

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

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

Для телеграмм Ленинград—кодир
телетайп—№ 2494 ювелир

Городские телефоны

Ген. директор—2240715, Зам. директора—2242730,
отдел снабжения—2240739, отдел бухгалтерии—22411835

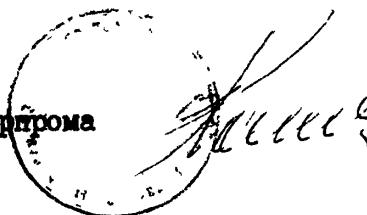
На № _____ от _____

Ч/с 8/62 от 2.04.81
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 выращен-
ного Свердловского ПО "Уральские самоцветы".

Директор ВНИИювелирпрома

Ю.П. Комягин



Разрешение № 37 Утв. 12.09
от 09.09. 1979 г.

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ,
СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ СССР

№ 01-2

2. 21.2
34 80

СОЮЗВЕЛИРПРОМ

15.2.1977 г.
85

УДК

Группа А 50



УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра Союзверепрома

С. А. Селиванов

август 1977 г.

ВСТАВКА ГРАНЕННАЯ
ИЗ ИЗУМРУДА
ДЛЯ ЮВЕЛИРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Технические условия

ТУ 25-12.30-77

(Введены впервые)



Одобрено
в целом

Срок введения с 01.10.77.

Срок действия до 01.10.82.

| | |
|---------|----------------|
| Иниц. № | Подпись и дата |
|---------|----------------|

| | |
|---------|----------------|
| Иниц. № | Подпись и дата |
|---------|----------------|

| | |
|---------|----------------|
| Иниц. № | Подпись и дата |
|---------|----------------|

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор ЛПО

"РУССКИЕ САМОЦВЕТЫ"

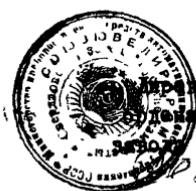
А. А. Семёнов

"10" августа 1977 г.

Директор Свердловского
ювелирного завода

Б. М. Некрасов

"25" августа 1977 г.



Директор Свердловского
"ЗНАК ПОЧЕТА"
"ЗВОНОК"
"РУССКИЕ САМОЦВЕТЫ"

Н. А. Семёнов

" " 140 1977.

| | | |
|--|---|---------|
| ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ и ТЕХНИЧЕСКОМУ РАЗВИТИЮ СССР | Утверждено и под государственным 07.10.77 | 7445857 |
|--|---|---------|

1977

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

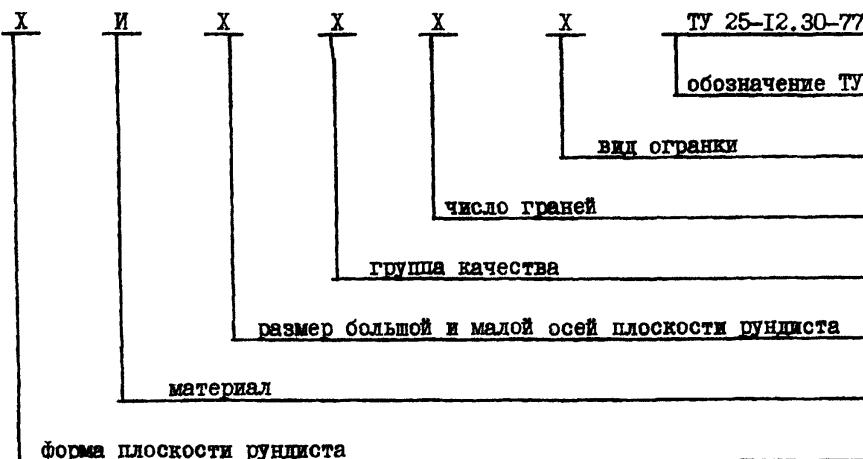
Обозначение частей и элементов граненых вставок приведено в справочном приложении I.

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



| Нк | Лист | № документ | Подпись | Дата |
|----------|------------|------------|---------|----------|
| Разраб | Мурахина | Вени | | 20.11.77 |
| Пров | Ольшевская | | | 20.11.77 |
| Н. контр | Швейкина | | | 20.11.77 |

ту 25-12.30-77

Вставки граненые
из изумруда
для ювелирных изделий
Технические условия

| Литера | Лист | Листов |
|--------|------|--------|
| А | 2 | 30 |

Свердловский завод
Русские самоцветы

П р и м е р ы у с л о в н ы х о б о з н а ч е н и й в с т а в о к :
вставка круглой формы из изумруда, диаметр рундиста 6,0 мм, I группы
качества, число граней 57, огранка бриллиантовая:

Вставка К.И.6,0.1.57.БР.ТУ 25-12.30-77

т о же, прямоугольной формы со срезанными углами из изумруда, размеры
осей плоскости рундиста 10,0 мм и 6,0 мм, 2 группы качества, число
граней 41, огранка ступенчатая:

Вставка Пс.И.10,0x6,0.2.4I.СТ.ТУ 25-12.30-77

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

Вставка О.И.6,0x4,5.4.КБ.ТУ 25-12.30-77.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Вставки должны соответствовать требованиям настоящих технических
условий и контрольным образцам, утвержденным в установленном по-
рядке.

I.2. Основные параметры, размеры и ха-
рактеристики

- I.2.1. Формы плоскостей рундистов вставок и условные обозначения:
квадратные Kv;
квадратные со срезанными углами. . . . Cs;
прямоугольные. II;
прямоугольные со срезанными углами . . Ps;
круглые. K;
овальные O;
фантазийные. Ф.

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

Основные формы вставок, соотношения параметров и число граней указа-
ны в обязательном приложении 5.

| | | | | | |
|-------|--------|-------------|-------|--------|-------|
| Изм № | Подп № | Взам подп № | Изм № | Подп № | Изм № |
| | | | | | |

| | | | | |
|-----|------|---------|-------|------|
| Изм | Лист | № докум | Подп, | Дата |
| | | | | |

ТУ 25-12.30-77

Лис

3

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:

- 1 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 стужение 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 полу-прозрачные, потерявшие блеск и "игру".

Вставки кроме кабошонов изготавливаются только из I и 2 группы качества изумруда.

| Изв № | подп | Подп и дата | Изв № | подп № | Подп и дата |
|-------|------|-------------|-------|--------|-------------|
| | | | | | |

| Изв | Лист | Часть документа | Подп | Дата |
|-----|------|-----------------|------|------|
| | | | | |

У вставок всех групп качества допускаются включения и трещины, свойственные соответствующим группам качества выраженного изумруда - по ТУ 25-І2.29-77.

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

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

- | | |
|-------------------------------|--------------|
| І группа - до 0,10 | включительно |
| 2 группа - св. 0,10 до 0,25 | то же |
| 3 группа - св. 0,25 до 0,50 | " |
| 4 группа - св. 0,50 до 1,00 | " |
| 5 группа - св. 1,00 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 | " |
| 10 группа - св. 6,00 и более. | |

І.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.

І.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.

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

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

| Изв № | Подп и дата | Взам изв № | Изв № дубл | Подп и дата |
|-------|-------------|------------|------------|-------------|
| | | | | |

| Изм | Чист | № докум | Подп | Дата |
|-----|------|---------|------|------|
| | | | | |

ТУ 25-І2.30-77

Ли
г

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 0,1 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 0,1 мм.

