ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

СЛИТКИ СЕРЕБРА МЕРНЫЕ

Технические условия

Издание официальное

БЗ 4—2001/72

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 25 июля 2001 г. № 285-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
5 Правила приемки 4
6 Методы контроля 4
7 Хранение и транспортирование 5
Приложение А Порядок расположения маркировки и форма мерного слитка серебра 5
Приложение Б Порядок расположения маркировки мерного слитка серебра на английском языке 6
Приложение В Содержание сертификата слитка 7
Приложение Г Библиография 8

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

СЛИТКИ СЕРЕБРА МЕРНЫЕ

Технические условия

Silver weighted ingots. Specifications

Дата введения 2002—03—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на мерные слитки серебра (далее — слитки) массой от 1 до 1000 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 14192—96 Маркировка грузов

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

ГОСТ 28353.0—89 Серебро. Общие требования к методам анализа

ГОСТ 28353.1—89 Серебро. Метод атомно-эмиссионного анализа

ГОСТ 28353.2—89 Серебро. Метод атомно-эмиссионного анализа с индукционной плазмой

ГОСТ 28353.3—89 Серебро. Метод атомно-абсорбционного анализа

ГОСТ 28595—90 Серебро в слитках. Технические условия

3 Обозначения и сокращения

В стандарте приняты следующие условные обозначения и сокращения:

Ср 999,9 м: Ср — серебро; 999,9 — проба, т. е. минимальное содержание благородного металла, измеренное в долях на тысячу единиц массы (промиле, $^{0}/_{00}$); м — серебро для мерных слитков;

СШСр 10, СЛСр 250: С — слиток, Ш — штампованное исполнение, Л — литое исполнение, Ср — серебро, цифра — номинальное значение массы слитка в граммах.

Пример условного обозначения слитка серебра массой 10 г в штампованном исполнении:

Слиток СШСр 10 ГОСТ Р 51784—2001

4 Технические требования

Слитки должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

Слитки поставляют в литом и штампованном исполнении.

Издание официальное

4.1 Основные параметры и размеры

4.1.1 Размеры и обозначения слитков приведены в таблице 1.

Таблица 1 — Обозначения, масса и размеры мерных слитков серебра

Обозначение слитка	Масса, г		Размеры, мм	
	Номин.	Пред. откл.	Длина *a*	Ширина *b*
СШСр 1	1	+0,03	12,0—15,0	7,0—9,0
СШСр 5	5	+0,04	23,0—28,0	13,0—18,0
СШСр 10	10	+0,05	25,0—33,0	14,0—20,0
СШСр 20	20	+0,05	36,0—48,0	21,0—30,0
СЛСр 50	50	+0,06	35,0—45,0	20,0—30,0
СШСр 50	50	+0,06	50,0—60,0	30,0—40,0
СЛСр 100	100	+0,06	55,0—65,0	25,0—35,0
СШСр 100	100	+0,06	75,0—85,0	45,0—55,0
СЛСр 250	250	+0,08	80,0—90,0	33,0—43,0
СШСр 250	250	+0,08	98,0—108,0	55,0—65,0
СЛСр 500	500	+0,10	110,0—120,0	50,0—60,0
СЛСр 1000	1000	+0,10	120,0—130,0	60,0—70,0

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 приведенной в приложении А.

4.2 Характеристики (свойства)

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

Таблица 2 — Химический состав серебра в мерном слитке

Марка	Массовая доля, %	
	Серебро, не менее	Сумма примесей, установленных ГОСТ 28595, не более*
Ср 999,9 м	99,99	0,01

* Содержание каждой примеси не нормируется.

Примечание — Индекс «м» идентифицирует марку серебра для мерных слитков, рассчитанную по разности между 100 % и действительной суммой определяемых примесей; на слиток не наносится.

4.2.2 Поверхность слитка должна быть без жирового налета, плен, трещин, раковин, расслоений, заусенцев, шлаковых и других инородных включений.

На поверхности слитка литого исполнения допускается наличие зачищенных мест глубиной не более 1 мм. На лицевой поверхности литого слитка допускается вогнутость, волнистость, как следствие усадки при кристаллизации металла.

Оборотная сторона штампованного 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 — «СЕРЕБРО»;
- массовую долю серебра 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 50 г и менее допускается не наносить надпись: «MELTER ASSAYER».

2 На слитке может быть нанесен товарный знак заказчика или другая символика, согласованная с изготовителем.

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

Номер слитка устанавливается изготовителем и выполняется металлическим клеймом. Он, как и другая маркировка по 4.3.1, может быть нанесен лазерным или другим методом.

Примечание — По согласованию изготовителя с заказчиком номер слитка массой 50 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 пластиковые контейнеры или деревянные ящики, изготовленные по нормативным документам. Каждый ряд в пластиковом контейнере или деревянном ящике должен быть отделен от следующего бумагой по ГОСТ 8273 и картоном по ГОСТ 9347. Пластиковые контейнеры или деревянные ящики упаковывают в металлический контейнер.

Допускается поставлять пластиковые контейнеры или деревянные ящики без упаковки в металлический контейнер. В этом случае толщина стенки деревянного ящика должна быть не менее 10 мм.

