|  |
| --- |
| ЗАТВЕРДЖЕНО |
| Наказ Міністерства фінансів України |
| 20 жовтня 1999 року № 244 |
| (у редакції наказу Міністерства фінансів України від \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2020 року № \_\_\_\_\_ |

|  |
| --- |
| **ІНСТРУКЦІЯ****про порядок здійснення клеймування ювелірних та побутових****виробів з дорогоцінних металів, про проведення випробування та експертиз дорогоцінних металів, виробів з них, вставок дорогоцінного каміння, музейних предметів, які містять дорогоцінні метали і** **дорогоцінне каміння, відбитків державних пробірних клейм** |

**І. Загальні положення**

1. Ця Інструкція визначає основні вимоги та порядок здійснення клеймування ювелірних та побутових виробів з дорогоцінних металів, порядок проведення випробування та експертиз дорогоцінних металів, виробів з них, вставок дорогоцінного каміння, музейних предметів, які містять дорогоцінні метали і дорогоцінне каміння, відбитків державних пробірних клейм.

2. Положення цієї Інструкції є обов’язковими для:

казенних підприємств пробірного контролю, юридичних та фізичних осіб, які є суб’єктами господарювання (далі – суб’єкти господарювання), а також для фізичних осіб, які не є суб'єктами господарювання (далі – фізичні особи) і які подають вироби з дорогоцінних металів на клеймування до казенних підприємств пробірного контролю.

3. Казенні підприємства пробірного контролю, які належать до сфери управління Міністерства фінансів України, здійснюють обов’язкове клеймування ювелірних та побутових виробів, виготовлених з дорогоцінних металів, випробування, контрольні аналізи та експертизи матеріалів, ювелірних та побутових виробів, що містять дорогоцінні метали, експертизу вставок дорогоцінного каміння, музейних предметів, які містять дорогоцінні метали і дорогоцінне каміння.

4. У цій Інструкції терміни та поняття вживаються у таких значеннях:

1) випробування – експертно-пробірна операція з визначення проби сплаву дорогоцінного металу (сплавів дорогоцінних металів) у виробах неруйнівним методом;

2) виріб з дорогоцінного металу – будь-який ювелірний (побутовий) виріб, виготовлений зі сплаву (сплавів) дорогоцінного (дорогоцінних) металу (металів) – золота, срібла, платини, паладію, який використовується як прикраса або предмет побуту;

3) додаткова частина виробу – частина ювелірного чи побутового виробу, що за своїми розмірами, а також за технічним та естетичним призначенням доповнює основну частину, але при цьому може використовуватись самостійно;

4) другорядна частина виробу – це дрібні деталі ювелірного чи побутового виробу (накладки, елементи з’єднань тощо);

5) експертиза –дослідження фактичного вмісту дорогоцінних металів у виробах і матеріалах (проби сплаву дорогоцінного металу), характеристик вставок дорогоцінного каміння, відбитків пробірних клейм відповідно до нормативних документів;

6) комбінований виріб – будь-який ювелірний чи побутовий виріб, що складається з частин, виготовлених зі сплаву дорогоцінного металу, та частин, виготовлених із недорогоцінного металу або іншого матеріалу;

7) контрольний аналіз – хімічний аналіз вмісту дорогоцінних металів у відібраній пробі від установленої кількості виробів з дорогоцінних металів, який проводиться з метою визначення проби сплаву у виробах з дорогоцінних металів або їх зразках;

8) основна частина виробу – частина (деталь) ювелірного чи побутового виробу, яка визначає (характеризує) його призначення та містить найбільшу масу дорогоцінного металу;

9) пробірна голка – сплав дорогоцінного металу певної проби, точно визначеного хімічного складу, що застосовується для порівняння під час випробування сплаву дорогоцінного металу. Пробірна голка складається з латунної пластини (державка) з напаяним на неї сплавом, який за хімічним складом відповідає встановленим пробам;

10) пробірна плата – оплата експертно-пробірних робіт;

11) пробірний камінь – за своїм мінералогічним складом належить до кременистих сланців, має характерний чорний колір, рівномірну дрібнозернисту структуру, стійкий до дії мінеральних кислот, застосовується під час випробування виробів з дорогоцінних металів;

12) сплав дорогоцінного металу – твердий розчин, що містить принаймні один дорогоцінний метал;

13) хімічний аналіз – визначення вмісту дорогоцінних металів у виробах і матеріалах із застосуванням верифікованих методик хімічних аналізів;

14) цінності – вироби і матеріали, що містять дорогоцінні метали і дорогоцінне каміння.

