

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ,
СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ
С О Ю З И У В Е Л И Р П Р О М

Ленинградское производственное объединение
„РУССКИЕ САМОЦВЕТЫ“

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

Для телеграмм Ленинград—ювелир
телетайп—№ 2494 ювелир
Телефоны

Ген директор—2240715, Зам директора— 2242730,
бухгалтерия—2240739, отдел снабжения 2241835

458/62 от 2 04.86

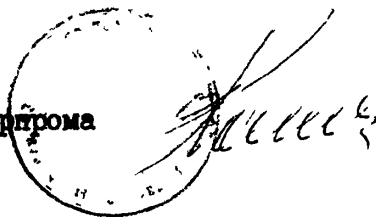
На № _____ от _____

Зам. директора ВНИИКИ

г. 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 ВНИИ ювелирпрома



Ю.П. Комягин

Расширение 1 Утв. 12.09
от 1979 г. № 34

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ,
СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ СССР

№. 01 2. 212
01.34 34 80

СОЗВЕЛИПРОМ
1979 г.

УДК
Группа А 50

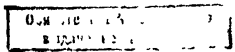


УТВЕРЖАЮ
Заведующий СОЗВЕЛИПРОМА
С. А. Селиванкин
август 1979 г.

ВСТАВКИ ГРАНЕНЫЕ
ИЗ ИЗУМУДА
ДЛЯ ЮВЕЛИРНЫХ ИЗДЕЛИЙ



Технические условия
ТУ 25-12.30-77
(Введены впервые)



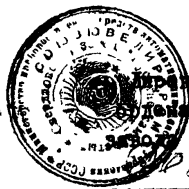
Срок введения с 01.10.77.
Срок действия до 01.10.82.

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

СОГЛАСОВАНО

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

Директор Свердловского
ювелирного завода
В. М. Владимиров
"25" июля 1977 г.



Директор Свердловского
"ЗНАК ПОЧЕТА"
"РУССКИЕ САМОЦВЕТЫ"
Н. А. Семенников
"10" августа 1977 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО КАЧЕСТВУ ТОВАРОВ
Утверждено и введено в действие
07.10.77 № 7495857

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

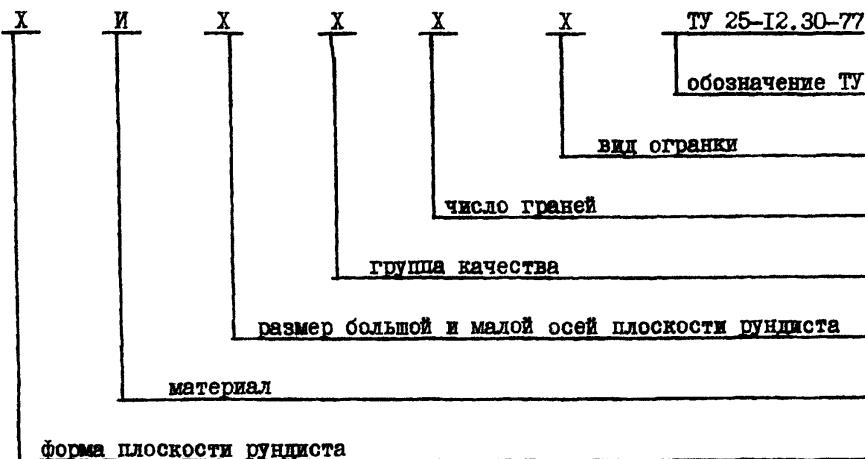
Обозначение частей и элементов граничных вставок приведено в спра-
вочном приложении I.

Наименование частей и элементов приведено в справочном приложе-
нии 2.

Термины и определения приведены в справочном приложении 3.

Перечень документов, на которые даны ссылки в технических услови-
ях, приведены в справочном приложении 4.

Схема условного обозначения вставок



ТУ 25-12.30-77

Изм.	Лист	И. докум.	Подпись	Дата
Разраб		Муражина	<i>Муражина</i>	20.07.77
Проект		Ольшески	<i>Ольшески</i>	20.07.77
И. инженер		Швейкина	<i>Швейкина</i>	20.07.77

Вставки граничные
из изумруда
для ювелирных изделий
Технические условия

Листера	Лист	Листов
А1	2	30

Свердловский заво:
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.6,0.1.57.БР.ТУ 25-12.30-77

то 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.10,0х6,0.2.41.СТ.ТУ 25-12.30-77

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 25-12.30-77.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

1.2. Основные параметры, размеры и характеристики

1.2.1. 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.

Инв. № подл. Подп. и дата. Влаж. инв. №. Инв. № дубл. Подп. и дата.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25-12.30-77	Лист
						3

1.2.2. Цветовые оттенки вставок и их условные обозначения:

- темнозеленый ТЗ;
- зеленый З;
- светлозеленый СВ.

1.2.3. 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.

1.2.4. 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 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 изготавлиются только из I и 2 групп качества изумруда.

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

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

У вставок всех групп качества допускаются включения и трещины, свойственные соответствующим группам качества выращенного изумруда - по ТУ 25-12.29-77.

