

Отраслевой стандарт "изделия ювелирные из драгоценных металлов", общие технические условия, ОСТ 117-3-002-95

ДК 671.1

ОСТ 117-3-002-95

Группа М54

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ЮВЕЛИРНЫЕ

ИЗ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

Общие технические условия

(Измененная редакция, изм. № 14)

ОСТ 117-3-002-95

Дата введения 01.01.96

взамен ОСТ 25-1290-87

Дата введения 01.07.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на ювелирные изделия из драгоценных металлов (в дальнейшем - изделия) серийного и единичного производства, а также реставрированные. Пояснения терминов, применяемых в настоящем стандарте, приведены в РД 117-3-002-95 и справочном приложении 1.

(Измененная редакция, изм. № 7)

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Характеристики

1.1.1. Изделия должны соответствовать требованиям настоящего стандарта (реставрированные изделия - в части требований к составным частям и элементам, подлежащим реставрации).

Кроме того:

- изделия серийного производства должны соответствовать техническому описанию;
- изделия единичного производства должны соответствовать рисунку и (или) авторскому образцу.

В изделиях могут быть незначительные варьирования элементов композиции, росписи или другой художественной отделки при условии сохранения сложности рисунка и высокого качества исполнения.

1.1.2. Материалы, применяемые для изготовления изделий, должны удовлетворять требованиям действующих стандартов и технических условий.

1.1.3. Изделия должны быть заклеены территориальной инспекцией Российской Государственной пробирной палаты Комитета Российской Федерации по драгоценным металлам и драгоценным камням.

(Измененная редакция, изм. № 5, 10)

1.1.4. В изделиях могут применяться детали из не драгоценных материалов.

Материалы, применяемые для изготовления изделий, находящиеся в непосредственном контакте с кожей и с пищевыми продуктами, должны быть из числа разрешенных Министерством здравоохранения Российской Федерации.

1.1.5. Парные изделия (серьги, запонки) в случае, если иные требования не предусмотрены техническим описанием, рисунком и (или) авторским образцом, должны быть подобраны по размерам, форме, виду огранки, цвету вставок, а также характеру рисунка вставок.

Незначительные различия в цветовых оттенках вставок браковочным признаком не являются. Если полупары имеют ассиметричную конструкцию верхушки, то они должны быть подобраны в пару по принципу "зеркального" отображения.

1.1.6 Поверхности изделий должны быть:

- шлифованные и крацованные - равномерно шлифованными и крацованными;
- полированные - доведенными до блеска;
- матовые - равномерно матовыми и бархатистыми на вид;
- фактурованные - неполированными или частично полированными.

1.1.7. На поверхностях изделий (кроме поверхностей с эмалевыми покрытиями) не должно быть трещин, раковин и заусенцев

Кроме того, на лицевых поверхностях изделий не должно быть вмятин, царапин, следов инструмента, облоя, волнистости, следов клея, пятен и потертостей (кроме натиров от пробирного камня), а также не ухудшающих внешнего вида изделий:

- более трех рассредоточенных пор на крупногабаритных предметах сервировки стола и украшения интерьера (подносах, блюдах, тарелках, подсвечниках и т.п.);
- более двух одновременно находящихся в поле зрения рассредоточенных пор на объемных изделиях (вазах, кувшинах, кубках и т.п.);
- более двух рассредоточенных пор на других предметах сервировки стола и украшения интерьера;
- более одной поры на личных украшениях.

На нелицевых поверхностях допускаются незначительные пористость, волнистость и следы инструмента не ухудшающие внешний вид изделия.

1.1.8. Качество декоративных и защитно-декоративных покрытий (кроме эмалевых) должно соответствовать ГОСТ-9-301-86.

1.1.9. Эмалевые покрытия изделий должны быть гладкими, блестящими, без сколов, трещин, пропусков, просветов, пятен и видимых под прозрачной эмалью дефектов металла. Кроме того, на эмалевых покрытиях изделий (кроме предметов сервировки стола и украшения интерьера) не должно быть царапин, пузырей (включений), пор, наплывов на канты и перегородки.

Допускается:

- на эмалевых покрытиях изделий (кроме предметов сервировки стола и украшения интерьера) незначительная волнистость эмали а также наличие волосовидной черты в местах соединения эмали с перегородками и кантами;

- на эмалевых покрытиях предметов сервировки стола и украшения интерьера незначительные волнистость и разнотонность слоя эмали, а также не более трех рассредоточенных пузырей (включений) в виде точек и трех незначительных царапин на крупногабаритных изделиях (подносах, блюдах, тарелках, подсвечниках и т.п.); не более одновременно находящихся в поле зрения двух рассредоточенных пузырей (включений) в виде точек и двух незначительных царапин на объемных изделиях (вазах, кувшинах, кубках и т.п.) и изделиях с двусторонней эмалью; не более одного пузыря (включения) в виде точки и двух незначительных царапин на остальных изделиях.

1.1.10. Гальванические покрытия драгоценными металлами изделий должны соответствовать РД 117-3-003-88.

