

ЗАТВЕРДЖЕНО

Наказ Міністерства фінансів України

28 серпня 2026 року № 461

Зміни

до Інструкції та методик про виготовлення державних пробірних клейм казенними підприємствами пробірного контролю, проведення їх вхідного контролю, списання та знищення

1. В Інструкції про порядок виготовлення державних пробірних клейм казенними підприємствами пробірного контролю, проведення їх вхідного контролю, списання та знищення:

1) заголовок цієї Інструкції після слів «їх вхідного контролю,» доповнити словом «зберігання,»;

2) у розділі I:

після слів «виготовлення державних пробірних клейм» доповнити словом та аббревіатурою «(далі – ДПК)», слова «державних пробірних клейм, їх» замінити аббревіатурою та словами «ДПК, їх зберігання,»;

3) у розділі II:

пункти 1 та 2 викласти в такій редакції:

«1. Виготовлення ДПК проводиться відповідно до Методики виготовлення державних пробірних клейм для механічного та лазерного клеймування, затвердженої цим наказом, згідно із замовленням Мінфіну, оформленим за заявкою на виготовлення ДПК (далі – заявка) казенного підприємства пробірного контролю (далі – заявник).

2. Заявка подається заявником до Мінфіну у вигляді листа. У заявці заявник зазначає виготовлювача ДПК та його реквізити (найменування, ідентифікаційний код юридичної особи, юридична адреса), кількість і характеристики ДПК: вид дорогоцінного металу, літера, проба, вид, шифр, для ДПК в електронному форматі, суміщених з іменниками, заявник також зазначає назву суб'єкта господарювання та його іменник.»;

у другому реченні пункту 3 слова «характеристики державних пробірних клейм (вид дорогоцінного металу, літера, проба, вид, шифр), їх кількість, виготовлювач та його реквізити (найменування, ідентифікаційний код юридичної особи, юридична адреса)» замінити словами «кількість і характеристики ДПК: вид дорогоцінного металу, літера, проба, вид, шифр, для ДПК в електронному форматі, суміщених з іменником, також зазначається назва суб'єкта господарювання та його іменник»;

пункти 4–6 викласти в такій редакції:



НАКАЗ Мінфін СЕД АСКОД

Сертифікат 3FAA9288358EC00304000000CA1E2900CFE6DC00

Підписувач Король Володимир Миколайович

Дійсний з 19.12.2024 9:55:53 по 19.12.2026 9:55:53

Міністерство фінансів України



№ 461 від 28.08.2026

«4. Виготовлення ДПК здійснюється казенними підприємствами пробірного контролю (виготовлювачі) відповідно до технічних умов, перелік яких затверджується наказом Мінфіну (далі – ТУ), та Методики виготовлення державних пробірних клейм для механічного та лазерного клеймування, затвердженої цим наказом.

5. ДПК для механічного клеймування виготовляються із заготовок, параметри яких відповідають ТУ.

Виготовлювач ДПК забезпечує відповідність до ТУ конструктивних та технічних параметрів заготовок ДПК для механічного клеймування. Перевірка конструктивних параметрів заготовок здійснюється працівниками Мінфіну під час проведення вхідного контролю ДПК для механічного клеймування.

6. Нанесення інформаційної частини на заготовку ДПК для механічного клеймування, маркування ДПК для механічного клеймування, маркування електронних носіїв з файлами ДПК в електронному форматі або ДПК в електронному форматі, суміщених з іменником, здійснюється відповідно до ТУ та Методики виготовлення державних пробірних клейм для механічного та лазерного клеймування, затвердженої цим наказом.»;

пункт 7 виключити.

У зв'язку з цим пункти 8–12 вважати відповідно пунктами 7–11;

перше речення пункту 7 викласти в такій редакції:

«7. Заготовки ДПК та виготовлені ДПК до їх передачі Мінфіну для проведення вхідного контролю або заявнику зберігаються у сховищі в окремому сейфі виготовлювача ДПК.»;

у пункті 8:

абзац другий після слів «доступ до» доповнити словом «виготовлених»;

абзац третій після слів «замовлень та» доповнити словом «виготовлених», слова «та використання» замінити словом «виготовлювачем»;

абзац четвертий після слова «зберігання» доповнити словом «виготовлених»;

в абзаці п'ятому слова «казенного підприємства пробірного контролю» замінити словом «виготовлювача», після слова «зберігання» доповнити словами «виготовлювачем виготовлених»;

пункт 9 викласти в такій редакції:

«9. Виготовлювачем ДПК ведуться:

журнал обліку робіт з виготовлення державних пробірних клейм за формою, наведеною в додатку 1 до цієї Інструкції;

журнал обліку виготовлених державних пробірних клейм за формою, наведеною в додатку 2 до цієї Інструкції.

Аркуші цих журналів повинні бути пронумеровані, прошиті, засвідчені підписом керівника виготовлювача і печаткою.»;

пункт 10 виключити.

У зв'язку з цим пункт 11 вважати пунктом 10;

4) у розділі III:

у пункті 1:

у першому реченні абзацу першого слова «технічної документації» замінити аббревіатурою «ТУ»;

в абзаці другому слова «за письмовим зверненням казенного підприємства пробірною контролю, що здійснює виготовлення державних пробірних клейм» виключити;

абзац третій замінити абзацами третім, четвертим такого змісту:

«Вхідний контроль ДПК для механічного клеймування, ДПК в електронному форматі, ДПК в електронному форматі, суміщених з іменником, проводиться за письмовим зверненням виготовлювача ДПК.

