

ジュエリー品質基準

当社の高品質ジュエリーの製造は、ジュエリーの購入者に優れた製品を提供することを目的としており、ファインジュエリーや一般ジュエリー製品は当社独自の品質保証基準に基づいて製造しております。

さらに、ジュエリー製品と関連する情報はすべての該当する法律、規制、標準規格の他、ここに記載された基準に従って製造しております。

ここに記載されたジュエリー品質保証基準は、販売関係者が製品の特徴すべてを正確にはっきりと説明するのに役立ちます。

この基準には、製品名、製品の特徴、仕様、および説明に用いる内容が含まれます。

当社が製造するジュエリー製品は、一般社団法人日本ジュエリー協会が規定した「ジュエリー及び貴金属製品の素材等の表示規定」の他、当社の品質保証基準に記載される製品基準と一致またはそれを超える高品質製品となっております。

当社は、コスチュームジュエリー（宝石や貴金属を使わず、素材の価値にとらわれない、デザインを重視したアクセサリ）は、一切製造しておりません。

この他、ここでは当社の審査プロセスについても説明しております。

1. 製品情報と仕様

当社は、適用される米国およびカナダの金属品質マークおよび刻印要件を遵守し、製品の販売時に正確な金属含有量を情報提供します。

次のセクションに、金属含有量の要件に関する補足情報をまとめます。

1.1 ゴールド

1. 当社はゴールドの純度に関して次のように準拠しております。

一般的なゴールド製品の場合、刻印されている純度を下回りません。

2. ゴールドの純度（10K、14K、18K、24K など）は、製品をゴールド製品として販売するとき明確に提示できます。

1.2 シルバー

1. すべてのスターリングシルバー製品は、銀含有率が92.5%以上となっております。

2. シルバージュエリーの特定の材料（ピン留め具、セーフティクラスプなど）は含有率から免除されます。

ニッケルのピン留め具は許容されます。

1.3 プラチナ

1. 「PLAT」または「PLATINUM」とラベル付けされ、純プラチナと記載される製品は、1000分の950の含有率があります。

2. プラチナ含有量が950/1000以下の場合、プラチナ含有量を品質マークで提示することができます。

たとえば、「900PLAT」のようにできます。

3. プラチナ含有が 850/1000 以下の場合、「500PLAT」など、品質マークで提示することができます。

また、そのすぐ後ろで「415CO」など、合金で使用されるコンテンツや要素などを参照します。

4. ブレスレットとネックレスにおけるクラスプの一部として使われているスナップはプラチナ含有量から免除されます。

1.4 刻印

刻印は正確かつ完全で、商標または製造者名を付帯しております。

貴金属

金属	一般的な刻印
ゴールド	K6.K9.K10.K14.K18.K22.K24
シルバー	プラチナシルバーSV925.SV999.SV500
プラチナ	プラチナ PT950.PT900.PT850

メッキ貴金属

注：US およびカナダでメッキと呼ぶものには、メッキの必要最小限の厚み（採用されるメッキ方法や使用される金属によって異なる）や貴金属の純度が定められています。

製品に貴金属の基部がある場合、刻印はその基部を反映します。

金属	刻印
金メッキのスターリングシルバー	925
ロジウムメッキゴールド	K14

卑金属メッキ/ゴールドフィロド：貴金属でメッキされた卑金属は刻印が不要です。

金属	刻印
金メッキ銅	なし
銀メッキ卑金属	なし

重要：貴金属と卑金属が混在する製品は、製品のどの部分がどの金属なのかを製品説明に明確に記載します。

1.5 金属重量

製品の最小金属重量の誤差は5%以内とします。

製品の最小金属重量は、ピアスキャッチ、ポスト、ペンダント、チェーンなどのジュエリー製品のすべてのパーツを含めます。

指輪はサイズによって金属重量が異なる場合があります。

1.6 金属メッキおよび複数の金属を含む製品

1. メッキの純度が、ゴールド24K、シルバー925、プラチナ950以外の場合、金属メッキの純度を開示することができます。

2. ロジウムメッキされている場合は開示します。
3. 貴金属は、相対的な重量順に表示されています（例：「プラチナシルバーリング」は、シルバーよりプラチナを多く含む）。
ただし、メッキや修飾を使用する場合は、順序を逆にする場合があります（例：「プラチナメッキシルバーリング」は許容可能）。

