ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

СЛИТКИ ПЛАТИНЫ МЕРНЫЕ

Технические условия

Издание официальное

БЗ 5—2000/100

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 304 «Благородные металлы, сплавы, промышленные и ювелирные изделия из них; вторичные ресурсы, содержащие благородные металлы», Екатеринбургским заводом по обработке цветных металлов

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 17 января 2001 г. № 20-ст

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 2001

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Обозначения и сокращения 1
4 Технические требования 1
4.1 Основные параметры и размеры 1
4.2 Характеристики (свойства) 2
4.3 Маркировка 2
4.4 Упаковка 3
5 Правила приемки 4
6 Методы контроля 4
7 Транспортирование и хранение 4
Приложение А Порядок расположения маркировки мерного слитка платины 5
Приложение Б Порядок расположения маркировки мерного слитка платины на английском языке 6
Приложение В Содержание сертификата слитка 7
Приложение Г Библиография 7

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

СЛИТКИ ПЛАТИНЫ МЕРНЫЕ

Технические условия

Platinum weighted ingots. Specifications

Дата введения 2001—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на мерные слитки платины (далее — слитки) массой от 5 до 500 г, предназначенные для коммерческих и других целей.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 8273—75 Бумага оберточная. Технические условия

ГОСТ 9347—74 Картон прокладочный и уплотнительные прокладки из него. Технические условия

ГОСТ 10354—82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 12226—80 Платина. Методы анализа

ГОСТ 12341—81 Платина в слитках. Технические условия

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 24104—88 Весы лабораторные общего назначения и образцовые. Общие технические условия

3 Обозначения и сокращения

В стандарте приняты следующие условные обозначения и сокращения:

Пл 999,5: Пл — платина; 999,5 — проба, т. е. минимальное содержание благородного металла, измеренное в долях на тысячу единиц массы (промиле, ‰);

СШП 250: С — слиток, Ш — штампованное исполнение, П — платина, цифра — номинальное значение массы слитка в граммах.

Пример условного обозначения слитка платины марки Пл 999,8, массой 10 г, в штампованном исполнении:

Слиток Пл 999,8 СШП 10 ГОСТ Р 51704—2001

4 Технические требования

Слитки должны соответствовать требованиям настоящего стандарта. Слитки поставляют в штампованном исполнении.

4.1 Основные параметры и размеры

4.1.1 Размеры и обозначения слитков приведены в таблице 1.

Издание официальное

Таблица 1 — Обозначения, размеры и масса мерных слитков платины

Обозначение	Масса, г		Размеры, мм	
	номин.	пред. откл.	Длина (*a*)	Ширина (*b*)
СШП 5	5	+0,04	22,0—25,0	13,0—15,0
СШП 10	10	+0,05	24,0—29,0	13,5—17,0
СШП 20	20	+0,05	25,0—33,0	15,0—19,0
СШП 50	50	+0,06	36,0—48,0	21,0—28,0
СШП 100	100	+0,06	54,0—56,0	31,0—33,0
СШП 250	250	+0,08	79,0—81,0	46,5—48,0
СШП 500	500	+0,10	95,5—102,0	58,5—71,5

Примечания

1 Толщина слитка не нормируется.

2 По согласованию изготовителя с заказчиком допускается изготовление слитков других размеров, массы и формы.

4.1.2 Форма слитков должна соответствовать приложениям А и Б.

4.2 Характеристики (свойства)

4.2.1 Химический состав платины в слитках должен соответствовать указанному в таблице 2.

Таблица 2 — Химический состав платины в мерном слитке

Марка	Массовая доля, %	
	Платина, не менее	Сумма примесей, установленных ГОСТ 12341, не более*
Пл 999,8	99,98	0,02
Пл 999,5	99,95	0,05

* Содержание каждой примеси не нормируется.

Примечание — Содержание платины рассчитывают по разности между 100 % и фактической суммой определяемых примесей.

4.2.2 Поверхность слитка должна быть без жирового налета, плен, трещин, раковин, расслоений, заусенцев и инородных включений. Оборотная сторона слитка может быть выполнена матированной.

4.2.3 Масса слитков и предельные отклонения от нее должны соответствовать таблице 1.

4.3 Маркировка

4.3.1 Маркировка наносится на лицевую сторону каждого слитка и должна содержать:

- надпись «РОССИЯ», расположенную в овале;
- номинальную массу слитка, г;
- наименование металла — «платина»;
- массовую долю платины в пробах;
- товарный знак предприятия-изготовителя;
- номер (шифр) слитка.

