



Q/QQX

深圳全球行国际黄金珠宝有限公司企业标准

Q/QQX 3—2016

企业标准信息公共服务平台
备案
2016年04月08日 10点45分

足金首饰

企业标准信息公共服务平台
备案
2016年04月08日 10点45分

2015 - 03 - 01 发布

2016 - 03 - 01 实施

深圳全球行国际黄金珠宝有限公司 发布



前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准主要参照 GB11887 的 1 号修改单,并结合本公司产品特点而制定。

本标准有效期三年,到期复审。

本标准由深圳全球行国际黄金珠宝有限公司提出。

本标准起草单位:深圳全球行国际黄金珠宝有限公司。

本标准主要起草人:陈玉彬、郭国煌、翁华。

本标准为第一次发布。

本标准首次发布日期:2016年3月1日

企业标准信息公共服务平台
备案
2016年04月08日 10点45分



足金首饰

1 范围

本标准规定了足金(含金量 999.9‰)、足金(含金量 999‰)首饰的定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存和质量证明书。

本标准适用于以纯度高于 999.95% 及以上的黄金为原料,在严格的生产过程条件下生产的无配件足金(含金量 999.9‰)首饰产品。

本标准适用于以纯度高于 999.9% 及以上的黄金为原料,在严格的生产过程条件下生产的有配件足金(含金量 999‰)首饰产品。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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。

GB11887 首饰 贵金属纯度的规定及命名方法

GB/T 8170 数字修约规则与极限数字表示和判定

GB/T 4134 金锭

GB/T 25934 高纯金化学分析方法

GB/T 21198.4 贵金属合金首饰中贵金属含量的测定 ICP 光谱法 第4部分 999‰ 贵金属首饰合金首饰 贵金属含量的测定 差减法

GB/T 21198.6 贵金属合金首饰中贵金属含量的测定 ICP 光谱法 第6部分 差减法

GB/T 18043 首饰 贵金属纯度的规定及命名方法

GB/T 19719 首饰 镍释放量的测定 光谱法

GB/T 11888 首饰指环尺寸的定义、测量和命名

GB/T 14459 贵金属饰品计数抽样检查规则

GB 28480 饰品 有害元素限量的规定

JY/T 015 感耦等离子体原子发射光谱方法通则

QB/T 1689 贵金属饰品术语

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

GB/T 11066 金化学分析方法



3 术语和定义

- 3.1 足金(含金量 999.9‰)首饰含金量不低于 999.9‰的首饰制品。
3.2 足金(含金量 999‰)首饰含金量不低于 999‰的首饰制品。

4 要求

4.1 一般要求

足金(含金量 999.9‰)、足金(含金量 999‰)首饰应按规定程序批准的实物样品或设计(合同)要求进行制造,并符合本标准的要求。

4.2 首饰材料

- 4.2.1 足金(含金量 999.9‰)首饰材料在投产前需测试含金量,其纯度必须不低于 999.95‰。
4.2.2 足金(含金量 999‰)首饰材料在投产前需测试含金量,其纯度必须不低于 999.9‰。

4.3 化学成分

- 4.3.1 足金(含金量 999.9‰)首饰的含金量是以 1000‰减去杂质元素实测值的总和而得,杂质元素参照金锭标准的 1 号金要求确定。
4.3.2 需方如对足金(含金量 999.9‰)首饰的杂质元素成分有特殊要求时,可由供需双方协商确定。
4.3.3 足金(含金量 999‰)首饰的含金量是以 1000‰减去杂质元素实测值的总和而得,杂质元素参照金锭标准的 2 号金要求确定。
4.3.4 需方如对足金(含金量 999‰)首饰的杂质元素成分有特殊要求时,可由供需双方协商确定。
4.4.5 足金(含金量 999.9‰)、足金(含金量 999‰)首饰中所含元素不得影响人体健康,对相关有害元素的含量要求应严格按照 GB 28480 的规定,足金(含金量 999.9‰)首饰、足金(含金量 999‰)质量测量允差应符合 QB/T 1690 的规定。
4.4.6 足金首饰的纯度表示方法、标称金含量及对应金含量范围见下表:

| 纯度及表示方法 | 标称金含量 (‰) | 金含量(w)范围 (‰) |
|---------|--------------|-----------------|
| 足金 | 999 | ≥999.0 |
| | ≥999.9 | ≥999.9 |