I.2.I2. Шероховатость поверхности граней должна быть не более R_a , равного 0,32 мкм, шероховатость поверхности рундиста должна быть не более R_a , 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 изготавливаться 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:

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

где: а – линейный размер большой полуоси плоскости рундиста;

в – линейный размер малой полуоси плоскости рундиста.

I.3. Комплектность

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

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

| Номер | Наименование | Порядковый номер | Видимый | Индивидуальный | Номер | Порядковый |
|---------|--------------|------------------|---------|----------------|-----------|------------|
| Изделие | Платформа | Частичная | Полная | Полная | Платформа | Частичная |

| Изделие | Платформа | Частичная | Полная | Полная |
|---------|-----------|-----------|--------|--------|
| Изделие | Платформа | Частичная | Полная | Полная |

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, застежки и др. в количестве 2, 3 и более шт.

Поставка согласовывается сторонами при заключении договора.

I.4. Маркировка

I.4.1. 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, ограниченных 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;

| | | | | |
|-----|------|---------|------|------|
| Изм | Лист | № докум | Подп | Дата |
|-----|------|---------|------|------|

в правом верхнем углу дробью: в числителе – весовую группу в каратах, а для вставок, ограниченных 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:

название 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. Упаковка

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

| | |
|------------|-------------|
| Инн № подп | Подп и дата |
| Взам инв № | Инн № дубл |

| | | | |
|----------|---------|------|------|
| Изв лист | № докум | Подп | Дата |
|----------|---------|------|------|

ТУ 25-12.30-77

I.5.2. Вставки должны быть упакованы каждая в отдельности в индивидуальные пакеты из бумаги по ГОСТ И.2064-76.

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 И.2064-76.

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 II.680-75 и опечатана.

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

2. КОНТРОЛЬНЫЕ ОБРАЗЦЫ

2.1. Основные характеристики вставок должны соответствовать контрольным образцам, согласованным между предприятием-изготовителем и предприятием-потребителем и утвержденным Союзивелирпромом.

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

| | | | | | | | |
|------------|-----------|------------|--------|---------|------|---------|----------|
| Нан. подл. | Имя подл. | Взам. ини. | Инв. № | Числ. № | даты | Подпись | Инициалы |
| | | | | | | | |

| | | | | |
|-------|-------|-------------|---------|------|
| Масса | Пакет | Числ. пакет | Подпись | Дата |
| | | | | |

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

3.2. Вставки на предприятии-потребителе подвергаются выборочному контролю в количестве 10% 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 геометриче- ского рисунка, комплект- ность | I.2.2-I.2.3 I.2.II I.2.I4,I.3.5 | 4.1 |
| Группы качества | I.2.4-I.2.5 | 4.2 |
| Размеры | I.2.7-I.2.10 | 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. № II-7 с последующими дополнениями и изменениями.

Двусторонний акт приемки является документом для окончательного

| | | | |
|--------|---------|----------|---------|
| Изм. № | Подп. № | Изм. № | Подп. № |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. |

ТУ 25-12.30-77

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 двохратного лупу у увеличения по ГОСТ 7594–75.

4.3. Размеры вставок измеряются штангенциркулем по ГОСТ 166–73 или шаблонами. Основная погрешность показаний штангенциркуля при отсчете по нониусу не должна превышать $\pm 0,05$ мм. Погрешность шаблонов не должна превышать $\pm 0,05$ мм.

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. Шероховатость поверхности граней и поверхности рундиста гарантировуется технологией.

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

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Вставки должны транспортироваться цепными посылками через спешсвязь или транспортом предприятия-потребителя с соблюдением мер, предохраняющих груз от механических повреждений.

| | | | | |
|--------|---------|---------------|--------|---------|
| Инв. № | Порядок | Вид документа | Инв. № | Порядок |
| | | | | |

| | | | | |
|------|------|-----------|-------|------|
| Изм. | Чист | Л. докум. | Подп. | Дата |
| | | | | |

ТУ 25-12.30-77

Тис
Д

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 предприятию-изготовителю.

6.4. Сроки (периоды) поставки вставок не могут быть короче сроков (периодов), согласованных договором поставки выращенного изумруда по ТУ 25-І2.29-77.

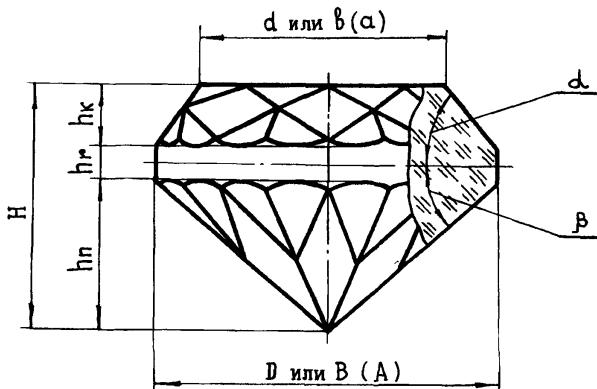
| | | | |
|-----|---------|---------|------|
| Имя | Фамилия | Подпись | Дата |
| Имя | Фамилия | Подпись | Дата |
| Имя | Фамилия | Подпись | Дата |
| Имя | Фамилия | Подпись | Дата |

| | | | |
|-----|---------|---------|------|
| Имя | Фамилия | Подпись | Дата |
| Имя | Фамилия | Подпись | Дата |
| Имя | Фамилия | Подпись | Дата |
| Имя | Фамилия | Подпись | Дата |

ТУ 25-І2.30-77

16
І2

ВСТАВКА ГРАНЕНАЯ
ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧАСТЕЙ И ЭЛЕМЕНТОВ



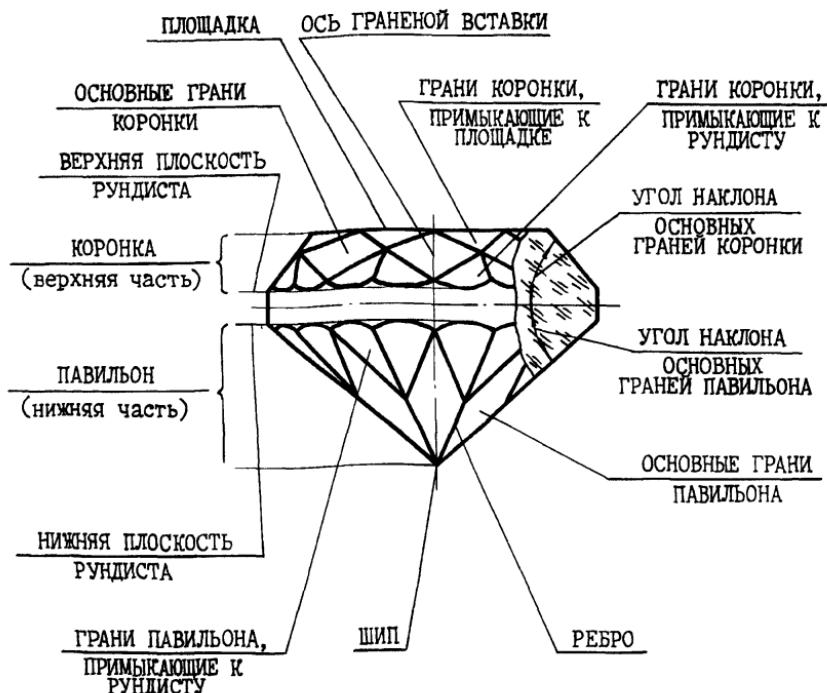
где:

