

Отраслевой стандарт

Изделия ювелирные из драгоценных металлов

Общие технические условия

ОСТ 117-3-002-95

Издание официальное

ЭД 1

1998

СОДЕРЖАНИЕ

1. Технические требования	1
1.1 Характеристики	-
1.2. Маркировка.....	8
1.3 Упаковка	14
2. Приемка	17
3. Методы контроля	18
4. Транспортирование и хранение	19
5. Указания по эксплуатации	-
6. Гарантии изготовителя	-
Приложение 1. Пояснения терминов, встречающихся в стандарте.....	20
Приложение 2. Примеры расположения реквизитов на ярлыках.....	21

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ЮВЕЛИРНЫЕ
ИЗ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ.

Общие технические условия.

(Измененная редакция, изм. №№14, 20)

ОКП 964100

964200

964300

Дата введения 1988-01-07

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.

Номенклатура изделий должна соответствовать указанной в Общероссийском классификаторе продукции (ОКП) ОК 005-93, подкласс 964000 "Изделия ювелирные, галантерея ювелирная и металлическая, изделия ритуально-обрядовые, награды, монеты" в части изделий из драгоценных металлов группы: 964100, 964200, 964300.

(Измененная редакция, изм. №№ 7,20,21)

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. Сплавы драгоценных металлов, применяемые для изготовления изделий, должны соответствовать ГОСТ 51152-98*.

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

(Измененная редакция, изм. №21)

1.1.3. Изделия должны быть заклеены территориальной государственной инспекцией пробирного надзора Российской государственной пробирной палаты.

(Измененная редакция, изм. №№ 5, 10, 17, 21)

1.1.4. В изделиях из драгоценных металлов могут применяться детали из недрагоценных металлов только в том случае, если детали (часть деталей) не могут быть изготовлены из драгоценных металлов по техническим причинам. Разрешается также использование неметаллических частей (вставок, эмали, черни).

Недрагоценные металлы, применяемые для изготовления изделий, находящиеся в непосредственном контакте с кожей и с пищевыми продуктами, должны быть из числа прошедших экспертизу в органах Государственного комитета санитарно-эпидемиологического надзора Российской Федерации.

(Измененная редакция, изм. № 21)

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения НИИ ювелирпрома АООТ "Русские самоцветы".

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 следов от натиров на пробирном камне, не являющихся браковочным признаком), 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.);

*Срок введения ГОСТ 51152-98 с 01.01.1999 года.

- 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 не лицевых поверхностях допускаются незначительные пористость, волнистость и следы инструмента, не ухудшающие внешний вид изделия.

(Измененная редакция, изм. №№ 7, 21)

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 незначительная 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.

(Измененная редакция, изм. № 16)

1.1.17. Исключен (изм. №10).

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

Допускаются не ухудшающие внешний вид изделия покрытие 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. № 7)

1.1.20. При крапановой заделке и заделке в углы крапаны и углы 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 заделке 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 клеи в сочетании с глухой заделкой или на клеи и штифты.

1.1.23. Серьги, 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.

(Измененная редакция, изм. №18)

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, 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 шпирингальном замке допускается пробирный натир в виде среза.

(Измененная редакция, изм. №13)

1.1.30. Цепочки 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).

(Измененная редакция, изм. №16)

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	160	от 160 до 170
140	искл.	170	искл.
150	от 140 до 150	180	от 170 до 180
	искл.	190	искл.
	От 150 до 160		от 180 до 190
	искл.		искл.
			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.

(Измененная редакция, изм. № 21)

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. Не весовые изделия не должны иметь отклонений от номинальной величины массы более чем на $\pm 15\%$.

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 в п.3.7 настоящего стандарта.

1.2. Маркировка

1.2.1. Маркировка изделия.

1.2.1.1. Каждое изделие должно иметь оттиск знака-именника предприятия-изготовителя, зарегистрированного в территориальной государственной инспекции пробирного надзора

Российской государственной пробирной палаты и быть заклеено в соответствии с Правилами клеймения изделий из драгоценных металлов, утвержденных Министерством финансов Российской Федерации.

