

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T XXXXX—XXXX

精压贵金属超薄制品

Precision Pressed Ultra-thin Precious Metal Products

(点击此处添加与国际标准一致性程度的标识)

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

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。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国首饰标准化技术委员会（SAC/TC 256）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

精压贵金属超薄制品

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。

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 贵金属饰品计数抽样检验规则
- 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 18996 银合金首饰 银含量的测定 氯化钠或氯化钾容量法（电位滴定法）
- 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 1690 贵金属饰品质量测量允差的规定

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

精压贵金属超薄制品 precision pressed ultra-thin precious metal product

用单股或多股轧片机将贵金属轧成薄片后，采用浮雕、镂空等深加工方式生产的厚度在0.005 mm~0.100 mm范围内的贵金属薄片制品。

注1：本文件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。

注2：在加工过程可叠加其他工艺效果，如增加香味、荧光防伪、全息防伪技术等。

4 技术要求

4.1 贵金属含量

贵金属含量应不低于999‰。

4.2 质量规格

精压金超薄制品与精压铂超薄制品的推荐质量规格为0.50 g、1.00 g、2.00 g、5.00 g、10.00 g、15.00 g、20.00 g、30.00 g。精压银超薄制品的推荐质量规格为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。

4.3 形状规格

形状宜为矩形，供需双方经协商可提供其他形状的产品。

4.4 贵金属层厚度

贵金属层厚度是指贵金属薄片层的平均厚度，贵金属层厚度范围为0.005 mm≤T≤0.100 mm。

4.5 贵金属层质量

精压贵金属超薄制品的贵金属层质量应符合QB/T 1690的规定。
注：若为附膜产品，宜采用撕下表面薄膜后低温火烧等方式进行去膜处理。

4.6 外观

产品表面图案应清晰、无色差。产品表面平整、无褶皱、无破损、厚度均匀。

5 测试方法

5.1 贵金属含量

测试不含膜的贵金属层的贵金属含量。可采用GB/T 18043对金、银、铂的含量进行筛选检测。金层金含量可采用GB/T 9288、GB/T 38145进行检测，银层银含量可采用GB/T 38162、GB/T 17832、GB/T 18996进行检测，铂层铂含量可采用GB/T 38145进行检测。

5.2 贵金属层厚度

对不含膜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，并按公式（1）计算贵金属层厚度。

$$T = \frac{T_1 + T_2 + \dots + T_n}{n} \dots\dots\dots (1)$$

式中：
T——贵金属层厚度，单位为毫米(mm)；
T_i——第*i*次厚度的测量值，单位为毫米(mm)；
n——厚度测量次数。
计算结果保留至小数点后三位。

5.3 贵金属质量

精压贵金属超薄制品贵金属层的质量按照QB/T 1690规定的方法进行检测。

5.4 外观

采用目视法，应在自然光或照度近似自然光的光照下进行。

6 检验规则

6.1 出厂检验

- 6.1.1 精压贵金属超薄制品出厂前应经检验，检验合格方可出厂。
- 6.1.2 按 GB/T 14459 的规定进行抽样检验。外观抽样率为 100%。
- 6.1.3 检验项目包括贵金属含量、贵金属层厚度、贵金属质量、外观。

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：
 - a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
 - b) 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；
 - c) 产品停产半年后，恢复生产时；
 - d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
 - e) 质量管理机构提出质量检查时。
- 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

- 6.3.1 贵金属含量、贵金属层厚度不合格时，该批产品不合格。

6.3.2 外观不合格时，该批产品应逐一检验。

7 标识、运输及贮存

7.1 标识

每件产品的标识应标注贵金属含量和质量。

示例1: Au 999 0.50g;

示例2: Pt 999 0.50g;

示例3: Ag 999 0.5g;

7.2 运输

精压贵金属超薄制品应小心轻放，防止重压、高温、受潮和腐蚀。

7.3 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。