Інші терміни та поняття вживаються у значеннях, наведених у Законі України "Про державне регулювання видобутку, виробництва і використання дорогоцінних металів і дорогоцінного каміння та контроль за операціями з ними".

5. Збирання та відправлення на переробні підприємства відходів, що містять дорогоцінні метали і утворюються на казенних підприємствах пробірного контролю під час здійснення випробування та аналізу цінностей, під час проведення експертизи цінностей, а також від відпрацьованих пробірних голок, здійснюються на казенних підприємствах пробірного контролю з дотриманням вимог чинного законодавства.

**ІІ. Вимоги до виробів з дорогоцінних металів**

1. Усі вироби з дорогоцінних металів, виготовлені на території України суб’єктами господарювання, мають відповідати одній з установлених закономпроб та вимогам нормативних документів.

2. Матеріали у виробах, що мають безпосередній контакт із шкірою людини та харчовими продуктами, не мають містити шкідливих домішок, визначених відповідно до нормативно-правових актів та нормативних документів. Відповідальність за виготовлення неякісних виробів несе виготовлювач.

3. Вироби з дорогоцінних металів, що подаються на випробування та клеймування, повинні мати завершений зібраний вигляд, за винятком виробів, які за погодженням з казенними підприємствами пробірного контролю можуть подаватися на випробування до нанесення на них покриття або у розібраному вигляді (за наявності всіх деталей), якщо випробування та (або) клеймування неможливе у зібраному вигляді. При цьому відповідальність за пробу припою та неклеймованих деталей після складання виробу несе виготовлювач. Допускається подання виготовлювачами на випробування та клеймування до казенних підприємств пробірного контролю виробів власного виробництва без закріплених вставок.

Суб’єкти господарювання подають вироби з дорогоцінних металів на випробування та клеймування до казенних підприємств пробірного контролю розсортованими за видами дорогоцінних металів, найменуванням виробів, заявленими пробами та хімічними складами сплавів.

Фізичні особи подають вироби з дорогоцінних металів на випробування та клеймування розсортованими за їх видами.

4. Усі частини виробів, крім комбінованих, мають бути виготовлені зі сплаву дорогоцінного металу. Перелік деталей та частин ювелірних виробів, виготовлення яких дозволяється з недорогоцінного металу та неметалевого матеріалу, наведено у додатку 1 до цієї Інструкції.

5. Комбіновані вироби, у яких поєднані частини дорогоцінних металів з частинами з недорогоцінних металів, повинні мати відбиток "МЕТАЛ" або "МЕТ", який ставить на виріб виготовлювач або за його дорученням казенні підприємства пробірного контролю. Відбиток проставляється на частини з недорогоцінного металу.

За неможливості нанесення відбитка "МЕТАЛ" або "МЕТ" на частини з недорогоцінного металу у зв’язку з їх конструктивними особливостями допускається нанесення таких відбитків поряд із відбитком основного державного пробірного клейма.

6. У виробах з дорогоцінних металів за умови, що зазначені у додатку 1 до цієї Інструкції частини мають чітко виражені відмінності від дорогоцінного металу, з якого виготовлено виріб, можуть бути використані неметалеві частини (вставки, емалі тощо).

7.Частини з недорогоцінних металів та інших матеріалів не повинні мати покриття з дорогоцінного металу.

Виріб та частини (деталі) з дорогоцінного металу допускається покривати недорогоцінним металом, при цьому за результатами хімічного аналізу загальна проба виробу має відповідати одній з установлених проб.

8. Виріб з дорогоцінного металу допускаєтьсяпокривати іншим дорогоцінним металом за умови клеймування такого виробу за сплавом основного дорогоцінного металу (наприклад, срібний виріб, покритий золотом, клеймується як срібний).

9. Допускається неметалеве захисне покриття на срібних виробах (спеціальні полімери, лаки тощо) за умови відповідності проби цих виробів (разом з покриттям) нормативним документам.