1.2.5. 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.

1.2.6. Группы по массе вставок (в каратах):

I 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.	

1.2.7. 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.

1.2.8. 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.

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

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

Изм. № докум	Подп. и дата
Власт. инв. №	Изм. № докум
Подп. и дата	Подп. и дата

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

ТУ 25-12.30-77

Лит.
Е

1.2.10. 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.

1.2.11. 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.

1.2.12. 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.

1.2.13. Отделка поверхности вставок должна быть зеркально-блестящей, полированной.

1.2.14. Ребра граней должны быть четко выражены.

1.2.15. 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.

1.2.16. Радиусы сопряжений линий контура плоскости рундиста вставки 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: a - линейный размер большой полуоси плоскости рундиста;
 b - линейный размер малой полуоси плоскости рундиста.

1.3. К о м п л е к т н о с т ь

1.3.1. Вставки могут комплектоваться индивидуально, партиями или комплектами.

1.3.2. В комплект поставки индивидуальных вставок должны входить:

Име № подл	Взам инв №	Име № дубл	Подл и дата

Име	Подл	№ докум	Подл	Дата

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.4.1. 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. № докум	Изм. № дубл	Взам. инв. №	Изм. № дубл	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата

TU 25-12.30-77

1.5.2. Вставки должны быть упакованы каждая в отдельности в индивидуальные пакеты из бумаги по ГОСТ 12064-76.

1.5.3. Партия комплектуется из индивидуально упакованные вставки одной группы качества, одной группы по массе (линейным размерам), виду огранки и упаковывается в общий пакет из бумаги по ГОСТ 12064-76.

Размеры партии определяются в каждом случае по согласованию сторон.

1.5.4. Вставки, входящие в комплект, упаковываются каждая в отдельности в индивидуальные пакеты.

Упакованные вставки помещают в общий пакет, составляющий один комплект.

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

Масса ящика брутто не должна превышать 5 кг.

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

1.5.7. В ящик должен быть вложен упаковочный лист.

1.5.8. Транспортная тара должна быть обшита тканью по ГОСТ 11680- и опечатана.

1.5.9. 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 Совзвездирпромом.

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

Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №
Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №
Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №
Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №
Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №

Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №
Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №
Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №
Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №
Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №	Исп. №

ТУ 25-12.30-77

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 отгранки, число граней, симметричность геометрического рисунка, комплектность	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.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

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 25-12.30-77

Лис.
10

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 увеличительное увеличение 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 гарантируется технологией.

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

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

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

Изм. № подл. Подп. и дата. Вид инв. №. Инв. № дубл. Подп. и дата.

Изм.	Тист	№ докум	Подп.	Дата
------	------	---------	-------	------

ТУ 25-12.30-77

Исх. №

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.

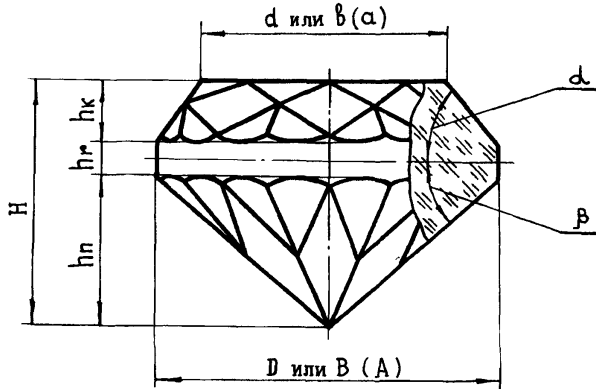
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Подп.	Подп.	Подп.	Подп.	Подп.
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №

Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №

ТУ 25-12.30-77

Изм. №

ВСТАВКА ГРАНЕНАЯ
ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧАСТЕЙ И ЭЛЕМЕНТОВ

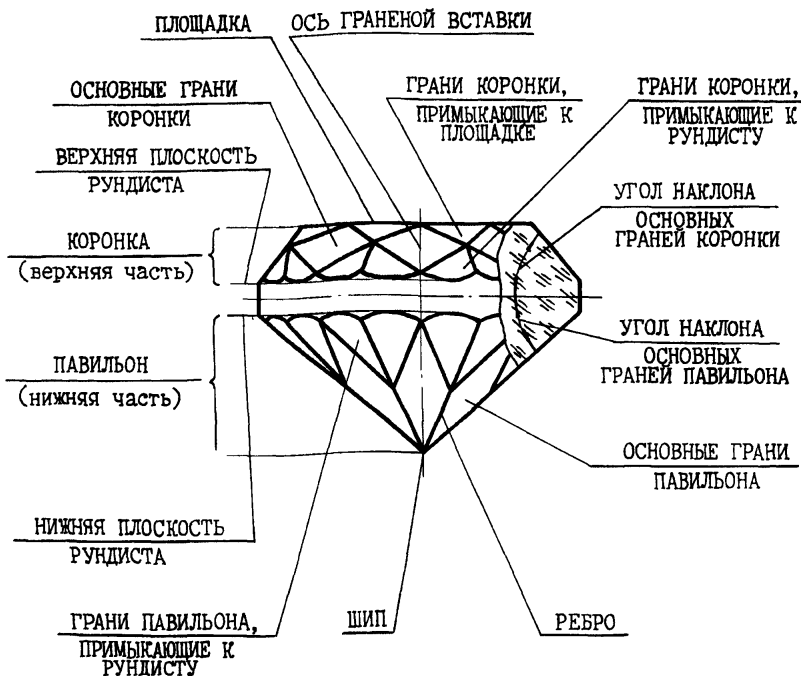


где:

