ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ИЗДЕЛИЯ ЮВЕЛИРНЫЕ ИЗ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ.

Общие технические условия

Издание официальное

Узбекское агентство стандартизации, метрологии и сертификации

Ташкент

Предисловие

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Ювелирным заводом Государственного предприятия «Навоийский горно- металлургический комбинат» (НГМК)

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН в действие Постановлением Узбекского агентства стандартизации, метрологии и сертификации (агентство «Узстандарт») от 08.02.2019 № 05-1027

3. Взамен O`z DSt 2308:2011

Информация о введении в действие (прекращение действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории Узбекистана публикуется в указателе, издаваемом агентством Узстандарт. В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе, издаваемом агентством «Узстандарт»

O'ZSTANDART AGENTLI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории Республики Узбекистан принадлежит Агентству «Узстандарт»

Содержание

1	Область применения.....	1
2	Нормативные ссылки.....	1
3	Термины и определения.....	1
4	Технические требования.....	2
4.1	Технические характеристики.....	2
4.2	Маркировка.....	7
4.2.1	Маркировка изделий.....	7
4.3	Маркировка этикеток.....	7
4.4	Маркировка групповой и транспортной тары.....	9
4.5	Упаковка	10
4.5.1	Упаковка изделий.....	10
5	Требования к сырью и материалам.....	12
6	Требования безопасности и охрана окружающей среды.....	12
7	Правила приемки.....	13
8	Методы контроля.....	14
9	Транспортировка и хранение.....	15
10	Указания по эксплуатации.....	15
11	Гарантии изготовителя.....	16
	Приложение А.....	17
	Приложение В.....	18
	Библиографические данные.....	19
	Лист регистрации изменений.....	20

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

Қимматбаҳо металлардан тайёрланган заргарлик буюмлари.
Умумий техникавий шартлар

Изделия ювелирные из драгоценных металлов.
Общие технические условия

Jewelry of precious metals.
Main specification

Дата введения «01» 04 2019 г.
Без ограничения срока действия

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:
ГОСТ 12.4.131-83 Халаты женские. Технические условия
ГОСТ 12.4.132-83 Халаты мужские. Технические условия
ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 597-73 Бумага чертежная. Технические условия
ГОСТ 1908 - 97 Бумага конденсаторная. Общие технические условия
ГОСТ 6309-93 Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия
ГОСТ 7933-89 Картон для потребительской тары. Общие технические условия
ГОСТ 9094 -89 Бумага для печати офсетная. Технические условия
ГОСТ 12302-2013 Пакеты из полимерных пленок и комбинированных материалов. Общие технические условия
ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов
ГОСТ 16321.1-70 Серебряно-медные сплавы. Метод определения содержания серебра
ГОСТ 17234-71 Золотые сплавы. Метод определения массовой доли золота и серебра
ГОСТ 19344-73 Бумага для каталогов и картотек. Технические условия
ГОСТ 21444-75 Бумага мелованная. Технические условия
ГОСТ 22864-83 Благородные металлы и их сплавы. Общие требования к методам анализа
ГОСТ 24104-2001 Весы лабораторные. Общие технические требования
ГОСТ 30649-99 Сплавы на основе благородных металлов ювелирные. Марки.
O`z DSt 8.019-99 Государственная система обеспечения единства измерений РУз. Порядок проведения внутреннего, внешнего и арбитраж-ного контроля количественных химических анализов продукции, содержащей драгоценные металлы.

Примечание - При использовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов на территории Узбекистана по соответствующему указателю стандартов, составленному но состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный документ без замены, то положение, в котором даны ссылка

0360 son bila...
«08» 02 2019 yilda
Davlat ro'yxatiga olindi

на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями;

Серийное производство - производство изделий, изготовляемых периодически повторяющимися партиями или непрерывное при котором общий выпуск изделий одного шифра превышает 200 штук в год.

Единичное производство - производство изделий одного шифра, изготовляемых полностью вручную, либо с частичным применением технологической оснастки, выпускаемых единовременно 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 изделий, невидимая при эксплуатации и не несущая на себе декоративную нагрузку.

Размер кольца, браслета, цепочки - условное обозначение, характеризующее установленный интервал величин (для колец - внутреннего диаметра, для часового браслета - длин развертки между осями присоединительных звеньев при закрытом замке, для цепочек - длин развертки, включая элементы замка).

Весовое изделие - изделие, на которое установлена отпускная цена в зависимости от его массы.

Партия (изделий)- группа изделий одного артикула, оформленного одним документом и предназначенных к одновременной сдаче-приемке.

Скрытый дефект изделия - дефект, не поддающийся обнаружению на стадии приемочного контроля и проявляющийся в период хранения в торговой сети и/или эксплуатации изделия.

Артикул – (лат. Articulus, “раздел, статья”) цифровое или буквенное обозначение марки, разновидности товара или его кода, используемого для организации учёта товаров продавцами.

Крацевание – (немец. Kratzen - царапать скрести) – очистка поверхности изделий от окалины, округление кромки, снятие заусенец.

Гальванические покрытия – Процесс осаждения одного металла на другой. В ювелирной промышленности в качестве гальванических покрытий используют золото, серебро, реже родий и сплавы золота. Цель таких покрытий - придать изделиям определенный декоративный вид.

Чеканка – технологический процесс изготовления рисунка, надписи, изображения, заключающийся в выбивании на пластине определенного рельефа.

Филигрань – (итал. filigrana, из лат. Filum «нить» + granum «зерно») - ювелирная техника, использующая ажурный или напаянный на металлический фон узор из тонкой золотой, серебряной проволоки, также изделия, выполненные в такой технике.