На гальванических покрытиях могут быть незначительные следы мест контактов с токопроводящими приспособлениями без нарушения слоя покрытия и не ухудшающие внешний вид изделия.

1.1.11. В изделиях с чернью рисунок должен быть заполнен без пропусков и просветов.

На черневых покрытиях предметов сервировки стола и украшения интерьера не должно быть более 5 рассредоточенных пор.

1.1.12. 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.

1.1.13. Штампованный, чеканный, филигранный, резной и гравированный рисунки на поверхностях изделий должны иметь четкое изображение.

1.1.14. В реставрированных изделиях по согласованию с заказчиком допускаются дефекты, не поддающиеся исправлению.

1.1.15. Режущие кромки в изделиях (кроме клинков ножей, игл, булавок) не допускаются.

1.1.16. Вставки, предназначенные для применения в изделиях, должны соответствовать требованиям действующих стандартов и технических условий.

1.1.17. Исключен (изм. № 10).

1.1.18. Культивированный жемчуг в изделиях не должен иметь механических повреждений поверхности жемчужного слоя, исключая отверстия для закрепки (нанизывания) жемчуга.

Допускаются не ухудшающие внешний вид изделия покрытые жемчужным слоем естественные наплывы, бугорки и вмятины.

Культивированный жемчуг в изделиях с двумя и более жемчужинами должен быть подобран по цвету, размерам и форме в соответствии с техническим описанием, рисунком и (или) авторским образцом.

1.1.19. Вставки должны быть закреплены в оправе неподвижно, если иное не предусмотрено художественным решением, при этом возможность выпадения вставок должна быть исключена.

(Измененная редакция, изм. N 7)

1.1.20. При крапановой закрепке и закрепке в corner крапаны и corner должны быть заправлены, а концы их плотно прижаты к поверхностям вставок. Крапаны должны быть расположены по периметру вставок симметрично, без перекосов, не перекрывая верхние грани коронки и обеспечивая ее максимальный обзор, если иное не предусмотрено техническим описанием, рисунком и (или) авторским образцом.

1.1.21. При глухой закрежке касты должны обжимать вставки по рундисту плотно, без зазора. При этом, в случае отделки гризантом, рисунок гризанта должен быть четким и без разрывов.

1.1.22. Допускается крепить вставки из жемчуга, кораллов, янтаря, раковин, поделочного цветного камня, а также других непрозрачных материалов на клей в сочетании с глухой закрежкой или на клей и штифты.

1.1.23. Серьги из сплавов золота, а также броши, разъемные браслеты и шейные украшения должны быть снабжены замками.

Замки в изделиях должны исключать самопроизвольное их открывание и быть удобными в пользовании.

Резьба винтового замка должна быть без пропусков и срывов.

Замки браслетов и брошей должны иметь предохранители.

1.1.24. Конструкция деталей крепления серег и брошей должна обеспечивать правильное положение изделий при эксплуатации в соответствии с их назначением и художественным решением.

1.1.25. Булавки в изделиях должны быть упругими, с заостренными концами и не должны выступать за пределы изделия, если иное не предусмотрено техническим описанием, рисунком и (или) авторским образцом.

1.1.26. Шарнирные соединения в изделиях должны обеспечивать подвижность деталей без их перекосов и люфтов.

1.1.27. Цепочки должны обладать гибкостью, не должны иметь деформированных звеньев, звеньев с расслоением металла, а также перевернутых звеньев, изменяющих рисунок цепочки.

1.1.28. В цепочках изготовленных из проволоки диаметром менее 0,35 мм, не должно быть более двух спаев смежных звеньев.

1.1.29. На шпрингельном замке допускается пробирный натир в виде среза.

(Измененная редакция, изм. № 13)

1.1.30. Паяные цепочки (кроме кордовых) должны выдерживать статическое усилие на разрыв не менее:

- из проволоки диаметром до 0,25 мм (вкл.) – 2,5 Н (0,26 кгс);

- из проволоки диаметром свыше 0,25 мм до 0,35 мм (вкл.) – 4,9 Н (0,5 кгс);

- из проволоки диаметром свыше 0,35 мм – 9,8 Н (1,0 кгс);

Кордовые цепочки из проволоки диаметром свыше 0,25 мм до 0,35 мм (вкл) должны выдерживать статическое усилие на разрыв не менее 2,5 Н (0,26 кгс)

1.1.31. Цепочки должны изготавливаться согласно размерам и соответствующим им интервалам длин, приведенным в табл. 1а.

Таблица 1а

Размер цепочки	Интервал длины цепочки, (мм)
450	от 450 до 500 искл.
500	от 500 до 550 искл.
550	от 550 до 600 искл.

600	от 600 до 650 искл.
650	от 650 до 700 вкл.

Примечание. По согласованию с заказчиком допускается изготовление цепочек с длинами не указанными в табл 1а

(Измененная редакция, изм. № 8)

1.1.32. Нити бус должны выдерживать статическое усилие на разрыв не менее 19,6 Н (2,0 кгс).

1.1.33. Присоединительные звенья шейных украшений должны выдерживать статическое усилие на разрыв не менее 9,8 Н (1,0 кгс.).

