ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 72575— 2026

СЛИТКИ ПАЛЛАДИЯ МЕРНЫЕ

Технические условия

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2026

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «Красноярский завод цветных металлов имени В.Н. Гулидова» (ОАО «Красцветмет»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 102 «Драгоценные металлы»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 3 марта 2026 г. № 187-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2026

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

СЛИТКИ ПАЛЛАДИЯ МЕРНЫЕ

Технические условия

Palladium weighted ingots. Specifications

Дата введения — 2026—11—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на мерные слитки палладия (далее — слитки), изготовленные из аффинированного палладия методом штампования, массой от 5 до 500 г и предназначенные для коммерческих и других целей.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 166 (ИСО 3599—76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 8273 Бумага оберточная. Технические условия

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

ГОСТ 10354 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 12225 Палладий. Методы анализа

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 15150—69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 31291—2018 Палладий аффинированный. Технические условия

ГОСТ 34415 Палладий. Метод атомно-эмиссионного анализа с искровым возбуждением спектра

ГОСТ 34418 Палладий. Методы атомно-эмиссионного анализа с дуговым возбуждением спектра

ГОСТ OIML R 76-1 Государственная система обеспечения единства измерений. Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания

ГОСТ Р 54313 Палладий. Метод атомно-эмиссионного анализа с индуктивно связанной плазмой

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

Издание официальное

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **мерный слиток палладия:** Слиток из аффинированного палладия массой от 5 до 500 г и имеющий массовую долю палладия от 99,90 % до 99,99 %.

3.2 **проба:** Массовая доля драгоценного металла, определяемая количеством массовых единиц основного драгоценного металла в одной тысяче массовых единиц сплава, выраженная в промилле (‰).

3.3 **номинальная масса:** Значение массы слитка, относительно которой определяются отклонения.

Примечание — Номинальную массу указывают при маркировке слитка и в сопроводительных документах.

3.4 **жировой налет:** Загрязнение поверхности слитка веществом органического происхождения.

3.5 **плена:** Дефект поверхности в виде самостоятельного металлического или окисного слоя на поверхности слитка.

3.6 **трещина:** Дефект поверхности слитка, представляющий собой несквозной разрыв металла.

3.7 **расслоение:** Дефект поверхности в виде трещин на кромках и торцах слитков.

3.8 **заусенцы:** Излишки драгоценного металла, остающиеся на ребрах слитка после процесса обработки.

3.9 **царапина:** Дефект поверхности слитка в виде углубления неправильной формы и произвольного направления, образовавшийся в результате механических повреждений, в том числе при складировании и транспортировании.

3.10 **постороннее включение:** Дефект поверхности слитка в виде включения инородной частицы различной формы и размера металлического или неметаллического (шлакового) происхождения.

3.11 **организация-изготовитель:** Аффинажная организация и организация, изготавливающая банкноты и монету Банка России, выпускающие слитки аффинированных драгоценных металлов.

3.12 **тройская унция:** Единица измерения массы, равная 31,1 г, используемая для измерения массы драгоценных металлов.

3.13 **сертификат:** Документ о качестве, содержащий информацию о технических характеристиках, параметрах и химическом составе слитка, подтверждающий соответствие слитка требованиям настоящего стандарта.

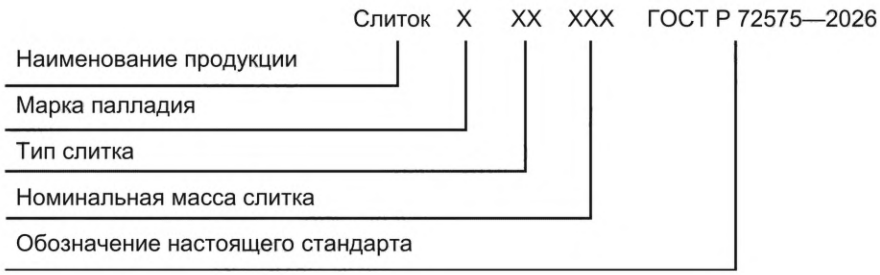
3.14 **партия:** Слитки, полученные из металла одной плавки и оформленные одним документом о качестве (паспортом).

3.15 **паспорт:** Документ о качестве, содержащий информацию о технических характеристиках, параметрах и химическом составе партии слитков, подтверждающий соответствие партии слитков требованиям настоящего стандарта.

3.16 **лигатурная масса:** Фактическая общая масса сплава, содержащего драгоценный металл.

4 Условные обозначения и сокращения

4.1 Условные обозначения слитка проставляют по схеме:



4.2 Для слитка приняты следующие сокращения и условные обозначения:

Пд 999,5 — марка палладия, где Пд — палладий, 999,5 — проба;

СШПд 250 — тип слитка, где С — слиток, Ш — штампованное исполнение, 250 — номинальная масса слитка в граммах.

Пример условного обозначения мерного слитка палладия марки Пд 999,8 в штампованном исполнении номинальной массой 10 г:

Слиток Пд 999,8 СШПд 10 ГОСТ Р 72575—2026

5 Технические требования

5.1 Основные показатели и характеристики (свойства)

5.1.1 Слитки должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготавливаться в соответствии с технологической документацией, утвержденной в установленном порядке нормативными документами изготовителя.

5.1.2 Слитки изготавливают в штампованном исполнении.

5.1.3 Масса и размеры слитков должны соответствовать значениям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Обозначение слитка	Масса, г		Размеры, мм	
	номинальная	предельное отклонение	длина *a*	ширина *b*
СШПд 5	5	+0,04	22,0—25,0	13,0—15,0
СШПд 10	10	+0,05	24,0—29,0	13,5—17,0
СШПд 20	20	+0,05	25,0—33,0	15,0—19,0
СШПд 31,1	31,1	+0,05	36,0—39,0	21,0—23,0
СШПд 50	50	+0,06	36,0—48,0	21,0—28,0
СШПд 100	100	+0,06	54,0—56,0	31,0—33,0
СШПд 250	250	+0,08	79,0—81,0	46,5—48,0
СШПд 500	500	+0,10	95,5—102,0	58,5—71,5

Примечания

1 Толщина слитка не нормируется.

2 По согласованию с потребителем допускается изготавливать слитки других размеров, массы и формы.

5.1.4 Слитки изготавливают из палладия, химический состав которого должен соответствовать требованиям, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Марка палладия	Массовая доля, %	
	Палладий, не менее	Сумма примесей, не более*
Пд 999,9	99,99	0,01
Пд 999,8	99,98	0,02
Пд 999,7	99,97	0,03
Пд 999,5	99,95	0,05
Пд 999,0	99,90	0,10

Окончание таблицы 2

* Примеси платины, родия, иридия, рутения, алюминия, железа, золота, кальция, кобальта, кремния, магния, марганца, меди, никеля, олова, свинца, серебра, сурьмы, хрома и цинка, установленные ГОСТ 31291—2018 (таблица 1), определяются, но не нормируются. Примечание — Массовую долю палладия рассчитывают по разности между 100 % и суммой массовых долей примесей.

5.1.5 Поверхность слитка должна быть без жирового налета, плен, трещин, расслоений, заусенцев, царапин и посторонних включений.

5.1.6 Слитки пожаровзрывобезопасны.

5.2 Маркировка

5.2.1 На лицевую поверхность каждого слитка наносят маркировку, содержащую:

- наименование государства-изготовителя «РОССИЯ» или «RUSSIA»[1)];
- номинальную массу слитка, г или g;
- наименование металла «ПАЛЛАДИЙ» или «PALLADIUM»;
- массовую долю палладия в пробе;
- товарный знак организации-изготовителя[1)];
- номер (шифр) слитка;
- слова «MELTER ASSAYER» при маркировке слитков на английском языке.

Маркировку выполняют металлическим клеймом, лазером или другим методом. Допускается нанесение других оттисков на любых основаниях слитка.

5.2.2 Номер (шифр) слитка устанавливает организация-изготовитель.

Примечание — По согласованию с потребителем на слитках массой 50 г и менее номер (шифр) может быть нанесен на оборотной стороне слитка.

5.2.3 Порядок расположения маркировки на слитке приведен в приложении А (рисунок А.1).

Примечания

1 По согласованию с потребителем маркировка на лицевой стороне слитка может быть выполнена на английском языке в соответствии с приложением Б (рисунок Б.1). На слитках массой 50 г и менее слова «MELTER ASSAYER» по согласованию с потребителем допускается не наносить.

2 Маркировка слитков массой, равной или кратной тройской унции, выполняется в соответствии с приложением Б (рисунок Б.1), при этом номинальная масса обозначается как: «1 oz t» или «1 ounce troy».

5.2.4 Маркировка слитка должна быть четкой, разборчивой. Не допускаются исправления маркировки, слияние букв и цифр.

5.3 Упаковка

5.3.1 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 слитков 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 слитки в деревянных ящиках или пластиковых контейнерах без упаковки в металлический контейнер. В этом случае толщина стенки деревянного ящика должна быть не менее 10 мм, и он должен быть снабжен ручками.