Глухая закрепка- креплении бриллианта или любого драгоценного камня полоской металла, которая как бы оборачивается вокруг камня.

Каст- оправа для закрепления камня (вставки).

Рундист – граница в виде узкого пояска между верхом (коронкой) и низом (павильоном) в ограненном камне.

Замок винтовой - элемент крепления украшений, выполненный по типу «винт-гайка».

Замок шпрингельный - элемент крепления украшений в виде пустотелого кольца с внутренней пружиной и штифтом.

Крапан- элемент каста в виде стойки, предназначенный для закрепления вставки.

Корнер - полусфера, в которую специальным инструментом выполняется закатка поднимаемых из металла стружек (штихов) и предназначенных для закрепки камней

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

Коронка- часть ограненного камня, расположенная над рундистом: между плоскостью сечения рундиста и верхней гранью.

Гризант- вид отделки кромки глухого каста накаткой рисунка специальным инструментом.

Кордовые цепочки- звенья цепи переплетенные в сложный рисунок.

Фактурование - неполированная или частично полированная поверхность изделия.

Вкрапления – инородная частица находящиеся в толще, внутри чего- либо.

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Технические характеристики

4.1.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

Кроме того:

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

В изделиях допускается гравировка отдельных мест и элементов, придающих изделию более художественный вид при высоком качестве исполнения.

4.1.2 Материалы, применяемые для изготовления ювелирных изделий, определение содержания массовой доли драгоценных металлов в полуфабрикатах на каждой стадии изготовления и в готовых изделиях должны соответствовать требованиям действующих нормативных документов: ГОСТ 30649, ГОСТ 16321.1, ГОСТ 17234, ГОСТ 22864.

4.1.3 Все ювелирныеизделия изготовленные в Республике Узбекистан, должны иметь оттиск государственного пробирного клейма Республики Узбекистан и персонального клейма изготовителя.

4.1.4 В случае если к парным изделиям (серьги, запонки и т.п.) техническим описанием, авторским образцом или рисунком не предусмотрены иные требования, то вставки к ним должны быть подобраны по размерам, форме, виду огранки, цвету а также характеру рисунка вставок.

Вставки, применяемые для изготовления ювелирных изделий должны соответствовать
по действующему НД.

Незначительные различия в цветовых оттенках вставок браковочным признаком не являются. В изделиях с натуральной бирюзой допускается различные вкрапления до 25 % поверхности вставки, отличающиеся по рисунку и цвету от остальной площади.

В парных изделиях (серьги, запонки) вкрапления по цвету и конфигурация должны быть близкие.

4.1.5 Поверхности изделий должны быть:

- равномерно шлифованные и крацованные;
- полированные;
- равномерно матовые или бархатистые;
- фактурованные.

4.1.6 На поверхности изделия (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, следов клея, пятен и потертостей;

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.

4.1.7 Эмалевые покрытия изделия должны быть гладкими, блестящими, без сколов,

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

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 украшений) не более трех рассредоточенных пузырей (включений) в виде точек;

- незначительных царапин на крупногабаритных изделиях (подносах, блюдах, тарелках подсвечниках и т.п);

- не более 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 одновременно находящихся в поле зрения.

4.1.8 Гальваническое покрытие применяется для защиты серебряных покрытий от окисления. Гальваническое покрытие изделий драгоценными металлами должно соответствовать требованиям действующих НД.

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

4.1.9 В изделиях с чернью рисунок должен быть выполнен без пропусков и просвета. На черненых покрытиях предметов сервировки стола и украшения интерьера не должно быть более 5 рассредоточенных пор.

4.1.10 Сварные и паяные швы в изделиях должны быть плотными, ровными и не иметь прожогов. На лицевой поверхности изделия цвет швов должны быть близкими к цвету сплава основного металла.

4.1.11 Штампованный, чеканный, филигранный, резной и гравированный рисунок на поверхности изделий должны иметь четкое рельефное изображение.

4.1.12 На вставках из синтетических выращенных камней, предназначенные для применения в ювелирных изделиях:

- допускается в одной вставке не более 3-х газовых пузырьков, если они не входят в область видимости и не ухудшают внешнего вида и качества вставки;

- допускается неравномерность цвета вставки;

- не допускается наличие трещин, царапин и раковин, видимых невооруженным глазом.

Вставки, предназначенные для парных ювелирных изделий должны быть подобраны по размеру, форме, виду огранки и цвету. Не значительное различие в оттенках браковочным признаком не является.

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

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

Культивированный жемчуг в изделиях серийного производства с двумя и более жемчужинами должен быть подобран по цвету, размерам и форме в соответствии с техническим описанием, для изделий единичного производства в соответствии с рисунком или авторским образцом.

4.1.14 Вставки должны быть закреплены в оправе неподвижно, если иные требования не предусмотрены техническим описанием, рисунком или авторским образцом, при этом возможность выпадения вставок должна быть исключена.

4.1.15 При крапановой закрепке и закрепке в корнеры, крапаны и корнеры должны быть заправлены, а концы их плотно прижаты к поверхности вставок. Крапаны и корнеры должны иметь полированную поверхность. 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 или авторским образцом.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

4.1.16 При глухой закрепке касты должны обжимать вставки по рундисту плотно, без

зазора. При этом в случае отделки гризантом, рисунок гризанта должен быть четким и без разрывов в соответствии с образцом.

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

4.1.18 Серьги из драгоценных металлов, а также броши, разъемные браслеты и шейные украшения должны быть снабжены замками, кроме декоративных цельноштампованных браслетов, жестко сидящих на руке.