1.1.34. Полотно браслета для часов должно выдерживать статическое усилие на разрыв не менее 29,4 Н (3,0 кгс.).

1.1.35. Браслеты для часов должны изготавливаться согласно размерам и соответствующим им интервалам длин, приведенным в табл 1.

Таблица 1

Размер браслета	Интервал длины браслета, (мм)	Размер браслета	Интервал длины браслета, (мм)
130	от 130 до 140 искл.	160	от 160 до 170 искл.
140	от 140 до 150 искл.	170	от 170 до 180 искл.
150	от 150 до 160 искл.	180	от 180 до 190 искл.
		190	от 190 до 200 вкл.

Примечание: По согласованию с заказчиком допускается изготовление браслетов с длинами, не указанными в табл. 1.

(Измененная редакция, изм. № 5)

1.1.36. Размеры декоративных браслетов должны устанавливаться по согласованию с заказчиком.

1.1.37. Кольца должны изготавливаться согласно размерам и соответствующим им интервалам внутренних диаметров, приведенным в табл.2.

Таблица 2

Размер кольца	Интервал внутреннего диаметра кольца, (мм)	Размер кольца	Интервал внутреннего диаметра кольца, (мм)
15	от 15,0 до 15,5 искл.	19	от 19,0 до 19,5 искл.
15,5	от 15,5 до 16,0 искл.	19,5	от 19,5 до 20,0 искл.
16	от 16,0 до 16,5 искл.	20	от 20,0 до 20,5 искл.
16,5	от 16,5 до 17,0 искл.	20,5	от 20,5 до 21,0 искл.
17	от 17,0 до 17,5 искл.	21	от 21,0 до 21,5 искл.
17,5	от 17,5 до 18,0 искл.	21,5	от 21,5 до 22,0 искл.
18	от 18,0 до 18,5 искл.	22	от 22,0 до 22,5 искл.
18,5	от 18,5 до 19,0 искл.	22,5	от 22,5 до 23,0 вкл."

Примечание: По согласованию с заказчиком допускается изготовление колец:

- с внутренними диаметрами менее 15 и более 23 мм;

- выборочных размеров.

1.1.38. Предметы сервировки стола (рюмки, стопки, вазы и т.п.) должны быть устойчивыми на горизонтальной плоскости и не опрокидываться при наклоне плоскости на 10-15°.

При наклоне чайника или кофейника на угол до 70° крышка не должна выпадать.

1.1.39. Ручки и планки накладных ручек должны быть соединены с клинками ножей, шейками вилок, черенками ложек без зазоров и качания.

1.1.40. Невесовые изделия не должны иметь отклонений от номинальной величины массы более чем на + 15% .

Примечание: За номинальную величину массы должна приниматься расчетная масса изделия. Для изделий, составляющих типоразмерный ряд, за номинальную величину массы должна приниматься масса для каждого типоразмера. Номинальная масса с предельными отклонениями должна быть указана в технической документации на изделие и в спецификации к договору на поставку.

(Измененная редакция, изм. № 3)

1.1.41. Масса изделий определяется с погрешностью, не превышающей значений, предусмотренных п. 3.7 настоящего стандарта.

1.2. МАРКИРОВКА

1.2.1. Маркировка изделий

1.2.1.1. Каждое изделие должно иметь знак-именник предприятия-изготовителя, зарегистрированный в территориальной инспекции Российской Государственной пробирной палаты Комитета Российской Федерации по драгоценным металлам и драгоценным камням и быть заклеено в соответствии с Правилами клеймения изделий из драгоценных металлов Министерства Финансов Российской Федерации.

(Измененная редакция, изм. № 6, изм. № 10)

1.2.1.2. На реставрированные изделия предприятием, производящим реставрацию, должен быть нанесен знак реставрации "Р".

1.2.1.3. Кроме маркировки, указанной в п.п. 1.2.1.1 и 1.2.1.2, допускается нанесение на изделие дополнительного клейма предприятия-изготовителя, содержащего не более 4 знаков.

1.2.1.4. При наличии в изделиях видимых деталей из недрагоценных металлов, на последних должен быть оттиск знака "мет", "мельх", "нерж", который налагается предприятием на частях из недрагоценного металла за исключением стальных пружин, вставок и штифтов, булавок к серебряным брошам.

Количество и масса деталей из недрагоценных металлов должны быть указаны в технической документации.

1.2.1.5. Место и способ нанесения, а также содержание маркировки должны соответствовать указанным в технической документации на изделие.

Маркировка на реставрированных изделиях должна наноситься, как правило с правой стороны от имеющейся на изделии до реставрации.

1.2.1.6. Маркировка наносится на частях изделия согласно требованиям правил клеймения и технической документации на изделие. Оттиски клейм должны иметь четкое изображение.

Браковочными признаками при маркировке не являются:

смещение расположения оттисков клейма государственной пробирной палаты относительно оттиска именника предприятия-изготовителя;

незначительная деформация поверхности или форм детали изделия в зоне оттисков клейм;

неравномерность глубины оттиска клейм.

