

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ЮВЕЛИРНЫЕ
ИЗ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

Общие технические условия

ОСТ 117-3-002-95

Издание официальное
Е

2003

СОДЕРЖАНИЕ

1. Технические условия.....	2
1.1 Характеристики.....	2
1.2 Маркировка.....	8
1.3 Упаковка.....	14
2. Приемка.....	17
3. Методы контроля.....	19
4. Транспортирование и хранение.....	20
5. Указания по эксплуатации.....	20
6. Гарантии изготовителя.....	21
Приложение 1. Пояснения терминов, встречающихся в стандарте.....	22
Приложение 2. Примеры расположения реквизитов на ярлыках.....	24

УДК 671.1

ОСТ 117-3-002-95

Группа М54

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**ИЗДЕЛИЯ ЮВЕЛИРНЫЕ
ИЗ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ.**

ОСТ 117-3-002-95

Общие технические условия.

(Изменённая редакция, изм. №№14, 20)

ОКП 964100

964200

964300

Дата введения 1998-07-01

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на ювелирные изделия из драгоценных металлов (в дальнейшем - изделия) серийного и единичного производства, а также реставрационные.

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.

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

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведён, тиражирован, распространён без разрешения НИИювелирпрома АО "Русские самоцветы".

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Характеристики

1.1.1. Изделия должны соответствовать требованиям настоящего стандарта (реставрационные 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 требованиям ГОСТ 30649

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

(Изменённая редакция, изм. №21,24)

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

(Изменённая редакция, изм. №№5, 10, 17, 21,23)

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.

(Изменённая редакция, изм. №№5, 21)

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 браковочными признаком не являются. Если полупары имеют асимметричную конструкцию верхушки, то они должны быть подобраны в пару по принципу "зеркального" отображения.

1.1.6. Поверхности изделий должны быть:

шлифованные и кварцованные - равномерно шлифованными и кварцованными;

полированными - доведёнными до блеска;

матовые - равномерно матовыми и бархатистыми на вид;

фактурные - неполированными или частично полированными.

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

Кроме того, следов инструмента, облоя, волнистости, следов клея, пятен и потёртостей (кроме натиров на пробирном камне, не являющихся браковочным признаком), а также не ухудшающих внешнего вида изделий:

более трёх 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 нелицевой поверхности допускаются незначительные пористость, волнистость и следы инструмента, не ухудшающие внешний вид изделия.

(Изменённая редакция, изм. №№7,21)

1.1.8. Качество декоративных и защитно-декоративных покрытий (кроме эмалевых) должно соответствовать ГОСТ 9.301.

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 крашения 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 соединений эмали с перегородками и кантами;

на эмалевых покрытиях предметов сервировки стола и крашения интерьера незначительная волнистость и разнотропность слоя эмали, а также не более трёх рассредоточенных пузырей (включений) в виде точек и трёх 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 объёмных 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 крашения интерьера не должно быть более пяти рассредоточенных пор.

1.1.12. Сваренные 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. Штамповый, чеканный, филигранный, резной и гравированный рисунки на поверхности изделий должны иметь чёткое изображение.

1.1.14. В реставрационных 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.

(Изменённая редакция, изм. №№ 15,16)

1.1.17. Исключён (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.

(Изменённая редакция, изм. №7)

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

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

1.1.22. При заделке вставок из материалов природного органического происхождения, поделочного цветного камня, а также других непрозрачных материалов допускается применение клея.

(Изменённая редакция, изм. №25)

1.1.23. Конструкция серег, брошей, браслетов, шейных украшений должна обеспечивать правильное положение изделий, их надёжность и сохранность при эксплуатации в соответствии с назначением и художественным решением.

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

(Изменённая редакция, изм. №25)

1.1.24. Исключен (изм. №25)

1.1.25. Булавки в изделиях должны быть упругими, с заострёнными 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.

(Изменённая редакция, изм. №25)

1.1.28. Исключен (изм. №25)

1.1.29. На шпирингальном замке допускаются пробирный натир в виде среза.

(Изменённая 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).

(Изменённая редакция, изм. №16)

1.1.31. Цепочки должны изготавливаться согласно размерам и соответствующим им интервалам длин, приведённым 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.