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, если иное не предусмотрено техническим описанием или авторским образцом.

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

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

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

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

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

4.1.24 Шпрингельный замок должен быть присоединен к цепочке без пайки. На шпренгельном замке допускается пробирный натир в виде среза.

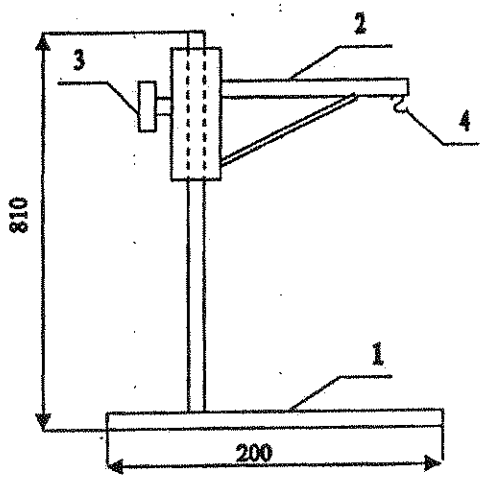
4.1.25 Для паяных цепочек (кроме кордовых) из сплавов драгоценных металлов, различной конфигурации, длиной от 450 до 650 mm независимо от способа изготовления, присоединительные (оконцовочные) звенья цепочек из сплавов драгоценных металлов должны выдерживать статическое усилие на разрыв не менее:

из проволоки диаметром до 0,25 mm (вкл) - 2,5 N (0,26 kgf)
из проволоки диаметром свыше 0,25 до 0,35 mm (вкл) - 4,9 N (0,5 kgf)
из проволоки диаметром свыше 0,35 mm -9,8 N (1,0 kgf)

Кордовые цепочки из проволоки диаметром свыше 0,25 mm до 0,35 mm (вкл) должны выдерживать статическое усилие на разрыв не менее 2,5 N (0,26 kgf).

Для определения статического усилия на разрыв цепочек из сплавов драгоценных металлов на стадии приемки используется лабораторный штатив с лапами и зажимами или специальное приспособление, изготовленное по эскизу 1:

Эскиз 1



1-станина
2-кронштейн подвижный
3- гайка фиксирующая
4- крючок

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

Двойные крючки из стальной проволоки, выдерживающие нагрузку 1,2 kg и свободно перемещающиеся в присоединительных (оконцовочных) звеньях цепочек.

Медная проволока или капроновая нить для связки гирь. Гири общего назначения 5-6 классов массой 1 kg, 500; 200; 100; 50; 20; 10 g.

4.1.26 Размеры цепочек должны устанавливаться по согласованию с заказчиком.

Разность между фактической и номинальной длинами цепочек не должна превышать ±20 mm.

4.1.27 Нити бус должны выдерживать статическое усилие на разрыв не менее 19,6 N (2 kgf).

4.1.28 Присоединительные звенья шейных украшений должны выдерживать статическое усилие на разрыв не менее 9,8 N (1 kgf).

4.1.29 Полотно браслета для часов должно выдерживать статическое усилие на разрыв не менее 29,4 N (3,0 kgf).

4.1.30 Браслеты для часов должны изготовляться согласно размерам и соответствующим им интервалам длин, приведенными в табл. 1

Таблица 1- Размеры для браслетов и часов

Размер браслета	Интервал длины браслета, mm
130	от “130” до “140”
140	“140” “150”
150	“150” “160”
160	“160” “170”
170	“170” “180”
180	“180” “190”
190	“190” “200” вкл.

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

4.1.31 Размеры декоративных браслетов могут устанавливаться по согласованию с заказчиком.

4.1.32 Кольца должны изготовляться согласно размерам, соответствующим интервалам внутренних диаметров, приведенных в табл.2.

Таблица 2- Размеры колец

Размер кольца	Интервал размеров внутреннего диаметра кольца, mm
15	от 15,0 до15,5
15,5	“ 15,5 ” “ 16,0 ”
16	“ 16,0 ” “ 16,5 ”
16,5	“ 16,5 ” “ 17,0 ”
17	“ 17,0 ” “ 17,5 ”
17,5	“ 17,5 ” “ 18,0 ”
18	“ 18,0 ” “ 18,5 ”
18,5	“ 18,5 ” “ 19,0 ”
19	“19,0” “19,5”
19,5	“ 19,5 ” “ 20,0 ”
20	“ 20,0 ” “ 20,5 ”
20,5	“ 20,5 ” “ 21,0 ”
21	“ 21,0 ” “ 21,5 ”
21,5	“ 21,5 ” “ 22,0 ”
22	“ 22,0 ” “ 22,5 ”

O‘ZSTANDART AGENLI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

22,5	“ 22,5 ” “ 23,0 ” вкл.

Примечание - По согласованию с заказчиком допускается изготовление колец с внутренним диаметром менее 15 mm и более 23 mm выборочных размеров.

4.1.33 Предметы сервировки стола должны быть устойчивыми на горизонтальной плоскости и не опрокидываться при наклоне плоскости от 10 до 15 °

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

4.1.35 асса изделий определяется с погрешностью, не превышающей значений предусмотренных п.8.7 настоящего стандарта.

4.2 Маркировка

4.2.1 Маркировка изделий

4.2.2 Каждое изделие изготовленное в Республике Узбекистан, должно иметь оттиск персонального клейма изготовителя, зарегистрированного в Государственной Пробирной палате Агентства по драгоценным металлам при Центральном банке Республики Узбекистан, и государственное пробирное клеймо Республики Узбекистан.

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

4.2.4 Маркировка должна наноситься, как правило, на нелицевую поверхность изделия. Место и способ нанесения, а также содержание маркировки должны соответствовать указанным в технической документации на изделие.