(Измененная редакция, изм. № 6)

1.2.2. Маркировка этикеток

1.2.2.1. Каждое изделие должно иметь этикетку с реквизитами согласно табл.3.

(Измененная редакция, изм. № 1; 3; 7; 11)

1.2.2.2. На этикетке к гарнитуру или набору должны быть указаны реквизиты:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование гарнитура или набора;
- артикул гарнитура или набора;
- артикул и цена каждого изделия, входящего в гарнитур или набор;
- наименование и количество каждого изделия, входящего в гарнитур или набор;
- наименование и проба драгоценного металла;
- масса гарнитура или набора в граммах (для весовых изделий);

- цена гарнитура или набора (с надбавкой за комплектацию и футляр, при наличии последнего);
- обозначение настоящего стандарта;
- месяц и год изготовления (при необходимости);
- штамп ОТК.

Примечание: Реквизиты "цена каждого изделия, входящего в гарнитур или набор" и "цена гарнитура или набора (с надбавкой за комплектацию и футляр, при наличии последнего)" заполняются предприятиями торговли.

(Измененная редакция, изм. № 3; 7;11)

Таблица 3

Наименование реквизитов	Изделия из сплавов золота			Изделия из сплавов серебра	
	Без вставок	Со вставками из драгоценных камней	С прочими вставками	Личные украшения	Предметы сервировки стола и украшения интерьера
1. Наименование и товарный знак предприятия – изготовителя	+	+	+	+	+
2. Наименование изделия	+	+	+	+	+
3. Артикул	+	+	+	+	+
4. Наименование и проба драгоценного металла	+	+	+	+	+
5. Масса изделия в граммах	+	+	+	0	+
6. Цена за грамм	+	-	+	0	+
7. Цена изделия	+	+	+	+	+
8. Размер кольца, браслета, цепочки, длина присоединительного звена браслета	+	+	+	+	0
9. Наименование материала вставки	-	0	+	+	0
10. Номер изделия	-	+	-	-	-
11. Месяц, год изготовления	0	+	0	0	0

12. Номер акта калькуляции	-	+	-	-	-
13. Обозначение настоящего стандарта	+	+	+	+	+
14. Характеристика и НД на вставки	-	+	-	-	-
15. Штамп ОТК	+	+	+	+	+

Условные обозначения:

- (+) - реквизит наносится;
- (-) - реквизит не наносится;
- (0) - реквизит наносится при необходимости.

Примечания:

1. Реквизиты № 1 - 7, а для изделий с драгоценными камнями и реквизит 13, должны быть указаны на лицевой стороне этикетки. Остальные реквизиты - на оборотной стороне этикетки.
 2. Для реставрированных изделий должны быть указаны реквизиты 1, 2, 4-8, 13, 15, а перед реквизитом 3 или вместо него должен проставляться знак реставрации "Р".
 3. По согласованию с заказчиком допускаются отклонения в размещении реквизитов при заполнении этикеток печатающими устройствами, а также нанесение дополнительных реквизитов, не предусмотренных настоящим стандартом.
- Реквизиты 6 и 7 заполняются предприятиями торговли.
4. Примеры расположения реквизитов на этикетках приведены в рекомендуемом приложении 2.

(Измененная редакция, изм. № 1, 3, 7, 11)

1.2.2.3. Этикетки к изделиям должны быть изготовлены из белой бумаги.

Этикетки должны иметь отверстие для пропуска нити. Реквизиты должны быть выполнены типографским способом. В этикетках к опломбируемым изделиям отверстия должны быть укреплены.

(Измененная редакция, изм. № 7, 13, 15)

1.2.2.4. Размеры этикеток к изделиям, имеющим вставки более пяти разных наименований (характеристик), а также для гарнитуров и наборов устанавливаются в зависимости от количества наносимых реквизитов. Для остальных изделий размеры этикеток должны быть 25 ´ 35 мм. Допускаемые отклонения размеров этикеток не должны превышать + 2 мм.

Примечание: по согласованию с заказчиком допускаются иные номинальные размеры этикеток с установленными предельными отклонениями размеров.

(Измененная редакция, изм. № 2, 8, 13)

1.2.2.5. Для нанесения наименования реквизитов на этикетку следует применять типографский шрифт высотой не менее 1,2 мм, а заполнение реквизитов выполнять упомянутым типографским шрифтом или ручную шариковой ручкой с черной или синей пастой.

Допускается:

- наносить наименование реквизитов и заполнять их печатающим устройством;
- значение реквизитов 9, 11, 15 проставлять резиновым штампелем.

(Измененная редакция, изм. № 2, 3)

1.2.2.6. Этикетки к изделиям должны быть прикреплены нитками и опломбированы. Пломба должна иметь четкий оттиск предприятия-изготовителя.

Изделия (кроме изделий с драгоценными камнями), конструкция которых не позволяет крепление несъемной этикетки, маркируются без опломбирования этикеток. В этом случае этикетка вкладывается в индивидуальную тару вместе с изделием или прикрепляется к нему. Проверка массы изделия и ее соответствие массе, указанной на этикетке предприятия-изготовителя, производится предприятием торговли. При этом к изделию дополнительно прикрепляется этикетка предприятия торговли с подписью ответственного лица.