(Измененная редакция изм.№ 6,10,17,21)

1.2.1.2. На реставрированные изделия предприятием, производящим реставрацию, должен быть нанесен знак "Р" (реставрация).

(Измененная редакция, изм.№ 21)

1.2.1.3. Кроме маркировки, указанной в пп. 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 изделий и технической документации на изделие. Оттиск пробирного клейма должен иметь четкое изображение всех элементов клейма и контура рамки.

Браковочными признаками при маркировке не являются:

- смещение расположения оттисков государственного пробирного клейма относительно оттиска знака - имени предприятия-изготовителя.
- незначительная деформация поверхности в зоне оттиска пробирного клейма.

(Измененная редакция изм.№№ 6,21)

1.2.2. Маркировка ярлыков

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

(Измененная редакция, изм. №1, 3, 7, 11, 18, 21)

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

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- местонахождение предприятия-изготовителя;

ОСТ 117-3-002-95

- наименование гарнитура или набора,
- артикул гарнитура или набора;
- наименование и количество каждого изделия, входящего в гарнитур или набор;
- артикул и цена каждого изделия, входящего в гарнитур или набор;
- наименование и проба драгоценного металла;
- масса гарнитура или набора в граммах;
- цена гарнитура или набора;
- обозначение настоящего стандарта;
- месяц и год изготовления (при необходимости);
- штамп ОТК.

На ярлыке к сервизу, должны быть указаны реквизиты:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- местонахождение предприятия-изготовителя;
- наименование сервиза;
- артикул сервиза;
- наименование, артикул и количество каждого изделия, входящего в сервиз;
- наименование и проба драгоценного металла;
- масса сервиза в граммах;
- цена сервиза;
- обозначение настоящего стандарта;
- месяц и год изготовления (при необходимости);
- штамп ОТК.

Примечание. Реквизиты «цена каждого изделия, входящего в гарнитур или набор»,

«цена гарнитура или набора» и "цена сервиза" заполняются предприятиями торговли.

(Измененная редакция, изм. №№ 3,7,11,21)

Таблица 3

Наименование реквизитов	Изделия из сплавов платины и золота			Изделия из сплавов серебра	
	Без	Со вставк ами из драгоценн	С прочн ми вставк	Личны е украш ения	Предм еты сервир овки
1.Наименование и товарный знак предприятия изготовителя	+	+	+	+	+
1а. Местонахождение	+	+	+	+	+

предприятие изготовителя					
2. Наименование изделия	+	+	+	+	+
3. Артикул	+	+	+	+	+
4. Наименование и проба драгоценного металла	+	+	+	+	+
5. Масса изделия в граммах	+	+	+	+	+
6. Цена за грамм	+	-	+	0	+
7. Цена изделия	+	+	+	+	+
8. Размер кольца, браслета, цепочки, длина присоединительного звена браслета	+	+	+	+	-
9. Наименование материала вставки	-	+	+	+	0
10. Номер изделия	-	0	-	-	-
11. Месяц, год изготовления	0	0	0	0	0
12 . Номер акта калькуляции	-	0	-	-	-
13.Обозначение настоящего стандарта	+	+	+	+	+
14. Характеристика и НД на вставки	-	+*	-	-	-
15. Штамп ОТК	+	+	+	+	+

Условные обозначения:

(+) — реквизит наносится:

(-) — реквизит не наносится.

(o) — реквизит наносится при необходимости;

(*) - на ярлыке указывается номер НД только для бриллиантов,
изготавливаемых по ТУ 25-07.1319-77.

Примечания:

1. Реквизиты № 1-7, а для изделий с драгоценными камнями и реквизит 13, должны быть указаны на лицевой стороне ярлыка. Остальные реквизиты — на оборотной стороне ярлыка.

Допускается реквизит № 3 наносить на оборотную сторону ярлыка.

2. Для реставрированных изделий должны быть указаны реквизиты 1, 2, 4-8, 13, 15, а перед реквизитом 3 или вместо него должен проставляться знак "Р" (реставрация).