4.2.5 Маркировка должна наноситься на часть изделия согласно требованиям правил клеймения и технической документации на изделие. Маркировка должна быть четкой и не ухудшать внешний вид изделия.

4.3 Маркировка этикеток

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

Примечания:

1 Реквизиты 1-7, для изделий с драгоценными камнями реквизит 13, должны быть указаны на лицевой стороне этикетки. Остальные реквизиты на оборотной стороне этикетки.

Таблица 3- Этикетки изделий с реквизитами

Наименование реквизитов	Изделия из сплавов золота			Изделия из сплавов серебра	
	без вставок	со вставками из драгоценных материалов	с прочими вставками	личные украшения	предметы сервировки стола и украшения весовые
1.Наименование и товарный знак предприятия-изготовителя	+	+	+	+	+
2. Наименование изделия	+	+	+		+
3.Артикул	+	+	+		+
4.Наименование					

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

и проба драгоценного металла	+	+	+	+	+
5.Масса изделия в граммах	+	+	+	+	+
6.Отпускная цена за грамм в установленной валюте (заполняется торговой организацией)	0	0	0	0	0

Условные обозначения:

7.Отпускная цена изделия в установленной валюте (заполняется торговой организацией)	+	+	+	+	+
8.Размер кольца, браслета, цепочки, длина присоединительного звена браслета	+	+	+	+	+
9.Наименование материала вставки	-	+	+	+	-
10.Номер изделия	0	0	0	0	0
11.Месяц, год изготовления	0	0	0	0	0
12.Номер партии (акта калькуляции)	0	0	0	0	0
13. Обозначение настоящего стандарта	+	+	+	+	+
14.Характеристика НД на вставки	-	0	-	-	-
15.Штампы ОТК	+	+	+	+	+

(+) -реквизит на этикетку наносится;
(-) - реквизит на этикетку не наносится;
(0) -реквизит наносится по необходимости.

Примеры расположения реквизитов на этикетках приведены в

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

рекомендуемом
Приложении А.

4.3.2 Этикетки к изделиям должны быть выполнены из плотной белой бумаги (ГОСТ 597, ГОСТ 9094, ГОСТ 21444, ГОСТ 19344). Реквизиты должны быть выполнены типографским способом.

4.3.3 Номинальные размеры этикеток в mm, должны быть:

для гарнитуров и наборов----------30x60;

для изделий, имеющих вставки из драгоценных камней боле пяти разных характеристик----------25x50;

для остальных изделий---------- 25x35.

Допускаемые отклонения размеров этикеток не должны превышать ±2 mm.

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

4.3.4 Для нанесения наименования реквизитов на этикетку следует применять типографский шрифт высотой от 1,2 mm, а заполнение реквизитов выполнять упомянутым типографским шрифтом или вручную шариковой ручкой с черной или синей пастой, допускается наносить наименование реквизитов и заполнять их печатающим устройством, а реквизиты 9,11,15 проставлять резиновым штемпелем.

4.3.5 Этикетки к изделиям должны быть прикреплены нитками №10 по ГОСТ 6309 и опломбированы. Пломба должна иметь четкий оттиск предприятия-изготовителя

Прикрепленные к изделиям этикетки не должны отделяться от изделия без нарушения этикетки, пломбы или целостности нити. По согласованию с заказчиком допускается крепить этикетки нитками других номеров. Изделия (кроме изделий с драгоценными камнями), конструкция которых не позволяет произвести крепление несъемной этикетки, маркируются без опломбирования этикеток. В этом случае этикетка вкладывается в индивидуальную тару вместе с изделием или прикрепляется к нему.

Допускается этикетки к предметам сервировки стола и украшения интерьера вкладывать в индивидуальную тару без прикрепления к изделиям.

4.4 Маркировка групповой и транспортной тары

4.4.1 На групповой таре или ярлыке групповой тары для изделий (должны быть указаны реквизиты:

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;
- артикул;
- наименование и проба драгоценного металла;
- масса нетто изделий в граммах для весовых изделий; отпускная цена за грамм для весовых изделий (заполняется торговой организацией);
- 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 полудрагоценных камней;
- дата упаковки;
- номер упаковки;
- номер упаковщика;
- масса брутто в граммах (должна быть указана на боковой стенке тары);
- обозначение настоящего стандарта.

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

4.4.2 На транспортной таре должны быть указаны реквизиты:

- наименование предприятия-изготовителя;
- реквизиты предприятия-изготовителя (при необходимости);
-наименование получателя;

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

- реквизиты получателя (при необходимости);
- масса брутто в килограммах, граммах;
- номер счет-фактуры;
- номер наряд-заказа для изделий на экспорт.

При необходимости на боковой стенке транспортной тары могут наноситься манипуляционные знаки или их наименование по ГОСТ 14192 «Осторожно, хрупкое» или «Боится сырости».

4.4.3 Место и способ нанесения маркировки на таре должны соответствовать указанному 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 и ярлыке групповой тары нанесение наименований реквизитов заполнение должно производиться типографским способом, печатающими устройствами или вручную шариковой ручкой с пастой любого цвета, кроме красного;

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

Дополнительные требования к содержанию маркировки должны быть указаны в наряд-заказе.

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

4.5 Упаковка

4.5.1 Упаковка изделий

4.5.1.1Изделия должны упаковываться в индивидуальную, групповую и транспортную тару.

Примечания:

1.Под индивидуальной тарой следует понимать тару, предназначенную для единицы продукции, в которой изделие поступает с предприятия-изготовителя заказчику. По согласованию с заказчиком индивидуальная тара может являться потребительской.

