

配料与熔炼记录表

炉号	产品名称	合金牌号	材料来源	天气情况	温度(℃)	湿度	配料日期	配料人	审核									
工 序	内容																	
原始炉料分析	合金元素					杂质含量												
	Si	Cu	Mg	Mn	Ti	Fe	Cu	Mg	Zn	Mn	Ti	Ti+Zr	Ni	Sn	Pb	Cr	杂质总和	
	合金标准																	
	合金锭																	
	回炉料																	
	中间合金																	
↓ 计算	合金总重:	Kg		称料人:														
	合金锭:	Kg		调整方法	补加	$Q_{A补} = \frac{Q_{总}(a_{A中限} - a_{A计算})}{a_{A中间合金} - a_{A中限}}$	A为需要补充或冲淡的元素; a_A 为A元素含量(%); $Q_{总}$ 为炉料总重量(Kg), $Q_{总} = Q_{合金锭} + Q_{回炉料}$; $Q_{A补}$ 为需要补加的含A中间合金的重量(Kg), A为纯元素时, $a_{A中间合金} = 1$; $Q_{A1冲}$ 为冲淡元素A需要添加的纯Al的重量(Kg)											
回炉料:	Kg		冲淡		$Q_{A1冲} = \frac{Q_{总}(a_{A计算} - a_{A中限})}{a_{A中限}}$													
↓ 称重	中间合金():	Kg																
	纯金属():	Kg																
↓ 投料	投料顺序:	回炉料 → 合金锭 → 中间合金 → 纯金属																
	投料温度(℃)																	
	投料方法(加入、压入)																	
↓ 精炼	精炼剂名称	加入量		分批次次数		加入方式(压入)		精炼温度(℃)		精炼时间(min)		静置时间(min)						
↓ 扒渣	扒渣时间																	
↓ 变质	变质剂名称	加入量		变质温度(℃)		保温时间(min)												
↓ 送样	送样人(第一次)	送样时间																
↓ 分析结论	送样结果(第一次)	合金元素					杂质含量											
		Si	Cu	Mg	Mn	Ti	Fe	Cu	Mg	Zn	Mn	Ti	Ti+Zr	Ni	Sn	Pb	Cr	杂质总和
	实际含量																	
	结论:	合格		不合格		分析人:		审核:										
↓ 浇注	浇注温度:	℃		模具温度		℃		模具涂料种类:		单个铸件浇注时间:		浇注铸件总数:		浇注铸件废品数:				
注:	当分析结论为化学成分不合格时, 必须进行成分调整处理, 调整方法根据“补加”或“冲淡”公式进行。成分合格后, 方可浇注铸件。																	