- 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_k - высота коронки,
- h_r - высота рундиста,
- h_n - 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,
- $\alpha_1, \alpha_2, \beta_1$ - определяются конструктивно.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Инв. № докл.	Подпись и дата	Инв. № инв. №	Взам инв. №	Инв. № инв. №	Подпись и дата
	Инв. № подл.		Подпись и дата		Взам инв. №		Подпись и дата
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата			

ВСТАВКА ГРАНЕНАЯ
НАИМЕНОВАНИЕ ЧАСТЕЙ И ЭЛЕМЕНТОВ



Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ТУ 25-12.30-77

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

ГРАНЕНАЯ ВСТАВКА – граненый камень, поверхность которого состоит из соприкасающихся в определенном порядке граней коронки, рундиста и грани 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, образуемая 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.

Изм. у. подл. Подл. и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подл. и 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 кабшон).

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.

Име. № поз. | Подп. и дата | Власт. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Имя, Фамилия | Инст. | № докум. | Подп. | Дата

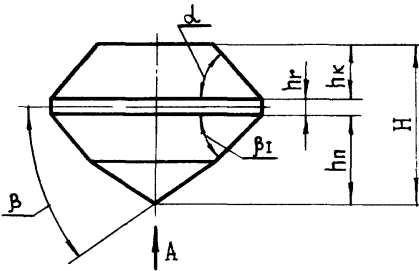
ТУ 25-12.30-77

Ис. | 16

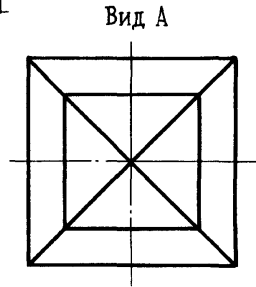
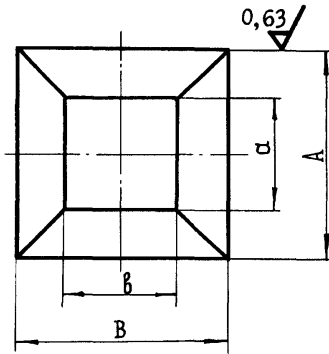
ОСНОВНЫЕ ФОРМЫ ВСТАВОК, СООТНОШЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ
И ЧИСЛО ГРАНЕЙ

ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Обязательное

ВСТАВКА КВАДРАТНАЯ
ОГРАНКА ПРОСТАЯ - 13 ГРАНЕЙ



0,32/(\surd)



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

Соотношения параметров

$\frac{H}{B}$	$\frac{b}{B}$	$\frac{h_k}{h_n}$	A = B	$\alpha = b$	α	β	β_1
					градус		
0,8	0,53	0,5			$48^\circ \pm 30'$	$40^\circ \pm 30'$	$50^\circ \pm 30'$

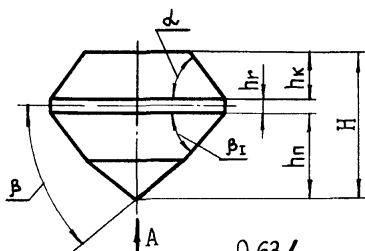
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

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

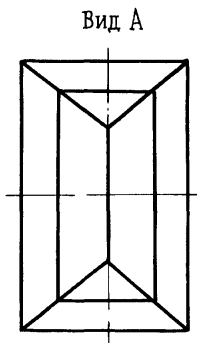
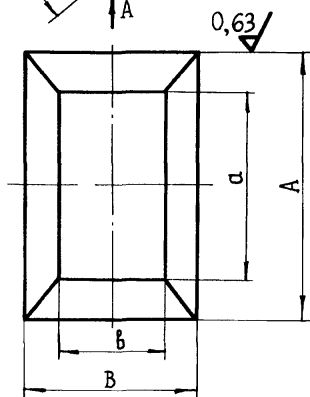
ТУ 25-12.30-77

Лист
18

ВСТАВКА ПРЯМОУГОЛЬНАЯ
ОГРАНКА ПРОСТАЯ - ИЗ ГРАНЕЙ



$0,32\sqrt{\text{V}}$



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

Соотношения параметров

$\frac{H}{B}$	$\frac{b}{B}$	$\frac{h_k}{h_n}$	A	alpha	alpha	beta	beta
			мм		градус		
0,8	0,53	0,5	$(1-2)B + 0,5$	$A - B + b$	$48^\circ \pm 30'$	$40^\circ \pm 30'$	$50^\circ \pm 30'$

