

团 体 标 准

T/GDSHJXH 006—2024

5G 足金饰品

5G Pure Gold Jewelry

2024 - 04 - 26 发布

2024 - 04 - 26 实施

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
3.1 5G 足金饰品	1
3.2 材料要求	1
3.3 物理性能	1
3.4 外观	1
4 试验方法	2
4.1 材料检测	2
4.2 物理性能检测	2
4.3 质量检测	2
4.4 外观检测	2
5 检验规则	2
5.1 出厂检验	2
5.2 型式检验	2
5.3 判定规则	2
6 包装、运输、贮存和产品质量证明	3
6.1 包装	3
6.2 运输	3
6.3 贮存	3
6.4 质量证明材料	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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由广东省黄金协会提出。

本文件由广东省贵金属标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：深圳市东岸珠宝有限公司、深圳市金明丰珠宝有限公司、深圳美之缘精工科技有限公司、深圳市兄弟珠宝有限公司、深圳市金泰隆珠宝有限公司、深圳市盛峰黄金有限公司、东莞美和珠宝有限公司。

本文件主要起草人：许海丽、黄文昭、段大明、杨峰营、曾明有、王瀚康、伦志光。

本文件为首次发布。

5G 足金饰品

1 范围

本文件规定了5G足金饰品的术语和定义、基本要求、试验方法、检验规则、包装、运输、贮存和质量证明材料。

本文件适用于5G足金饰品的生产和销售。

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 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分 试验方法

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T9288金合金首饰金含量的测定灰吹法(火试金法)

GB11887首饰贵金属纯度的规定及命名方法

GB/T 18043 首饰 贵金属含量的测定 X射线荧光光谱法

GB 28040 饰品 有害元素限量的规定

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

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

3 术语和定义

GB 11887界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 5G 足金饰品

表面硬度不低于维氏60.0HV0.2（加载力200gf、加载时间15s）、表面达到镜面高光泽、质量轻且质感足的时尚足金饰品。

3.2 材料要求

3.2.1

原材料金含量

生产 5G 足金饰品的原材料在投产前应进行检验，金含量应不低于 999.9‰。

3.2.2

成品金含量

5G 足金饰品的金含量应不低于 999.0‰，且不得低于产品印记明示的金含量。

3.2.3

有害元素

5G 足金饰品所含元素不得对人体健康有害，应符合 GB28480 的标准规定。

3.3 物理性能

3.3.1 饰品的表面维氏硬度应不低于 60.0HV0.2（加载力 200gf、加载时间 15s）。

3.3.2 饰品金层厚度应不低于 0.12mm。

3.4 外观

3.4.1 饰品外观质量应符合 QB/T 2062 的要求。

- 3.4.2 饰品主体表面达到镜面反光效果。
- 3.4.3 饰品正面和背面的图案应完整、清晰。
- 3.4.4 饰品表面平整、洁净、边角完整、无飞边、毛刺，不得有空洞、夹层、裂纹和杂物等。

4 试验方法

4.1 材料检测

4.1.1 金含量检测

5G足金饰品的金含量检测按照GB/T 18043、GB/T 9288或GB/T 38145所规定的方法执行；当结果出现争议时，最终以GB/T 9288、GB/T 38145为仲裁方法。

4.1.2 有害元素检测

应按照GB 28040标准中规定的方法进行检测。

4.2 物理性能检测

4.2.1 维氏测试硬度采用GB/T 4340.1规定的方法，每件样品测试不低于3个点，取其算数平均值。

4.2.2 金饰品厚度测试以分度值不大于0.01mm的卡尺或千分尺直接测量实心饰品金厚度，每件样品测试3个点，取最低值。必要时，空心饰品应剪开测量。

4.3 质量检测

4.3.1 测量条件及测量5G足金饰品质量的天平应符合QB/T 1690的要求。

4.3.2 以件为单位独立称量饰品质量，按GB/T 8170规定修正约到0.01g。

4.3.3 饰品质量允差应符合QB/T 1690的规定（供需双方约定的允差除外）。

4.4 外观检测

4.4.1 专业技术人员在充足的自然光或相当的灯光照明下，以目测或手感评定，肉眼难以观察时，可用10倍放大镜。

4.4.2 饰品表面光泽采用目测方法，以亮面部分映照物体，能清晰反射出物体影像。

4.4.3 尺寸测量采用分度值不大于1mm的钢直尺或游标卡尺，尺寸不作为合格判定项目。

5 检验规则

5.1 出厂检验

5.1.1 出厂制度

5G足金饰品出厂前应进行检验，检验合格方可出厂。

5.1.2 抽样

5.1.2.1 化学成分按出厂批次随机抽样，每批次不少于1件。

5.1.2.2 饰品外观应全数检验。

5.1.2.3 同一批原料按同一种加工方法生产的产品为一批次。采用逐批抽样检验方式，样本抽取时采用随机抽样的方法。

5.2 型式检验

5.2.1 型式检验每一年至少进行一次，发生下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 正常生产后，对批量产品进行抽样检查，每年至少一次；
- b) 生产线停产半年后，恢复生产时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 有关部门提出进行型式检验要求时。

5.2.2 型式检验的项目和抽样检验规则为本文件全部要求。

5.2.3 外观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。

5.3 判定规则

- 5.3.1 若 5G 足金饰品各项检验结果，全部符合本文件要求，则判该批次检验合格。
- 5.3.2 若 5G 足金饰品检验结果，有一项或一项以上不合格，即判定该件或该批次不合格。不合格品应采用如下方式处置：
- 金含量不合格时，该批次产品全部报废；
 - 有害元素限量不合格时，该批次产品全部报废；
 - 质量不合格时，该批次产品应重新逐一测量，不合格产品重新标注质量；
 - 外观及物理性能不合格时，该批次产品应逐一检验，不合格品应返工或报废。

6 包装、运输、贮存和产品质量证明

6.1 包装

5G 足金饰品采用透明塑料盒或用透明塑料薄膜热合封装的方式包装，应防止挤压、碰撞，避免磨损。经供需双方协议可采用合适的包装方式。

6.2 运输

5G 足金饰品运输中应小心轻放，防止重压、碰撞，严禁受潮和腐蚀。

6.3 贮存

- 6.3.1 5G 足金饰品应在干燥、无腐蚀物（气）的环境密闭存放。产品说明中应包含贮存条件的说明。
- 6.3.2 应轻装轻卸、远离热源。

6.4 质量证明材料

- 6.4.1 5G 足金饰品应附产品质量检验合格证明信息或材料，信息或材料内容包括但不限于以下信息：
- 产品名称，
 - 标准编号，
 - 材质及金含量，
 - 质量，
 - 厂家代号或企业名称。
- 6.4.2 第三方检验检测机构出具的质检证书可视为检验合格证明。
-