Вхідний контроль ДПК для лазерного клеймування, нанесених на латунну пластину, проводиться за письмовим зверненням казенного підприємства пробірною контролю.»;

пункти 2 та 3 викласти в такій редакції:

«2. Вхідний контроль ДПК здійснюється відповідно до ТУ та Методики проведення вхідного контролю державних пробірних клейм, затвердженої цим наказом.

Під час передачі ДПК для механічного клеймування для проведення вхідного контролю виготовлювачем заповнюється накладна за формою, наведеною в додатку 3 до цієї Інструкції, та надається протокол за формою, наведеною в додатку 4 до цієї Інструкції.

Під час передачі ДПК в електронному форматі (на електронному носії) для проведення вхідного контролю виготовлювачем заповнюється накладна за формою, наведеною в додатку 5 до цієї Інструкції.

Для проведення вхідного контролю ДПК для лазерного клеймування, нанесених на латунну пластину, казенним підприємством пробірною контролю надається картка за формою, наведеною в додатку 6 до цієї Інструкції, разом із копією видаткової накладної про отримання заявником ДПК в електронному форматі, у супровідному листі зазначається найменування виробника лазерної установки, якою нанесено відбитки, та її інвентарний номер.

Порядок нанесення відбитків ДПК на латунну пластину наведено в додатку 7 до цієї Інструкції.

3. Після проведення вхідного контролю ДПК для механічного клеймування

та/або ДПК в електронному форматі, складаються відповідно акт вхідного контролю державних пробірних клейм для механічного клеймування та/або акт вхідного контролю державних пробірних клейм в електронному форматі за формами, наведеними в додатках 8 та/або 9 до цієї Інструкції. Кожен акт складається у двох примірниках. Один примірник акта разом із ДПК передається виготовлювачу.

Після проведення вхідного контролю ДПК для лазерного клеймування, нанесених на латунну пластину, складається акт вхідного контролю державних пробірних клейм для лазерного клеймування у двох примірниках за формою, наведеною в додатку 10 до цієї Інструкції. Один примірник акта передається заявнику.»;

у пункті 4 слова «технічної документації, складається Акт» замінити аббревіатурою та словами «ТУ, складається у двох примірниках акт», цифру і слова «6 до цієї Інструкції, з уточненням параметрів, за якими проводиться відбраковка» замінити цифрами і словами «11 до цієї Інструкції, один примірник якого надається виготовлювачу»;

у пункті 5 слово «замовнику» замінити словами «заявнику разом із накладною, та у разі кур'єрської відправки – », слова і цифру «у додатку 7» замінити словами і цифрами «в додатку 12»;

пункти 6 та 7 викласти в такій редакції:

«6. У разі якщо під час виготовлення ДПК стався збій у роботі обладнання (програмного забезпечення), що призвело до неякісного виготовлення ДПК у строк до 5 робочих днів з дня надходження акта аналізу якості державних пробірних клейм виготовлювачем складається акт знищення державних пробірних клейм, що не пройшли вхідний контроль, згідно з формою, наведеною в додатку 13 до цієї Інструкції, копія якого надсилається до Мінфіну протягом 10 робочих днів з дня його затвердження.

7. Після отримання ДПК від виготовлювача заявник зобов'язаний протягом 10 робочих днів надіслати до Мінфіну копію первинних документів про приймання ДПК.»;

5) у розділі IV:

у пункті 1:

перше речення абзацу першого доповнити словами «, що опечатуються відповідальними за зберігання ДПК особами, визначеними наказом керівника казенного підприємства пробірному контролю»;

друге речення абзацу першого виключити;

абзац другий виключити;

у пункті 2 після слова «та» доповнити словом «електронних»;

у пункті 3 слова «у разі потреби виводити їх з експлуатації як такі, що не

відповідають вимогам нормативних документів» замінити словами та аббревіатурами «здійснювати відбір для списання та знищення ДПК, що втратили експлуатаційну придатність та не відповідають вимогам ТУ»;

у пункті 4:

абзаци другий – шостий викласти в такій редакції:

«Казенне підприємство пробірною контролю обов'язково здійснює нанесення на латунну пластину (вимоги до якої зазначені в додатку 7 до цієї Інструкції) відбитків ДПК для лазерного клеймування у таких випадках:

отримання електронного носія інформації із записаними файлами ДПК для лазерного клеймування і завантаження їх казенним підприємством пробірною контролю в лазерну установку;

введення в експлуатацію лазерної установки у зв'язку з її придбанням, ремонтом або модернізацією і завантаження ДПК для лазерного клеймування казенним підприємством пробірною контролю в лазерну установку.

Після нанесення відбитків ДПК для лазерного клеймування на латунну пластину казенне підприємство пробірною контролю оформлює картку за формою, наведеною в додатку 6 до цієї Інструкції.

Оформлена картка із супровідним листом (у якому зазначається найменування виробника та інвентарний номер лазерної установки, якою нанесено відбитки) протягом 2 робочих днів з дня нанесення відбитків надсилаються Мінфіну для проведення вхідного контролю.»;

пункт 5 викласти в такій редакції:

«5. Щоквартально до 10 числа місяця, наступного за звітним періодом, кожне казенне підприємство пробірною контролю надає Мінфіну:

картку за формою, наведеною в додатку 14 до цієї Інструкції (окремо за філіями), з переліком та відбитками робочих (призначених для щоденного використання) ДПК для механічного та лазерного клеймування, нанесених на латунну пластину;

перелік державних пробірних клейм, що перебувають на обліку (окремо за філіями) за формою, наведеною в додатку 15 до цієї Інструкції.»;

доповнити новим пунктом 6 такого змісту:

«6. Керівник казенного підприємства пробірною контролю повинен забезпечити:

доступ до ДПК та інформації про них тільки відповідальних осіб, визначених наказом керівника підприємства;

ведення журналу обліку державних пробірних клейм за формою, наведеною у додатку 16 до цієї Інструкції, аркуші журналу повинні бути пронумеровані, прошиті, засвідчені підписом керівника і печаткою;

облік ДПК у всіх місцях їх використання та зберігання;

умови зберігання ДПК, що передбачають захист від несанкціонованого використання, пошкодження, деформування, корозії;

персональну відповідальність посадових осіб, визначених наказом керівника, за використання та зберігання ДПК.»;

б) у розділі V:

у назві розділу після слова «списання» доповнити знаком «,», слово «та» виключити;

у пунктах 1 та 2 після слова «Списання» доповнити знаком «,», слово «та» виключити;

у пункті 3 слова «відпрацьованих державних пробірних клейм» замінити словами «ДПК, проведення перевірки їх експлуатаційної придатності, знищення ДПК»;

пункти 4 та 5 викласти в такій редакції:

«4. Працівник Мінфіну проводить огляд робочої поверхні ДПК для механічного клеймування та наносить відбитки цих ДПК на латунну пластину.

5. Працівник Мінфіну оглядає внутрішні елементи, рамку ДПК та перевіряє правильність відбору ДПК для списання, знищення за Критеріями визначення експлуатаційної непридатності державних пробірних клейм, наведеними в додатку 17 до цієї Інструкції, та за Основними ознаками деформування державних пробірних клейм для механічного клеймування при відборі для списання та знищення, визначеними в додатку 18 до цієї Інструкції.»;

у пункті 6 слова «списання та» виключити, після слів «актом знищення державних пробірних клейм» доповнити словами «, у якому зазначаються дані та маркування цього ДПК»;

пункт 7 викласти в такій редакції:

«7. За результатами перевірки ДПК, наданих казенним підприємством пробірного контролю для знищення, відповідно до способу клеймування ДПК працівником Мінфіну складається:

акт знищення державних пробірних клейм для механічного клеймування за формою, наведеною в додатку 19 до цієї Інструкції;

акт знищення державних пробірних клейм в електронному форматі за формою, наведеною в додатку 20 до цієї Інструкції;

Кожен акт складається у двох примірниках, один примірник акта надається казенному підприємству пробірного контролю для проведення ним списання ДПК.»;

пункти 8 та 9 виключити.

У зв'язку з цим пункти 10–12 вважати відповідно пунктами 8–10;

пункти 8 та 9 викласти в такій редакції:

«8. Залишки матеріалів (стержні стальні та/або електронні носії) після знищення ДПК повертаються казенному підприємству пробірного контролю відповідно до акта передачі матеріалів за формою, наведеною в додатку 21 до цієї Інструкції.

9. Списання та знищення ДПК, які за рішенням Мінфіну або за пропозицією казенного підприємства пробірного контролю виводяться з експлуатації з інших підстав, ніж втрата експлуатаційної придатності, здійснюється у порядку, визначеному цим розділом, без урахування положень пунктів 5 та 6 цього розділу, водночас пункт 3 акта знищення державних пробірних клейм для механічного клеймування, наведеного в додатку 19 до цієї Інструкції (щодо встановлення придатності для подальшої експлуатації ДПК), не заповнюється.»;

у пункті 10:

у першому реченні слова «технічної документації та не містять ознак відпрацювання, про що останнє повідомляється листом» замінити аббревіатурою та словами «ТУ та не втратили експлуатаційної придатності.»;

у другому реченні слова «Казенне підприємство зобов'язано» замінити словами «Про відмову Мінфін повідомляє листом казенне підприємство пробірного контролю, яке зобов'язане»;

7) у тексті Інструкції, крім розділу I, назв методик та назв додатків до цієї Інструкції, слова «державні пробірні клейма», «пробірні клейма», «клейма», у всіх відмінках замінити аббревіатурою «ДПК»;

8) додатки 1–16 до цієї Інструкції викласти у новій редакції, що додаються;

9) доповнити цю Інструкцію новими додатками 17–21, що додаються.

2. У Методиці виготовлення державних пробірних клейм для механічного та лазерного клеймування:

1) у назві Методики слово «МЕТОДИКА» замінити словом «Методика»;

2) у розділі I:

пункт 1 викласти в такій редакції:

«1. Ця Методика призначена для використання казенними підприємствами пробірного контролю під час виготовлення державних пробірних клейм (далі – ДПК) для механічного та лазерного клеймування з використанням програмного забезпечення «Програма синтезу клейм», «LoadfileVer» та лазерних технологічних комплексів «Л - Мастер Р2 - ПСМ» та «Л - Мастер Р1 - ПС».»;

у пункті 2 слова «"Л-Мастер Р2-ПСМ" та "Л-Мастер Р1-ПС"» виключити;

доповнити новим пунктом 3 такого змісту:

«3. Виготовлення ДПК здійснюється відповідно до цієї Методики, технічних умов, перелік яких затверджується наказом Міністерства (далі – ТУ), та Інструкції про порядок виготовлення державних пробірних клейм казенними підприємствами пробірного контролю, проведення їх вхідного контролю, зберігання, списання та знищення, затвердженої цим наказом.»;

3) у розділі II:

у пункті 1 слова «державних пробірних клейм» замінити аббревіатурами та словами «ДПК для механічного клеймування повинна відповідати ТУ та»;

у пункті 2:

в абзаці другому назву «МБС-10» замінити словом і цифрами «кратністю 40»;

в абзаці четвертому слова «пробірного клейма» виключити;

у пункті 3:

в абзаці першому слова «за допомогою комп'ютерної програми "Л-Мастер Р2-ПСМ"» замінити словами «з використанням лазерного технологічного комплексу «Л - Мастер Р2 - ПСМ»»;

підпункти 5, 8 викласти в такій редакції:

«5) вибрати з папки «Клейма» файл із зображенням ДПК;

8) вибрати з папки «Обрізка» файл з інформацією про остаточну обрізку робочої частини заготовки, при цьому зміна положення заготовки, рухомої платформи чи креслення не допускається»;

у підпункті 12 слова «закінчення роботи лазера» замінити словами «нанесення інформаційної частини», слова «з нанесеною інформацією» виключити;

4) у розділі III:

пункти 1 та 2 викласти в такій редакції:

«1. Маркування повинно бути нанесено на кожне ДПК методом лазерного гравірування з використанням лазерного технологічного комплексу «Л - Мастер Р1 - ПС».

