

名称：上海埃孚克西机械技术咨询有限公司

地址：上海市闵行区浦江镇立跃路 1768 弄 67 号奇士科技园八号楼底楼西侧

注册号：CNAS L3967

认可依据：ISO/IEC 17025:2017 以及 CNAS 特定认可要求

生效日期：2020 年 08 月 04 日 截止日期：2024 年 03 月 22 日

中国合格评定国家认可委员会
认可证书附件

附件 3 认可的检测能力范围

| 序号 | 检测对象 | 项目/参数 | | 检测标准（方法） | 说明 | 生效日期 |
|----|-----------|-------|---------------------------|--|------------------|------------|
| | | 序号 | 名称 | | | |
| 1 | 碳素钢和中低合金钢 | 1 | 碳、硅、锰、磷、硫、铬、镍、钼、铜、铝、硼、钒、钛 | 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法） GB/T 4336-2016 | | 2020-08-04 |
| 2 | 不锈钢 | 1 | 碳、硅、锰、磷、硫、铬、镍、钼、铜、铝、硼、钒、钛 | 不锈钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法） GB/T 11170-2008 | | 2020-08-04 |
| 3 | 金属材料及其制品 | 1 | 室温拉伸试验 | 金属材料 拉伸试验 第 1 部分：室温试验方法 ISO 6892-1:2019 | 只测：Fm≤1000kN；Rm、 | 2020-08-04 |



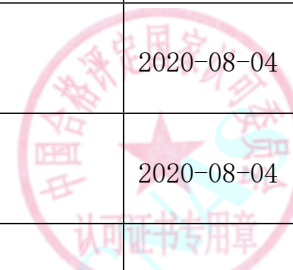
No. CNAS L3967

在线扫码获取验证

| 序号 | 检测对象 | 项目/参数 | | 检测标准(方法) | 说明 | 生效日期 |
|----|------|-------|-----------|--|--|------------|
| | | 序号 | 名称 | | | |
| | | | | | ReL、Rp0.2、A、Z；只用方法B | |
| | | 2 | 弯曲试验 | 金属材料 弯曲试验方法 ISO 7438:2016 | 只用支辊式；Fm ≤200kN | 2020-08-04 |
| | | 3 | 洛氏硬度试验 | 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分：试验方法 ISO 6508-1:2016 | 只测：HRC、HRBW | 2020-08-04 |
| | | 4 | 维氏硬度试验 | 金属材料 维氏硬度试验 第1部分：试验方法 ISO 6507-1:2018 | 只测：HV0.1、HV0.2、HV0.3、HV1、HV5、HV10、HV30 | 2020-08-04 |
| | | 5 | 冲击试验 | 金属材料 夏比摆锤冲击试验 第1部分：试验方法 ISO 148-1:2016 | 只测：KV2、KU2；-110℃~0℃和室温 | 2020-08-04 |
| | | 6 | 渗碳淬火硬化层深度 | 钢 表面硬化层厚度的测定 ISO 18203:2016 | 只测：CHD | 2020-08-04 |
| | | 7 | 镀层厚度 | 金属覆盖层 覆盖层厚度测量 X射线光谱法 ISO 3497:2000 | 只测：Zn/Fe (0-35μm)、Ni/Fe (0-20μm)、NiZn/Fe (0-25μm)、Cu/Fe (0-20μm) | 2020-08-04 |
| | | | | 磁性基体上 非磁性镀层 覆盖层厚度测量 磁性法 ISO 2178:2016 | | 2020-08-04 |
| | | | | 金属和氧化物覆盖层 厚度测量 显微镜法 ISO 1463:2003 | | 2020-08-04 |
| | | 8 | 中性盐雾试验 | 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验 ISO 9227:2017 | | 2020-08-04 |



