

# 宁波港铝锭进口清关指南介绍

产品名称	宁波港铝锭进口清关指南介绍
公司名称	宁波卓鹰供应链有限公司
价格	300.00/票
规格参数	优势1:一站式进口铝锭 优势2:全程一对一跟单 优势3:覆盖全国各大口岸
公司地址	浙江省宁波市鄞州区中山东路1083号003幢(41)(42)B012室
联系电话	13735170267 15058859752

## 产品详情

宁波港铝锭进口清关指南介绍 混合炉浇铸，首先要经过配料，然后倒入混合炉中，搅拌均匀，再加入熔剂进行精炼。浇铸合金锭必须澄清30min以上，澄清后扒渣即可浇铸。浇铸时，混合炉的炉眼对准铸造机的第二、第三个铸模，这样可保证液流发生变化和换模时有一定的机动性。炉眼和铸造机用流槽联接，流槽短一些较好，这样可以减少铝的氧化，避免造成涡旋和飞溅，铸造机停用48h以上时，重新启动前，要将铸模预热4h。铝液经流槽流入铸模中，用铁铲将铝液表面的氧化膜除去，称为扒渣。流满一模后，将流槽移向下一个铸模，铸造机是连续前进的。铸模依次前进，铝液逐渐冷却，到达铸造机中部时铝液已经凝固成铝锭，由打印机打上熔炼号。当铝锭到达铸造机顶端时，已经完全凝固成铝锭，此时铸模翻转，铝锭脱模而出，落在自动接锭小车上，由堆垛机自动堆垛、打捆即成为成品铝锭。铸造机由喷水冷却，但必须在铸造机开动转满一圈后方可给水。每吨铝液大约消耗8-10t水，夏季还需附吹风进行表面冷却。铸锭属于平模浇铸，铝液的凝固方向是自下而上的，上部中间最后凝固，留下一条沟形缩陷。铝锭各部位的凝固时间和条件不尽相同，因而其化学成分也将各异，但其整体上是符合标准的。

关于铝锭的详细介绍：

铝锭是指经过冶炼、精炼等工序后得到的金属铝的固态化合物，通常常见的形态是方块状或圆柱状。铝锭是工业上重要的原材料之一，被广泛应用于汽车制造、航天航空、建筑和电子等领域。在汽车制造领域，铝锭是制造车身结构和车身零部件的重要材料，其轻量化、高强度和耐腐蚀性能使得汽车更加节能环保。在航天航空领域，铝锭用于制造飞机、火箭和航天器的结构部件，它的轻质和高强度可以减轻整个飞行器的重量，提高燃料效率。在建筑领域，铝锭常用于制造窗户、门、天花板、墙板等建筑材料，其耐腐蚀性和美观性使得建筑更加耐用和现代化。

再生铝锭的运输方式有多种选择，包括海运、空运和陆运等。铝锭的HS编码：7601101000 铝锭进口关税：增值税13%进口关税5%东南亚的铝锭有原产地证的可以免除进口关税5%，只需要缴纳增值税13%。其它国家铝锭有原产地证，但不符合东盟协定不能免除进口关税5%。铝锭进口报关需要准备以下资料：

- 1、正本提单或仓单。
  - 2、商业发票。
  - 3、装箱单。
  - 4、原产地证明。
  - 5、合同。
  - 6、正本报关委托。
  - 7、正本商检委托书。
  - 8、付汇情况。
- 铝锭进口流程：1、根据客户提供的Invoice，装箱单等进口铝锭相关资料，制定进口方案；
- 2、根据方案按照货物相关的海关监管条件向相关部门申报，备齐报关所需文件；
  - 3、整理报关所需文件，向主管海关递单申报；
  - 4、在与相关的海关审单人员配合下，海关审单人员会依

据与约定的申报价值审单通过开立海关专用缴款单；

5、根据海关出具的关税、增值税缴款单金额付款完成付款手续，海关盖章放行；

6、货代通知安排运输车辆提货过关。铝锭进口清关注意事项：

1.首先就是注意一下产品含量本身问题，因为这类的很容易固废等。

2.货物外观和外包装要求：再生铝锭海关对产品外观有3要求：形状，大小，颜色统一。

3.使用了木卡板，则卡板需要有熏蒸标识。更多关于进口铝锭的常见问题

1、进口铝锭有没有准入国家限制？2、进口铝锭全程需要多久，每一个环节需要的时间是多久？

3、如果没有进出口权是否可以操作进口铝锭？4、进口铝锭各环节都可以开具专票吗？

5、进口铝锭成本要怎么计算，哪些费用是第二次不会收取的？6、进口铝锭到港后如何提货？

7、一般常用的进口铝锭方式有哪几种？8、进口铝锭我需要注意的细节有哪些？

9、进口铝锭过程中遇到查验我该如何配合？不符标准，可采用机加工与定心敲击法结合修复。严重锈蚀时，应更换阀座。2膜片应光滑，无划痕，弹性符合要求。2控制阀5.2.1调节压力阀阀芯与阀座吻合严密，渗漏试验五分钟，渗漏不超过一滴。根据磨损情况，可相应采取机加工，定心敲击法或研磨法修复。