3. По согласованию с заказчиком допускаются отклонения в размещении реквизитов при заполнении ярлыков печатающими устройствами, а также нанесение дополнительных реквизитов, не предусмотренных настоящим стандартом.

Реквизиты 6 и 7 заполняются предприятиями торговли.

4. Примеры расположения реквизитов на ярлыках приведены в рекомендуемом приложении 2.

(Измененная редакция, изм. №№ 1, 3, 7, 11, 21)

1.2.2.3. Ярлыки к изделиям должны быть изготовлены из белой плотной бумаги и иметь отверстие для пропуска нити.

Плотность бумаги должна исключать возможность разрыва отверстия и произвольного отрыва ярлыка от изделия.

(Измененная редакция, изм. №№ 7, 13, 15, 21)

1.2.2.4. Размеры ярлыков к изделиям, имеющим вставки более пяти разных наименований (характеристик), а также для гарнитуров и наборов, сервизов устанавливаются в зависимости от количества наносимых реквизитов. Для остальных изделий размеры ярлыков должны быть 25х35 мм. Допускаемые отклонения размеров ярлыков не должны превышать ± 2 мм.

Примечание. По согласованию с заказчиком допускаются иные номинальные размеры ярлыков с установленными предельными отклонениями размеров.

(Измененная редакция, изм. №№ 2, 8, 13, 21)

1.2.2.5. Для нанесения наименования реквизитов на ярлык следует применять типографский

шрифт высотой не менее 1,2 мм, а заполнение реквизитов выполнять упомянутым шрифтом

или вручную шариковой ручкой с черной или синей пастой.

Допускается:

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

(Измененная редакция, изм. №№ 2, 3, 21)

1.2.2.6. Ярлыки 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 несъемного ярлыка, маркируются без опломбирования ярлыков, ярлык вкладывается в индивидуальную тару вместе с изделием.

После проведения, при необходимости, предприятием торговли проверки массы изделия на соответствие указанной, на ярлыке предприятия-изготовителя, к изделию дополнительно прикрепляется ярлык предприятия торговли.

(Измененная редакция, изм. №№ 3, 11, 13, 15, 21)

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, сервизов) должны быть указаны реквизиты:

- наименование предприятия-изготовителя;
- местонахождение предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;
- артикул;
- наименование и проба драгоценного металла;
- масса нетто изделий в граммах;
- количество изделий;
- наименование материала вставок;
- дата упаковки;
- номер упаковки;
- штамп упаковщика;
- масса брутто в граммах;
- обозначение настоящего стандарта.

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

(Измененная редакция, изм. №№ 3, 7, 9, 13, 21)

1 2.3.2. На групповой таре или ярлыке групповой тары для гарнитуров и наборов должны быть указаны реквизиты:

- наименование предприятия-изготовителя;
- местонахождение предприятия-изготовителя;
- наименование гарнитура или набора;
- артикул гарнитура или набора;
- наименование и проба драгоценного металла;
- количество гарнитуров или наборов в штуках;
- масса нетто изделий в граммах;

- дата упаковки;
- номер упаковки;
- штамп упаковщика;
- масса брутто в граммах;
- обозначение настоящего стандарта.

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

На групповой таре или ярлыке групповой тары для сервизов должны быть указаны реквизиты:

- наименование предприятия-изготовителя;
- местонахождение предприятия-изготовителя;
- наименование сервиза;
- артикул сервиза;
- наименование и проба драгоценного металла;
- количество сервизов в штуках;
- масса нетто изделий в граммах;
- дата упаковки;
- номер упаковки;
- штамп упаковщика;
- масса брутто в граммах;
- обозначение настоящего стандарта.

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

(Измененная редакция, изм.№№ 3, 7, 9, 13, 21)

1.2.3.3. На транспортной таре должны быть указаны реквизиты:

- полное или условное, зарегистрированное в установленном порядке, наименование получателя;
- почтовый индекс и адрес получателя;
- полное или условное, зарегистрированное в установленном порядке, наименование предприятия-изготовителя;
- почтовый индекс и адрес предприятия-изготовителя;
- 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 «Бойтся сырости».