10. Припої, що використовуються у виробах з дорогоцінних металів, мають бути виготовлені на основі того самого дорогоцінного металу, що й сплави, з яких виготовлено вироби. Припої для виробів із золота, платини та паладію повинні мати ту пробу, що й основний сплав. Допускається для виробу із платини застосовувати припій із золота не нижче 750 проби, при цьому загальна проба виробу має відповідати одній з установлених законом проб. Припій для виробів із срібла повинен мати пробу не нижче 650, при цьому загальна проба виробу має відповідати одній з установлених законом проб.

11. Для паяння виробів з дорогоцінного металу, які виготовляються на верстатах-автоматах, може застосовуватись спеціальний припій, що не містить дорогоцінного металу, за умови забезпечення відповідності проби цих виробів (разом з припоєм) нормативним документам.

12. Кількість припою для з’єднання деталей виробу має бути технічно виправдана. Використовувати припій для штучного збільшення маси виробу забороняється.

13. Вироби з дорогоцінних металів, що подаються до казенних підприємств пробірного контролю на випробування та клеймування, повинні:

мати підготовлені поверхню та площинки (місця) для нанесення якісного відбитка державного пробірного клейма згідно з нормативними документами;

бути просушеними, очищеними від бруду, окислів, шкідливих речовин тощо;

бути без тріщин, надломів, раковин, інших дефектів, які можуть призвести до руйнування або пошкодження виробів під час проведення експертно-пробірних робіт;

мати якісно закріплені вставки;

мати відбиток "Р" на відремонтованих або відреставрованих виробах.

Вітчизняний виробник подає вироби власного виробництва з нанесеним відповідно до правил клеймування відбитком іменника виготовлювача виробів, крім випадків, коли відбиток іменника наносить казенне підприємство пробірного контролю за дорученням суб’єкта господарювання.

**ІІІ. Порядок приймання, зважування, зберігання, видачі цінностей**

1. Казенні підприємства пробірного контролю здійснюють приймання цінностей:

за заявою встановленої форми (додатки 2, 3, 4 до цієї Інструкції);

за ухвалами судів або зверненнями чи постановами правоохоронних органів, за зверненнями музейних закладів.

2. Для виробів з дорогоцінних металів, які подає фізична особа, у заяві зазначаються кількість та вид дефектів, кількість вставок (без їх класифікації), кількість обойм без вставок.

Для виробів з дорогоцінних металів, що надійшли від суб’єктів господарювання на випробування та клеймування після проведення їх ремонту, зміни моделі або розміру, у заяві зазначається, яка деталь виробу підлягала ремонту або зміненню.

Замовник розсортовує вироби за видами відповідно до приймально-здавальних документів.

3. Вироби з дорогоцінних металів іноземного походження (крім скуплених у населення або ввезених фізичною особою для власних потреб) приймаються за наявності митної декларації, на якій казенне підприємство пробірного контролю робить відмітку про кількість та масу прийнятих виробів із зазначенням дати прийому.

4. До заяви суб’єкта господарювання (залежно від видів діяльності) додається:

копія митної декларації згідно з чинним законодавством для цінностей іноземного виробництва, увезених для торгівлі;

реєстр обліку цінностей, прийнятих на комісію, під заставу або скуплених у населення, які передаються на клеймування, із зазначенням відомостей про їх надходження, засвідчений у встановленому порядку;

пакувальний талон на кожний вид виробу із зазначенням:

назви або прізвища суб’єкта господарювання;

найменування виробів;

найменування, проби дорогоцінного металу;

кількості виробів, у тому числі із вставками;

маси виробів.

За необхідності перелік інформації в пакувальному талоні може бути змінений за згодою між казенним підприємством пробірного контролю та суб’єктом господарювання.

Кількість та маса поданих на випробування та клеймування виробів з дорогоцінних металів не мають перевищувати даних, зазначених у митній декларації, та мають відповідати зазначеній номенклатурі.

У разі якщо у митній декларації заявлені парні вироби з дорогоцінних металів як один виріб (сережки, запонки тощо) або такі, що мають самостійне значення (кольє з окремими підвісами, персні складні тощо), допускається оформлювати такі вироби за фактичною кількістю, при цьому маса заявлених виробів має відповідати даним, зазначеним у митній декларації.

5. Цінності, що надійшли від суб’єкта господарювання спецзв’язком, мають супроводжуватись заявою встановленої форми (додатки 2, 3, 4 до цієї Інструкції) та описом вкладення.

Розпаковування посилок з цінностями здійснюється комісією у складі не менше трьох осіб, склад якої затверджено наказом казенного підприємства пробірного контролю.

Комісія розпаковує посилки не пізніше шести робочих днів від дня їх надходження та засвідчує це актом (додаток 5 до цієї Інструкції), складеним у двох примірниках. Один примірник акта передається (надсилається) замовнику.

Посилки з порушеннями цілісності упаковки або печатки розпаковуються у присутності кур’єра спецзв’язку. За результатами роботи комісія складає двосторонній акт (додаток 5 до цієї Інструкції) у трьох примірниках.

6. Казенні підприємства пробірного контролю приймають цінності за масою та кількістю від замовника чи кур’єра спецзв’язку.

7. Зважування цінностей, поданих замовниками для проведення експертно-пробірних робіт, здійснюється з дотриманням таких вимог:

1) допустимі похибки визначення маси виробів і матеріалів з дорогоцінних металів:

золота, платини і паладію у вигляді напівфабрикатів та виробів:

|  |  |
| --- | --- |
| масою до 1 кг  | – плюс/мінус 0,01 г;  |
| масою понад 1 кг  | – плюс/мінус 0,1 г;  |
| для маси більше 10 кг до 20 кг включно | – плюс/мінус 0,2 г;  |
| для маси більше 20 кг до 50 кг включно | – плюс/мінус 0,5 г; |
| золота у вигляді корольків та корточок  | – плюс/мінус 0,01 г;  |
| золота, платини і паладію у вигляді брухту  | – плюс/мінус 0,1 г;  |
| срібла у вигляді напівфабрикатів та виробів: |
| масою до 1 кг | – плюс/мінус 0,1 г;  |
| масою понад 1 кг до 10 кг включно | – плюс/мінус 1,0 г;  |
| для маси більше 10 кг до 20 кг включно | – плюс/мінус 2,0 г;  |
| для маси більше 20 кг до 50 кг включно | – плюс/мінус 5,0 г, |

що відповідає метрологічним характеристикам ваг II-го класу Технічного регламенту щодо неавтоматичних зважувальних приладів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 16 грудня 2015 року № 1062;

2) допустимі похибки під час зважування вставок:

|  |  |
| --- | --- |
| для дорогоцінного каміння першого порядку | – до 0,01 карата;  |
| для дорогоцінного каміння другого, третього та четвертого порядків | – до 0,1 карата; |
| для дорогоцінного каміння органогенного утворення та напівдорогоцінного каміння | – до 0,1 грама, |

що відповідає метрологічним характеристикам ваг II-го класу Технічного регламенту щодо неавтоматичних зважувальних приладів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 16 грудня 2015 року № 1062;

3) ваги підлягають повірці відповідно до законодавства.

8. Цінності, маса та (або) кількість яких не відповідають зазначеним у заяві та (або) зверненні, приймаються за фактичною масою (кількістю), про що роблять відмітку в заяві (листі), яку засвідчують експерт, який приймає цінності, та замовник, або в акті приймання цінностей, що надійшли спецзв’язком, – комісія. Цінності не приймаються у разі незгоди замовника із результатами зважування або оцінки їх кількості.

9. Під час приймання цінностей здійснюється вибірковий або повний вхідний контроль їх зовнішнього вигляду. При цьому кількість виробів, вхідний контроль яких здійснюється щодо загальної їх кількості, має становити:

для суб’єктів господарювання – не менше 5 %;

для правоохоронних органів, музейних закладів та фізичних осіб – 100 %.

Кількість виробів з дорогоцінних металів, ввезених фізичними особами в режимі митного контролю, і щодо зовнішнього вигляду яких здійснюється вхідний контроль, має становити не менш 5 % загальної їх кількості.

10. Вироби з дорогоцінних металів, подані для клеймування та які мають нанесені відбитки пробірних клейм України або колишніх органів пробірного нагляду УРСР, підлягають прийманню на загальних підставах у разі відсутності акта експертизи справжності відбитка державного пробірного клейма.

11. Оформлення квитанцій.

Під час приймання цінностей експерт оформляє відповідні квитанції у двох примірниках (додатки 6, 7, 8 до цієї Інструкції). Один примірник квитанції видається замовникові.

У квитанції з позначкою "Експертиза" зазначаються номер, дата написання заяви (листа) та скорочено обумовлені види експертиз.

12. Терміни виконання робіт:

до 15-ти календарних днів – для випробування та клеймування цінностей;

до 30-ти календарних днів – для проведення експертизи.

У разі якщо на експертизу подано велику кількість об’єктів або експертні роботи мають високий ступінь складності, строки проведення експертизи можуть бути продовжені до 60-ти календарних днів письмовим розпорядженням керівника казенного підприємства пробірного контролю.

У разі подання суб’єктом господарювання або фізичною особою письмової заяви казенне підприємство пробірного контролю може здійснити термінові роботи з терміном виконання не більше 6 годин (за наявності виробничих можливостей).

13. Зберігання цінностей.

Казенні підприємства пробірного контролю мають забезпечити схоронність прийнятих цінностей.

Цінності зберігаються в індивідуальних гофтах, опечатаних особистими печатками виконавців експертно-пробірних робіт, в обладнаних сховищах.

Сховища (комори, вогнетривкі шафи, металеві ящики та сейфи) після закінчення робочого дня опечатуються особистими печатками осіб, призначених відповідальними за зберігання цінностей у сховищах наказом казенного підприємства пробірного контролю.

Опечатані сховища та інші приміщення здаються під охорону.

Відмикати сховище за відсутності відповідальної за зберігання цінностей особи може лише комісія у складі не менше трьох осіб і за обов’язкової присутності керівника казенного підприємства пробірного контролю, або особи, яка за відсутності керівника виконує його обов’язки.

14. Цінності видаються на підставі оформленої накладної на видачу виробів (додатки 9, 10 до цієї Інструкції), оплати виконаних робіт та за наявності:

у представника юридичної або фізичної особи – паспорта, довіреності та одного примірника квитанції;

у фізичної особи – паспорта та одного примірника квитанції.

15. У разі втрати примірника квитанції вироби видаються замовникові за його письмовою заявою та з дозволу керівника казенного підприємства пробірного контролю, про що на другому примірнику квитанції робиться відмітка "Видано за заявою замовника від (дата)". Заява замовника зберігається разом із цим примірником квитанції.

16. Цінності, що надійшли до казенних підприємств пробірного контролю спецзв’язком, після проведення експертно-пробірних робіт і отримання повідомлення про надходження пробірної плати можуть повертатися замовнику також спецзв’язком. У посилку з цінностями вкладається опис вкладення (додаток 11 до цієї Інструкції) і по одному примірнику відповідної квитанції (додатки 6, 7, 8 до цієї Інструкції) та накладної на видачу виробів (додатки 9, 10 до цієї Інструкції). Витрати на пересилання цінностей відшкодовує замовник.

17. У разі якщо вироби, за якими виконано експертні роботи, протягом місяця не отримано замовником, казенні підприємства пробірного контролю направляють замовнику (з інтервалом у два місяці) два рекомендовані листи-нагадування про необхідність отримати вироби й оплатити послуги з проведення експертних робіт.

18. Вироби з дорогоцінних металів та інших матеріалів, що містять дорогоцінні метали, які надійшли до казенних підприємств пробірного контролю для проведення експертного випробування, клеймування, аналізування, експертизи і не затребувані замовниками, підлягають передачі до державної установи "Державне сховище дорогоцінних металів і дорогоцінного каміння України" через п'ять років з дня спливу позовної давності у порядку та на підставах, визначених законодавством.

**ІV. Випробування, аналіз цінностей**

1. Визначення проби сплаву здійснюється відповідно до нормативних документів.

2. Визначення проби сплаву у виробах без порушення їхньої цілісності проводиться на пробірному камені за допомогою пробірних голок та пробірних реактивів.

Випробуванню на пробірному камені підлягають усі подані на клеймування вироби з дорогоцінних металів. За потреби застосовується рентгенофлуоресцентний аналіз.

Випробуються всі частини, з яких складається виріб. Кількість натирів на ланцюгах та браслетах має бути достатньою для забезпечення достовірності встановленої проби.