(Измененная редакция, изм. № 3, 11, 13 15)

1.2.3. Маркировка групповой и транспортной тары

(кроме изделий с драгоценными камнями).

1.2.3.1. На групповой таре или ярлыке групповой тары для изделий (кроме гарнитуров и наборов) должны быть указаны реквизиты:

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;
- артикул;
- наименование и проба драгоценного металла;
- масса нетто изделий в граммах (для весовых изделий);
- количество изделий каждого размера (для колец и браслетов) или номер шкалы, размеров заказчика (при наличии шкалы);
- наименование материала вставок;
- цвета вставок и количество изделий со вставками каждого цвета (для изделий со вставками из синтетических камней);
- дата упаковки;
- номер упаковки;
- штамп упаковщика;
- масса брутто в граммах (должна быть указана на боковой стенке тары);
- обозначение настоящего стандарта.

Допускается одновременно с наименованием предприятия-изготовителя указывать его товарный знак.

(Измененная редакция, изм. № 3, 7, 9, 13)

1.2.3.2. На групповой таре или ярлыке групповой тары для гарнитуров и наборов должны быть указаны реквизиты

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование гарнитура или набора;
- артикул гарнитура или набора;
- количество гарнитуров или наборов в штуках;
- масса нетто изделий в граммах (для весовых изделий);
- размеры колец, входящих в гарнитуры;
- цвета вставок - для изделий со вставками из синтетических камней для каждого гарнитура;
- дата упаковки;
- номер упаковки;
- штамп упаковщика;
- масса брутто в граммах (должна быть указана на боковой стенке тары);
- обозначение настоящего стандарта).

Допускается одновременно с наименованием предприятия-изготовителя указывать его товарный знак.

(Измененная редакция, изм. № 3, 7, 9, 13)

1.2.3.3. На транспортной таре должны быть указаны реквизиты:

- реквизиты предприятия;
- наименование предприятия-изготовителя;
- реквизиты получателя;
- масса брутто в килограммах, граммах;
- номер упаковки.

При необходимости на боковой стенке транспортной тары могут наноситься манипуляционные знаки или их наименование по ГОСТ 14192-77: "Осторожно, хрупкое" или "Боится сырости".

(Измененная редакция, изм. № 7)

1.2.3.4. Место и способ нанесения маркировки на таре должны соответствовать указанным в технической документации, при этом:

- ярлыки групповой тары должны быть, как правило, выполнены типографским способом;
- размеры ярлыков групповой тары должны соответствовать размерам тары;
- на групповой таре или ярлыке групповой тары нанесение наименований реквизитов и их заполнение должно производиться типографским способом, печатающими устройствами или вручную шариковой ручкой с черной или синей пастой;
- на транспортной таре нанесение наименований реквизитов и их заполнение должно производиться несмываемой краской в соответствии с нормативными актами, установленными для спецсвязи.

(Измененная редакция, изм. № 2, 7)

1.2.4. Маркировка должна быть ясно видимой и разборчивой, не иметь исправлений.

1.3. Упаковка

1.3.1. Упаковка изделий.

1.3.1.1. Изделия должны упаковываться в индивидуальную, групповую и транспортную тару.

Примечания:

1. Под индивидуальной тарой следует понимать тару, предназначенную для единицы продукции.

2. Определение групповой и транспортной тары по ГОСТ 17527-86.

1.3.1.2. Индивидуальная тара должна быть выполнена в виде:

- бумажных пакетов;
- чехлов (пакетов) из полиэтиленовой пленки;
- коробок из любого материала;
- футляров.

Применение футляров в качестве индивидуальной тары должно быть согласовано с заказчиком.

1.3.1.3. Требования к групповой таре определяются договором на поставку.

(Измененная редакция, изм. № 15)

1.3.1.4. Транспортная тара должна быть выполнена в виде ящиков из материалов, обеспечивающих сохранность изделий.

(Измененная редакция, изм. № 15)

1.3.1.5. Изделия (кроме изделий с драгоценными камнями) вложенные в индивидуальную тару должны вкладываться в групповую тару в количествах:

- кольца со вставками и без вставок по 5 или 10 штук;
- серьги по 5 или 10 пар;
- подвески по 5 или 10 штук;
- предметы сервировки стола (ножи, вилки, ложки) по 6 или 12 штук;
- остальные изделия в количествах, согласованных с заказчиком.

Примечания:

1. В групповую тару должны вкладываться изделия одного шифра.

2. Кольца, браслеты и изделия со вставками из синтетических камней подбираются для вкладывания в групповую тару в соответствии со шкалой размеров заказчика и цветовой гаммой, указанными в договоре на поставку.

3. Допускается:

- поштучно заворачивать изделия в тонкую бумагу, и вкладывать в групповую тару в индивидуальной таре или без нее;
- шейные украшения вкладывать в групповую тару закрепленными на листе из картона или плотного материала и завернутыми в бумагу;
- предметы сервировки стола и украшения интерьера, завернутые в бумагу и вложенные в футляры или коробки, упаковывать в транспортную тару без упаковывания в групповую тару.

