
ОПИСАНИЕ ТИПА СТАНДАРТНОГО ОБРАЗЦА

УТВЕРЖДЕННОГО ТИПА СТАНДАРТНЫЕ ОБРАЗЦЫ СОСТАВА СПЛАВОВ ЮВЕЛИРНЫХ НА ОСНОВЕ ЗОЛОТА (КОМПЛЕКТ юЗл375)

ГСО 10282-2013

ДОКУМЕНТЫ, устанавливающие требования к метрологическим и техническим характеристикам и выпуску из производств:

- «Техническое задание на разработку стандартных образцов состава сплавов ювелирных на основе золота (комплекты юЗл375 и юЗл750)», утвержденное в октябре 2012 г;
- «Стандартные образцы состава сплавов ювелирных на основе золота (комплекты юЗл375 и юЗл750). Программа испытаний в целях утверждения типа», утвержденная в ноябре 2012 г.

Периодичность актуализации технической документации на тип стандартного образца не реже одного раза в пять лет.

ФОРМА ВЫПУСКА: единичное производство.

НОМЕР ЭКЗЕМПЛЯРА, ДАТА ВЫПУСКА: комплекты СО с № 1 по № 20, март 2013 г.

НАЗНАЧЕНИЕ: для аттестации методик измерений и градуировки средств измерений состава сплавов ЗлСрЦМ на основе золота (ГОСТ 30649-99) методом рентгеноспектрального флуоресцентного анализа.

СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ:

- **сфера государственного регулирования:** комплект СО используется вне сферы государственного регулирования;
- **область применения:** металлургическая промышленность.

ДОКУМЕНТЫ, определяющие применение:

ГОСТ 22864-83 «Благородные металлы и их сплавы. Общие требования к методам анализа»;

аттестованные методики предприятий на методы определения массовых долей золота, серебра, цинка и меди»;

РМГ 61-2010 «ГСИ. Показатели точности, правильности, прецизионности методик количественного химического анализа. Методы оценки»;

РМГ 76-2004 «ГСИ. Внутренний контроль качества результатов количественного химического анализа»;

РМГ 54-2002 «ГСИ. Характеристики градуировочных средств измерений состава и свойств веществ и материалов. Методики выполнения измерений с использованием стандартных образцов»

ОПИСАНИЕ: Стандартные образцы изготовлены методом плавления из слитка аффинированного золота марки ЗлА-1 (ГОСТ 28058-89), слитка аффинированного серебра марки СрА-1 (ГОСТ 28595-90), цинка марки ЦВ0 (ГОСТ 3640-94) и меди марки М00к (ГОСТ 859-2001).

Стандартные образцы выпущены в виде дисков диаметром (20 ± 1) мм, толщиной $(1,6-1,8)$ мм, и в виде проката толщиной $(0,2-0,4)$ мм. Образец в виде диска помещен в отдельный пакет. Одна сторона диска имеет плоскую шлифованную поверхность, на другой стороне выбит индекс СО в комплекте. К пакету прилагается этикетка, оформленная в соответствии с ГОСТ Р 8.691-2010. Весь комплект (6 пакетов с дисками) упаковывается в общий пакет, на который наклеена этикетка.

СО в виде проката упакованы в полиэтиленовые пакеты (каждый сплав в отдельный пакет) по $(1-30)$ г (по требованию потребителя), на которые наклеены этикетки, оформленные в соответствии с ГОСТ Р 8.691-2010. Входящие в комплект СО упакованы в общий полиэтиленовый пакет, на который наклеена этикетка.

НОРМИРОВАННЫЕ МЕТРОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Аттестуемая характеристика – массовая доля элемента (%)

Таблица 1. Массовая доля элементов в материале СО сплавов ювелирных на основе золота (комплект юЗл375).

Индекс СО в комплекте	Марка сплава по ГОСТ 30649-99	Аттестованное значение СО, %			
		золото	серебро	цинк	медь
юЗл375-1	ЗлСрЦМ 375-125-2,5	37,50	12,50	2,500	47,49
юЗл375-2	ЗлСрЦМ 350-10-1,0	35,00	1,000	0,999	62,99
юЗл375-3	ЗлСрЦМ 360-150-3,0	36,00	15,00	3,000	46,00
юЗл375-4	ЗлСрЦМ 380-50-0,5	37,999	5,00	0,500	56,49
юЗл375-5	ЗлСрЦМ 390-20-7,0	39,00	2,000	6,999	51,99
юЗл375-6	ЗлСрМ 370-250	37,000	25,00	-	38,00

Таблица 2. Границы абсолютной погрешности аттестованных значений стандартных образцов в процентах при доверительной вероятности 0,95

Индекс СО в комплекте	Марка сплава по ГОСТ 30649-99	Границы абсолютной погрешности аттестованного значения СО при $P=0,95 \pm \Delta$, %			
		золото	серебро	цинк	медь
юЗл375-1	ЗлСрЦМ 375-125-2,5	0,05	0,06	0,009	0,08
юЗл375-2	ЗлСрЦМ 350-10-1,0	0,05	0,012	0,014	0,07
юЗл375-3	ЗлСрЦМ 360-150-3,0	0,05	0,07	0,023	0,07
юЗл375-4	ЗлСрЦМ 380-50-0,5	0,033	0,05	0,024	0,13
юЗл375-5	ЗлСрЦМ 390-20-7,0	0,05	0,010	0,018	0,06
юЗл375-6	ЗлСрМ 370-250	0,015	0,09	-	0,09

Срок годности СО: 30 лет.

Место и способ нанесения знака утверждения типа на сопроводительные документы стандартного образца: полиграфическим способом в правом верхнем углу первого листа паспорта и в правом верхнем углу этикетки стандартного образца утвержденного типа.

РАЗРАБОТЧИК: - ОАО «ЕЗ ОЦМ»,
624097, Свердловская обл., г. Верхняя Пышма, ул. Ленина, 131.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: - ОАО «ЕЗ ОЦМ»,
624097, Свердловская обл., г. Верхняя Пышма, ул. Ленина, 131.

Заместитель
Руководителя Федерального агентства
по техническому регулированию
и метрологии

_____ Ф.В.Булыгин
подпись расшифровка подписи

М.П. «__» _____ 2013 г.