INTERNATIONAL CASTING & MODERN INDUSTRIES CO. الشركة العالمية للمسبوكات والصناعات المتطورة	**Control Plan**	**ICMI**

Engineer	Title
Hossam Farid	General Manager
El Sayed Fathy	Quality Control Manager
Eyad Rashad	Quality Assurance Manager
Ehab Salah	Planning Manager
Ayman Ahmed	Production Manager

Internal Approval			
Controlled By	**El Sayed Fathy**		
Approved By	**Hossam Farid**		
Issue Level/Date:	**QC REF 01**	**Revision Level/Date:**	**Issue/Rev (1/4) - 1/1/2026**

FOR REFERENCE ONLY

INTERNATIONAL CASTING & MODERN INDUSTRIES CO. الشركة العالمية للمسبوكات والصناعات المتطورة	Control Plan												ICMI
Ser.	**Operation #**	**Material**	**Operation Description**	**Characteristics**	**Measurement Technique**	**Machine/Device/ Equipment/Tools**	**Specification / Tolerance**	**Sample**		**Responsible**	**Reaction Plan**	**Documents**	**Records**
								Size	Frequency				
Operation: 00 - Receiving													
1	00-1	All	Receiving New Sand	AFS Number	Sieve analysis	Lab Sifter	Molding Sand: 46--54 AFS Housing Core: 46-54AFS	1 Sample	Lot	Lab	Compare with internal spec. the rejection will be to any sand out the range of 46 - 54 AFS, the sand will be identifid as following: Molding sand: 46-54 AFS Core sand: 46 - 54 AFS	QC OP 01	QC RC 01
2	00-2	All	Receiving Bentonite	Review the supplier certificate	___	____	____	____	Batch	Quality	Compare customer receiving certificate with internal spec. and accept or reject the lot	QC OP 01	QC RC 01
3	00-3	All	Receiving steel shot	Review the supplier certificate	___	___	___	___	Batch	Quality	Compare customer receiving certificate with internal spec. and accept or reject the lot	QC OP 01	QC RC 01
4	00-4	All	Receiving metal additives (Cu, FeMn, FeSi and FeSiMg)	Review certificate. Cu: visual inspection and clean from plastic if any	___	___	___	___	Batch	Quality	Compare supplier receiving certificate with the internal spec. and accept or reject the lot	QC OP 01	QC RC 01

FOR REFERENCE ONLY

ICMI INTERNATIONAL CASTING & MODERN INDUSTRIES CO. الشركة العالمية للمسبوكات والصناعات المتطورة	**Control Plan**											**ICMI**
Ser.	**Operation #**	**Material**	**Operation Description**	**Characteristics**	**Measurement Technique**	**Machine/Device/ Equipment/Tools**	**Specification / Tolerance**	**Sample**		**Responsible**	**Reaction Plan**	**Documents**	**Records**
								Size	Frequency				
Operation: 00 - Receiving													
5	00-5	GGG	Review steel scrap	Review the chemical analysis & visual inspection	Chemical composition visual aid	Spectrometer	Ductile Iron _____ Cr: 0.055 % max Si: 0.40 % max Mn: 0.40 % max P: 0.03 % max S: 0.02 % max Mo: 0.05 % max B: 0.007 % max V: 0.05 % max AL: 0.10 % max Sn: 0.06 % max Ni: 0.10 % max Ti: 0.01 % max Pb: 0.01 % max	1 Samples	Lot	Lab Metal dept.	Compare the average analysis of the two samples with internal spec. and reject or accept the lot.	QC OP 01	QC RC 01
6	00-6	GG	Review steel scrap	Review the chemical analysis & visual inspection	Chemical composition visual aid	Spectrometer	Grey Iron _____ Cr: 0.1 % max Si: 1 % max Mn: 1 % max P: 0.06 % max S: 0.06 % max Mo: 0.05 % max B: 0.007 % max V: 0.05 % max AL: 0.15 % max Sn: 0.06 % max Ni: 0.10 % max Ti: 0.01 % max Pb: 0.01 % max	1 Samples	Lot	Lab Metal dept.	Compare the average analysis of the two samples with internal spec. and reject or accept the lot. FOR REFERENCE ONLY	QC OP 01	QC RC 01

ICMI INTERNATIONAL CASTING & MODERN INDUSTRIES CO. الشركة العالمية للمسبوكات والصناعات المتطورة	**Control Plan**	**ICMI**

Ser.	Operation #	Material	Operation Description	Characteristics	Measurement Technique	Machine/Device/ Equipment/Tools	Specification / Tolerance	Sample		Responsible	Reaction Plan	Documents	Records
								Size	Frequency				
Operation: 10 - Metal													
7	10-1	All	Charging	Charge weight (Kg) Additives amount	Weighing the charge weighing and adding the additives	Balance Balance	According to Work instruction	100%	Every charging operation	Furnace operator	Weigh additives manually then add with the charge to the furnace	PRD PR 03	PRD RC 06
8	10-2	All	Melting	Chemical analysis (percentage of every element)	Chemical analysis	Spectrometer	According to the material grade See table 1 Chemical compsition & Pouring Temperature and time	1 Sample	Every melt	Lab.	Additives manualy added, and take sample to check the furnace	PRD PR 03	Spectrometer outpot
9	10-3	All	Melting	Tapping Temperature	Thermo - couple	Dipping Thermocouple	1350°C - 1450 Grey Iron 1500 - 1550 Ductilr Iron	Min. 1 check	Every melt	Furnace operator	Applying the power required for heating	PRD PR 03	PRD RC 06 & QC RC 07
10	10-4	All	Treatment	Ladel status	Visual	Manualy	Red hot clean ladle.	1 check	Every ladle	Treatment operator	Changing the ladle and reheating the ladle		
11	10-5	GGG	Treatment	Amount of master alloy (FeSiMg)	weighing the added master alloy	Balance	FeSiMg alloy: 20 kg/ ton Max.	100%	Befor every treatment process	Treatment operator	Weigh the master alloy manualy	PRD PR 03	PRD RC 06
12	10-6	GGG	Treatment	Amount of inoculation	Weighing the MSI grade inoculation	Balance	Ferrosilicon Barium 1.5Kg / 500kg metal	100%	On ladle inoculation	Treatment operator	Put the inoculation during the tapping in the ladle	PRD PR 03	

FOR REFERENCE ONLY

INTERNATIONAL CASTING & MODERN INDUSTRIES CO. الشركة العالمية للمسبوكات و الصناعات المتطورة	Control Plan												ICMI
Ser.	**Operation #**	**Material**	**Operation Description**	**Characteristics**	**Measurement Technique**	**Machine/Device/ Equipment/Tools**	**Specification / Tolerance**	**Sample**		**Responsible**	**Reaction Plan**	**Documents**	**Records**
								Size	Frequency				
Operation: 10 - Metal													
13	10-7	All	Ladle deslagging	Deslagging	Visual	Manualy	Acceptpable Clean Metal	100%	Every ladle	Deslagging operator	Re-deslag		
14	10-8	All	Mg Recovery	Recovery	Chemical analysis	Spectrometer	Min. 0.03 Mg in the ladle just befor pouring	1 check	Every ladle	Quality inspector	If Mg% in Ladle less than 0.03 Reject the molds	Control Plan	Spectrometer outpot
15	10-9	All	Pouring	Inoculation efficency	Check the wedge chill width with the inoculation amount	Visual + caliper if needed	Chill width 8mm max before inoculation and 4 mm max after inoculation	Ladle	per Ladle	Quality inspector	Befor the inoculation increase the Si% in the furnace. -Return the ladle to the furnace and adjust the Si contents.	PRD PR 03	

FOR REFERENCE ONLY

ICMI INTERNATIONAL CASTING & MODERN INDUSTRIES CO. الشركة العالمية للمسبوكات والصناعات المتطورة	Control Plan												ICMI
Ser.	**Operation #**	**Material**	**Operation Description**	**Characteristics**	**Measurement Technique**	**Machine/Device/Equipment/Tools**	**Specification / Tolerance**	**Sample**		**Responsible**	**Reaction Plan**	**Documents**	**Records**
								Size	Frequency				
Operation: 20 - Sand													
16	20-1	All	Sand Preparation	Compactability	Applying a standerd compacting force	Pneumatic rammer	(42 - 52%)	1 sample	Every 3 hours max.	Beloi M/C	Mixer automatic water regulator	QC OP 03	QC RC 20
17	20-2	All	Sand Preparation	Moisture content	Weighing of the sand befor and after drying	Drying oven + Sensitive balance	(3.5 - 5.0%)	1 sample	Every 3 hours max.	Lab.	Mixer automatic water regulator	QC OP 03	QC RC 20
18	20-3	All	Sand Preparation	Permeability	Folw rate of air through a standerd specimen	Direct absolute perimeter	(110 - 200)	1 sample	Every 3 hours max.	Lab.	Check and adjust fines content and additives to the accepted content	QC OP 03	QC RC 20
19	20-4	All	Sand Preparation	Green compressive strength	Compressing a standerd specimen till failure	universal sand strength m/c	(12-20 PSI)	1 sample	Every 3 hours max.	Lab.	Check active clay and add bentonite if required	QC OP 03	QC RC 20
20	20-5	All	Sand Preparation	Bentonite percentage (Active clay)	Interaction between Methylene blue and the active clay	Methylene blue clay tester plus accessories	(8 -12 %)	1 sample	Every 3 hours max.	Lab.	Adapt the value of added bentonite to the mixer	QC OP 03	QC RC 20
21	20-6	All	Sand Preparation	Loss on ignition (LOI)	Weighing of the sand before and after heating	Muffle furance + Sensitive balance	**(5 - 6.5%)**	1 sample	Every Week.	Lab.	Adjust the amount of coal dust added to the mixer through the control room panel	QC OP 03	QC RC 20
22	20-7	All	Sand Preparation	Total fines (TF)	Weighing of the sand before and after Washing	washing Flask + Muffle Furnace + Senstive balance	(12.5 - 14.5 %)	1 sample	Every Week.	Lab.	Add New Sand and check the effeciency of Dedasting system	QC OP 03	QC RC 20