количество изделий, вкладываемых в групповую тару определять по согласованию с заказчиком.

(Измененная редакция, изм. № 9, 11, 13, 15)

1.3.1.6. Требования к упаковыванию изделий с драгоценными камнями определяются договором на поставку.

1.3.1.7. В групповую тару с весовыми изделиями (кроме изделий с драгоценными камнями) должен вкладываться упаковочный лист, содержащий реквизиты:

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;
- артикул;
- наименование и проба драгоценного металла;
- масса каждого изделия;
- количество изделий в таре;
- масса нетто изделий в граммах;
- наименование материала вставок;
- номер упаковки;
- дата упаковки;
- штамп упаковщика.

Допускается массу изделий, находящихся в групповой таре, обозначать чеком машинной обработки.

(Измененная редакция, изм. № 2, 3, 7, 9)

1.3.1.8. В групповую тару с невесовыми изделиями и изделиями с драгоценными камнями упаковочный лист не вкладывается.

1.3.1.9. Групповая тара с изделиями должна быть опломбирована предприятием-изготовителем в защищенном от случайных повреждений месте. Пломба должна иметь четкий оттиск предприятия-изготовителя.

Отклонение по массе брутто, указываемое на групповой таре, должно быть не более +1,0 грамма.

1.3.1.10. Изделия, вложенные в групповую тару, футляры или коробки, должны вкладываться в транспортную тару. В транспортную тару могут вкладываться изделия различных шифров, предназначенные одному получателю.

1.3.1.11. В транспортную тару вместе с изделиями должен вкладываться единый упаковочный лист, содержащий реквизиты:

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование изделий;
- артикул;
- масса нетто изделий в граммах (для весовых изделий);
- номера и количество упаковок, находящихся в таре в штуках;
- количество изделий в каждой упаковке в штуках;
- количество изделий в таре в штуках;
- дата упаковки;
- штамп упаковщика.

1.3.1.12. При упаковывании изделий с драгоценными камнями, снабженных сертификатами, сертификаты должны вкладываться в транспортную тару.

1.3.1.13. Допускается в транспортную тару вкладывать акт калькуляции.

1.3.1.14. Упаковывание изделий в транспортную тару должно производиться в соответствии с требованиями спецсвязи.

1.3.1.15. Масса транспортной тары с упакованными в нее изделиями не должна превышать 10 кг, кроме случаев, предусмотренных договором на поставку.

1.3.2. Упаковка должна обеспечивать сохранность качественных показателей изделий и их количества при транспортировании и хранении. Свободное пространство в таре должно быть заполнено вспомогательными упаковочными средствами в виде бумаги или других материалов, предохраняющих содержимое тары от перемещения при транспортировке и хранении.

1.3.3. Допускаются другие способы упаковки по согласованию с заказчиком.

2 ПРИЕМКА

2.1. Изделия подвергаются приемочному контролю на предприятии-изготовителе и входному контролю у заказчика. Программа контроля изделий должна соответствовать указанной в табл. 4.

Таблица 4

Контролируемые показатели	Пункты стандарта определяющие технические требования	Место проведения контроля		
		Методы контроля	На предприятии изготовителя	У заказчика
1. Внешний вид изделия	1.1.1; 1.1.3-1.1.16; 1.1.18; 1.1.20-1.1.25 1.1.27-1.1.29; 1.1.39	3.1	+	+
2. Качество закрепки вставок	1.1.19	3.2	+	+
3. Качество работы замков, булавок, шарнирных соединений	1.1.23; 1.1.25; 1.1.26	3.3	+	-
4 Прочность цепочек, браслетов, нитей и присоединительных звеньев шейных украшений	1.1.30; 1.1.32-1.1.34	3.4	+	+
5. Размер колец, браслетов, цепочек	1.1.31; 1.1.35-1.1.37	3.5	+	+
6. Устойчивость предметов сервировки стола	1.1.38	3.6	+**	+***
7. Масса изделий	1.1.40; 1.1.41	37	+	+

8. Качество маркировки и упаковки	1.2;1.3	3.1	+	-
-----------------------------------	---------	-----	---	---

Условные обозначения:

(+) - контроль производится;

(-) - контроль не производится;

* - допускается проводить контроль периодически не реже одного раза в год, не менее, чем на пяти изделиях одного шифра;

** - допускается проводить выборочный контроль невесовых изделий до 10 штук от партии;

*** - допускается контролировать массу изделий, конструкция которых не позволяет произвести крепление несъемной этикетки.

2.2. Изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Приемочному контролю должно подвергаться каждое изделие по всем контролируемым параметрам согласно табл. 4.

2.3. При входном контроле на предприятиях торговли проводится 100%-ный контроль изделий с драгоценными камнями и выборочный контроль остальных изделий - до 10% от партии, но не менее 10 штук.

(Измененная редакция, изм. N 11)

2.4. Заказчик проводит входной контроль изделий и их приемку на соответствие требованиям настоящего стандарта.