Подпись и дата

Инь № дубл

Взам инв №

Подпись и дата

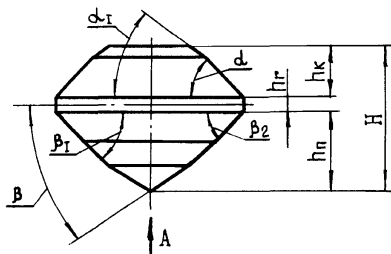
Инь № подл

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

ТУ 25-12.30-77

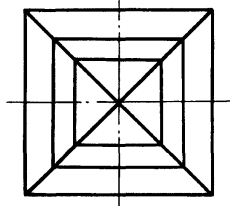
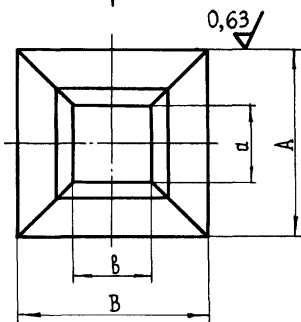
Лист
19

ВСТАВКА КВАДРАТНАЯ
ОГРАНКА СТУПЕНЧАТАЯ - 2Г ГРАНЬ



$0,32/\sqrt{(\vee)}$

Вид А



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

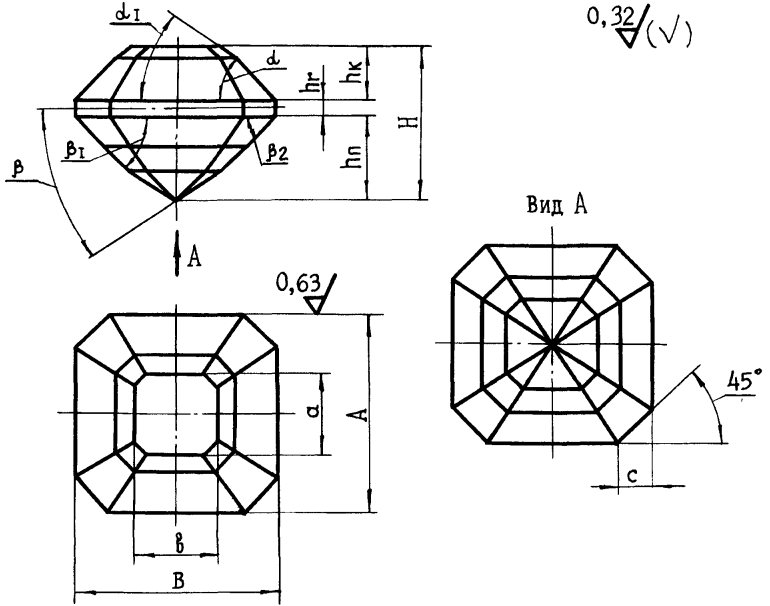
Соотношения параметров

$\frac{H}{B}$	$\frac{b}{B}$	$\frac{h_k}{h_n}$	A=B	$\alpha=b$	α	α_1	β	β_1	β_2
					градус				
0,8	0,5	0,5			$48^\circ \pm 30'$	$30^\circ \pm 2^\circ$	$40^\circ \pm 30'$	$45^\circ \pm 30'$	$53^\circ \pm 30'$

Изм	Лист	№ Докум	Подпись	Дата
Ив. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Ив. № дубл.	Подпись и дата

ТУ 25-12.30-77

ВСТАВКА КВАДРАТНАЯ СО СРЕЗАННЫМИ УГЛАМИ
ОГРАНКА СТУПЕНЧАТАЯ - 4ГРАНЬ



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

Соотношения параметров

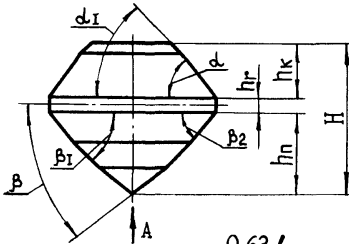
H/B	b/B	hk/hn	A=B	α=β	с мм	α	α1	β	β1	β2
0,8	0,5	0,5			0,2B	48°±30'	30°±2°	40°±30'	45°±30'	53°±30'

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

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

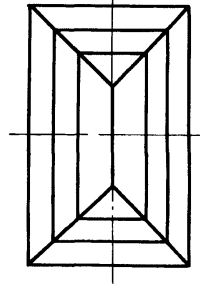
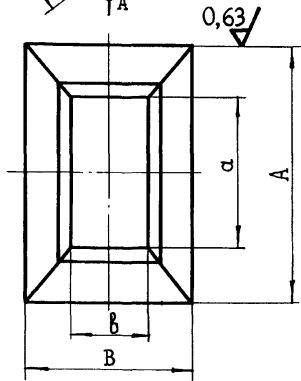
ТУ 25-12.30-77

ВСТАВКА ПРЯМОУГОЛЬНАЯ
ОГРАНКА СТУПЕНЧАТАЯ - 2Г ГРАНЬ



0,32/(\surd)

Вид А



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

Соотношения параметров

H/B	b/B	h1/h2	A	a	alpha	alpha1	beta	beta1	beta2
			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'