- | | |
|------------|----------------|
| Инв № | Подпись и дата |
| Инв № дубл | Подпись и дата |
| Взам инв № | |
- D - диаметр плоскости рундиста,
 - A - размер большой оси плоскости рундиста,
 - B - размер малой оси плоскости рундиста,
 - d - диаметр вписанной окружности площадки круглой вставки,
 - α - размер площадки по большой оси, за исключением круглой и кабошона,
 - β - размер площадки по малой оси, за исключением круглой и кабошона,
 - H - высота вставки,
 - h_k - высота коронки,
 - h_r - высота рундиста,
 - h_n - высота павильона,
 - α - величина угла нахлона основных граней коронки (верхней части) к плоскости рундиста,
 - β - величина угла нахлона 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,
 - $\alpha_1, \alpha_2, \beta_1$ - определяются конструктивно.

| Инв № подп | Подпись | дата | | |
|------------|---------|---------|---------|------|
| Изм. | Лист | № докум | Подпись | Дата |

ТУ 25-І2.30-77

ВСТАВКА ГРАНЕНАЯ
НАИМЕНОВАНИЕ ЧАСТЕЙ И ЭЛЕМЕНТОВ



| Инв № подп | Подпись и дата | Взам. инв № | Инв № дубл |
|------------|----------------|-------------|------------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |

| Изм | Лист | № докум | Подпись | Дата |
|-----|------|---------|---------|------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

ТЕРMINЫ 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 пло-щадкой и верхней плоскостью рундиста. Коронка является лицевой по-верхностью 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.

| Инв. № подл | Инв. № подл | Подп | Дата |
|-------------|-------------|------|------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |

| | | | | |
|------|------|---------|------|------|
| Изм. | Лист | № докум | Подп | Дата |
| | | | | |

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 – расположение 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.

| Номер | Номер и дата | Номер и дата | Номер и дата |
|-------|--------------|--------------|--------------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |

| Номер | Номер и дата | Номер и дата | Номер и дата |
|-----------|--------------|--------------|--------------|
| Изм. лист | № документа | Подп. | Дата |

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ,
НА КОТОРЫЕ ДАНЫ ОССЛЫКИ В ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ

| | |
|---|--|
| ГОСТ И66-73 | ШТАНГЕНЦИРКУЛИ Типы. Основные параметры. Технические требования |
| ГОСТ 2789-73 | ШЕРОХОВАТОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ Параметры и характеристики |
| ГОСТ 7594-75 | ЛУПЫ СКЛАДНЫЕ КАРМАННЫЕ |
| ГОСТ И1680-65 | БАЗЫ ХЛОПЧАТОБУМАННЫЕ Ассортимент и технические требования |
| ГОСТ И2064-66 | БУМАГА ИЛЛЮСТРАЦИОННАЯ |
| ГОСТ И9491-74 | ВЕСЫ ЛАБОРАТОРНЫЕ РЫЧАЖНЫЕ Основные параметры. Общие технические требования |
| ГОСТ 20814-75 | ЯШИКИ ДЕРЕВЯННЫЕ ПОСЫЛОЧНЫЕ |
| ТУ 25-12.29-77 | ИЗУМРУДЫ ВЫРАЩЕННЫЕ Технические требования |
| Инструкция № II-7 Госарбитража при Совете Министров СССР от 25.04.66 | О порядке приемки продукции производственно- технического назначения |

| ИМН № ПОДЛ | ИМН № ДЛЯ 1 | ИМН № ДЛЯ 2 | ИМН № ДЛЯ 3 | План иДата |
|------------|-------------|-------------|-------------|------------|
| | | | | |

| | | | |
|------|------|----------|-------|
| | | | |
| Изм. | Тест | № докум. | Подп. |

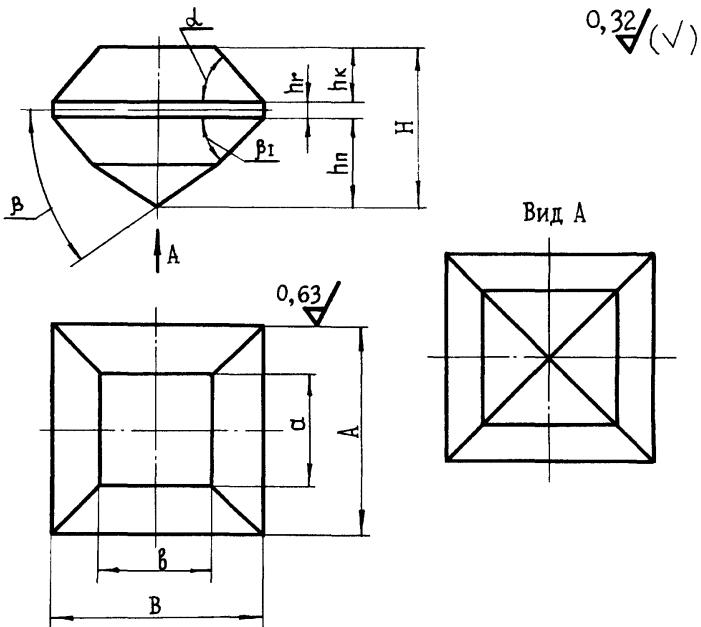
TY 25-12.30-77

17

ОСНОВНЫЕ ФОРМЫ ВСТАВОК, СООТНОШЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ
И ЧИСЛО ГРАНЕЙ

ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Обязательное

ВСТАВКА КВАДРАТНАЯ
ОГРАНКА ПРОСТАЯ - 13 ГРАНЕЙ



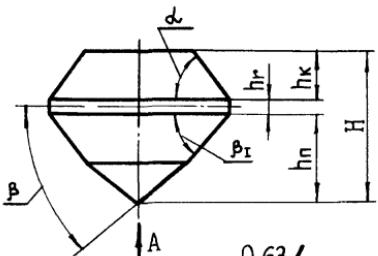
| Наименование частей вставки | Количество | |
|--------------------------------|------------|--------|
| | рядов | граней |
| Коронка | 1 | 5 |
| Павильон | 2 | 8 |

| Соотношения параметров | | | | | | |
|------------------------|---------------|-------------------|---------|---------|----------|--------------------|
| $\frac{H}{B}$ | $\frac{b}{B}$ | $\frac{h_k}{h_p}$ | | | α | β |
| 0,8 | 0,53 | 0,5 | $A = B$ | $a = b$ | градус | $48^\circ \pm 30'$ |
| | | | | | | $40^\circ \pm 30'$ |
| | | | | | | $50^\circ \pm 30'$ |

| | | | | |
|------------|----------------|------------|-------------|----------------|
| Изв № подп | Подпись и дата | Взам изв № | Изв № глубл | Подпись и дата |
|------------|----------------|------------|-------------|----------------|

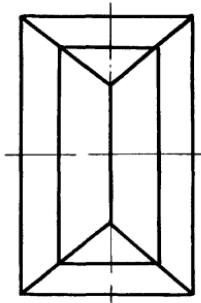
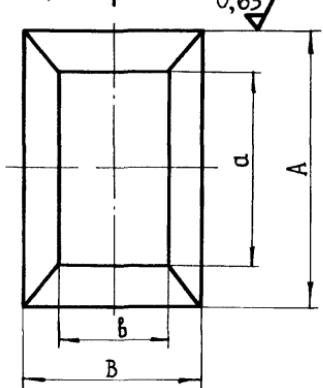
| | | | | |
|-----|------|---------|---------|------|
| Изв | Лист | № докум | Подпись | Дата |
|-----|------|---------|---------|------|

ВСТАВКА ПРЯМОУГОЛЬНАЯ
ОГРАНКА ПРОСТАЯ - ИЗ ГРАНЕЙ



0,32 ✓(✓)

Вид А



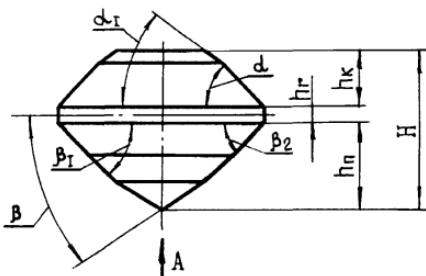
| Наименование частей вставки | Количество | |
|--------------------------------|------------|--------|
| | рядов | граней |
| Коронка | 1 | 5 |
| Павильон | 2 | 8 |

| Соотношения параметров | | | | | | | |
|------------------------|------|-----|--------------|-------|---------|---------|---------|
| H | B | hк | A | α | γ | β | βт |
| B | B | hп | ММ | | градус | | |
| 0,8 | 0,53 | 0,5 | (1-2)B + 0,5 | A-B+B | 48°±30' | 40°±30' | 50°±30' |

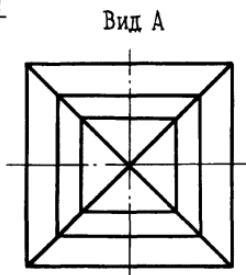
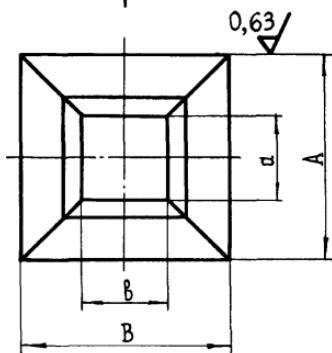
| | | | | |
|-------------|----------------|------------|-------------|----------------|
| Инв № подл. | Подпись и дата | Взам инв № | Инв № подл. | Подпись и дата |
|-------------|----------------|------------|-------------|----------------|

| | | | |
|-----------|---------|---------|------|
| Изм. лист | № докум | Подпись | Дата |
|-----------|---------|---------|------|

ВСТАВКА КВАДРАТНАЯ
ОГРАНКА СТУПЕНЧАТАЯ - 21 ГРАНЬ



0,32/(\checkmark)



| | |
|------------|----------------|
| Инв № подл | Подпись и дата |
| Инв № подл | Подпись и дата |

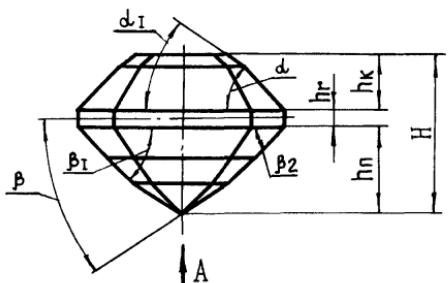
| Наименование частей вставки | Количество | |
|--------------------------------|------------|--------|
| | рядов | граней |
| Коронка | 2 | 9 |
| Павильон | 3 | 12 |

| Соотношения параметров | | | | | | |
|------------------------|---------------|-------------------|-------|-------|--------------------|--------------------|
| $\frac{H}{B}$ | $\frac{B}{B}$ | $\frac{h_k}{h_n}$ | $A=B$ | $a=b$ | d | d_1 |
| 0,8 | 0,5 | 0,5 | | | $48^\circ \pm 30'$ | $30^\circ \pm 2'$ |
| | | | | | $40^\circ \pm 30'$ | $45^\circ \pm 30'$ |
| | | | | | $53^\circ \pm 30'$ | |

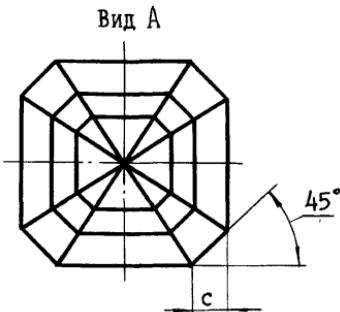
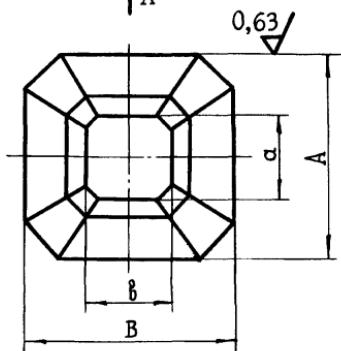
| Изм | Лист | № докум | Подпись | Дата |
|-----|------|---------|---------|------|
| | | | | |

ТУ 25-12.30-77

ВСТАВКА КВАДРАТНАЯ СО СРЕЗАННЫМИ УГЛАМИ
ОГРАНКА СТУПЕНЧАТАЯ - 4I ГРАНЬ



0,32 ✓(✓)



Наименование
частей вставки

Количество
рядов | граней

| | | |
|----------|---|----|
| Коронка | 2 | 17 |
| Павильон | 3 | 24 |

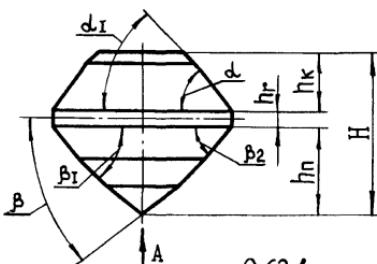
Соотношения параметров

| H | B | hп | A = B | a = b | c | d | d1 | β | β1 | β2 |
|-----|-----|-----|-------|-------|------|---------|--------|---------|---------|---------|
| 0,8 | 0,5 | 0,5 | | | 0,2B | 48°±30' | 30°±2° | 40°±30' | 45°±30' | 53°±30' |

| | | | | |
|-----------|----------------|------------|------------|----------------|
| Изв № пол | Подпись и дата | Взам изв № | Изв № дубл | Подпись и дата |
|-----------|----------------|------------|------------|----------------|

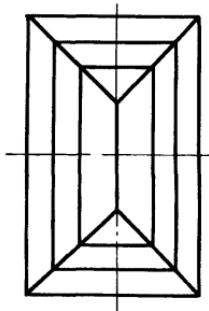
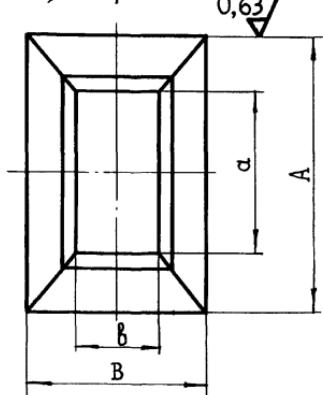
| | | | | |
|-----|------|---------|---------|------|
| Изм | Лист | № докум | Подпись | Дата |
|-----|------|---------|---------|------|

ВСТАВКА ПРЯМОУГОЛЬНАЯ
ОГРАНКА СТУПЕНЧАТАЯ - 21 ГРАНЬ



0,32 ✓(✓)