Масса нетто каждого места должна быть не более 50 кг.

Допускается применение других упаковочных материалов и видов упаковки, обеспечивающих предохранение слитков от механических повреждений.

4.4.2 Каждый слиток сопровождают сертификатом изготовителя по приложению В. Сертификат упаковывают в ящик вместе со слитком.

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 серебра мерные»;
- обозначение настоящего стандарта;
- наименование получателя;
- номера партий;
- номера мест;
- номера слитков;
- номинальная масса слитков, г;
- массовая доля серебра, %;
- 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 серебра мерные»;
- обозначение слитка;
- обозначение настоящего стандарта;
- номер партии;

- номера слитков;
- массовая доля серебра 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.

Паспорт в полиэтиленовой пленке укладывают 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 паспортом по 4.4.4.

4.4.5 На каждый ящик (упаковочное место) наклеивают этикетку или ставят штамп с указанием номера спецификации и номера места, если он поставляется не в контейнере. Ящики маркируют по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционного знака «Хрупкое. Осторожно».

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

5 Правила приемки

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

5.2 Определение химического состава серебра в слитках литого исполнения у изготовителя проводят на любых двух слитках от партии (плавки). Пробу отбирают от двух противоположных по диагонали углов путем отрезки, вырубки или сверления.

Допускается отбор пробы в середине разлива плавки.

5.3 Определение химического состава серебра в слитках штампованного исполнения проводят на пробах, отобранных от каждой плавки перед разливкой или от литой заготовки. При этом пробу отбирают от двух противоположных концов литой заготовки путем отрезки, вырубки или сверления. Допускается отбор проб слитков по 5.4.

Могут быть применены другие правила отбора проб, не снижающие представительность пробы.

Изготовитель гарантирует содержание серебра в слитке по требованиям 4.2.1.

5.4 При необходимости определение химического состава серебра у заказчика может проводиться на пробах, отобранных от любых двух слитков партии (плавки) путем сверления противоположных углов слитка на глубину, равную половине толщины слитка. Для слитков толщиной менее 3 мм пробой может быть сам слиток или его часть.

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

5.6 Геометрические размеры слитка (4.1.1) приведены для инструмента и обеспечиваются технологически.

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

5.8 При получении неудовлетворительных результатов химического состава (4.2.1) анализ повторяют на другой пробе, отобранной от той же партии. Результаты повторной проверки являются окончательными и распространяются на всю партию.

5.9 При возникновении разногласий в оценке химического состава серебра у изготовителя и заказчика проводят арбитражный анализ пробы, которую отбирают в порядке, установленном 5.2 и 5.3, и хранят на предприятии-изготовителе в течение не менее трех месяцев со дня отгрузки.

6 Методы контроля

6.1 Анализ химического состава серебра проводят по ГОСТ 28353.0 — ГОСТ 28353.3 или другими методами, аттестованными в установленном порядке и обеспечивающими требования настоящего стандарта.

6.2 Контроль массы слитков до 200 г включительно проводят на весах общего назначения 2-го класса точности по ГОСТ 24104, массы слитков свыше 200 до 1000 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; глубины зачищенного места — по методу изготовителя.

7 Хранение и транспортирование

7.1 Хранение и транспортирование слитков из серебра проводят в соответствии с установленными требованиями [1], [2].

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)

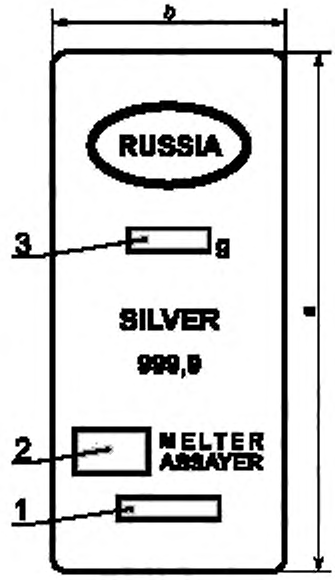
Порядок расположения маркировки и форма мерного слитка серебра



1 — номер (шифр) слитка; *2* — товарный знак предприятия-изготовителя; *3* — номинальная масса слитка

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(обязательное)

Порядок расположения маркировки мерного слитка серебра на английском языке



1 — номер (шифр) слитка; *2* — товарный знак предприятия-изготовителя; *3* — номинальная масса слитка

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(обязательное)

Содержание сертификата слитка

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

ТОВАРНЫЙ ЗНАК ИЗГОТОВИТЕЛЯ

_____

наименование предприятия-изготовителя

СЕРТИФИКАТ

слитка серебра мерного № _____

ГОСТ Р 51784—2001

Обозначение слитка _____

Масса, г _____

Массовая доля серебра, % _____

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

[2] Правила учета и хранения драгоценных металлов, драгоценных камней и продукции из них, а также ведения соответствующей отчетности. Утверждены Постановлением Правительства РФ от 28.09.2000 № 731

УДК 669.21 : 006.354 ОКС 77.120.99 77.150.99 В50 ОКП 17 5221

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

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *О.В. Арсеевой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 02.08.2001. Подписано в печать 20.09.2001. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд.л. 0,80. Тираж 273 экз. С 2050. Зак. 865.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
http://www.standards.ru e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru