

《精压贵金属超薄制品》编制说明

(征求意见稿)

深圳百泰投资控股集团有限公司

2026 年 2 月

《精压贵金属超薄制品》

编制说明（征求意见稿）

一、工作简况

1、任务来源

根据《工业和信息化部办公厅关于印发 2025 年第二批行业标准制修订和外文版项目计划的通知》（工信厅科函[2025]210 号），《精压贵金属超薄制品》项目计划编号为 2025-0464T-QB，主要起草单位：深圳百泰投资控股有限公司，北京国首珠宝首饰检测有限公司，深圳市百泰国礼文化有限公司，广州职业技术大学等，计划应完成时间为 2026 年 5 月。

2、主要工作过程

调研阶段：项目初期，起草组成立后，首先开展了广泛的调研工作。分别展开了前期市场调研、资料收集、专业访谈、调阅图样、统计分析、会议审议等工作。一方面，收集整理国内外精压贵金属超薄制品相关标准（未找到类似标准）。另一方面，深入了解当前精压贵金属超薄制品在实际生产、销售过程中的应用情况，包括制作方式、产品参数、存在的问题等，同时收集企业、消费者等相关方对精压贵金属超薄制品的意见和建议。

起草阶段：根据前期调研结果，牵头单位明确了工作任务及计划进度，并随即开展工作。考虑到项目需要开展的工作，牵头单位向全国首饰标准化技术委员会（以下简称“首饰标委会”）申请增加起草单位。2026 年 2 月 9 日，在首饰标委会的指导下成立了起草组，并召开了第一次标准草案专题会议。会上，起草组针对前期的工作结果进行分析和评价，讨论了精压贵金属超薄制品的范围、术语定义、主要的质量参数、测试方法以及检

验规则，最终形成征求意见稿，并于 2026 年 2 月 10 日上报至首饰标委会。

3、主要参加单位和工作组成员及其所做的工作

本标准由深圳百泰投资控股集团有限公司、北京国首珠宝首饰检测有限公司、深圳市百泰国礼文化有限公司、广州职业技术大学、深圳国礼智造有限公司、中宝正信金银珠宝首饰检测有限公司、上海老凤祥有限公司、深圳市瑞麒珠宝首饰有限公司、中钞长城贵金属有限公司共同起草。

起草人：周灿坤、李素青、陈观霞、李坤、易琳、曲刚、许楚瀚、浦黎华、孙芳、林宋珠、张波、金莉莉。

表 1 各起草单位任务分工情况

单位名称	所做工作	起草人
深圳百泰投资控股集团有限公司	总体负责起草工作，收集整理相关工艺资料，起草标准文本和编制说明、组织开展标准工作，进行测试，分析数据	周灿坤、易琳、
北京国首珠宝首饰检测有限公司	协调起草组工作，收集行业信息等相关资料，进行测试，编写标准文本和编制说明	李素青、曲刚
深圳市百泰国礼文化有限公司	行业信息等资料的收集与调研工作，对技术指标进行讨论	陈观霞
广州职业技术大学	收集相关资料，进行测试，数据分析，对技术指标进行讨论	李坤、金莉莉
深圳国礼智造有限公司	提供测试样品，过程数据汇总分析及相关工艺资料的收集整理工作，对技术指标进行讨论	许楚瀚
中宝正信金银珠宝首饰检测有限公司	测试及数据分析，对技术指标进行讨论	孙芳
上海老凤祥有限公司	过程数据汇总分析，对技术指标进行讨	浦黎华

	论	
深圳市瑞麒珠宝首饰有限公司	法律法规、标准、行业信息等资料的收集与调研工作，对技术指标进行讨论	林宋珠
中钞长城贵金属有限公司	过程数据汇总分析及相关工艺资料的收集整理工作，对技术指标进行讨论	张波

二、标准编制原则和确定主要内容的论据

1、标准编制原则

本标准在结构编写和内容编排等方面依据 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》进行。在研究基础上，本着先进性、科学性、合理性和可操作性的原则，编写了本标准，力求语言表述规范，用词准确、简明，结构严谨，布局合理。

先进性：标准在编制过程中，充分考虑了当前精压贵金属超薄制品行业的新技术、新工艺的应用情况，使标准能够适应行业发展需求，体现行业技术进步。

科学性：以现行的法律法规、相关标准为依据，结合精压贵金属超薄制品的实际应用需求和科学研究成果，对精压贵金属超薄制品的贵金属含量、质量、厚度、厚度均匀性等进行科学规定，确保精压贵金属超薄制品符合科学原理和行业惯例。

合理性：充分考虑精压贵金属超薄制品生产、销售企业的实际操作情况，以及消费者的认知和使用需求，使标准规定既能够满足监管要求，又便于企业执行和消费者理解。如对产品规格进行了合理性的推荐分类，规范产品参数的同时，也不拒绝特定要求其他规格，兼顾了企业的产品丰富

性和消费者的需求。

2、标准的主要内容

本标准的制定旨在规范精压贵金属超薄制品的生产、检验与贸易活动，提升产品一致性和市场竞争力。随着贵金属新材料技术的快速发展，传统工艺制品已难以满足高端消费与工业应用需求，尤其在厚度控制、表面光洁度及延展性能方面亟需统一技术指标。当前国内尚无针对此类产品的专项标准，导致质量参差不齐，制约了行业健康发展。本标准结合实际生产工艺与检测数据，参考国内外相关标准和技术文献，明确了术语定义、分类、技术要求、试验方法及检验规则等内容，为产业转型升级提供技术支撑，是规范行业生产、销售和消费的重要依据，对保障产品质量、维护消费者权益、促进市场公平竞争具有重要意义。本标准通过明确产品信息，清晰标注精压贵金属超薄制品的材质、贵金属层贵金属含量、贵金属层质量、贵金属层厚度等，可以避免消费者被虚假宣传误导，可有效减少假冒伪劣等欺诈行为，也避免了不同企业采用不同标注方式、导致市场混乱，有利于行业市场秩序。

本标准主要技术内容包括：范围、质量要求、测试方法、检验规则和标识、运输及贮存。

1、范围

本文件规定了精压贵金属超薄制品的质量要求、检验规则、标识、运输及贮存，描述了质量要求对应的测试方法。

本文件适用于贵金属超薄制品，其他金属薄片制品可参照执行。

考虑到目前贵金属市场主要以金、铂、银为主，目前企业几乎不再生

产钯制品，因此，本标准规定的精压贵金属超薄制品，主要指金、银、铂三种贵金属压制的超薄制品。

2、贵金属含量

精压贵金属超薄制品的贵金属含量应不低于 999.0‰。收集了市场上黄金超薄产品和银超薄产品，测试的贵金属含量均在 999.0‰-999.9‰区间内。

3、质量规格

精压贵金属超薄制品，金与铂材质的产品推荐质量规格为 0.50 g、1.00 g、2.00 g、5.00 g、10.00 g、15.00 g、20.00 g、30.00 g。银材质的产品推荐质量规格为 0.5g、1.0g、2.0g、5.0g、10.0g、15.0g、20.0g、30.0g。供需双方经协商也可提供其他质量规格的产品。

推荐规格为市场上产品的主流典型规格。市场上也存在少量供需双方协商的质量规格，如部分婚庆类的精压贵金属超薄制品，其质量规格为 9.99g。

4、贵金属层厚度

对去膜后的精压贵金属超薄制品采用分度值不低于 0.001 mm 千分尺进行测量，采用 5 点法，在薄片中心，及四个方位的边缘，共 5 个测试区域测量厚度，并按照公式 1 计算贵金属层厚度 T。

贵金属层厚度是贵金属层产品中的一个常规参数，本标准对应的产品为精压贵金属超薄制品，通过多股压片机压制而成。厚度方面在 0.005mm-0.100mm 之间，因此类产品为压片机压制，目前常规的加工下限为 0.005mm，所以设置 0.005mm 为下限值，为体现超薄制品的特点，设置 0.100mm

为上限值，该类产品厚度的区间在金箔及金膜的厚度范围之外，也区别于文化金条、金币的厚度范围。精压贵金属超薄制品的外观形状为矩形，且长、宽通常不超过 1 米，适合用 5 点法进行 5 个区域的测试点选取，中心点区域、上下左右边缘区域，5 个区域可以代表产品厚度的平均值。

三、主要试验（或验证）情况

本标准制订过程中，基于行业广泛调研数据和现有标准实施经验进行论证。起草组收集了不同来源的 10 份精压黄金超薄制品的产品，10 份精压银超薄制品的产品分别进行了系列检测，总共 20 份产品均为塑封的精压贵金属超薄制品，检测项目包括贵金属含量、贵金属质量、贵金属厚度等产品质量参数，可大致反映出市场产品的质量情况。其中，金含量使用 GB/T 9288 进行检测，银含量使用 GB/T 38162 进行检测，贵金属质量为脱膜后用 QB/T 1690 进行称重测量，贵金属厚度为脱膜后用千分尺进行厚度测量。

精压黄金超薄制品的产品检测结果如下：

样品序号 检测项目	AU01	AU02	AU03	AU04	AU05	AU06	AU07	AU08	AU09	AU10
产品规格	Au999 0.05g	Au999 0.10g	Au999 0.10g	Au999 0.50g	Au999 1.00g	Au999 5.00g	Au999 9.99g	Au999 10.00g	Au999 20.00g	Au999 20.00g
金含量(‰)	999.1	999.3	999.3	999.4	999.2	999.4	999.7	999.8	999.3	999.4
质量(g)	0.05	0.09	0.10g	0.48	1.00	4.99	9.99	10.01	20.01	20.00
厚度(mm)	0.005	0.009	0.015	0.025	0.020	0.031	0.055	0.060	0.083	0.085

精压银超薄制品的产品检测结果如下：

样品 序号 检测 项目	AG01	AG02	AG03	AG04	AG05	AG06	AG07	AG08	AG09	AG10
产品 规格	Ag999 0. 1g	Ag999 0. 2g	Ag999 0. 5g	Ag999 0. 5g	Ag999 1. 0g	Ag999 1. 0g	Ag999 5. 0g	Ag999 5. 0g	Ag999 10. 0g	Ag999 20. 0g
银含量 (‰)	999. 4	999. 6	999. 8	999. 7	999. 5	999. 7	999. 4	999. 3	999. 5	999. 5
质量 (g)	0. 1	0. 2	0. 5	0. 5	1. 0	1. 0	5. 0	5. 0	10. 1	20. 0
厚度 (mm)	0. 013	0. 015	0. 020	0. 025	0. 025	0. 025	0. 040	0. 045	0. 063	0. 068

通过 20 种不同规格产品的检测数据，可以看出该类产品贵金属含量没有发现不合格情况；质量方面，存在不合格情况，其中黄金类出现 1 个样品不合格，银类未发现不合格，不合格率在 10% 左右；因为产品外观尺寸的不同，同重量的产品贵金属层厚度有不同，属于正常现象。

由于本标准是首次针对精压贵金属超薄制品制定的行业标准，目前尚未进行专门的更大规模试验或验证。起草组认为，通过上述实验的数据，可以初步判断精压贵金属超薄制品的产品大致的质量情况，也更加确定了本标准制定的可行性与必要性。

四、标准中涉及的专利情况

本标准不涉及专利问题。

五、预期达到的社会效益、对产业发展的作用等情况

中国是世界贵金属消费品的消费大国，贵金属被压成薄片制成工艺品或参与到产品的设计中，丰富了产品种类，受到消费者的喜爱。随着本标准的推进，将进一步规范贵金属产品的生产与检测流程，提升产品整体品

质稳定性，增强消费者信任。通过统一技术要求与检验规则，助力企业突破同质化竞争困局，推动设计创新与工艺升级协同发展。同时，为市场监管提供依据，促进公平竞争，夯实行业高质量发展基础，实现社会效益与经济效益双赢局面。该标准的实施将有效引导行业资源向高附加值环节集聚，推动产业链上下游协同创新，提升我国贵金属产品在全球市场的竞争力。同时，强化消费者权益保护，进一步激发市场活力，为构建全国统一大市场背景下高品质消费品供给体系提供有力支撑。

本标准的制订和发布实施，为精压贵金属超薄制品提供了标准依据，规范了产品质量，保护了消费者权益，有助于精压贵金属超薄制品的良性发展。同时，标准的实施将促进检测技术的迭代升级，提升第三方检验机构的技术服务能力，强化全链条质量管控。通过明确材料成分、厚度公差、表面处理等关键指标要求，推动企业建立完善的内部质控体系，减少因工艺缺陷引发的质量纠纷。在市场端，统一标准有助于增强消费者对轻薄类贵金属制品的认知与信心，提升产品接受度，扩大消费群体覆盖范围。同时，统一规范的精压贵金属超薄制品质量技术要求，有助于加快该产品品类的国际化进程，提升中国贵金属制品行业在国际市场的话语权和竞争力，促进国内外市场的拓展，带动整个行业的经济增长。

六、与国际、国外同类标准水平的对比情况

本标准没有采用国际标准。

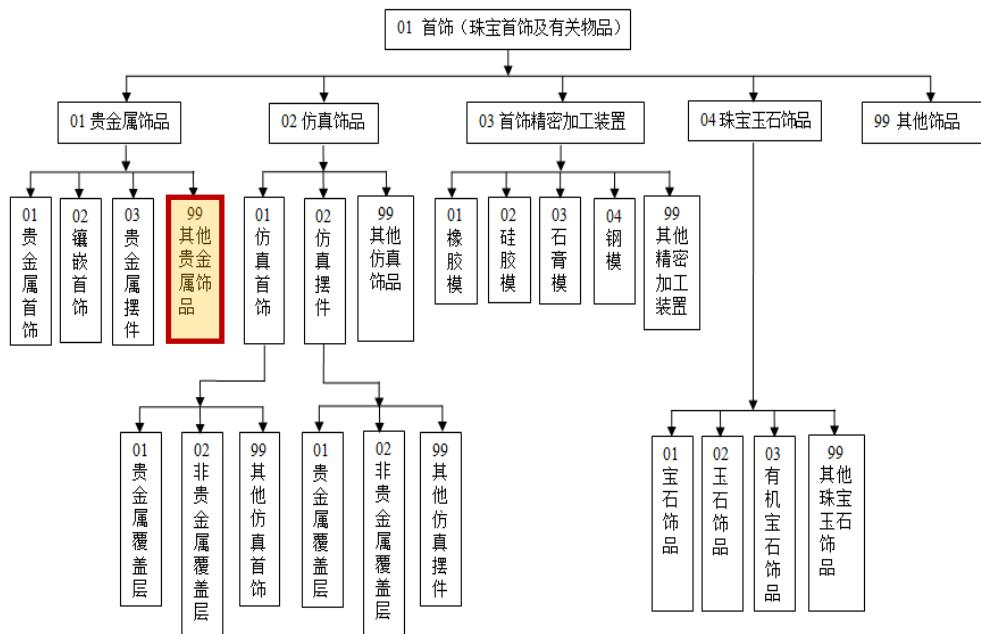
本标准制定过程中未查到同类国际、国外标准。

本标准制定过程中未测试国外的样品。

七、在标准体系中的位置，与现行相关法律、法规、规章及

相关标准，特别是强制性标准的协调性有关的现行法律、法规和强制性标准的关系

本专业领域的标准体系框架如下图：



本标准属于首饰标准体系“其他贵金属饰品”中类标准体系。

体系编号：132560001019900110CP。

本标准为推荐性行业标准，与相关法律、法规、规章及相关标准协调一致，不存在矛盾交叉情况。

八、重大分歧意见的处理经过和依据

在标准制定过程中，各协作单位和征求意见的相关方对标准的各项内容进行了充分讨论，未出现重大分歧意见。对于一些细节问题，经过沟通和协商，均达成了一致意见。

九、标准作为强制性标准或推荐性标准的建议

建议本标准的性质为推荐性行业标准。因为精压贵金属超薄制品属于新兴贵金属产品，市场尚处于发展阶段，采用推荐性标准可以给予企业一

定的灵活性，根据自身情况逐步规范生产。同时，通过市场竞争和行业自律，推动企业自愿采用标准，提高产品质量。

十、贯彻标准的要求和措施建议

建议本标准批准发布 6 个月后实施。

十一、废止现行相关标准的建议

无。

十二、其它应予说明的事项

无。