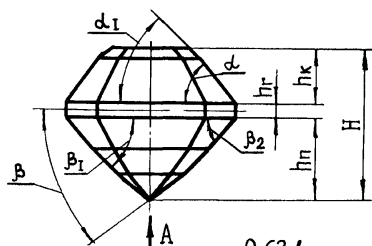
Ив. № подл. Подпись и дата
Ив. № дубл. Подпись и дата
Изм. № Взам. инв. №

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

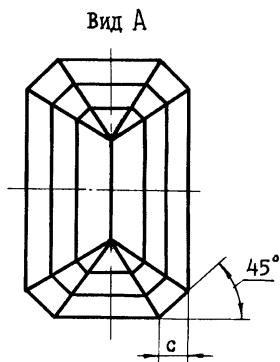
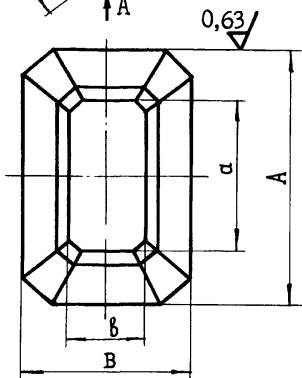
ТУ 25-12.30-77

Лист 22

ВСТАВКА ПРЯМОУГОЛЬНАЯ СО СРЕЗАННЫМИ УГЛАМИ
ОГРАНКА СТУПЕНЧАТАЯ - 4ГРАНЬ



$0,32 \sqrt{(\checkmark)}$



Наименование частей вставки	Количество	
	рядов	граней
Коронка	2	Г7
Павильон	3	24

Соотношения параметров

$\frac{H}{B}$	$\frac{b}{B}$	$\frac{h_2}{h_1}$	A	a	c	d	d1	β	β1	β2
			мм			градус				
0,8	0,5	0,5	$(1-2)B+0,5$	$A-B+b$	$0,2B$	$48^\circ \pm 30'$	$30^\circ \pm 2^\circ$	$40^\circ \pm 30'$	$45^\circ \pm 30'$	$53^\circ \pm 30'$

Подпись и дата

Инв № дубл.

Взам инв №

Подпись и дата

Инв № подл.

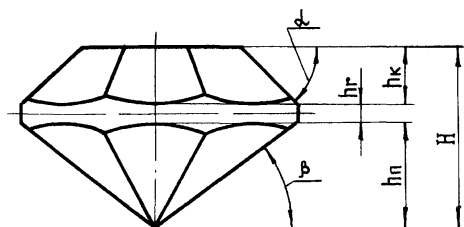
Изм Лист № докум Подпись Дата

ТУ 25-12.30-77

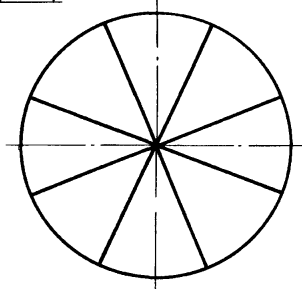
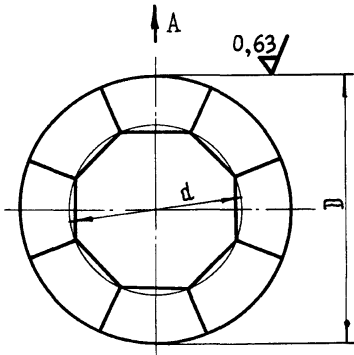
Лист 23

ВСТАВКА КРУГЛАЯ
ОГРАНКА ПРОСТАЯ - 17 ГРАНЕЙ

0,32/√(✓)



Вид А



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'

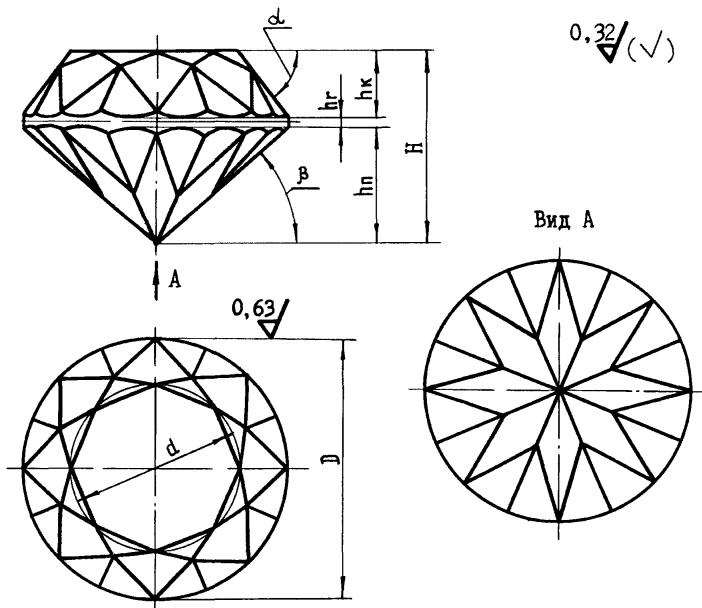
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взаим. инв. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Подпись и дата

