ГОСТ 7221—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПОЛОСЫ ИЗ ЗОЛОТА, СЕРЕБРА И ИХ СПЛАВОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

СТАНДАРТИНФОРМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.21/.22—418.2:006.354 Группа В53

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПОЛОСЫ ИЗ ЗОЛОТА, СЕРЕБРА И ИХ СПЛАВОВ

Технические условия

ГОСТ 7221—80

Strips out of gold, silver and their alloys.
Technical conditions

МКС 39.060
ОКП 18 6000

Дата введения 01.01.83

Настоящий стандарт распространяется на холоднокатаные полосы из золота, серебра и их сплавов технического назначения, а также для ювелирного производства.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Толщина полос и предельные отклонения по ней должны соответствовать указанным в табл. 1.

1.2. Ширина, длина полос и предельные отклонения по ним в зависимости от толщины должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

Таблица 1

мм

Толщина	Предельное отклонение	Толщина	Предельное отклонение
0,10 0,12 0,14 0,16 0,18 0,20 0,22 0,25	—0,02	0,50 0,55 0,60 0,65 0,70	—0,04
0,28 0,30 0,32 0,35 0,40 0,45	—0,03	0,75 0,80 0,85 0,90 1,00 1,10 1,20	—0,05

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1980
© Стандартинформ, 2005

Продолжение табл. 1

мм

Толщина	Предельное отклонение	Толщина	Предельное отклонение
1,30 1,40 1,50 1,60 1,70 1,80	—0,07	2,80 3,00 3,60 4,00	—0,10
2,00 2,20 2,50	—0,09	4,50 5,00	—0,12
		5,50 6,00 7,00 8,00 9,00 10,00	—0,14

Таблица 2

мм

Толщина	Ширина							Длина					
	50	60	70	80	100	120	160	180	200	250	200	250	320	400	500
	Предельное отклонение														
0,10—0,32	—2,0										—2	—3	—3	—3	—4
0,35—0,45 0,50—0,90	—2,0										—2	—3	—3	—4	—4
1,00—4,00	—3,0										—3	—3	—3	—4	—4
4,50—10,00	—3,00					—4,0					—4	—4	—4	—5	—5

Примеры условного обозначения

Полоса из сплава марки СрМ90 по ГОСТ 6836, твердая, толщиной 1 мм, шириной 200 мм, длиной 500 мм:

Полоса СрМ 90Т 1×200×500 ГОСТ 7221—80

Полоса из сплава марки ЗлСрМ 585—80 по ГОСТ 30649, мягкая, толщиной 1 мм, шириной 200 мм, длиной 500 мм:

Полоса ЗлСрМ 585—80М 1×200×500 ГОСТ 7221—80

Допускается наличие в партии немерных полос по ширине и длине в количестве не более 10 % массы партии.

(Измененная редакция, Изм. № 3, Поправка).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Полосы должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

Химический состав полос технического назначения должен соответствовать ГОСТ 6835 и ГОСТ 6836, для ювелирного производства — ГОСТ 30649.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.2. Полосы должны изготовляться в мягком (отожженном) и твердом (неотожженном) состоянии.

2.3. Поверхность полос должна быть чистой, без плен, трещин, расслоений, следов смазки. На поверхности полос допускаются отдельные поверхностные дефекты (вмятины, царапины, уколы, следы зачистки и шабровки), если они при контрольной зачистке не выводят полосы за предельные отклонения по толщине.

Допускаются местные потемнения и цвета побежалости.

2.4. Полосы должны быть ровно обрезаны и не иметь рваных кромок.

2.5. Механические свойства полос указаны в приложении.

2.6. Свойства сплавов ювелирного назначения приведены в ГОСТ 30649.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Полосы принимают партиями. Партия должна состоять из полос одной марки, одной плавки, одного размера, одного состояния материала и оформлена одним документом о качестве, в котором указывают:

- товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;
- марку материала;
- размер полос;
- состояние материала полос;
- химический состав;
- номер партии;
- массу полос в граммах;
- дату выпуска;
- штамп технического контроля предприятия-изготовителя;
- обозначение настоящего стандарта.

