МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ,
СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ
СОЮЗЮВЕЛИРПРОМ
Ленинградское производственное объединение
„РУССКИЕ САМОЦВЕТЫ"

Почт адрес Ленинград, 195272,
Уткин пр, 8, расчетный счет № 10000263042
спецссудный счет № 10092273048
в Красногвардейском отд Госбанка

Для телеграмм Ленинград—ювелир
телетайп—№ 2494 ювелир
Телефоны
Ген директор—2240715, Зам директора- 2242730,
главный бухгалтерия—2240739, отдел снабжения 2241835

45-8/62 от 2.04.86г

На №_____ от_____

Зам. директора ВНИИКИ
т. Сакову А.А.

Подтверждаем достоверность и соответствие эталону ОКП кодов, указанных в извещении 606-80 об изменении №2 к ТУ 25-12.30-77 на вставки граненые из изумруда выращенного Свердловского ПО "Уральские самоцветы".

Директор ВНИИювелирпрома Ю.П. Комягин

gost.e-ecolog.ru

Извещение 1 Утв. 12.04
от замен. № 3т 1979 г.

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ,
СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ СССР
~~СОЮЗЮВЕЛИРПРОМ~~

Изм. № 2 . 2.12
от замен. № 3т 80

№ 3 1978 г.
№ 5т 80

УДК
Группа А 58

УТВЕРЖДАЮ
Начальник СОЮЗЮВЕЛИРПРОМА
С. А. Селиванкин
"11" августа 1977 г.

ВСТАВКИ ГРАНЕНЫЕ ИЗ ИЗУМРУДА ДЛЯ ЮВЕЛИРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Технические условия

ТУ 25-12.30-77
(Введены впервые)

Срок введения с 01.10.77.
Срок действия до 01.10.82.

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор ЛПО "РУССКИЕ САМОЦВЕТЫ"
А. А. Смирнов
"10" августа 1977 г.

Директор Свердловского ордена "ЗНАК ПОЧЕТА" завода "РУССКИЕ САМОЦВЕТЫ"
Н. А. Семенников
" " ИЮ 1977 г.

Директор Свердловского ювелирного завода
В. М. Шалагинов
"25" июня 1977 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
Зарегистрировано и выдано государственное
07.10.77 за 1745857

1977

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Настоящие технические условия распространяются на вставки граненые из изумруда для ювелирных изделий (в дальнейшем – вставки), изготовляемые из выращенного изумруда по ТУ 25-12.29-77.

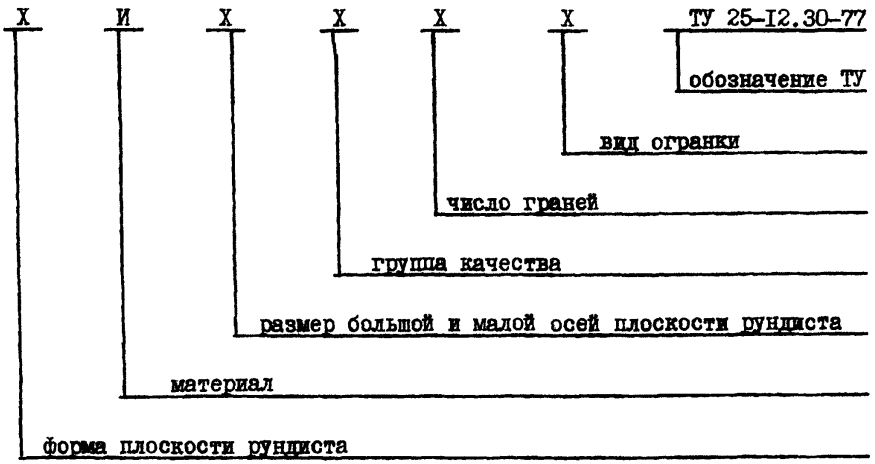
Обозначение частей и элементов граненых вставок приведено в справочном приложении 1.

Наименование частей и элементов приведено в справочном приложении 2.

Термины и определения приведены в справочном приложении 3.

Перечень документов, на которые даны ссылки в технических условиях, приведены в справочном приложении 4.

Схема условного обозначения вставок



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Мурахина		20.07.77
Пров.		Ольшевский		20.07.77
Н. контр.		Швейкина		20.07.77

ТУ 25-12.30-77

Вставки граненые из изумруда для ювелирных изделий Технические условия

Литера	Лист	Листов
А	2	30

Свердловский завод Русские самоцветы

Примеры условных обозначений вставок: вставка круглой формы из изумруда, диаметр рундиста 6,0 мм, I группы качества, число граней 57, огранка бриллиантовая:

Вставка К.И.6,0.I.57.БР.ТУ 25-I2.30-77

то же, прямоугольной формы со срезанными углами из изумруда, размеры осей плоскости рундиста I0,0 мм и 6,0 мм, 2 группы качества, число граней 4I, огранка ступенчатая:

Вставка Пс.И.I0,0х6,0.2.4I.СТ.ТУ 25-I2.30-77

то же, овальной формы из изумруда, размеры плоскости рундиста 6,0 мм и 4,5 мм, 4 группы качества, огранка кабошон:

Вставка О.И.6,0х4,5.4.КБ.ТУ 25-I2.30-77.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Вставки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и контрольным образцам, утвержденным в установленном порядке.

I.2. Основные параметры, размеры и характеристики

I.2.I. Формы плоскостей рундистов вставок и условные обозначения:

квадратные . . . . . Кв;

квадратные со срезанными углами. . . . Кс;

прямоугольные. . . . . П;

прямоугольные со срезанными углами . . Пс;

круглые. . . . . К;

овальные . . . . . О;

фантазийные. . . . . Ф.

Формы и размеры плоскостей рундистов определяют соответственно формы и размеры вставок.

Основные формы вставок, соотношения параметров и число граней указаны в обязательном приложении 5.

I.2.2. Цветовые оттенки вставок и их условные обозначения:

темнозеленый . . . . . ТЗ;

зеленый. . . . . З;

светлозеленый. . . . . СЗ.

I.2.3. Виды огранки вставок и условные обозначения видов огранки:

огранка простая. . . . . ПР;

огранка ступенчатая. . . . . СТ;

огранка бриллиантовая. . . . . БР;

огранка кабошон. . . . . КБ;

огранка фантазийная. . . . . ФТ.

Вид огранки, число граней, их расположение и геометрический рисунок, определяющие конструктивное исполнение, устанавливаются в зависимости от художественного решения вставки и предусматриваются стандартами предприятия-изготовителя.

I.2.4. Группы качества вставок:

I группа - вставки чистые, прозрачные без пороков;

2 группа - вставки чистые и с незначительными пороками в виде отдельных редких трещин, полосок, точечных включений в различных зонах камня. Вставки имеют блеск и "игру";

3 группа - вставки с небольшими пороками в виде трещин, , полосок, точечных включений, образующих в отдельных зонах камня сгущения или сеть. Вставки имеют блеск и "игру";

4 группа - вставки с пороками в виде трещин, , полосок, точечных включений, расположенных по всему камню, с участками помутнений в отдельных зонах камня, частично потерявшие блеск и "игру";

5 группа - вставки с пороками в виде сети трещин, полосок, включений, с участками помутнений в различных зонах камня. Вставки полупрозрачные, потерявшие блеск и "игру".

Вставки кроме кабошонов изготовляются только из I и 2 групп качества изумруда.

У вставок всех групп качества допускаются включения и трещины, свойственные соответствующим группам качества выращенного изумруда – по ТУ 25-I2.29-77.

I.2.5. Не допускается выход включений и трещин на поверхность коронки у вставок I группы качества. Дефекты производственного характера: сколы, царапины и недополированные участки поверхностей вставок не допускаются.