| 序号 | 检测对象 | 项目/参数 | | 检测标准（方法） | 说明 | 生效日期 |
|----|----------|-------|----------|--|----------|------------|
| | | 序号 | 名称 | | | |
| | | 9 | 表面粗糙度 | 产品几何技术规范（GPS）表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值 GB/T 1031-2009 | 只测 Ra/Rz | 2020-08-04 |
| 4 | 螺栓、螺钉和螺柱 | 1 | 尺寸 | 中国合格评定国家认可委员会 紧固件测试方法 尺寸与几何精度 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 JB/T 9151.1-1999 | | 2020-08-04 |
| | | | | 紧固件测试方法 尺寸与几何精度 木螺钉 JB/T 9151.2-1999 | | 2020-08-04 |
| | | | | 紧固件测试方法 尺寸与几何精度 自攻螺钉 JB/T 9151.3-1999 | | 2020-08-04 |
| | | 2 | 成品楔负载试验 | 碳素钢和合金钢制紧固件机械性能 第1部分：规定性能等级螺栓、螺钉和螺柱 粗牙螺纹和细牙螺纹 ISO 898-1:2013 9.1 | | 2020-08-04 |
| | | | | 测定外螺纹和内螺纹紧固件、垫圈、直接拉力指示器及铆钉的机械性能的标准试验方法 ASTM F606/F606M-19 3.5 | | 2020-08-04 |
| | | 3 | 成品拉力试验 | 碳素钢和合金钢制紧固件机械性能 第1部分：规定性能等级螺栓、螺钉和螺柱 粗牙螺纹和细牙螺纹 ISO 898-1:2013 9.2 | | 2020-08-04 |
| | | | | 测定外螺纹和内螺纹紧固件、垫圈、直接拉力指示器及铆钉的机械性能的标准试验方法 ASTM F606/F606M-19 3.4 | | 2020-08-04 |
| | | 4 | 成品保证载荷试验 | 碳素钢和合金钢制紧固件机械性能 第1部分：规定性能等级螺栓、螺钉和螺柱 粗牙螺纹和细牙螺纹 ISO 898-1:2013 9.6 | | 2020-08-04 |
| | | | | 测定外螺纹和内螺纹紧固件、垫圈、直接拉力指示器及铆钉的机械性能的标准试验方法 ASTM F606/F606M-19 3.2.3 | | 2020-08-04 |



| 序号 | 检测对象 | 项目/参数 | | 检测标准(方法) | 说明 | 生效日期 |
|----|------|-------|--------------------------|---|--|------------|
| | | 序号 | 名称 | | | |
| | | 5 | 头部坚固性试验 | 碳素钢和合金钢制紧固件机械性能 第1部分:规定性能等级螺栓、螺钉和螺柱 粗牙螺纹和细牙螺纹 ISO 898-1:2013 9.8 | 只测: M14 以下 | 2020-08-04 |
| | | 6 | 脱碳试验 | 碳素钢和合金钢制紧固件机械性能 第1部分:规定性能等级螺栓、螺钉和螺柱 粗牙螺纹和细牙螺纹 ISO 898-1:2013 9.10 | 只测: 金相法 P<1.25 | 2020-08-04 |
| | | 7 | 紧固件拉伸试验 | 紧固件 耐腐蚀不锈钢紧固件的机械性能 第1部分:具有规定级别和性能等级的螺栓、螺钉和螺柱 ISO 3506-1:2020 9.1 | 不测 9.1.3 测定规定塑性延伸率为0.2%时的应力 R _p f 的参考试验程序 | 2020-08-04 |
| | | 8 | 由于头部设计而降低承载能力的螺栓和螺钉的拉伸试验 | 紧固件 耐腐蚀不锈钢紧固件的机械性能 第1部分:具有规定级别和性能等级的螺栓、螺钉和螺柱 ISO 3506-1:2020 9.2 | | 2020-08-04 |
| | | 9 | 因杆部设计而降低承载能力的紧固件的拉伸试验 | 紧固件 耐腐蚀不锈钢紧固件的机械性能 第1部分:具有规定级别和性能等级的螺栓、螺钉和螺柱 ISO 3506-1:2020 9.3 | | 2020-08-04 |
| | | 10 | 扭矩试验 | 紧固件机械性能-第7部分:螺栓与螺钉的扭矩试验和破坏扭矩 公称直径 1~10 mm ISO 898-7:1992 | | 2020-08-04 |
| | | | | 热处理自攻螺钉—机械性能 ISO 2702:2011 6.2.2 | | 2020-08-04 |
| | | | | 耐腐蚀不锈钢紧固件的机械性能 第4部分:自攻螺钉 ISO 3506-4:2009 6.3 | | 2020-08-04 |
| | | 11 | 金相性能试验 | 自钻自攻螺钉 机械和功能性能 ISO 10666:1999 4.1 | 不测显微组织试 | 2020-08-04 |