3.2. Проверке качества полос на соответствие требованиям пп. 1.1; 1.2; 2.3; 2.4 должно быть подвергнуто не менее 25 % полос партии, но не менее трех полос.

3.1, 3.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.2а. Проверка массы нетто каждой упаковочной единицы проводится на весах по ГОСТ 24104 в соответствии с порядком учета и хранения драгоценных металлов, установленным соответствующим национальным органом.

3.3. Для проверки химического состава на соответствие требованиям ГОСТ 6835, ГОСТ 6836 или ГОСТ 30649 потребитель отбирает одну полосу от партии, изготовитель химический состав определяет на пробе, отобранной от каждой плавки.

3.2а, 3.3. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторную проверку на удвоенной выборке или пробе, отобранной от той же партии.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Толщину полос измеряют на расстоянии не менее 25 мм от вершины угла и не менее 15 мм от кромки микрометром по ГОСТ 6507. Обмеру подлежат оба конца.

Ширину и длину полос измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.2. Проверку полос на соответствие требованиям пп. 2.3 и 2.4 проводят внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

4.3. Определение химического состава проводят по ГОСТ 27973.0 — ГОСТ 27973.3, ГОСТ 28353.0 — ГОСТ 28353.3, ГОСТ 16321.1, ГОСТ 16321.2, ГОСТ 17234, ГОСТ 22864 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность определения.

При возникновении разногласий в оценке химического состава химический состав определяют по ГОСТ 27973.0—ГОСТ 27973.3, ГОСТ 28353.0—ГОСТ 28353.3, ГОСТ 16321.1, ГОСТ 16321.2, ГОСТ 17234, ГОСТ 17235 и ГОСТ 22864.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На углу каждой полосы наносится маркировка, содержащая: марку материала, номер партии, товарный знак предприятия-изготовителя.

5.2. Пачки полос обертывают бумагой по ГОСТ 8273, укладывают в ящики, изготовленные по нормативно-технической документации, или между фанерными прокладками, обертывают бумагой по ГОСТ 8273 и упаковывают в матерчатые мешки.

Допускается применять для упаковки другие равноценные материалы, не ухудшающие качества продукции.

5.3. На каждый мешок (ящик) крепят ярлык с указанием:

- стоимости посылки;
- наименования предприятия-потребителя;
- массы нетто;
- массы брутто;
- номера посылки;
- номера реестра;
- индекса кладовщика-упаковщика;
- наименования предприятия-изготовителя.

5.2, 5.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.4. Масса брутто упаковочного места не должна превышать 10 кг.

5.5. Мешки (ящики) должны быть опломбированы предприятием-изготовителем.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.6. Полосы должны храниться в отапливаемом помещении, не содержащем в атмосфере сернистых соединений, в условиях, предохраняющих полосы от загрязнения и механических повреждений.

5.7. При транспортировании полосы должны быть защищены от попадания влаги, механических повреждений и воздействия агрессивных сред.

5.8. Хранение и транспортирование полос из золота, серебра и их сплавов проводят в порядке, установленном для хранения и транспортирования драгоценных металлов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ТВЕРДОСТЬ ПОЛОС ИЗ ЗОЛОТА, СЕРЕБРА И ИХ СПЛАВОВ

Марка металла для сплава	Состояние материала	
	Твердое	Мягкое
	Н (кгс/мм^2), не менее	Н (кгс/мм^2), не более
Зл99,99	50	30
ЗлСр75—25	80	50
ЗлСрМ90—4	150	100
ЗлСрМ58,5—8	180	160
Ср99,99	80	50
СрМ	100	70
СрМ92,5	110	80
СрМ91,6	115	85
СрМ90	120	95
СрМ87,5	125	100
СрМ77	160	110
СрМ50	170	120

Определение твердости проводилось на полосах толщиной 1,0 мм.

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН Министерством цветной металлургии СССР**

2. **ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР**

3. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.05.80 № 2260**

Изменение № 3 принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 24 от 5 декабря 2003 г.)

