



技术协议书

协议名称: 圆棒车皮技术协议

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 04 月 17 日



目 录

1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 要求	1
3.1 牌号、状态、规格	1
3.2 尺寸偏差	1
3.3 切头尾	2
3.4 外观质量	2
3.5 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	3
5 检验规则	3
5.1 检查和验收	3
5.2 组批	3
5.3 计重	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



圆棒车皮技术协议

1 范围

本协议规定了圆棒车皮的技术要求、检验规则、标识、包装、运输和贮存要求。

本协议适用于圆棒车皮的乙方生产、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。

YS/T 67 变形铝及铝合金圆铸锭

GB/T 3199 铝及铝合金加工产品 包装、标志、运输、贮存

3 要求

3.1 牌号、规格

变形铝合金圆棒的合金牌号和规格根据具体订单合同要求。

3.2 尺寸偏差

3.2.1 圆棒车皮后外径尺寸偏差应符合表1的规定。若有其他要求可在具体订单合同注明。

表1 车皮后外径尺寸公差要求

产品类别	外径	外径允许偏差
	mm	
圆铸锭	≤124	±1
	>124~300	±2
	>300~800	±4
	>800~1350	±5

注：若车至公差范围时，因铸锭本身带有缺陷无法完全消除，请与甲方联系处理。

3.2.2 长度

定尺圆棒长度允许偏差根据具体订单合同要求。

3.2.3 弯曲度

车皮后圆棒弯曲度应符合表2的规定，若有其他要求可在具体订单合同注明。





表 2 车皮铸锭弯曲度

产品类别	外径 /mm	弯曲度 /mm	
		任意 1000mm 长度	全长/ mm
圆铸锭	≤124	≤3	≤8
	>124~300	≤3	≤7
	>300~1350	≤2	≤6

3.3 切头尾

3.3.1 车皮完成后需完全切除圆棒头尾顶针，锯切面应平直，干净，端面切斜度应符合表 3 规定。若有其他要求可在具体订单合同注明。

表 3 端面切斜度要求

外径/mm	端面切斜度/mm
≤124	≤1
>124~300	≤3
>300~550	≤5
>550~800	≤7
>800	≤9

3.4 外观质量

3.4.1 机械碰伤应不多于四处,允许铲凿修整缺陷,但修整深度应不大于 2 mm。

3.4.2 应清洁,无油污、腐蚀及尘土等外来异物。

3.4.3 不允许有飞边或毛刺。

3.4.4 表面粗糙度≤3.2μm

3.5 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YS/T 67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 圆棒车皮质量应由供方进行检验，保证车皮圆棒质量符合本规范的规定，并填写质量证明书。

5.1.2 需方应对收到的圆棒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，应以书面形式向供方提出。属于外观质量及尺寸偏差的异议，应在收到圆棒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，需方可委托第三方单位进行仲裁，并在需方共同取样。

5.2 组批

圆棒应成批提交验收，每批应由同一熔次、规格的圆棒组成。

5.3 计重

产品应检斤计重。

5.4 检验项目

每批圆棒应进行尺寸偏差、外观质量的检验。

5.5 检验结果的判定

5.5.1 任一圆棒的尺寸偏差不合格时，判该圆棒不合格。

5.5.2 任一圆棒的外观质量不合格时，判该圆棒不合格。

6 标识、包装、运输、贮存

6.1 标识



6.1.1 每根圆棒应在切口一端打钢印标识合金牌号、状态、产品规格、铸锭号等信息(根据甲方提供标识信息进行标识)。

6.1.2 圆棒包装应有标签, 标识应符合 GB/T 3199 的规定。

6.2 包装

圆棒包装要求参考 GB/T 3199 的规定或按订单要求执行。

6.3 运输、贮存

圆棒的运输、贮存应符合 GB/T 3199《铝及铝加工产品包装、标志、贮存、运输》标准要求的規定; 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

每批圆棒应附有产品质量证明书。

本协议一式两份, 甲、乙双方各执一份。



甲方：广西南南铝加工有限公司
(盖章)

甲方代表：

日期：



乙方：南宁顺之昌模具有限公司
(盖章)

乙方代表：

日期：

