

ICS 77.120.99
H 68



中华人民共和国国家标准

GB/T 26021—2010

金 条

Gold bar

2011-01-10 发布

2011-10-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
金 条
GB/T 26021—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 8 千字
2011年6月第一版 2011年6月第一次印刷

*

书号: 155066·1-42246 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准主要起草单位:紫金矿业集团股份有限公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所。

本标准参加起草单位:云南铜业股份有限公司冶炼加工总厂、山东招金金银精炼有限公司、四川天洋贵金属有限责任公司、河南豫光金铅有限责任公司、长春黄金研究院、深圳招金金属网络交易有限公司、北京中色鑫盛国际投资管理有限公司。

本标准主要起草人:邹来昌、向磊、廖占丕、熊辉昌、张文帅、贺东江、欧阳勇、庄宇凯、陈黎阳、王光忠、颜虹、吴志清、黄蕊、薛丽贤。

金 条

1 范围

本标准规定了金条的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存等。
本标准适用于采用浇铸或冷冲压生产的金条。

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。

GB/T 4134 金锭

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 11066(所有部分) 金化学分析方法

3 要求

3.1 产品分类

金条按生产工艺和化学成分分成 2 类 4 个牌号。

表 1 牌号

序号	牌号	对应生产工艺
1	IC-Au99.99	浇铸法
2	IC-Au99.95	
3	PI-Au99.99	压制
4	PI-Au99.95	

3.2 物理规格

3.2.1 金条标称重: 20 g、30 g、50 g、68 g、100 g、200 g、300 g、500 g、1 000 g。

3.2.2 金条底面和四个侧面为长方形,侧面允许有适当的倾角。

3.2.3 金条重以单条为单位按 GB/T 8170 规定修约到 0.01 g。金条重不允许有负偏差。经供需双方协商,可提供其他规格的产品。

3.2.4 金条尺寸要求应符合表 2 的要求,底面转角及周边四棱应圆滑过渡。经供需双方协商可提供其他规格的产品。

3.3 外观质量

3.3.1 金条应边、角完整,表面光亮,表面过渡圆滑。

3.3.2 金条不允许有空洞、过度收缩、夹杂物、气孔、麻面、冷隔、表面抽坑、冰凌状等缺陷。

3.3.3 除非表面标志,浇铸金条不允许有机械加工的痕迹。

3.4 化学成分

3.4.1 IC-Au99.99 和 Pl-Au99.99 应符合 GB/T 4134 中牌号 IC-Au99.99 的化学成分要求, IC-Au99.95 和 Pl-Au99.95 应符合 GB/T 4134 中牌号 IC-Au99.95 的化学成分要求。

3.4.2 需方如对金条的化学成分有特殊要求时,可由供需双方协商确定。

表 2 尺寸及允许偏差

序号	标称重/g	加工工艺	长/mm	宽/mm
1	1 000	铸锭	115±2	52±2
2	500	铸锭	96±2	40±2
3	300	铸锭	88±2	32±2
4	200	铸锭	68±2	25±2
5	100	铸锭	60±1	16±1
7	50	铸锭	40±1	12±1
8	100	压制	60±2	20±2
9	68	压制	45±1	16±1
10	30	压制	42±1	14±1
11	20	压制	40±1	13±1

4 检验方法

4.1 金条的物理规格用相应精度的检测器具进行检测。

4.2 金条的表面质量用目视检查。

4.3 金条的化学成分仲裁分析方法按 GB/T 11066 的规定进行。

5 检验规则

5.1 检查和验收

5.1.1 金条由供方检验部门进行检验,保证产品质量符合本标准(或订货合同)的规定,并填写质量证明书。

5.1.2 需方应对收到的金条产品按本标准的规定进行检验,如检验结果与本标准(或订货合同)的规定不符时,应在收到产品之日起 3 个月内向供方提出,由供需双方协商解决。如需仲裁,仲裁取样由供需双方在需方共同进行。

5.2 组批

产品应成批提交验收。每批应由同一牌号、同一炉次、同一生产工艺生产的产品组成。

5.3 检验项目

5.3.1 化学成分按批检验。

5.3.2 物理规格和表面质量逐条检验。

5.4 取样规定

金条仲裁取样每批按金条数的5%随机取样,但不得少于1个。取样位置随机。检验项目、取样位置及数量应符合表3的规定。

表3 检验项目、取样位置及数量

检验项目	取样位置	取样数量	要求的章条号	检验的章条号
物理规格	任意部位	逐条检验	3.2	4.1
外观质量	任意部位	逐条检验	3.3	4.2
化学成分	随机部位	每批5%,不得少于1个	3.4	4.3

5.5 检验结果的判定

5.5.1 物理规格和表面质量不合格时,判该条为不合格。

5.5.2 化学成分不合格时,判该批为不合格。

6 标志、包装、运输、贮存和质量证明书

6.1 标志

每条金条表面至少应标有商标、标称重、条号、牌号等标志。

6.2 包装

每条金条用透明塑料盒包装,成批金条可采用木箱或塑料箱等进行包装。经供需双方协商还可采用其他方式包装。

6.3 运输和贮存

运输和贮存时,不得损坏、污染产品。

6.4 质量证明书

每条金条应附质量证明书,应包括:

- a) 产品名称;
- b) 本标准编号及名称;
- c) 牌号;
- d) 实测金条重;
- e) 条号;
- f) 制造厂名;
- g) 生产厂址(含电话、邮编);
- h) 出厂日期;
- i) 其他。

7 合同(或订货单)内容

订购本标准所列产品的订货单(或合同)中应包括下列内容:

- a) 产品名称;
 - b) 金条牌号;
 - c) 物理规格;
 - d) 数量;
 - e) 包装要求;
 - f) 本标准编号;
 - g) 其他。
-



GB/T 26021-2010

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-42246

定价: 14.00 元