Вид А



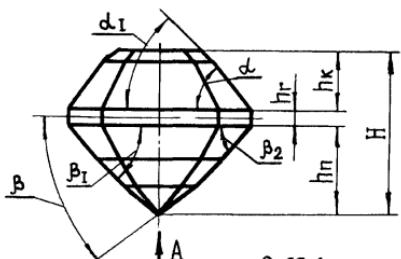
| Наименование частей вставки | Количество | |
|--------------------------------|------------|--------|
| | рядов | граней |
| Коронка | 2 | 9 |
| Павильон | 3 | 12 |

| Соотношения параметров | | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------|-------------------|--------------|---------|--------------------|-------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--|
| $\frac{H}{B}$ | $\frac{B}{B}$ | $\frac{h_1}{h_2}$ | A | a | d | d_1 | β | β_1 | β_2 | |
| мм градус | | | | | | | | | | |
| 0,8 | 0,5 | 0,5 | $(I-2)B+0,5$ | $A-B+B$ | $48^\circ \pm 30'$ | $30^\circ \pm 2'$ | $40^\circ \pm 30'$ | $45^\circ \pm 30'$ | $53^\circ \pm 30'$ | |

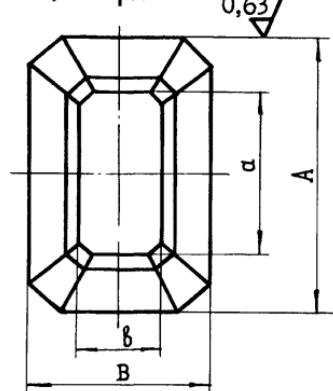
| | | | | |
|-------------|----------------|-------------|------------|----------------|
| Изв № подл. | Подпись и дата | Взам. изн № | Изв № дубл | Подпись и дата |
|-------------|----------------|-------------|------------|----------------|

| | | | | |
|-----|------|----------|---------|------|
| Изм | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
|-----|------|----------|---------|------|

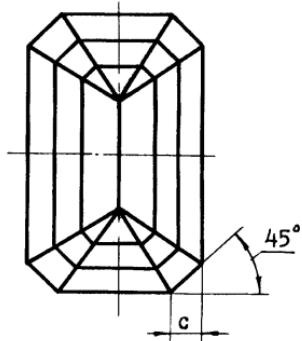
ВСТАВКА ПРЯМОУГОЛЬНАЯ СО СРЕЗАННЫМИ УГЛАМИ
ОГРАНКА СТУПЕНЧАТАЯ - 41 ГРАНЬ



0,32 ✓(✓)



Вид А



Наименование
частей вставки

Количество
рядов граней

Коронка 2 17

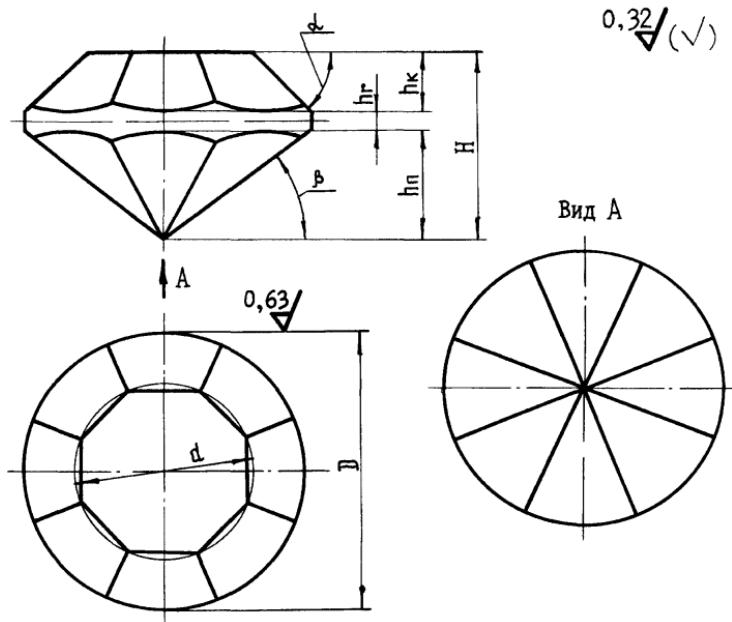
Павильон 3 24

Соотношения параметров

| $\frac{h}{B}$ | $\frac{b}{B}$ | $\frac{h_k}{h_n}$ | A | a | c | d | d_1 | β | β_1 | β_2 |
|---------------|---------------|-------------------|--------------|---------|--------|--------------------|------------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| мм | | | | | | градус | | | | |
| 0,8 | 0,5 | 0,5 | $(I-2)B+0,5$ | $A-B+b$ | $0,2B$ | $48^\circ \pm 30'$ | $30^\circ \pm 2^\circ$ | $40^\circ \pm 30'$ | $45^\circ \pm 30'$ | $53^\circ \pm 30'$ |

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

ВСТАВКА КРУГЛАЯ
ОГРАНКА ПРОСТАЯ - 17 ГРАНЕЙ

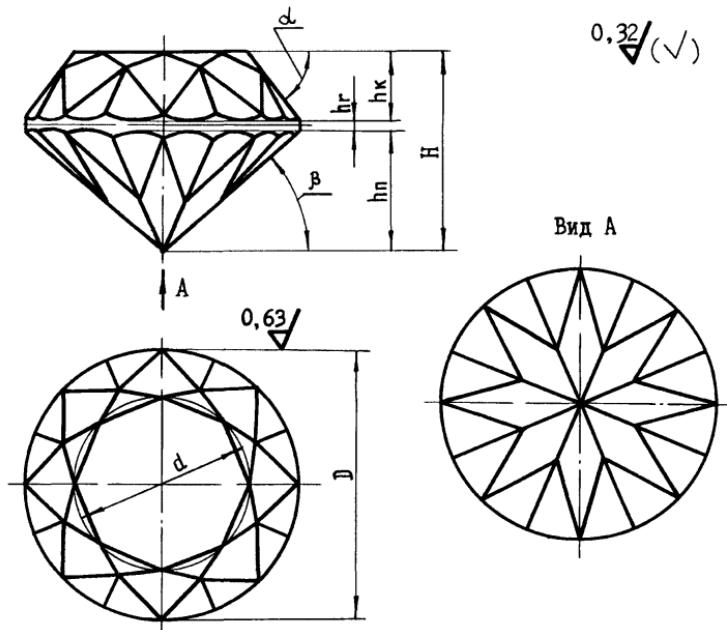


| Наименование частей вставки | Количество | |
|--------------------------------|------------|--------|
| | рядов | граней |
| Коронка | I | 9 |
| Павильон | I | 8 |

| Соотношения параметров | | | | |
|------------------------|---------------|-------------------|--------------------|--------------------|
| $\frac{H}{D}$ | $\frac{d}{D}$ | $\frac{h_k}{h_p}$ | d градус | β |
| 0,75 | 0,52 | 0,64 | $48^\circ \pm 30'$ | $40^\circ \pm 30'$ |

| | |
|--------------|----------------|
| Инв. № подр. | Подпись и дата |
| Взам. инв. № | Инв. № глубл. |

ВСТАВКА КРУГЛАЯ
ОГРАНКА БРИЛЛИАНТОВАЯ - 57 ГРАНЕЙ



Вид А

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

| Соотношения параметров | | | | | | | |
|------------------------|---------------|-------------------|--------------------|------------------------|------------------------|--------------------|--------------------|
| $\frac{H}{D}$ | $\frac{d}{D}$ | $\frac{h_k}{h_n}$ | d | d_1 | d_2 | β | β_1 |
| 0,71 | 0,53 | 0,62 | $48^\circ \pm 30'$ | $53^\circ \pm 2^\circ$ | $30^\circ \pm 2^\circ$ | $40^\circ \pm 30'$ | $42^\circ \pm 30'$ |

