

ICS 39.060

CCS Y 88

# 团 体 标 准

T/SZS 4053—2022

---

## 精铸足金饰品

Precision casting gold adornment

2022-12-08 发布

2022-12-09 实施

深圳市深圳标准促进会 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 要求 ..... 1

5 测试方法 ..... 2

6 检验规则 ..... 2

7 标识、包装、运输、储存 ..... 3

## 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：深圳百泰投资控股集团有限公司、深圳市金弘珠宝首饰有限公司、深圳市星光达珠宝首饰实业有限公司、深圳宝福珠宝有限公司、周大生珠宝股份有限公司、东莞市金龙珠宝首饰有限公司、深圳市瑞麒珠宝首饰有限公司、深圳先示珠宝首饰工业设计研究院有限公司、深圳市宝联珠宝标准与信息技术促进中心、贵金属及珠宝玉石饰品企业标准联盟。

本文件主要起草人：周灿坤、郑秋菊、周鹏、徐兴阳、高婷、罗雪莹、黄延。

# 精铸足金饰品

## 1 范围

本文件规定了精铸足金饰品的定义、要求、测试方法、检验规则、标识、包装、运输和储存。  
本文件适用于采用浇铸工艺生产加工的足金饰品。

## 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 11887 首饰 贵金属纯度的规定及命名方法  
GB/T 14459 贵金属饰品计数抽样检查规则  
GB/T 18043 首饰 贵金属含量的测定 X射线荧光光谱法  
GB 28480 饰品 有害元素的限量规定  
GB/T 31912—2015 饰品 标识  
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 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分：试验方法  
GB/T 9288 金合金首饰 金含量的测定 灰吹法（火试金法）  
QB/T 1690 贵金属饰品质量测量允差的规定  
QB/T 2062 贵金属饰品  
QB/T 4189 贵金属首饰工艺质量评价规范

## 3 术语和定义

### 3.1

**饰品** adornment, jewellery & accessory  
供人佩戴或装饰室内环境的饰物、首饰和摆件的总称。  
[来源：GB/T 31912-2015, 3.1]

### 3.2

**精铸足金饰品** precision casting gold adornment  
采用浇铸工艺生产的具有一定维氏硬度，具有较强耐磨性的精品足金饰品。

## 4 要求

### 4.1 金含量

精铸足金饰品的金含量不低于999‰。

### 4.2 维氏硬度

精铸足金饰品的维氏硬度大于等于 40HV 0.2/10。

#### 4.3 有害元素

精铸足金饰品中铅、铬（六价）、汞、砷的总含量应小于或等于300mg/kg，镉的总含量应小于或等于30mg/kg，其他有害元素的总含量、儿童首饰中有害元素溶出量及镍释放量应符合GB 28480的规定。

#### 4.4 质量允差

质量测量允差应符合QB/T 1690的规定。

#### 4.5 外观质量

外观质量应符合QB/T 2062、QB/T 4189的规定，饰品表面应平整，无残缺、无凹坑、无破裂、无波浪条纹、无穿孔、无明显麻点及黑点等，留存的孔洞应位置隐蔽，符合自然美学。

### 5 测试方法

#### 5.1 金含量测试

金含量按照GB/T 18043、GB/T 9288、GB/T 38145规定的方法进行测试，仲裁以GB/T 9288为主。

#### 5.2 维氏硬度测试

维氏硬度按照 GB/T 4340.1 规定的方法进行测试。

#### 5.3 有害元素总含量测试

按照GB 28480第5章确定的检验方法进行测定。

#### 5.4 质量允差

按照QB/T 1690的规定进行测定。

#### 5.5 外观质量检查

按照QB/T 2062的规定方法进行检查。

### 6 检验规则

#### 6.1 出厂检验

6.1.1 饰品出厂前应经检验，检验合格方可出厂。

6.1.2 按照GB/T 14459的规定进行抽样检验。外观质量抽样率为100%。

6.1.3 检验项目包括金含量、维氏硬度、有害元素、外观质量等。

#### 6.2 型式检验

6.2.1 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) 当材料和工艺有较大改变，影响产品质量时；

2) 市场监督管理部门提出要求时。

6.2.2 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。

### 6.3 判定规则

有一项或一项以上不合格，即判定该件或该批不合格。

## 7 标识、包装、运输、储存

### 7.1 标识

饰品标识应符合GB 11887和GB/T 31912的规定，印记中材料名称及纯度可表示为：足金或足金999。

### 7.2 包装

精铸足金饰品应使用软质材料包装，防止互相磨损。

### 7.3 运输

精铸足金饰品运输中应小心轻放，防止重压、碰撞、受潮和腐蚀。

### 7.4 储存

精铸足金饰品应存放在干燥，无腐蚀物（气）的环境中。

---