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

5.3.2 На каждую единицу транспортной упаковки наклеивают или закрепляют иным способом этикетку (бирку, ярлык) с указанием номера места слитка и спецификации, а также других реквизитов, необходимых при поставке слитков.

[1)] Сведения в маркировке приводят в добровольном порядке (на усмотрение организации-изготовителя).

5.3.3 Маркировку транспортной упаковки проводят по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционного знака «Хрупкое. Осторожно».

5.3.4 Каждое место транспортной упаковки пломбируют пломбой или запорно-пломбирующим устройством или опечатывают печатью организации-изготовителя. Печать должна иметь четкий оттиск.

5.3.5 Каждый слиток сопровождают сертификатом организации-изготовителя, содержащим:

- товарный знак организации-изготовителя;
- уникальный идентификационный номер в ГИИС ДМДК[1];
- двухмерный штриховой код в ГИИС ДМДК;
- наименование организации-изготовителя;
- вид металла;
- номинальную массу слитка, г;
- номер (шифр) слитка;
- массовую долю палладия, % [допускается указание предельных значений палладия (не менее)];
- массовую долю суммы примесей, % [допускается указание предельных значений суммы примесей (не более)];
- дату изготовления;
- обозначение настоящего стандарта;
- информацию об уполномоченном лице организации-изготовителя [подпись, фамилия, имя, отчество (при наличии), печать (при наличии)];
- получение информации о мерном слитке посредством уникального идентификационного номера осуществляется в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» по адресу: gost.e-ecolog.ru probpalata.ru[2].

Сертификат формируется в ГИИС ДМДК с приложением электронного образа (в формате PDF). Допускается оформление сертификата в печатном виде на листах, не превышающих лист формата А5. Допускается подписание усиленной квалифицированной электронной подписью. По согласованию с потребителем сертификат может содержать дополнительную информацию.

5.3.6 Допускается сопровождать партию слитков паспортом организации-изготовителя, содержащим:

- товарный знак или наименование и товарный знак организации-изготовителя;
- наименование продукции: «Слитки палладия мерные»;
- условные обозначения слитков;
- номер партии;
- номера (шифры) слитков;
- массовую долю палладия, % [допускается указание предельных значений палладия (не менее)];
- массовую долю суммы примесей, % [допускается указание предельных значений суммы примесей (не более)];
- количество слитков, шт.;
- номинальную массу слитков, г;
- год выпуска партии;
- подписи ответственных лиц [подпись, фамилия, имя, отчество (при наличии), печать (при наличии)].

Паспорт может содержать другую необходимую информацию. Допускается подписание усиленной квалифицированной электронной подписью.

5.3.7 Каждую поставку слитков сопровождают спецификацией, содержащей:

- товарный знак или наименование и товарный знак организации-изготовителя;
- наименование организации-потребителя;
- наименование продукции: «Слитки палладия мерные»;
- обозначение настоящего стандарта;
- номера партий;
- номера (шифры) слитков;
- количество слитков, шт.;

---

[1] Государственная интегрированная информационная система в сфере контроля за оборотом драгоценных металлов, драгоценных камней и изделий из них на всех этапах этого оборота. Действует в Российской Федерации в соответствии с Постановлением Правительства Российской Федерации от 26 февраля 2021 г. № 270.

[2] При изменении адреса информационного ресурса использовать актуальный.

- лигатурную массу каждого слитка, г;
- массовую долю палладия в каждом слитке, %;
- массу палладия по химической чистоте в каждом слитке, г;
- общую лигатурную массу слитков по спецификации, г;
- общую массу палладия по химической чистоте по спецификации, г;
- уникальный идентификационный номер каждого слитка в ГИИС ДМДК;
- номер и дату спецификации;
- год выпуска партий;
- подписи ответственных лиц [подпись, фамилия, имя, отчество (при наличии), печать (при наличии)].

Спецификация может содержать дополнительную информацию. Допускается подписание усиленной квалифицированной электронной подписью.

5.3.8 Документы о качестве (паспорт и сертификат) и спецификацию, подписанные усиленной квалифицированной электронной подписью, отправляют потребителю в установленном порядке по электронным каналам связи.

6 Правила приемки

6.1 Слитки принимают партиями. Масса партии — не более 100 кг. Партия должна состоять из слитков, изготовленных из заготовок, полученных одной плавкой.

6.2 Контролю качества поверхности и массы на соответствие требованиям 5.1.3 и 5.1.5 подвергают каждый слиток.