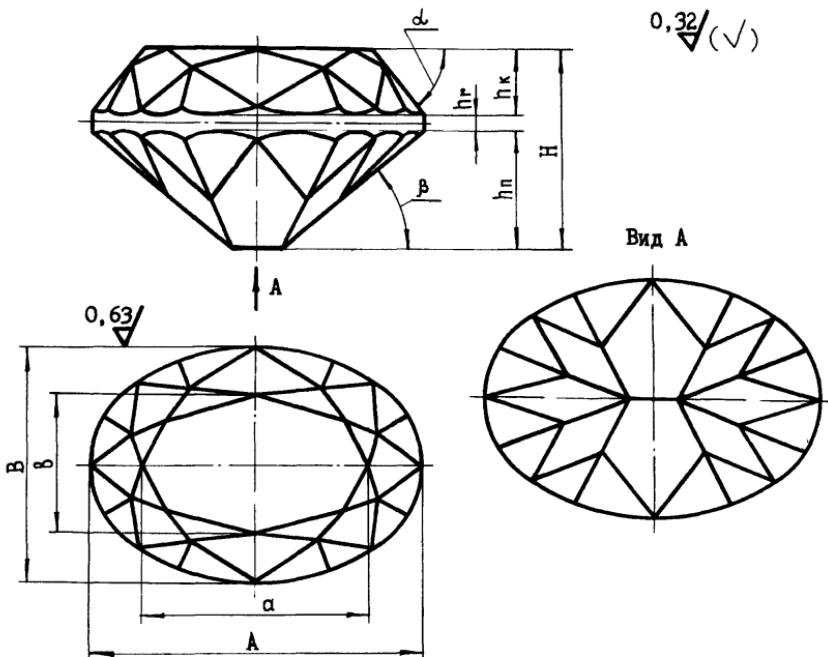
| | |
|------------|----------------|
| Инв № подл | Подпись и дата |
| Взам инв № | Инв. № дубл |
| | |
| | |

| | | | |
|-----------|---------|---------|------|
| Изм. Лист | № докум | Подпись | Дата |
| | | | |
| | | | |

ТУ 25-12.30-77

Лист
25

**ВСТАВКА ОВАЛЬНАЯ
ОГРАНКА БРИЛЛИАНТОВАЯ - 57 ГРАНЕЙ**



| Инв № подл. | Подпись и дата | Взам № инв № | Инв № глубы | Подпись и дата |
|-------------|----------------|--------------|-------------|----------------|
| | | | | |

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

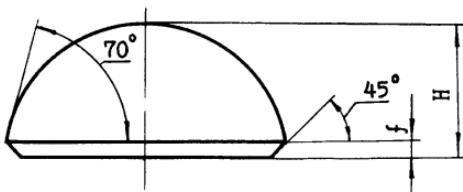
| Соотношения параметров | | | | | | | | | |
|------------------------|------|----------------|--------------|-------|---------|----------------|----------------|---------|----------------|
| H | B | h _c | A | a | d | d ₁ | d ₂ | β | β ₁ |
| B | B | h _p | мм | | градус | | | | |
| 0,71 | 0,53 | 0,62 | (1-1,5)B+0,5 | A-B+β | 48°±30' | 53°±2° | 30°±2° | 40°±30' | 42°±30' |

| Инв | Лист | № докум | Подпись | Дата |
|-----|------|---------|---------|------|
| | | | | |

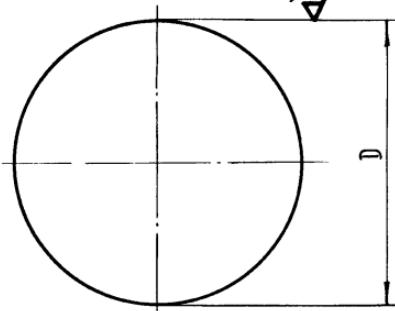
ТУ 25-12.30-77

ВСТАВКА КРУГЛАЯ
ОГРАНКА КАБОШОН

0,32 (✓)



0,63



| | | | | |
|--------------|----------------|---------------|--------------|----------------|
| Инв. № подл. | Подпись и дата | Взят в инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата |
| | | | | |

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

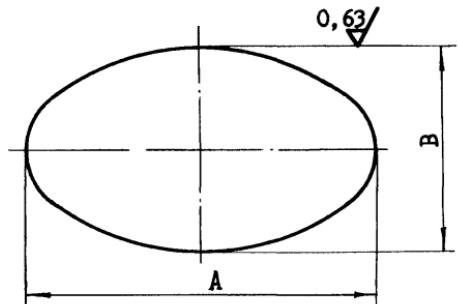
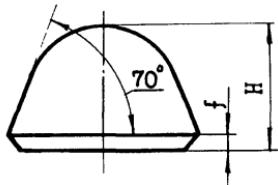
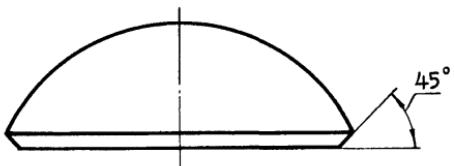
| | | | | |
|------|------|---------|---------|------|
| Изв. | Лист | № докум | Подпись | Дата |
| | | | | |

ТУ 25-І2.30-77

Лист
27

ВСТАВКА ОВАЛЬНАЯ
ОГРАНКА КАБОШОН

0,32 ✓(√)



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

| Соотношения параметров | | |
|------------------------|----------------|---------|
| $\frac{H}{B}$ | A | f |
| 0,7 | (I-I,2)B + I,5 | 0,3-0,4 |

| | | | | |
|-----|------|---------|---------|------|
| Изм | Лист | № докум | Подпись | Дата |
|-----|------|---------|---------|------|

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 | 3,1 | $\pm 0,3$ |
| 5,0 | -0,2 | 7,0 | -0,2 | 3,5 | $\pm 0,3$ |
| 5,5 | -0,2 | 7,5 | -0,2 | 3,8 | $\pm 0,3$ |
| 6,0 | -0,2 | 8,0 | -0,2 | 4,2 | $\pm 0,4$ |
| 6,5 | -0,2 | 8,5 | -0,2 | 4,5 | $\pm 0,4$ |
| 7,0 | -0,2 | 8,5 | -0,2 | 4,9 | $\pm 0,5$ |
| 7,5 | -0,2 | 9,0 | -0,2 | 5,2 | $\pm 0,5$ |
| 8,0 | -0,2 | 10,0 | -0,2 | 5,6 | $\pm 0,6$ |
| 8,0 | -0,2 | 12,0 | -0,2 | 5,6 | $\pm 0,6$ |

| | | | |
|-------|--------|-------|--------|
| Изв № | Подп № | Изв № | Подп № |
| Изв № | Подп № | Изв № | Подп № |
| Изв № | Подп № | Изв № | Подп № |
| Изв № | Подп № | Изв № | Подп № |

| | | | |
|-------|--------|-------|--------|
| Изв № | Подп № | Изв № | Подп № |
| Изв № | Подп № | Изв № | Подп № |
| Изв № | Подп № | Изв № | Подп № |
| Изв № | Подп № | Изв № | Подп № |

ТУ 25-12.30-77

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

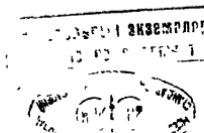
TY 25-T2, 30-77

Лист

30

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ
СОЮЗВЕЛИРПРОМ

УДК 666.232
Группа А50



СТАТВЕРИДА В
начальник СОЮЗВЕЛИРПРОМА
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
вэлирного завода

М.Шалагинов
"14" .04 1979 г.