Місце нанесення маркування та інші параметри маркування повинні відповідати вимогам ТУ.

2. Маркування повинно містити:

скорочене найменування або товарний знак виготовлювача;

рік виготовлення;

літеру та пробу;

шифр підприємства-заявника або його філії (крім ДПК літери Д);

шифр виготовлювача та порядковий номер ДПК (номер не повинен повторюватись);

марку металу заготовки.»;

у пункті 3:

в абзаці першому після слова «допомогою» доповнити словом «векторної», слова "Векторный режим" виключити;

у підпункті 1 слова «за допомогою програми "AutoCAD"» виключити;

у підпункті 6 слова «закінчення роботи лазера» замінити словами «нанесення маркування»;

5) розділ IV викласти в такій редакції:

«IV. Порядок виготовлення ДПК в електронному форматі та ДПК в електронному форматі, суміщених з іменниками»

1. Виготовлення ДПК в електронному форматі та ДПК в електронному форматі, суміщених з іменниками, проводиться з використанням програмного забезпечення «Програма синтезу клейм» та/або «LoadfileVer» відповідно до листа-замовлення Мінфіну.

Виготовлені ДПК в електронному форматі та ДПК в електронному форматі, суміщені з іменниками, повинні відповідати вимогам ТУ.

2. Алгоритм виготовлення ДПК в електронному форматі з використанням програмного забезпечення «Програма синтезу клейм»:

1) на робочому столі комп'ютера активувати ярлик «Програма синтезу клейм»: відкриється вікно «Програма проектування державних пробірних клейм України» разом з вікном «Проектування клейм для казенних підприємств»;

2) ввести пароль;

3) вибрати відповідне місто, в якому знаходиться підприємство заявника (його філія);

4) активувати в меню програми вікно «Спроектувати всі клейма для підприємства» (в автоматичному режимі створюється базовий набір ДПК);

5) кожному файлу з ДПК присвоїти ім'я, що повинно містити: вид металу, літеру, пробу та шифр підприємства-заявника або його філії (крім ДПК літери Д);

6) записати на електронний носій створені файли з ДПК в електронному форматі за допомогою команди «Записати виділені файли» або «Записати всі файли».

3. Алгоритм виготовлення ДПК в електронному форматі з використанням програмного забезпечення «LoadfileVer»:

- 1) на робочому столі комп'ютера активувати ярлик «LoadfileVer»;
- 2) вибрати вікно «завантажити» та вибрати файл з ДПК відповідно до замовлення;
- 3) активувати вікно «зберегти», виконати збереження файлів з ДПК на електронний носій;
- 4) кожному файлу з ДПК присвоїти ім'я, що повинно містити: вид металу, літеру, пробу та шифр підприємства-заявника або його філії (крім ДПК літери Д).

4. Алгоритм виготовлення ДПК в електронному форматі, суміщених з іменниками, з використанням програмного забезпечення «Програма синтезу клейм»:

- 1) відкрити «Програма синтезу клейм» згідно з підпунктами 1 та 2 пункту 2 цього розділу;
- 2) створити ДПК згідно з підпунктами 3 та 4 пункту 2 цього розділу;
- 3) вибрати тип суміщеного ДПК та поставити відмітку зліва від напису «З іменником»;
- 4) вибрати зі списку необхідний іменник та активувати вікно «Створити», після чого у списку ДПК, суміщених з іменниками, відобразяться створені ДПК;
- 5) кожному файлу з ДПК, суміщеним з іменником, присвоїти ім'я, що повинно містити: вид металу, літеру, пробу, іменник;
- 6) запис інформації на електронний носій провести за допомогою команди «Записати виділені файли» чи «Записати всі файли».

5. Алгоритм виготовлення ДПК в електронному форматі, суміщених з іменниками, з використанням програмного забезпечення «LoadfileVer»:

- 1) на робочому столі комп'ютера активувати ярлик «LoadfileVer»;
- 2) вибрати вікно «створити клеймо з іменником»;
- 3) активувати вікно «файл клейма» та обрати файл з ДПК відповідно до замовлення;
- 4) активувати вікно «файл іменника» та обрати файл з іменником відповідно до замовлення;
- 5) активувати вікно «створити» та зберегти на електронний носій файл з ДПК в електронному форматі, суміщеним з іменником;
- 6) кожному файлу з ДПК, суміщеним з іменником, присвоїти ім'я, що повинно містити: вид металу, літеру, пробу, іменник та шифр підприємства-заявника або його філії.

6. Після запису на електронний носій ДПК в електронному форматі (ДПК

в електронному форматі, суміщеними з іменниками) виконати маркування цього електронного носія, яке повинно містити таку інформацію:

скорочене найменування заявника;

рік виготовлення;

назви файлів з ДПК;

порядковий номер електронного носія (номер в межах року не повинен повторюватись).»;

б) розділ V виключити.

7) у тексті цієї Методики крім пункту 1 розділу I, назви Інструкції, назв додатків до Інструкції, назв програмного забезпечення, його ярликів, вікон, слова «державне пробірне клеймо», «пробірне клеймо», «клеймо», у всіх відмінках замінити аббревіатурою «ДПК».

3. У Методиці проведення вхідного контролю державних пробірних клейм:

1) у назві цієї Методики слово «МЕТОДИКА» замінити словом «Методика»;

2) у розділі I:

пункт 1 викласти в такій редакції:

«1. Ця Методика визначає основні вимоги до проведення вхідного контролю державних пробірних клейм (далі – ДПК): для механічного клеймування; в електронному форматі; в електронному форматі, суміщених з іменниками; для лазерного клеймування, нанесених на латунну пластину.»;

пункт 2 після слів «їх вхідного контролю,» доповнити словом «зберігання,»;

у пункті 3 після слова «умов» доповнити словом та аббревіатурою «(далі – ТУ)», слова «встановлюється наказом Міністерства фінансів України» замінити словами «затверджується наказом Мінфіну»;

3) у розділі II таблицю викласти в такій редакції:

«

№ з/п	Найменування обладнання	Марка
1	Мікроскоп інструментальний	Діапазон вимірювання 150х50 мм, збільшення 50X
2	Мікроскоп стереоскопічний	Діапазон вимірювання не менше 95 мм, збільшення від 4,8X-56X
3	Інвертований мікроскоп з відеокамерою	Збільшення від 50X-1000X
4	Механічний клеймувальний верстат	-

5	Оснастка для закріплення виробів	44116, 441-18
6	Комп'ютер	Системний блок: процесор Intel Core i5; монітор: 1024x768 пікселів
7	Програмне забезпечення	«Marks Xpert», «ZEN2», «СКУ2- МН», «Програма синтезу клейм», «CreateFile»
8	Лупа	10X, 6X
9	Латунна пластина	-
10	Штангенциркуль	ШЦ-1

»;

4) у розділі III:

у пункті 1 слова «вимогами технічних умов, перелік яких затверджено наказом Міністерства фінансів України (далі – технічна документація)» замінити аббревіатурою «ТУ»;

пункти 2, 4 викласти в такій редакції:

«2. Характеристики ДПК, що порівнюються:

1) для ДПК для механічного клеймування:

форма, конструктивні розміри ДПК;

твердість матеріалу, з якого виготовлено ДПК;

відповідність маркування та інформаційної частини робочої поверхні ДПК;

форма та конструктивні розміри елементів робочої частини ДПК;

ознаки дефектів та ушкоджень ДПК;

2) для ДПК в електронному форматі:

відповідність маркування електронного носія (скорочене найменування заявника, рік виготовлення, назва файлу з ДПК, порядковий номер електронного носія);

відповідність імені файлу з ДПК: вид металу, літера, проба, шифр підприємства-заявника або його філії (крім ДПК літери Д));

форма та елементи зображення клейма;

3) для ДПК в електронному форматі, суміщених з іменниками:

відповідність маркування електронного носія (скорочене найменування заявника, рік виготовлення, назва файлу з ДПК, порядковий номер електронного носія);

відповідність імені файлу з ДПК: вид металу, літера, проба, іменник, шифр підприємства-заявника або його філії;

форма та елементи зображення клейма;

4) для ДПК для лазерного клеймування, нанесених на латунну пластину:

відповідність форми та інформаційних елементів, на відбитку ДПК - вид металу, літера, проба, (іменник – для ДПК, суміщеного з іменником), шифр підприємства-заявника або його філії.

4. Методи оцінки характеристик ДПК.

1) характеристики ДПК для механічного клеймування:

наведені в абзаці другому підпункту 1 пункту 2 цього розділу – оцінюються візуально та за допомогою штангенциркуля;

наведені в абзаці третьому підпункту 1 пункту 2 цього розділу – оцінюються за протоколом перевірки твердості заготовок державних пробірних клейм для механічного клеймування, наданих виготовлювачем;

наведені в абзацах четвертому-шостому підпункту 1 пункту 2 цього розділу – оцінюються візуально за допомогою лупи та (або) мікроскопа;

2) характеристики ДПК в електронному форматі та ДПК в електронному форматі, суміщених з іменниками, наведені в абзацах третьому та четвертому підпунктів 2 та 3 пункту 2 цього розділу, оцінюються візуально з використанням програмного забезпечення «Програма синтезу клейм» або «CreateFile»;

3) характеристики конструктивних розмірів елементів та рамки на відбитку ДПК для механічного / для лазерного клеймування, нанесених на латунну пластину, вимірюються з використанням мікроскопа БМІ 150х50мм, програмного забезпечення «СКУ2-МН» або «Marks Expert»;

4) зйомка зображення відбитка (фрагмента відбитка) здійснюється з використанням інвертованого мікроскопа з відеокамерою «Axio Vert.A1» CARL ZEISS і програмного забезпечення «ZEN2»..»;

5) у розділі IV:

у назві розділу слово «Порядок» замінити словом «Алгоритм», після слова «клейм» доповнити словами та аббревіатурою «для механічного клеймування, ДПК для лазерного клеймування, нанесених на латунну пластину»;

абзац перший виключити;

пункти 1 та 2 викласти в такій редакції:

«1. Одержання ДПК для механічного клеймування та/або відбитків ДПК для лазерного клеймування, нанесених на латунну пластину, від виготовлювача, перевірка їх кількості, що зазначена у накладній та/або переліку, згідно з додатком 6 до Інструкції.