Проверке качества упаковки, маркировки и правильности оформления сопроводительной документации на соответствие требованиям 5.2 и 5.3 подлежит каждый слиток.

Размеры слитков в организации-изготовителе контролируют не реже одного раза в месяц на одном слитке от одной партии.

6.3 Отбор проб для определения химического состава

6.3.1 Отбор пробы для определения химического состава партии слитков осуществляют от каждой плавки перед разливкой металла или непосредственно от литой заготовки по методике организации-изготовителя.

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

6.3.2 Определение химического состава слитков у потребителя может проводиться на пробах, отобранных от любых двух слитков партии (плавки) путем сверления в двух точках, расположенных в противоположных углах слитка, на глубину не менее половины толщины слитка.

Допускается в качестве пробы использовать слиток, поверхность которого подготавливается в соответствии с требованиями нормативных документов и технической документации на метод анализа.

Допускается принимать химический состав слитков по сопроводительным документам организации-изготовителя [документу о качестве (паспорту или сертификату)].

6.3.3 При получении неудовлетворительных результатов анализа химического состава проводят повторные испытания на удвоенном количестве проб, отобранных от той же партии. Результаты повторной проверки являются окончательными и распространяются на всю партию.

6.3.4 При возникновении разногласий в оценке химического состава слитков у организации-изготовителя и потребителя хотя бы по одному из показателей проводят анализ контрольной пробы, отобранной в порядке согласно 6.3.1 и хранящейся в организации-изготовителе.

Срок хранения контрольной пробы не менее 30 календарных дней со дня отгрузки потребителю слитков, если иное не предусмотрено условиями договора.

7 Методы контроля

7.1 Определение химического состава палладия выполняют по ГОСТ 12225, ГОСТ 34415, ГОСТ 34418, ГОСТ Р 54313 или другими методами, аттестованными в установленном порядке и обеспечивающими требуемую точность.

7.2 Определение массы слитков проводят на весах, удовлетворяющих требованиям ГОСТ OIML R 76-1, обеспечивающих требуемую точность и погрешность взвешивания ±0,01 г. Допускается применение других средств измерений, обеспечивающих требуемую точность.

7.3 Контроль качества поверхности, маркировки, упаковки слитков и маркировки транспортной упаковки проводят визуально без применения увеличительных приборов.

7.4 Размеры слитков измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166 или металлической линейкой по ГОСТ 427. Допускается применение других средств измерений, обеспечивающих требуемую точность.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Транспортирование, хранение и учет слитков проводят в соответствии с требованиями, установленными [1].

8.2 При транспортировании и хранении слитки должны быть защищены от загрязнений, механических повреждений, воздействия влаги, агрессивных сред, паров сернистых соединений.

Условия хранения слитков в части воздействия климатических факторов — 1.1 по ГОСТ 15150—69 (пункт 10.1, таблица 13), условия транспортирования — 3 (Ж3) по ГОСТ 15150—69 (пункт 10.1, таблица 13).