Генеральный директор
Свердловского ордена "Знак почета"
по "УРАЛЬСКИЕ САМОЦВЕТЫ"

Н.А. Семенников
"12" .04 1979 г.

1979

| | | | | | | | | | | |
|-------------------|--|--|----------------|--|--|--------------------------|--|----------------------|------|--------|
| СПО "УС" | ИЗВЕЩЕНИЕ | | Обозначение | | | Причина | | Шифр | Лист | Листов |
| | 540-78 | | ТУ 25-І2.30-77 | | | 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.І.2.2. Ввести: Черно-зеленый ЧЗ | | | | | | | | | |
| | п.І.2.4. 2 группа - ... камня, Вставки ... свилеватости. 3 группа - ... сеть, Вставки ... свилеватости. 4 группа - ... камни, с участками ... свилеватости. 5 группа - ... включений, с участками изготавляются только из I ... | | | | | | | | | |
| | ... Допускается выход на поверхность вставок включений и трещин, ... у вставок всех групп качества допускается включения и трещины, свойственные соответствующим группам качества выращенного изумруда по ТУ 25-І2.29-77. | | | | | | | | | |
| | п.І.2.5. Не допускается выход включений и трещин на поверхность коронки у вставок I группы качества ... | | | | | | | | | |

Разо слать
Союзвелирпром
ЛПО "Русские самоцветы"
Свердловский велирный
завод

| | | | | | | |
|---------------------|------------------|------------------------|----------------|----------|-------------------|--|
| Составил | Прорвил | Т.контр. | Н.контр. | Утвердил | Предст. заказчика | |
| Ремезова | Ольшевский 19.02 | Орловский | Швецкина 12.02 | | | |
| Ремезова - 19.02.19 | Ольшевский 79 | Орловский 19.02 | Швецкина 12.02 | | | |
| Подлинник исправлен | | Контр. копия исправлен | | | | |

Приложение

Изм.

Содержание изменения

I

п. I.2.7.

~~Предельное отклонение линейных размеров плоскости рундната~~
~~для всех вставок - минус 0,2 мм ...~~

п. I.2.9.

^{4,0}
... менее ~~4,5~~ мм.

п. I.2.15.

... 1, 2 и 3 ...

Лист 16, ПРИЛОЖЕНИЕ 3

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

Лист 29, ПРИЛОЖЕНИЕ 6

Ввести:

| | B | A | H |
|--|-----|------|-----|
| | 4,0 | -0,2 | 5,5 |

-0,2 2,8 $\pm 0,3$

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ
СОЮЗЮЕЛИРПРОМ

26.04.81
УДК 666.232
Группа А50

У Т В Е Р Й Д АЮ

Начальник СОЮЗЮЕЛИРПРОМА

В.Г. Гришин

1980 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 606-80 ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 2

ТУ 25-12.30-77

С О Г Л А С О В А Н О

Генеральный директор ПО
"Уральские самоцветы"

Максимов С.М. Максимов

"28" ноябрь 1980 г.

Директор Свердловского
ювелирного завода

Шалагинов В.И. Шалагинов

"Х" " 1980 г.

Генеральный директор
Свердловского ордена "Знак почета"
ПО "Уральские самоцветы"

Семенников Н.А. Семенников

" 21 " октябрь 1980 г.

1980

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАЧЕДА ОВ
Совета Министров СССР

Зарегистрировано и внесено в реестр
государственной регистрации
31.06.88 за № 134385/62

| СЛО "УС" | ИЗВЕЩЕНИЕ | | Обозначение | | Причина | | Шифр | Лист | Листов | | |
|-------------------|-------------------------|-----------|----------------|------------------|--------------------------|--|---------------------|------|--------|--|--|
| | 606-80 | | ТУ 25-12.30-77 | | По результатам испытаний | | | | | | |
| ОГК | Дата выпуска | Срок изм. | 31.12.80 | Срок действия ПИ | | | Указание о внесении | | | | |
| Указание о заделе | На заделе не отражается | | | | | | с 01.06.81 | | | | |

| Изм. | Содержание изменения | Применимость |
|------|----------------------|--------------|
| 2 | | |

Наименование заменить на:
 ВСТАВКИ ГРАНЕЧНЫЕ
 ИЗ ИЗУМРУДА ВЫРАЩЕННОГО
 ДЛЯ ЮВЕЛИРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

п.1.2.2.

черно-зеленый ЧЗ

(1)

Разослать
 Союзювелирпром
 ЛПО "Русские самоцветы"
 Свердловский ювелирный
 завод

| Составил | Проверил | Т.контр. | Н.контр. | Утвердил | Предст. заказч | |
|---------------------------|--------------------|-------------------------------|-------------------------|----------|----------------|------------|
| Сорокина 27.10 Сер. 80 | Ружьев 27.10 80 | Степанов 28.10 Степанов 80 | Шейкина 19.11 Лис 80 | | | |
| Подлинник исправил | | Контр. колио исправил | | | | Приложение |
| Форма I ГОСТ 2503-74 | | | | | | Формат II |

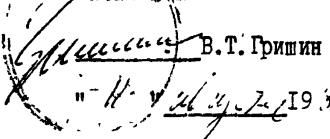
МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ
СОЮЗВЕЛИРПРОМ

УДК 666.232
Группа А50

Лист № 1 из 10



У Т В Е Р Ж Д А Ъ
Начальник СОЮЗВЕЛИРПРОМА



В.Т. Гришин

"16" октября 1981 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 668-81 ОБ ЧЕМЕНЕНИИ в З
ТУ 25-12.30-77

СОСТАВЛЕНО



директор
ООО "Уральские самоцветы"
М. Максимов

08 1981 г.

Директор Свердловского
внедрения завода



В.М. Шалагинов

"14" августа 1981 г.



И.о. генерального директора
Свердловского ордена "Знак почета"
ОО "Уральские самоцветы"

В.А. Минеев

"9" августа 1981 г.

1981

| | |
|-----------|-----------|
| АРСИНЕНКО | С.И. |
| ГРУППА | А50 |
| ФАКСИМИЛЕ | 174585/63 |

81.10.19

ради

| СДО "УС" | ИЗВЕШЕНИЕ | | Обозначение | | Причина | | Шифр | Лист | Листов | | | | | |
|-------------------|--|-----------|----------------|------------------|-----------------------------------|-------------------------|--------------|------|--------|--|--|--|--|--|
| | 668-81 | | ТУ 25-12.30-77 | | Введение конструктивных улучшений | | | | | | | | | |
| ОГК | Дата выпуска | Срок изм. | 31.12.81. | Срок действия ИИ | | Указание о внедрении | | | | | | | | |
| Указание о заделе | На заделе не отражается | | | | | | с 01.10.82 | | | | | | | |
| Изм. | Содержание изменения | | | | | | Применимость | | | | | | | |
| 3 | <p>Титульный лист</p> <p>Срок действия до 01.10.82 01.10.84</p> <p>рекомендуемом</p> <p>Пункт I.2.1. ... в обязательном приложении 5.</p> <p>Пункт I.2.3, второй абзац изложить в новой редакции:</p> <p>"Вид ограничения, 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."</p> <p>Пункт I.2.7 изложить в новой редакции:</p> <p>"I.2.7. Предельные отклонения от расчетных размеров площадки $\pm 0,1$ мм. Отклонение от правильной геометрической формы вставки не должно быть более $\pm 0,1$ мм."</p> <p>Пункт I.2.9 дополнить:</p> <p>I.2.9. Номинальный размер...</p> <p>Пункт I.2.10 дополнить:</p> <p>... 0,2мм $\pm 0,1$ мм.</p> | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | Разослать | | | | | | | | |
| | | | | | | Союзверелипром | | | | | | | | |
| | | | | | | МПО "Русские самоцветы" | | | | | | | | |
| | | | | | | Свердловский верелирный | | | | | | | | |
| | | | | | | завод | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |

ИЗВЕЩЕНИЕ 668-81

Лист
3

| Изм. | Содержание изменения |
|------|----------------------|
| 3 | |

Пункт I.2.15 дополнить:

...размеров плоскости рундиста, исходя...