2.Под групповой тарой следует понимать потребительскую тару, предназначенную для определенного числа продукции.

3.Под транспортной тарой следует понимать тару, образующую самостоятельную транспортную единицу.

4.5.1.2 Индивидуальная тара должна быть выполнена в виде: пакетов из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 12302, коробок по ГОСТ 7933 и футляров под действующей НД.

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

4.5.1.3 Групповая тара должна быть выполнена в виде картонных коробок из картона по ГОСТ 7933, изготовляемых по документам, утвержденным в установленном порядке.

4.5.1.4 Транспортная тара должна быть выполнена в виде ящиков из материалов, обеспечивающих сохранность изделий и изготавливаемая по документации утвержденной в установленном порядке.

Дополнительные требования к таре определяется договором на поставку.

4.5.1.5 Изделия, вложенные в индивидуальную тару, рекомендуется вкладывать в групповую тару в количествах:

- кольца обручальные гладкие по 10 или по 25 штук;
- кольца со вставками или без вставок по 5 или 10 штук;
- серьги по 5 или 10 пар;
- подвески по 5 или 10 штук;
- цепочки шейные по 5 или 10 штук;
- предметы сервировки стола (ножи, ложки и вилки) по 6 или 12 штук.

Допускается вкладывать в групповую тару изделия в количестве, согласованном с заказчиком.

Примечания:

1. В групповую тару должны вкладываться изделия одного артикула.

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

2. Кольца, браслеты и изделия со вставками из полудрагоценных выращенных 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 бумагу по ГОСТ 1908 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.

Требования упаковыванию изделий для экспорта определяются договором на поставку.

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

4.5.1.7 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;
-отпускная цена за грамм в установленной валюте для весовых изделий (заполняется торговой организацией);
- количество изделий в таре;
- масса нетто изделий в граммах;
- наименование материала вставок;
- номер упаковки;
- дата упаковки;
-номер упаковщика.

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

4.5.1.8 Групповая тара с изделиями должна быть опломбирована предприятием-изготовителем в защищенном от случайных повреждений месте.

Пломба должна иметь четкий оттиск предприятия-изготовителя.

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

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

4.5.1.10 В транспортную тару вместе с изделиями должны вкладываться счет-фактура, единый упаковочный лист, содержащий реквизиты:

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование изделий;
- артикул или шифр;
- масса нетто изделий в граммах (для весовых изделий);
- отпускная цена за грамм в сумах, тийинах;
- номера и количество упаковок, находящихся в таре в штуках;
-масса брутто в граммах;
- количество изделий в каждой упаковке в штуках;
-дата упаковки;
- номер упаковщика.

В транспортную тару вместе с изделиями, предназначенными для экспорта, должны быть вложены счет-фактура и единый упаковочный лист;

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

На упаковочном листе должны быть указаны реквизиты:
- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование изделий;
- проба металла;
- количество изделий в штуках;
- масса нетто изделий в граммах.

Примечание - Для упаковки изделий на экспорт требования пунктов 4.5.1.5-4.5.1.10 исключаются.

4.5.1.11 При упаковке изделий с драгоценными камнями, снабженными сертификатами, сертификаты должны вкладываться в транспортную тару.

4.5.1.12 Допускается в транспортную тару вкладывать акт калькуляции.

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

4.5.1.14 Высокохудожественные изделия из драгоценных металлов, с драгоценными камнями могут вкладываться в специальные художественно оформленные футляры.

4.5.1.15 Предметы сервировки стола и украшения интерьера должны вкладываться в футляры в количествах согласованных с заказчиком.

4.5.1.16 Транспортная тара должна быть обшита тканью светлого тона и скреплена сургучными печатями предприятия-изготовителя.

4.5.1.17 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 транспортировании и хранении.

4.5.1.18 Допускается иные способы упаковывания по согласованию с заказчиком.

4.6 Требования к сырью и материалам

4.6.1 Материалы из которых изготавливают ювелирные изделия, являются решающими факторами, определяющими их потребительскую ценность (красоту, надежность, долговечность, безопасность, гигиеничность, удобство пользования).

Материалами для производства ювелирных изделий служат металлы и сплавы, ювелирные камни, декоративные и поделочные материалы. К основным драгоценным металлам относят золото, серебро и платину.

Драгоценные металлы имеют красивый внешний вид, высокую устойчивость к химическим и атмосферным воздействиям, отличаются мягкостью, тягучестью, пластичностью, способностью сплавляется с другими металлами, что обуславливает широкое применение их в ювелирном производстве. Как правило, в чистом виде драгоценные металлы для изготовления ювелирных изделий не применяют из-за их недостаточной твердости и износостойкости. Применяют сплавы с разным содержанием драгоценного металла, которое выражают пробой.

Для изготовления золотых ювелирных изделий обычно применяют тройные сплавы золота, серебра и меди, имеющие желтый цвет. Золотые сплавы, используемые в отечественном ювелирном производстве, бывают пяти проб-958, 750, 583, 500, 375-й с содержанием золота соответственно 95,8%, 75,0% и т.д.

Для производства серебряных ювелирных изделий используют серебряно-медные сплавы 960, 925, 916, и 875-й проб. Маркируют серебряные сплавы аналогично золотым.

Из цветных металлов и их сплавов в ювелирном производстве чаще используют сплавы меди - латунь, мельхиор, нейзильбер.

Ювелирные камни подразделяют на природные и искусственные. Природные камни могут минерального и органического происхождения. Их делят на драгоценные, полудрагоценные и поделочные. Искусственные камни, как правило, имеют минеральную основу.

