

ICS 03.060

A 11

备案号:

**JR**

# 中华人民共和国金融行业标准

JR/T 0004—2013

代替 JR/T 0004—2000

---

## 贵金属纪念币 金币

Precious metal commemorative coin—gold coins

2013-06-27 发布

2013-06-27 实施

---

中国人民银行

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 技术要求 .....	3
5 试验方法 .....	7
6 检验规则 .....	9
7 包装、标志及贮存 .....	9

## 前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准是对JR/T 0004—2000《金币》的修订，本标准与被修订标准相比，除编辑性修改外，主要技术变化如下：

- 修改了本标准的适用范围（见1）；
- 增加了规范性引用文件（见2）；
- 删除了“常规金币”定义（见2000版的3.1）；
- 增加了“金币、铂币、钯币、圆形币、多边形币、梅花形币、扇形币、中孔币、彩色币、双金属币、全息币”定义的内容（见3.1~3.11）；
- 修改了“清边平面、清边宽度、清边对称度和中心线”定义（见3.12~3.15，2000版的3.2~3.5）；
- 图案及特征增加了“反喷砂面”表面状态的技术要求（见4.1.2）；
- 图案及特征增加了“边部柱面”状态的技术要求（见4.1.3）；
- 补充了金及其合金币、铂币、钯币的化学成分及成色标识的技术要求（见4.2）；
- 补充了金及其合金币、铂币、钯币的规格尺寸及丝齿数的技术要求（见4.3）；
- 补充了精制产品、普制产品的单枚质量，修改了部分单枚质量极限偏差，并修改了成色标识方式的技术要求（见4.4，2000版的4.3）；
- 增加了中孔币、彩色币外观质量要求的技术要求（见4.5.2和4.5.3）；
- 删除了周边丝齿“齿距相等”的技术要求（见4.6.3，2000版的4.6.3）；
- 修改了图纹最高点与清边平面关系的技术要求（见4.6.5，2000版的4.6.5）；
- 增加了彩色币、双金属币、全息币技术要求（见4.6.6~4.6.8）；
- 增加了图案及特征的试验方法（见5.1）；
- 增加了化学成分试验方法（见5.2）；
- 增加了多边形币、梅花形币、扇形币规格尺寸的试验方法（见5.3.1）；
- 增加了单枚质量大于等于10000g产品的试验方法（见5.4）；
- 增加了彩色币、双金属币、全息币的试验方法（见5.6.5~5.6.7）；
- 增加了图案及特征的检验规则（见6.1）；
- 增加了化学成分仲裁的检验规则（见6.2）；
- 增加了规格尺寸首枚检验的检验规则（见6.3.1）；
- 增加了清边平面的检验规则（见6.6.1）；
- 增加了正背面图纹中心线相对位置首枚检验的检验规则（见6.6.4）；
- 增加了图纹最高点与清边关系首枚检验的检验规则（见6.6.5）；
- 增加了彩色币、双金属币、全息币的检验规则（见6.6.6~6.6.8）；
- 修改了包装、标志及贮存内容（见7.1~7.3，2000版的7.1~7.3）。

本标准由中国人民银行提出。

本标准由全国金融标准化技术委员会（SAC/TC 180）归口。

本标准起草单位：中国人民银行、中国印钞造币总公司、中国金币总公司。

本标准主要起草人：张敏、张勃、张捷、王京顺、陈景林、薛伟业、徐岷、宋金华、于宏、付兴、吴伟、唐中渝、李志军。

本标准所代替的历次版本发布情况为：JR/T 0004—2000。



# 贵金属纪念币 金币

## 1 范围

本标准规定了贵金属纪念币金币的技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及贮存。  
本标准适用于中国人民银行发行的贵金属纪念币金币，铂币、钯币也适用于本标准。

## 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 1419—2004 海绵铂

GB/T 1420—2004 海绵钯

GB/T 11066.1~11066.5—2008 金化学分析方法

GB/T 15072.8—2008 贵金属及其合金化学分析方法 金、钯、银合金中铜量的确定

GB/T 15249.1—2009 合质金化学分析方法

QB/T 2422—98 封箱用BOPP压敏胶粘带

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**金币** gold coin

金及其合金制作的硬币。

### 3.2

**铂币** platinum coin

铂为材质制作的硬币。

### 3.3

**钯币** palladium coin

钯为材质制作的硬币。

### 3.4

**圆形币** round coin

形状为圆形的硬币。

3.5

多边形币 polygonal coin

长方形、八边形等边数不少于三的硬币。

3.6

梅花形币 cinquefoil coin

形状为梅花形的硬币。

3.7

扇形币 fan-shaped coin

形状为扇形的硬币。

3.8

中孔币 central-holed coin

中间带有孔洞的硬币。

3.9

彩色币 colored coin

币面上具有彩色图案的硬币。

3.10

双金属币 bi-metal coin

采用外环与内芯两种不同金属组合加工而成的硬币。

3.11

全息币 hologram coin

币面上具有全息幻彩效果的硬币。

3.12

清边平面 flat

位于硬币圆周边缘，在厚度方向上凸起的平面。

3.13

清边宽度 flat width

沿硬币径向方向，清边内口至外口的距离（不包含丝齿高度）。

3.14

清边对称度 flat symmetry

产品两相互垂直中心线与清边平面相交处的四处清边宽度的测量值中，其最大值与最小值之差。

### 3.15

中心线 central line

通过硬币外圆（外接圆）圆心，并指向图案正上方的直线。

## 4 技术要求

### 4.1 图案及特征

4.1.1 正面和背面为有纪念意义或其它意义的图案，正面有“中华人民共和国”字样及用阿拉伯数字表示的产品年号，背面有面值及其它文字和代号等。

4.1.2 表面存在光亮面、喷砂面、反喷砂面等表面状态。

4.1.3 边部柱面存在丝齿或光面等状态。

### 4.2 化学成分

金及其合金币、铂币、钯币的化学成分应符合表1规定。

表1 金及其合金币、铂币、钯币的化学成分

单位为百分比

名称	成色标识	化学成分				
		Au	Ag	Pt	Pd	杂质总和
纯金	Au. 9999	≥99.99	—	—	—	≤0.01
纯金	Au. 999	≥99.90	—	—	—	≤0.10
金银合金	Au. 916	91.60 <sup>+0.10</sup> <sub>-0.20</sub>	余量	—	—	≤0.20
金银合金	Au. 900	90.00 <sup>+0.10</sup> <sub>-0.20</sub>	余量	—	—	≤0.20
纯铂	Pt. 9995	—	—	≥99.95	—	≤0.05
纯钯	Pd. 999	—	—	—	≥99.90	≤0.10

### 4.3 规格尺寸及丝齿数

金及其合金币、铂币、钯币的规格尺寸及丝齿数应符合表2规定。

表2 金及其合金币、铂币、钯币的规格尺寸及丝齿数

规格尺寸 mm		丝齿数 个	备注
基本尺寸	极限偏差		
φ 10.00	±0.05	80	
φ 12.00	±0.06	88	
φ 14.00	±0.06	97	金币、铂币
φ 18.00	±0.07	101	金币、铂币
φ 22.00	±0.09	125	金币、铂币
φ 23.00	±0.09	132	

表2 金及其合金币、铂币、钯币的规格尺寸及丝齿数（续）

规格尺寸 mm		丝齿数 个	备注
基本尺寸	极限偏差		
φ 27.00	±0.10	150	金币、铂币
φ 30.00	±0.10	160	钯币
φ 32.00	±0.11	180	金币、铂币
φ 34.00	±0.12	190	钯币
φ 40.00	±0.13	206	
φ 55.00	±0.16	268	
φ 60.00	±0.18	290	
φ 70.00	±0.21	335	
φ 90.00	±0.25	412	
φ 100.00	±0.31	450	
φ 150.00	±0.40	670	
φ 180.00	±0.45	380	
29.00×19.00	29.00±0.10 19.00±0.07	无	长方形，四角 R2
64.00×40.00	64.00±0.18 40.00±0.13	无 或 220（间断直齿）	长方形，四角 R2.5
八边形 外接圆φ 27.00	±0.10	无	
十二边形 外接圆φ 27.00	±0.10	无	
梅花形 外接圆φ 27.00	±0.10	无	
梅花形 外接圆φ 100.00	±0.31	无	
扇形 外圆 R51.00， 内圆 r36.00，圆心角 30°	—	无	
扇形 外圆 R57.81， 内圆 r38.93，圆心角 30°	—	无	