| 序号 | 检测对象 | 项目/参数 | | 检测标准(方法) | 说明 | 生效日期 |
|----|------|-------|--------|--|----|------------|
| | | 序号 | 名称 | | | |
| | | | | | 验 | |
| | | 12 | 机械性能试验 | 自钻自攻螺钉 机械和功能性能 ISO 10666:1999 4.2 | | 2020-08-04 |
| | | 13 | 保证扭矩试验 | 耐腐蚀不锈钢紧固件的机械性能 第3部分: 紧定螺钉和类似的不受拉力的螺纹紧固件 ISO 3506-3:2009 6.1 | | 2020-08-04 |
| | | 14 | 硬度试验 | 耐腐蚀不锈钢紧固件的机械性能 第3部分: 紧定螺钉和类似的不受拉力的螺纹紧固件 ISO 3506-3:2009 6.2 | | 2020-08-04 |
| | | 15 | 表面硬度试验 | 耐腐蚀不锈钢紧固件的机械性能 第4部分: 自攻螺钉 ISO 3506-4:2009 6.1 | | 2020-08-04 |
| | | 16 | 芯部硬度试验 | 耐腐蚀不锈钢紧固件的机械性能 第4部分: 自攻螺钉 ISO 3506-4:2009 6.2 | | 2020-08-04 |
| 5 | 螺母 | 1 | 尺寸 | 紧固件测试方法 尺寸与几何精度 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 JB/T 9151.1-1999 | | 2020-08-04 |
| | | 2 | 保证载荷试验 | 碳素钢和合金钢制紧固件机械性能 第2部分: 规定性能等级螺母 粗牙螺纹和细牙螺纹 ISO 898-2:2012 9.1 紧固件 耐腐蚀不锈钢紧固件机械性能 第2部分: 具有规定级别和性能等级的螺母 ISO 3506-2:2020 10.1 | | 2020-08-04 |
| 6 | 垫圈 | 1 | 尺寸 | 紧固件测试方法 尺寸与几何精度 垫圈 JB/T 9151.4-1999 | | 2020-08-04 |
| 7 | 铆钉 | 1 | 尺寸 | 紧固件测试方法 尺寸与几何精度 铆钉 JB/T 9151.6-1999 | | 2020-08-04 |
| 8 | 挡圈 | 1 | 尺寸 | 紧固件测试方法 尺寸与几何精度 挡圈 JB/T 9151.7-1999 | | 2020-08-04 |
| 9 | 销 | 1 | 尺寸 | 紧固件测试方法 尺寸与几何精度 销 JB/T 9151.5-1999 | | 2020-08-04 |



| 序号 | 检测对象 | 项目/参数 | | 检测标准（方法） | 说明 | 生效日期 |
|----|------|-------|------|---------------------------|----|------------|
| | | 序号 | 名称 | | | |
| | | 2 | 剪切试验 | 销和槽销 剪切试验方法 ISO 8749:1986 | | 2020-08-04 |

中国合格评定国家认可委员会
认可证书附件



No. CNAS L3967

在线扫码获取验证