2. Занесення в хронологічному порядку відомостей про надходження ДПК для механічного клеймування від виготовлювача до бази даних «Облік

приймання державних пробірних клейм для механічного клеймування» за формою згідно з додатком 1 до цієї Методики.»;

у пункті 3 слово «виробника» замінити словом «виготовлювача», слово «заготовках» виключити, слова «згідно з технічною документацією» замінити словами та аббревіатурою «, їх відповідності ТУ»;

у пункті 4:

у першому реченні слова «на заготовках та» замінити словами «та інформаційних знаків»

друге речення виключити;

пункти 5–12 викласти в такій редакції:

«5. Перевірка довжини ДПК на відповідність ТУ за допомогою штангенциркуля.

Перевірка на відповідність ТУ даних щодо твердості ДПК, зазначених у Протоколі перевірки твердості заготовок ДПК для механічного клеймування, наданому виготовлювачем.

6. Нанесення відбитків ДПК на латунну пластину (розташування відбитків ДПК на латунній пластині за літерами, пробами, шифрами підприємств та номерами клейм повинно відповідати акту вхідного контролю державних пробірних клейм для механічного клеймування).

7. Перевірка робочої частини ДПК:

1) проведення перевірки зовнішнього виду робочої поверхні ДПК (або його відбитка) за допомогою мікроскопа на відповідність ТУ;

2) проведення зйомки зображення ДПК з використанням програмного забезпечення «ZEN2» та інвертованого мікроскопа (далі – мікроскоп) з відеокамерою «Axio Vert.A1»:

підключити блок живлення комп'ютера та мікроскопа;

обрати об'єктив та на предметному столику мікроскопа встановити ДПК (або його відбиток);

на робочому столі комп'ютера активувати ярлик програмного забезпечення «ZEN2»;

послідовно відкрити вікна: «Home», «Free Examination», «2D Acquisition»;

приводом грубого фокусування відрегулювати мікроскоп так, щоб побачити сфокусоване зображення ДПК (або його відбитка) через окуляри мікроскопа;

приводом точного фокусування відрегулювати контрастність і встановити потрібну яскравість об'єкта;

виконати зйомку зображення ДПК (або його відбитка), що відображається

на моніторі, натиснувши кнопку «Snap»;

на робочому столі комп'ютера у дереві каталогу «Робочий стіл» відкрити послідовно папки: Відбитки ДПК → користувач (або його філія) → рік виготовлення ДПК → у цій папці створити папку для зображень ДПК, наданих на вхідний контроль, у назві якої зазначити номер протоколу, акта, шифр користувача ДПК;

обравши команду «Save as» натисканням правої клавіші пристрою «миша» до новоствореної папки зберегти поточне зображення ДПК (файл у форматі «bmp», у назві файлу зазначити номер клейма та номер акта вхідного контролю);

3) створення проєкту протоколу вимірювання відбитків державних пробірних клейм при проведенні вхідного контролю за формою, наведеною в додатку 2 до цієї Методики (далі – протокол), здійснюється у такій послідовності: у програмі «Marks Expert» → «БД» → «Під'єднати» → «Відкриття файла» → «Бекап» → «Marks Databases» → у поле вводу «Ім'я файла» ввести порядковий номер надходження ДПК від виготовлювача у поточному році (наприклад: протокол № 5-2026) → «Відкрити» (відкриється порожнє вікно проєкту протоколу для внесення зображень) → внести до проєкту протоколу зображення ДПК;

4) проведення вимірювання та порівняльний аналіз конструктивних розмірів внутрішніх елементів та рамки ДПК відповідно до ТУ;

5) за допомогою програми «Microsoft Word» за результатами порівняльного аналізу розмістити у протоколі номери ДПК, їх зображення, згруповані за видом та такими ознаками: літера, проба, шифр;

6) внесення до протоколу опису результату порівняльного аналізу ДПК та опису висновку, підписання та затвердження у встановленому порядку.

8. У разі виявлення невідповідності ДПК для механічного клеймування вимогам ТУ складається акт аналізу якості державних пробірних клейм (додаток 11 до Інструкції).

9. Оформлення результатів проведення вхідного контролю ДПК для механічного клеймування або відбитків ДПК для лазерного клеймування, нанесених на латунну пластину, шляхом підготовки, підписання та затвердження у встановленому порядку відповідно акта вхідного контролю державних пробірних клейм для механічного клеймування (додаток 8 до Інструкції) або акта вхідного контролю державних пробірних клейм для лазерного клеймування (додаток 10 до Інструкції).

10. Внесення відомостей про результати вхідного контролю ДПК для механічного клеймування до бази даних «Облік приймання державних пробірних клейм для механічного клеймування» (додаток 1 до цієї Методики).

11. Повернення ДПК для механічного клеймування згідно з накладною та

супровідними документами виготовлювачу.

12. Вхідний контроль проводиться для:

ДПК для механічного клеймування – згідно з пунктами 1–11 цього розділу;
відбитків ДПК для лазерного клеймування, нанесених на латунну пластину – згідно з пунктами 1, 7, 9 цього розділу.»;

пункт 13 виключити;

б) розділ V викласти в такій редакції:

**«V. Порядок проведення вхідного контролю ДПК в електронному форматі,
ДПК в електронному форматі, суміщених з іменниками**

1. Одержання від виготовлювача електронного носія з файлами ДПК, перевірка їх кількості, що зазначена у накладній.

2. Занесення в хронологічному порядку відомостей про надходження ДПК до бази даних «Облік приймання державних пробірних клейм в електронному форматі» за формою, наведеною в додатку 3 до цієї Методики.

3. Виконання перевірки даних на електронному носії та зазначених у накладній:

наявність файлів з ДПК на електронному носії шляхом його приєднання до відповідного роз'єму комп'ютера, активації на робочому столі комп'ютера ярлика «Комп'ютер», обрання відповідного пристрою для зчитування інформації та візуалізації переліку файлів;

відповідність маркування електронного носія (скорочене найменування заявника, рік виготовлення, назва файлу з ДПК, порядковий номер електронного носія).

4. Проведення перевірки зображення ДПК в електронному форматі здійснюється з використанням:

1) програмного забезпечення «Програма синтезу клейм» у такій послідовності: на робочому столі комп'ютера активувати ярлик «Програма синтезу клейм» → ввести пароль → «Програма проектування державних пробірних клейм України» → «Програма перегляду клейм» → відкрити файл з ДПК → провести перевірку форми та елементів зображення ДПК (літери, проби, шифру казенного підприємства пробірному контролю на відповідність ТУ → перевірити відповідність імені файлу з ДПК: вид металу, літера, проба, іменник (для ДПК, суміщених з іменниками), шифр підприємства-заявника або його філії;

2) програмного забезпечення «CreateFile» у такій послідовності:

на робочому столі комп'ютера активувати ярлик «CreateFile» → обрати місто заявника (або його філію) у меню «Місто» → натиснути «Завантажити» → обрати відповідний знімний диск, до якого приєднаний електронний носій →

відкрити файл з ДПК → провести перевірку зображення ДПК (літери, проби, шифру казенного підприємства пробірного контролю на відповідність ТУ → перевірити відповідність імені файлу з ДПК: вид металу, літера, проба, іменник (для ДПК, суміщених з іменниками), шифр підприємства-заявника або його філії.

5. Оформлення акта вхідного контролю державних пробірних клейм в електронному форматі (додаток 9 до Інструкції), його підписання, затвердження та направлення виготовлювачу в установленому порядку. Внесення відомостей до бази даних «Облік приймання державних пробірних клейм в електронному форматі» за формою, наведеною в додатку 3 до цієї Методики.

6. Повернення електронного носія з ДПК в електронному форматі згідно з накладною та супровідними документами виготовлювачу.»;

7) у тексті цієї Методики крім пункту 1 розділу I, назв програмного забезпечення, його ярликів, вікон; назви Інструкції, назв додатків до Інструкції, назви електронної бази даних, слова «державне пробірне клеймо», «пробірне клеймо», «клеймо», у всіх відмінках замінити аббревіатурою «ДПК»;

8) додатки 1–3 до цієї Методики викласти в новій редакції, що додається.

4. У Методиці проведення списання та знищення відпрацьованих державних пробірних клейм:

1) у назві цієї Методики слово «МЕТОДИКА» замінити словом «Методика», слово «відпрацьованих» виключити;

2) у розділі I:

пункт 1 викласти в такій редакції:

«1. Ця Методика призначена для використання при проведенні списання та знищення державних пробірних клейм (далі – ДПК) для механічного, лазерного клеймування в електронному форматі.»;

пункт 2 після слів «їх вхідного контролю,» доповнити словом «зберігання,»; доповнити новим пунктом 3 такого змісту:

«3. До звернення про списання та знищення ДПК казенне підприємство пробірного контролю додає:

1) ДПК для механічного клеймування та/або електронний носій із файлами ДПК в електронному форматі чи з файлами ДПК в електронному форматі, суміщених з іменниками;

2) відповідно до способу клеймування:

акт відбору державних пробірних клейм для механічного клеймування для списання та знищення за формою, наведеною в додатку 1 до цієї Методики;

акт відбору державних пробірних клейм в електронному форматі для списання та знищення за формою, наведеною в додатку 2 до цієї Методики;

3) акт приймання-передачі державних пробірних клейм за формою, наведеною в додатку 3 до цієї Методики.»;

3) у розділі II:

у назві розділу слова «списання та» виключити;

в абзаці першому слова «вхідного контролю» замінити словами та аббревіатурою «знищення ДПК»;

таблицю викласти в такій редакції:

«

№ з/п	Найменування обладнання	Марка
1	Мікроскоп інструментальний	Діапазон вимірювання 150х50 мм, збільшення 50X
2	Мікроскоп стереоскопічний	Діапазон вимірювання не менше 95 мм, збільшення від 4,8X-56X
3	Інвертований мікроскоп з відеокамерою	Збільшення від 50X-1000X
4	Механічний клеймувальний верстат	-
5	Оснастка для закріплення виробів	441-16, 441-18
6	Комп'ютер	Системний блок: процесор Intel Core i5; монітор: 1024х768 пікселів
7	Програмне забезпечення	«Marks Xpert», «ZEN2», «СКУ2- МН», «Програма синтезу клейм», «CreateFile»
8	Лупа	10X, 6X
9	Латунна пластина	-

»;

4) у розділі III:

у пункті 1:

в абзаці першому слова «поданих на» замінити словами «відібраних для»;

абзаци другий-п'ятий викласти в такій редакції:

«ТУ У02251031.001-96 Клейма пробірні для Державної пробірної палати та державних управлінь пробірного нагляду України Міністерства фінансів України», затверджені Державною пробірною палатою України 10 вересня 1996 року;

ТУ У02251031.002-2004 «Клейма пробірні в електронному форматі для клеймування ювелірних виробів з дорогоцінних металів», затверджені наказом Державної пробірної служби від 27 вересня 2004 року № 159-к;

Ю70.404.001 ТУ Клейма пробірні», затверджені Державною Пробірною палатою України 01 вересня 1994 року;

47-06-875-2001 ТУ Клейма пробірні державні України для клеймування ювелірних і побутових виробів з дорогоцінних металів», погоджені Державною пробірною службою України 12 квітня 2001 року.»;

у пункті 2:

абзац перший викласти в такій редакції:

«2. Характеристики ДПК для механічного клеймування, що порівнюються і оцінюються візуально з використанням лупи та/або мікроскопа:»;

в абзаці четвертому слова «та ушкодження клейма;» замінити словом та абревіатурою «, пошкодження ДПК.»;

пункт 4 викласти в такій редакції:

«4. Результати вимірювання конструктивних параметрів елементів та рамки відбитка ДПК для механічного клеймування, що проводяться візуально з використанням мікроскопа та програмного забезпечення «СКУ2-МН», порівнюються з параметрами, встановленими технічною документацією, відповідно до якої ці ДПК виготовлені.»;

5) у розділі IV:

у назві розділу слово «**Порядок**» замінити словом «**Алгоритм**», слова «списання та» виключити;

абзац перший виключити;

пункт 1 викласти в такій редакції:

«1. Приймання ДПК та/або електронного носія з файлами ДПК і перевірка відповідності кількості наданих ДПК кількості, зазначеній у супровідних документах, здійснюється відповідно до акта приймання-передачі державних пробірних клейм, наведеного у додатку 3 до цієї Методики.»;

у пункті 2:

речення перше після слова «Перевірка» доповнити словами «фактичної наявності ДПК,», слова «, та відповідності фактичній наявності щодо виробника клейм, маркування (номера виробника, літери, проби, шифру підприємства), конструктивного виду» замінити словами «щодо характеристик і маркування ДПК»;

у реченні другому слово «користувачу» замінити словами «казенному підприємству пробірного контролю»;

у пункті 3:

в абзаці першому слова «робочої частини клейма» замінити словами та абревіатурою «експлуатаційної непридатності робочої частини ДПК для механічного клеймування»;

у підпункті 1 слова і цифри «та оформлення проекту Акта списання та знищення державних пробірних клейм за формами, наведеними в додатках 11 та 12 до Інструкції» виключити;

у підпункті 2:

абзац перший викласти в такій редакції:

«2) нанесення відбитків ДПК на латунну пластину.»;

в абзаці другому слова і цифри «Акту списання та знищення державних пробірних клейм (додатки 11 та 12» замінити словами і цифрою «акту знищення державних пробірних клейм для механічного клеймування (додаток 19»;

підпункти 3 та 4 викласти в такій редакції:

«3) проведення перевірки правильності відбору ДПК для списання та знищення шляхом порівняння стану внутрішніх елементів, рамки ДПК з критеріями та ознаками, встановленими Критеріями визначення експлуатаційної непридатності державних пробірних клейм, Основними ознаками деформування державних пробірних клейм для механічного клеймування при відборі для списання та знищення (додатки 17 та 18 до Інструкції). У разі встановлення експлуатаційної непридатності ДПК – таке ДПК підлягає списанню, знищенню. У разі виявлення ДПК, придатного для подальшої експлуатації, воно повертається користувачу із зазначенням його маркування;

4) списання, знищення ДПК, які за рішенням Мінфіну або пропозицією казенного підприємства пробірного контролю виводяться з експлуатації з інших підстав, ніж втрата експлуатаційної придатності, здійснюється без урахування положень підпункту 3 цього пункту, при цьому не заповнюється пункт 3 акта знищення державних пробірних клейм для механічного клеймування (додаток 19 до Інструкції).»;

підпункт 5 виключити;

після пункту 3 доповнити новим пунктом 4 такого змісту:

«4. Перевірка експлуатаційної непридатності ДПК в електронному форматі та/або ДПК в електронному форматі, суміщених з іменниками, здійснюється з використанням програмного забезпечення «Програма синтезу клейм» або «CreateFile» у такому порядку:

1) приєднати електронний носій до відповідного роз'єму комп'ютера і на робочому столі комп'ютера активувати ярлик: «Програма синтезу клейм» → «Перегляд клейм» або активувати ярлик «CreateFile»;

2) виконати візуальну перевірку можливості відтворення для перегляду

всього каталогу (переліку) файлів ДПК в електронному форматі та/або ДПК в електронному форматі, суміщених з іменниками, що записані на електронний носій;

3) виконати перевірку доступності візуалізації зображення кожного файлу з ДПК в електронному форматі та/або ДПК в електронному форматі, суміщених з іменниками, шляхом його відкриття;

4) у разі встановлення експлуатаційної непридатності ДПК в електронному форматі та/або ДПК в електронному форматі, суміщених з іменниками відповідно до Критеріїв визначення експлуатаційної непридатності державних пробірних клейм (додаток 17 до Інструкції) – такі ДПК підлягають знищенню, списанню.».

У зв'язку з цим пункт 4 вважати пунктом 5;

пункт 5 викласти в такій редакції:

«5. Знищення ДПК для механічного клеймування здійснюється працівниками Мінфіну шляхом видалення робочої частини за допомогою абразивного круга.

Знищення ДПК в електронному форматі та/або ДПК в електронному форматі, суміщених з іменниками, здійснюється працівниками Мінфіну за допомогою комп'ютера шляхом видалення електронної інформації (файлів з ДПК) з електронного носія.»;

6) у тексті цієї Методики, крім пункту 1 розділу I, назв програмного забезпечення, його ярликів, вікон, назв технічної документації, назв Інструкції та додатків до неї, слова «державне пробірне клеймо», «пробірне клеймо», «клеймо», у всіх відмінках замінити аббревіатурою «ДПК»;

7) додатки 1–3 до цієї Методики викласти у новій редакції, що додається.

**Начальник Управління державної
політики у сфері пробірного контролю,
документів суворої звітності**

Володимир КОРОЛЬ