注：φ 60.00 mm及以上需要编号的产品允许缺少若干丝齿。

## 4.4 单枚质量

金及其合金币、铂币、钯币的单枚质量应符合表3规定。

表3 金及其合金币、铂币、钯币的单枚质量

规格尺寸 mm	成色标识	单枚质量 g			备注
		公称值	普制产品极限偏差	精制产品极限偏差	
φ 10.00	Au. 999	1.000	±0.020	±0.020	
	Au. 900		—		
φ 12.00	Au. 999	1.244	—	±0.020	

表3 金及其合金币、铂币、钯币的单枚质量（续）

规格尺寸 mm	成色标识	单枚质量 g			备注
		公称值	普制产品极限偏差	精制产品极限偏差	
φ 14.00	Au. 999	1.555	±0.025	±0.030	铂币
	Pt. 9995				
φ 18.00	Au. 9999	3.110	—	±0.076	铂币
	Au. 999		±0.035		
	Pt. 9995		—		
φ 22.00	Au. 9999	7.776	—	±0.110	铂币
	Au. 999		±0.050		
	Au. 916		—		
	Pt. 9995		—		
φ 23.00	Au. 916	8.000	—	±0.120	
	Au. 916	10.000	—	±0.124	
	Au. 900				
	Au. 9999	10.368	—	±0.124	
	Au. 999				
	Au. 916				
	Au. 916	11.318	—	±0.128	
	Au. 916	16.000	—	±0.135	
Au. 916	20.000	—	±0.142	加厚	
φ 27.00	Au. 9999	15.552	—	±0.135	铂币
	Au. 999		±0.070		
	Au. 916		—		
	Au. 900	16.978	—	±0.152	加厚
	Pt. 9995				
	Au. 999				
	Au. 916				
	Au. 900	31.104	—	±0.235	
φ 30.00	Pd. 999	3.110	—	±0.076	钯币
φ 32.00	Au. 999	31.104	±0.100	±0.220	铂币
	Au. 916		—		
	Pt. 9995	33.956	—	±0.230	
	Au. 916				
φ 34.00	Pd. 999	31.104	—	±0.220	钯币
φ 40.00	Au. 999	62.207	—	±0.360	
φ 55.00	Au. 999	103.12	—	±0.75	3.3两
φ 60.00	Au. 9999	155.52	—	±0.94	
	Au. 999				

表3 金及其合金币、铂币、钯币的单枚质量（续）

规格尺寸 mm	成色标识	单枚质量 g			备注
		公称值	普制产品极限偏差	精制产品极限偏差	
φ 70.00	Au. 9999	373.24	—	±1.40	
	Au. 999				
φ 90.00	Au. 999	562.50	—	±1.70	18 两
	Au. 999	622.07	—	±1.80	
	Au. 9999	1000.00	—	±2.00	
	Au. 999				
φ 100.00	Au. 999	1000.00	—	±2.30	
φ 150.00	Au. 999	5000.00	—	±4.10	
φ 180.00	Au. 9999	10000.0	—	±6.5	
	Au. 999				
29.00×19.00	Au. 999	15.552	—	±0.135	
64.00×40.00	Au. 9999	155.52	—	±0.94	
	Au. 999				
八边形 外接圆φ 27.00	Au. 999	15.552	—	±0.135	
十二边形 外接圆φ 27.00	Au. 999	15.552	—	±0.135	
梅花形 外接圆φ 27.00	Au. 999	15.552	—	±0.135	
	Au. 916				
梅花形 外接圆φ 100.00	Au. 999	1000.00	—	±2.00	
扇形 外圆 R51.00, 内圆 r36.00, 圆心角 30°	Au. 999	10.368	—	±0.124	
扇形 外圆 R57.81, 内圆 r38.93, 圆心角 30°	Au. 999	15.552	—	±0.135	