Драгоценные камни (самоцветы) характеризуются высокой прозрачностью, твердостью, красивой игрой света. К ним относят алмаз, изумруд, рубин, сапфир и жемчуг. Мерой веса драгоценных камней является карат (0,2 г).

Полудрагоценные камни отличаются разнообразием. Это камни прозрачные и

O‘zSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

полупрозрачные, бесцветные и цветные. Неодинаковы и их свойства, определяемые преимущественно химическим составом, внутренним строением. По химическому составу выделяют несколько групп полудрагоценных камней: группа берилла (аквамарин, александрит), группа кварца (аметист, горный хрусталь, опал) и др. К полудрагоценным камням относят и камни органического происхождения: янтарь, коралл. Мерой веса полудрагоценных камней является грамм.

Искусственные камни получают чаще из оксидов различных металлов путем выращивания кристаллов в определенных условиях. К ним относятся синтетический корунд, искусственные гранат, изумруд, сапфир, искусственные кристаллы - фианиты, искусственно выращиваемый жемчуг и др. Часто искусственные камни почти не отличаются от природных. Обычно они более крупных размеров, более чистые и равноокрашенные.

5 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

5.1 Основная задача требования безопасности — предупреждать травматизм, изучать его причины и разрабатывать мероприятия, исключающие возможность его появления. Каждый рабочий, поступающий на производство, проходит инструктаж по технике безопасности, правила которой должны быть изучены и неукоснительно соблюдаться. Инструктаж по технике безопасности, разработанный отдельно для каждой специальности, с учетом используемого оборудования и инструмента, проводится систематически не менее двух раз в год.

5.1.1 К производствам повышенной опасности относятся значительные отделения ювелирных предприятий, так как рабочим в них приходится иметь дело с горячим металлом и непрерывно вращающимися механизмами.

В процессе плавки и отжига металла рабочие должны предохранять лицо, руки и одежду от попадания на них раскаленных частиц защитными очками, рукавицами, фартуком и различными защитными устройствами.

5.1.2 Запрещается производить наладку оборудования и поправлять положение изделия во время работы станка.

5.1.3 Все работы, связанные с кислотными и другими разъедающими растворами, должны проводиться в специально оборудованных цехах или участках с вытяжными устройствами. Кроме устройств, защищающих рабочего от попадания разъедающих растворов, существует кислотостойкая спецодежда по ГОСТ 12.4.131, ГОСТ 12.4.132.

5.1.4. Производство ювелирных изделий из драгоценных металлов не влияет на окружающую среду выше установленных норм.

6 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

Таблица 4- Программа контроля изделий

Контролируемые показатели	Пункты стандарта, определяющие		Вид технического контроля	
	технические требования	методы контроля	на предпрятии-изготовителе	у заказчика
1.Внешний вид	4.1.1; 4.1.4-4.1.11;4.1.13; 4.1.18; 4.1.19; 4.1.22; 4.1.23.	7.1	+	+
2.Качество закрепки вставок	4.1.12; 4.1.14-4.1.17	7.2	+	+
3.Качество работы замков,	4.1.20; 4.1.21; 4.1.24	7.3	+	+

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

булавок, шарнирных соединений				
4. Прочность цепочек, браслетов, нитей и присоединительных звеньев шейных украшений	4.1.25; 4.1.27; 4.1.28; 4.1.29;	7.4	+*	+
5. . Размер колец, браслетов, цепочек	4.1.26; 4.1.30-4.1.32	7.5	+	+
6. Устойчивость предметов сервировки	4.1.33	7.3	+*	-
7. Масса изделий	4.1.35	7.7	+**	-***
8. Качество клеймения, маркировки и упаковки	4.1.3; 4.2; 4.5.	7.1	+	+
9 Определение соответствии ювелирных изделий к пробам	4.1.3	7.9	+	-
Определение массовой доли драгоценных металлов	4.1.2	7.10	+	-

Условные обозначения:

(+) - проводится непрерывный контроль;

(-) - контроль не проводится или проводится при необходимости;

(*) - допускается периодический контроль не реже одного раза в год, не мене чем на пяти изделиях одного шифра;

(**) - допускается проводить выборочный контроль изделий до 5 % от партии, но не менее 5 штук;

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

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

6.3 При входном контроле в организациях оптовой торговли проводится 100 %-й контроль изделий с драгоценными камнями и выборочный контроль остальных изделий до 5 % от партии, но не менее 5 штук.

На предприятиях розничной торговли и при поставке на экспорт проводится 100 % контроль любых изделий.

6.4 Заказчик проводит входной контроль изделий и их приемку на соответствие требованиям настоящего стандарта и наряд-заказа (договора на поставку).

6.5 Изделия считаются принятыми, если все контролируемые показатели, указанные в табл.4,соответствуют требованиям настоящего стандарта и наряд-заказа (договора на поставку).

6.6 В ходе выборочного контроля, при обнаружении несоответствия изделий приемка заказчиком должна быть приостановлена, согласно требованиям настоящего стандарта и наряд-заказа. 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. Для возобновления приемки заказчик вызывает представителя предприятия-изготовителя.

6.7 Изделия не соответствующие требованиям настоящего стандарта и наряд-заказа, должны быть возвращены предприятию-изготовителю.

7 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

7.1 Контроль внешнего вида изделий, качества маркировки и упаковки изделий должен осуществляться визуально невооруженным глазом в отраженном свете электрической

лампы мощностью от 30 до 40 W при расположении источника света от изделия на расстоянии от 250 до 300 mm.

Контроль вставок в парных в ювелирных (серьги, запонки), 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.