4.4 外观质量

4.4.1 基本要求



足金(含金量 999.9‰)首饰、足金(含金量 999‰)首饰因款式不同,不一定涉及以下全部内容,但应符合相关项目的要求。

- 4.4.1.1 整体造型符合图纸(实样)要求,主题突出,立体感强。
 - 4.4.1.2 浇铸件表面光洁、无断裂、无残缺。
 - 4.4.1.3 成品表面光洁,无挫纹、无刮花等加工痕迹;边棱、尖角应光滑、无毛刺;弧面、线条要均匀、流畅。
 - 4.4.1.4 产品焊接无虚焊、漏焊及明显焊疤。
 - 4.4.1.5 篆刻花纹自然,下刀均匀,篆刻面要光亮,花纹层次分明。
 - 4.4.1.6 表面处理色泽一致,亮面光亮无水渍,砂面均匀。
- 4.4.2 分类要求

常规品种应符合下述要求,其他非常规品种应符合相关标准要求。

4.4.2.1 指环(戒指)

指环圈口圆正,活口指环搭口吻合、妥帖。指环圈口尺寸按 GB/T 11888 标准或合同要求。

4.4.2.2 耳饰(环、插、钩)

左右对称。插针类,插针长短一致,夹头稳固。钩类,钩尖略钝。

4.4.2.3 挂坠(或项坠)

挂鼻部位恰当,重心合适。

4.4.2.4 链(手、脚、项链)

链身柔软、不打转、基本垂直;链粒(链圈)之间距离均匀;链圈不变形,链头与链尾相对称。

4.4.2.5 手镯

手镯圈口要圆整,镯身平直,镯面无凹凸,篆刻要对称。

4.4.2.6 摆件

造型立体感强,表面不变形,内部清洁。

4.4.3 印记

印记包括以下内容:

—厂家代号: 全球行。

—材料名称及纯度:足金。

—标称金含量:①999‰和 999.9‰;②以字符 999、Au 999、Au-999、Au:999 和 999.9、Au 999.9、

Au-999.9、Au:999.9 分别作为标称金含量为 999‰和 999.9‰的标记;③以 、 分别作为标称金含量为 999‰和 999.9‰的标记。

注:千分号太小无法识别时,可以以实体点来表示。



4.4.3.1 印记免除要求:根据 GB/T 31912 中 5.3.5 的规定,单件饰品质量小于 0.5g 或难以打印的,印记内容可按照金含量、厂家代号、纯度、材料的顺序逐一免除。免除的相关内容应在标签上标注。

4.4.4 标签

4.4.4.1 标注内容应符合 GB/T 31912 中 6.2 的规定,包括饰品名称、金含量、质量或规格、产品标准编号和生产企业(或销售商)的名称。

4.4.4.2 标注要求应符合 GB 11887、GB/T 31912 中 6.3 的规定。

4.4.4.3 每件首饰应附检验合格证。合格证包括检验标签或鉴定证书;批发首饰的同一品种、同一规格的多件饰品放置在一起可共用一个标签。

5 试验方法

5.1 足金(含金量 999.9‰)首饰

5.1.1 足金(含金量 999.9‰)首饰杂质元素的种类参照 GB/T 4134 标准的 1 号金杂质元素确定执行。

5.1.2 足金(含金量 999.9‰)首饰样品预处理

为避免试样表面污染,在分析样品前,可用(1+1)热盐酸浸泡 15min。由水洗净后用酒精或丙酮冲洗 2 次,在 105℃~110℃烘箱内烘干。

5.1.3 足金(含金量 999.9‰)首饰含金量的测定

采用 GB/T 25934、JY/T 015 的标准规定要求进行。

5.1.4 足金(含金量 999.9‰)首饰质量的测定

足金(含金量 999.9‰)首饰质量的测量使用感量为 0.1 mg 天平,结果应符合 QB/T 1690 的规定。

5.1.5 足金(含金量 999.9‰)首饰外观质量检测

在正常的自然光线或相当的灯光照明下,以目测和手感评定。肉眼难以观察时,可用五倍放大镜,长度测量采用钢直尺或分度值为 0.2mm 游标卡尺。指环尺寸应符合 GB/T 11888 的规定或合同要求。

