

# 技术协议书

协议名称： 扁条机加工技术协议

甲 方： 广西南南铝加工有限公司

乙 方： 南宁顺之昌模具有限公司

日 期： 2025 年 05 月 20 日



## 目 录

1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 要求 .....	1
3.1 牌号、规格 .....	1
3.2 尺寸偏差 .....	1
3.3 外观质量 .....	2
3.4 质量保证条款 .....	2
4 试验方法 .....	2
4.1 尺寸偏差 .....	2
4.2 外观质量 .....	2
5 检验规则 .....	3
5.1 检查和验收 .....	3
5.2 组批 .....	3
5.3 计件 .....	3
5.4 检验项目 .....	3
5.5 检验结果的判定 .....	3
6 标识、包装、运输、贮存 .....	3
6.1 标识 .....	3
6.2 包装 .....	4
6.3 运输、贮存 .....	4
6.4 质量证明书 .....	4

## 扁条机加工技术协议

### 1 范围

本协议规定了扁条机加工的技术要求、检验规则、标识、包装、运输和贮存要求。  
 本协议适用于扁条机加工的乙方生产、检查和验收及甲方进厂产品验证。

### 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/T 6892 一般工业用铝及铝合金挤压型材

GB/T 3199 铝及铝合金加工产品 包装、标志、运输、贮存

ANSI H35.2 (M)-2017 American National Standard Dimensional Tolerances for Aluminum Mill products

### 3 要求

#### 3.1 牌号、规格

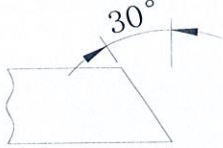
扁条机加工合金牌号为5083，规格根据具体订单合同要求。

#### 3.2 尺寸偏差

扁条（机加工后）厚度尺寸偏差应符合表 1 的规定。若有其他要求可在具体订单合同注明。

表 1 扁条（机加工后）尺寸公差要求

项目	扁条（机加工后）允许公差
长	(-1, +3) mm
宽	(-1, +4) mm
厚度	公差标准范围 (0, +1) mm, 极限范围 (0, +2) mm
纵向扭拧度	≤1°/米, 全长最大值2.5°
直线度	≤1mm/m, ≤5mm/单根
弯曲度	≤(W (宽度) ×4%) mm

<p>坡口 (仅针对深加工产品)</p> 	<p>公差标准范围<math>\pm 2^\circ</math>，极限范围<math>\pm 4^\circ</math>（若有其他不同坡口角度时，也按该公差执行）</p> <p>可允许留根0~1mm</p> <p>坡口切割面粗糙度<math>Ra \leq 100\mu m</math></p>
<p>开孔</p>	<p>长度方向，孔至基准面定位公差<math>\pm 5mm</math></p> <p>孔边距公差 (0, +1) mm</p> <p>孔径公差 (0, +1) mm</p>
<p>备注：</p> <p>(1) 加工形式除坡口、开孔外，还包含削斜、角隅等，最终的加工信息以合同下发的图纸为准。</p>	

### 3.3 外观质量

- 3.3.1 应对所有的扁条（机加工后）进行仔细的外观检查。
- 3.3.2 表面应清洁，不允许有腐蚀斑点、油斑等影响使用的有害物质。
- 3.3.3 允许有轻微的擦划伤，深度不应超过 0.1mm。
- 3.3.4 深度超过 0.1mm 的擦划伤需要进行打磨，但打磨后壁厚不能超出厚度公差之半范围。

### 3.4 质量保证条款

乙方所有的工艺要求一旦固化，任何涉及产线、工艺或者设备方面的变更，均需征求甲方同意后方可执行。

## 4 试验方法

### 4.1 尺寸偏差

尺寸偏差的检验方法应符合GB/T 6892的规定。

### 4.2 外观质量

在自然散射光下，目视检验外观质量。必要时，可借用尺寸测量工具界定缺陷大小，通过修磨测定缺陷深度。

## 5 检验规则

### 5.1 检查和验收

5.1.1 扁条机加工质量应由供方进行检验，保证扁条（机加工后）质量符合本规范的规定，并填写质量证明书。

5.1.2 甲方应对收到的扁条（机加工后）按本规范的规定进行检验。检验结果与本规范的规定不符时，应以书面形式向乙方提出。属于外观质量及尺寸偏差的异议，应在收到扁条（机加工后）之日起一个月内提出，属于其他性能的异议，应在收到圆棒之日起三个月内提出。如需仲裁，甲方可委托第三方单位进行仲裁，并在甲方共同取样检测。

### 5.2 组批

扁条（机加工后）应按横截面成批提交验收。

### 5.3 计件

扁条（机加工后）应按加工形式计件收费。

### 5.4 检验项目

每批扁条（机加工后）应进行尺寸偏差、外观质量的检验。

### 5.5 检验结果的判定

5.5.1 任一扁条（机加工后）的尺寸偏差不合格时，判该扁条不合格。

5.5.2 任一扁条（机加工后）的外观质量不合格时，判该扁条不合格。

## 6 标识、包装、运输、贮存

### 6.1 标识

6.1.1 每件扁条（机加工后）应在板面喷码标识船号、分段号、零件号、ABS、合金状态、批次号、尺寸规格、托盘（三维图上的托盘内容）、坡口过渡斜符合、方向符号等信息（根据需方下单合同提供标识信息进行标识）。

6.1.2 扁条（机加工后）包装应有标签，标识应符合 GB/T 3199 的规定。

6.1.3 扁条（机加工后）按图纸要求画好折弯或弯曲加工线。

## 6.2 包装

扁条（机加工后）应按托盘号进行打包好每托，包装要求参考 GB/T 3199 的规定或按订单要求执行。

## 6.3 运输、贮存

扁条（机加工后）的运输、贮存应符合 GB/T 3199 《铝及铝加工产品包装、标志、贮存、运输》标准规定的规定；有特殊要求时可双方协商确定，并在合同（或订货单）中注明。

## 6.4 质量证明书

每批扁条（机加工后）应附有产品质量证明书，机加工检验记录表等。



甲方：广西南南铝加工有限公司  
(盖章)

甲方代表：

日期：

2025年5月20日



乙方：南宁顺之昌模具有限公司  
(盖章)

乙方代表：

日期：

2025年5月23日