1.7 低刺激性規格

ジュエリー製品は、以下のいずれかの要件を満たしていない限り、「低刺激性」と記載することはありません。

1. ニッケル、コバルト、その他の即知のアレルギ物質を含まない。
2. 純金属（プラチナ、サージカルスチール、スターリングシルバー、K18以上のゴールド）。
3. アレルギ反応を引き起こす作用に関して、製品が純金属と比較して素材に差異がないことを証明する信頼性の高い科学的証拠を示します。
タングステン、ステンレス、ニッケルメッキスターリングシルバーを含むジュエリーは、低刺激性と記載することはありません。

1.8 バリエーション関係

当社のバリエーション関係のガイドラインは「ジュエリー及び貴金属製品の素材等の表示規定2017」に準拠しております。

2. デザイン要件

2.1 概要

1. 全製品はデザイン、構造、色、表面加工を統一させる必要があり、宝飾用原石は宝飾用原石の標準規格に沿っております。
2. 指輪の胴部は、手の圧力に十分耐えられる厚みが必要です。製品のスタイルとバランスが取れた厚みとします。
3. すべてのジュエリー製品は、機能部分（クラスプ、ピアスキャッチなど）を含めてきれいに仕上げられております。ピアスキャッチなどの取り外し可能なパーツを省かないこととし、それらは完全かつ簡単に取り外しできるようになっております。

2.2 寸法（指輪のサイズを測るサイズ棒は株式会社明舎製作所のプラフルサイズ棒を基準にする）

1. 指輪のサイズの許容誤差は、製品詳細ページで明記されるリングサイズより、#0.1サイズ大きいか、または#0.1サイズ小さいものとします。
細いリングのサイズは端を計測し、幅広いリングは胴部の中央を計測します。
2. チェーンとブレスレットの長さの許容範囲は、納品書/請求書に明記される長さ±3mmです（デザイン、構造による±5mm）。
これは、クラスプを付けた際に使用可能な長さに基づくもので、明記された長さより短いものは製造しません。購入者が注文した長さよりもチェーンが短くないことを期待しますので、徹底しております。幅は、納品書/請求書に明記されたmmと一致しております。

バングルは内周を計測し、許容誤差は5mmで、明記された長さより短いものは一切製造しません。

3.CADによる製作

1. 製品完成時のサイズから研磨分を考慮して設計します。
2. データ上では、オブジェクトの配置や形状製作時に0.01mm、0.01°の精度で設計します。
3. データに対して、スケール調整も可能であるが、推奨できません（拡大・縮小は0.01mmからの倍率で調整が可能）。
4. 製作したデータは、体積より重量の計測ができるが、あくまで参考程度であり実際の重量とは差異が生じます。
5. データ上では貴金属及び宝石などを材料として利用でき、比重などを設定することもできます（前述の通りあくまで参考）。

完成したデータは、STL (Standard Triangulated Language) 形式変換を行います。

- ・ STL形式は、頂点座標と法線ベクトルによって定義された三角形ポリゴン (Facet : ファセット) を要素とした三次元形状を構成するものであり、バイナリ STL ファイルで製作します。

4.3Dプリンターについて

1. 積層の厚みは、0.025mmです。
2. 3DプリンターがSTLファイルを読み込み造形する際は、アンチエイリアシング(平滑化)が行われ5×5ピクセルで分解し処理され1ピクセルへと戻す処理を経て、造形用のデータ画像となります。
3. 造形方式はDLP方式です（光造形法）。
DLP方式とは液状状態の光硬化性樹脂に、プロジェクターを使用し、造形したい形の光を投射し、その投射された形で樹脂を硬化しながら積層する方式です。
4. 最大造形サイズは (X×Y×Zmm) : 76×42×130です。
5. XY軸解像度は (μ) : 40 (=0.04mm) です。
Z軸解像度は (μ) : 25 (=0.025mm) です。
6. 二次硬化
 - ・ 造形後の光硬化樹脂を再度硬化します。
 - ・ UVLED λ 375~405nm (λ = 波長) を使用します。
 - ・ 樹脂造形上がり検品確認します。
 - ・ 肉眼で左右対称か確認します。
 - ・ 歪みや崩れがないか確認します。
 - ・ 積層の異変を確認します（地震など外部振動による深い段差）。
7. 樹脂仕上げ
 - ・ 造形サポート綺麗に除去します（形状サポートは除く）。
 - ・ 肉眼で見えるサポート跡と積層を仕上げます。

5. 鑄造と製造

1. 肉眼で見たときに気孔または穴が目視できる場合、その数や位置を問わず深刻な欠陥とみなしております。
2. 成形はバリの発生や気泡による余分な金属部分がないようにしております。
3. 溶接が必要な商品は、溶接前にあらかじめ溶接部周辺を綺麗にします。
4. 溶接されたジュエリーは、変色のないカラットのような状態です。
継ぎ目や接合部が開いていたり、未充填の部分があったり、またはひびや過剰なローがないようにしております。
5. レーザー溶接での溶接部は表面だけではなく内部から地金を盛って空洞がないようにします。
6. ロー付けで稼働部分（チェーンリンクなど）を固定しておりません。
7. 異なる貴金属の溶接はレーザーでの溶接はしない K16 金以上のロー材を使用しロー付けします（カドミウムフリーのロー材を使用する）。
8. リングヘッドは、上または横から見たときに真っすぐとなっております。

