

# 团 体 标 准

T/GYCX 5—2020

---

## 贵银 食品级银器具

2020 - 08 - 10 发布

2020 - 09 - 10 实施

贵州省银产业协会

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 .....	2
5 检验方法、判定原则及复查 .....	3
6 检验规则 .....	4
7 标识 .....	4
8 包装、运输、储存 .....	5

## 前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。

**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这些专利的责任。

本标准由贵州省银产业协会提出并归口。

本标准起草单位：贵州省银产业协会、贵州省标准化院。

本标准为首次发布。

# 贵银 食品级银器具

## 1 范围

本标准规定了贵银食品级银器具的术语和定义、要求、检验方法、判定原则和复查、检验规则、标识、包装、运输和储存。

本标准适用于贵银食品级银器具。

## 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，仅所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。

GB/T191 包装储运图示标志

GB 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品

GB/T 11886 银合金首饰 银含量的测定 伏尔哈特法

GB 11887 首饰 贵金属纯度的规定及命名方法

GB/T 16552 珠宝玉石 名称

GB/T 16553 珠宝玉石 鉴定

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 银合金首饰中含银量的测定 氯化钠或氯化钾容量法（电位滴定法）

GB/T 28020 饰品 有害元素的测定 X射线荧光光谱法

GB/T 28021 饰品 有害元素的测定 光谱法

GB 28480 饰品 有害元素限量的规定

GB/T 33541 珠宝玉石及贵金属产品抽样检验合格判定准则

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

下列属于和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 贵银 食品级银器具

在贵州省行政辖区内使用银及其合金为主要原料生产的，或者在贵州省行政辖区内注册并拥有版权（作品登记证书或者外观设计专利）的银制品生产企业生产的，具有贵州特色的银器具（以下简称银器），包括银壶、银杯和银质餐具，也包括装饰性凹形餐具。

## 3.2

**银质餐具**

用于盛装、分割、夹持固体食物或饮料的主要成分为银的餐具。如银勺、银刀、银叉、银筷子、银盘、银碗等。

## 3.3

**装饰性凹形餐具**

不用于装食物和饮料的凹形产品，也包括内表面不明显可见的凹形产品。例如：洗指碗、刀叉台、餐巾环、茶碟、杯垫、调味品架。

## 3.4

**纯度**

银器银的最低质量含量，以银的质量含量千分数计量。

## 3.5

**毛刺**

在成型物品边缘形成的多余的薄金属片。

## 3.6

**印记**

打印或刻印在银器上的永久性标识。

**4 要求****4.1 原料**

应采用999以上纯度的银及其合金作为生产原料。

**4.2 材料要求**

4.2.1 银器的纯度以最低值表示，不应有负公差，详见表1。

**表1 银制品银纯度要求**

纯度千分数最小值/‰	纯度的其它表示方法
999	足银
999.9	足银
注1：配件材料的纯度应与主体一致。因强度和弹性的需要，配件材料的银含量不应低于925‰。 注2：表中纯度不包含焊料。	

4.2.2 印记应包含材料名称及纯度、生产厂家标志。

4.2.3 镍释放量应符合 GB 11887 的规定。

4.2.4 银器表面不应电镀。

#### 4.2.5 有害元素

银器所含有元素不应对人体健康造成危害，银器所含有害元素铅、镉应符合表2的规定，其他有害元素应符合GB 28480和GB 4806.9的规定。

表2 银器所含有害元素铅、镉含量的最大限量

元素	限量 (mg/kg)
铅	0
镉	40

#### 4.3 工艺要求

- 4.3.1 整体造型美观、自然，主题突出。
- 4.3.2 表面光洁，无砂眼、无裂痕、无夹杂，边棱尖角处应光滑，无毛刺，不扎、不刮。
- 4.3.3 除特意设计外，银器应具有基本平直和对称的特征。
- 4.3.4 一批相同的产品，在尺寸和外形上应无明显的差异。
- 4.3.5 餐桌刀具随垫板旋转时应保持平衡，手柄应重于刀片。

#### 4.4 质量允差

以质量结算的银器，应测量质量，质量允差应符合QB/T 1690的规定。

### 5 检验方法、判定原则及复查

#### 5.1 检验项目

检验项目、取样数量和检验方法符合表3的规定，如果供需双方有协议，应按协议执行。

表3 检验项目及要要求

序号	检验项目	取样数量	检验方法	仲裁检验方法
1	银器纯度	3	GB/T 18043、GB/T 38162、GB/T 17832、GB/T 18996 或GB/T 11886	GB/T 17832、GB/T 38162
2	有害物质限量	3	GB/T 28020、GB/T 28021	同检验方法
3	质量允差 <sup>a</sup>	逐件	QB/T 1690	同检验方法
4	工艺要求 <sup>b</sup>	逐件	在自然光或日光灯下进行，检测台表面照度不低于600 lx，检验人员眼部距样品约1 m左右，检验人员以目光进行检验，按5.5的要求进行评定。	同检验方法

<sup>a</sup>以质量结算的银制品，应测量质量。

<sup>b</sup>如果有镶嵌，应逐件检测，按GB/T 16552和GB/T 16553的规定执行。

## 5.2 判定原则及复查

应按GB/T 33541的规定执行。

## 6 检验规则

### 6.1 交货检验

交货检验项目及要求的应符合表3中序号3、4的规定，如果供需双方有协议，应按协议执行。

### 6.2 型式检验

型式检验项目及要求的应符合表3的规定，有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 供货方对制品质量控制的检验；
- b) 需求方提出要求，经供需双方协议一致的检验；
- c) 第三方要求的检验。

### 6.3 不合格处理

- 6.3.1 银器银纯度不合格时，该批银器全部报废。
- 6.3.2 质量不合格时该批银器应重新逐一测量，重新标写。
- 6.3.3 工艺质量不合格时，该批银器应逐一检验，不合格应返工或报废。

## 7 标识

### 7.1 标签

标签所标注的内容应包括但不限于制品名称、质量、产品标准、检验合格证明、生产者名称地址或经营者名称地址。每一件产品都应有标识，应至少包括以下内容：

- a) 制品名称；
- b) 生产企业(或经销商)的名称和地址；
- c) 合格证明；
- d) 执行标准；
- e) 银纯度；
- f) 银质量（以质量结算的银制品）。

### 7.2 印记

应包括以下内容：

- a) 厂家代号或商标、品牌名称等能代表公司的文字、图案等；
- b) 材料名称与纯度。材料名称应以中文标注，同时也可以“中文+英文或元素符号”的形式标注，主体和配件纯度的标注应符合表1的规定。

注：因产品过于细小未标注印记的，应在标签中加入印记标注内容。

### 7.3 其他标识

7.3.1 印记和标签未标注的内容，生产厂家或经营者认为有必要明示的，可以其他标识物形式标注，如检验报告、说明书、使用（佩戴）注意事项等。

7.3.2 对于因使用（佩戴）不当易引起产品本身损坏的，应在产品说明书或包装上，以警示标志或中文警示加以明示。

## 8 包装、运输、储存

8.1 外包装应使用硬质材料，内包装应使用软质材料（或按合同要求执行），防止互相磨擦和氧化。包装标志应符合 GB/T 191 规定。

8.2 运输中应小心轻放，防止重压、碰撞、受潮和腐蚀。

8.3 储存环境应干燥、无腐蚀、无污染。

---