**Yaxiio.com**

mtc-quick-check · zh

# MTC 快速核对清单（7 项）

针对 EN 10204 3.1 材料检验证书的七项核对：每一项该比什么、按什么判。

**7 项核对** · **EN 10204 3.1 / 3.2** · **GB/T 3098.1-2010**

## 七项核对

| # | 核对动作 | 判定依据 |
|---|---|---|
| **1** | 把证书上的炉号与实物标记、包装标签逐一对上。 | 一张证书一炉，覆盖本批交付；混炉包装须一炉一张证书。 |
| **2** | 确认签发方是产钢的钢厂，而不是贸易商或分销商。 | 由独立于生产部门的授权代表签署（EN 10204 3.1 对签发方的要求）。 |
| **3** | 把文件类型与采购订单要求核对。 | EN 10204 3.1 或 3.2，且带实测值；符合性声明或 COC 不能替代。 |
| **4** | 逐元素对照所声明材料类型那一行的限值。 | 8.8 级添加元素的碳钢：C 0.15–0.40%、P 不大于 0.025%、S 不大于 0.025%（GB/T 3098.1-2010 表 2）。 |
| **5** | 把 Rm 与 RP0.2 对照实际直径档的最小值。 | 8.8 级、d ≤ 16 mm：Rm 不低于 800 MPa、RP0.2 不低于 640 MPa；8.8 级、d > 16 mm：830 / 660 MPa（GB/T 3098.1-2010 表 3）。 |
| **6** | 核对证书上印出的热处理状态。 | 8.8 级为淬火并回火，回火温度不低于 425 °C（GB/T 3098.1-2010 表 2）。 |
| **7** | 按必查项清单逐条走，而不是只看某一个字段。 | 实测化学成分、实测力学性能、炉号、热处理状态、规格与数量、标准依据齐备；冲击试验行仅从 d ≥ 16 mm 起要求（GB/T 3098.1-2010 表 3）。 |

## 参考资料

1. GB/T 3098.1-2010 表 2：8.8 级添加元素的碳钢化学成分极限，含含碳量低于 0.25% 的添加硼碳钢锰含量下限与硼含量两条脚注。
2. GB/T 3098.1-2010 表 3：8.8 级在 d ≤ 16 mm 与 d > 16 mm 两档下的 Rm、RP0.2、断后伸长率、断面收缩率、硬度与吸收能量。
3. GB/T 3098.1-2010 第 5 章：性能等级标记制度——公称抗拉强度与屈强比。
4. EN 10204:2004《Metallic products — Types of inspection documents》：2.1、2.2、3.1、3.2 四类文件的定义（标准名保留原文）。

本清单数值适用于 8.8 级碳钢与合金钢紧固件；其他等级与材料类型按其对应行判定。

非完整进料检验（IQC）规程，也不构成合同要求；请以采购订单、产品标准与炉批范围为准。

本清单由 Yaxiio 依上列标准消化整理；标准出处供核验用，未转载标准或标书原文。