FOR REFERENCE ONLY

INTERNATIONAL CASTING & MODERN INDUSTRIES CO. الشركة العالمية للمسبوكات والصناعات المتطورة	Control Plan												ICMI
Ser.	**Operation #**	**Material**	**Operation Description**	**Characteristics**	**Measurement Technique**	**Machine/Device/Equipment/Tools**	**Specification / Tolerance**	**Sample**		**Responsible**	**Reaction Plan**	**Documents**	**Records**
								Size	Frequency				
Operation: 30 - Cores (For cored products only)													
23	30-1	All	Core making	Resin % (1) Resin % (2) Catalyst	—	Core M/C	According to WI	1 Check	Every shift	core M/C operator	Readjusting quantities	PRD PR 01	
24	30-2	All	Core making	Core appearance (Damage, Fins, cracks, etc)	Visual	Manually	No broken part, not friable	100%	Every shot	Core quality operator	Reject the bad core	QC OP 03	

FOR REFERENCE ONLY

ICMI INTERNATIONAL CASTING & MODERN INDUSTRIES CO. الشركة العالمية للمسبوكات والصناعات المتطورة	Control Plan											ICMI
Ser.	**Operation #**	**Material**	**Operation Description**	**Characteristics**	**Measurement Technique**	**Machine/Device/ Equipment/Tools**	**Specification / Tolerance**	**Sample**		**Responsible**	**Reaction Plan**	**Documents**	**Records**
								Size	Frequency				
	Operation: 50 - Inspection												
25	50-1	All	Off line lab inspection	Lay out inspection	Measuring	Manual Measuring Devices	According to the related drawing	One piece every 4000 pieces		Quality inspector	Check the pattern dimensions and check the casting process	QC OP 03	QC RC 21
26	50-2	All	Off line lab inspection	Average hardness on different points on the specified section of the product	Resistance offered by the surface	Hardness Taster	According to the customer requirement	One piece every 4000 pieces		Quality inspector	Stop and check all casting processes and evaluate the product	QC OP 03	QC RC 21
27	50-3	All	Off line lab inspection	Tensile strength and elongation	Tenes the specimen till failure	Universal strength m/c Out Sourcing	According to the material grade specification	One piece every 4000 pieces		Quality inspector	Reject The batch	QC OP 03	QC RC 21
28	50-4	All	Off line lab inspection	Microstructure	Visual	Microscope	According to the material grade specification	One piece every 4000 pieces		Quality inspector	Stop and check all casting processes and evaluate the product	QC OP 03	QC RC 21
29	50-5	All	Final inspection	Contour line, cast defects, brightness, fetting defects	Visual	Manual	According to customer specification	100%		Quality inspector	Reject the defected parts and define the precentage of the defect	QC OP 02	QC RC 08
30	50-6	Gully tops and manhole tops (Table 1)	Off line lab inspection	Measuring the permanent set	Permissible Permanent Set	Press	According to table 2 (BS EN 124 8.1 to 8.3)	3 pieces	One piece every 4000 pieces	Quality inspector	Reject the batch	QC OP 03	QC RC 21
31	50-7	Gully tops and manhole tops (Table 1)	Final Inspection	Vents	Visual	Manual	According to specification BS EN 124 Table A.3	100%		Quality inspector	Reject the cover	QC OP 03	QC RC 21
32	50-8	Gully tops and manhole tops (Table 1)	Final Inspection	Vents Dimension	Measuring	Manual	According to specification BS EN 124 Table A.3 and product Drawing	1 pieces	One piece every 4000 pieces	Quality inspector	Check the pattern dimensions and check the casting process	QC OP 03	QC RC 21
33	50-9	Gully tops and manhole tops (Table 1)	Final Inspection	Clear Opening	Measuring	Manual	According to specification BS EN 124 Table A.3 and product Drawing	1 pieces	One piece every 4000 pieces	Quality inspector	Check the pattern dimensions and check the casting process	QC OP 03	QC RC 21
34	50-10	Gully tops and manhole tops (Table 1)	Final Inspection	Depth of insertion	Measuring	Manual	According to specification BS EN 124 Table A.3 and product Drawing	1 pieces	One piece every 4000 pieces	Quality inspector	Check the pattern dimensions and check the casting process	QC OP 03	QC RC 21

FOR REFERENCE ONLY

ICMI INTERNATIONAL CASTING & MODERN INDUSTRIES CO. الشركة العالمية للمسبوكات والصناعات المتطورة	Control Plan											ICMI
Ser.	**Operation #**	**Material**	**Operation Description**	**Characteristics**	**Measurement Technique**	**Machine/Device/Equipment/Tools**	**Specification / Tolerance**	**Sample**		**Responsible**	**Reaction Plan**	**Documents**	**Records**
								Size	**Frequency**				
	Operation: 50 - Inspection												
35	50-11	Gully tops and manhole tops (Table 1)	Final Inspection	Total Clearance	Measuring	Manual	According to specification BS EN 124 Table A.3 and product Drawing	1 pieces	One piece every 4000 pieces	Quality inspector	Check the pattern dimensions and check the casting process	QC OP 03	QC RC 21
36	50-12	Gully tops and manhole tops (Table 1)	Final Inspection	Seating	Measuring	Manual	According to specification BS EN 124 Table A.3 and product Drawing	1 pieces	One piece every 4000 pieces	Quality inspector	Check the pattern dimensions and check the casting process	QC OP 03	QC RC 21
37	50-14	Gully tops and manhole tops (Table 1)	Final Inspection	Mass	Weigh	Balance	According to specification BS EN 124 Table A.3 and product Drawing	1 pieces	One piece every 4000 pieces	Quality inspector	Check the pattern dimensions and check the casting process	QC OP 03	QC RC 21
38	50-15	Gully tops and manhole tops (Table 1)	Final Inspection	Slot dimension	Measure	Manual	According to specification BS EN 124 Table A.3 and product Drawing	1 pieces	One piece every 4000 pieces	Quality inspector	Check the pattern dimensions and check the casting process	QC OP 03	QC RC 21
39	50-16	Gully tops and manhole tops (Table 1)	Final Inspection	Positioning	Visual	Manual	According to specification BS EN 124 Table A.3 and product Drawing	100%		Quality inspector	Check the assemble process	QC OP 03	QC RC 21
40	50-17	Gully tops and manhole tops (Table 1)	Final Inspection	Frame bearing area	Measure	Manual	According to specification BS EN 124 Table A.3 and product Drawing	1 pieces	One piece every 4000 pieces	Quality inspector	Check the pattern dimensions and check the casting process	QC OP 03	QC RC 21
41	50-18	Gully tops and manhole tops (Table 1)	Final Inspection	Frame depth	Measure	Manual	According to specification BS EN 124 Table A.3 and product Drawing	1 pieces	One piece every 4000 pieces	Quality inspector	Check the pattern dimensions and check the casting process	QC OP 03	QC RC 21
42	50-19	Gully tops and manhole tops (Table 1)	Final Inspection	Opening angle	Measure	Manual	According to specification BS EN 124 Table A.3 and product Drawing	1 pieces	One piece every 4000 pieces	Quality inspector	Check the pattern dimensions and check the assembly process	QC OP 03	QC RC 21
43	50-20	Gully tops and manhole tops (Table 1)	Final Inspection	Marking	Visual	Manual	According to specification BS EN 124 Table A.3 and product Drawing	100%		Quality inspector	Check the pattern and the process	QC OP 03	QC RC 21

FOR REFERENCE ONLY

ICMI INTERNATIONAL CASTING & MODERN INDUSTRIES CO. الشركة العالمية للمسبوكات والصناعات المتطورة	Control Plan Table 1: Chemical Composition & Pouring Temperature	ICMI