I.2.6. Группы по массе вставок (в каратах):

I группа – до 0,I0 включительно
2 группа – св.0,I0 до 0,25 то же
3 группа – св.0,25 до 0,50 "
4 группа – св.0,50 до I,00 "
5 группа – св.I,00 до 2,00 "
6 группа – св.2,00 до 3,00 "
7 группа – св.3,00 до 4,00 "
8 группа – св.4,00 до 5,00 "
9 группа – св.5,00 до 6,00 "
I0 группа – св.6,00 и более.

I.2.7. Предельное отклонение линейных размеров плоскости рундиста для всех вставок – минус 0,2 мм. Отклонения от правильной геометрической формы вставок не должно быть более 0,2 мм.

I.2.8. Вставки с размером плоскости рундиста 3 мм и менее в наименьшем измерении выполняются простым видом огранки.

Вставки с размером плоскости рундиста свыше 3 мм должны иметь не менее 3 рядов граней павильона и 2 рядов граней коронки.

I.2.9. Размер плоскости рундиста в наименьшем измерении вставок не должен быть менее 2 мм.

Размер плоскости рундиста в наименьшем измерении вставок кабошон не должен быть менее 4,5 мм.

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

I.2.I0. Высота рундиста вставок, кроме кабошонов, должна быть 0,2 мм. Разность между максимальным и минимальным значениями высоты рундиста не должна быть более 0,I мм.

I.2.II. Вставки для парных ювелирных изделий должны быть одного цветового оттенка, одинаковыми по форме и виду огранки.

Разность между соответственными линейными размерами вставок не должна быть более 0,I мм.

I.2.I2. Шероховатость поверхности граней должна быть не более Ra, равного 0,32 мкм, шероховатость поверхности рундиста должна быть не более Ra, равного 0,63 мкм по ГОСТ 2789-73.

I.2.I3. Отделка поверхности вставок должна быть зеркально-блестящей, полированной.

I.2.I4. Ребра граней должны быть четко выражены.

I.2.I5. Огранка изумрудов I и 2 групп качества производится без заданных линейных размеров, исходя из максимального использования сырья.

Изумруды огранки кабошон 3, 4 и 5 групп качества должны изготовляться по заданным линейным размерам. Параметры вставок огранки кабошон приведены в обязательном приложении 6.

I.2.I6. Радиусы сопряжений линий контура плоскости рундиста вставок овальной формы должны определяться по следующим формулам:

$$R_1 = \frac{\sqrt{a^2+в^2}\,(\sqrt{a^2+в^2}+a-в)}{2в} \quad (1); \qquad R_2 = \frac{\sqrt{a^2+в^2}\,(\sqrt{a^2+в^2}-a+в)}{2a} \quad (2);$$

где: а - линейный размер большой полуоси плоскости рундиста;

в - линейный размер малой полуоси плоскости рундиста.

I.3. К о м п л е к т н о с т ь

I.3.I. Вставки могут комплектоваться индивидуально, партиями или комплектами.

I.3.2. В комплект поставки индивидуальных вставок должны входить:

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

вставка – I шт.;

индивидуальный пакет – I шт.

I.3.3. В комплект поставки вставок партиями должны входить:

вставки, упакованные в индивидуальные пакеты в количестве, согласованном с предприятием-потребителем;

общий пакет – I шт.

I.3.4. В комплект поставки вставок комплектами должны входить:

вставки, упакованные в индивидуальные пакеты в количестве, согласованном с предприятием-потребителем;

общий пакет – I шт.

I.3.5. Поставка комплектами предполагает поставку вставок в полном наборе, определяемом его характером и способом пользования – серьги, кулон, кольцо, запонки, зажим и др. в количестве 2, 3 и более шт.

Поставка согласовывается сторонами при заключении договора.

I.4. М а р к и р о в к а

I.4.I. Маркировка должна наноситься на:

индивидуальный пакет;

общий пакет;

упаковочный лист;

ярлык тары.

I.4.2. На индивидуальном пакете должны наноситься следующие надписи:

в левом верхнем углу дробью: в числителе – номер пакета, в знаменателе – условное обозначение цветового оттенка и группы качества;

в правом верхнем углу дробью: в числителе – массу камня в каратах, а для вставок, ограненных по линейным размерам, их размеры, в знаменателе – условное обозначение вида огранки;

в центральной части пакета – цену за один карат в рублях.

I.4.3. На общем пакете должны наноситься следующие надписи:

в левом верхнем углу дробью: в числителе – номер партии, в знаменателе – группу качества;

Инв. № подл. | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата

в правом верхнем углу дробью: в числителе – весовую группу в каратах, а для вставок, ограненных по линейным размерам, их размеры, в знаменателе – условное обозначение вида огранки;

в центральной части пакета – цену за один карат в рублях;

в левом нижнем углу – количество вставок в партии;

в правом нижнем углу – общую массу вставок в каратах;

штамп технического контроля.

I.4.4. Общий пакет для комплекта изделий маркируется по условиям заключенного договора.

I.4.5. На упаковочном листе должно быть указано:

наименование предприятия-изготовителя;

наименование продукции;

количество общих пакетов;

масса нетто, в каратах;

дата отгрузки;

подпись ответственного лица за отгрузку.

I.4.6. Надписи на пакетах и упаковочном листе должны быть выполнены четко, ясно и разборчиво чернилами, тушью или пастой.

I.4.7. На ярлыке транспортной тары должно быть указано:

ценность груза;

адрес предприятия-изготовителя;

адрес предприятия-потребителя;

масса груза;

предупредительный знак "Осторожно, хрупкое" по ГОСТ I4I92-7I.

Ярлыки должны быть надежно прикреплены к таре.

I.4.8. Надписи на ярлыках должны быть четкими и разборчивыми, обеспечивающими сохранность надписей до получателя.

I.5. У п а к о в к а

I.5.I. Вставки могут упаковываться индивидуально, партиями или комплектами.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

I.5.2. Вставки должны быть упакованы каждая в отдельности в индивидуальные пакеты из бумаги по ГОСТ I2064-76.

I.5.3. Партия комплектуется из индивидуально упакованных вставок одной группы качества, одной группы по массе (линейным размерам), виду огранки и упаковывается в общий пакет из бумаги по ГОСТ I2064-76.

Размеры партии определяются в каждом случае по согласованию сторон

I.5.4. Вставки, входящие в комплект, упаковываются каждая в отдельности в индивидуальные пакеты.

Упакованные вставки помещают в общий пакет, составляющий один комплект.

I.5.5. Пакеты с готовыми вставками должны быть упакованы в транспортную тару по ГОСТ 20814-75.

Масса ящика брутто не должна превышать 5 кг.

I.5.6. Между пакетами должна быть прокладка из любой бумаги или любого эластичного материала.

I.5.7. В ящик должен быть вложен упаковочный лист.

I.5.8. Транспортная тара должна быть обшита тканью по ГОСТ II680-
и опечатана.

I.5.9. Упаковка готовых вставок должна обеспечить сохранность качественных показателей вставок при их транспортировании и хранении.

2. КОНТРОЛЬНЫЕ ОБРАЗЦЫ

2.I. Основные характеристики вставок должны соответствовать контрольным образцам, согласованным между предприятием-изготовителем и предприятием-потребителем и утвержденным Союзювелирпромом.

2.2. Контрольные образцы должны храниться на предприятии-изготовителе, предприятии-потребителе и центральной базе драгоценных металлов и камней Союзювелирпрома.

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.I. Вставки подвергаются сплошному контролю предприятием-изготовителем на соответствие требованиям настоящих ТУ.

3.2. Вставки на предприятии-потребителе подвергаются выборочному контролю в количестве I0% от партии на соответствие требованиям настоящих ТУ.

3.3. Программа контроля вставок на предприятии-изготовителе и предприятии-потребителе

Наименование испытаний и проверок	Номер пункта	
	технических требований	методов контроля
Цветовой оттенок, вид огранки, число граней, симметричность геометрического рисунка, комплектность	I.2.2-I.2.3 I.2.II I.2.I4,I.3.5	4.I
Группы качества	I.2.4-I.2.5	4.2
Размеры	I.2.7-I.2.I0	4.3
Масса	I.2.6	4.4
Отделка поверхностей	I.2.I3	4.6

3.4. Вставка считается принятой, если она соответствует всем требованиям настоящих ТУ.