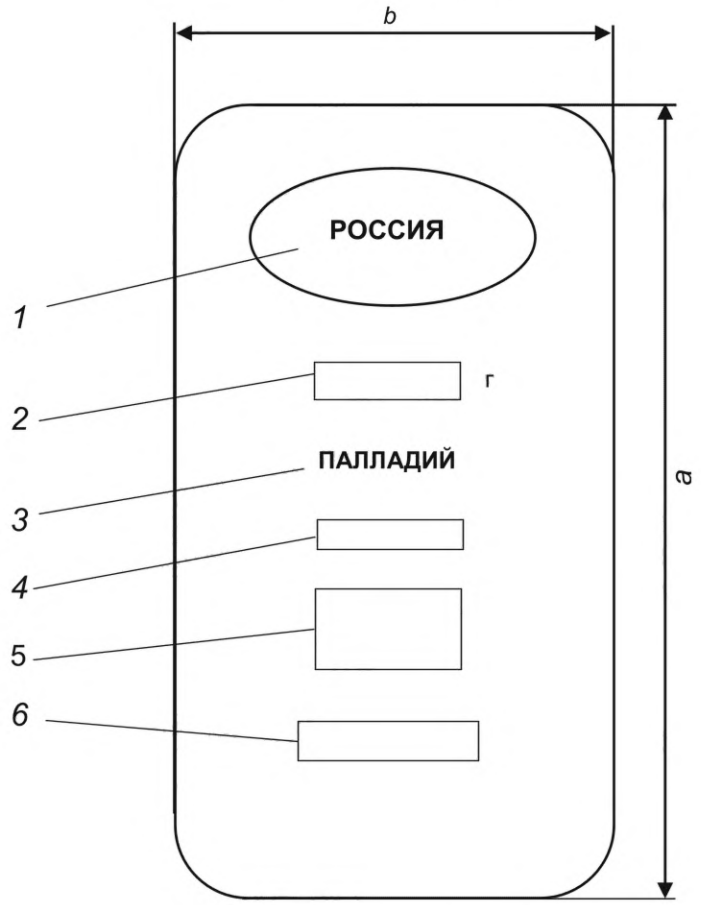
9 Гарантии изготовителя

Изготовитель гарантирует соответствие слитков требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

Срок хранения слитков не ограничен.

Приложение А
(справочное)

Порядок расположения маркировки слитка



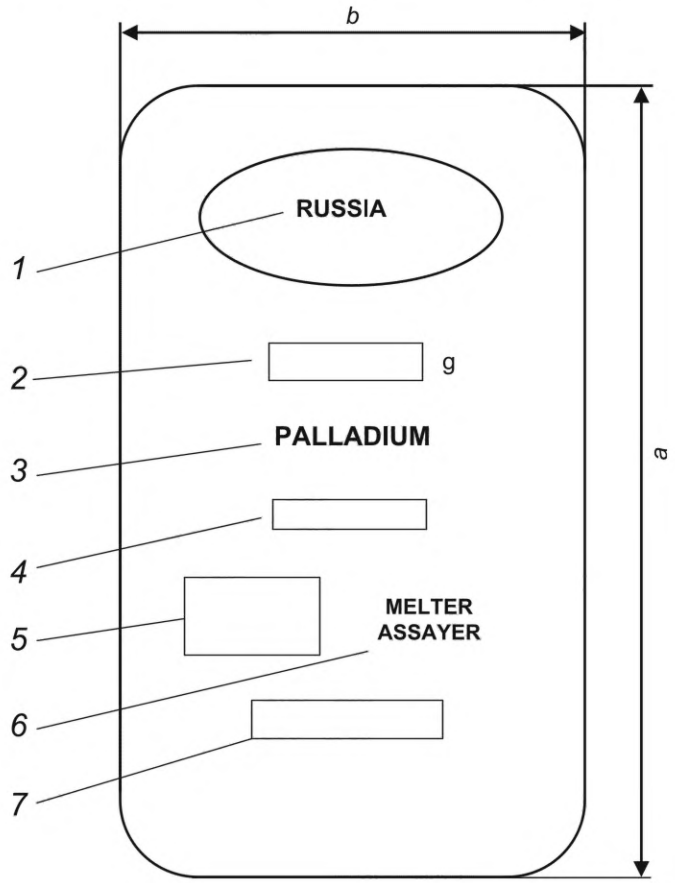
1 — наименование государства-изготовителя[1)]; *2* — номинальная масса слитка, г; *3* — наименование металла; *4* — массовая доля палладия в пробе; *5* — товарный знак организации-изготовителя[1)]; *6* — номер (шифр) слитка; *a* — длина слитка; *b* — ширина слитка

Рисунок А.1

[1)] Сведения в маркировке приводят в добровольном порядке (на усмотрение организации-изготовителя).

Приложение Б
(справочное)

Порядок расположения маркировки слитка на английском языке



1 — наименование государства-изготовителя[1)]; *2* — номинальная масса слитка, g; *3* — наименование металла; *4* — массовая доля палладия в пробе; *5* — товарный знак организации-изготовителя[1)]; *6* — слова, подтверждающие гарантию качества и производство слитка; *7* — номер (шифр) слитка; *a* — длина слитка; *b* — ширина слитка

Рисунок Б.1

[1)] Сведения в маркировке приводят в добровольном порядке (на усмотрение организации-изготовителя).

Библиография

[1] Инструкция «О порядке учета и хранения драгоценных металлов, драгоценных камней, продукции из них и ведения отчетности при их производстве, использовании и обращении», утвержденная Приказом Министерства финансов Российской Федерации от 9 декабря 2016 г. № 231н

УДК 669.234:006.354

ОКС 77.120.99
77.150.99

Ключевые слова: слитки, палладий, масса, проба, поверхность, сертификат, маркировка, упаковка, методы контроля, транспортирование, хранение, гарантии изготовителя

Редактор *Л.В. Коретникова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 04.03.2026. Подписано в печать 10.03.2026. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,18.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru