ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПОЛОСЫ ИЗ ЗОЛОТА, СЕРЕБРА И ИХ СПЛАВОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 7221—80

Издание официальное

471-95
8

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.21/.22—418.2 : 006.354 Группа В53

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПОЛОСЫ ИЗ ЗОЛОТА, СЕРЕБРА И ИХ СПЛАВОВ

Технические условия

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

ГОСТ 7221—80

Взамен ГОСТ 7221—54

ОКП 18 6720

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21 мая 1980 г. № 2260 срок действия установлен

с 01.01 1983 г.
до 01.01 1988 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на холоднокатаные полосы из золота, серебра и их сплавов, предназначенные для применения в различных отраслях промышленности.

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	Предельные отклонения	Толщина	Предельные отклонения
0,10	—0,02	0,28	—0,03
0,12		0,30	
0,14		0,32	
0,16		0,35	
0,18		0,40	
0,20		0,45	
0,22			
0,25			

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

Переиздание. Декабрь 1980 г.

© Издательство стандартов, 1981

Продолжение табл. 1

мм

Толщина	Предельные отклонения	Толщина	Предельные отклонения
0,50 0,55 0,60 0,65	—0,04	1,30 1,40 1,50 1,60 1,70 1,80	—0,07
0,70		2,00 2,20 2,50	—0,09
0,75 0,80 0,85 0,90 1,00 1,10 1,20	—0,05	2,80 3,00 3,60 4,00	—0,10
		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
	Предельные отклонения														
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 ЗлСрМ 583—80, мягкая, толщиной 1 мм, шириной 200 мм, длиной 500 мм:

Полоса ЗлСрМ 583—80 М 1×200×500 ГОСТ 7221—80

Полоса из сплава марки СрМ 875, твердая, толщиной 1 мм, шириной 200 мм, длиной 500 мм:

Полоса СрМ 875 Т 1×200×500 ГОСТ 7221—80

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

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Полосы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта из золота, серебра и их сплавов и по химическому составу соответствовать ГОСТ 6835—80 и ГОСТ 6836—80.

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 справочном приложении.

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:

наименование и товарный знак 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.

Масса партии не ограничивается.

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.

3.3. Для проверки химического состава на соответствие требованиям ГОСТ 6835—80 и ГОСТ 6836—80 потребитель отбирает одну полосу от партии, изготовитель химический состав определяет на пробе, отобранной от каждой плавки.

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. Толщина полос должна измеряться на расстоянии не менее 25 мм от вершины угла и не менее 15 мм от кромки мерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность. Обмеру подлежат оба конца.

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

4.3. Анализ химического состава — по ГОСТ 13611.0—79, ГОСТ 13611.1—79, ГОСТ 13638.0—79, ГОСТ 16321.1—70, ГОСТ 16321.2—70, ГОСТ 17233-71—ГОСТ 17235-71. Допускаются другие методы, обеспечивающие необходимую точность определения.

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—75, укладывают между фанерными прокладками, перевязывают шпагатом по ГОСТ 17308—71 так, чтобы исключить возможность перемещения во время транспортирования. Упакованные полосы помещают в тканевые мешки.

Допускается применять для упаковки другие равноценные материалы, не ухудшая качества упаковки.

5.3. На каждый мешок в соответствии с ГОСТ 14192—77 крепят ярлык с указанием:

наименования предприятия-потребителя;

массы полос;

номера единицы упаковки;

наименования или товарного знака предприятия-изготовителя.

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

5.5. Мешки должны иметь пломбу предприятия-изготовителя.

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. Учет и хранение полос должны проводиться в соответствии с нормативно-технической документацией.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Твердость полос из золота, серебра и их сплавов

Марка металла или сплава	Состояние материала	
	Твердое	Мягкое
	H (кгс/мм²), не менее	H (кгс/мм²), не более
Зл 999,9	50	30
ЗлСр 750—250	80	50
ЗлСрМ 900—40	150	100
ЗлСрМ 583—80	180	160
Ср 999,9	80	50
СрМ	100	70
СрМ 925	110	80
СрМ 916	115	85
СрМ 900	120	95
СрМ 875	125	100
СрМ 770	160	110
СрМ 500	170	120

Определение твердости проводилось на полосах толщиной 1,0 мм.

Изменение № 1 ГОСТ 7221—80 Полосы из золота, серебра и их сплавов. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.06.87 № 2496

Дата введения 01.01.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 18 6000.

Вводную часть дополнить словами: «Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей категории качества».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Полосы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Полосы изготовляют из золота, серебра и их сплавов с химическим составом по ГОСТ 6835—80 и ГОСТ 6836—80».

Пункт 3.1. Заменить слово: «наименование» на «товарный знак или наименование»; исключить слова: «Масса партии не ограничивается».

Пункт 3.2 дополнить словами: «но не менее трех полос».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.2*а*: «3.2а. Проверка массы нетто каждой упаковочной единицы проводится на весах 3-го класса точности по ГОСТ 24104—80 в соответствии с порядком получения, расходования, учета и хранения драгоценных металлов и драгоценных камней на предприятиях, в учреждениях и организациях, утвержденным Минфином СССР».

Пункты 4.1, 4.3, 5.2, 5.3, 5.5, 5.8 изложить в новой редакции: «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—78. Обмеру подлежат оба конца.

Ширину и длину полос измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427—75.

4.3. Определение химического состава проводят по ГОСТ 13611.1—79, ГОСТ

(Продолжение см. с. 104)

13638.1—79, ГОСТ 16321.1—70, ГОСТ 16321.2—70, ГОСТ 17234—71, ГОСТ 22864—83 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность определения.

При возникновении разногласий в оценке химического состава химический состав определяют по ГОСТ 13611.2—79, ГОСТ 13638.2—79, ГОСТ 16321.1—70, ГОСТ 16321.2—70, ГОСТ 17234—71, ГОСТ 17235—71 и ГОСТ 22864—83.

5.2. Пачки полос обертывают бумагой по ГОСТ 8278—75, укладывают в ящики, изготовленные по нормативно-технической документации, или между фанерными прокладками, обертывают бумагой ГОСТ 8273—75 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.

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

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

(ИУС № 10 1987 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 7221—80 Полосы из золота, серебра и их сплавов. Технические условия

Принято решением Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол заседания № 3 от 17.02.93)

Дата введения 01.02.94

Вводная часть. Исключить слова: «Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей категории качества».

Пункт 3.2а. Заменить ссылку: ГОСТ 24104—80 на ГОСТ 24104—88.

Пункт 4.1. Заменить ссылку: ГОСТ 6507—78 на ГОСТ 6507—90.

Пункт 4.3. Заменить ссылки: ГОСТ 13611.1—79, ГОСТ 13611.2—79, ГОСТ 13638.1—79, ГОСТ 13628.2—79 на ГОСТ 27973.0-88—ГОСТ 27973.3-88, ГОСТ 28353.0-89 — ГОСТ 28353.3-89.

(ИУС № 1 1994 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.)

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *Л. В. Вейнберг*

Сдано в наб. 06.07.81 Подп. в печ. 01.10.81 0,5 п. л. 0,36 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

«Красная звезда» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 2967