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

ТУ 25-12.30-77

Лист 24

ВСТАВКА КРУГЛАЯ
ОГРАНКА БРИЛЛИАНТОВАЯ - 57 ГРАНЕЙ



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

Соотношения параметров							
$\frac{H}{D}$	$\frac{d}{D}$	$\frac{h_k}{h_n}$	α	α_1	α_2	β	β_1
			градус				
0,71	0,53	0,62	$48^\circ \pm 30'$	$53^\circ \pm 2^\circ$	$30^\circ \pm 2^\circ$	$40^\circ \pm 30'$	$42^\circ \pm 30'$

Подпись и дата

Инв.№ дубл

Взам инв №

Подпись и дата

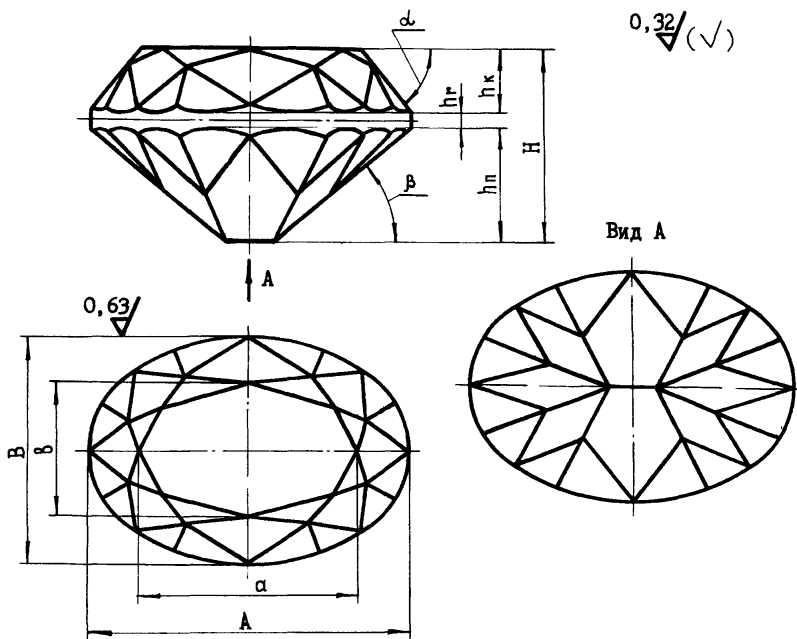
Инв № подл

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ТУ 25-12.30-77

Лист
25

ВСТАВКА ОВАЛЬНАЯ
ОГРАНКА БРИЛЛИАНТОВАЯ - 57 ГРАНЕЙ



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

Соотношения параметров									
$\frac{H}{B}$	$\frac{b}{B}$	$\frac{h_k}{h_p}$	A	a	d	d_1	d_2	β	β_1
			мм		градус				
0,71	0,53	0,62	$(1-1,5)B+0,5$	$A-B+b$	$48^\circ \pm 30'$	$53^\circ \pm 2^\circ$	$30^\circ \pm 2^\circ$	$40^\circ \pm 30'$	$42^\circ \pm 30'$

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

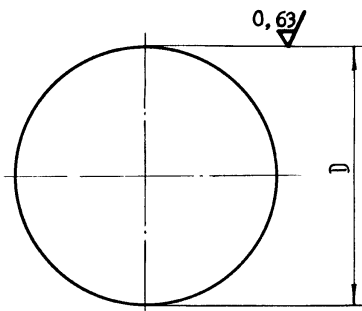
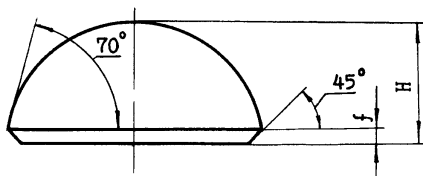
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 25-12.30-77

ВСТАВКА КРУГЛАЯ

ОГРАНКА КАБОШОН

0,32 $\sqrt{\checkmark}$ (\checkmark)



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

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

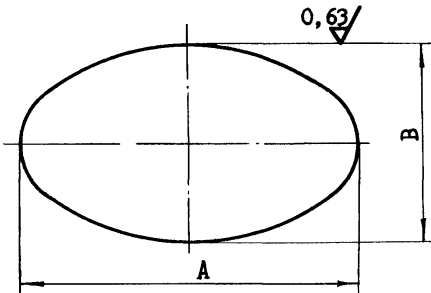
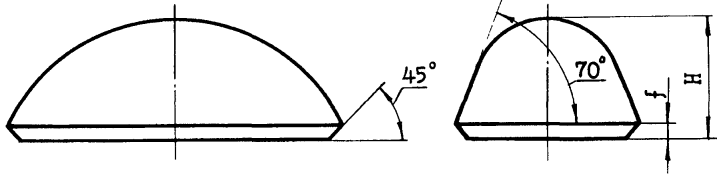
ТУ 25-12.30-77

Лист

27

ВСТАВКА ОВАЛЬНАЯ
ОГРАНКА КАБОШОН

0,32/√(√)