5.2 足金(含金量 999‰)首饰

5.2.1 足金(含金量 999‰)首饰杂质元素的种类参照 GB/T 4134 标准中 2 号金杂质元素确定执行。

5.2.2 足金(含金量 999‰)首饰样品预处理

足金(含金量 999‰)首饰可以直接进行无损检测或者有损检测,需要进行有损检测时样品预处理与足金(含金量 999.9‰)首饰一致。

5.2.3 足金(含金量 999‰)首饰含金量的测定

有损检测采用 GB/T 21198.4、GB/T 21198.6 的标准规定要求进行;无损检测采用 GB/T 18043 的标准规定要求进行。

5.2.4 足金(含金量 999‰)首饰质量的测定

足金(含金量 999‰)首饰质量的测量使用感量为 0.1 mg 天平,结果应符合 QB/T 1690 的规定。



5.2.5 足金(含金量 999‰)首饰外观质量检测

在正常的自然光线或相当的灯光照明下,以目测和手感评定。肉眼难以观察时,可用五倍放大镜,长度测量采用钢直尺或分度值为 0.2mm 游标卡尺。指环尺寸应符合 GB/T 11888 的规定或合同要求。

6 检测规则

6.1 出厂检验

6.1.1 当生产成品总检出厂时,每一批次采样数按照 GB/T 14459 的要求进行抽检,当样本不合格时,该批次产品全部返回重新精炼再提纯后做为原料投放生产,成品的含金量检验参照此方法。

6.1.2 质量检测,零售饰品的质量按 QB/T 1690 的规定每件分称称量,打印在标识牌上。批发饰品的质量在发货时按 QB/T 1690 的规定执行。

6.1.3 外观质量做全数检验。

6.2 型式检验

6.2.1 型式检验每半年进行一次,发生下列情况之一时,亦应进行型式检验:

- 当材料和工艺有较大改变,可能影响产品质量时,
- 质量监督管理机构提出质量检查时。

6.2.2 型式检验的项目为本标准全部要求,抽样检验规则应符合 GB/T 14459 的规定。

6.2.3 外观质量检验应由专业技术人员评定,行业质量检查时由行业内专业技术质量评审组评定。

6.3 判定规则

6.3.1 首饰金的纯度不合格时,判定该批产品不合格。该批产品全部报废回炉。

6.3.2 首饰质量不合格时,该批产品应重新逐一测量,重新标重。

6.3.3 首饰外观不合格时,该批产品应逐一检验,不合格应返工或报废。同时企业质量部门应对该批不合格饰品认定成因,加以纠正。

7 标识、包装、运输、贮存和质量证明书

7.1 标识

7.1.1 每件足金(含金量 999.9‰)首饰、足金(含金量 999‰)首饰表面应打有印记,印记内容按 4.4.3 条规定。

7.1.2 单件或套装销售的足金(含金量 999.9‰)首饰、足金(含金量 999‰)首饰,每件(套)饰品 都须有标志牌。

7.1.3 单件金饰品重量小于 0.5g 或确难以标注印记的,印记内容可以免除。

7.2 包装

饰品应使用软质材料包装(或按合同要求执行),防止相互磨损。

7.3 运输



饰品运输中应小心轻放, 防止重压、碰撞, 受潮和腐蚀。

7.4 贮存

饰品应存放在干燥, 无腐蚀物(气)的环境中。

7.5 质量证明书

每件或每批足金(含金量 999.9‰)首饰、足金(含金量 999‰)首饰产品应附质量证明书, 质量证明书应注明:

- a) 企业名称和地址;
- b) 产品类别;
- c) 质量;
- d) 质量检验部门(员)印记;
- e) 产品标准编号;
- f) 样品编号

企业标准信息公共服务平台
备案
2016年04月08日 10点45分