriciliyinə uyğun gəlmədiyini və ya elektrik keçiriciliyinin ciddi şəkildə fərqlənməsini göstərirsə, brilyant imitasiyalarının qütbləşmiş işıqda müəyyən edilməsi (E. 2.6) və brilyant imitasiyalarının fotoluminessensiya yolu ilə müəyyən edilməsi metodlarının (E.2.7) köməyi ilə nümunənin fərqli tərkib hissələrinə malik olması yoxlanılmalıdır.

E.2.4.5.2 Ox və ya indikator hər iki ölçmə zamanı sınaq nümunəsinin bütün hissələrinin elektrik keçiriciliyinin almaza uyğun olduğunu göstərirsə, sınaq nümunəsi səthinin işığı əksətdirmə əmsalının müəyyən edilməsi sınağına göndərilməlidir (E.2.3).

E.2.5 Brilyant imitasiyalarının eyniləşdirilməsi məqsədilə sınaq nümunəsinin sıxlığının hidrostatik çəkmə ilə müəyyən edilməsi metodu

**E.2.5.1 Metodun mahiyyəti**

E.2.5.1.1 Metod sınaq nümunəsini havada və müəyyən sıxlığa malik mayedə iki dəfə çəkməklə nümunənin həcmi Arximed qanununa əsasən müəyyən etməkdən ibarətdir.

**E.2.5.2 Nümunənin götürülməsi**

E.2.5.2.2 Sınaq çərçivəsində kütləsi 0,08 karat və daha çox olan, aşağı və yuxarı hissəsinin istilikkeçiriciliyi eyni olan və almaz və muassonitə uyğun gələn nümunələrdən istifadə olunur.

**E.2.5.3 Avadanlıq və materiallar**

E.2.5.3.1 Sınaq çərçivəsində aşağıdakılardan istifadə olunur:

- nümunənin yerləşdirilməsi üçün bir-birinin üstündə yerləşən iki gözü olan, QOST 24104 standartının tələblərinə cavab verən tərəzi;

yuxarıdakı göz nümunənin havada çəkilməsi üçün bütövdür;

aşağıdakı göz sınaq nümunəsinin mayedə çəkilməsi üçün distillə edilmiş su ilə dolu qaba batırılmış tordan ibarətdir;

- QOST 7328-ə uyğun olaraq tərəzi daşları dəsti;

- QOST 6709-a uyğun olaraq distillə edilmiş su;

- QOST 112-yə uyğun olaraq şüşə meteoroloji termometr.

**E.2.5.4 Nəzarətin həyata keçirilməsi**

E.2.5.4.1 Sınaq nümunəsi tərəzinin yuxarı gözüne yerləşdirilir və havada 0,0001 q dəqiqliklə çəkilir.

E.2.5.4.2 Sınaq nümunəsi nümunənin səthində və aşağıdakı gözdə hava qabarcıqlarının əmələ gəlməsinə yol verilmədən tərəzinin aşağı gözündəki suya yerləşdirilir.

E.2.5.4.3 Sınaq nümunəsi suda 0,0001 q dəqiqliklə çəkilir.

**E.2.5.5 Nəticələrin emalı**

E.2.5.5.1 Sınaq nümunəsinin sıxlığı aşağıdakı düsturla hesablanır

$$X = M_{1P_w} Z (M_1 - M_2), \quad (D.1)$$

burada  $M_1$  sınaq nümunəsinin qramla ifadə edilmiş havadakı kütləsidir;

$M_2$  sınaq nümunəsinin qramla ifadə edilmiş suda kütləsidir;

$p_w$  ölçmə temperaturunda suyun sıxlığıdır.

E.2.5.5.2 Sınaq nümunəsinin kütləsi 0,08 karatdan çox olduğu halda ölçmə xətası 3,8%-dən (0,13 q/sm<sup>3</sup>) azdır.

**E.2.6 Almaz imitasiyalarının qütbləşmiş işıqda müəyyən edilməsi metodu**

**E.2.6.1 Metodun mahiyyəti**

Metod sınaq nümunəsinə qütbləşmiş işıq altında baxarkən işığın ikiqat sınmasının vizual təhlilinə əsaslanır.

**E.2.6.2 Nümunənin götürülməsi**

Sınaq çərçivəsində kütləsi 0,01 karatdan çox olan, aşağı və yuxarı hissəsinin istilikkeçiriciliyi ciddi şəkildə fərqlənən, lakin almaz və muassonitə uyğun gələn, yaxud aşağı hissəsinin istilikkeçiriciliyinin ölçülməsi mümkün olmayan nümunələrdən istifadə olunur.