(Измененная редакция, изм. №№ 7, 21)

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;
- 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, 21)

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. Изделия должны упаковываться в индивидуальную 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, согласованных с заказчиком.

Примечания:

1. В групповую тару должны вкладываться изделия одного артикула.

2. Допускается:

- вкладывание изделий различных наименований и различных артикулов при соответствующем заполнении ярлыка групповой тары;
- поштучно заворачивать изделия в тонкую бумагу и вкладывать в групповую тару в индивидуальной таре или без нее;
- предметы сервировки стола и украшения интерьера, завернутые в бумагу и вложенные в футляры или коробки, упаковывать в транспортную тару без упаковывания в групповую тару.

(Измененная редакция, изм. №№ 9, 11, 13, 15, 21)

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. ЛМФ 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 $\pm 1,0$ грамма.

1.1.3.10. Изделия, вложенные в групповую тару, футляры или коробки, должны вкладываться в транспортную тару. В транспортную тару могут вкладываться изделия личных артикулов, предназначенные одному получателю.

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

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование изделий;
- артикул;
- масса нетто изделий в граммах,
- 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.

(Измененная редакция, изм. №№ 3, 9, 21)

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 иные способы упаковывания по согласованию с заказчиком.

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		Место проведения контроля	
	технические требования	методы контроля	на предприятии	у заказчика
1. Внешний вид изделия.	1.1.1;1.1.5-1.1.16; 1.1.18;1.1.20-1.1.25; 1.1.27-1.1.29;1.1.39	3.1	+	+
1а. Наличие и качество оттиска именника и государственного пробирного клейма.	1.1.3-1.1.4	3.1	+	+
2. Качество закрепки.	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 1.1.31;1.1.35-1.1.37	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	3.7	+++	****
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 артикула.

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

*** - допускается контролировать массу изделий. конструкция которых не позволяет произвести крепление несъемного ярлыка.

(Измененная редакция, изм. № 21)

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. № 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.

Контроль качества оттисков клейм должен осуществляться визуально с использованием оптической лупы кратностью 10" .

(Измененная редакция, изм.№ 17)

3.2. Контроль качества заправки 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 — металлической линейкой по ГОСТ 427-75 или другими средствами контроля, удовлетворяющими требованиям пп. 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 хлор и 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 условий 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
Ювелирные изделия	Изделия, изготовленные из сплавов драгоценных металлов с использованием различных видов художественной обработки со вставками из природных или синтетических материалов 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 артикула превышает 200 штук в год.
Единичное производство	Производство изделий одного артикула, 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.
Не лицевая поверхность	Поверхность изделия, не видимая при эксплуатации.
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 артикула, 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, иск. №№ 4, 9, 12, 19, 21)

Приложение 2
Рекомендуемое

Пример 1. Ярлык к изделию весовому без вставок

Лицевая сторона ярлыка
ярлыка

1
1a
2
3
4
5
6
7

Оборотная сторона

8
13
15

*Пример 2. Ярлык к изделию весовому со вставками
(кроме изделий со вставками из драгоценных металлов)*

Лицевая сторона ярлыка
ярлыка

1
1a
2
3
4
5
6
7

Оборотная сторона

8
9
13
15

Пример 3. Ярлык к изделию не весовому

Лицевая сторона ярлыка

1
1a
2
3
4
7

Оборотная сторона

13
15

ОСТ 117-3-002-95

Пример 4. Ярлык изделию со вставками из драгоценных камней

Лицевая сторона ярлыка

1
1a
2
3
4
5
7
13

Оборотная сторона ярлыка

10	11
12	
14	
9	
8	15

Примечания:

1. Цифровые обозначения полей на ярлыках соответствуют номерам реквизитов, указанных в табл.3.

2. Наименование следующих номеров реквизитов, приведенных в табл.3, на ярлыке не указываются: 1, 1a, 2, 4, 13, 14, 15.

Наименования остальных реквизитов указываются на ярлыках в сокращенной записи ("арт", "масса изд.", "цена за 1 г", "цена изд.", "разм.", "шарнир.", "вставка", "изд.№", "изг.03-98*", "акт №").