Випробування виробів з дорогоцінних металів проводиться в місцях, де відсутній припій. У процесі випробування здійснюється вибірковий контроль у місцях пайки (не менш як на 5 % виробів, поданих на клеймування).

Другорядні частини (деталі) виробів (штифти, стійки, трубки тощо) випробуються не менш ніж на 5 % виробів, поданих на клеймування.

3. Випробування виробів з дорогоцінних металів з покриттями, які відповідають вимогам, визначеним у розділі ІІ цієї Інструкції, проводиться методом контрольного аналізу.

4. Якщо результат випробування на пробірному камені щодо визначення проби викликає сумнів, проводиться контрольний аналіз відповідно до нормативних документів. У цьому разі для проведення контрольного аналізу відбирається не менше одного виробу.

5. За неможливості отримати остаточний результат випробування на вміст основного дорогоцінного металу (проби) методом контрольного аналізу з причини неможливості руйнування виробу допускається надавати остаточний результат за результатами випробувань на пробірному камені та рентгенофлуоресцентного аналізу*.*

6. Норми відбору виробів з дорогоцінних металів на контрольний аналіз від кількості виробів, що подаються одноразово (або за накопиченням), становлять:

не менше одного, якщо подано від 101 до 400 виробів;

не менше двох, якщо подано від 401 до 1000 виробів;

не менше одного з кожної тисячі, якщо подано понад 1000 виробів.

Результат контрольного аналізу виробів з дорогоцінних металів забезпечується з точністю, визначеною відповідно до нормативних документів. Допускається використовувати для проведення хімічних аналізів зразки (зливки) матеріалів, з яких здійснювалося виготовлення виробів.

7. Якщо сплави виробів, поданих на випробування, не відповідають маркам пробірних голок, допускається застосування зразків (зливків) матеріалів від наданих виробів, проба та хімічний склад яких попередньо проаналізовані відповідно до вимог нормативних документів, що регламентують проведення хімічних та рентгенофлуоресцентних аналізів, і відповідають пробі та складу сплаву, заявленим виготовлювачами виробів – суб’єктами господарювання.

8. Пробірні реактиви, що застосовуються для випробування дорогоцінних металів, виготовляються на казенних підприємствах пробірного контролю. Перелік пробірних реактивів наведено в додатку 12 до цієї Інструкції.

Для виготовлення пробірних реактивів використовуються матеріали, що відповідають вимогам нормативних документів. Виготовлення пробірних реактивів здійснюється за затвердженими методиками. Термін придатності пробірних реактивів зазначається у супровідних документах та на етикетці, наклеєній на кожну ємкість з реактивом.

**V. Клеймування виробів з дорогоцінних металів**

1. Клеймування виробів з дорогоцінних металів здійснюється за результатами випробування.

2. Клеймування виробів з дорогоцінних металів залежно від їх дизайну, художньої цінності, конструктивного виконання або за бажанням заявника здійснюється:

безпосередньо на виробі механічним або лазерним способом;

на підвішеній до виробу пломбі з ярликом пробірного контролю запровадженого зразка із зазначенням на ньому виду та проби дорогоцінного металу, найменування та маси виробу, дати його випробування, засвідчених спеціальним штампом казенного підприємства пробірного контролю.

3. Відбиток державного пробірного клейма на виробі повинен мати чітке зображення та наноситись у визначених (зручних) для клеймування місцях (для виготовлювачів – поряд з відбитком іменника виготовлювача). Перелік основних ювелірних та побутових виробів з дорогоцінних металів із зазначенням типових місць нанесення відбитка державного пробірного клейма наведено в додатку 13 до цієї Інструкції.

У разі розроблення нових зразків виробів з дорогоцінних металів суб’єкт господарювання узгоджує з казенними підприємствами пробірного контролю площинки (місця) для нанесення відбитків державних пробірних клейм та забезпечує доступність для експертного випробування всіх деталей виробу, що зазначається в технічній документації.

4. Відбиток державного пробірного клейма після його нанесення на виріб з дорогоцінного металу казенними підприємствами пробірного контролю не підлягає будь-якому ушкодженню під час здійснення подальших технологічних операцій. У разі ушкодження (деформації) відбитка державного пробірного клейма вироби підлягають новому клеймуванню на загальних підставах.

5. Вироби з дорогоцінних металів клеймуються за фактично встановленою пробою.