**E.2.6.3 Avadanlıq və materiallar**



E.2.6.3.1 Sınaq çərçivəsində aşağıdakılardan istifadə olunur:

- işıq qütbləşdiricisi və fırlanan predmet masası ilə təchiz edilmiş optik uzun fokuslu ötürücü mikroskop;

- QOST 18300-ə uyğun olaraq rektifikasiya edilmiş texniki etil spirti.

E.2.6.4 Nəzarətin həyata keçirilməsi

E.2.6.4.1 Mikroskopun okulyarına baxaraq tənzimlənən vintlərin köməyi ilə predmet masasının fırlanma oxu mikroskopun optik oxu ilə uyğunlaşdırılır.

E.2.6.4.2 Sınaq nümunəsi tam təmizlənir və spirtlə silinir.

E.2.6.4.3 Sınaq nümunəsi mikroskopun predmet masasının fırlanma oxuna yerləşdirilir.

E.2.6.4.4 Mikroskopun okulyarına baxaraq qütbləşdiriciləri işığın maksimum sönməsinə nail olmaq üçün fırladırsınız.

E.2.6.4.5 Predmet masasını fırladaraq sınaq nümunəsinin daxilindəki interferensiya strukturlarına baxın.

E.2.6.4.6 Sınaq nümunəsinin mikroskopun optik oxuna nisbətən mövqeyi dəyişdirilir və sınaq təkrarlanır.

E.2.6.5 Nəticələrin emalı

E.2.6.5.1 Nəticələri şərh edərkən nəzərə almaq lazımdır ki, interferensiya zolaqları tikişlər, əlavələr, çatlar kimi gərginlik yaradan strukturların yaxınlığında çoxalır və təhrif olunur. Buna görə də sınaq nümunəsinin daxilində tikiş və birləşmə müstəvilərinin olmamasına əmin olmanızdır.

E.2.6.5.2 Tikişlər və birləşmə müstəviləri olmadığı halda əlavə olaraq sınaq nümunəsinin kütləsinə uyğun olaraq E.2.3 – E.2.5 sınaqlarının keçirilməsi lazımdır.

E.2.6.5.3 Sınaq nümunəsində tikişlər və birləşmə müstəviləri varsa, sınaq nümunəsi almazmuassonit dubletidir.

E.2.7 Almaz imitasiyalarının fotoluminessensiya yolu ilə müəyyən edilməsi metodu

E.2.7.1 Metodun mahiyyəti

E.2.7.1.1 Metod brilyantın ultrabənövşəyi (UB) işıq mənbəyindən şüalanmanın təsirinə məruz qalması ilə fotoluminessensiya (flüoressensiya) xassələrini artırmaqdan ibarətdir.

E.2.7.1.2 Müşahidə vizual şəkildə və ya  $2-10^{\times}$  böyüdücü lupa altında həyata keçirilir.

E.2.7.2 Nümunənin götürülməsi

E.2.7.2.1 Sınaq çərçivəsində kütləsi 0,01 karatdan çox olan, aşağı və yuxarı hissəsinin istilikkeçiriciliyi ciddi şəkildə fərqlənən, lakin almaz və muassonitə uyğun gələn, yaxud aşağı hissəsinin istilikkeçiriciliyinin ölçülməsi mümkün olmayan, habelə kütləsi 0,01 karatdan az olan nümunələrdən istifadə olunur.

E.2.7.3 Avadanlıq və materiallar

E.2.7.3.1 Sınaq zamanı aşağıdakılardan istifadə olunur:

- hər biri 8Vt gücündə olmaqla dalğa uzunluğu  $\sim 365$  nm (uzun dalğalı şüalanma  $< W$ ) və  $\sim 254$  nm (qısa dalğalı şüalanma, SW) olan masaüstü UB işıq mənbəyi;

- tövsiyə edilən cihazlar: VILDIS firmasının istehsal etdiyi KZ-22; UVTOP-BL-TO39 255 nm (Avstriya); UFS-2 və Hg365 işıq filtrləri ilə təchiz olunmuş PRK-4 və ya SVDSH-150 civə lampaları;

- QOST 25706-a uyğun olaraq  $2-10^{\times}$  böyüdücü lupa;

- RUBIN&SON zərgərlik şirkətinin pinseti.