Material Grade	Chemical Analysis				Pouring Temperature
	Melting Furance	After Treatment	Tensile	Hardness	
GGG 50	C: 3.75 -3.9% Si: 1.6 max Mn: 0.35 % max P: 0.05% max S: 0.35% max Cu: 0.70% max Ni: 0.15% max Cr: 0.07% max Al: 0.02% max Sn: 0.02% max B: 0.007% max	C: 3.6 - 3.95% Si: 2.45 -2.80 Mn: 0.45 max P: 0.05% max S: 0.025% max Cu: 0.70% max Mg: 0.030-0.065% Ni: 0.15% max Cr: 0.07% max Al: 0.02% max Sn: 0.02% max B: 0.007% max Si plus 5 kg / ton inoculation	500 Mpa Min	185-240	**As per product list**
GGG 40	C: 3.75 -3.9% Si: 1.6 max Mn: 0.30 % max P: 0.05% max S: 0.035% max Cu: 0.15% max Ni: 0.15% max Cr: 0.07% max Al: 0.02% max Sn: 0.02% max B: 0.007% max	C: 3.6 - 3.85% Si: 2.5 -2.70 Mn: 0.45 max P: 0.05% max S: 0.025% max Cu: 015% max Mg: 0.030-0.065% Ni: 0.15% max Cr: 0.07% max Al: 0.02% max Sn: 0.02% max B: 0.007% max Si plus 5 kg / ton inoculation	400 Mpa Min	185-240	**As per product list**
GG 15	C: 3.40-3.6% Si: 2.25 - 2.55% Mn: 0.4 - 0.6% P: 0.06% max S: 0.1% max Cu: 0.15% max Ti: 0.015% max Cr: 0.15% max Al: 0.015% max Sn: 0.08% max Ni: 0.15% max	Si plus 3 kg / ton inoculation	150 Mpa Min	185-240	**As per product list**
GG 20	C: 3.30-3.5% Si: 2.05 - 2.25% Mn: 0.4 - 0.6% P: 0.06% max S: 0.1% max Cu: 0.15% max Ti: 0.015% max Cr: 0.15% max Al: 0.015% max Sn: 0.08% max Ni: 0.15% max	Si plus 3 kg / ton inoculation	200 Mpa Min	185-240	**As per product list**
GG 25	C: 3.10-3.3% Si: 1.85-2.15% Mn: 0.5-0.8% P: 0.06% max S: 0.1% max Cu: 0.15% max Ti: 0.015% max Cr: 0.15% max Al: 0.015% max Sn: 0.08% max Ni: 0.15% max	Si plus 3 kg / ton inoculation	250 Mpa Min	185-240	**As per product list**

FOR REFERENCE ONLY

ICMI INTERNATIONAL CASTING & MODERN INDUSTRIES CO. الشركة العالمية للمسبوكات والصناعات المتطورة	Table 2	ICMI

Pos. No.	Part Number	Product Type	Material Grade	Set Weight (Kg)	Prod. Line	Class	CO	Permissible Permanent Set (mm)
1	DU001 (400/07/08)	Gully tops and manhole tops	ISO 1083 Grade 500/7 S.G. NODULAR IRON	**63.6**	BL	D 400	600	2
2	DU002 (400/07/11)			**76.6**	BL	D 400	600	2
3	DU020 (400/199/200)			**22.9**	J.S	D 400	300	1
4	Du022 (400/37/38)			**78.8**	BL	D 400	675	2.25
5	DU034 (400/155/156)			**77**	BL	D 400	600	2
6	DU036 (400/96/97)			**29.7**	BL	D 400	375	1.25
7	DU040 (400/203/204)			**39**	BL	D 400	400	1.34
8	DU043A (125/10/94)			**29.5**	BL	B 125	450	1.5
9	DU044A (125/12/13)			**36.5**	BL	B 125	600	2
10	DU060 (400/138/139-50			**57.2**	BL	D 400	450	1.5
11	DU077 (400/197/198)			**9**	J.S	D 400	150	1
12	DU079 (400/86/87-50)			**45**	J.S	D 400	450	1.5
13	DU084 (400/37/74)			**91.9**	H.M	D 400	675	2.25
14	DU099 (400/97/130)			**34.2**	BL	D 400	375	1.25
15	Du116 (400/195/196)			**27.9**	J.S	D 400	280	1
16	DU135 (400/215/96)			**31.4**	J.S	D 400	375	1.25
17	DU136 (400/215/130)			**35.9**	BL	D 400	375	1.25

FOR REFERENCE ONLY

Map MRM

Planning Department

Serial	Customer	Product Information		Material	Production Line	ACTIVE	Technical Specifications				R.Material Required CORES
							Weight of part	Mold Gross Weight Kg	Fram Size	Number of pieces per mold	Number of Cores per mold
1	الوايلر	25-160	NT	GG15	BL		9.75	27.9	800×1000	2	4
2	الوايلر	25-200	NT	GG15	J.S	A	14.75	21.1	500×600	1	3
2	الوايلر	32-200	NT	GG15	J.S		17	24.3	400×500	1	2
3	الوايلر	40-200	NT	GG15	J.S	A	20	28.6	800×1000	1	2
4	الوايلر	40-250	NT	GG15	BL	A	22.5	64.3	800×1000	2	2
5	الوايلر	50-200	NT	GG15	BL	A	19.5	55.7	800×1000	2	2
6	الوايلر	50-250	NT	GG15	J.S	A	23	65.7	800×1000	2	2
7	الوايلر	65-200	NT	GG15	J.S	A	27	38.6	500×600	1	2
8	الوايلر	80-160	NT	GG15	J.S	A	30	42.9	500×600	1	2
9	الوايلر	32-160	NT	GG15	J.S	A	16.4	23.4	500×600	1	3
9	الوايلر	40-160	NT	GG15	BL		17	72.9	800×1000	3	4
9	الوايلر	65-160	NT	GG15	BL		21	30.0	800×100	1	2
9	الوايلر	50-160	NT	GG15	BL		19	81.4	800×1000	3	3
10	الوايلر	50-200	NS	GG15	BL	A	17	48.6	800×1000	2	2
10	الوايلر	50-250	NS	GG15	BL		27	77.1	800×1000	2	2
10	الوايلر	80-160	NS	GG15	J.S		27	38.6	500×600	1	2
10	الوايلر	100-160	NS	GG15	J.S		40	57.1	600×700	1	2
11	الوايلر	150-160	NS	GG15	BL	A	70	100.0	800×1000	1	3
11	الوايلر	150-200	NS	GG15				0.0		1	
11	الوايلر	65-250	NS	GG15	J.S		35	50.0	600×700	1	3
12	الوايلر	65-400	NS	GG15	BL	A	44	62.9	800×1000	1	2
12	الوايلر	65-315	NS	GG15	J.S		42	60.0	600×700	1	2
12	الوايلر	80-315	NS	GG15				0.0		1	
12	الوايلر	100-315	NS	GG15			55	78.6		1	
13	الوايلر	80-200	NT	GG15	J.S	A	33.5	47.9	600×700	1	3
14	الوايلر	100-200	NT	GG15	J.S	A	46	65.7	600×700	1	3
15	الوايلر	100-250	NS	GG15	BL	A	56	80.0	600×700	1	2
16	الوايلر	125-250	NS	GG15	BL	A	65	92.9	800×1000	1	2
	الوايلر	150/250		GG15	BL		105				
17	الوايلر	200-200	NT	GG15	BL	A	150	214.3	800×1000	1	
18	الوايلر	200-200	NTL	GG15	BL	A	150	214.3	800×1000	1	3
18	الوايلر	80-250	NTL	GG15	BL		42	60.0	800×1000	1	2
18	الوايلر	150-200	NTL	GG15	BL		56	80.0	800×1000	1	
18	الوايلر	65-400	NS	GG15			44	62.9		1	
19	الوايلر	80-400	NS	GG15	BL	A	62	88.6	800×1000	1	2
19	الوايلر	100-400	NS	GG15	BL		75	107.1	800×1000	1	2
20	الوايلر	125-400	NS	GG15	BL	A	90	128.6	800×1000	1	2
20	الوايلر	150-400	NS	GG15	BL		115	164.3	800×1000	1	2
20	الوايلر	80-400/2	NS	GG15	BL		90	128.6	800×1000	1	3
20	الوايلر	100-400/2	NS	GG15	BL		0	0.0	800×1000	1	3
20	الوايلر	125-400-1	أجسام	GG15			90	128.6		1	
20	الوايلر	150-400/1	أجسام	GG15	BL		105	150.0	800×1000	1	2
20	الوايلر	150-400/2	أجسام	GG15			127	181.4		1	
20	الوايلر	150-250	أجسام	GG15	BL		105	150.0	800×1000	1	2
21	الوايلر	125-315	أجسام	GG15	BL	A	85	121.4	800×1000	1	
21	الوايلر	150-315	أجسام	GG15				0.0		1	
21	الوايلر	200-250	أجسام	GG15			105	150.0		1	
21	الوايلر	200-315	أجسام	GG15	H.M			0.0		1	
	الوايلر	200/500	أجسام	GG15	H.M		256				
22	الوايلر	200-400	أجسام	GG15	H.M	A	240	685.7	0	2	1
22	الوايلر	250-315	أجسام	GG15	H.M		315	900.0	0	2	1
22	الوايلر	250-400	أجسام	GG15	H.M			0.0		1	
23	الوايلر	150-500	أجسام	GG15	H.M	A	175	250.0		1	
23	الوايلر	200-400	أجسام	GG15	H.M		240	342.9		1	
23	الوايلر	250-400	أجسام	GG15	H.M			0.0		1	
24	الوايلر	SZ 60-65	أجسام	GG15	H.M	A	1450	2071.4		1	
24	الوايلر	AF 30-330 علوي	أجسام	GG15	H.M			0.0		1	
24	الوايلر	AF 30-330 سفلي	أجسام	GG15	H.M			0.0		1	
24	الوايلر	AF 100-150 علوي	أجسام	GG15	H.M			0.0		1	
24	الوايلر	AF 100-150 سفلي	أجسام	GG15	H.M			0.0		1	
24	الوايلر	AF 480 علوي	أجسام	GG15	H.M			0.0		1	
24	الوايلر	AF 480 سفلي	أجسام	GG15	H.M			0.0		1	
24	الوايلر	100\250	اجسامSPL	GG15	BL		56	80.0		1	