6. Клеймом літери Б клеймуються:

усі нові вироби (у тому числі з покриттям), що виготовлені з одного виду дорогоцінного металу і відповідають одній з установлених законом проб;

вироби, які мають відбитки іноземних, колишніх російських (до 1926 р.), радянських пробірних клейм;

вироби, що складаються з двох тотожних частин (портсигари), – на обох частинах, парні вироби (запонки, сережки) – кожен окремо.

7. Клеймами літери Б на основній частині та літери Д на додаткових частинах клеймуються:

вироби з дорогоцінних металів, що мають рознімні додаткові частини і виготовлені з різних сплавів одного або кількох дорогоцінних металів;

вироби, виготовлені з різних дорогоцінних металів або одного дорогоцінного металу різних проб, з нероз’ємними другорядними частинами.

Допускається наносити клеймо літери Д на основну частину виробу поруч із клеймом літери Б:

якщо на додаткових або другорядних частинах його нанести неможливо;

якщо додаткових частин у виробі більше 5 штук.

8. Допускається не наносити клейма літери Д у разі, якщо всі частини виробу виготовлені з одного виду дорогоцінного металу і відповідають одній з установлених проб та за умови, якщо:

цифрове позначення проби на частинах виробу (наприклад, 585) збігається з фактично встановленою пробою дорогоцінного металу цих частин;

маса виробу менша 1,0 г незалежно від наявності додаткових частин;

розміри та (або) розташування додаткових частин, розміри (дизайн) основних частин виробу не дають змоги нанести клеймо.

9. Клеймом літери А на основній частині виробу клеймуються:

вироби з дорогоцінних металів, що подані після ремонту, зміни дизайну або розміру та мають чіткий відбиток державного пробірного клейма літери Б;

вироби з чіткими відбитками справжніх пробірних клейм колишніх органів пробірного нагляду УРСР за наявності акта експертизи відбитків пробірних клейм

у поєднанні з клеймом літери Д відповідної проби – вироби з дорогоцінних металів, розміри яких не дають змоги нанести на основній частині відбиток клейма літери Б.

10. Клеймом літери В на пломбі, що разом із ярликом пробірного контролю прикріплюється до виробу із зазначенням на ярлику встановленої проби дорогоцінного металу, клеймуються ті вироби з дорогоцінних металів, на які неможливо нанести відбиток механічним або лазерним способом, або за бажанням замовника.

11. Повертаються неклеймованими вироби:

комбіновані без зазначення на них частин з недорогоцінних металів;

за умови відсутності згоди суб’єкта господарювання та фізичної особи на клеймування встановленою пробою;

виготовлені з недорогоцінних металів повністю;

на яких виявлено окисли, сліди забруднень;

вироби, за результатами випробування яких визначено невідповідність найнижчій встановленій пробі дорогоцінного металу.

12. Якщо за результатами випробування проба виробу нижча від заявленої, або припій не відповідає вимогам пункту 11 розділу ІІ цієї Інструкції, вироби за згодою замовника клеймуються (клеймом літери Б) найближчою до встановленої нижчою пробою дорогоцінного металу.

13. Якщо за результатами експертизи відбитка державного пробірного клейма встановлено його відповідність вимогам нормативної документації (справжність), виріб не підлягає клеймуванню.

У разі встановлення невідповідності відбитків вимогам нормативної документації (відбитки справжні деформовані, несправжні або невизначені) вироби з дорогоцінних металів підлягають новому клеймуваннюз обов’язковим знищенням цих відбитків.

14. Клеймування виробів з дорогоцінних металів, не обумовлених пунктом 3 цього розділу, здійснюється за рішенням керівника державного підприємства пробірного контролю.

**VI. Експертиза виробів, матеріалів, що містять дорогоцінні метали, вставок дорогоцінного каміння, а також відбитків державних пробірних клейм**

1. Підставою для проведення експертизи є ухвали судів та звернення або постанови правоохоронних органів, звернення музейних закладів, а також заяви суб’єктів господарювання та фізичних осіб.

2. Експертизу виробів, матеріалів, що містять дорогоцінні метали, вставок дорогоцінного каміння проводять казенні підприємства пробірного контролю відповідно до затверджених інструкцій та нормативних документів щодо методів визначення та проведення випробувань.