6. 研磨と仕上げ

1. 研磨の発注があったら、金属表面はつやを出し、見た目のキズや工具による痕跡を残さないようにしております。
デザインの細部は汚れがなく、輪郭や稜線がはっきり見えるようにします。
2. サテン、ブラッシュ、マットなど特定の仕上げが発注された場合は、仕上げを一様に適用し、他の仕上げとの組み合わせでは隣接部分が意図せずに重ならないよう仕上げております。
研磨前重量から研磨後仕上がり重量は 5%以内にします（重量指定、湯口の大きさ数、デザイン変更、キャスト肌などによって例外あり）。
3. すべての製品は、指紋、油分、および研磨が十分でない部分が残っていない、清潔かつ乾燥させた状態となっております
4. 研磨ホイールや布で磨いた際に、爪の下に綿くずが残るようなことはありません。
5. ロジウムメッキの 18 カラット白金などのメッキの表面は色が均一で、剥離、ひび、変色はありません。
6. 超音波洗浄、洗浄時の洗剤は金属の変色をさせない洗剤を使用します。
洗浄液の温度は 50℃以下に設定し短時間で洗浄を済ませます。
モース硬度 8.5 以下の宝石は超音波洗浄による洗浄は行いません。
超音波洗機の洗浄液と流水による洗浄の温度差を無くし石の破損を防ぎます。

研磨検品

1. シリコン指サックを使用し、傷つけるのを防ぎます。
2. 発注内容と完成した製品を照らし合わせます。
3. 肉眼で全体バランス、色味、光り方、磨き残し、面ムラ、気泡穴、傷などを確認します。
4. 10 倍ルーペを使用し商品全体の仕上がりを見ます。

ルーペで確認されたス穴の引きずり傷、小傷による表面曇りは修理対象にします。

7.石の据え付け

1. 顕微鏡で石の欠損、傷の有無を確認します。

石が緩んでいる場合は、いずれも欠陥とみなしております。

顕微鏡とピンセット、木製爪楊枝でメレ石の緩みを確認します。

中石動きは指先の感覚と耳元での音で確認します。

2. 石は水平に設置され、デザインに応じた高さに保たれております。

3. 爪は形、長さ、配置が均等、左右対称で正方形になります。

突起部分と石の間に隙間がないようにしております。

4. 受け溝はなめらかで均一な厚みとし、据え付けられた石と比例した大きさで、受け溝と石の間に隙間がないようにしております。

5. チャネルセッティングでは、石の台座は同じ平面に設定するか、デザインのカーブに合わせます。

チャネルウォールはむらなく均一で、石のガードルのシートカットは均一にします。

石はガードルごとにセットします。

6. 爪浮きは石座の下と上に隙間がないようにし、爪先が浮いて繊維が引っかからないようにします。

7. 石はキューレットがむき出しにならないようにセットします。

キューレットをあえてむき出しにするデザインもありますが、装着時または製品の装着や取り外しの際にキューレットが触れないようにしております。

8. イヤリング、リング、ブローチ、クラスプなどのパールジュエリーは、パールごとにカップやポストを組み合わせて（デザインや配置によっては最低でもポスト）、パールはカップやポストに半分埋め込み、エポキシ樹脂で固定します。