FOR REFERENCE ONLY

Map MRM

Planning Department

Serial	Customer	Product Information		Material	Production Line	ACTIVE	Technical Specifications				R.Material Required CORES
							Weight of part	Mold Gross Weight Kg	Fram Size	Number of pieces per mold	Number of Cores per mold
25	الوايلر	150\320	اجسامSPL	GG15	H.M	A	260	371.4		1	
25	الوايلر	50-135	اجسامSPL	GG15	J.S		58	82.9		1	
26	الوايلر	80-145	اجسامSPL	GG15	H.M	A	80	114.3		1	
27	الوايلر	80\180	اجسامSPL	GG15	H.M	A	92	131.4		1	
27	الوايلر	100\250\3	ريش SPL	GG20				0.0		1	
27	الوايلر	150\320	ريش SPL	GG20				0.0		1	
27	الوايلر	80\180	ريش SPL	GG20				0.0		1	
27	الوايلر	3\320\150	ريش SPL	GG20				0.0		1	
27	الوايلر	5\320\150	ريش SPL	GG20				0.0		1	
27	الوايلر	100\250	زعنفة	GG20				0.0		1	
28	الوايلر	150-320	فلانشة بزعنفة	GG20	H.M	A	5	7.1		1	
28	الوايلر	100\250	فلانشة بزعنفة	GG20	H.M		4	5.7		1	
28	الوايلر	100\250	حلقات SPL	GG25				0.0		1	
29	الوايلر	3\150\320	حلقات SPL	GG25	H.M	A	14.5	20.7		1	
29	الوايلر	80\180	حلقات SPL	GG25				0.0		1	
30	الوايلر	5\150\320	حلقات SPL	GG25	H.M	A	20	28.6		1	
30	الوايلر	25-160	المراوح الزهر NT	GG20				0.0		1	
30	الوايلر	25-200	المراوح الزهر NT	GG20				0.0		1	
31	الوايلر	32-200	المراوح الزهر NT	GG20	J.S	A	4.25	6.1	400×500	1	
31	الوايلر	40-200	المراوح الزهر NT	GG20	J.S			0.0		1	
32	الوايلر	40-250	المراوح الزهر NT	GG20	J.S	A	4.7	6.7		1	
32	الوايلر	50-200	المراوح الزهر NT	GG20				0.0		1	
33	الوايلر	50-250	المراوح الزهر NT	GG20	J.S	A	6	8.6	400×500	1	
34	الوايلر	65-200	المراوح الزهر NT	GG20	J.S	A	5	7.1	400×500	1	1
34	الوايلر	80-160	المراوح الزهر NT	GG20				0.0		1	
34	الوايلر	32-160	المراوح الزهر NT	GG20	J.S			0.0		1	
35	الوايلر	40-160	المراوح الزهر NT	GG20	J.S	A	3.500	20.0	600×700	4	2
36	الوايلر	65-160	المراوح الزهر NT	GG20	J.S	A	3.700	21.1	600×700	4	2
36	الوايلر	50-160	المراوح الزهر NT	GG20	J.S		3.500	20.0	600×700	4	2
36	الوايلر	50-200	المراوح الزهر NS	GG20				0.0		1	
36	الوايلر	50-250	المراوح الزهر NS	GG20	J.S		6	8.6	400×500	1	1
36	الوايلر	80-160	المراوح الزهر NS	GG20	J.S		4	5.7	400×500	1	1
36	الوايلر	100-160	المراوح الزهر NS	GG20			5.17	7.4		1	
37	الوايلر	150-160	المراوح الزهر NS	GG20	J.S	A	5.150	14.7	500×600	2	2
37	الوايلر	150-200	المراوح الزهر NS	GG20				0.0		1	
38	الوايلر	65-250	المراوح الزهر NS	GG20	J.S	A	8.600	12.3	400×500	1	1
39	الوايلر	65-400	المراوح الزهر NS	GG20	J.S	A	23.5	33.6		1	
40	الوايلر	65-315	المراوح الزهر NS	GG20	J.S	A	10	14.3	500×600	1	1
40	الوايلر	80-315	المراوح الزهر NS	GG20	J.S		10.760	15.4	500×600	1	1
41	الوايلر	100-315	المراوح الزهر NS	GG20	J.S	A	13	18.6	500×600	1	1
42	الوايلر	80-200	المراوح الزهر NS	GG20	J.S	A	6.250	8.9	500×600	1	1
43	الوايلر	100-200	المراوح الزهر NS	GG20	J.S	A	6.450	9.2	400×500	1	1
44	الوايلر	100-250	المراوح الزهر NS	GG20	J.S	A	9	12.9	400×500	1	1
45	الوايلر	125-250	المراوح الزهر NS	GG20	J.S	A	15.25	21.8	500×600	1	
46	الوايلر	200-200	المراوح الزهر NS	GG20	J.S	A	11.500	16.4	500×600	1	0
47	الوايلر	200-200/1	المراوح الزهر NS	GG20	J.S	A	16.750	23.9	500×600	1	1
48	الوايلر	200-200/3	المراوح الزهر NTL	GG20	J.S	A	13	18.6		1	2
49	الوايلر	80-250	المراوح الزهر NTL	GG20	J.S	A	9	12.9	500×600	1	
49	الوايلر	150-200	المراوح الزهر NTL	GG20	J.S		8.88	12.7	400×500	1	1
50	الوايلر	80-400	المراوح الزهر NTL	GG20	J.S	A	21.5	30.7	600×700	1	1
51	الوايلر	100-400	المراوح الزهر NTL	GG20	J.S	A	19.500	27.9	600×700	1	1
51	الوايلر	125-400	المراوح الزهر NTL	GG20			21	30.0		1	
52	الوايلر	150-400	المراوح الزهر NTL	GG20	J.S	A	22	31.4	600×700	1	1
52	الوايلر	80-400/2	المراوح الزهر NTL	GG20	BL		24	34.3	800×1000	1	1
52	الوايلر	100-400/2	المراوح الزهر NTL	GG20	J.S		22.5	32.1	600×700	1	1
53	الوايلر	125-400/1	المراوح الزهر NTL	GG20	J.S	A	21	30.0	600×700	1	1
54	الوايلر	150-400/1	المراوح الزهر	GG20	BL	A	22	31.4	800×1000	1	1
54	الوايلر	200-200-3	المراوح الزهر	GG20	J.S		13	18.6		1	
54	الوايلر	150-250	المراوح الزهر	GG20				0.0		1	
54	الوايلر	125-315	المراوح الزهر	GG20	BL		13	37.1	800×1000	2	2
54	الوايلر	150-315	المراوح الزهر	GG20	BL		17	24.3	800×1000	1	
54	الوايلر	200-250	المراوح الزهر	GG20	J.S		15.5	22.1		1	
54	الوايلر	200/25	ريشة	GG20			4.75	6.8		1	