3. Експертизою виробів та матеріалів, у тому числі музейних предметів, що містять дорогоцінні метали, дорогоцінне каміння, визначаються: проба сплаву дорогоцінного металу, з якого виготовлено виріб; характеристики вставок; відповідність характеристик об’єктів експертизи запровадженим вимогам; необхідність проведення інших досліджень у межах повноважень, визначених законодавством.

Установлення проби сплаву у виробах, у тому числі музейних предметах, неруйнівним методом виконується випробуванням на пробірному камені, за потреби застосовується рентгенофлуоресцентний аналіз.

4. Перелік питань, які ставляться для експертних робіт, має бути чітко визначений замовником експертизи.

5. Порушення цілісності (злам, сплавлення, спалення, розчинення тощо) виробу або матеріалу в процесі експертизи дозволяється за умови письмового дозволу замовника. При цьому порушення цілісності досліджуваного матеріалу (виробу) з метою збереження його початкового вигляду як речового доказу має бути мінімальним.

6. Результати експертизи (крім виробів, які надійшли на експертизу вставок дорогоцінного каміння, та державних пробірних клейм) оформляються актами у двох примірниках за встановленими формами (додатки 14, 15, 16 до цієї Інструкції). Один примірник акта експертизи надається замовникові експертизи.

В акті зазначаються відповіді на всі поставлені питання, що належать до компетенції казенних підприємств пробірного контролю. Відомості конфіденційного характеру (протоколи вимірювань, технічні характеристики тощо) в акті не відображаються.

Акти експертизи підписують експерт (експерти), який (які) безпосередньо проводив (проводили) експертизу, члени комісії, які узагальнюють результати експертизи, та затверджує і скріплює печаткою керівник відповідного казенного підприємства пробірного контролю.

7. Результати експертизи вставок дорогоцінного каміння оформлюються висновком у двох примірниках за встановленою формою (додаток 17 до цієї Інструкції). Один примірник висновку надається замовникові експертизи.

8. Після проведення експертизи вироби і матеріали видаються замовнику відповідно до пункту 14 розділу ІІІ цієї Інструкції, якщо іншого не передбачено нормативно-правовими актами.

9. Експертизу відбитків державних пробірних клейм здійснюють посадові особи Міністерства фінансів України.

Цінності, що надійшли до Міністерства фінансів України для проведення експертизи відбитків державних пробірних клейм спецзв’язком, мають супроводжуватись супровідним листом та описом вкладення, в якому зазначаються перелік цінностей, їх маса та кількість з кожного виду цінностей.

Розпаковування посилок з цінностями здійснює комісія у складі не менше трьох осіб, склад якої затверджено наказом Міністерства фінансів України.

Комісія приймає цінності від замовника чи кур’єра спецзв’язку за кількістю та масою з дотриманням таких вимог:

посилки без порушення цілісності упаковки комісія розпаковує не пізніше шести робочих днів від дня їх надходження і засвідчує це актом, складеним у двох примірниках (додаток 18 до цієї Інструкції). Один примірник акта передається (надсилається) замовнику;

посилки з порушеннями цілісності упаковки або печатки комісія розпаковує у присутності кур’єра спецзв’язку. За результатами роботи комісії складається двосторонній акт (додаток 18 до цієї Інструкції) у трьох примірниках. Один примірник акта надається кур’єру спецзв’язку, другий – передається (надсилається) замовнику.

Вироби, подані замовником для проведення експертизи відбитків державних пробірних клейм, зважуються поштучно разом з товарними ярликами, нитками і пломбами.

Експертиза відбитків державних пробірних клейм здійснюється відповідно до методики проведення технічної експертизи відбитків державних пробірних клейм, затвердженої актом Міністерства фінансів України.

Результати експертизи відбитків державних пробірних клейм оформлюються актом у двох примірниках за формою, визначеною Міністерством фінансів України. Один примірник акта експертизи надається замовникові експертизи.

10. Експерти та спеціалісти, що залучаються до виконання експертних робіт і безпосередньо проводять експертизу, несуть відповідальність у межах чинного законодавства за об’єктивність і достовірність результатів експертизи.

|  |  |
| --- | --- |
| **Начальник Управління державної політики у сфері пробірного контролю, документів суворої звітності та лотерейної діяльності** | **Сергій ІГОЛКІН** |