3. Пример заполнения реквизитов на поле 14:

"вставки:

бриллианты

ТУ 25-07. 1319-77

3Кр 17-0,03-1/2А

.....

бриллианты

10Бр 0,25 П-49 1/2А

5Бр 2,01 В-51-П 1/2А

.....

изумруды

3К-1,15-2/1

.....

Записи означают:

"ТУ 25-07.1319-77 - НД на бриллианты.

"3Кр 17-0,03-1/2А" - характеристика бриллиантов, где:

З - количество вставок;

Кр - форма огранки бриллиантов (круглый семнадцатигранный);

0,03- масса бриллиантов в каратах;

1/2 - группа цвета/ группа дефектности;

А - группа геометрических параметров.

*Цифры приведены в качестве примера.

"10Бр 0,25 П-49 1/2А " — характеристика бриллиантов, где:

10Бр — количество вставок;

0,25 — масса бриллиантов в каратах;

П-49 — форма огранки бриллиантов ("Принцесса", сорокадевятигранная);

1/2А — характеристики групп цвета/дефектности, геометрических параметров (градация определяется по ТУ 25-07.1319-77).

"5Бр 2,01 в-51-п 1/2А " - характеристика бриллиантов, где:

5Бр — количество вставок;

2,01 — масса бриллиантов в каратах;

В-51-П — форма огранки бриллиантов ("Веер" с пазами, пятидесятиодногранный);

1/2А — характеристики групп цвета/дефектности, геометрических параметров (градация определяется по ТУ 25-07.1319-77).

"3К-1,15-2/1" - характеристика изумрудов обработанных, где:

ОСТ 117-3-002-95

З - количество вставок;

К - вид огранки ("кабошон");

1,15 - масса изумрудов в каратах;

2/1 - характеристики группы цвета/категории качества (градация определяется по ТУ 95.335-88).

Для выращенного изумруда следует указывать:

«изумруды

ЗКБ-1,15-2/1В"

Записи означают:

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

З - количество вставок;

КБ - вид огранки ("кабошон");

1,15 - масса изумрудов в каратах;

2/1 — характеристики групп цвета/качества (градация определяется по ТУ 117-3-0761-5-93);

В — выращенный.

(Измененная редакция, изм. №№ 3, 10, 21)

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **УТВЕРЖДЕН** Главным Научно-техническим управлением Минприбора СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ: В.О. Бахарев, В.Н.Кроль, Н.В.Сивакова

СОГЛАСОВАН: Главкультабторгом Минторга СССР, Главным санитарно-эпидемиологическим управлением Минздрава РСФСР, Российской Государственной пробирной палатой.

2. **ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦГФСТУ** за № 8412272 от 29.01.1988г.

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 которой дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения	Обозначение НД, на который дана ссылка	Номер пункта, перечисления, приложения
ГОСТ 9.301-86	1.1.8	ТУ 117-3-0761-5-93	Приложение 2
ГОСТ 427-75	3.5	РД 117-3-002-95	Вводная часть
ГОСТ 14192-77	1.2.2.3	РД 117-3-003-88	1.1. 10
ГОСТ 15150-69	4.1; 4.2	РД 117-3-006-94	3.5
ГОСТ 17527-86	1.3.1.1	Общероссийский	Вводная часть
ГОСТ 51152-98	1.1.2	классификатор	
ТУ 25-07.1319-77	Приложение 2	продукции (ОКП)	
ТУ 95.335-88	Приложение 2	ОК 005-95	

6. Проверен в 1993г., 1998г. (с внесением изменений №№ 1-21).

7. Переиздание (июнь 1998 года) с Изменениями №№ 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 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., апреле 1996г., октябре 1996г., январе 1997г., июне 1997г., январе 1998г., июне 1998.

Лист регистрации изменений ОСТ 117-3-002-95

Изм .	Номер листов (страниц)				Номер докумен та	Подп ись	Дата	Срок введения изменени я
	измен енны х	заменен ных	новы х	аннулиро ванных				