FOR REFERENCE ONLY

Map MRM

Planning Department

Serial	Customer	Product Information		Material	Production Line	ACTIVE	Technical Specifications				R.Material Required CORES
							Weight of part	Mold Gross Weight Kg	Fram Size	Number of pieces per mold	Number of Cores per mold
54	الوايلر	200-315	المراوح الزهر	GG20				0.0		1	
54	الوايلر	200-400	المراوح الزهر	GG20				0.0		1	
54	الوايلر	250-315	المراوح الزهر	GG20				0.0		1	
54	الوايلر	250-400	المراوح الزهر	GG20	J.S		4.700	6.7	500×600	1	1
54	الوايلر	150-500	المراوح الزهر	GG20				0.0		1	
54	الوايلر	228 U1B	غطاء جسم	GG15				0.0		1	
55	الوايلر	360	غطاء جسم	GG15	J.S	A	4.5	6.4	400×500	1	1
56	الوايلر	150-160	غطاء جسم	GG15	J.S	A	4.2	18.0	500×600	3	1
57	الوايلر	470	غطاء جسم	GG15	J.S	A	10.5	15.0	500×600	1	1
58	الوايلر	530	غطاء جسم	GG15	J.S	A	21	30.0		1	
58	الوايلر	585	غطاء جسم	GG15	J.S		37.5	53.6	600×700	1	
58	الوايلر	228 U3D	غطاء جسم ميكانيكال	GG15				0.0		1	
59	الوايلر	360	غطاء جسم ميكانيكال	GG15	J.S	A	5.2	14.9	500×600	2	
59	الوايلر	470	غطاء جسم ميكانيكال	GG15	J.S		10.5	30.0	500×601	2	
60	الوايلر	530	غطاء جسم ميكانيكال	GG15	H.M	A	22	31.4		1	
60	الوايلر	585	غطاء جسم ميكانيكال	GG15				0.0		1	
61	الوايلر	SZ 60-65	غطاء جسم	GG15	H.M	A	190	271.4		1	
62	الوايلر	SZ 60-65	حامل بلي	GG15	H.M	A	270	385.7		1	
62	الوايلر	228	حامل بلي	GG15	BL		12	68.6		4	1
63	الوايلر	360	حامل بلي	GG15	BL	A	12	68.6	500×600	4	1
64	الوايلر	470	حامل بلي	GG15	J.S	A	25	35.7	500×600	1	1
64	الوايلر	530	حامل بلي	GG15	J.S		36	51.4		1	
64	الوايلر	100-150-310	حامل بلي AF	GG15	J.S		17.5	25.0	500×600	1	1
64	الوايلر	100-150-310	بيت ميكانيكال AF	GG15				0.0		1	
64	الوايلر	100-150-310	غطاء جسم AF	GG15	J.S		13.5	19.3	500×600	1	2
64	الوايلر	100-150-310	غطاء حامل AF	GG15	J.S		27	38.6		1	
64	الوايلر	100-150-310	جلبة زنق AF	GG15	J.S		35	50.0	500×600	1	2
65	الوايلر	585	حامل بلي	GG15	H.M	A		0.0		1	
66	الوايلر	360	كرسي	GG15	J.S	A	17.5	25.0		1	
66	الوايلر	470	كرسي	GG15				0.0		1	
66	الوايلر	CNH 45	حامل CNH	GG15				0.0		1	
67	الوايلر	CNH 60	حامل CNH	GG15	BL	A	27	38.6		1	
67	الوايلر	CNH 70	حامل CNH	GG15	H.M		35	50.0		1	
67	الوايلر	CNH 60	غطاء حامل CNH	GG15	J.S		1.7	2.4		1	
67	الوايلر	SZ 60-65	كرسي	GG15	H.M		2.4	3.4		1	
68	الوايلر	SZ 60-65	وصلة سحب	GG15	H.M	A	213	304.3		1	
68	الوايلر	WI	غطاء	GG15			25	35.7		1	
68	الوايلر	WQI	غطاء	GG15	H.M		27	38.6		1	
68	الوايلر	wlu	كوبلنج سريع	GG15	H.M		11.75	16.8		1	
68	الوايلر	كوبلنج عريض ٧,٥ حصان	كوبلنج	GG15	J.S		3.6	5.1	600×700	1	0
68	الوايلر	كوبلنج ٢٠ حصان	كوبلنج	GG15	H.M		5.5	7.9		1	
68	الوايلر	كوبلنج ١٥ حصان	كوبلنج	GG15			7.75	11.1		1	
69	الوايلر	لاترنه ١٠ حصان	لاترنه	GG15	J.S	A	13	37.1		2	
69	الوايلر	360	كوبلنج	GG15			7.75	11.1		1	
69	الوايلر	كوبلنج صغير ١٠ حصان	كوبلنج	GG15			2.65	3.8		1	
69	الوايلر	2\250\40	موزع	GG15	J.S		2.500	35.7	500×600	10	
69	الوايلر	2\250\40	موجه	GG15	J.S		3.350	19.1	400×500	4	
69	الوايلر	2\250\40	غطاء	GG15	J.S		13	55.7	400×500	3	
69	الوايلر	2\200\32	موزع	GG15	J.S		1.400	20.0	500×600	10	
69	الوايلر	2\200\32	موجه	GG15	J.S		2.400	13.7	400×500	4	
69	الوايلر	2\200\32	غطاء	GG15	J.S		7	30.0	400×500	3	
69	الوايلر	360	حلقه متوسطه	GG15	J.S		2.75	7.9	400×500	2	
70	الوايلر	360-250	حلقه متوسطه	GG15	J.S	A	8.5	12.1		1	
71	الوايلر	470-315	حلقه متوسطه	GG15	J.S	A	11.75	16.8		1	
71	الوايلر	470-400	حلقه متوسطه	GG15	J.S		1.5	12.9	500×600	6	
72	الوايلر	530-400	حلقه متوسطه	GG15	J.S	A	16.75	95.7	500×600	4	
72	الوايلر	530-400/1	حلقه متوسطه	GG15	J.S		2.3	3.3	500×600	1	
72	الوايلر	585	حلقه متوسطه	GG15	J.S		2.8	4.0	500×600	1	
72	الوايلر	228	غ - حامل بلي	GG15				0.0		1	
73	الوايلر	360	غ - حامل بلي	GG15	J.S	A	0.500	8.6		12	0
74	الوايلر	470	غ - حامل بلي	GG15	J.S	A	0.7	5.0		5	
74	الوايلر	530	غ - حامل بلي	GG15	J.S		0.740	9.5	400×500	9	0
74	الوايلر	585	غ - حامل بلي	GG15				0.0		1	

FOR REFERENCE ONLY

Map MRM

Planning Department

Serial	Customer	Product Information		Material	Production Line	ACTIVE	Technical Specifications				R.Material Required CORES
							Weight of part	Mold Gross Weight Kg	Fram Size	Number of pieces per mold	Number of Cores per mold
74	الوايلر	CNH 45	طلمبه CNH	GG15				0.0		1	
74	الوايلر	CNH 45	محرك CNH	GG15				0.0		1	
74	الوايلر	CNH 60	طلمبه CNH	GG15				0.0		1	
74	الوايلر	CNH 60	محرك CNH	GG15				0.0		1	
74	الوايلر	CNH 70	طلمبه CNH	GG15				0.0		1	
74	الوايلر	CNH 70	محرك CNH	GG15				0.0		1	
74	الوايلر	228	جلاند	GG15				0.0		1	
75	الوايلر	360	جلاند	GG15	J.S	A	0.34	5.8		12	
76	الوايلر	470	جلاند	GG15	J.S	A	0.65	8.4		9	
76	الوايلر	530	جلاند	GG15				0.0		1	
76	الوايلر	585	جلاند	GG15				0.0		1	
76	الوايلر	100-150-310	جسم علوي AF	GG25			58	82.9		1	
76	الوايلر	100-150-310	جسم سفلى AF	GG25			180	257.1		1	
76	الوايلر	حلقة تبريد ٦٠-٦٥ SZ	حلقة تبريد	GG25	H.M		3.2	4.6		1	
76	الوايلر	100-150	حامل بلي AF	GG25			11	15.7		1	
76	الوايلر	100-150	بيت ميكانيكال AF	GG25			3.8	5.4		1	
76	الوايلر	100-150	غطاء جسم AF	GG25			9.5	13.6		1	
76	الوايلر	100-150	غطاء حامل AF	GG25			1.9	2.7		1	
76	الوايلر	100-150	جلبة زنق AF	GG25				0.0		1	
76	الوايلر	wkl	كابلنج	GG15			55	78.6		1	
76	الوايلر	480 رأسى	غ جسم AF ميكانيكل	GG15			9.5	13.6		1	
76	الوايلر	480	غ جسم AF	GG15			19	27.1		1	
76	الوايلر	470	غ جسم AF	GG15			10.5	15.0		1	
76	الوايلر	SZ 60-65	كوبلنج جهة المحرك	GG15	H.M		79	112.9		1	
76	الوايلر	SZ 60-65	كوبلنج جهة الطلمبة	GG15	H.M		55	78.6		1	
76	الوايلر	AF150/320	حلقة متوسطة	GG15			20	28.6		1	
76	الوايلر	480	جلبة زنق AF	GG15			1.5	2.1		1	
76	الوايلر	D400	غطاء شنبر	GG15			48	68.6		1	
76	الوايلر	AF200/150/460	AF	GG15			10.75	15.4		1	
76	الوايلر	200/250/520	جسم سفلى	GG15			580	828.6		1	
76	الوايلر	60-65 SZ	غطاء حامل بلى	GG15	J.S		10.76	15.4		1	
76	الوايلر	13901	سيرو	GG20				0.0		1	
77	الوايلر	SZ 60-65	كابلنج جهة المحرك	GG20	H.M	A	75	107.1		1	
78	الوايلر	SZ 60-65	كابلنج جهة الطلمبة	GG20	H.M	A	55	78.6		1	
#REF!	داوود	محرك ٩٠ S	محرك	GG25	J.S	A	9	25.7		2	
#REF!	داوود	محرك ٩٠ L	محرك	GG25	J.S	A	11	31.4		2	
#REF!	داوود	محرك ١٠٠	محرك	GG25	J.S	A	12.5	35.7		2	
#REF!	داوود	محرك ١١٢	محرك	GG25	J.S	A	16.9	24.1		1	
#REF!	داوود	محرك ١٣٢ M	محرك	GG25	BL	A	25.75	73.6		2	
#REF!	داوود	محرك ١٣٢ S	محرك	GG25	BL	A	21.3	60.9		2	
#REF!	داوود	محرك ٢٠٠	محرك	GG25	BL	A	67	95.7		1	
#REF!	داوود	محرك ١٨٠ L	محرك	GG25	BL	A	55	78.6		1	
#REF!	داوود	محرك ١٨٠ M	محرك	GG25	BL		49	70.0		1	
#REF!	داوود	محرك ٣١٥ M	محرك	GG25	H.M	A	323	461.4		1	
#REF!	داوود	محرك ٣١٥ S	محرك	GG25	H.M		255	364.3		1	
#REF!	داوود	محرك ٢٨٠	محرك	GG25			10	14.3		1	
#REF!	داوود	محرك ٢٥٠	محرك	GG25	H.M	A	120	171.4		1	
#REF!	داوود	محرك ٢٢٥ S	محرك	GG25	BL	A	84	120.0		1	
#REF!	داوود	محرك ٢٢٥ M	محرك	GG25	BI	A	90	128.6		1	
#REF!	داوود	محرك ٨٠	محرك	GG25	H.M	A	6.5	9.3		1	
#REF!	داوود	حامل بلي ١٣٢	حامل بلي	GG15			5.35	7.6		1	
#REF!	داوود	حامل بلي ١١٢	حامل بلي	GG15			8.8	12.6		1	
#REF!	داوود	حامل بلي ٢٠٠	حامل بلي	GG15	J.S		12.5	17.9		1	
#REF!	داوود	حامل بلي ٣١٥	حامل بلي	GG15			2.35	3.4		1	
#REF!	داوود	حامل بلي ٢٨٠ 4B	حامل بلي	GG15			5.7	8.1		1	
#REF!	داوود	حامل بلي ٢٨٠ 2B	حامل بلي	GG15			26.25	37.5		1	
#REF!	داوود	حامل بلي ٢٥٠ 4B	حامل بلي	GG15			1.5	2.1		1	
#REF!	داوود	حامل بلي ٢٥٠ 2B	حامل بلي	GG15	J.S		19.75	28.2		1	
#REF!	داوود	حامل بلي ١٦٠	حامل بلي	GG15			1.5	2.1		1	
#REF!	داوود	حامل بلي ٤٠٠	حامل بلي	GG15			2.85	4.1		1	
#REF!	داوود	حامل بلي ٣٥٥	حامل بلي	GG15			3.1	4.4		1	
#REF!	داوود	حامل بلي ٢٢٥ 4B	حامل بلي	GG15			1.7	2.4		1	
#REF!	داوود	حامل بلي ٢٢٥ 2B	حامل بلي	GG15			19	27.1		1	
#REF!	داوود	علبة ٢٠٠ / ٢٢٥	علبة	GG20		A	5.1	7.3		1	
#REF!	داوود	علبة ٢٨٠ / ٢٥٠	علبة	GG20	J.S		8	11.4		1	