Соотношения параметров		
$\frac{H}{B}$	A	f
	мм	
0,7	$(1-1,2)B + 1,5$	0,3-0,4

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	дата

ТУ 25-12.30-77

ПРИЛОЖЕНИЕ 6
Обязательное

ПАРАМЕТРЫ ВСТАВОК ОГРАНКИ КАБЕЛОН

мм

В		А		Н	
номинальные размеры	предельные отклонения	номинальные размеры	предельные отклонения	номинальные размеры	предельные отклонения
4,5	-0,2	6,0	-0,2	3,1	±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	10,0	-0,2	5,6	±0,6
8,0	-0,2	12,0	-0,2	5,6	±0,6

Изм. № подл.	Подп. и дата
Изм. № инв. №	Изм. № табл.
Изм. № инв. №	Изм. № инв. №
Изм. № подл.	Подп. и дата

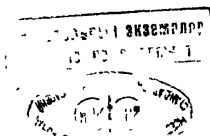
Изм. № подл.	Изм. № инв. №	Изм. № инв. №	Изм. № подл.	Изм. № инв. №
Изм. № подл.	Изм. № инв. №	Изм. № инв. №	Изм. № подл.	Изм. № инв. №

ТУ 25-12.30-77

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ
СОЗВЕЛИПРОМ

УДК 666.232

Группа А50



С. А. Селиванкин
ТВЕРДА Д
Начальник СОЗВЕЛИПРОМА
С. А. Селиванкин
"12" 04 1979 г.

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

СО Г Л А С О В А Н О

Генеральный директор ЛПО
"РУССКИЕ САМОЦВЕТЫ"

А. А. Смирнов
А. А. Смирнов
"5" 04 1979 г.

Директор Свердловского
ювелирного завода

М. Шалагинов
М. Шалагинов
"14" 04 1979 г.

Генеральный директор
Свердловского ордена "Знак почета"

по "УРАЛЬСКИЕ САМОЦВЕТЫ"
Н. А. Семенников
Н. А. Семенников
"12" февраля 1979 г.

1979

О. А. Селиванкин
4.04.79

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										
<p>п. I.2.2. Вести: Черно-зеленый ЧЗ</p> <p>п. I.2.4. 2 группа - ... <u>свилеватости.</u> камня, Вставки ... 3 группа - ... <u>свилеватости.</u> сетв, Вставки ... 4 группа - ... <u>свилеватости</u> камня, с участками ... 5 группа - ... <u>свилеватости</u> включений, с участками изготавливаются только из I ...</p> <p>... Допускается выход на поверхность вставок включений и трещин, ... у вставок всех групп качества допускаются включения и трещины, свойственные соответствующим группам качества выращенного изумруда по ТУ 25-12.29-77.</p> <p>п. I.2.5. Не допускается выход включений и трещин на поверхность корони у вставок I группы качества ...</p>										
Разо слать										
Созвездирпром										
ЛПО "Русские самоцветы"										
Свердловский ювелирный за вод										
Составил		Проверил		Т. контр.		Н. контр.		Утвердил		Предст. заказчика
Ремезова		Ольшевский 09.02		Орловский		Швейкина 12.02				Приложение
Венгелов 02.02.79		Силин 79		Орловский		Жуков 79				
Подлинник исправил				Контр. копию исправил						

Изм.

Содержание изменения

I

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

п. I.2.9.
 ... менее $\frac{4,0}{4,5}$ мм.

п. I.2.15.
 ... I, II, 2 и 3 ...

Лист I6, ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Ввести: СЕМИЛЕВАТОСТЬ - 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

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ
СОЮЗВЕЛИРПРОМ

266481
УДК 666.232
Группа А50

УТВЕРЖДАЮ
Начальник СОЮЗВЕЛИРПРОМА

В.Т. 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 ЛПО
"Русские самоцветы"

В.С. Сидоров С.М. Максимов

"28" ноября 1980 г.

Директор Свердловского
ювелирного завода

М.И. Шалагинов В.М. Шалагинов

"27" _____ 1980 г.

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

Н.А. Семенников Н.А. Семенников

"21" ноября 1980 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР

1980

Регистрировано и выдано в печать
государственной печатью

31.06.80 за № 4385/82

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	<p>Наименование заменить на: ВСТАВКИ ГРАНЕННЫЕ ИЗ ИЗУМРУДА ВЫРАЩЕННОГО ДЛЯ ЮВЕЛИРНЫХ ИЗДЕЛИЙ</p> <p>п.1.2.2. черно-зеленый ЧЗ ————— ⊕</p>					<p>Разослать Союзювелирпром ЛЮ "Русские самоцветы" Свердловский ювелирный завод</p>			
Со составил	Проверил	Т. контр.	Н. контр.	Утвердил	Предст. заказ				
Сорокина 27.10	Ружьев 27.10	Степанов 27.10	Швейкина 19.11		Приложение				
Сеп-80	80	80	86						
Подлинник исправил		Контр. копию исправил							

С. Сорокина
 27.10.80
 С. Сорокина
 19.11.80

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ
СОЗВЕЛИПРОМ

УДК 666.232
Группа А50



УТВЕРЖДАЮ
Начальник СОЗВЕЛИПРОМА

В.Т. Гришин
В.Т. Гришин
" 4 " август 1981 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 668-81 ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 3
ТУ 25-И.30-77

СОГЛАСОВАНО
директор
завода "Уральские самоцветы"
М. Максимов
08 1981 г.

