ГОСТ 28595—90

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СЕРЕБРО В СЛИТКАХ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 9—2004

Москва
Стандартинформ
2006

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.22:006.354 Группа В51

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СЕРЕБРО В СЛИТКАХ

Технические условия

ГОСТ 28595—90

Silver in ingots.
Specifications

МКС 39.060
77.120.99
ОКП 17 5221

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на аффинированное серебро в слитках, изготовляемое для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Серебро в слитках изготовляется в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Слитки серебра должны иметь форму усеченной пирамиды размерами, мм:

335 ± 5 — длина большого основания;
135 ± 5 — ширина большого основания;
300 ± 5 — длина меньшего основания;
100 ± 5 — ширина меньшего основания;
80 ± 2 — высота.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление слитков другой формы и размеров.

Пример условного обозначения аффинированного серебра в слитках марки СрА-1:

Серебро СрА-1 ГОСТ 28595—90

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Характеристики

1.3.1. Серебро в слитках изготовляют марок СрА-1, СрА-2 и СрА-3.

1.3.2. Химический состав серебра в слитках должен соответствовать приведенному в таблице.

Таблица 1

Марка	Код ОКП	Массовая доля, %				
		серебра, не менее	Примеси, не более			
			золота	платины, палладия (сумма)	железа	свинца
СрА-1	17 5221 0011	99,99	0,0006	0,0010	0,0010	0,0020
СрА-2	17 5221 0012	99,98	0,0006	0,0010	0,0020	0,0030
СрА-3	17 5221 0013	99,90	0,05	0,05	0,0020	0,0030

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1990
© Стандартинформ, 2006

Продолжение

Марка	Массовая доля, %					
	Примеси, не более					
	висмута	теллура	сурьмы	цинка	меди	всего
СрА-1	0,0010	0,0020	0,0010	—	—	0,01
СрА-2	0,0020	0,0040	0,0020	—	—	0,02
СрА-3	0,0020	0,0040	0,0020	—	—	0,10

Примечания:
1. Знак «—» означает, что примесь определяется, но не нормируется.
2. Графа «Всего» включает сумму всех определяемых примесей.
3. Массовую долю серебра определяют по разности 100 % и суммы примесей, указанных в таблице.

1.3.3. Серебро в слитках изготовляют массой от 28000,0 до 32000,0 г.

По согласованию изготовителя с потребителем слитки могут быть изготовлены другой массы.

1.3.1—1.3.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.3.4. Поверхность слитков должна быть без заусенцев, наплывов, рисок, забоин, жировых и масляных пятен, неметаллических и других посторонних включений.

Допускается наличие зачищенных мест на поверхности слитка глубиной не более 3 мм и вогнутость от усадки металла глубиной не более 5 мм.

1.4. Маркировка

1.4.1. На большом основании каждого слитка должно быть выбито:

номер (шифр) слитка;

символика государства-изготовителя;

товарный знак предприятия-изготовителя;

марка серебра;

массовая доля серебра, %;

масса слитка, г;

год выпуска.

Оттиски цифр и других реквизитов маркировки должны быть четкими.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.5. Упаковка

1.5.1. Слитки серебра упаковывают в контейнеры или в ящики по нормативно-технической документации. Контейнеры или ящики пломбируют.

Допускается применять другой вид упаковки, обеспечивающий сохранность слитков.

1.5.2. На каждый контейнер или ящик наклеивают этикетку с указанием номера спецификации и номера места.

2. ПРИЕМКА

2.1. Серебро в слитках принимают партиями. Масса партии не более 550 кг. Партия должна состоять из металла одной марки и одной плавки и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование предприятия-изготовителя и товарный знак;

марку серебра;

номер партии;

номера слитков;

массовую долю серебра, %;

массовую долю каждой примеси, %;

номер спецификации;

год изготовления,

а также спецификацией, содержащей:

наименование предприятия-изготовителя;

марку серебра;

номера слитков;

массу каждого слитка, г;
массовую долю серебра в каждом слитке, %;
массу серебра в каждом слитке, г;
общую массу серебра по спецификации, г;
номер партии;
номер спецификации;
обозначение стандарта;
год изготовления.

2.2. Контролю качества поверхности, маркировки и массы подвергают каждый слиток.

2.3. Изготовитель для определения химического состава отбирает пробу от расплавленного металла в середине разлива партии серебра в слитки.

Потребитель для проверки химического состава отбирает пробу от 10 % слитков от партии, но не менее чем от двух слитков.

При получении неудовлетворительных результатов анализа химического состава хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания на удвоенном количестве проб, взятых от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Химический состав серебра в слитках определяют по ГОСТ 28353.0 — ГОСТ 28353.3.

Допускается применение других методов анализа, не уступающих точности указанным в ГОСТ 28353.0 — ГОСТ 28353.3.

Потребитель для определения химического состава отбирает пробу сверлением твердосплавным сверлом диаметром не менее 6 мм с двух противоположных углов и сторон слитка на глубину не менее половины толщины слитка. Масса пробы не более 25 г.

При возникновении разногласий в оценке химического состава анализ проводят по ГОСТ 28353.0 — ГОСТ 28353.3.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Массу слитков проверяют на весах 3-го класса точности по ГОСТ 24104.*

3.3. Контроль качества поверхности и маркировки слитков проводят без применения увеличительных приборов.

3.4. Срок хранения проб — 6 мес со дня отправки проб.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование и хранение серебра проводят в соответствии с порядком транспортирования и хранения, утвержденным соответствующим ведомством государства-изготовителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

---

* С 1 июля 2002 г. введен в действие ГОСТ 24104—2001.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Главным управлением драгоценных металлов и алмазов при Совете Министров СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 27.06.90 № 1919**

Изменение № 1 принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 14 от 12.11.98)

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт

3. **ВЗАМЕН ОСТ 48—78—83**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 24104—88	3.2
ГОСТ 28353.0-89—ГОСТ 28353.3-89	3.1

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)**

6. **ИЗДАНИЕ (август 2006 г.) с Изменением № 1, принятым в апреле 1999 г. (ИУС № 6—99)**

Изменение № 2 ГОСТ 28595—90 Серебро в слитках. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 30 от 07.12.2006)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 5548

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

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

Пункт 1.3.2. Таблицу 1 дополнить графой: «селена» (после графы «меди»);

в графе «селена» для марок СрА-1, СрА-2, СрА-3 проставить тире (3 раза).

Пункт 1.3.4. Второй абзац. Заменить значение: 5 мм на 9 мм.

Пункт 3.2. Заменить слова: «весах 3-го класса точности по ГОСТ 24104» на «лабораторных весах высокого класса точности по ГОСТ 24104».

Пункт 3.4. Заменить слова: «6 мес» на «не менее трех месяцев».

Информационные данные. Заменить ссылку: ГОСТ 24104—88 на ГОСТ 24104—2001.

(ИУС № 5 2007 г.)

---

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2008—01—01.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.Е. Нестерова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 09.08.2006. Подписано в печать 05.09.2006. Формат 60 × 84 $^1/_8$. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,45. Тираж 116 экз. Зак. 614. С 3233.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6

gost.e-ecolog.ru