FOR REFERENCE ONLY

Map MRM

Planning Department

Serial	Customer	Product Information		Material	Production Line	ACTIVE	Technical Specifications				R.Material Required CORES
							Weight of part	Mold Gross Weight Kg	Fram Size	Number of pieces per mold	Number of Cores per mold
#REF!	داوود	علبة ٣١٥	علبة	GG20			2.9	4.1		1	
#REF!	داوود	غطاء ٢٠٠ / ٢٢٥	غطاء	GG20		A	2.35	3.4		1	
#REF!	داوود	غطاء ٢٨٠ / ٢٥٠	غطاء	GG20	J.S		3.92	5.6		1	
#REF!	داوود	غطاء ٣١٥	غطاء	GG20			7.25	10.4		1	
#REF!	داوود	داخلي ٢٠٠	داخلي	GG20	J.S	A	1.2	5.1	500 X 400	3	
#REF!	داوود	داخلي ٣١٥	داخلي	GG20				0.0		1	
#REF!	داوود	داخلي ١٨٠	داخلي	GG20				0.0		1	
#REF!	داوود	داخلي ٢٥٠	داخلي	GG20			2.85	4.1		1	
#REF!	داوود	داخلي ٢٨٠	داخلي	GG20				0.0		1	
#REF!	داوود	خارجي ٢٠٠	خارجي	GG20	J.S	A	1.5	6.4	500 X 400	3	
#REF!	داوود	خارجي ٣١٥	خارجي	GG20			7.25	10.4		1	
#REF!	داوود	خارجي ١٨٠	خارجي	GG20				0.0		1	
#REF!	داوود	خارجي ٢٨٠	خارجي	GG20				0.0		1	
#REF!	داوود	خارجي ٢٥٠	خارجي	GG20			2.9	4.1		1	
#REF!	داوود	غطاء بلي داخلي ٢٢٥	غطاء بلي	GG20				0.0		1	
#REF!	داوود	اسطوانة زهر كبيرة	اسطوانة	GG20			4.1	5.9		1	
#REF!	داوود	جاويو		GG20			18.5	26.4		1	
#REF!	داوود	اسطوانة زهرصغيرة		GG20			2.5	3.6		1	
#REF!	داوود	315	غطاء رمان بلى	GG20			4.75	6.8		1	
#REF!	داوود	غرفة تفتيش ٦٠ × ٦٠	غرفة	GG20				0.0		1	
#REF!	داوود	شمبر+طبة داخلية ٦٠*٦٠		GG20			34.75	49.6		1	
#REF!	الدوليه	باردة ١١٠	باردة	GGG50			24	0.0			
#REF!	الدوليه	باردة ١ متر	باردة	GGG50			29	0.0			
#REF!	الدوليه	باردة ١٦٠	باردة	GGG50			6.95	0.0			
#REF!	الدوليه	باردة ٢٠٠	باردة	GGG50			4.2	0.0			
#REF!	الدوليه	باردة ٢٢٥	باردة	GGG50			4.2	0.0			
#REF!	الدوليه	مشترك ١٦٠ / ١٥٠	مشترك	GGG50			30	0.0			
#REF!	الدوليه	مشترك ١٠٠ / ١١٠	مشترك	GGG50			35	0.0			
#REF!	الدوليه	مشترك ١٦٠ / ١٠٠	مشترك	GGG50			22	0.0			
#REF!	الدوليه	مشترك ١٠٠ / ٢٠٠	مشترك	GGG50			32	0.0			
#REF!	الدوليه	قرص ١٠٠ مم	قرص	GGG50			32	0.0			
#REF!	الدوليه	قرص ١٥٠ مم	قرص	GGG50			22	0.0			
#REF!	الدوليه	غطاء شمبر دائرى٦٠*٦٠----٢٨٠	كوع	GGG50			280	0.0			
#REF!	الدوليه	كوع ١٦٠ ٢٢,٥°	كوع	GGG50			8	0.0			
#REF!	الدوليه	حنفية حريق	حنفية	GGG50			39	0.0			
#REF!	الدوليه	قاعدة حنفية	قاعدة	GGG50			14	0.0			
#REF!	الدوليه	غطاء	غطاء	GGG50			8	0.0			
#REF!	الدوليه	قرص	قرص	GGG50			7.5	0.0			
#REF!	الدوليه	جشمة علوي	جشمة	GGG50			31	0.0			
#REF!	الدوليه	جشمة سفلي	جشمة	GGG50			7	0.0			
#REF!	الدوليه	مشترك ١٥٠ / ٢٠٠	مشترك	GGG50			350	0.0			
#REF!	الدوليه	مشترك ٨٠ / ١٦٠	مشترك	GGG50			70	0.0			
#REF!	الدوليه	مشترك ١٥٠ / ١٥٠	مشترك	GGG50			15	0.0			
#REF!	الدوليه	مشترك ١٠٠ / ١٥٠	مشترك	GGG50			14	0.0			
#REF!	الدوليه	مسلوب ١٥٠ / ٢٠٠	مسلوب	GGG50			22	0.0			
#REF!	الدوليه	مسلوب ١٠٠ / ١٥٠	مسلوب	GGG50			14	0.0			
#REF!	الدوليه	مسلوب ٨٠ / ١٠٠	مسلوب	GGG50			9	0.0			
#REF!	الدوليه	بردة ٣١٥	بردة	GGG50				0.0			
#REF!	الدوليه	مشترك ٨٠ / ١١٠	مشترك	GGG50			30	0.0			
#REF!	الدوليه	كوع ١١٠ ٤٥°	كوع	GGG50	J.S		7.5	10.7		1	
#REF!	الدوليه	كوع ١١٠ ٢٢,٥°	كوع	GGG50	J.S		6.5	9.3		1	
#REF!	الدوليه	بردة ٣٠٠/ مرن	بردة	GGG50	BL		37	105.7		2	
#REF!	الدوليه	بردة ٢٥٠/ مرن	بردة	GGG50	BL		28	80.0		2	
#REF!	الدوليه	درج سلم طول ٣٣	درج سلم	GGG50	BL		7	10.0		1	
#REF!	الدوليه	وصلة حائط ٢ م	وصلة حائط	GGG50			22	31.4		1	
#REF!	الدوليه	بردة ٤٠٠	بردة	GGG50	H.M		70	100.0		1	
#REF!	الدوليه	قاعدة بوتوجاز	قاعدة	GGG50	H.M		10	14.3		1	
#REF!	الدوليه	كوع جزمه ٨٠ مم / 90° اوشاش	كوع	GGG50				0.0		1	
#REF!	الدوليه	بردة ٨٠	بردة	GGG50			4.5	6.4		1	
#REF!	الدوليه	بارده ٨٠ مم طول ١م ٢ فلنشه / رمادي	بارده	GGG50			22	31.4		1	
#REF!	الدوليه	بارده ٨٠ مم طول ٦٠ سم ٢ فلنشه / رمادي	بارده	GGG50				0.0		1	
#REF!	الدوليه	برده ٣١٥ مم وش وراس PVC	برده	GGG50	BL		43	61.4		1	
#REF!	الدوليه	برده ٢٨٠ مم وش وراس PVC	برده	GGG50				0.0		1	
#REF!	الدوليه	مشترك ١٦٠ / ١٥٠ مم راسين و وشين PVC	مشترك	GGG50				0.0		1	