2.5. Изделия считаются принятыми, если все контролируемые показатели, указанные в табл. 4, соответствуют требованиям настоящего стандарта.

2.6. При обнаружении в ходе выборочного контроля у заказчика несоответствия изделий требованиям настоящего стандарта производится повторный контроль на удвоенном количестве изделий из той же партии, кроме изделий, уже подвергшихся контролю. Результаты повторного контроля являются окончательными и распространяются на всю партию.

2.7. Изделия, не соответствующие требованиям настоящего стандарта, должны быть возвращены предприятию-изготовителю.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Контроль внешнего вида изделий, качества маркировки и упаковки изделий должен осуществляться визуально невооруженным глазом в отраженном свете электрической лампы мощностью 30-40 Вт при расположении источника света от изделия на расстоянии 250-300 мм.

Контроль вставок в парных изделиях должен производиться на белой бумаге и в помещении, в которое не попадает прямой солнечный свет. Не допускается контролировать парность изделий по цвету вставки на просвет.

3.2. Контроль качества закрепки вставок производится визуально и легким покачиванием вставки (со стороны площадки) закругленным пластмассовым или деревянным стержнем.

3.3. Контроль работы замков булавок и шарнирных соединений осуществляется пятикратным опробованием их в действии.

3.4. Контроль прочности цепочек, полотен браслетов, нитей бус и присоединительных звеньев шейных украшений осуществляется с помощью приспособлений, обеспечивающих приложение к ним статических усилий, указанных в пп.1.1.30, 1.1.32, 1.1.33, 1.1.34 настоящего стандарта.

3.5. Контроль размеров колец должен производиться кольцемером по РД 117-3-006-94,, браслетов и цепочек - металлический линейкой по ГОСТ 427 75 или другими средствами контроля, удовлетворяющими требованиям п.п. 1.1.31, 1.1.35, 1.1.37 настоящего стандарта.

3.6. Устойчивость предметов сервировки стола определяется установлением изделий на ровную плоскость с углом наклона плоскости к горизонтали, указанными в п 1.1.36 настоящего стандарта.

Посадку крышки определяют наклоном чайника или кофейника с помощью прибора, состоящего из подвижной площадки, снабженной держателями изделий и их крышек, способной наклоняться на 70 °.

3.7. Контроль массы изделий должен производиться на весах имеющих погрешность определения массы не более значений, указанных в табл. 5.

Таблица 5

Взвешиваемая масса, кг	Погрешность определения массы, г
До 1,0	0,01
Св. 1,0 до 10,0	0,1

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование изделий должно производиться спецсвязью. Группа условий транспортирования изделий - 1 по ГОСТ 15150-69.

4.2. Хранение изделий должно осуществляться с соблюдением мер, исключающих их механическое повреждение и обеспечивающих их сохранность.

Группа условий хранения изделий - 1 по ГОСТ 15150-69.

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Изделия должны эксплуатироваться в условиях, исключающих их механическое повреждение, а также взаимодействие со щелочными моющими средствами, веществами, содержащими йод, кремами и мазями, содержащими ртуть или ее соединения.

5.2. При эксплуатации изделий со вставками следует избегать воздействия на изделие быстроменяющихся температур.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении эксплуатации, транспортирования и хранения.

6.2. Срок обнаружения скрытых дефектов изделий устанавливается – 6 месяцев со дня их продажи через предприятия торговли.

(Измененная редакция, изм. № 11)

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

ПОЯСНЕНИЯ ТЕРМИНОВ, ВСТРЕЧАЮЩИХСЯ В СТАНДАРТЕ

Термин	Пояснение
Ювелирное изделие	Изделия, изготовленные из сплавов драгоценных металлов, с использованием различных видов художественной обработки, со вставками из драгоценных, полудрагоценных, поделочных цветных камней и других материалов природного или искусственного происхождения или без них, применяемые в качестве различных украшений, различных утилитарных предметов быта и (или) для декоративных целей
Серийное производство	Производство изделий, изготавливаемых периодически повторяющимися партиями или непрерывно, при котором общий выпуск изделий одного шифра превышает 200 штук в год
Единичное производство	Производство изделий одного шифра, изготавливаемых полностью вручную, либо с частичным применением технологической оснастки, выпускаемых одновременно или периодически отдельными единицами, при котором общий выпуск изделий не превышает 200 штук в год
Лицевая поверхность	Поверхность изделия, видимая при эксплуатации и несущая на себе декоративную нагрузку
Нелицевая поверхность	Поверхность изделия, не видимая при эксплуатации и не несущая на себе декоративную нагрузку
Размер кольца, браслета, цепочки	Условное обозначение, характеризующее установленный интервал величин (для кольца - внутренних диаметров, для часового браслета - длин развертки между осями присоединительных звеньев при закрытом замке, для цепочки - длин развертки, включая элементы замка)
Весовое изделие	Изделие, на которое установлена цена в зависимости от его массы
Невесовое изделие	Изделие, на которое установлена цена независимо от его массы
Партия (изделий)	Группа изделий одного шифра, оформленных одним документом и предназначенных к одновременной сдаче - приемке
Скрытый дефект изделия	Дефект, не поддающийся обнаружению на стадии приемочного контроля и проявляющийся в период хранения и эксплуатации изделия