3.5. При обнаружении у предприятия-потребителя несоответствия качества вставок требованиям технических условий, вызывается представитель предприятия-изготовителя для двусторонней приемки. Двусторонняя проверка качества проводится порядком, согласованным с обеими сторонами с соблюдением "Инструкции о порядке приемки продукции производственно-технического назначения", утвержденной Госарбитражем при Совете Министров СССР от 25.04.66 г. № П-7 с последующими дополнениями и изменениями.

Двусторонний акт приемки является документом для окончательного

взаимного расчета на поставляемые вставки.

3.6. В случае сдачи вставок предприятию-потребителю на предприятии-изготовителе составляется двусторонний акт приемки, и в этом случае вставки вторичной приемке у предприятия-потребителя не подлежат.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.I. Определение цветового оттенка, вида огранки, числа граней, симметричности геометрического рисунка, подбор вставок для комплектных ювелирных изделий производится визуально при естественном освещении в помещении, через окна которого не падает прямой солнечный свет, или при искусственном освещении лампами дневного света мощностью 30-40 Вт путем сравнения с контрольным образцом.

4.2. Группа качества определяется просмотром каждой вставки через лупу двукратного увеличения по ГОСТ 7594-75.

4.3. Размеры вставок измеряются штангенциркулем по ГОСТ I66-73 или шаблонами. Основная погрешность показаний штангенциркуля при отсчете по нониусу не должна превышать ±0,05 мм. Погрешность шаблонов не должна превышать ±0,05 мм.

4.4. Определение массы вставок производится на лабораторных весах II класса по ГОСТ I949I-74, причем масса до 0,005 карата отбрасывается, а масса от 0,005 карата округляется до 0,0I карата.

4.5. Шероховатость поверхности граней и поверхности рундиста гарантируется технологией.

4.6. Отделка поверхностей вставок проверяется визуально путем сравнения с контрольным образом.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.I. Вставки должны транспортироваться ценными посылками через спецсвязь или транспортом предприятия-потребителя с соблюдением мер, предохраняющих груз от механических повреждений.

5.3. На складах предприятия-потребителя вставки должны храниться в индивидуальной упаковке, в условиях, обеспечивающих сохранение их качества.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие качества вставок требованиям настоящих технических условий, при соблюдении потребителем условий хранения вставок, установленных настоящими ТУ.

6.2. Сколы и трещины, возникшие при транспортировании и хранении вставок в количестве до 5% от поставляемой партии, браковочным признаком на партию не являются.

6.3. Обнаруженные при приемке некачественные вставки должны быть возвращены в упаковке предприятия-изготовителя.

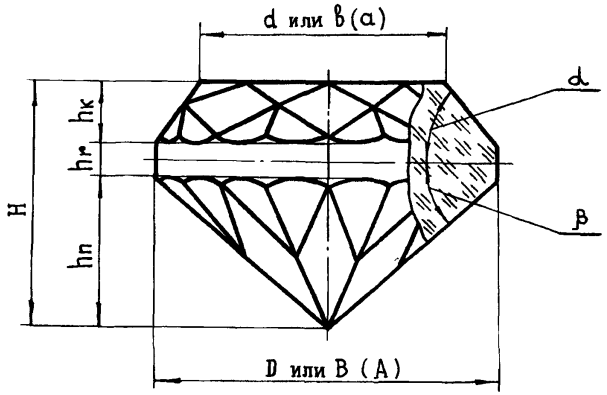
6.4. Сроки (периоды) поставки вставок не могут быть короче сроков (периодов), согласованных договором поставки выращенного изумруда по ТУ 25-12.29-77.

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

ВСТАВКА ГРАНЕНАЯ

ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧАСТЕЙ И ЭЛЕМЕНТОВ



где:

D - диаметр плоскости рундиста,

A - размер большой оси плоскости рундиста,

B - размер малой оси плоскости рундиста,

d - диаметр вписанной окружности площадки круглой вставки,

a - размер площадки по большой оси, за исключением круглой и кабошона,

b - размер площадки по малой оси, за исключением круглой и кабошона,

H - высота вставки,

$h_к$ - высота коронки,

$h_р$ - высота рундиста,

$h_п$ - высота павильона,

α - величина угла наклона основных граней коронки (верхней части) к плоскости рундиста,

β - величина угла наклона основных граней павильона (нижней части) к плоскости рундиста,

α_1 - величина угла между гранью коронки, примыкающей к рундисту, и плоскостью рундиста,

α_2 - величина угла между гранью коронки, примыкающей к площадке, и плоскостью рундиста,

β_1 - величина угла между гранью павильона, примыкающей к рундисту, и плоскостью рундиста,

α_1, α_2, β_1 - определяются конструктивно.

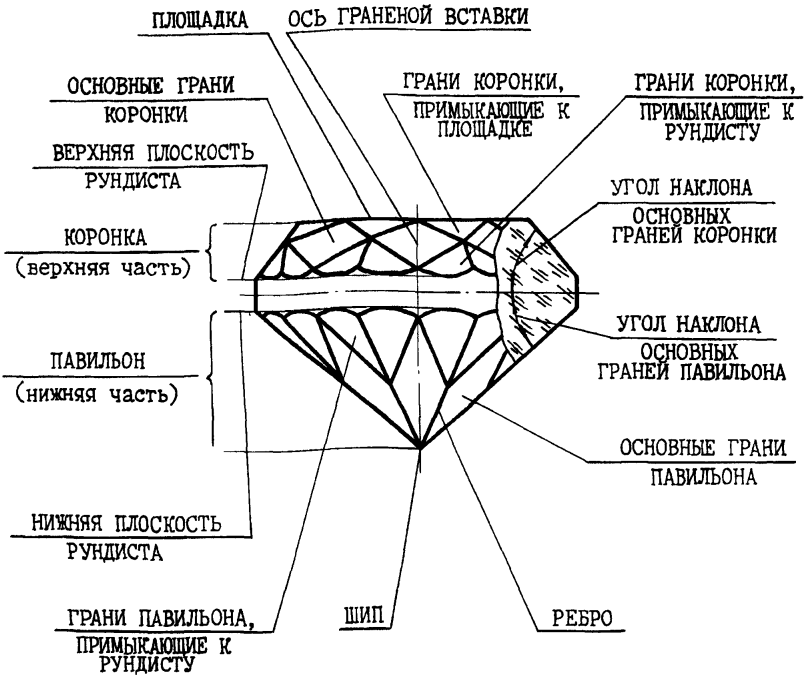
Подпись и дата | Инв. № дубл | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ВСТАВКА ГРАНЕНАЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ЧАСТЕЙ И ЭЛЕМЕНТОВ



Инв № подл. | Подпись и дата | Взам. инв № | Инв № дубл | Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

ГРАНЕНАЯ ВСТАВКА – граненый камень, поверхность которого состоит из сочетающихся в определенном порядке граней коронки, рундиста и граней павильона, подвергнутых обработке и отделке. Отделка поверхности граненой вставки обеспечивает цветовую "игру", блеск и красоту.

ВСТАВКА КАБОШОН – вставка, имеющая плоскую и выпуклую поверхности, подвергнутые обработке и отделке. Кабошоны условно относятся к граненым вставкам.

РУНДИСТ – часть поверхности граненой вставки, расположенная между коронкой и павильоном, образующая которой параллельна оси вставки. Главными определяющими параметрами формы и размеров рундиста являются форма и размеры плоскости рундиста и высота рундиста.

ПЛОСКОСТЬ РУНДИСТА – любая плоскость, перпендикулярная оси вставки и ограниченная рундистом.