FOR REFERENCE ONLY

Map MRM

Planning Department

Serial	Customer	Product Information		Material	Production Line	ACTIVE	Technical Specifications				R.Material Required CORES
							Weight of part	Mold Gross Weight Kg	Fram Size	Number of pieces per mold	Number of Cores per mold
#REF!	الدوليه	مشترك ٢٠٠ / ٨٠ مم راسين و وشين PVC	مشترك	GGG50				0.0		1	
#REF!	الدوليه	كوع ١٦٠ مم / 45^{O} راسين PVC	كوع	GGG50	BL		17	48.6		2	
#REF!	الدوليه	كوع ١٦٠ مم / 22.5^{O} راسين PVC	كوع	GGG50	BL		15.5	44.3		2	
#REF!	الدوليه	كوع ٢٠٠ مم / 22.5^{O} راسين PVC	كوع	GGG50			23	32.9		1	
#REF!	الدوليه	كوع ٢٠٠ مم / 45^{O} راسين PVC	كوع	GGG50			26	37.1		1	
#REF!	الدوليه	مسلوب ١٠٠ / ٨٠ مم اوشاش	مسلوب	GGG50	BL		9	12.9		1	
#REF!	الدوليه	مسلوب ٢٠٠ / ١٥٠ مم اوشاش	مسلوب	GGG50	BL		22	31.4		1	
#REF!	الدوليه	مسلوب ١٥٠ / ١٠٠ مم اوشاش	مسلوب	GGG50	BL		14	20.0		1	
#REF!	الدوليه	كوع جزمه	كوع جزمه	GGG50			25	35.7		1	
#REF!	الدوليه	وسلة ١٠٠	وسلة	GGG50			29	41.4		1	
#REF!	الدوليه	شبكة ٦ بوصة	شبكة	GGG50				0.0		1	
#REF!	الدوليه	درجة سلم بحاري	درجة سلم	GGG50	J.S		7	10.0		1	
#REF!	الدوليه	بردة ١٥٠	بردة	GGG50	BL		14.5	62.1		3	
#REF!	الدوليه	بردة ١١٠	بردة	GGG50				0.0		1	
#REF!	الدوليه	برده ٣٠٠ مم وش وراس	بردة	GGG50	BL		37	52.9		1	
#REF!	الدوليه	مشترك ١٦٠ / ١٠٠ مم راسين و وشين PVC	مشترك	GGG50	BL		22	31.4		1	
#REF!	الدوليه	بردة ١٠٠	بردة	GGG50	BL		9.5	40.7		3	
#REF!	الدوليه	بردة٢٠٠	بردة	GGG50	BL		22	94.3		3	
#REF!	الدوليه	شبكة بوتجاز		GGG50			9	12.9		1	
#REF!	الدوليه	وصله ٦٠		GGG50			17	24.3		1	
#REF!	الدوليه	غطاء غرفة تفتيش٦٠	غطاء	GGG50			280	400.0		1	
#REF!	الدوليه	عينة ٢٨٠		GGG50			160	228.6		1	
#REF!	الدوليه	برواز f٦٠*٦٠		GGG50			36	51.4		1	
#REF!	الدوليه	بردة ٢٢٥	بردةPVC	GGG50	J.S		20	57.1		2	
#REF!	الدوليه	بردة ٢٠٠	بردةPVC	GGG50	J.S		19	54.3		2	
#REF!	الدوليه	بردة ١٦٠	بردةPVC	GGG50	BL		13	111.4		6	
#REF!	الدوليه	بردة٢٨٠		GGG50			35	50.0		1	
#REF!	TUT	Rehau Cover	Frame	GG15	J.S		16.5	23.6	500 X 600	1	
#REF!	TUT	Rehau Frame	Cover	GG20	J.S		11.5	16.4	500 X 600	1	
#REF!	TUT	SL 42 Frame	Frame	GG20	BL	A	29.0	41.4	800 X 1000	1	
#REF!	TUT	SL 42 Cover	Cover	GGG50	J.S	A	14.5	20.7	500 X 600	1	
#REF!	TUT	SL 60 Frame	Frame	GG15	BL		36.0	51.4	800 x 1000	1	
#REF!	TUT	SL 60 Cover	Cover	GG25	BL		21.0	30.0	800 X 1000	1	
#REF!	TUT	B 125 Frame Kassel	Frame	GG25	BL		13.0	18.6	800 X 1000	1	
#REF!	TUT	B 125 Frame	Frame	GG15	BL	A	13.0	18.6	800 X 1000	1	
#REF!	TUT	B 125 Cover W.V	Cover	GG25	BL		24.0	34.3	800 X 1000	1	
#REF!	TUT	B 125 Cover W.O.V	Cover	GG25	BL		24.5	35.0	800 X 1000	1	
#REF!	TUT	B 125 Cover Kassel	Cover	GG25	BL		24.5	35.0	800 X 1000	1	
#REF!	TUT	D 400 w.v	Cover	GG25	BL		48.0	68.6	800 X 1000	1	
#REF!	TUT	D 400 w.o.v	Cover	GG25	BL	A	38.0	54.3	800 X 1000	1	
#REF!	TUT	D 400 w.o.v Kassel	Cover	GG25	BL	A	38.0	54.3	800 X 1000	1	
#REF!	TUT	Cover Trennstelle JP 021 C	Cover	GG15	J.S		1.2	10.3	500 X 600	6	
#REF!	TUT	Cover Trennstelle DEHN 020 E	Cover	GG15	J.S		1.2	10.3	500 X 600	6	
#REF!	TUT	PN 20 Frame	Frame	GG20	BL	A	11.0	15.7	800 X 1000	1	
#REF!	TUT	Grating and Cover PN 20	Cover	GG20	J.S	A	5.0	7.1	500 X 600	1	
#REF!	TUT	Grating Frame D 400	Frame	GG15	J.S	A	22.5	32.1	500 X 600	1	
#REF!	TUT	Grating D 400	Grating	GG15	J.S	A	33.0	47.1	500 X 600	1	
#REF!	TUT	Hydrant Cover	Cover	GG15	J.S		2.2	18.9	500 X 600	6	
#REF!	TUT	Trenstel Frame	Frame	GG15	J.S		4.5	12.9	500 X 600	2	