(Изменённая 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. Элементы крепления шейных украшения должны выдерживать статическое усилие на разрыв не менее 9,8 Н (1,0 кгс)

(Изменённая редакция, изм. №25)

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

(Изменённая редакция, изм. №25)

1.1.35. Браслеты для часов должны изготавливаться согласно размерам и соответствующим им интервалам длин, приведённым 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.

(Изменённая 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, приведённых в табл. 2.

Таблица 2

Размер кольца	Интервал внутреннего диаметра, мм	Размер кольца	Интервал внутреннего диаметра, 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 15,0 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.

(Изменённая редакция, изм. №21)

1.1.38. Предметы сортировки стола (рюмки, стопки, вазы и т.п.) должны быть устойчивы на горизонтальной плоскости и не опрокидываться при наклоне плоскости на $10-15^{\circ}$.

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 $\pm 15\%$.

Примечание. За номинальную величину массы должна приниматься расчётная 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.

(Изменённая редакция, изм. №3)

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

1.2. Маркировка

1.2.1. Маркировка изделий

1.2.1.1. Каждое изделие, изготовленное на территории Российской Федерации должно иметь оттиск знака-именника предприятия-изготовителя, зарегистрированного в й государственной инспекции пробирного надзора Российской государственной пробирной палаты и быть заклеено в соответствии с Правилами клеймения изделий из драгоценных металлов, утверждённых Министерством финансов Российской Федерации.

(Изменённая редакция, изм. №№5, 6, 10, 17, 21, 22, 23)

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

(Изменённая 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 недорогих металлов, на последних должен быть оттиск знака "мет", "мельх", "нерж", который налагается предприятием на частях из недорогого металла, за исключением стальных пружин, вставок и штифтов булавок к серебряным брошам.

Количество и масса деталей из недорогих 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 реставрационных 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 клеймения должен иметь чёткое изображение всех элементов клейма и контура рамки.

Браковочными признаками при маркировке не являются:

смещение расположения оттисков государственного пробирного клейма относительно оттиска знака-именника предприятия-изготовителя;

незначительная деформация поверхности в зоне оттиска пробирного клейма.
(Изменённая редакция, изм. №№б, 21)

1.2.2. Маркировка ярлыков

1.2.2.1. Каждое изделие должно иметь ярлык с реквизитами согласно табл. 3.
(Изменённая редакция, изм. №1, 3, 7, 11, 18, 21, 23, 25)

1.2.2.2. На ярлыке к гарнитуру или набору должны быть указаны реквизиты:
наименование и товарный знак (торговая марка) предпринимателя-изготовителя;
юридический адрес предприятия-изготовителя;
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 грамма;
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 (торговая марка) предприятия-изготовителя;
юридический адрес 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.

П р и м е ч а н и е. Реквизиты "цена каждого изделия, входящего в гарнитур или набор", "цена гарнитура или набора" и "цена сервиза" заполняются предприятиями торговли.
(Изменённая редакция, изм. №3, 7, 11, 21, 23)

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.

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

1.2.2.4. Размер 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 25 × 35 мм. Допускаемые отклонения размеров ярлыков не должно превышать ± 2 мм.

П р и м е ч а н и е. По согласованию с заказчиком допускаются иные номинальные размеры ярлыков с установленными предельными отклонениями размеров.

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

1.2.2.5. Для нанесения наименования реквизитов на ярлык следует применять типографический шрифт высотой не менее 1,2 мм, а заполнение реквизитов выполнять упомянутым шрифтом или вручную шариковой ручкой с чёрной или синей пастой.

Допускается:

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

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

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

Изделия (кроме изделий с драгоценными камнями), конструкция которых не позволяет крепление несъёмного 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.

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

Таблица 3

Наименование реквизитов	Изделия из сплавов платины, 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	+	+	+	+	+
1а. Юридический адрес предприятия-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 НДС на вставки	-	+*	-	-	-
15. Штамп ОТК	+	+	+	+	+

Условные обозначения:

(+) - реквизит наносится;

(-) - реквизит не наносится;

(0) - реквизит наносится при необходимости;

(*) - на ярлыке указывается номер НДС только для бриллиантов, изготавливаемых по ТУ 117-4.-2099-2002

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, 1а, 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 нанесения дополнительных реквизитов, не предусмотренных настоящим стандартом.