Директор Свердловского
объединяющего завода
М. Шалагинов
" 4 " август 1981 г.



И.о. генерального директора
Свердловского ордена "Знак почета"
завода "Уральские самоцветы"
В.А. Минеев

" 4 " август 1981 г.

81.10.19
...рання
710585/03

СИО "УС"		ИЗВЕЩЕНИЕ		Обозначение		Причина		Шифр	Лист	Листов	
		668-81		ТУ 25-12.30-77		Введение конструктивных улучшений		1	2	3	
ОГК	Дата выпуска	Срок изм.	31.12.81.	Срок действия ПИ	Указание о внедрении						
Указание о заделе	На заделе не отражается				с 01.01.82						
Изм.	Содержание изменения							Применяемость			
3	<p>Титульный лист</p> <p>Срок действия до 01.10.82 01.10.84</p> <p>Пункт 1.2.1. ... в обязательном рекомендуемом приложении 5.</p> <p>Пункт 1.2.3, 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."</p> <p>Пункт 1.2.7 изложить в новой редакции: "1.2.7. 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 1.2.9 дополнить: 1.2.9. Номинальный размер...</p> <p>Пункт 1.2.10 дополнить: ... $0,2\text{мм} \pm 0,1$ мм.</p>							Разослать Свердловпром ЛПО "Русские самоцветы" Свердловский ювелирный завод			
Составил		Проверил		Т. контр.		Н. контр.		Утвердил		Предст. заказч.	
Сорокина 408 81		Ружьев 04.02 81		Огепанов 04.02 81		Лвейкина 04.02 81					
Подлинник исправил		Контр. копию исправил							Приложение Листы 11, 12		

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^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 П 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

Инв. № докл. Подп. и дата
Взаим. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

3	Зам	668-81	22.05	16.05.81
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 25-12.3С-77

Лист
II

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 В.Б. Радашевич
22 12 1988 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 921-88 ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 6
ТУ 25-12.30-77

СОГЛАСОВАНО

Директор Свердловского



завода

Ю.Н. Бырдин

19 20 1988 г.

Генеральный директор

Свердловского ордена "Знак почета"

ПО "Русские самоцветы"



В.А. Минеев

19 20 1988 г.

810118

1988

Уральский центр
стандарт
Регистрационн. № 174535/06
Дата 29.12.88 Подпись <u>Бирдин</u>

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ
СОЮЗВЕЛИПРОМ

УДК 666.232

Группа А50

УТВЕРЖДАЮ

Начальник СОЮЗВЕЛИПРОМА

А.А.Смирнов

31.01.85

ИЗВЕЩЕНИЕ 806-85 ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 5

ТУ 25-12.30-77

СОГЛАСОВАНО

Зам. 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
Свердловского завода

Ю.А.Терновский

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СЕРТИФИКАЦИИ

внесен в реестр
государственных стандартов

85.04.14 - 174535/05



ИЗВЕЩЕНИЕ	ИЗВЕЩЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ПРИЧИНА	ШИФР	ЛИСТ	ЛИСТОВ
1201	806-85	ТУ 25-12.30-77	Требования заказчика	9	2	3

ОГК	Дата выпуска	Срок изв.	31.03.85	Срок действия ПИ	Условия выполнения
-----	--------------	-----------	----------	------------------	--------------------

Указание о задании	На задании не отражается	с 01.04.85
--------------------	--------------------------	------------

Изм	Содержание изменений	Применяемость
-----	----------------------	---------------

5

Лист 4. Последний абзац исключить.

Пункт 1.2.7. 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 1.2.9. изложить в новой редакции:

" 1.2.9. Номинальный размер плоскости рундиста в наименьшем измерении граничных вставок не должен быть менее 2,0 мм.

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

Пункт 1.2.15, второй абзац. Слова "3,4 и 5 групп качества" исключить.

Рисовать

Союзведирпром
ЛПО "Русские самоцветы"
Свердловский пьедирный завод

Приложение

Составил	Проверил	Т. контр	Н. контр	Утвердил	Проектировал
Сорокина 16.01.85	Рудьков 16.01.85		Швейкина 18.01.85		

Потребник исправит

Контр. копию исправит

МИНИСТЕРСТВО ПРИBOROCTPOEHA, CPEДCTB АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ
СОЮЗВЕЛИПРОМ

УДК 666.232
Группа А50

УТВЕРЖДАЮ

За Начальник СОЮЗВЕЛИПРОМА

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
Кристаллографического 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 ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

84.08.31 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.

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

3	Зам	668-81	<i>Лев</i>	16 сурд
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 25-12.30-77

ИЗВЕЩЕНИЕ 806-85

Лист
3

Изв

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 $\pm 0,3$ ".

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