#### 4.5 外观质量

- 4.5.1 图纹清晰饱满，表面光洁，无起皮、夹杂、划伤、凹坑、斑点、油渍等缺陷。
- 4.5.2 中孔币内孔应光洁规整，无明显机械损伤。
- 4.5.3 彩色币的彩色图纹无目力可见的露白和丢色。
- 4.5.4 普制产品光亮底面的表面粗糙度 Ra 小于等于 0.25 μm。
- 4.5.5 精制产品光亮底面的表面粗糙度 Ra 小于等于 0.08 μm。

#### 4.6 其它技术要求

- 4.6.1 清边平面平整，内径印足，边部无明显毛刺。
- 4.6.2 清边对称度小于等于清边宽度的 25 %。
- 4.6.3 周边丝齿应完整清晰。

- 4.6.4 正、背面图案对正，中心线夹角小于等于  $11.5^\circ$ 。
- 4.6.5 普制产品图纹最高点应低于清边平面。
- 4.6.6 彩色币的油墨应与产品基体结合牢固，彩色图纹对位准确。
- 4.6.7 双金属币的外环与内芯结合牢固。
- 4.6.8 全息币图案清晰、对位准确，迎光或逆光时呈现相应图案及色彩。

## 5 试验方法

### 5.1 图案及特征

图案及特征采用目测检验。

### 5.2 化学成分

化学成分的分析方法，按GB/T 11066.1~11066.5、GB/T 1419、GB/T 1420、GB/T 15072.8、GB/T 15249.1执行。

### 5.3 规格尺寸及丝齿数

5.3.1 规格尺寸采用分度值小于等于  $0.01\text{ mm}$  的测量器具测量。直径的测量点为产品的两个相互垂直的直径，其算术平均值为该枚产品的直径。梅花形币和多边形币（除长方形币）的测量点见图1~图3。长方形币按长度和宽度测量。扇形币的外圆  $R$ 、内圆  $r$  和圆心角  $\alpha$  采用分度值小于等于  $0.001\text{ mm}$  的数显影像测量仪进行测量，或采用其它等同精度测量仪器/方法进行测量，测量点见图4。