Пункт I.5.8.

ГОСТ II680-76

...тканью по ГОСТ II680-65 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

Приложение 5

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^Х 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 ценностными посылками через

| Инв. № карты | Порядок | Врем. инв. № | Инв. № тубы | Порядок | Пол. и дата |
|--------------|---------|--------------|-------------|---------|-------------|
| | | | | | |

| | | | | | |
|-----|------|---------------|------------|--------|--|
| З | Зам | 668 - 81 | <i>Бар</i> | 6 0981 | |
| Имя | Лист | № по каталогу | Поряд | Пата | |

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

Б.Б. Радашевич В.Б.Радашевич
20.12.1988 1988 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 921-88 ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 6

ТУ 25-12.30-77

СОГЛАСОВАНО

Директор Свердловского



Ю.Н. Бырдин
Ю.Н.Бырдин

19.08.88 1988 г.

Генеральный директор

Свердловского ордена "Знак почета"

ПО "Русские самоцветы"

В.А. Минеев В.А.Минеев

19.08.88 1988 г.

810118

1988

| | | |
|-----------------------------|----------|------------|
| УГРДЛЬСКИЙ ЦЕНТРО | стандарт | 1 МАССОГИИ |
| Регистрационный № 174585/00 | | |
| Дата 29.12.88 Подпись | | |

| I201 | Извещение | | Обозначение | | Причина | Шифр | Лист | Листов |
|-------------------|-------------------------|----------|----------------|----------|-------------------|----------------------|--------------|--------|
| | 921-88 | | ТУ 25-12.30-77 | | | 0 | 2 | 2 |
| ОГК | Дата выпуска | 19.12.88 | Срок изм. | 01.10.89 | Срок действия III | Указание о внедрении | | |
| Указание о заделе | На заделе не отражается | | | | | | с 01.10.89 | |
| Изм. | Содержание изменения | | | | | | Применимость | |
| 6 | | | | | | | | |

Титульный лист

Срок действия продлить до 01.10.94

Применимость

Разослать

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

| | | | | | |
|--------------------|----------|-----------------------|----------|----------|-------------------|
| Составил | Проверил | Т.контр. | Н.контр. | Утвердил | Предст. заказчика |
| Ремезова | Рудакова | Степанов | Сорокина | | |
| 19.12.88 | 19.12.88 | 19.12.88 | 19.12.88 | | |
| Подлинник исправил | | Контр. копию исправил | | | |

Приложение

-

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ
СОЮЗВЕЛИРПРОМ

УДК 666.232

Группа А50

УТВЕРЖДАЮ

Начальник СОЮЗВЕЛИРПРОМА

А.А.Смирнов
31.01.85

ИЗВЕЩЕНИЕ 806-85 ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 5

ТУ 25-12.30-77

СОГЛАСОВАНО

Зам. Генеральный директор
ПО "Русские самоцветы"
И.П. Мельситов
29.01.85

Директор Свердловского
Велирного завода
Ю.А. Терновский

Генеральный директор
Свердловского ордена "Знак почета"
ПО "Уральские самоцветы"

В.А. Минеев

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР ПО СПЕЦПАРТАМ
Город
Союз в реестр
номер
85 г.ч.14 - 174585/65.



1985

| Извещение | | Обозначение | | Причин | | Шт | Фр | Лист | Листов |
|-----------|--------------|----------------|----------|--------------------------|--|----|----|------|------------------|
| I20I | 795-84 | ТУ 25-12.30-77 | | Истечение срока действия | | 0 | 2 | 2 | |
| ОГК | Дата выписки | Срок изм. | 30.09.84 | Срок действия ПП | | | | | Изменение введен |

Указание о замене

На заделе не отражается

Изменение введен

Изм
4

Содержание изменения

Принятое

Титульный лист

Срок действия продлить до 01.10.89

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 "0,125"

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 I9194-74 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 12мм"

Разослать

Союзовелирпром
ЛПО "Русские самоцветы"
Свердловский велерийный
завод

| Составил | Прокрнгт | Т. контр | Н. контр | З.твержд | Н. исч. г. заклн |
|--------------------|---------------------|-------------------|-----------------------|----------|------------------|
| Сорокина 116 54 | Румыев 10.06. 84 | Степанов 06 84 | Швейкина 04.06. 84 | - | - |

Подпись исправлен

Контр. копию исправлен

Приложение

| Наименование | | Обозначение | | Принципа | | Шифр | Лист | Листов |
|-------------------|-------------------------|----------------|----------|----------------------|--|------------|------|--------|
| I20I | 806-85 | ту 25-I2.30-77 | | Требования заказчика | | 9 | 2 | 3 |
| ОГК | Дата выпуска | Срок изн | 31.03.85 | Срок действия ПИ | | | | |
| Указание о заделе | На заделе не отражается | | | | | с 01.04.85 | | |

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:

" 1.2.9. 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.2.15, второй абзац. Слова "3,4 и 5 групп качества" исключить.

P2306 1211

Союзовелирпром
ЛПО "Русские самоцветы"
Свердловский велерный
 завод

| Составни | Провери | Т.контр | Н.контр | З.твёрдит | Прогнозир. |
|---|--|---------|---|-----------|------------|
| Сорокина <i>20-</i> 16.01. 85 | Ружев <i>20-</i> 16.01. 35 | _____ | Швейкина <i>шк-</i> 16.01. 85 | _____ | _____ |

Приложение

МИНИСТЕРСТВО ПРИВОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ
СОЮЗОВЕЛИРПРОМ

УДК 666.232
Группа А50

УТВЕРЖДАЮ
Зас Начальник СОЮЗОВЕЛИРПРОМА
А.В. Смирнов
16.08.84

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

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор
ЛПО "Русские самоцветы"

И.Н. Мельситов
15.06.84

Директор Свердловского
института завода

Д.А. Терновский
6.06.84



Генеральный директор
Свердловского ордена "Знак почета"
ЛПО "Уральские самоцветы"

В.А. Минеев
5.06.84

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР ПО ГИГИЕНЕ ТРУДА

1984 84.08.31 174535/04

спецвязь 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-І2.29-77:

| | | | | |
|-------------|-------------|------------|------------|-------------|
| Изв № подл. | Подл и дата | Взам Изв № | Изв № подл | Подл и дата |
| | | | | |

| | | | | |
|-----|------|----------|------------|----------|
| 3 | Зам | 668 - 81 | <i>Кис</i> | 16.09.81 |
| Изв | Лист | № докум. | Подп. | Дата |

ТУ 25-І2.30-77

Лист
І2

ИЗВЕЩЕНИЕ 806-85

Изм

СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

5

Приложение 4 дополнить:

"ГОСТ 25670-83 Основные нормы взаимозаменяемости.Пределевые 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".