无法修复则更换。2补油阀质量标准、检修方法与压力阀相同。3泵体部分5.3.1柱塞5.3.1.1与导向套配合尺寸公差为 $\pm 0.02$ mm，圆度为 $0.02$ mm，直线度为 $0.02$ mm，表面粗糙度为 $0.4$ ，表面硬度HRC45-55。1.2配合轴径与定位轴径同轴度 $0.02$ mm。1.3最大修磨量 $0.1D$ (D为直径)。2导向套5.3.2.1与柱塞配合尺寸公差为表面粗糙度5.3.2.2

内径与外径同轴度为 $0.02$ mm。3密封图应有良好弹性，无老化裂纹现象，与柱塞配合面无划痕损伤。4曲轴、中轴部分5.4.1曲轴5.4.1.1主轴颈、曲柄颈与轴瓦配合尺寸公差为 $0.02$ mm，圆度 $0.02$ mm，表面粗糙度 $0.4$ 。1.2主轴颈与曲柄颈平行度为 $0.3$ mm。1.3主轴颈与曲柄颈最大修磨量为直径的 $4\%$ 。2轴瓦壳5.4.2.1与轴瓦配合表面无拉伤起毛现象，表面粗糙度 $0.4$ 。2.2与轴瓦配合表面与导向孔垂直度为 $0.02$ mm。2.3两轴瓦壳

组合后，其两端导向孔同轴度 $0.02$ mm。3轴瓦5.4.3.1与轴瓦壳配合尺寸公差为 $0.02$ mm，与曲柄配合尺寸公差为 $0.02$ mm，配合表面粗糙度 $0.4$ 。3.2轴瓦键槽与定位键配合尺寸公差为 $0.02$ mm。4曲轴套5.4.4.1与主轴颈配合尺寸公差为 $0.02$ mm，表面粗糙度为 $0.4$ 。4.2内径与外径同轴度为 $0.02$ mm。5中轴5.4.5.1与轴套配合尺寸公差为 $0.02$ mm，圆度为 $0.02$ mm，直线度 $0.02$ mm，表面粗糙度 $0.4$ ，调质处理。2配合轴径与定位轴径同轴度 $0.01$ mm。3最大修磨量为直径的 $4\%$ 。6中轴套5.4.6.1

表面粗糙度 $0.4$ 。2内径与外径同轴度 $0.02$ mm。车与验收6.1试车前准备工作6.1.1清除泵座及周围一切工具和杂物。2检查各部连接螺栓是否紧固。3检查密封圈压紧程度。4检查曲轴箱、液压腔、控制阀油箱的润滑油是否充足。5盘车两周，注意泵内有无异响，盘车是否轻便。6检查电器部分与控制装置有无异常现象。7拆去联轴器柱销，检验电机转向是否正确。8装上联轴器柱销，按好安全罩，准备试车。2试车6.2.1开车前必须使泵头内充满水或料液。

表面粗糙度 $0.4$ 。2内径与外径同轴度 $0.02$ mm。车与验收6.1试车前准备工作6.1.1清除泵座及周围一切工具和杂物。2检查各部连接螺栓是否紧固。3检查密封圈压紧程度。4检查曲轴箱、液压腔、控制阀油箱的润滑油是否充足。5盘车两周，注意泵内有无异响，盘车是否轻便。6检查电器部分与控制装置有无异常现象。7拆去联轴器柱销，检验电机转向是否正确。8装上联轴器柱销，按好安全罩，准备试车。2试车6.2.1开车前必须使泵头内充满水或料液。

表面粗糙度 $0.4$ 。2内径与外径同轴度 $0.02$ mm。车与验收6.1试车前准备工作6.1.1清除泵座及周围一切工具和杂物。2检查各部连接螺栓是否紧固。3检查密封圈压紧程度。4检查曲轴箱、液压腔、控制阀油箱的润滑油是否充足。5盘车两周，注意泵内有无异响，盘车是否轻便。6检查电器部分与控制装置有无异常现象。7拆去联轴器柱销，检验电机转向是否正确。8装上联轴器柱销，按好安全罩，准备试车。2试车6.2.1开车前必须使泵头内充满水或料液。

表面粗糙度 $0.4$ 。2内径与外径同轴度 $0.02$ mm。车与验收6.1试车前准备工作6.1.1清除泵座及周围一切工具和杂物。2检查各部连接螺栓是否紧固。3检查密封圈压紧程度。4检查曲轴箱、液压腔、控制阀油箱的润滑油是否充足。5盘车两周，注意泵内有无异响，盘车是否轻便。6检查电器部分与控制装置有无异常现象。7拆去联轴器柱销，检验电机转向是否正确。8装上联轴器柱销，按好安全罩，准备试车。2试车6.2.1开车前必须使泵头内充满水或料液。

表面粗糙度 $0.4$ 。2内径与外径同轴度 $0.02$ mm。车与验收6.1试车前准备工作6.1.1清除泵座及周围一切工具和杂物。2检查各部连接螺栓是否紧固。3检查密封圈压紧程度。4检查曲轴箱、液压腔、控制阀油箱的润滑油是否充足。5盘车两周，注意泵内有无异响，盘车是否轻便。6检查电器部分与控制装置有无异常现象。7拆去联轴器柱销，检验电机转向是否正确。8装上联轴器柱销，按好安全罩，准备试车。2试车6.2.1开车前必须使泵头内充满水或料液。

## [天津进口再生铝锭通关流程](#)