7.2 Контроль качества закрепки вставок производится визуально и легким покачиванием вставки (со стороны площадки).

7.3 Контроль работы замков, булавок и шарнирных соединений осуществляется трехкратным опробованием их в действии.

7.4 Контроль статического усилия на разрыв цепочек проводится, не менее чем на пяти изделиях одного артикула, методом случайной выборки, длиной не более 600 mm.

Перед проведением испытаний дополнительно проводят визуальный осмотр изделия.

Изделия не должны иметь видимых механических повреждений, звенья изделия должны иметь одинаковую геометрическую форму.

Цепочка подвешивается на крайние звенья с помощью крючков - одним концом за горизонтальный прут штатива, а на другой - подвешиваются связанные гири соответствующей массы:

* для цепочек из проволоки диаметром до 0,25 mm - 270 g
* для цепочек из проволоки диаметром от 0,25 mm до 0,35 mm - 510 g
* для цепочек из проволоки диаметром свыше 0,35 mm - 1010 g
* для испытания прочности присоединительных (оконцовочных) звеньев - 1010 g.

Нагружение цепочки должно производится плавно, без рывков.

Подвешенные гири не должны касаться каких-либо поверхностей.

Испытываемые изделия выдерживают нагрузкой в течение не менее 10 min.

По истечении времени нагрузку с изделия снимают, освобождают от крючков и производят его визуальный осмотр без применения оптических приборов.

Для ужесточения и одновременного испытания на прочность крайних присоединительных (оконцовочных:) звеньев допускается применять одну нагрузку массой 1010 g для всех значений диаметров проволоки.

Изделие считается выдержавшим испытание, если не произошло разрыва любого из звеньев цепи и они сохранили видимую первоначальную геометрическую форму.

Результаты испытаний оформляют в виде протокола по форме, приведенной в Приложении С.

7.5 Контроль размеров колец должен производится кольцемером по РД 117-3-006, браслетов и цепочек металлической линейкой по ГОСТ 427 или другими средствами контроля удовлетворяющими требованиям п.п 4.1.26, 4.1.30, 4.1.31, 4.1.32. настоящего стандарта.

7.6 Устойчивость предметов сервировки стола определяется установкой изделий на ровную поверхность с углом наклона плоскости к горизонтали указанные в п.4.1.33 настоящего стандарта.

7.7 Контроль массы изделий должен производиться на весах по ГОСТ 24104, имеющих погрешность определения массы не более 0,01 g.

Взвешивание драгоценных металлов и вставок из полудрагоценных камней производится в граммах, с округлением по арифметическим правилам расчетного значения до двух цифр после запятой на весах, допускающих погрешность в зависимости от взвешиваемой массы в следующих пределах:

Таблица 5- Погрешность взвешиваемой массы

Взвешиваемая масса, kg	Модель весов	НПВ,g	НмПВ, g	Пределы допустимой погрешности взвешивания, mg	Класс точности по ГОСТ 24104	Интервалы взвешивания
0.00-1.00	PR - 503	510.00	1.00	±3.00	II (специальный)	
	PM - 400	410. 00	0.02	±4.00	III (высокий)	

STANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

1.00-10.00	PM - 1200	1200.00	0.10	±5.00	II (специальный)	По всему диапазону взвешивания
	PR - 1203	1210.00	0.10	±3.00	II (специальный)	
	PG - 2002	2100.00	0.50	±30.00	II (специальный)	
	PG - 5002	5100.00	5.00	± 30. 00	II (специальный)	
	PM-6100	6100.00	0.50	± 30. 00	II (специальный)	
	PR - 8002	8100.00	1. 00	± 30. 00	II (специальный)	
20.00-50.00	SG-32001	32100. 00	5.00	±500. 00	III (высокий)	
	PM-30000	30000. 00	5.00	± 500.00	III (высокий)	

7.8 Взвешивание драгоценных камней производится в каратах.

7.9 Соответствие всех ювелирных изделий изготовленных в Республике Узбекистан к пробам действующим в Республике Узбекистан определяется по O`z DSt 8.019.

7.10 Определение массовой доли драгоценных металлов по ГОСТ 30649, ГОСТ 16321.1, ГОСТ 17234, ГОСТ 22864.

8 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

8.1 Перевозка изделий из драгоценных металлов производиться на ведомственном автотранспорте, на основании соответствующих документов, оформленных в установленном порядке.

8.2 Хранение изделий должно осуществляться в сухих, отапливаемых помещениях, свободных от содержания химически активных веществ с соблюдением мер исключающих механические повреждения.

9 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

9.1 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.

9.2 При эксплуатации изделий со вставками следует избегать воздействия на изделие резких перепадов температур.

10 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

10.2 Срок обнаружения скрытых дефектов изделий устанавливается;

- для изделий с драгоценными камнями, а также для шарнирных соединений браслетов и серег - 12 месяцев со дня их продажи через предприятия розничной торговли;
- для остальных изделий 6 месяцев со дня их продажи через предприятия розничной торговли.

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

Приложение А
(рекомендуемое)

ПРИМЕРЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ РЕКВИЗИТОВ НА ЭТИКЕТКАХ
(реквизиты по таблице 3)

Пример: 1 Этикетка к изделию весовому без вставок.

Лицевая сторона этикетки

1
2
3
4
5
6
7

Оборотная сторона этикетки

8
13
15

Пример 2. Этикетка к изделию весовому со вставками (кроме изделий со вставками из драгоценных камней)

Лицевая сторона этикетки

1
2
3
4
5
6
7

Оборотная сторона этикетки

8
9
13
15

Пример 3 Этикетка к изделию со вставками из драгоценных камней.

