
ОПИСАНИЕ ТИПА СТАНДАРТНОГО ОБРАЗЦА

УТВЕРЖДЕННОГО ТИПА СТАНДАРТНЫЕ ОБРАЗЦЫ СОСТАВА СПЛАВА ЗОЛОТА ЛИГАТУРНОГО (КОМПЛЕКТ СЗЛ)

ГСО 8216-2002

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

- техническое задание «Государственные стандартные образцы состава сплава золота лигатурного (комплект СЗЛ)», утвержденное 28.05.2002 г;
- изменение к техническому заданию, утвержденное 12 августа 2014 г.

Периодичность актуализации технической документации на стандартный образец не реже одного раза в пять лет.

ФОРМА ВЫПУСКА: единичное производство.

НОМЕР ЭКЗЕМПЛЯРА (ПАРТИИ), ДАТА ВЫПУСКА: комплекты СО с № 1 по № 100, выпущены в июле 2002 г.

НАЗНАЧЕНИЕ: для градуировки рентгеноспектральной аппаратуры, контроля точности методик измерений (при соотношении погрешности СО и погрешности методики измерений не более 1:3), аттестации методик измерений при определении состава золота лигатурного по ТУ 117-2-7-90 «Золото лигатурное. Технические условия».

СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ:

- **сфера государственного регулирования:** выполнение работ по оценке соответствия промышленной продукции и продукции других видов, а также иных объектов установленным законодательством Российской Федерации обязательным требованиям;
- **область применения:** металлургия, химическая промышленность.

ДОКУМЕНТЫ, определяющие применение:

- **на методы аттестации методик измерений:**
- ГОСТ Р 52599-2006 Драгоценные металлы и их сплавы. Общие требования к методам анализа;
- ОМ 117-2-19-91 Сплав золота лигатурного. Общие требования к методам анализ;
- ОМ 117-2-20-91 Сплав золота лигатурного. Определение содержания золота и серебра.
- ГОСТ Р ИСО 5725-1-2002 ÷ ГОСТ Р ИСО 5725-4-2002 Точность (правильность и прецизионность) методов и результатов измерений;
- РМГ 61-2003 ГСИ. Показатели точности, правильности, прецизионности методик количественного химического анализ».

- **на методы контроля точности результатов измерений:**
- ГОСТ Р ИСО 5725-6-2002 Точность (правильность и прецизионность) методов и результатов измерений. Часть 6. Использование значений точности на практике;
- **методики градуировки:**
- РМГ 54-2003 ГСИ. Характеристики градуировочных средств измерений состава и свойств веществ и материалов. Методика выполнения измерений с использованием стандартных образцов.

ОПИСАНИЕ: Стандартные образцы изготовлены в виде прокатной ленты толщиной 0,1 - 0,3 мм. Материал СО готовился методом плавления. Экземпляры СО в виде ленты весом 10,0 г расфасованы в полиэтиленовые пакеты с этикетками. Все экземпляры СО входящие в комплект упакованы в общий пакет, на который наклеена этикетка в соответствии с ГОСТ Р 8.691-2010.

НОРМИРОВАННЫЕ МЕТРОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Аттестуемая характеристика – массовая доля элемента, в процентах.

Индекс СО	Элемент	Аттестованное значение СО, %	Границы абсолютной погрешности аттестованного значения СО, %
СЗЛ-1	Ag	27,20	± 0,31
	Au	63,32	± 0,02
СЗЛ-2	Ag	20,29	± 0,12
	Au	72,39	± 0,02
СЗЛ-3	Ag	10,43	± 0,09
	Au	84,24	± 0,03
СЗЛ-4	Ag	5,37	± 0,10
	Au	91,13	± 0,02

СРОК ГОДНОСТИ КОМПЛЕКТА СО: не ограничен.

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

РАЗРАБОТЧИК: - ОАО «Новосибирский аффинажный завод»,
630008, г Новосибирск, ул. Кирова, 103.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: - ОАО «Новосибирский аффинажный завод»,
630008, г Новосибирск, ул. Кирова, 103.

Заместитель
Руководителя Федерального агентства
по техническому регулированию
и метрологии

подпись

Ф.В.Булыгин
расшифровка подписи

М.П. «__» _____ 2014 г.