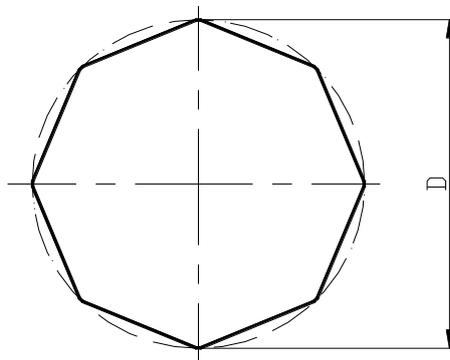


图1 八边形币测量点示意图

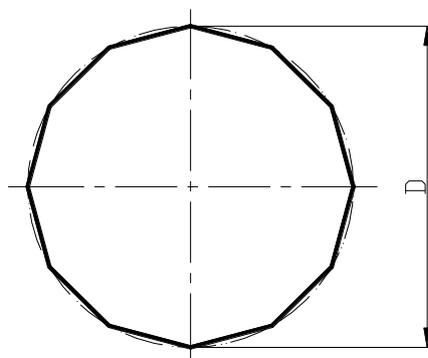


图2 十二边形币测量点示意图

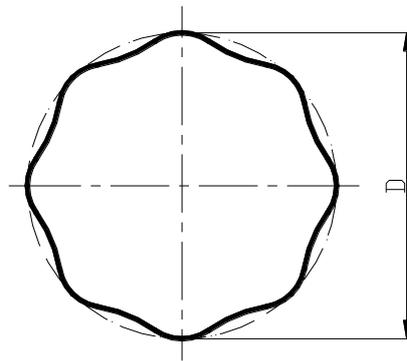


图3 梅花形币测量点示意图

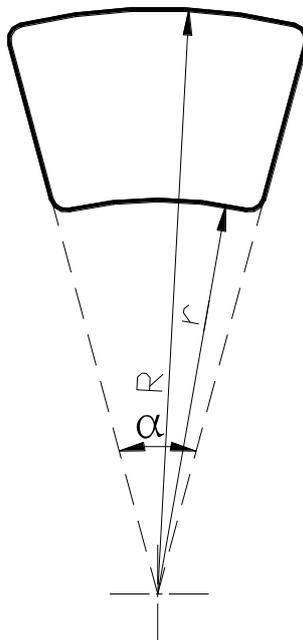


图4 扇形币测量点示意图

5.3.2 对丝齿数及丝齿的其它要求采用投影法或照相法进行检测。

#### 5.4 单枚质量

单枚质量小于等于100 g的产品采用分度值小于等于0.001 g的天平进行测量；单枚质量大于100 g、小于10000 g的产品采用分度值小于等于0.01 g的天平进行测量；单枚质量大于等于10000 g的产品采用分度值小于等于0.1 g的天平进行测量。

#### 5.5 外观质量

采用目测检验。必要时，表面粗糙度采用表面粗糙度仪进行检测。

#### 5.6 其它技术要求

5.6.1 清边平面采用目测检验。

5.6.2 清边对称度采用目测检验。必要时，采用分度值小于等于0.01 mm的读数显微镜检测。

5.6.3 周边丝齿采用目测检验。

- 5.6.4 正、背面图纹中心线相对位置，采用手工目测方法检验。必要时，采用专用测量工具检验。
- 5.6.5 图纹最高点低于清边平面的检验采用平板玻璃检验法或平尺法检验。
- 5.6.6 彩色币油墨结合强度采用 QB/T 2422-98 胶带粘拉，粘拉 3 次；彩色图纹对位采用目测检验。
- 5.6.7 双金属币结合强度采用 1 米高度坚硬地面自由跌落试验检测，跌落 3 次。
- 5.6.8 全息币采用目测检验。

## 6 检验规则

### 6.1 图案及特征

图案和特征进行逐枚检验。

### 6.2 化学成分

化学成分分析每炉取两个试样，在浇注开始和浇注终止时各取一个，如有一个试样化学成份不合格，判定该炉产品化学成份不合格。

化学成分仲裁时，直接对产品进行化学成分检验。

### 6.3 规格尺寸及丝齿数

6.3.1 规格尺寸进行首枚检验和抽样检验。每 200 枚抽检一枚，如果有一枚不合格，则进行逐枚检验。

6.3.2 丝齿数进行首枚检验。

### 6.4 单枚质量

单枚质量进行逐枚检验。

### 6.5 外观质量

外观质量进行逐枚检验。

### 6.6 其它技术要求

6.6.1 清边平面进行首枚检验。

6.6.2 清边对称度进行逐枚检验。

6.6.3 周边丝齿进行首枚检验。

6.6.4 正背面图纹中心线相对位置进行首枚检验和抽样检验。每 200 枚抽检一枚，如果有一枚不合格，则进行逐枚检验。

6.6.5 图纹最高点低于清边平面进行首枚检验和抽样检验。每 200 枚抽检一枚，如果有一枚不合格，则进行逐枚检验。

6.6.6 彩色币油墨结合强度进行首枚检验和抽样检验。每 200 枚抽检一枚，如果有一枚不合格，则进行逐枚检验。彩色图纹对位进行逐枚检验。

6.6.7 双金属币结合强度进行抽样检验。每 200 枚抽检一枚，如果有一枚不合格，则进行逐枚检验。

6.6.8 全息币图案对位进行逐枚检验。

## 7 包装、标志及贮存

7.1 精制产品装入透明塑料盒，袋装时用透明塑料薄膜热合封装。

7.2 普制产品装入透明塑料薄膜，热合封装。

7.3 将产品装入箱内，并装入装箱单。装箱单上应注明产品名称、规格、数量、箱号、装箱日期、收货单位，并有装箱员、监装员印记。产品装箱后，加固并加封条。箱外写明发运地址和收货人。

7.4 用户有特殊要求时，可按用户要求包装。

7.5 包装好的产品应放置在干燥清洁处保存。

---