E.2.7.4 Nəzarətin həyata keçirilməsi

E.2.7.4.1 Cihaz (lampa) əlavə edilmiş təlimatlara müvafiq şəkildə işə salınır.

E.2.7.4.2 Sınaq nümunəsi pinsetlə cihazın (lampanın) işıq səthinə yerləşdirilir.

E.2.7.4.3 Sınaq nümunəsinin parıldayıb-parıldamaması müəyyən edilir.

E.2.7.5 Nəticələrin emalı

E.2.7.5.1 Parıltı var – sınaq nümunəsi brilyantdır.

E.2.7.5.2 Parıltı yoxdur, ya da sınaq nümunəsinin aşağı və yuxarı hissələrində nəzərəcarpacaq dərəcədə fərqlənir – əlavə olaraq sınaq nümunəsinin kütləsinə uyğun olaraq

E.2.3 – E.2.5 sınaqlarının keçirilməsi və ya xüsusi tədqiqat metodlarından istifadə edilməsi lazımdır.

Qeydlər

1.1 Kütləsi 0,10 karatdan olan sınaq nümunələr qrupu yalnız fotoluminessensiya analizi ilə yoxlana bilər və imitasiyaların birmənalı şəkildə müəyyən edilməsi üçün xüsusi tədqiqat metodlarından istifadə edilməlidir.

1.2 Sınaq nümunələrinin üzərində nazik örtük qatının olması əksətdirmə əmsalı və elektrik keçiriciliyinin ölçülməsi zamanı nəticələri ciddi şəkildə təhrif edir, buna görə də sıxlıq və istilikkeçiriciliyi ilə bağlı sınaqlar birmənalı cavab vermir – xüsusi tədqiqat metodlarından istifadə edilməlidir.

1.3 Şübhəli hallarda istənilən ölçülü sınaq nümunələri birmənalı nəticələrin əldə edilməsi məqsədilə xüsusi rentgen şüaları ilə difraksiya təhlilinə məruz qala bilər.

**ƏLAVƏ F**

(tövsiyə olunur)

**Brilyantların rəng nümunələri ilə bağlı tələblər**

- 1.1 Brilyantların rəng nümunələri dəyirmi formalı brilyantlar şəklində təqdim edilməlidir.
- 1.2 Rəng nümunənin bütün həcmi boyunca bərabər paylanmalıdır.
- 1.3 Brilyantların rəng nümunələrinin rəng çalarına təsir edən səthi və daxili qüsurları olmamalıdır.
- 1.4 Brilyantların rəng nümunələri flüoressensiyaya malik olmamalı və ya çox zəif flüoressensiyaya malik olmalıdır.
- 1.5 Brilyantların rəng nümunələri A qrupunun parametrlərinə müvafiq şəkildə cilalanmalıdır.
- 1.6 Brilyantların rəng nümunələrinin tutqun qurşağı olmalıdır.
- 1.7 Bu nümunələr rənginə görə dəstlər şəklində qruplaşdırılır.
- 1.8 Kiçik brilyantların rəng nümunələri 1, 2, 3, 4, 6 sayılı rəng qruplarına aid olan, kütləsi minimum 0,10 karat olan 5 brilyantdan ibarət olmalıdır. Rəng qruplarının hər birinin təmsilçisi müvafiq qrupun aşağı həddini əks etdirməlidir (6.2.5).
- 1.9 Orta ölçülü və iri brilyantların rəng nümunələri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 6-1, 7, 8-1, 8-2, 8-3, 8-4, 8-5, 9-1, 9-2, 9-3 sayılı rəng qruplarına aid olan 16 orta ölçülü və iri brilyantdan ibarət olmalıdır. Rəng qruplarının hər birinin təmsilçisi müvafiq qrupun aşağı həddini əks etdirməlidir (6.2.5). Dəstdəki brilyantlar eyni ölçü və kütlə altqrupuna aid olmalıdır.
- 1.10 Nümunələr digər brilyantlardan fərqlənməsi üçün xüsusi nişanlanmaya malik olmalıdır.
- 1.11 Brilyantların rəng nümunələri müəyyən edilmiş qaydada təsdiqlənməlidir.

## BİBLİOQRAFIYA

---

**ICS: 39.060; 39.060**

**Açar sözlər:** Zərgərlik, qiymətli metallar, zərgərlik məmulatları, brilyantlar

---



Rəsmi nəşr  
“Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutu”  
publik hüquqi şəxs

AZS ГОСТ 52913:2024  
Brilyantlar. Təsnifat.  
Texniki tələblər.