Реквизиты 6 и 7 заполняются предприятиями торговли.

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

(Изменённая редакция, изм. №№1, 3, 7, 11, 21, 23, 24, 25)

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;
- юридический адрес 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.

(Изменённая редакция, изм. №№3, 7, 9, 13, 21, 23)

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

- наименование предприятия-изготовителя;
- юридический адрес 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;
- количество изделий;
- 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;
юридический адрес 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.

(Изменённая редакция, изм. №№3, 7, 9, 13, 21, 23)

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: "Осторожно, хрупкое" или "Бойтся сырости".

(Изменённая редакция, изм. №№7, 21, 24)

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 наименования реквизитов и их заполнение должно производиться типографским способом, печатающими устройствами или вручную шариковой ручкой с чёрной или синей пастой;

на транспортной таре нанесение наименований реквизитов и их заполнение должно производиться несмываемой краской в соответствии с нормативными актами, установленными для спецсвязи.

(Изменённая редакция, изм. №№2, 7, 21)

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

1.3. У п а к о в к а

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.

1.3.1.2. Индивидуальная тара должна быть выполнена в виде:

бумажных пакетов;

чехлов (пакетов) из полиэтиленовой плёнки;

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.

(Изменённая редакция, изм. №15)

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

(Изменённая 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 в групповую тару 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 неё;

предметы сервировки стола и украшения интерьера, завернутые в бумагу и вложенные в футляры или коробки, упаковывать в транспортную тару без упаковывания в групповую тару.

(Изменённая 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, указывать на чеке машинной обработки.

(Изменённая 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 $\pm 1,0$ 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 артикулов, 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;
- номера и количество упаковок, находящихся в таре в штуках;
- количество изделий в таре в штуках;
- дата упаковки;
- штамп упаковщика.

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

1.3.1.12. При упаковывании изделий с драгоценными камнями, снабжённых 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 неё 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.

2. ПРИЁМКА

2.1. Изделия подвергаются приёмочному 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 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	3.7	+**	-***
8. Качество маркировки и упаковки	1.2; 1.3	3.1	+	+

У с л о в н ы е о б о з н а ч е н и я:

(+) - 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 невесомых изделий до 10% от партии;

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

(Изменённая редакция, изм. №21)

2.2. Изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Приёмочному 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.

(Изменённая редакция, изм. №11)

2.4. Заказчик проводит входной контроль изделий и их приёмку 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 невооружённым глазом в отражённом 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 напросвет.

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

(Изменённая редакция, изм. №17)

3.2. Контроль качества заправки вставок производится визуально лёгким покачиванием вставки (со стороны площадки) закруглённым 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 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, снабжённой 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

Наименование драгоценного металла	Взвешиваемая масса, кг	Погрешность определения массы, г
Золото, платина, палладий	До 1,0	0,01
	Св. 1,0 до 10,0	0,1
Серебро	До 10,0	0,1

(Изменённая редакция, изм. №25)

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

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

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.

Не допускается совместное хранение с агрессивными средами.

(Изменённая редакция, изм. №24)

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 её 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.

(Изменённая редакция, изм. №11)

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

ПОЯСНЕНИЕ 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
Нелицевая поверхность	Поверхность изделия, не видимая при эксплуатации
Размер кольца, браслета, цепочки	Условные обозначения, характеризующие установленный интервал величин (для кольца - внутренних диаметров, для часового браслета - длин развёртки между осями при соединительных звеньев при закрытом замке, для цепочки - длин развёртки, 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 - приёмке
Скрытый дефект изделия	Дефект, не поддающийся обнаружению на стадии приёмочного контроля и проявляющийся в период хранения и эксплуатации изделия

(Изменённая редакция, изм. №4, 9, 12, 19, 21,26)

ПРИМЕРЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ РЕКВИЗИТОВ НА ЯРЛЫКАХ

Пример 1. Ярлык к изделию весовому из сплавов платины, палладия. Золота без вставок
 Лицевая сторона ярлыка Оборотная сторона ярлыка

1
1a
2
3
4
5
6
7

8
13
15

Пример 1а. Ярлык к изделию весовому из сплава серебра
 Лицевая сторона ярлыка Оборотная сторона ярлыка