4.3.2 Порядок расположения маркировки на слитке приведен в приложении А.

Примечания

1 По согласованию с изготовителем реквизиты на лицевой стороне слитка могут быть выполнены на английском языке по приложению Б. На слитках массой 100 г и менее надпись «MELTER ASSAYER» по согласованию с заказчиком допускается не наносить.

2 На лицевой или оборотной стороне слитка может быть нанесен товарный знак заказчика или другая символика, согласованная с изготовителем.

4.3.3 Маркировка слитка должна быть четкой, разборчивой. Не допускаются исправления маркировки, слияние букв и цифр. Оттиск маркировочного текста на слитке должен быть выпуклым.

Номер слитка устанавливается изготовителем и выполняется металлическим клеймом. Он, как и другая маркировка (приложения А и Б), может быть нанесен лазерным или другим методом.

Примечание — По согласованию номер слитка массой 100 г и менее может быть нанесен на оборотной стороне.

4.4 Упаковка

4.4.1 Каждый слиток упаковывают в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354. Слитки должны быть уложены рядами в деревянный ящик, изготовленный по нормативному документу. Каждый ряд должен быть отделен от следующего бумагой по ГОСТ 8273 и картоном по ГОСТ 9347. Ящики упаковывают в металлический контейнер.

Допускается поставлять ящики без упаковки в контейнер. В этом случае толщина стенки ящика должна быть не менее 10 мм.

Допускается применение других упаковочных материалов и видов упаковки, предохраняющих слитки от механических повреждений.

4.4.2 Каждый слиток сопровождают сертификатом изготовителя по приложению В.

По согласованию с изготовителем в сертификат может быть внесен товарный знак и наименование заказчика.

4.4.3 Каждая поставка слитков должна сопровождаться спецификацией, защищенной полиэтиленовой пленкой, которую укладывают в один из упаковочных ящиков.

В спецификации должно быть указано:

- наименование предприятия-изготовителя;
- номер спецификации;
- наименование продукции: «слитки платины мерные»;
- обозначение настоящего стандарта;
- наименование получателя;
- номера партий;
- номера мест;
- номера слитков;
- обозначение слитков;
- номинальная масса слитков, г;
- массовая доля платины, %;
- количество слитков по партиям, шт.;
- год выпуска;
- подписи ответственных лиц с датой.

4.4.4 Каждая партия слитков сопровождается документом о качестве (паспортом), в котором должно быть указано:

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование продукции: «слитки платины мерные»;
- обозначение слитка;
- обозначение настоящего стандарта;
- номер партии;
- номера слитков;
- массовая доля платины и примесей, %;
- количество слитков в отгружаемой партии, шт.;
- масса партии слитков, г;
- номер спецификации;
- дата выпуска;
- штамп (печать) технического контроля предприятия-изготовителя;
- подписи ответственных лиц.

Документ о качестве в полиэтиленовой пленке вкладывают в ящик вместе со слитками соответствующей партии.

Допускается формировать пакет документов (спецификация, документ о качестве) и отправлять его отдельно.

Примечание — По согласованию с изготовителем каждый слиток может сопровождаться выпиской из паспорта, содержащей: наименование изготовителя, наименование продукции, обозначение слитка, обозначение настоящего стандарта, номер слитка, номер партии, к которой принадлежит слиток; массовую долю платины и примесей (%), массу слитка, номер спецификации, дату выпуска, штамп (печать) и подпись ответственного лица.

4.4.5 На каждый ящик наклеивают этикетку или ставят штамп с указанием номера спецификации и номера места. Маркировку ящиков проводят по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционного знака «Хрупкое. Осторожно».

4.4.6 Каждый контейнер, ящик должны быть опломбированы или опечатаны предприятием-изготовителем.

5 Правила приемки

5.1 Слитки предъявляют к приемке партиями. Масса партии — не более 100 кг. Партия должна состоять из слитков одной плавки.

5.2 Определение химического состава платины у изготовителя проводят на пробах, отобранных от каждой плавки по методике предприятия-изготовителя.

Изготовитель гарантирует содержание платины в слитке по требованиям 4.2.1.