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AM, BY, KG, MD, RU, TJ, TM, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 7221—54**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 427—75	4.1
ГОСТ 6507—90	4.1
ГОСТ 6835—2002	2.1, 3.3
ГОСТ 6836—2002	1.2, 2.1, 3.3
ГОСТ 8273—75	5.2
ГОСТ 16321.1—70	4.3
ГОСТ 16321.2—70	4.3
ГОСТ 17234—71	4.3
ГОСТ 24104—2001	3.2а
ГОСТ 22864—83	4.3
ГОСТ 27973.0-88 — 27973.3-88	4.3
ГОСТ 28353.0-89 — 28353.3-89	4.3
ГОСТ 30649—99	1.2, 2.1, 2.6, 3.3

6. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)**

7. **ИЗДАНИЕ (апрель 2005 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июне 1987 г., феврале 1993 г., марте 2004 г. (ИУС 10—87, 1—94, 6—2004), Поправкой (ИУС 5—2005)**

Редактор *О.В. Гелемеева*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Подписано в печать 26.04.2005. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,65.Тираж 150 экз. С 993. Зак. 253.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

к ГОСТ 7221—80 Полосы из золота, серебра и их сплавов. Технические условия (см. Изменение № 3, ИУС № 6—2004)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 1.2. Примеры условных обозначений. Третий, четвертый абзацы	юЗлСрМ 585—80	ЗлСрМ 585—80

(ИУС № 5 2005 г.)

Изменение № 3 ГОСТ 7221—80 Полосы из золота, серебра и их сплавов. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 24 от 05.12.2003)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 4724

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AM, BY, KG, MD, RU, TJ, TM, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации

По всему тексту стандарта заменить ссылки: ГОСТ 6835—80 на ГОСТ 6835—2002, ГОСТ 6836—80 на ГОСТ 6836—2002.

Вводную часть изложить в новой редакции:

«Настоящий стандарт распространяется на холоднокатаные полосы из золота, серебра и их сплавов технического назначения, а также для ювелирного производства».

Пункт 1.2. Примеры условного обозначения изложить в новой редакции:

«Полоса из сплава марки СрМ90 по ГОСТ 6836—2002, твердая, толщиной 1 мм, шириной 200 мм, длиной 500 мм:

Полоса СрМ 90Т 1·200·500 ГОСТ 7221—80

Полоса из сплава марки юЗлСрМ 585—80 по ГОСТ 30649—99, мягкая, толщиной 1 мм, шириной 200 мм, длиной 500 мм:

Полоса юЗлСрМ 585—80 М 1·200·500 ГОСТ 7221—80».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции:

«2.1. Полосы должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

Химический состав полос технического назначения должен соответствовать ГОСТ 6835—2002 и ГОСТ 6836—2002, для ювелирного производства — ГОСТ 30649—99».

Стандарт дополнить пунктом — 2.6:

«2.6. Свойства сплавов ювелирного назначения приведены в ГОСТ 30649—99».

Пункт 3.2а изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения № 3 к ГОСТ 7221—80)

«3.2а. Проверка массы нетто каждой упаковочной единицы проводится на весах по ГОСТ 24104—2001 в соответствии с порядком учета и хранения драгоценных металлов, установленным соответствующим национальным органом».

Пункт 3.3. Заменить слова: «ГОСТ 6835—80 и ГОСТ 6836—80» на «ГОСТ 6835—2002, ГОСТ 6836—2002 или ГОСТ 30649—99».

Приложение. Таблица. Графа «Марка металла или сплава». Заменить обозначения марок: Зл 999,9 на Зл99,99; ЗлСр750—250 на ЗлСр75—25; ЗлСрМ 900—40 на ЗлСрМ90—4; ЗлСрМ 583—80 на ЗлСрМ58,5—8; Ср 999,9 на Ср99,99; СрМ 925 на СрМ92,5; СрМ 916 на СрМ91,6; СрМ 900 на СрМ90; СрМ 875 на СрМ87,5; СрМ 770 на СрМ77; СрМ 500 на СрМ50».

(ИУС № 6 2004 г.)

gost.e-ecolog.ru