FOR REFERENCE ONLY

Map MRM

Planning Department

Serial	Customer	Product Information		Material	Production Line	ACTIVE	Technical Specifications				R.Material Required CORES
							Weight of part	Mold Gross Weight Kg	Fram Size	Number of pieces per mold	Number of Cores per mold
#REF!	TUT	PN 10 Frame	Frame	GGG50	J.S	A	6.0	17.1	500 X 600	2	
#REF!	TUT	Grating and Cover PN 10	Cover	GGG50	J.S	A	2.5	14.3	500 X 600	4	
#REF!	TUT	frame D400 Feniks	Frame	GG20	BL	A	25.7	36.7	800 X 1000	1	
#REF!	TUT	Cover D400 Feniks	Cover	GG20	BL	A	34.0	48.6	800 X 1000	1	
#REF!	VECO	F900 (19-500)	شبكه	GGG50	J.S		26	37.1		1	
#REF!	VECO	Gratingf900/340	شبكه	GGG50			27	38.6		1	
#REF!	فايكو	محبس فراشة ٥٠٠	محبس	GG20			15	21.4		1	
#REF!	فايكو	محبس فراشة ٤٠٠	محبس	GG20			19	27.1		1	
#REF!	فايكو	محبس عدم رجوع سوينج ٤٠٠	محبس	GG20			8.5	12.1		1	
#REF!	فايكو	محبس تلتنج عدم رجوع ٨٠٠	محبس	GG20			12	17.1		1	
#REF!	فايكو	محبس تلتنج عدم رجوع ٥٠٠	محبس	GG20			23	32.9		1	
#REF!	فايكو	محبس تلتنج عدم رجوع ٤٠٠	محبس	GG20			75	107.1		1	
#REF!	فايكو	قرص محبس تلتنج ٨٠٠	قرص	GG20			125	178.6		1	
#REF!	فايكو	قرص محبس تلتنج ٥٠٠	قرص	GG20			66	94.3		1	
#REF!	فايكو	قرص محبس تلتنج ٤٠٠	قرص	GG20			27	38.6		1	
#REF!	فايكو	قرص محبس فراشة ٤٠٠	قرص	GG20			35	50.0		1	
#REF!	فايكو	محبس سكينة ٤٠٠	محبس	GG20			15	21.4		1	
#REF!	فايكو	سكينة محبس	سكينة	GG20			10	14.3		1	
#REF!	فايكو	قرص محبس فراشة ٥٠٠	قرص	GG20			4	5.7		1	
#REF!	فايكو	قرص محبس فراشة ٤٠٠	قرص	GG20			3	4.3		1	
#REF!	فايكو	وردة ٥٠٠ مم	وردة	GG20			2	2.9		1	
#REF!	فايكو	وردة ٦٠٠ مم	وردة	GG20			10	14.3		1	
#REF!	فايكو	وردة ٣٠٠ مم	وردة	GG20			7	10.0		1	
#REF!	فايكو	وردة ٤٠٠ مم	وردة	GG20			12	17.1		1	
#REF!	فايكو	وردة ٧٠٠ مم	وردة	GG20				0.0		1	
#REF!	فايكو	دعامة ٦٠٠	دعامة	GG20				0.0		1	
#REF!	فايكو	دعامة ٨٠٠	دعامة	GG20				0.0		1	
#REF!	فايكو	غطاء محبس سوينج ٤٠٠	غطاء	GG20				0.0		1	
#REF!	فايكو	وردة ٨٠٠	وردة	GG20				0.0		1	
#REF!	فايكو	وردة ٩٠٠	وردة	GG20				0.0		1	
#REF!	فايكو	قرص محبس فراشة ٣٥٠	قرص محبس	GG20				0.0		1	
#REF!	فايكو	قرص محبس فراشة ٣٠٠	قرص محبس	GG20				0.0		1	
#REF!	فايكو	قرص محبس فراشة ٢٥٠	قرص محبس	GG20				0.0		1	
#REF!	فايكو	قرص محبس فراشة ٢٠٠	قرص محبس	GG20				0.0		1	
#REF!	فايكو	قرص محبس فراشة ١٥٠	قرص محبس	GG20				0.0		1	
#REF!	فايكو	كابلنج كهرباء ٨٠٠ مم	كابلنج	GG20				0.0		1	
#REF!	فايكو	كابلنج كهرباء ٦٠٠ مم	كابلنج	GG20				0.0		1	
#REF!	فايكو	كرسي وسط	كرسي	GG20				0.0		1	
#REF!	اولاد فريد	كوع دليل إسقاط ٤"	كوع	GG15			26	37.1		1	
#REF!	اولاد فريد	كوع دليل إسقاط ٦"	كوع	GG15			50	71.4		1	
#REF!	اولاد فريد	كابلنج بلدي	كابلنج	GG15			42	60.0		1	
#REF!	اولاد فريد	بنز ضبط	بنز	GG15			12.2	17.4		1	
#REF!	اولاد فريد	كوبلنج طلمبة NT	كوبلنج	GG15			15.15	21.6		1	
#REF!	اولاد فريد	وش ديزل	وش	GG15			11	15.7		1	
#REF!	اولاد فريد	قرص ٢٠ * ١٠	قرص	GG15			1.9	2.7		1	
#REF!	اولاد فريد	جراب عدل	جراب	GG15			0.85	1.2		1	
#REF!	اولاد فريد	جراب براتب	جراب	GG15			11.6	16.6		1	
#REF!	اولاد فريد	غطاء جراب كبير	غطاء	GG15			1.9	2.7		1	
#REF!	اولاد فريد	غطاء جراب صغير	غطاء	GG15			76.25	108.9		1	
#REF!	اولاد فريد	مرحلة متوسطة GMS	مرحلة متوسطة	GG15			63.2	90.3		1	
#REF!	اولاد فريد	مرحلة متوسطة MS 10	مرحلة متوسطة	GG15			70	100.0		1	
#REF!	اولاد فريد	مرحلة طرد MS 10	مرحلة	GG15			1.2	1.7		1	
#REF!	اولاد فريد	مرحلة سحب MS 10	مرحلة	GG15			1.7	2.4		1	
#REF!	اولاد فريد	مرحلة سحب N29	مرحلة	GG15			2	2.9		1	
#REF!	اولاد فريد	مرحلة متوسطة N 29	مرحلة متوسطة	GG15			11.9	17.0		1	
#REF!	اولاد فريد	ريشة مرحلة متوسطة	ريشة	GG15			28.5	40.7		1	
#REF!	اولاد فريد	ريشة مروحة سحب	ريشة	GG15			25.7	36.7		1	
#REF!	اولاد فريد	طلمبة سحب و طرد RV ٢٤٨	طلمبة	GG15				0.0		1	
#REF!	اولاد فريد	حامل بلي RV ٢٤٨	حامل بلي	GG15				0.0		1	
#REF!	اولاد فريد	جراب ريشة RV 558	جراب	GG15	H.M		25.7	36.7		1	
#REF!	اولاد فريد	غطاء كرسي RV ٢٤٨	غطاء كرسي	GG15				0.0		1	

FOR REFERENCE ONLY

Map MRM

Planning Department

Serial	Customer	Product Information		Material	Production Line	ACTIVE	Technical Specifications				R.Material Required CORES
							Weight of part	Mold Gross Weight Kg	Fram Size	Number of pieces per mold	Number of Cores per mold
#REF!	اولاد فريد	حامل L ٨٠	حامل	GG15				0.0		1	
#REF!	اولاد فريد	جلاند L ٨٠	جلاند	GG15				0.0		1	
#REF!	اولاد فريد	مرحلة سحب L ٨٠	مرحلة	GG15				0.0		1	
#REF!	اولاد فريد	مرحلة طرد L ٨٠	مرحلة	GG15				0.0		1	
#REF!	اولاد فريد	جسم طلمبة S ١٠٠	جسم طلمبة	GG15				0.0		1	
#REF!	اولاد فريد	جلاند RV ٥٨٥	جلاند	GG15				0.0		1	
#REF!	اولاد فريد	طبة RV ٥٨٥	طبة	GG15				0.0		1	
#REF!	اولاد فريد	كرسي RV ٥٨٥	كرسي	GG15				0.0		1	
#REF!	اولاد فريد	غطاء RV ٥٨٥	غطاء	GG15				0.0		1	
#REF!	اولاد فريد	جسم١ RV ٥٨٥	جسم	GG15	J.S		28.7	41.0		1	
#REF!	اولاد فريد	جسم٢ RV ٥٨٥	جسم	GG15				0.0		1	
#REF!	اولاد فريد	ريشة طلمبة غاطسة	ريشة	GG15				0.0		1	
#REF!	اولاد فريد	وش طلمبة غاطسة	وش	GG15				0.0		1	
#REF!	اولاد فريد	hc8	مرحلة متوسطة	GG15	BL		20.5	29.3		1	
#REF!	محمود إسماعيل	وصلة ١٢٠٠	وصلة	GGG50				0.0		1	
#REF!	محمود إسماعيل	وصلة ٦٠٠	وصلة	GGG50				0.0		1	
#REF!	محمود إسماعيل	وصلة ٥٠٠	وصلة	GGG50				0.0		1	
#REF!	محمود إسماعيل	وصلة ٧٠٠	وصلة	GGG50				0.0		1	
#REF!	محمود إسماعيل	فلانشة ٥٠٠	فلانشة	GGG50				0.0		1	
#REF!	محمود إسماعيل	فلانشة ٧٠٠	فلانشة	GGG50				0.0		1	
#REF!	محمود إسماعيل	غرفة تفتيش ٦٠ × ٦٠	غرفة	GGG50				0.0		1	
#REF!	محمود إسماعيل	شبكة	شبكة	GGG50				0.0		1	
#REF!	المصرية الأوروبية	8HC		GG20			20.5	29.3		1	
#REF!	المصرية الأوروبية	MS/2		GG20			43	61.4		1	
#REF!	المصرية الأوروبية	29N		GG20			40	57.1		1	
#REF!	الحاج حنفي	شنكل يمين و شمال	شنكل	GG15				0.0		1	
#REF!	ديابكو	ثقل جرار	ثقل جرار	GG15			50	71.4		1	
#REF!	ديابكو	شبكة مجرى ١٠ بوصة		GG15			11.5	16.4		1	
#REF!	الشركة الكندية	جرجوري قمع بالمصفاه ١٠٠-١٥٠	جرجوري	GG15	J.S		5	7.1		1	
#REF!	الهدي للمقاولات	غطاء ٦٠ × ٦٠	غطاء مجاري	GG15	BL		120	171.4		1	
#REF!	الهدي للمقاولات	درج سلم طول ٣٨	درج سلم	GG15	BL		7	10.0		1	
#REF!	مصطفى عبد النبى	فلانشه زهر	فلانشه زهر	GG15			14.5	20.7		1	
#REF!	شركة مجدى وعادل	اتومتيك كابلنج	اتومتيك كابلنج	GG15	J.S	A	21.2	30.3	500 X 600	1	
#REF!	البراق	غرفة تفتيش ٦٠ × ٦٠	غرفة تفتيش	GG15			120	171.4		1	

FOR REFERENCE ONLY