1
1a
2
3
4
5
6
7

13
15

Пример 2. Ярлык к изделию весовому со вставками (кроме изделий со вставками из драгоценных камней)
 Лицевая сторона ярлыка Оборотная сторона ярлыка

1
1a
2
3
4
5
6
7

8
9
13
15

Пример 3. Ярлык к изделию невесовому
 Лицевая сторона ярлыка Оборотная сторона ярлыка

1
1a
2
3
4
5
7

13
15

Пример 4. Ярлык к изделию со вставками из драгоценных камней

Лицевая сторона ярлыка

1
1a
2
3
4
5
7
13

Оборотная сторона ярлыка

	14	
	9	
8		15

Примечания:

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

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

Наименования остальных реквизитов указываются на ярлыках в сокращённой записи ("арт", "масса изд.", "цена за 1 г", "цена изд.", "разм.", "шарнир д.", "вставка", "изд. №", "изг. 03-02"*, "акт №".)

* Цифры приведены в качестве примера.

3. Пример заполнения реквизитов на поле 14:

"вставки":

бриллианты

ТУ 117-4.2099-2002

3 Кр 17-0,03-1/2А

бриллианты

10 Бр 0,25 П-49 1/2А

5 Бр 2,01 В-51-11 1/2А

изумруды

3 К-1,15-2/1

Записи означают:

" ТУ 117-4.2099-2002" - НД на бриллианты.

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

3 - количество вставок;

Кр 17 - форма огранки;

0,03 - масса в каратах;

1/2 - группа цвета / группа дефектности;

А - группа геометрических параметров.

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

10 Бр - количество вставок;

0,25 - масса бриллиантов в каратах;

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

1/2 А - характеристики групп цвета /дефектности, геометрических параметров (градация определяется по ТУ 117-4.2099-2002).

5 Бр 2,01 В-51-П 1/2А - характеристика бриллиантов, где:
 5 Бр - количество вставок;
 2,01 - масса бриллиантов в каратах;
 В-51-П - форма огранки бриллиантов ("Веер" с пазами, пятидесятиодногранный);
 1/2 А - характеристики групп цвета /дефектности, геометрических параметров
 (градация определяется по ТУ 117-4.2099-2002).

 "3 К-1,15-2/1" - характеристика изумрудов обработанных, где:
 3 - количество вставок;
 КБ - вид огранки ("кабошон");
 1,15 - масса изумрудов в каратах;
 2/1 - характеристика групп цвета / категории качества (градация определяется по
 ТУ 95.335-88).

Для выращенного изумруда следует указывать:

"изумруды

3 КБ - 1,15 - 2/1 В".

Записи означают:

3 - количество вставок;
 КБ - вид огранки ("кабошон");
 1,15 - масса изумрудов в каратах;
 2/1 - характеристика групп цвета / качества (градация определяется по ТУ 117-3-0761-5-93).
 В - выращенный.

(Изменённая редакция, изм. №№3, 10, 21, 25)

И Н Ф О Р М А Ц И О Н Н Ы Е Д А Н Н Ы Е

1. **УТВЕРЖДЁН** Главным Научно-техническим управлением Минприбора СССР
ИСПОЛНИТЕЛИ: В.О. Бахарёв, В.Н. Кроль, Н.В. Сивакова
СОГЛАСОВАН: Главкультбытторгом Минторга СССР, Государственным комитетом санитарно-эпидемиологического надзора Российской Федерации, Российской государственной пробирной палатой
2. **ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦГФСТУ** за №8412272 от 29.01.1988 г.
3. Срок первой проверки - 1993 год
 Периодичность проверки - 5 лет
4. Взамен ОСТ 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	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 классификатор	Вводная часть
ГОСТ 30649-99	1.1.2		

ТУ 117-4.2099-2002	Приложение 2	продукции (ОКП)	
ТУ 95.335-88	Приложение 2	ОК 005-93	

(Изменённая редакция, изм. №5, 10, 12, 15, 21,24)

6. Проверен в 1993 г., 1998 г., 2003г.

7. Переиздание (август 1998 года) с Изменениями №№1-22, (январь 2003 года) с изменениями №№ 23-26.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ ОСТ 117-3-002-95

Изм.	Номер листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изменённых	заменённых	новых	аннулированных				