ВЕРХНЯЯ ПЛОСКОСТЬ РУНДИСТА – плоскость рундиста касательная к линии пересечения граней коронки (верхней части вставки) с рундистом.

НИЖНЯЯ ПЛОСКОСТЬ РУНДИСТА – плоскость рундиста касательная к линии пересечения граней павильона (нижней части вставки) с рундистом.

КОРОНКА – верхняя часть граненой вставки, расположенная между площадкой и верхней плоскостью рундиста. Коронка является лицевой поверхностью граненой вставки.

ПАВИЛЬОН – нижняя часть граненой вставки, расположенная между нижней плоскостью рундиста и шипом.

ПЛОЩАДКА – верхняя грань коронки, параллельная плоскости рундиста.

ШИП – вершина (точка, линия) павильона.

РЯД – совокупность граней коронки или павильона, расположенных под одним углом наклона к плоскости рундиста.

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

ГРАНЬ – часть плоской поверхности граненой вставки, ограниченная ребрами или ребрами и линией пересечения грани с рундистом (кроме вставок формы кабошон).

РЕБРО – линия, образованная пересечением двух смежных граней.

ОСЬ ГРАНЕНОЙ ВСТАВКИ – прямая перпендикулярная плоскости рундиста, проходящая через центр площадки и шип.

ВЫСОТА РУНДИСТА – расстояние между верхней и нижней плоскостями рундиста.

ВЫСОТА ГРАНЕНОЙ ВСТАВКИ – расстояние от площадки до шипа.

УГОЛ НАКЛОНА ГРАНИ – угол между гранью и плоскостью рундиста.

ПОРОКИ – трещины, полоски, точечные включения, вуали.

ТРЕЩИНЫ и ПОЛОСКИ – частичные нарушения целостности вставки, различные по конфигурации и размерам, скрытые или выходящие из глубины вставки на поверхность в виде следа.

ТОЧЕЧНОЕ ВКЛЮЧЕНИЕ – расположенное в виде точки внутри или на поверхности вставки включение инородного тела, пузырька с жидкостью или газом.

ВУАЛЬ – зона затемнения, состоящая из множества мелких трещин, полосок, точечных включений.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Справочное

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ ДАНЫ ССЫЛКИ В ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ

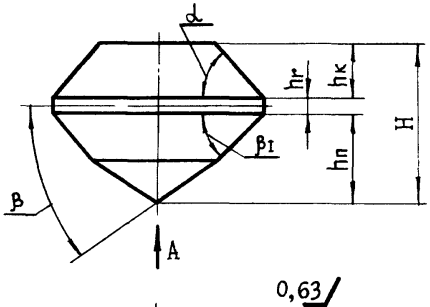
ГОСТ 166-73	ШТАНГЕНЦИРКУЛИ Типы. Основные параметры. Технические требования
ГОСТ 2789-73	ШЕРОХОВАТОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ Параметры и характеристики
ГОСТ 7594-75	ЛУПЫ СКЛАДНЫЕ КАРМАННЫЕ
ГОСТ 11680-65	БЯЗИ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ Ассортимент и технические требования
ГОСТ 12064-66	БУМАГА ИЛЛЮСТРАЦИОННАЯ
ГОСТ 19491-74	ВЕСЫ ЛАБОРАТОРНЫЕ РЫЧАЖНЫЕ Основные параметры. Общие технические требования
ГОСТ 20814-75	ЯЩИКИ ДЕРЕВЯННЫЕ ПОСЫЛОЧНЫЕ
ТУ 25-12.29-77	ИЗУМРУДЫ ВЫРАЩЕННЫЕ Технические требования
Инструкция № П-7 Госарбитража при Совете Министров СССР от 25.04.66	О порядке приемки продукции производственно-технического назначения

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

ОСНОВНЫЕ ФОРМЫ ВСТАВОК, СООТНОШЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ И ЧИСЛО ГРАНЕЙ

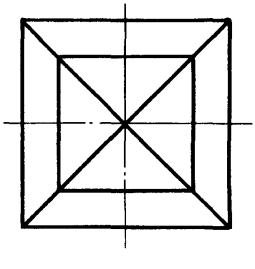
ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Обязательное

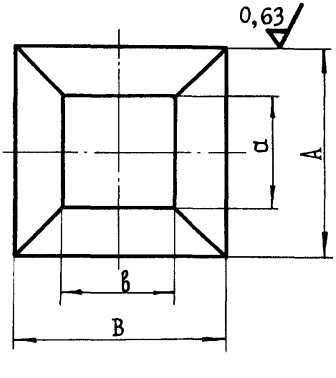
ВСТАВКА КВАДРАТНАЯ
ОГРАНКА ПРОСТАЯ - 13 ГРАНЕЙ



0,32 (√)

Вид А





Наименование частей вставки	Количество	
	рядов	граней
Коронка	1	5
Павильон	2	8

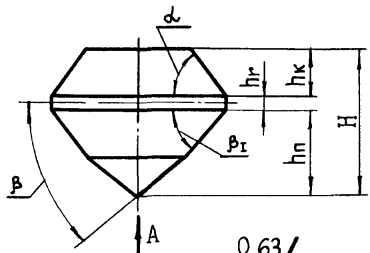
Соотношения параметров							
$\frac{H}{B}$	$\frac{b}{B}$	$\frac{h_к}{h_п}$	A = B	a = b	α	β	β1
					градус		
0,8	0,53	0,5			48°±30'	40°±30'	50°±30'

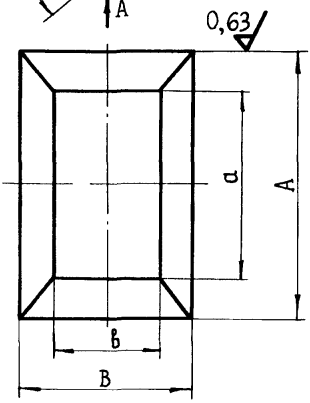
Подпись и дата | Инв №дубл | Взам инв № | Подпись и дата | Инв №подл

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата

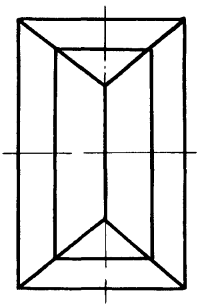
ВСТАВКА ПРЯМОУГОЛЬНАЯ
ОГРАНКА ПРОСТАЯ - 13 ГРАНЕЙ

0,32 (√)





Вид А



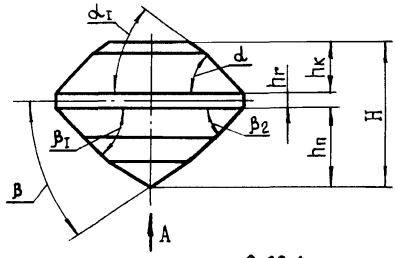
Наименование частей вставки	Количество	
	рядов	граней
Коронка	1	5
Павильон	2	8

Соотношения параметров

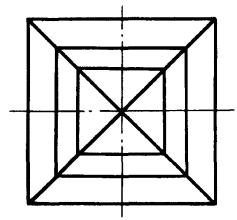
H/B	b/B	hк/hп	A	a	α	β	β1
			мм		градус		
0,8	0,53	0,5	(1-2)B+0,5	A-B+b	48°±30'	40°±30'	50°±30'

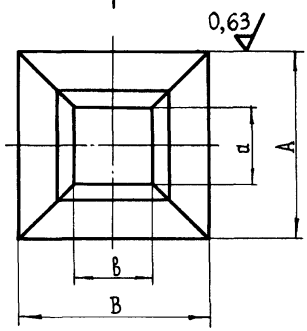
ВСТАВКА КВАДРАТНАЯ
ОГРАНКА СТУПЕНЧАТАЯ – 21 ГРАНЬ

0,32 (√)



Вид А





Наименование частей вставки	Количество	
	рядов	граней
Коронка	2	9
Павильон	3	12

Соотношения параметров									
H/B	b/B	hк/hп	A=B	a=b	α	α1	β	β1	β2
					градус				
0,8	0,5	0,5			48°±30'	30°±2°	40°±30'	45°±30'	53°±30'