5.3 При необходимости, определение химического состава слитков у заказчика может проводиться на пробах, отбираемых от любых двух слитков партии (плавки) путем сверления противоположных углов и сторон слитка на глубину, равную половине толщины слитка.

Для слитков толщиной менее 3 мм пробой может быть сам слиток или его часть.

5.4 Проверке качества поверхности (4.2.2), массы (4.2.3) и маркировки (4.3) подвергают каждый слиток.

5.5 Проверке качества упаковки (4.4), в том числе сопроводительной документации, подвергают 100 % поставляемых партий слитков.

5.6 При получении неудовлетворительных результатов анализа химического состава (4.2.1) проводят повторную проверку на удвоенном количестве проб, отобранных от той же партии. Результаты повторной проверки являются окончательными и распространяются на всю партию.

5.7 При возникновении разногласий в оценке химического состава платины между изготовителем и заказчиком проводят арбитражный анализ пробы, которую отбирают в порядке, установленном 5.2. Арбитражную пробу хранят на предприятии-изготовителе в течение не менее трех месяцев со дня отгрузки.

6 Методы контроля

6.1 Анализ химического состава платины проводят по ГОСТ 12226 или другим методом, аттестованным в установленном порядке и обеспечивающим требования настоящего стандарта.

6.2 Контроль массы слитков до 200 г включительно проводят на весах общего назначения 2-го класса точности, слитков свыше 200 до 500 г включительно – на весах общего назначения 3-го класса точности по ГОСТ 24104.

6.3 Контроль качества поверхности, маркировки и упаковки слитков проводят без применения увеличительных приборов.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Транспортирование и хранение слитков из платины проводят в соответствии с инструкцией [1].

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)

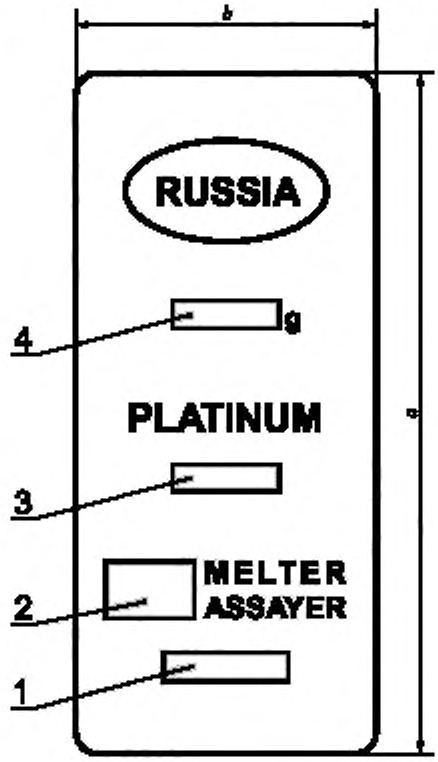
Порядок расположения маркировки мерного слитка платины



1 — номер (шифр) слитка; *2* — товарный знак предприятия-изготовителя; *3* — массовая доля платины в пробах; *4* — номинальная масса слитка

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(обязательное)

Порядок расположения маркировки мерного слитка платины на английском языке



1 — номер (шифр) слитка; *2* — товарный знак предприятия-изготовителя; *3* — массовая доля платины в пробах; *4* — номинальная масса слитка

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(обязательное)

Содержание сертификата слитка

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

ТОВАРНЫЙ ЗНАК ИЗГОТОВИТЕЛЯ

_____
наименование предприятия-изготовителя

СЕРТИФИКАТ
мерного слитка платины №_____

ГОСТ Р 51704—2001

Обозначение слитка _____

Масса, г _____

Массовая доля платины, % _____

Дата выпуска _____

Руководитель службы технического контроля _____

Представитель Российской государственной пробирной палаты _____

ПРИЛОЖЕНИЕ Г
(справочное)

Библиография

[1] Инструкция о порядке получения, расходования, учета и хранения драгоценных металлов и драгоценных камней на предприятиях, в учреждениях и организациях Министерства финансов Российской Федерации № 67 от 04.08.92

УДК 669.21:006.354 ОКС 77.140.90 В50 ОКП 17 5120

Ключевые слова: слитки, платина, размеры, маркировка, масса, сертификат

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 31.01.2001. Подписано в печать 20.02.2001. Усл.печ.л. 1,40. Уч.-изд.л. 0,75.
Тираж 198 экз. С 311. Зак. 179.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru