

ICS 39.060

CCS Y 88

# 团 体 标 准

T/SZS XXX—2022

## 贵金属薄片制品

Thin sheet products of precious metal

2022-XX-XX 发布

2022-XX-XX 实施

深圳市 XXXX 发 布

目 次

前言 ..... II

1 范围 ..... 1

2 规范性引用文件 ..... 1

3 术语和定义 ..... 1

4 生产工艺 ..... 2

5 质量要求 ..... 2

6 测试方法 ..... 2

7 检验规则 ..... 3

7 标识、运输及贮存 ..... 4

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由深圳市宝联珠宝标准与信息技术促进中心提出。

本文件由深圳市深圳标准促进会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

# 贵金属薄片制品

## 1 范围

本文件规定了贵金属薄片制品的生产工艺、质量要求、测试方法、检验规则、标识、运输及贮存。本文件适用于贵金属薄片制品，其他金属薄片制品可参照执行。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 9288 金合金首饰 金含量的测定 灰吹法（火试金法）  
GB/T 14459 贵金属首饰计数抽样检查规则  
GB/T 17832 银合金首饰银含量的测定溴化钾容量法（电位滴定法）  
GB/T 18043 首饰 贵金属含量的测定 X射线荧光光谱法  
GB/T 19719 首饰镍释放量的测定 光谱法  
GB/T 28019 饰品 六价铬的测定 二苯碳酰二肼分光光度法  
GB/T 28020 饰品 有害元素的测定 X射线荧光光谱法  
GB/T 28021 饰品 有害元素的测定 光谱法  
GB 28480 饰品 有害元素限量的规定  
GB/T 36128 珠宝贵金属产品质量测量允差的规定  
GB/T 38145 高含量贵金属合金首饰 金、铂、钯含量的测定 ICP差减法  
GB/T 38162 高含量银合金首饰 银含量的测定 ICP差减法  
QB/T 4189 贵金属首饰工艺质量评价规范

## 3 术语和定义

### 3.1

**贵金属薄片制品** thin sheet products of high content precious metal

贵金属采用压片机轧至不低于 100 $\mu$ m 的薄片，再通过后期加工制作成贵金属含量不低于 999‰的薄片制品。

## 4 生产工艺

采用两辊或两辊以上的压片机，将贵金属轧成薄片后，再采用浮雕、镂空等深加工方式，如单面高浮雕产品、双面高浮雕产品、镂空类产品等，在此基础上还可以叠加其他工艺，如增加香味、荧光防伪、全息防伪技术等，生产制作出多种加工方式、多种类型的贵金属薄片制品。

## 5 质量要求

5.1 贵金属含量

金层金含量不低于999‰；银层银含量不低于999‰。

5.2 有害元素总含量

贵金属层中镍释放量需符合 GB 28480 的要求，有害元素总含量需符合表 1 的要求。

表1 饰品有害元素总含量的最大限量					
元素	铅	铬（六价）	镉	汞	砷
最大限量 $W_{max}/(mg/kg)$	$\leq 300$	$\leq 300$	$\leq 30$	$\leq 300$	$\leq 300$

5.3 贵金属层厚度

金层薄片、银层薄片的平均厚度不得高于100μm。

5.4 贵金属层质量

贵金属层的质量测量允差应符合GB/T 36128的规定。

5.5 外观质量

产品的外观质量需符合QB/T 4189的规定，表面图案清晰、无色差。产品表面平整、无褶皱、无破损、厚度均匀。

6 测试方法

6.1 贵金属含量

首先对贵金属薄片制品进行去模处理，再测试去膜后的贵金属薄片层的贵金属含量。金层金含量可采用GB/T 18043、GB/T 9288、GB/T 38145等方法测试，银层银含量可采用GB/T 18043、GB/T 38162、GB/T 17832等方法进行测试。

6.2 有害元素含量

去膜后贵金属薄片中的镍释放量按照GB/T 19719的方法进行测试；六价铬的总含量按照GB/T 28019的方法进行测试；铅、镉、汞、砷的总含量按照GB/T 28020、GB/T 28021的方法进行测试。

6.3 厚度测试

对去膜后的贵金属薄片采用分度值不低于0.005mm千分尺进行测试，在薄片上选取具有代表性三点进行测量，结果取三点测量值的平均值，保留到小数点后第三位。

6.4 质量测定

贵金属层的质量按照GB/T 36128规定的方法进行。

6.5 外观质量检查

采用目视法，应在自然光或照度近似自然光的光照下进行。

## 7 检验规则

### 7.1 出厂检验

贵金属薄片制品出厂前应经检验，检验合格方可出厂。

### 7.2 抽样

7.2.1 金含量、有害元素按照GB/T 14459的规定进行抽样。

7.2.2 外观质量抽样率为100%。

### 7.3 型式检验

7.3.1 型式检验每年进行一次，有下列情况之一时，亦应进行型式检验：

- 1) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- 2) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- 3) 产品停产半年后，恢复生产时；
- 4) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 5) 质量管理机构提出质量检查时；

7.3.2 型式检验的项目为本文件全部要求，抽样检验规则应符合GB/T 14459的规定。

### 7.4 判定规则

7.4.1 贵金属含量、有害元素不合格时，该批产品不合格。该产品全部报废回炉。

7.4.2 外观不合格时，该批产品应逐一检验，不合格应返工或报废。

## 8 标识、运输及贮存

### 8.1 标识

每件产品的标识应标注贵金属含量和质量，示例：

- 1) 足金999      1g；
- 2) Au999        0.5g；
- 3) 足银999      5g；
- 4) Ag999        5g。

### 8.2 运输

贵金属薄片制品应小心轻放，防止重压、碰撞，受潮和腐蚀。

### 8.3 贮存

应存放在干燥，无腐蚀物（气）的环境中，轻装轻卸、远离热源。

---