Подпись и дата | Инв.№дубл | Взам инв № | Подпись и дата | Инв.№подл

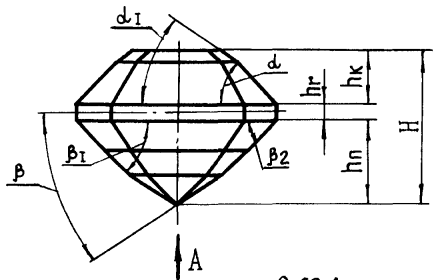
Изм	Лист	№докум	Подпись	Дата

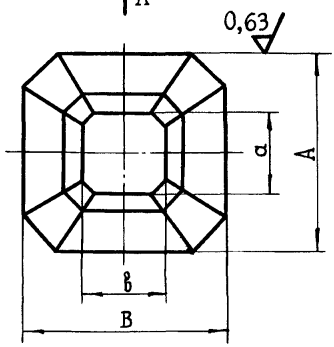
ТУ 25-12.30-77

Лист 20

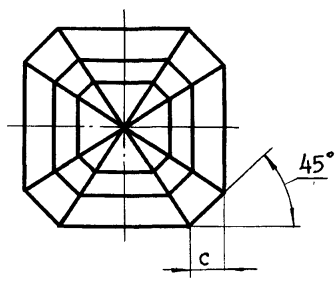
ВСТАВКА КВАДРАТНАЯ СО СРЕЗАННЫМИ УГЛАМИ
ОГРАНКА СТУПЕНЧАТАЯ – 41 ГРАНЬ

0,32 (√)





Вид А



Наименование частей вставки	Количество	
	рядов	граней
Коронка	2	17
Павильон	3	24

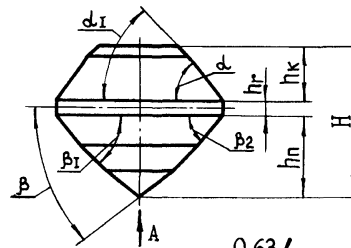
Соотношения параметров

H/B	b/B	hк/hп	A=B	a=b	c	α	α1	β	β1	β2
					мм	градус				
0,8	0,5	0,5			0,2 B	48°±30'	30°±2°	40°±30'	45°±30'	53°±30'

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

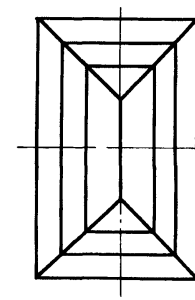
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата

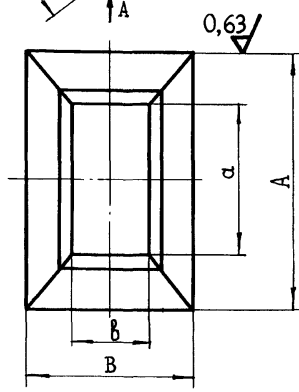
ВСТАВКА ПРЯМОУГОЛЬНАЯ
ОГРАНКА СТУПЕНЧАТАЯ - 21 ГРАНЬ



0,32 (√)

Вид А





Наименование частей вставки	Количество	
	рядов	граней
Коронка	2	9
Павильон	3	12

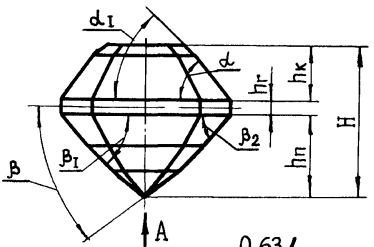
Соотношения параметров

H/B	b/B	hк/hn	A	a	α	α1	β	β1	β2
			мм		градус				
0,8	0,5	0,5	(1-2)B+0,5	A-B+b	48°±30'	30°±2°	40°±30'	45°±30'	53°±30'

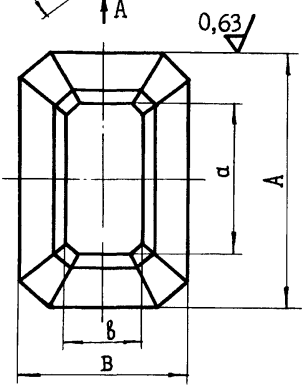
Подпись и дата | Инв №дубл | Взам.инв № | Подпись и дата | Инв №подл.

Изм | Лист | №докум. | Подпись | Дата

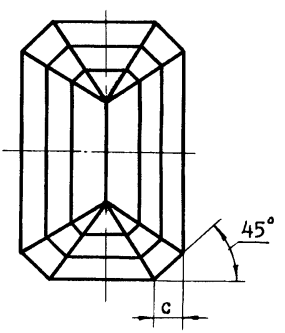
ВСТАВКА ПРЯМОУГОЛЬНАЯ СО СРЕЗАННЫМИ УГЛАМИ
ОГРАНКА СТУПЕНЧАТАЯ – 41 ГРАНЬ



0,32 (√)



Вид А



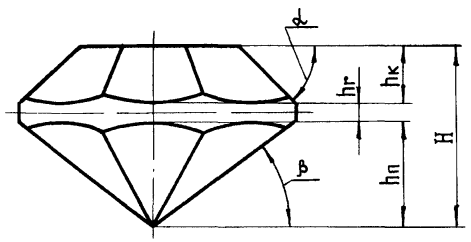
Наименование частей вставки	Количество	
	рядов	граней
Коронка	2	17
Павильон	3	24

Соотношения параметров										
H/B	b/B	hк/hп	A	a	c	α	α1	β	β1	β2
			мм			градус				
0,8	0,5	0,5	(1-2)B+0,5	A-B+b	0,2B	48°±30'	30°±2°	40°±30'	45°±30'	53°±30'

Инв № подл. | Подпись и дата | Взам инв № | Инв № дубл. | Подпись и дата

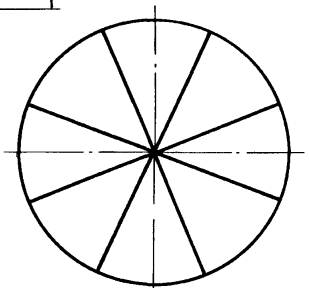
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ВСТАВКА КРУГЛАЯ
ОГРАНКА ПРОСТАЯ - 17 ГРАНЕЙ



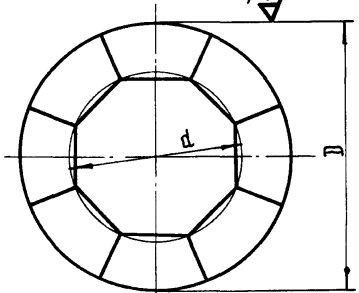
0,32 (√)

Вид А



А

0,63



Наименование частей вставки	Количество	
	рядов	граней
Коронка	I	9
Павильон	I	8

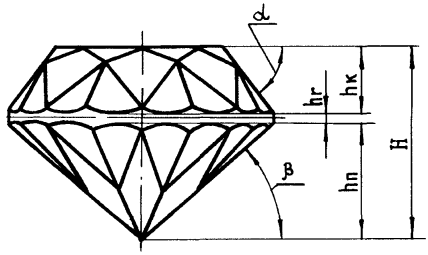
Соотношения параметров				
H/D	d/D	hк/hп	α	β
			градус	
0,75	0,52	0,64	48°±30'	40°±30'

Подпись и дата | Инв.№дубл. | Взам.инв.№ | Подпись и дата | Инв.№подл

Изм.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	ТУ 25-12.30-77	Лист 24

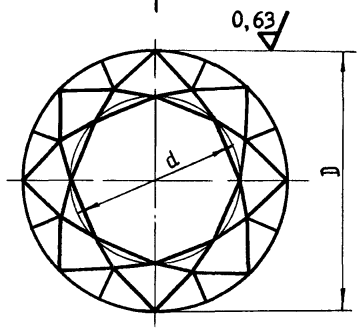
ВСТАВКА КРУГЛАЯ

ОГРАНКА БРИЛЛИАНТОВАЯ - 57 ГРАНЕЙ

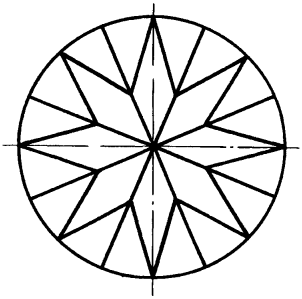


0,32 (√)