(Измененная редакция, изм. № 4; 9; 12)

Рекомендуемое

ПРИМЕРЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ РЕКВИЗИТОВ НА ЭТИКЕТКАХ

Пример 1. Этикетка к изделию весовому без вставок

Лицевая сторона этикетки

Оборотная сторона этикетки

1		8
2		
3		
4		
5		13
6		
7		15

Пример 2. Этикетка к изделию весовому со вставками

(кроме изделий со вставками из драгоценных камней)

Лицевая сторона этикетки

Оборотная сторона этикетки

1		8
2		9
3		
4		
5		13
6		
7		15

Пример 3. Этикетка к изделию невесовому

Лицевая сторона этикетки

Оборотная сторона этикетки

1		
3		
3		
4		
		13
7		15

Пример 4. Этикетка к изделию со вставками из драгоценных камней

Лицевая сторона этикетки

Оборотная сторона этикетки

1		10	11
2		12	
3			
4		14	
5		9	
7		8	15
13			

Примечания:

1. Цифровые обозначения полей на этикетках соответствуют номерам реквизитов, указанных в табл. 3.
2. Наименования следующих номеров реквизитов, приведенных в табл.3, в этикетке не указываются: 1, 2, 4, 13, 14, 15.

Наименования остальных реквизитов указываются в этикетках в сокращенной записи ("арт", "масса изд.", "цена за 1 г", "цена изд.", "разм.", "шарнир. Д.", "вставка", "изд. №", "изг. 11-94" "акт. №").

3. Реквизиты на поле 14 следует заполнять в соответствии с НД на вставки.

Пример заполнения поля 14:

"вставки:

бриллианты

ТУ 25-07.1319-77

ЗКр 17-0,03-1/2А

изумруды

ТУ 95.335-88

ЗК-1,15-2/1

----- "

Записи означают:

"ТУ 25-07.1319-77" - НД на бриллианты

"ЗКр 17-0,03-1/2А" - характеристика бриллиантов, где:

З - количество вставок;

Кр17 - форма огранки бриллиантов (круглый семнадцатигранный) по ТУ 25-07.1319-77;

0,03 - масса бриллиантов в каратах;

1 - группа цвета по ТУ 25-07.1319-77;

2 - группа дефектности по ТУ 25-07.1319-77;

А - группа геометрических параметров по ТУ 25-07.1319-77.

"ТУ 95.335-88" - НД на изумруды обработанные;

"ЗК-1,15-2/1" - характеристика изумрудов, где:

- З - количество вставок;

- К - вид огранки ("кабошон") по ТУ 95.335-88;

- 1,15 - масса изумрудов в каратах;

- 2 - группа цвета по ТУ 95.335-88;

- 1 - категория качества по ТУ 95.335-88.

Для выращенного изумруда следует указывать: ТУ 25-12.30-77 и характеристику выращенного изумруда.

Например:

"изумруды

ТУ 25-12.30-77 ЗКБ-1,15-2/1В"

Записи означают:

"ТУ 25-12.30-77" - НД на выращенные изумруды;

ЗКБ-1,15-2/1В - характеристика выращенных изумрудов, где:

- З - количество вставок;

- КБ - вид огранки ("кабошон") по ТУ 25-12.30-77;

- 1,15 - масса изумрудов в каратах;

- 2 - группа цвета по ТУ 25-12.30-77;

- 1 - группа качества по ТУ 25-12.30-77;

- В - выращенный.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН Главным Научно-техническим управлением Минприбора СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ: В.Н.Кроль (заведующий отделом стандартизации и управления качеством НИИ ювелирпрома), Н.В.Сивякова (инженер по качеству 1 категории)

СОГЛАСОВАН: Главкультибторгом Минторга СССР, Главным санитарно-эпидемиологическим управлением Минздрава РСФСР

2. ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦГФСТУ

за № 8412272 от 29.01.1988 г.

3 Срок первой проверки 1993 год

Периодичность проверки 5 лет

4. Взамен ОСТ 25 565-81 в части изделий из драгоценных металлов, ОСТ 25 1290-87.

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения	Обозначение НД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 9.301-86	1.1.8	РД 117-3-002-95	Вводная часть
ГОСТ 427-75	3.5	РД 117-3-003-88	1.1.10
ГОСТ 14192-77	1.2.2.3	РД 117-3-006-94	3.5
ГОСТ 150150-69	4.1; 4.2	ТУ 25-07.1319-77	Приложение 2
ГОСТ 17527-86	1.3.1.1	ТУ 117-3-0761-5-93	Приложение 2
		ТУ 95.335-88	Приложение 2

6. Проверен в 1993 году

7. Переиздание (сентябрь 1995 год) с Изменениями №№ 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, утвержденными в сентябре 1989г., ноябре 1990г., декабре 1991г., апреле 1992г., сентябре 1992г., октябре 1993г., январе 1994г., марте 1994г., мае 1994г., августе 1994г., декабре 1994г., феврале 1995г., июле 1995г.