Лицевая сторона этикетки

1
2
3
4
5
7
13

Оборотная сторона этикетки

10	11
12	
8	
9	
14	
	15

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

Примечания

1. Цифровые обозначения полей на этикетках соответствуют номерам реквизитов, указанных в таблице 3.

2.Наименование следующих номеров реквизитов, приведенных в таблице 3, в этикетке не указывается; 1,2,4,13,14,15.

Наименования остальных реквизитов указываются в этикетках в сокращенной записи ("арт", "масса изд", "цена за 1 g", "цена изд", "разм", "шарнир.д", "вставка", "изд №", "изг.11-94" - цифры приведены в качестве примера, "акт №")

3. Реквизиты на поле 14 следует заполнять в соответствии с НД на вставки: Пример заполнения поля 14:

Вставки:
бриллианты
ТУ 25--07Л319
ЗКР 17-0,03" 1/2А

ТУ 95.335
Зк-1,15-2/1
Записи обозначают:
"ТУ 25-07.1319" - НД на бриллианты;
"Зкр 17-0,03-1/2А" - характеристика бриллиантов, где
3- количество вставок;
КР-17 - форма огранки бриллиантов (круглый семнадцатигранный) по ТУ 25-07.1319;
0,03 - масса бриллиантов в каратах; 1 - группа цвета по ТУ 25-07.1319;
2-группа дефектности по ТУ 25-07.1319;
А-группа геометрических параметров по ТУ 25-07.1319;
"ТУ 95.335" - НД на обработанные изумруды
"Зк-1.15-2/1" - характеристика изумрудов, где:
3-количество вставок;
К-вид огранки / "кабошон" по ТУ 95.335;
1,15-масса изумрудов в каратах;
2-группа цвета по ТУ 95.335;
1-категория качества по ТУ 95.335.

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

Например:
"Изумруд"
ТУ 25-12.30 ЗКБ4Л5-2/1В записи означают:
'ТУ25-12.30"-НД на выращенные изумруды;
"ЗКБ-1,15-2/1 В" - характеристика на выращенных изумрудов;
где:
3-количество вставок;
Кб - вид огранки ("кабошон") по ТУ 25-12.30;
1,15-масса изумрудов в каратах;
2-группа цвета по ТУ 25-12.30;
1-группа качества по ТУ 25-12.30;
В--выращенный.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

Приложение В

ПРОТОКОЛ №____
«_____» _____20___г.
испытаний ювелирных изделий
на статическое усилие на разрыв

1. Наименование изделия _____Ш_____пл_____проба_____
(модель, Ш проволоки № плавки
2. Количество испытываемых изделий ____5_____ шт. L=_____mm
3. Значение массы прилагаемой нагрузки_____g
4. Результаты осмотра изделий до испытаний:
   - обнаруженные несоответствия_____
   - несоответствия не обнаружены (ненужное зачеркнуть)
5. Результаты осмотра после проведения испытаний:
   - отмечены изменения_____
   _____
   - изменений не обнаружено (ненужное зачеркнуть)
6. Заключение о соответствии требованиям нормативного документа:
   - изделие соответствует требованиям
   - изделие не соответствует требованиям
   (ненужное - зачеркнуть)

Инженер – технолог _____ Ф.И.О.

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

УДК 671.1 **ОКС 39.060** **Группа М 54** **ОКП 19 9500**

Ключевые слова: серьги, браслеты, кольца, цепи, изделия ювелирные, маркировка, упаковка, проба, масса

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изменения	№ листа (страницы)				№ документа	Дата внесения изменения	Дата введения изменения
	измененного	замененного	нового	аннулированного			

O‘ZSTANDART AGENTL
STANDARTLASHTIRISH V
DAVLAT N ZOR TIN
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI

РАЗРАБОТАНО

Главный инженер НГМК	Н.П. Снитка
Зам. гл. инженера по технологии НГМК	М.М. Исмагилов
Начальник СТК НГМК	Б.О. Холмуродов
Начальник Управления ВЭСиС НГМК	Х.Н. Сафаров
Главный метролог НГМК	Д.М. Крайнюкова
Директор Ювелирного завода НГМК	Ф.Р. Кахоров
Главный бухгалтер Ювелирного завода НГМК	К.К. Ёрматов

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор Агентства по драгоценным металлам при Центральном Банке Республики Узбекистан	Б.Б. Сабиров

Письмо №15/515 от 07.11.2018г.

Руководитель Ассоциации ювелирной Промышленности Узбекистана “Узбекзаргарсаноати”	Д.Н. Саматов

Письмо №76 от 26.11.2018г.

РАЗРАБОТАНО

Главный инженер НГМК — Н.П. Снитка

Зам. гл. инженера по технологии НГМК — М.М. Исмагилов

Начальник СТК НГМК — Б.О. Холмуродов

Начальник Управления ВЭСиС НГМК — Х.Н. Сафаров

Главный метролог НГМК — Д.М. Крайнюкова

Директор Ювелирного завода НГМК — Ф.Р. Кахоров

Главный бухгалтер Ювелирного завода НГМК — К.К. Ёрматов

СОГЛАСОВАНО:

Генеральный директор Агентства по драгоценным металлам при Центральном Банке Республики Узбекистан — Б.Б. Сабиров

Письмо №15/515 от 07.11.2018г.

Руководитель Ассоциации ювелирной Промышленности Узбекистана “Узбекзаргарсаноати” — Д.Н. Саматов

Письмо №76 от 26.11.2018г.

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH VA
DAVLAT NAZORATINI
MUVOFIQLASHTIRISH
BOSHQARMASI