Вид А



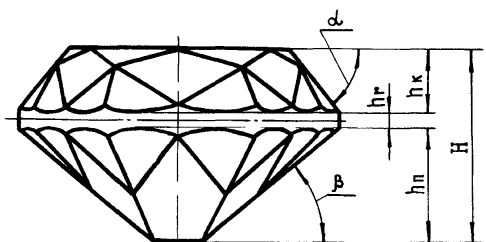
Наименование частей вставки	Количество	
	рядов	граней
Коронка	3	33
Павильон	2	24

Соотношения параметров							
$\frac{H}{D}$	$\frac{d}{D}$	$\frac{hк}{hп}$	α	α_1	α_2	β	β_1
			градус				
0,71	0,53	0,62	48°±30'	53°±2°	30°±2°	40°±30'	42°±30'

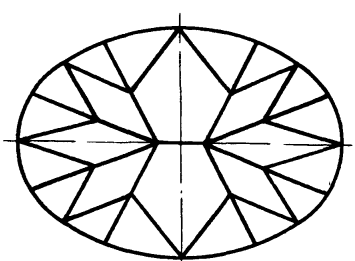
Подпись и дата | Инв.№дубл | Взам инв № | Подпись и дата | Инв № подл

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ВСТАВКА ОВАЛЬНАЯ
ОГРАНКА БРИЛЛИАНТОВАЯ - 57 ГРАНЕЙ

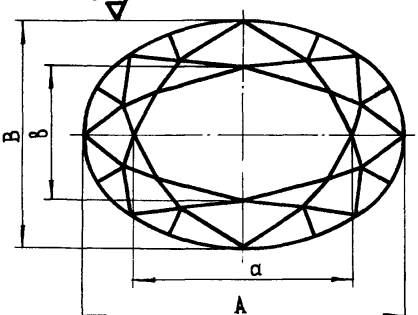


0,32 (√)



A

0,63



Наименование частей вставки	Количество	
	рядов	граней
Коронка	3	33
Павильон	2	24

Соотношения параметров									
$\frac{H}{B}$	$\frac{b}{B}$	$\frac{h_к}{h_п}$	A	a	α	α_1	α_2	β	β_1
			мм		градус				
0,71	0,53	0,62	(I-I,5)B+0,5	A-B+b	48°±30'	53°±2°	30°±2°	40°±30'	42°±30'

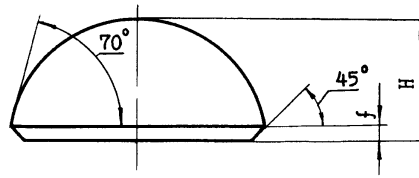
Подпись и дата | Инв № дубл | Взам инв № | Подпись и дата | Инв № подл.

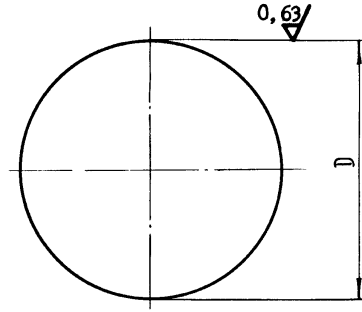
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ВСТАВКА КРУГЛАЯ

ОГРАНКА КАБОШОН

0,32 (√)

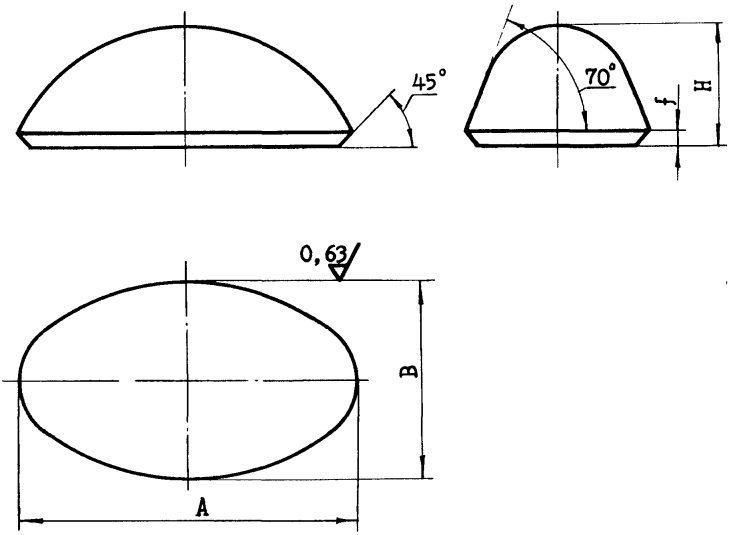




Соотношения параметров		
$\frac{H}{B}$	D=B	f
		мм
0,7		0,3-0,4

ВСТАВКА ОВАЛЬНАЯ
ОГРАНКА КАБОШОН

0,32 (√)



Соотношения параметров		
H/B	A	f
	мм	
0,7	(I-I,2)B + I,5	0,3-0,4

ПРИЛОЖЕНИЕ 6
Обязательное

ПАРАМЕТРЫ ВСТАВОК ОГРАНКИ КАБОШОН

мм

B		A		H	
номинальные размеры	предельные отклонения	номинальные размеры	предельные отклонения	номинальные размеры	предельные отклонения
4,5	-0,2	6,0	-0,2	3,I	±0,3
5,0	-0,2	7,0	-0,2	3,5	±0,3
5,5	-0,2	7,5	-0,2	3,8	±0,3
6,0	-0,2	8,0	-0,2	4,2	±0,4
6,5	-0,2	8,5	-0,2	4,5	±0,4
7,0	-0,2	8,5	-0,2	4,9	±0,5
7,5	-0,2	9,0	-0,2	5,2	±0,5
8,0	-0,2	I0,0	-0,2	5,6	±0,6
8,0	-0,2	I2,0	-0,2	5,6	±0,6

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изменение	Номера листов (страниц)				Всего листов страниц в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного докум. и дата	Подп.	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					

Инв № подл | Подпись и дата | Взам инв № | Инв № дубл | Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ
СОЮЗЮВЕЛИРПРОМ

УДК 666.232
Группа А50



УТВЕРЖДАЮ
Начальник СОЮЗЮВЕЛИРПРОМА
_____ С.А.Селиванкин
"12" 04 1979 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 540-78
ОБ ИЗМЕНЕНИИ ТУ 25-12.30-77 №1

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор ЛПО
"РУССКИЕ САМОЦВЕТЫ"
_____ А.А.Смирнов
"5" 04 1979 г.

Директор Свердловского
ювелирного завода
_____ В.М.Шалагинов
"14" 03 1979 г.

Генеральный директор
Свердловского ордена "Знак почета"
ПО "УРАЛЬСКИЕ САМОЦВЕТЫ"
_____ Н.А.Семенников
"12" февраля 1979 г.

1979

СПО "УС"	ИЗВЕЩЕНИЕ	Обозначение	Причина	Шифр	Лист	Листов
	540-78	ТУ 25-12.30-77	По результатам испытаний	5	2	3

ОГК	Дата выпуска		Срок изм.		Срок действия ПИ		Указание о внедрении

Указание о заделе	На заделе не отражается На цене не отражается

Изм.	Содержание изменения	Применяемость
I		—

п.I.2.2.

Ввести: Черно-зеленый ..... ЧЗ

п.I.2.4.

2 группа – ... камня свилеватости, Вставки ...

3 группа – ... сеть свилеватости, Вставки ...