9. エポキシ樹脂または接着剤は、パール、象牙のほか、オニキスやヒスイのようなカボションカットの不透明石に使用できますが、半貴石または貴石には使用できません。

8. 金具

1. 可動部分のある金具は、固定し過ぎず完全に機能するようにし、繰り返しの使用に耐えられるものとします。

2. 金具は、製品に対して適切な大きさと重量としております。

3. ペンダントヘッドはペンダントを販売する場合、購入者が持っている一般的なチェーンに対応できる大きさにします。

4. イヤリングのポストは、一般的な使用に耐えうるものとし、ポストの終端部分は丸みを帯び、なめらかとなっております。

イヤワイヤーやレバーバックは、なめらかに動き、しっかり閉じるものとします。

ポストの使用可能な長さは、平均9.5mmとし、デザインやタイプによりますが、太さは約0.75mmとします。

9. パールおよび色石の基準

9.1 概要

1. 金属の種類にかかわらず、使用する宝石は次のセクションに記載される基準を遵守しております。
2. 当社では、ジュエリーカテゴリーに製造されているすべての製品は、GIA や AGL 加盟団体の定めるグレーディング標準規格を遵守します。
これは、すべての製品名、製品説明、製品仕様に適用されます。
3. 新しい宝石、有機素材またはトリートメントが提供される場合、信頼性を証明する GIA や AGL 加盟団体による証明レポートを提供する用意があります。
4. 承認されるのは、安定性がある永続的なトリートメントやエンハンスメントのみです。
5. パールの生成方法（天然、養殖、または人工/イミテーション）は、製品詳細ページにすべて漏れなく記載します。
生成方法について個別の鑑定が必要になる場合もあります。
天然パールは、人間の手が加わっていない、人工ではない方法で生成されたものを指します。
養殖パールは、人間の手によって貝の中に核、または軟体動物の真珠層でコーティングされた外套膜に植え付けて生成したものを指します。
人工またはイミテーションパールは、パールまたは養殖パールに見えるように製造したものを指します。
6. 宝石の地理的原産地の記載について（セイロンサファイアなど）は、実証できる場合にのみ記載します。
その場合も、宝石が採掘された地域を指す場合のみ地域の名称を使うことができます。
当社では、原産地を証明する署名入り申告書を提示する場合があります。
さらに、未処理と記載されている場合、未処理を確認する書類に署名し、GIA または AGL 加盟の鑑定機関による鑑定書を証明として提出する場合があります。
7. 宝石は目視で確認できる条件に基づき評価されます。
ルーペは、欠陥を解明する目的でのみ使用します。
8. 宝石は引っかきキズ、研磨の痕跡、削り跡、ひび、擦りキズがないものとします。
明らかに欠陥があるものは認められません。
9. 宝石は対称的かつ正確にカットされるものとします。
ファセットや奥行きは半径、形状、素材に適切なものであり、納品を通じて一貫しております。
10. 合成の宝石、誕生石、パール、およびダイヤモンドの名称を記載する際はいずれも、そのすぐ前に製造方法（イミテーションや合成金）を必ず含めます。
11. すべての宝石製品について、正確な最小重量、カット、透明度、および石の数といった属性を記載します。
12. パールのすべての属性（パールのサイズ、形状、長さ、色）が正確であることを確認します。

10. ダイヤモンドの基準

ダイヤモンドは、次の指定されたダイヤモンド基準を遵守しております。

1. 当社は、原材料供給者に対し、内戦、犯罪、テロ活動に関連するいずれの供給源からの石を含む製品素材の購入および輸入を禁止します。

当社で取り扱うには、これらの活動と関連した宝石であることを知ったうえで購入または出荷することがないように務め、保証します。

2. 当社では、ジュエリーカテゴリーに販売されるすべての製品は GIA (米国宝石学会) または AGL 加盟団体が定めるグレーディング標準規格を遵守することとしております。

これは、すべての製品名、製品説明、製品仕様に適用されます。

3. レーザードリル、割れ目の充填、透明度の強化、その他の処理は認められておらず、却下されます。

改良処理を施した色石を販売する場合は、石の製造、処理、取り扱いの方法を明記します。

4. ダイヤモンドの重量は、直接計測するか、重量推定式に基づき決定します。

小数点で表現するダイヤモンドの重量は、小数点第2位まで示します。

たとえば、0.47カラットは、重量が0.470カラット以上であることを表します。

5. すべてのダイヤモンドは、研磨された対称的なファセットが少なくとも17か所あるものとし、この基準を満たさない石を含む製品をダイヤモンドと明記することはありません。

当社では、以下を含むダイヤモンドは出荷しません。

- ・過度に厚い、または薄いガードル。
- ・大きなキューレット。
- ・オープンキャビティのインクルージョンを含むダイヤモンド。
- ・ガードルの外形に影響を与える、または据え付けのリスクになると判断される天然石。
- ・インクルージョンがあるために、ダイヤモンドが土台に安定して設置できない、あるいはインクルージョンの大きさ、特性、場所の影響で安定して着用できないダイヤモンド。
- ・引っかきキズ、削り跡、焼けたファセット、研磨の痕跡が10倍に拡大したときに簡単に目視できるもの。
- ・対称性が大幅に損なわれているもの。

11. ダイヤモンドグレーディングレポートまたは鑑定書

- ・天然ダイヤモンドまたは人ロダイヤモンドについては、お客様からの希望があれば GIA または AGL 加盟の鑑定機関による鑑定書 (グレーディングレポート) を添付することが可能です。

その際の費用は別途発生します。

- ・鑑定書の内容は各鑑定機関の基準に準拠します。