



CANADA

CONSOLIDATION

CODIFICATION

Precious Metals Marking Regulations

Règlement sur le poinçonnage des métaux précieux

C.R.C., c. 1303

C.R.C., ch. 1303

Current to March 17, 2026

À jour au 17 mars 2026

Last amended on June 17, 2019

Dernière modification le 17 juin 2019

OFFICIAL STATUS OF CONSOLIDATIONS

Subsections 31(1) and (3) of the *Legislation Revision and Consolidation Act*, in force on June 1, 2009, provide as follows:

Published consolidation is evidence

31 (1) Every copy of a consolidated statute or consolidated regulation published by the Minister under this Act in either print or electronic form is evidence of that statute or regulation and of its contents and every copy purporting to be published by the Minister is deemed to be so published, unless the contrary is shown.

...

Inconsistencies in regulations

(3) In the event of an inconsistency between a consolidated regulation published by the Minister under this Act and the original regulation or a subsequent amendment as registered by the Clerk of the Privy Council under the *Statutory Instruments Act*, the original regulation or amendment prevails to the extent of the inconsistency.

LAYOUT

The notes that appeared in the left or right margins are now in boldface text directly above the provisions to which they relate. They form no part of the enactment, but are inserted for convenience of reference only.

NOTE

This consolidation is current to March 17, 2026. The last amendments came into force on June 17, 2019. Any amendments that were not in force as of March 17, 2026 are set out at the end of this document under the heading "Amendments Not in Force".

CARACTÈRE OFFICIEL DES CODIFICATIONS

Les paragraphes 31(1) et (3) de la *Loi sur la révision et la codification des textes législatifs*, en vigueur le 1^{er} juin 2009, prévoient ce qui suit :

Codifications comme élément de preuve

31 (1) Tout exemplaire d'une loi codifiée ou d'un règlement codifié, publié par le ministre en vertu de la présente loi sur support papier ou sur support électronique, fait foi de cette loi ou de ce règlement et de son contenu. Tout exemplaire donné comme publié par le ministre est réputé avoir été ainsi publié, sauf preuve contraire.

[...]

Incompatibilité — règlements

(3) Les dispositions du règlement d'origine avec ses modifications subséquentes enregistrées par le greffier du Conseil privé en vertu de la *Loi sur les textes réglementaires* l'emportent sur les dispositions incompatibles du règlement codifié publié par le ministre en vertu de la présente loi.

MISE EN PAGE

Les notes apparaissant auparavant dans les marges de droite ou de gauche se retrouvent maintenant en caractères gras juste au-dessus de la disposition à laquelle elles se rattachent. Elles ne font pas partie du texte, n'y figurant qu'à titre de repère ou d'information.

NOTE

Cette codification est à jour au 17 mars 2026. Les dernières modifications sont entrées en vigueur le 17 juin 2019. Toutes modifications qui n'étaient pas en vigueur au 17 mars 2026 sont énoncées à la fin de ce document sous le titre « Modifications non en vigueur ».

TABLE OF PROVISIONS**Regulations Respecting the Marking of Articles
Containing Precious Metals**

1	Short Title
2	Interpretation
3	Exemption from Application of the Act
4	Parts Exempt from Assay
5	Marks
6	Articles other than Plated Articles
7	Plated Articles other than Watch Cases, Spectacle Frames, Flatware and Hollow Ware
8	Watch Cases other than Bracelet Watch Cases
9	Bracelet Watch Cases
10	Spectacle Frames
11	Plated Flatware
12	Plated Hollow Ware
13	Tolerances

TABLE ANALYTIQUE**Règlement concernant le poinçonnage des articles
contenant des métaux précieux**

1	Titre abrégé
2	Interprétation
3	Exemption de l'application de la loi
4	Parties exemptées des essais
5	Marques
6	Articles non plaqués
7	Articles plaqués, sauf les boîtiers de montres, les montures de lunettes et l'argenterie (couverts et vaisselle)
8	Boîtiers de montres, sauf les boîtiers de bracelets-montres
9	Boîtiers de bracelets-montres
10	Montures de lunettes
11	Couverts de table plaqués
12	Argenterie (vaisselle) plaquée
13	Tolérances

CHAPTER 1303

PRECIOUS METALS MARKING ACT

Precious Metals Marking Regulations

Short Title

1 These Regulations may be cited as the *Precious Metals Marking Regulations*.

Interpretation

2 In these Regulations, **Act** means the *Precious Metals Marking Act*.

Exemption from Application of the Act

3 Every article sold to a dealer who is outside Canada is exempt from the application of the Act.

Parts Exempt from Assay

4 The parts of an article that are exempt from assay for the purposes of the Act and these Regulations are

(a) any mechanism, movement or works, where the article consists of a case or cover containing or incorporating the mechanism, movement or works;

(b) brooch pins, brooch joints and brooch catches on

(i) gold or silver insignia pins, or

(ii) any article to which a quality mark specified in Column I of item 1, 2 or 4 of the table to section 7 may be applied;

(c) where the article is an article to which a quality mark specified in Column I of item 1 or 2 of the tables to sections 6, 8 and 9 or in Column I of item 1, 2 or 4 of the table to section 7 may be applied, the following parts thereof:

(i) springs, winding bars, sleeves, crown cores, joint pins, screws, rivets, dust bands, movement rings and spring pins,

(ii) hat pin stems and sockets,

CHAPITRE 1303

LOI SUR LE POINÇONNAGE DES MÉTAUX PRÉCIEUX

Règlement sur le poinçonnage des métaux précieux

Titre abrégé

1 Le présent règlement peut être cité sous le titre : *Règlement sur le poinçonnage des métaux précieux*.

Interprétation

2 Dans le présent règlement, **Loi** désigne la *Loi sur le poinçonnage des métaux précieux*.

Exemption de l'application de la loi

3 Tout article vendu à un commerçant qui se trouve en dehors du Canada est exempté de l'application de la Loi.

Parties exemptées des essais

4 Les parties d'un article qui sont exemptées des essais aux fins de la Loi et du présent règlement sont

(a) tout mécanisme, agencement ou mouvement, lorsque l'article se compose d'un boîtier ou d'un couvercle contenant ou comprenant ledit mécanisme, agencement ou mouvement;

(b) les queues, joints ou crochets de broches pour

(i) insignes en or ou en argent, ou

(ii) tout article auquel peut être appliquée une marque de qualité spécifiée au numéro 1, 2 ou 4 du tableau de l'article 7, dans la colonne I;

(c) lorsqu'il s'agit d'un article auquel peut être appliquée une marque de qualité spécifiée au numéro 1 ou 2 des tableaux des articles 6, 8 et 9, dans la colonne I, ou au numéro 1, 2 ou 4 du tableau de l'article 7, dans la colonne I, les parties suivantes :

(i) ressorts, tiges de remontoirs, manchons, noyaux de couronnes, chevilles de joints, vis, rivets, bandes anti-poussière, couronnes de mouvements, épingles à ressort,

- (iii) scarf pin, stick pin and collar tack clutchbacks,
- (iv) bracelet tongues,
- (v) locket bezels,
- (vi) knife skeletons and blades,
- (vii) lapel button backs and the posts to which they are attached,
- (viii) earring setting posts, and
- (ix) tubes and posts for attachment to drilled stones together with any attached collet or claw setting; and

(d) where the article is a spectacle frame to which a quality mark specified in the table to section 10 may be applied, the following parts thereof:

- (i) pad posts,
- (ii) cores and inner winding of comfort cable temples,
- (iii) any part permanently encased in a non-metallic covering, and
- (iv) hinge assemblies.

SOR/82-251, s. 1.

Marks

5 (1) Subject to subsections 10(1), 11(6) and 12(1), a quality mark may be applied to a precious metal article by any method.

(2) Where a quality mark is stamped, branded, engraved or imprinted on a precious metal article, a trademark that is applied to that article pursuant to subsection 4(3) of the Act shall be applied by the same method as the quality mark.

(3) Where only part of an article is composed of a precious metal plating of a quality specified in section 7, 8 or 9 and a quality mark is applied to the article, the name of the part to which the quality mark is applicable shall be applied immediately before or after the mark.

- (ii) tiges et douilles d'épingles à chapeau,
- (iii) douilles de fermeture, d'épingles de cravate et de boutons de revers,
- (iv) languettes de bracelets,
- (v) chatons de médaillons,
- (vi) cadres et lames de couteaux,
- (vii) dos et tiges de boutons de revers d'habit,
- (viii) tiges de boucles d'oreilles, et
- (ix) tubes et tiges à fixer sur des pierres percées et tout sertissage en chaton ou sur griffes; et

d) lorsque l'article est une monture de lunettes à laquelle peut être appliquée une marque de qualité spécifiée au tableau de l'article 10, les parties suivantes :

- (i) bras de plaquettes mobiles,
- (ii) cœurs et fils circulaires intérieurs de branches flexibles,
- (iii) toute partie recouverte de façon permanente d'une substance non métallique, et
- (iv) pentures.

DORS/82-251, art. 1.

Marques

5 (1) Sous réserve des paragraphes 10(1), 11(6), et 12(1), une marque de qualité peut être appliquée à un article de métal précieux selon quelque méthode que ce soit.

(2) Lorsqu'une marque de qualité est appliquée à un article de métal précieux par estampillage, marquage à chaud, gravure ou impression, toute marque de commerce appliquée à cet article conformément au paragraphe 4(3) de la Loi doit être appliquée selon la même méthode que la marque de qualité.

(3) Lorsqu'une partie seulement d'un article se compose d'un placage de métal précieux d'un titre prévu aux articles 7, 8 ou 9 et qu'une marque de qualité est appliquée à cet article, le nom de la partie à laquelle s'applique la marque de qualité doit figurer immédiatement avant ou après la marque de qualité.

(4) Where a statement of the thickness of the precious metal is expressed as a whole numeral and followed immediately by the word “micrometres”, or the symbol, “ μm ” the word “micron”, or the symbol “ μ ” may be substituted therefor.

SOR/85-386, s. 1; 2014, c. 20, s. 366(E).

Articles other than Plated Articles

6 (1) A quality mark specified in Column I of an item of the table to this section may be applied to an article, other than a plated article, or part thereof, that

(a) is composed wholly or partly of a precious metal specified in Column II of that item; and

(b) meets the requirements specified in Column III of that item.

(2) Where only part of an article, other than a plated article, is composed wholly or partly of a precious metal and the quality mark is applied to the article, the name of the part to which the quality mark is applicable shall be applied immediately before or after the mark.

(3) Where a quality mark for gold is used, the word “gold”, “or”, the letter “G” or the abbreviation “Au” may be applied to the article in conjunction with the quality mark.

(4) Where the quality of gold in an article is represented

(a) in karats, the number shown in conjunction with that representation shall be in the same proportion to the number 24 as the quality of the gold in the article is to pure gold; or

(b) in decimals, the number used shall be in the same proportion to the number 1 as the quality of the gold in the article is to pure gold.

(4) Lorsque l'épaisseur du métal précieux est exprimée par un nombre entier immédiatement suivi du mot « micromètre » ou de son symbole « μm », le mot « micromètre » ou son symbole « μm » peut être remplacé par le mot « micron » ou son symbole « μ ».

DORS/85-386, art. 1; 2014, ch. 20, art. 366(A).

Articles non plaqués

6 (1) Une marque de qualité spécifiée à l'un des numéros du tableau du présent article, dans la colonne I, peut être appliquée à un article non plaqué ou à l'une de ses parties

a) qui se compose en tout ou en partie d'un métal précieux spécifié à ce numéro, dans la colonne II; et

b) qui répond aux prescriptions énoncées à ce numéro, dans la colonne III.

(2) Lorsqu'une partie seulement d'un article non plaqué se compose en tout ou en partie d'un métal précieux et qu'une marque de qualité est appliquée à cet article, le nom de la partie à laquelle s'applique la marque de qualité doit figurer immédiatement avant ou après celle-ci.

(3) Lorsqu'une marque de qualité de l'or est utilisée, les mots « gold », « or », la lettre « G » ou l'abréviation « Au » peuvent être appliqués à l'article à côté de la marque de qualité.

(4) Lorsque le titre de l'or que contient un article est exprimé

a) en carats, le rapport du nombre qui l'exprime au nombre 24 doit être le même que celui du titre de l'or que contient l'article à l'or pur; ou

b) en millièmes, le rapport du nombre utilisé au nombre 1 doit être le même que celui du titre de l'or que contient l'article à l'or pur.

TABLE

Column I	Column II	Column III
Quality Mark	Precious Metal	Minimum Quality or Quantity of Precious Metal
1 The quality of the gold expressed in karats or decimals. Karats may be shown as "karat", "carat", "Karat", "Carat", "Kt.", "Ct.", "K" or "C"	Gold	9 karats
2 "silver", "sterling", "sterling silver", "argent", "argent sterling" or any abbreviation for any of the foregoing or the quality of the silver shown in decimals	Silver	925 parts by weight in every 1,000 parts pure silver
3 "platinum", "plat." or "platine"	Platinum or an alloy of platinum and iridium or ruthenium	95 per cent or more of the metallic content of the article or part
4 "palladium" or "pall."	Palladium	95 per cent or more of the metallic content of the article or part
5 "palladium" or "pall."	An alloy of palladium and platinum, iridium, ruthenium, rhodium, osmium, or gold	The quantity of palladium and of the alloy must be at least 90 per cent and 95 per cent respectively of the metallic content of the article or part

Plated Articles other than Watch Cases, Spectacle Frames, Flatware and Hollow Ware

7 (1) A quality mark specified in Column I of an item of the table to this section may be applied to a plated article, other than a watch case, spectacle frame, or an article of flatware or hollow ware that

TABLEAU

Colonne I	Colonne II	Colonne III
Marque de qualité	Métal précieux	Titre minimal ou quantité minimale du métal précieux
1 Le titre de l'or exprimé Or en carats ou en millièmes. Les carats peuvent être indiqués sous la forme « karat », « carat », « Karat », « Carat », « Kt. », « Ct. », « K » ou « C »	Or	9 carats
2 « silver », « sterling », « sterling silver », « argent », « argent sterling », ou toute abréviation correspondant aux termes susdits, ou le titre de l'argent indiqué en millièmes	Argent	925 millièmes d'argent pur poids à poids
3 « platinum », « plat. » ou « platine »	Platine ou un alliage de platine et d'iridium ou de ruthénium	95 pour cent ou plus de la teneur en métal de l'article ou de sa partie
4 « palladium » ou « pall. »	Palladium	95 pour cent ou plus de la teneur en métal de l'article ou de sa partie
5 « palladium » ou « pall. »	Un alliage de palladium et de platine, d'iridium, de ruthénium, de rhodium, d'osmium ou d'or	La proportion du palladium et de l'alliage doit correspondre respectivement à au moins 90 pour cent et 95 pour cent de la teneur en métal de l'article ou de sa partie

Articles plaqués, sauf les boîtiers de montres, les montures de lunettes et l'argenterie (couverts et vaisselle)

7 (1) Une marque de qualité spécifiée à l'un des numéros du tableau du présent article, dans la colonne I, peut être appliquée à un article plaqué, sauf à un boîtier de montre, à une monture de lunettes ou à un article d'argenterie (couvert ou vaisselle), qui

(a) is plated with the precious metal of a kind and quality specified in Column II of that item; and

(b) meets the requirements specified in Columns III and IV of that item.

(2) Where a quality mark specified in Column I of item 1 or 2 of the table to this section is applied to an article,

(a) a fraction showing the ratio of the weight of the gold in the article to the gross weight of the article, and

(b) a statement of the quality of the gold expressed in karats or decimals

may be applied immediately preceding the quality mark.

(3) All numerals and characters expressing fractions or statements of quality authorized to be applied to an article by subsection (2) shall be of equal size and not larger than the quality mark referred to in subsection (1).

(4) Where a quality mark specified in Column I of item 3, 5 or 6 of the table to this section is applied to an article plated with gold or silver to a thickness of at least one micrometre, a statement of the thickness of the gold or silver expressed as a whole numeral and followed immediately by the word "micrometre", or the symbol "µm" therefor, may be applied to the article in conjunction with the quality mark.

(5) Where a quality mark specified in Column I of item 4 of the table to this section is applied to an article, a fraction, in which all numerals are of equal size and not larger than the quality mark, showing the ratio of the weight of silver in the article to the gross weight of the article may be applied immediately preceding the quality mark.

a) est plaqué avec un métal précieux d'un genre et d'un titre spécifiés à ce numéro dans la colonne II; et

b) répond aux prescriptions énumérées à ce numéro dans les colonnes III et IV.

(2) Lorsqu'une marque de qualité spécifiée au numéro 1 ou 2 du tableau du présent article, dans la colonne I, est appliquée à un article,

a) une fraction indiquant le rapport du poids de l'or que contient l'article au poids brut de celui-ci, et

b) une déclaration du titre de l'or, exprimé en carats ou en millièmes,

peuvent être appliquées immédiatement avant la marque de qualité.

(3) Tous les chiffres et caractères exprimant des fractions ou des déclarations de titre qu'il est permis d'appliquer à un article en vertu du paragraphe (2) doivent être d'une taille égale et non supérieure à celle de la marque de qualité dont il est fait mention au paragraphe (1).

(4) Lorsqu'une marque de qualité spécifiée à la colonne I des numéros 3, 5 ou 6 du tableau du présent article est appliquée à un article recouvert d'un plaqué d'or ou d'argent d'une épaisseur d'au moins un micromètre, une déclaration de l'épaisseur de l'or ou de l'argent, exprimée par un nombre entier immédiatement suivi du mot « micromètre » ou de son symbole « µm », peut être appliquée à l'article à côté de la marque de qualité.

(5) Lorsqu'une marque de qualité spécifiée au numéro 4 du tableau du présent article, dans la colonne I, est appliquée à un article, une fraction dont tous les chiffres sont d'une taille égale et non supérieure à celle de la marque de qualité et qui donne le rapport du poids de l'argent que contient l'article au poids brut de celui-ci peut être appliquée immédiatement avant la marque de qualité.

Section 7

Article 7

TABLE

Column I	Column II	Column III	Column IV
Quality Mark	Minimum Quality and Kind of Precious Metal Used for Plating	Minimum Quality or Quantity of Precious Metal in the Article	Method of Plating Used
1	"gold filled", "G.F." or "doublé d'or"	Sheet of gold of 10 karats Gold in plating 1/20, or such larger fraction as may be represented, of the gross weight of the entire article multiplied by (a) the quality of the gold in the plating, where represented in karats or decimals; or (b) 0.416 where no representation in karats or decimals is made	Soldering or sweating
2	"rolled gold plate", "R.G.P." or "plaqué d'or laminé"	Sheet of gold of 10 karats	Soldering or sweating
3	"gold electroplate", "gold plated", "G.E.P.", "electroplaqué d'or" or "or plaqué"	Gold of 10 karats	
4	"silver filled", "S.F." or "doublé d'argent"	Sheet of silver of 925 parts by weight in every 1,000 parts pure silver Silver in plating 1/10, or such larger fraction as may be represented, of the gross weight of the entire article multiplied by 0.925	Soldering or sweating

TABLEAU

Colonne I	Colonne II	Colonne III	Colonne IV
Marque de qualité	Titre minimal et sorte de métal précieux utilisé pour le placage	Titre minimal ou quantité minimale de métal précieux que contient l'article	Méthode de placage utilisée
1	« gold filled », « G.F. » ou « doublé d'or »	Feuille d'or 10 carats Placage d'or d'au moins 1/20 du poids brut de l'article, multiplié par a) le titre de l'or lorsqu'il est indiqué en carats ou en millièmes; ou b) 0,416 lorsqu'il n'y a aucune indication en carats ou en millièmes	Soudage ou soudage à l'étain
2	« rolled gold plate », « R.G.P. » ou « plaqué d'or laminé »	Feuille d'or 10 carats	Soudage ou soudage à l'étain
3	« gold electroplate », « gold plated », « G.E.P. », « electroplaqué d'or » ou « or plaqué »	Or 10 carats	
4	« silver filled », « S.F. » ou « doublé d'argent »	Feuille de 925 millièmes d'argent pur poids à poids	Placage d'argent d'au moins 1/10 du poids brut de l'article, multiplié par 0,925 Soudage ou soudage à l'étain
5	« silver electroplate », « silver plate », « silver plated », « electroplaqué d'argent », « plaqué d'argent » ou toute abréviation de ces termes	925 millièmes d'argent pur poids à poids	

Column I	Column II	Column III	Column IV
Quality Mark	Minimum Quality and Kind of Precious Metal Used for Plating	Minimum Quality or Quantity of Precious Metal in the Article	Method of Plating Used
5	“silver electroplate”, “silver plate”, “silver plated”, “electroplaque d’argent”, “plaque d’argent” or any abbreviation for any of the foregoing	Silver of 925 parts by weight in every 1,000 parts pure silver	
6	“vermeil” or “vermil”	Gold of 10 karats exclusive of plating, 925 parts by weight in every 1,000 parts pure silver	

SOR/82-251, s. 2; SOR/85-386, s. 2.

Watch Cases other than Bracelet Watch Cases

8 (1) A quality mark specified in Column I of an item of the table to this section may be applied to a watch case, other than a bracelet watch case, if

(a) gold that is at least 10 karats in quality or silver that is at least 925 parts by weight in every 1,000 parts pure silver is plated to the entire outer surface of the watch case or of the specified components thereof, as the case may be, to a thickness that is at least that shown in Column II of that item;

(b) in respect of a quality mark specified in Column I of item 1 or 2 of the table

(i) two sheets of gold are soldered or brazed to the outer and inner surfaces of the hunting case front, if any, the back and caps, and

(ii) one sheet of gold is soldered or brazed to the outer surface of the centre, open-face or hunting bezel, pendant, crown and bow; and

(c) in respect of a quality mark specified in Column I of item 3 of the table

Colonne I	Colonne II	Colonne III	Colonne IV
Marque de qualité	Titre minimal et sorte de métal précieux utilisé pour le placage	Titre minimal ou quantité minimale de métal précieux que contient l'article	Méthode de placage utilisée
6	« vermeil » ou « vermil »	Or 10 carats	Placage exclu, 925 millièmes d'argent pur poids à poids

DORS/82-251, art. 2; DORS/85-386, art. 2.

Boîtiers de montres, sauf les boîtiers de bracelets-montres

8 (1) Une marque de qualité spécifiée à la colonne I du tableau du présent article peut être appliquée à un boîtier de montre, sauf un boîtier de bracelet-montre, si

a) la totalité de la surface extérieure du boîtier ou de ses éléments spécifiés, selon le cas, est recouverte d'un plaqué d'or au titre minimal de 10 carats ou d'un plaqué d'argent au titre minimal de 925 millièmes d'argent pur au poids, dont l'épaisseur est au moins égale à celle indiquée à la colonne II; et

b) dans le cas d'une marque de qualité spécifiée à la colonne I des numéros 1 ou 2 du tableau,

(i) deux feuilles d'or sont soudées ou brasées sur les surfaces extérieure et intérieure de la face du double boîtier, s'il en est, du fond et des couvercles, et

(ii) une feuille d'or est soudée ou brasée sur la surface extérieure du centre, du biseau découvert ou recouvert, du pendant, du remontoir et de l'anneau;

c) dans le cas d'une marque de qualité spécifiée à la colonne I du numéro 3 du tableau,

(i) two sheets of silver are soldered or brazed to the outer and inner surfaces of the hunting case front, if any, the back and caps, and

(ii) one sheet of silver is soldered or brazed to the outer surface of the centre, open-face or hunting bezel, pendant, crown and bow.

(2) Where a quality mark specified in Column I of item 4 or 5 of the table to this section is applied to a watch case plated with gold or silver respectively to a thickness of at least five micrometres, a statement of the thickness of the gold or silver expressed as a whole numeral and followed immediately by the word “micrometres”, or the symbol “ μm ” therefor, may be applied to the watch case in conjunction with the quality mark.

TABLE

Item	Column I Quality Mark	Column II Thickness of the Gold or Silver
1	“Gold filled”, “G.F.” or “doublé d’or” together with the quality of the gold expressed in karats or decimals in characters of the same size as those employed in the quality mark	75 micrometres on the outer surface of the hunting case front (if any), back, centre, open-face bezel (if any), pendant, crown and bow and 25 micrometres on the outer surface of the caps and hunting bezel (if any).
2	“rolled gold plate,” “R.G.P.” or “plaqué d’or laminé” together with the quality of the gold expressed in karats or decimals in characters of the same size as those employed in the quality mark	35 micrometres on the outer surface of the hunting case front (if any), back, centre, open-face bezel (if any), pendant, crown and bow and 25 micrometres on the outer surface of the caps and hunting bezel (if any).
3	“silver filled”, “S.F.”, “doublé d’argent”	75 micrometres on the outer surface of the hunting case front (if any), bezel (if any), pendant, crown and bow and 25 micrometres on the outer surface of the caps and hunting bezel (if any).
4	“gold electroplate”, “gold plated”, “G.E.P.”, “electro-plaqué d’or” or “or plaqué”	5 micrometres on the outer surface of the watch case.
5	“silver electro-plate”, “silver plate” “silver plated”, “electro-plaqué d’argent”, “plaqué d’argent” or any of the foregoing	5 micrometres on the outer surface of the watch case.

(i) deux feuilles d’argent sont soudées ou brasées sur les surfaces extérieure et intérieure de la face du double boîtier, s’il en est, du fond et des couvercles, et

(ii) une feuille d’argent est soudée ou brasée sur la surface extérieure du centre, du biseau découvert ou recouvert, du pendant, du remontoir et de l’anneau.

(2) Lorsqu’une marque de qualité spécifiée à la colonne I des numéros 4 ou 5 du tableau du présent article est appliquée à un boîtier recouvert d’un plaqué d’or ou d’argent d’une épaisseur minimale de cinq micromètres, une déclaration de l’épaisseur de l’or ou de l’argent, exprimée par un nombre entier immédiatement suivi du mot « micromètre » ou de son symbole « μm », peut être appliquée au boîtier de la montre à côté de la marque de qualité.

TABLEAU

Numéro	Colonne I Marque de qualité	Colonne II Épaisseur de l’or ou de l’argent
1	« Gold filled », « G.F. » ou « doublé d’or » ainsi que le titre de l’or exprimé en carats ou en millièmes, en caractères de la même taille que ceux employés pour la marque de qualité	75 micromètres sur la surface extérieure de la face du double boîtier (s’il en est), du fond, du centre, du biseau découvert (s’il en est), du pendant, du remontoir et de l’anneau, et 25 micromètres sur la surface extérieure des couvercles et du biseau recouvert (s’il en est).
2	« rolled gold plate, » « R.G.P. » ou « plaqué d’or laminé » ainsi que le titre de l’or exprimé en carats ou en millièmes, en caractères de la même taille que ceux employés pour la marque de qualité	35 micromètres sur la surface extérieure de la face du double boîtier (s’il en est), du fond, du centre, du biseau découvert (s’il en est), du pendant, du remontoir et de l’anneau, et 25 micromètres sur la surface extérieure des couvercles et du biseau recouvert (s’il en est).
3	« silver filled », « S.F. », « doublé d’argent »	75 micromètres sur la surface extérieure du double boîtier (s’il en est), du biseau (s’il en est), du pendant, du remontoir et de l’anneau, et 25 micromètres sur la surface extérieure des couvercles et du biseau recouvert (s’il en est).

SOR/85-386, s. 3; SOR/93-234, s. 2(F).

Bracelet Watch Cases

9 (1) A quality mark specified in Column I of an item of the table to this section may be applied to a bracelet watch case if

(a) in respect of a quality mark specified in Column I of item 1 or 2 of the table, a sheet of gold that is at least 10 karats in quality is soldered or brazed,

(b) in respect of a quality mark specified in Column I of item 3 of the table, a sheet of silver that is at least 925 parts by weight per 1,000 parts pure silver in quality is soldered or brazed,

(c) in respect of a quality mark specified in Column I of item 4 of the table, gold that is at least 10 karats in quality is plated by any means, or

(d) in respect of a quality mark specified in Column I of item 5 of the table, silver that is at least 925 parts by weight per 1,000 parts pure silver in quality is plated by any means

to at least the thickness specified in Column II of that item to the entire outer surface of the bezel, the centre, if any, the lugs and the back of the watch case.

(2) Where only

(a) the bezel, centre and lugs, or

(b) the bezel

of a bracelet watch case are plated as described in subsection (1), a quality mark specified in Column I of an item of the table to this section may be applied to the case if it is stamped, branded, engraved or imprinted in the

	Colonne I	Colonne II
Numéro	Marque de qualité	Épaisseur de l'or ou de l'argent
4	« gold electroplate », « gold plated », « G.E.P. », « Electro-plaqué d'or » ou « or plaqué »	5 micromètres sur la surface extérieure du boîtier de la montre.
5	« silver electro-plate », « silver plate », « silver plated », « electro-plaqué d'argent », « plaqué d'argent » ou une abréviation de ces termes	5 micromètres sur la surface extérieure du boîtier de la montre.

DORS/85-386, art. 3; DORS/93-234, art. 2(F).

Boîtiers de bracelets-montres

9 (1) Une marque de qualité spécifiée à la colonne I du tableau du présent article peut être appliquée à un boîtier de bracelet-montre, si

a) dans le cas d'une marque de qualité spécifiée à la colonne I des numéros 1 ou 2 du tableau, une feuille d'or au titre minimal de 10 carats est soudée ou brasée,

b) dans le cas d'une marque de qualité spécifiée à la colonne I du numéro 3 du tableau, une feuille d'argent au titre minimal de 925 millièmes d'argent pur au poids est soudée ou brasée,

c) dans le cas d'une marque de qualité spécifiée à la colonne I du numéro 4 du tableau, de l'or au titre minimal de 10 carats est plaqué par un moyen quelconque, ou

d) dans le cas d'une marque de qualité spécifiée à la colonne I du numéro 5 du tableau, de l'argent au titre minimal de 925 millièmes d'argent pur au poids est plaqué par un moyen quelconque,

pour former un plaqué d'une épaisseur au moins égale à celle spécifiée à la colonne II du tableau, sur la totalité de la surface extérieure du biseau, du centre (s'il en est), des anses et du fond du boîtier.

(2) Lorsque seuls

a) le biseau, le centre et les anses, ou

b) le biseau

du boîtier d'un bracelet-montre sont plaqués de la manière décrite au paragraphe (1), une marque de qualité spécifiée à l'un des numéros du tableau du présent article, dans la colonne I, peut être appliquée au boîtier par

location and accompanied by the words specified in Column III or IV of that item, whichever is applicable.

(3) Where a quality mark specified in Column I of item 4 or 5 of the table to this section is applied to a bracelet watch case plated with gold or silver respectively to a thickness of at least five micrometres, a statement of the thickness of the gold or silver expressed as a whole numeral and followed immediately by the word “micrometres”, or the symbol “vm” therefor, may be applied to the watch case in conjunction with the quality mark.

estampillage, marquage à chaud, gravure ou impression et accompagnée des expressions spécifiées à ce numéro, dans la colonne III ou IV, selon le cas.

(3) Lorsqu’une marque de qualité spécifiée à la colonne I des numéros 4 ou 5 du tableau du présent article est appliquée au boîtier d’un bracelet-montre recouvert d’un plaqué d’or ou d’argent d’une épaisseur minimale de cinq micromètres, une déclaration de l’épaisseur de l’or ou de l’argent, exprimée par un nombre entier immédiatement suivi du mot « micromètre » ou de son symbole « μm », peut être appliquée au boîtier de la montre à côté de la marque de qualité.

TABLE

Item	Column I Quality Mark	Column II Minimum Thickness of Gold or Silver	Column III Location of mark and words to accompany it where the plated components are: bezel, centre (if any) and lugs only	Column IV Bezel only
1	“gold filled”, “G.F.” or “doublé d’or” together with the quality of the gold expressed in karats or decimals in characters of the same size as those employed in the quality mark	75 micrometres	On the outer surface of the bezel and centre with the words “base metal back” or “fond en métal commun” or the name of the base metal and the word “back” or “fond” on the outer surface of the back of the case, or on the outer or inner surface of the back together with the words “base metal back” or “fond en métal commun” or the name of the base metal and the word “back” or “fond”	On the outer surface of the bezel with the words “base metal” or “métal commun” or the name of the base metal on the outer surface of the back of the case, or on the outer or inner surface of the back together with the words “bezel” or “biseau” and “base metal” or “métal commun” or the name of the base metal
2	“rolled gold plate”, “R.G.P.” or “plaqué d’or laminé” together with the quality of the gold expressed in karats or decimals in characters of the same size as those employed in the quality mark	35 micrometres	Idem	Idem
3	“silver filled”, “S.F.”, “doublé d’argent”	75 micrometres	Idem	Idem
4	“gold electro-plate”, “gold plated”, “G.E.P.”, “electroplaqué d’or”, or “or plaqué”	5 micrometres	Idem	Idem
5	“Silver electro-plate”, “silver plate”, “silver plated”, “electroplaqué d’argent”, “plaqué d’argent” or any abbreviation for any of the foregoing	5 micrometres	Idem	Idem

TABLEAU

Numéro	Colonne I Marque de qualité	Colonne II Épaisseur minimale de l'or ou de l'argent	Colonne III Emplacement de la marque et expressions devant l'accompagner lorsque les éléments plaqués sont les suivants : Biseau, centre (s'il en est et anses)	Colonne IV Biseau seulement
1	« gold filled », « G.F. » ou « doublé d'or », ainsi que le titre de l'or exprimé en carats ou en millièmes, en caractères de la même taille que ceux employés pour la marque de qualité	75 micromètres	Sur la surface extérieure du biseau et du centre avec les expressions « base metal back » ou « fond en métal commun » ou le nom du métal commun et le mot « back » ou « fond » sur la surface extérieure du fond du boîtier; ou sur la surface intérieure ou extérieure du fond du boîtier, ainsi que les expressions « base metal back » ou « fond en métal commun » ou le nom du métal commun et le mot « back » ou « fond »	Sur la surface extérieure du biseau avec les expressions « base metal » ou « métal commun », ou le nom du métal commun sur la surface extérieure du fond du boîtier; ou sur la surface extérieure ou intérieure du fond du boîtier, ainsi que les expressions « bezel » ou « biseau » et « base metal » ou « métal commun » ou le nom de base du métal commun
2	« rolled gold plate », « R.G.P. » ou « plaqué d'or laminé », ainsi que le titre de l'or exprimé en carats ou en millièmes, en caractères de la même taille que ceux employés pour la marque de qualité	35 micromètres	Idem	Idem
3	« silver filled », « S.F. », « doublé d'argent »	75 micromètres	Idem	Idem
4	« gold electro-plate », « gold plated », « G.E.P. », « electro- plaqué d'or », ou « or plaqué »	5 micromètres	Idem	Idem
5	« Silver electro-plate », « silver plate », « silver plated », « electro-plaqué d'argent », « plaqué d'argent » ou une abréviation de ces termes	5 micromètres	Idem	Idem

SOR/85-386, s. 4.

DORS/85-386, art. 4.

Spectacle Frames

10 (1) A quality mark specified in Column I of an item of the table to this section may be applied to a spectacle frame that

(a) is plated with gold of at least 10 karats in quality, and

(b) meets the requirements specified in Columns II and III of that item

by stamping, branding, engraving or imprinting it on the frame front and at least one temple of the frame.

(2) Where a quality mark specified in Column I of item 1 or 2 of the table to this section is applied to a spectacle frame,

Montures de lunettes

10 (1) Une marque de qualité spécifiée à la colonne I du tableau du présent article peut être appliquée à une monture de lunettes

a) qui est recouverte d'un plaqué d'or au titre minimal de 10 carats, et

b) qui répond aux exigences applicables énoncées aux colonnes II et III du tableau,

par estampillage, marquage à chaud, gravure ou impression sur le devant de la monture et sur au moins une de ses branches.

(2) Lorsqu'une marque de qualité spécifiée à l'un des numéros 1 ou 2 du tableau du présent article, dans la colonne I, est appliquée à une monture de lunettes,

(a) a fraction showing the ratio of the weight of the gold in the frame to the gross weight of the frame, and

(b) a statement of the quality of the gold expressed in karats or decimals

may be applied immediately preceding the quality mark.

(3) All numerals and characters expressing fractions or statements of quality authorized to be applied to an article by subsection (2) shall be of equal size and not larger than the quality mark referred to in subsection (1).

(4) Where a quality mark specified in Column I of item 3 of the table to this section is applied to a spectacle frame plated with gold to a thickness of at least one micrometre, a statement of the thickness of the gold expressed as a whole numeral and followed immediately by the word "micrometre", or the symbol "µm" therefor, may be applied to the frame in conjunction with the quality mark.

TABLE

Column I Quality Mark	Column II Quantity Precious Metal in the Article	Column III Method of Plating
1 "gold filled", "G.F." or "doublé d'or"	Gold in plating 1/20, or such larger fraction as may be represented, of the gross weight of the entire article multiplied by (a) the quality of the gold, where represented in karats or decimals; or (b) 0.416 where no representation in karats or decimals is made.	Sheet of gold soldered or sweated
2 "rolled plate", "R.P.", "rolled gold plate", "R.G.P.", "placage laminé" or "plaqué d'or laminé"	Gold in plating less than 1/20, or such smaller fraction as may be represented, of the gross weight of the entire article multiplied by (a) the quality of the gold, where represented in karats or decimals; or (b) 0.416 where no representation in karats or decimals is made.	Sheet of gold soldered or sweated
3 "gilt", "gold plated", "G.E.P.", "doré" or "or plaqué"		Any means

SOR/82-251, s. 3; SOR/85-386, s. 5.

a) une fraction indiquant le rapport du poids de l'or que contient la monture au poids brut de celle-ci, et

b) une déclaration du titre de l'or, exprimé en carats ou en millièmes,

peuvent être appliquées immédiatement avant la marque de qualité.

(3) Tous les chiffres et caractères qui expriment des fractions ou déclarations du titre qu'il est permis d'appliquer à un article en vertu du paragraphe (2) doivent être d'une taille égale et non supérieure à celle de la marque de qualité dont il est fait mention au paragraphe (1).

(4) Lorsqu'une marque de qualité spécifiée à la colonne I du numéro 3 du tableau du présent article est appliquée à une monture de lunettes recouverte d'un plaqué d'or d'une épaisseur minimale d'un micromètre, une déclaration de l'épaisseur de l'or, exprimée par un nombre entier immédiatement suivi du mot « micromètre » ou de son symbole « µm », peut être appliquée à la monture à côté de la marque de qualité.

TABLEAU

Colonne I Marque de qualité	Colonne II Quantité de métal précieux que contient l'article	Colonne III Méthode de placage
1 « gold filled », « G.F. », ou « doublé d'or »	Placage d'or d'au moins 1/20 du poids brut de l'article, multiplié par a) le titre de l'or, lorsqu'il est indiqué en carats ou en millièmes; ou b) 0,416, lorsqu'il n'y a aucune indication en carats ou en millièmes.	Feuille d'or soudée ou soudée à l'étain
2 « rolled plate », « R.P. », « rolled gold plate », « R.G.P. », « placage laminé » ou « plaqué d'or laminé »	Placage d'or de moins de 1/20 du poids brut de l'article, multiplié par a) le titre de l'or, lorsqu'il est indiqué en carats ou en millièmes; ou b) 0,416, lorsqu'il n'y a aucune indication en carats ou en millièmes.	Feuille d'or soudée ou soudée à l'étain
3 « gilt », « gold plated », « G.E.P. », « doré », ou « or plaqué »		N'importe quelle méthode

DORS/82-251, art. 3; DORS/85-386, art. 5.

Plated Flatware

11 (1) A quality mark specified in Column I of item 1 or 2 of the table to this section may be applied to an article of flatware that is plated with silver that is at least 925 parts by weight in every 1,000 parts pure silver.

(2) A quality mark specified in Column I of items 3 to 7 of the table to this section may be applied to an article of flatware that has applied to it silver

(a) that is at least 925 parts by weight in every 1,000 parts pure silver;

(b) as primary plating to a thickness equal to that of the primary plating on a teaspoon that is of the same pattern as such article, if the amount of silver used to uniformly plate a gross of such teaspoons is that prescribed in Column II of the table for that mark; and

(c) as an overlay at the point of greatest wear, where applicable, to a thickness equal to that of the primary plating and in an amount at least as great as that prescribed in Column III of the table for that mark.

(3) A quality mark specified in Column I of item 3 of the table to section 7 may be applied to an article of flatware that is plated with gold that is at least 10 karats in quality.

(4) Where a quality mark is applied to an article of flatware pursuant to subsection (3) and the article is plated with gold to a thickness of at least one micrometre, a statement of the thickness of the gold expressed as a whole numeral and followed immediately by the word “micrometre”, or the symbol “ μm ” therefor, may be applied to the frame in conjunction with the quality mark.

(5) Where 10 percent or more by weight of the base metal in an article of flatware to which a quality mark specified in Column I of item 3 of the table to section 7 or in Column 1 of an item of the table to this section is applied is pure nickel, the expression “nickel-silver”, “nickel-argent” or “N.S.” may be applied to the article in conjunction with the quality mark.

(6) Where less than 10 per cent by weight of the base metal in an article of gold-plated or silver-plated flatware is pure nickel, the name of the base metal shall be stamped on the article and the trademark shall be applied in conjunction therewith.

Couverts de table plaqués

11 (1) Une marque de qualité spécifiée au numéro 1 ou 2 du tableau du présent article, dans la colonne I, peut être appliquée à un article d’argenterie (couvert) recouvert d’un plaqué d’argent au titre minimal de 925 millièmes d’argent pur poids à poids.

(2) Une marque de qualité spécifiée à l’un des numéros 3 à 7 du tableau du présent article peut être appliquée à un article d’argenterie (couvert) qui est recouvert d’argent

a) au titre minimal de 925 millièmes d’argent pur poids à poids;

b) sous forme d’un plaqué primaire d’une épaisseur égale à celle de plaqué primaire d’une cuillère du même modèle si la quantité d’argent utilisée pour plaquer uniformément une grosse de cuillères à thé semblables correspond à celle prescrite dans la colonne II du tableau pour cette marque; et

c) sous forme d’un plaqué supplémentaire à l’endroit où l’usure est la plus grande, s’il y a lieu, d’une épaisseur égale à celle du plaqué primaire et d’une quantité correspondant au moins à celle prescrite dans la colonne III du tableau pour cette marque.

(3) Une marque de qualité spécifiée au numéro 3 du tableau de l’article 7, dans la colonne I, peut être appliquée à un article d’argenterie (couvert) qui est recouvert d’un plaqué d’or au titre minimal de 10 carats.

(4) Lorsqu’une marque de qualité est appliquée à un article d’argenterie (couvert) conformément au paragraphe (3) et que l’article est recouvert d’un plaqué d’or d’une épaisseur minimale d’un micromètre, une déclaration de l’épaisseur de l’or, exprimée par un nombre entier immédiatement suivi du mot « micromètre » ou de son symbole « μm », peut être appliquée à la pièce à côté de la marque de qualité.

(5) Lorsqu’au moins 10 pour cent poids à poids du métal commun d’un article d’argenterie (couvert) auquel une marque de qualité spécifiée au numéro 3 du tableau de l’article 7, ou d’un numéro du tableau du présent article, dans la colonne I, est appliquée sont du nickel pur, l’expression « nickel-silver », « nickel-argent », ou « N.S. » peut être appliquée à l’article à côté de la marque de qualité.

(6) Lorsque moins de 10 pour cent poids à poids du métal commun que contient un article de couvert de table plaqué argent ou plaqué or est du nickel pur, le nom du métal commun doit être estampillé sur l’article et la

TABLE

Item	Column I Quality Mark	Column II Amount of Silver used as primary plating on a gross of teaspoons	Column III Amount of Silver in the Overlay
1	"silverplate", "placage d'argent", "Silverplated", "plaqué d'argent", "silverware", "argenterie", "S.P." or "E.P."		
2	The quantity of pure silver, expressed in grams or milligrams, in a gross of articles of the same size and design and plated in the same manner and to the same thickness		
3	"A.I."	60 grams	
4	"A.I.X.", "A.I.+" or "A.I. EXTRA"	60 grams	65 milligrams
5	"A.A.+", "A.A.I.+", or "A.A.I. EXTRA"	120 grams	100 milligrams
6	"triple plate" or "triple placage"	180 grams	
7	"quadruple" or "XXXX"	240 grams	

SOR/85-386, s. 6.

Plated Hollow Ware

12 (1) Subject to subsections (2) and (3), every article of hollow ware, other than a Sheffield reproduction article, that is a gold-plated or silver-plated article shall have stamped, branded, engraved or imprinted on it in a legible and conspicuous manner, the name of the base substance or such other word or words that accurately describe the base substance of the article and mount, if any, and the trademark shall be applied in conjunction therewith.

marque de commerce doit être appliquée à côté de ce nom.

TABLEAU

Numéro	Colonne I Marque de qualité	Colonne II Quantité d'argent utilisée comme plaqué primaire sur une grosse de cuillère à thé	Colonne III Quantité d'argent que contient le plaqué supplémentaire
1	« silverplate », « placage d'argent », « Silverplated », « plaqué d'argent », « silverware », « argenterie », « S.P. » ou « E.P. »		
2	La quantité d'argent pur, exprimée en grammes ou milligrammes, que contient une grosse d'articles de la même taille et du même modèle recouverts par la même méthode d'un plaqué de la même épaisseur		
3	A.I.	60 grammes	
4	« A.I.X. », « A.I.+ » ou « A.I. EXTRA »	60 grammes	65 milligrammes
5	« A.A.+ », « A.A.I.+ » ou « A.A.I. EXTRA »	120 grammes	100 milligrammes
6	« triple plate » ou « triple placage »	180 grammes	
7	« quadruple » ou « XXXX »	240 grammes	

DORS/85-386, art. 6.

Argenterie (vaisselle) plaquée

12 (1) Sous réserve des paragraphes (2) et (3), un article d'argenterie (vaisselle) plaqué or ou argent, sauf les reproductions d'articles de Sheffield, doit porter, par estampillage, marquage à chaud, gravure ou impression, d'une manière lisible et bien en vue, le nom ou une description précise de la substance commune de l'article et de sa monture; la marque de commerce doit être appliquée à côté de ce nom ou de cette description.

(2) Where 10 per cent or more by weight of the base metal in an article of hollow ware plated with gold or silver is pure nickel, such base metal may be identified by the expression “nickel-silver”, “nickel-argent” or “N.S.”.

(3) Where 90 per cent or more by weight of the base metal in an article of hollow ware that is a plated article is tin, such base metal may be identified by the expression “britannia metal”, “métal anglais”, “white metal”, “métal blanc”, “B.M.” or “W.M.”.

(4) A quality mark specified in Column I of an item of the table to this section may be applied to an article of hollow ware that

(a) is plated with the precious metal specified in Column II of that item; and

(b) meets the requirements specified in Columns III and IV of that item.

(5) Where a quality mark specified in Column I of item 1 or 2 of the table to this section is applied to an article of hollow-ware plated with gold or silver respectively to a thickness of at least one micrometre, a statement of the thickness of the gold or silver expressed as a whole numeral and followed immediately by the word “micrometre”, or the symbol “ μm ” therefor may be applied to the article in conjunction with the quality mark.

TABLE

Column I	Column II	Column III	Column IV
Quality Mark	Precious Metal	Minimum Quality of Precious Metal in Plating	Other Requirements
1 “gold electroplate”, “gold plated”, “G.E.P.”, “electro-plaqué d’or” or “or plaqué”	Gold	10 karats	
2 “silverplate” “silverplated” “silverware”, “E.P.”, “S.P.”, “placage d’argent” “plaqué d’argent” or “argenterie”	Silver	925 parts by weight in every 1,000 parts pure silver	

(2) Lorsqu’au moins 10 pour cent poids à poids du métal commun d’un article d’argenterie (vaisselle) plaqué or ou argent sont du nickel pur, ce métal commun peut être désigné par l’expression « nickel-silver », « nickel-argent » ou « N.S. ».

(3) Lorsqu’au moins 90 pour cent poids à poids du métal commun d’un article d’argenterie (vaisselle) plaqué sont de l’étain, ce métal commun peut être désigné par les expressions « britannia metal », « métal anglais », « white metal », « métal blanc », « B.M. » ou « W.M. ».

(4) Une marque de qualité spécifiée à l’un des numéros du tableau du présent article, dans la colonne I, peut être appliquée à tout article d’argenterie (vaisselle)

a) qui est plaqué d’un métal précieux spécifié dans la colonne II à ce numéro; et

b) qui répond aux prescriptions énoncées dans les colonnes III et IV à ce numéro.

(5) Lorsqu’une marque de qualité spécifiée à la colonne I du numéro 1 ou du numéro 2 du tableau du présent article est appliquée à un article d’argenterie (vaisselle) recouvert d’un plaqué d’or ou d’argent d’une épaisseur minimale d’un micromètre, une déclaration de l’épaisseur de l’or ou de l’argent, exprimée par un nombre entier immédiatement suivi du mot « micromètre » ou de son symbole « μm », peut être appliquée à l’article à côté de la marque de qualité.

TABLEAU

Colonne I	Colonne II	Colonne III	Colonne IV
Marque de qualité	Métal précieux	Titre minimal du métal précieux utilisé pour le placage	Autres prescriptions
1 « gold electroplate », « gold plated », « G.E.P. », « electro-plaqué d’or », ou « or plaqué »	Or	10 carats	
2 « silverplate », « silverplated », « silverware », « E.P. », « S.P. », « placage d’argent » « plaqué d’argent » ou « argenterie »	Argent	925 millièmes d’argent pur, poids à poids	

Column I	Column II	Column III	Column IV
Quality Mark	Precious Metal	Minimum Quality of Precious Metal in Plating	Other Requirements
3 "Sheffield reproduction" or "reproduction of Sheffield plate"	Silver	925 parts by weight in every 1,000 parts pure silver	(a) base on which plating is done must be nickel or pure copper; (b) a border must be soldered to the edge of the article; and (c) the border and any mounts, whether solid or filled, must be of silver, nickel or copper

SOR/82-251, ss. 4, 5; SOR/85-386, s. 7.

Tolerances

13 (1) Where, as part of a quality mark or in conjunction therewith, a representation in karats or decimals is made as to the quality of the gold in an article, the actual quality of the gold in the article shall not be less than the represented quality by more than

(a) seven parts by weight in every 1,000 parts where solder is used, except that for articles of white gold to which a mark is applied indicating a quality 18 karats or greater, the actual quality of the gold in the article shall not be less than the represented quality by more than 15 parts by weight in every 1,000 parts where solder is used; or

(b) three parts by weight in every 1,000 parts where no solder is used.

(2) Where a quality mark specified in Column I of item 2 of the table to section 6 is applied to an article, the actual quality of the silver in the article shall not be less than the represented quality by more than

(a) two parts by weight in every 1,000 parts, where no solder is used; or

(b) six parts by weight in every 1,000 parts, where solder is used.

Colonne I	Colonne II	Colonne III	Colonne IV
Marque de qualité	Métal précieux	Titre minimal du métal précieux utilisé pour le placage	Autres prescriptions
3 « Sheffield reproduction » ou « reproduction of Sheffield plate »	Argent	925 millièmes d'argent pur poids à poids	a) le support du plaqué doit être du nickel ou du cuivre pur; b) une bordure doit être soudée sur le bord de l'article; et c) la bordure et toute autre monture, qu'elles soient massives ou plaquées, doivent être en argent, en nickel ou en cuivre

DORS/82-251, art. 4 et 5; DORS/85-386, art. 7.

Tolérances

13 (1) Lorsque le titre de l'or que contient un article, indiqué en carats ou en millièmes, figure dans la marque de qualité ou à côté de celle-ci, le titre réel de l'or ne peut être inférieur au titre indiqué, de plus

a) de sept millièmes poids à poids lorsqu'il y a soudure, sauf dans le cas des articles d'or blanc marqué d'un titre de 18 carats ou plus, où le titre réel de l'or présent ne peut être inférieur au titre indiqué de plus de 15 millièmes poids à poids lorsqu'il y a soudure; ou

b) de trois millièmes poids à poids lorsqu'il n'y a pas de soudure.

(2) Lorsqu'une marque de qualité spécifiée à la colonne I du numéro 2 du tableau de l'article 6 est appliquée à un article, le titre réel de l'argent que contient l'article ne peut être inférieur au titre indiqué, de plus

a) de deux millièmes poids à poids lorsqu'il n'y a pas de soudure; ou

b) de six millièmes poids à poids lorsqu'il y a soudure.

(3) Subsections (1) and (2) do not apply to a precious metal article that

(a) is imported into Canada, or manufactured in Canada, prior to March 15, 1982 or that is in transit to a dealer in Canada on March 15, 1982, and meets the requirements of those subsections as they read immediately prior to March 15, 1982, or

(b) is sold by a manufacturer in Canada prior to January 1, 1983 or that is in transit to a dealer in Canada on January 1, 1983 and meets the requirements of those subsections as they read immediately prior to March 15, 1982,

unless the article is marked on or after March 15, 1982.

SOR/82-251, s. 6; SOR/82-1018, s. 1(E).

14 (1) Where a quality mark specified in Column I of item 1 or 2 of the table to section 7 or in Column I of item 1 or 2 of the table to section 10 is applied to a plated article, the actual amount of pure gold in the plated article shall be,

(a) where a representation of the proportion and quality of the gold is made, at least 90 per cent of the product obtained by multiplying the fraction referred to in paragraph 7(2)(a) by the quality of the gold represented; or

(b) where no representation of the proportion and quality of the gold is made, in the case of Column I of item 1 of the table to section 7 or 10, at least 90 per cent of 0.0208 fineness.

(1.1) Where a quality mark specified in Column I of item 1 or 2 of the table to section 7 is applied to a plated article that is engraved, brocaded or diamond faceted, the actual amount of pure gold in the plated article shall be

(a) where a representation of the proportion and quality of the gold is made, at least 80 per cent of the product obtained by multiplying the fraction referred to in paragraph 7(2)(a) by the quality of the gold represented; or

(b) where no representation of the proportion and quality of the gold is made, in the case of Column I of item 1 of the table to section 7, at least 80 per cent of 0.0208 fineness.

(2) Where a quality mark specified in Column I of item 4 of the table to section 7 is applied to a plated article, the amount of pure silver in the plated article shall be

(3) Les paragraphes (1) et (2) ne s'appliquent pas aux articles en métal précieux

a) qui sont importés ou manufacturés au Canada avant le 15 mars 1982, ou qui sont en transit à cette date pour être livrés à un commerçant au Canada, et qui sont conformes aux exigences de ces paragraphes, tels qu'ils étaient formulés avant le 15 mars 1982, ou

b) qui sont vendus par un fabricant au Canada avant le 1^{er} janvier 1983 ou qui sont en transit à cette date pour être livrés à un commerçant au Canada et qui sont conformes aux exigences de ces paragraphes, tels qu'ils étaient formulés avant le 15 mars 1982,

à moins qu'ils ne soient marqués le 15 mars 1982 ou après cette date.

DORS/82-251, art. 6; DORS/82-1018, art. 1(A).

14 (1) Lorsqu'une marque de qualité spécifiée au numéro 1 ou 2 du tableau de l'article 7, dans la colonne I, ou au numéro 1 ou 2 du tableau de l'article 10, dans la colonne I, est appliquée à un article plaqué, la quantité réelle d'or pur que contient l'article plaqué doit correspondre,

a) lorsque la proportion et le titre de l'or sont déclarés, à 90 pour cent au moins du produit obtenu en multipliant la fraction dont il est question à l'alinéa 7(2)a) par le titre de l'or indiqué; ou,

b) lorsque la proportion et le titre de l'or ne sont pas déclarés dans le cas prévu au numéro 1 du tableau de l'article 7 ou 10, dans la colonne I, à 90 pour cent au moins du titre de 0,0208.

(1.1) Lorsqu'une marque de qualité spécifiée à la colonne I du numéro 1 ou 2 du tableau de l'article 7 est appliquée à un article plaqué qui a été gravé, broché ou taillé à facettes, la quantité réelle d'or pur que contient l'article plaqué doit correspondre,

a) lorsque la proportion et le titre de l'or sont indiqués à au moins 80 pour cent du produit qu'on obtient en multipliant la fraction visée à l'alinéa 7(2)a) par le titre indiqué; ou

b) lorsque la proportion et le titre de l'or ne sont pas indiqués, dans le cas prévu à la colonne I du numéro 1 du tableau de l'article 7, à au moins 80 pour cent du titre de 0,0208.

(2) Lorsqu'une marque de qualité spécifiée au numéro 4 du tableau de l'article 7, dans la colonne I, est appliquée à un article plaqué, la quantité d'argent pur que contient l'article plaqué doit correspondre,

(a) where a representation of the proportion of the silver is made, at least 90 per cent of the product obtained by multiplying the fraction applied immediately preceding the quality mark pursuant to subsection 7(5) by 0.925; or

(b) where no representation of the proportion of the silver is made, at least 90 per cent of 0.0925 fineness.

(3) Where a quality mark specified in Column I of item 4 of the table to section 7 is applied to a plated article that is engraved, brocaded or diamond faceted, the amount of pure silver in the plated article shall be

(a) where a representation of the proportion of the silver is made, at least 80 per cent of the product obtained by multiplying the fraction applied immediately preceding the quality mark pursuant to subsection 7(5) by 0.925; or

(b) where no representation of the proportion of the silver is made, at least 80 per cent of 0.0925 fineness.

(4) Subsections (1.1) and (3) do not apply to a precious metal article that is

(a) imported into Canada, or sold by a manufacturer in Canada, prior to March 15, 1982, or

(b) in transit to a dealer in Canada on March 15, 1982, unless the article is marked on or after March 15, 1982.

SOR/82-251, s. 7.

a) lorsque la proportion de l'argent est déclarée, à 90 pour cent au moins du produit obtenu en multipliant par 0,925 la fraction qui précède immédiatement la marque de qualité conformément au paragraphe 7(5); ou,

b) lorsque la proportion de l'argent n'est pas déclarée, à 90 pour cent au moins du titre de 0,0925.

(3) Lorsqu'une marque de qualité spécifiée à la colonne I du numéro 4 du tableau de l'article 7 est appliquée à un article plaqué qui a été gravé, broché ou taillé à facettes, la quantité d'argent pur que contient l'article plaqué doit correspondre,

a) lorsque la proportion de l'argent est indiquée, à au moins 80 pour cent du produit qu'on obtient en multipliant par 0,925 la fraction qui précède immédiatement la marque de qualité conformément au paragraphe 7(5); ou

b) lorsque la proportion de l'argent n'est pas indiquée, à au moins 80 pour cent du titre de 0,0925.

(4) Les paragraphes (1.1) et (3) ne s'appliquent pas aux articles en métal précieux

a) qui sont importés ou vendus par un fabricant au Canada avant le 15 mars 1982, ou

b) qui sont en transit le 15 mars 1982 pour être livrés à un commerçant au Canada,

à moins qu'ils ne soient marqués le 15 mars 1982 ou après cette date.

DORS/82-251, art. 7.