4 группа – ... камню свилеватости, с участками ...

5 группа – ... включений свилеватости, с участками ...

... изготовляются ~~только~~ из I ...

... Допускается выход на поверхность вставок включений и трещин,
... ~~У вставок всех групп качества допускается включения и трещины,~~
свойственных соответствующим группам качества выращенного изумруда по ТУ 25-12.29-77.

п.I.2.5.

~~Не допускается выход включений и трещин на поверхность короики у вставок I группы качества~~ ...

Разослать

Союзювелирпром

ЛПО "Русские самоцветы"

Свердловский ювелирный завод

Составил	Проверил		Т.контр.		Н.контр.		Утвердил	Предст.заказчика
Ремезова	Ольшевский	09.02	Орловский		Швейкина	12.02		
Ремезова 09.02.79		79		09.02		79		

Приложение —

Подлинник исправил | Контр.копию исправил

Форма I ГОСТ 2.503-74 Формат II

Изм.	Содержание изменения
I	

п.I.2.7. ~~Предельное отклонение линейных размеров плоскости рундиста для всех вставок - минус 0,2 мм ...~~.

п.I.2.9. ... менее ~~4,5~~ 4,0 мм.

п.I.2.I5. ... I, 2 и 3 ...

Лист I6, ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Ввести: СВИЛЕВАТОСТЬ - дефект, выражающийся внутренней волнистостью строения кристалла.

Лист 29, ПРИЛОЖЕНИЕ 6

Ввести:

B		A		H	
4,0	-0,2	5,5	-0,2	2,8	±0,3

290481

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ
СОЮЗЮВЕЛИРПРОМ

УДК 666.232
Группа А50

УТВЕРЖДАЮ
Начальник СОЮЗЮВЕЛИРПРОМА
В.Т.Гришин
"[illegible]" [illegible] 1980 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 606-80 ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 2

ТУ 25-12.30-77

СОГЛАСОВАНО
Генеральный директор ЛПО
"Русские самоцветы"
С.М.Максимов
"28" ноября 1980 г.

Директор Свердловского
ювелирного завода
В.М.Шалагинов
"21" _____ 1980 г.

Генеральный директор
Свердловского ордена "Знак почета"
ПО "Уральские самоцветы"
Н.А.Семенников
"21" ноября 1980 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР
Зарегистрировано и внесено в регистр
государственной регистрации
21.06.08 за 774585/02

1980

СПО "УС"	ИЗВЕЩЕНИЕ	Обозначение	Причина	Шифр	Лист	Листов
	606-80	ТУ 25-12.30-77	По результатам испытаний	5	2	2

ОГК	Дата выпуска		Срок изм.	31.12.80	Срок действия ПИ		Указание о внедрении
Указание о заделе	На заделе не отражается						с 01.06.81

Изм.	Содержание изменения	Применяемость
2	Наименование заменить на: ВСТАВКИ ГРАНЕНЫЕ ИЗ ИЗУМРУДА ВЫРАЩЕННОГО ДЛЯ ЮВЕЛИРНЫХ ИЗДЕЛИЙ п.I.2.2. ~~черно-зеленый . . . . . ЧЗ~~ — — —

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ
СОЮЗЮВЕЛИРПРОМ

УДК 666.232
Группа А50

...ано не подлежит

УТВЕРЖДАЮ
Начальник СОЮЗЮВЕЛИРПРОМА
_____ В.Т. Гришин
"4" августа 1981 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 668-81 ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 3
ТУ 25-12.30-77

СОГЛАСОВАНО
Генеральный директор
ЛПО "Русские самоцветы"
_____ С.М. Максимов
"4" 08 1981 г.

И.о. генерального директора
Свердловского ордена "Знак почета"
ЮО "Уральские самоцветы"
_____ В.А. Минеев
"4" августа 1981 г.

Директор Свердловского
ювелирного завода
_____ В.М. Шалагинов
"4" августа 1981 г.

1981

...страции
81.10.19 ... 174585/03

СПО "УС"	ИЗВЕЩЕНИЕ	Обозначение	Причина	Шифр	Лист	Листов
	668-81	ТУ 25-12.30-77	Введение конструктивных улучшений	I	2	3

ОГК	Дата выпуска		Срок изм.	31.12.81.	Срок действия ПИ		Указание о внедрении
							с 01.01.82

Указание о заделе	На заделе не отражается

Изм.	Содержание изменения	Применяемость
3	Титульный лист Срок действия до ~~01.10.82~~ 01.10.84 Пункт I.2.I. ...в ~~обязательном~~ рекомендуемом приложении 5. Пункт I.2.3, второй абзац изложить в новой редакции: "Вид огранки, число граней, их расположение и геометрический рисунок, предельные отклонения размеров устанавливаются в зависимости от художественного решения вставки и определяются технической документацией предприятия-изготовителя, утвержденной в установленном порядке." Пункт I.2.7 изложить в новой редакции: "I.2.7. Предельные отклонения от расчетных размеров площадки ±0,I мм. Отклонение от правильной геометрической формы вставки не должно быть более ±0,I мм." Пункт I.2.9 дополнить: I.2.9. Номинальный размер... Пункт I.2.I0 дополнить: ... 0,2мм± 0.I мм.	

Разослать:
- Союзювелирпром
- ЛПО "Русские самоцветы"
- Свердловский ювелирный завод

Составил		Проверил		Т.контр.		Н.контр.		Утвердил	Предст. заказч.
Сорокина	04.08 81	Ружьев	04.08. 81	Огепанов	04.08 81	Швейкина	04.08 81	—	—

Подлинник исправил | Контр. копию исправил

Приложение
Листы II, I2

Изм.	Содержание изменения
3	

Пункт I.2.I5 дополнить:

...размеров плоскости рундиста, исходя...

Пункт I.5.8.

...тканью по ~~ГОСТ II680-65~~ ГОСТ II680-76 и опечатана.

Листы II и I2 без изменения аннулировать и заменить листами II и I2 с изменением 3.

Приложение 4. Заменить:

ГОСТ I66-73 на ГОСТ I66-80

ГОСТ II680-65 на ГОСТ II680-76

ГОСТ I2064-66 на ГОСТ I2064-76

Приложение5

Рекомендуемое

~~Обязательное~~

взаимного расчета на поставляемые вставки.

3.6. В случае сдачи вставок предприятию-потребителю на предприятии-изготовителе составляется двусторонний акт приемки, и в этом случае вставки вторичной приемке у предприятия-потребителя не подлежат.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Определение цветового оттенка, вида огранки, числа граней, симметричности геометрического рисунка, подбор вставок для комплектных ювелирных изделий производится визуально при естественном освещении в помещении, через окна которого не падает прямой солнечный свет, или при искусственном освещении лампами дневного света мощностью 30-40 Вт путем сравнения с контрольным образцом.

4.2. Группа качества определяется просмотром каждой вставки через лупу двукратного увеличения по ГОСТ 7594-75.

4.3. Размеры вставок измеряются штангенциркулем по ГОСТ 166-80, шаблонами, лупой ЛИ-3-10^{X} ГОСТ 8309-75. Основная погрешность показаний штангенциркуля при отсчете по нониусу не должна превышать $\pm$0,05 мм. Погрешность шаблонов не должна превышать $\pm$0,05 мм.

При необходимости проведения арбитражного контроля размеры вставок следует проверять на микроскопе ММИ-2 по ТУ 3-3.567-76 при десятикратном увеличении и на проекторе ПИ-250 по ГОСТ 19795-74 с наложением проекционного чертежа при двадцатикратном увеличении.

4.4. Определение массы вставок производится на лабораторных весах II класса по ГОСТ 19491-74, причем масса до 0,005 карата отбрасывается, а масса от 0,005 карата округляется до 0,01 карата.

4.5. Качество полированных поверхностей граней и рундиста гарантируется технологией и проверяется визуально путем сравнения с образцом.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Вставки должны транспортироваться ценными посылками через

ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ И АЛМАЗОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР

ОКП 96 4559 7400 04

УДК 666.232

Группа А50

УТВЕРЖДАЮ

Начальник Управления по обработке драгоценных металлов и алмазов

_____ В.Б.Радашевич

20 12 1988 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 921-88 ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 6

ТУ 25-12.30-77

СОГЛАСОВАНО

Директор Свердловского ювелирного завода

_____ Ю.Н.Бырдин

19 декабря 1988 г.

Генеральный директор

Свердловского ордена "Знак почета"

ПО "Русские самоцветы"

_____ В.А.Минеев

19 декабря 1988 г.

8/01/18

Уральский центр стандарт метрологии

Регистрационн. 174585/06

Дата 29.12.88 Подпись

1988

I20I	Извещение	Обозначение	Причина	Шифр	Лист	Листов
	921-88	ТУ 25-12.30-77	Изменение срока действия	0	2	2

ОГК	Дата выпуска	19 12 88	Срок изм.	01.01.89	Срок действия ПИ		Указание о внедрении
Указание о заделе	На заделе не отражается						с 01.10.89

Изм.	Содержание изменения	Применяемость
6	**Титульный лист** Срок действия продлить до 01.10.94	

Разослать

Главалмаззолото СССР,
Свердловский ювелирный завод,
ЛПО "Русские самоцветы"

Составил	Проверил	Т.контр.	Н.контр.	Утвердил	Предст. заказчика
Ремезова 19.12.88	Рудакова 19.12.88	Степанов 19.12.88	Сорокина 19.12.88		

Приложение

-

Подлинник исправил | Контр.копию исправил

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ

СОЮЗЮВЕЛИРПРОМ

УДК 666.232

Группа А50

УТВЕРЖДАЮ

Начальник СОЮЗЮВЕЛИРПРОМА

А.А.Смирнов

31.01.85

ИЗВЕЩЕНИЕ 806-85 ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 5

ТУ 25-12.30-77

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор

ЛПО "Русские самоцветы"

И.П.Мельситов

29.01.85

Генеральный директор

Свердловского ордена "Знак почета"

ПО "Уральские самоцветы"

В.А.Минеев

Директор Свердловского

ювелирного завода

Ю.А.Терновский

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ

СССР ПО СТАНДАРТАМ

85.04.17 174585/05

1985

ГОСТ 2.503—74

	Извещение	Обозначение	Причина	Шифр	Лист	Листов
I20I	795-84	ТУ 25-I2.30-77	Истечение срока действия	0	2	2

ОГК	Дата выпуска	Срок изм 30.09.84	Срок действия ПП		Указание о внедрении
Указание о заделе	На заделе не отражается				с 0I.I0.84

Изм	Содержание изменения	Применяемость
4		

Титульный лист

Срок действия продлить до 0I.I0.89

Ввести пункт I.2.I7 :

"I.2.I7. Не допускаются фаски величиной более 0,2 мм на углах плоскости рундиста квадратных и прямоугольных вставок"

Вводная часть. Четвертый абзац дополнить словами: "и ОСТ 25 745-82"

Пункт I.2.I2. Заменить "0,32" на "0,I25"

Пункт 3.3.,последняя строка таблицы. Заменить "4.6" на "4.5"

Приложение 3. Исключить термины и их определения: "граненая вставка,вставка кабошон,рундист,плоскость рундиста,верхняя плоскость рундиста,нижняя плоскость рундиста,коронка,павильон,площадка,шип, грань,ребро,ось граненой вставки,высота рундиста"

По всему тексту заменить: ГОСТ I66-73 на ГОСТ I66-80, ГОСТ II680-65 на ГОСТ II680-76,ГОСТ I2064-66 на ГОСТ I2064-76, ГОСТ I9I94-74 на ГОСТ 24I04-80

Пункт I.2.I5. Первый абзац изложить в новой редакции:

"I.2.I5. Линейные размеры плоскости рундиста граненой вставки должны выбираться из ряда Ra 20 ГОСТ 6636-69 в диапазоне от 2 до I2мм"

Разослать

Союзювелирпром
ЛПО "Русские самоцветы"
Свердловский ювелирный завод

Составил	Проверил	Т контр	Н контр	Утвердил	Предст заказч
Сорокина 1.06.84	Ружьев 01.06.84	Степанов 01.06.84	Швейкина 04.06.84	–	–

Приложение

Подлинник исправил | Контр копию исправил

	Извещение	Обозначение	Причина	Шифр	Лист	Листов
I20I	806-85	ТУ 25-I2.30-77	Требования заказчика	9	2	3

ОГК	Дата выпуска		Срок изм	3I.03.85	Срок действия ПИ		Указание о внедрении
Указание о заделе	На заделе не отражается						с 0I.04.85

Изм	Содержание изменения	Применяемость
5		

Лист 4. Последний абзац исключить.

Пункт I.2.7. дополнить абзацем:

"Предельные отклонения на размеры А,В или D плоскости рундиста вставок должны соответствовать:

для вставок размером А,В или D от 2,0 до 6,0 мм по (- t) классу точности "средний" ГОСТ 25670-83;

для вставок размером А,В или D свыше 6,0 мм по (- t) классу точности "точный" ГОСТ 25670-83".

Пункт I.2.9. изложить в новой редакции:

" I.2.9. Номинальный размер плоскости рундиста в наименьшем измерении граненых вставок не должен быть менее 2,0 мм.

Размер плоскости рундиста в наименьшем измерении вставок кабошон не должен быть менее 3,0 мм".

Пункт I.2.I5,второй абзац.Слова "3,4 и 5 групп качества" исключить.

Разослать

Союзювелирпром
ЛПО "Русские самоцветы"
Свердловский ювелирный завод

Составил		Проверил		Т. контр	Н. контр		Утвердил	Предст. заказч.
Сорокина	16.01.85	Ружьев	16.01.85		Швейкина	18.01.85		

Приложение

Подлинник исправил | Контр копию исправил

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ
СОЮЗЮВЕЛИРПРОМ

УДК 666.232
Группа А50

УТВЕРЖДАЮ
Зам Начальник СОЮЗЮВЕЛИРПРОМА
А.В.Смирнов
14.06.84

ИЗВЕЩЕНИЕ 795-84 ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 4
ТУ 25-12.30-77

СОГЛАСОВАНО
Генеральный директор
ЛПО "Русские самоцветы"
И.П.Мельситов
15.06.84

Директор Свердловского
ювелирного завода
Ю.А.Терновский
6.06.84

Генеральный директор
Свердловского ордена "Знак почета"
ПО "Уральские самоцветы"
В.А.Минеев
5.06.84

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР ПО СТАНДАРТАМ
...
...
84.08.31 за № 174585/04

1984

спецсвязь или транспортом предприятия-потребителя с соблюдением мер, предохраняющих груз от механических повреждений.

5.2. На складах предприятия-потребителя вставки должны храниться в индивидуальной упаковке, в условиях, обеспечивающих сохранение их качества.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие качества вставок требованиям настоящих технических условий, при соблюдении потребителем условий хранения вставок, установленных настоящими техническими условиями.

6.2. Сколы и трещины, возникающие при транспортировании и хранении вставок, в количестве до 5% от поставляемой партии, браковочным признаком на партию не являются.

6.3. Обнаруженные при приемке некачественные вставки должны быть возвращены в упаковке предприятия-изготовителя.

6.4. Сроки (периоды) поставки вставок не могут быть короче сроков (периодов), согласованных договором поставки выращенного изумруда по ТУ 25-12.29-77.

Изм	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ
5	

Приложение 4 дополнить:

"ГОСТ 25670-83 Основные нормы взаимозаменяемости.Предельные отклонения с неуказанными допусками"

Приложение 6 дополнить строкой:

" 3,0 -0,2 4,0 -0,2 2,5 ±0,3 ".

Титульный лист. Ввести: "ОКП 96 4559 7400 04".

gost.e-ecolog.ru