УТВЕРЖДАЮ
Директор по производству
ООО «Сибстекло»

_____В. А. Глинчиков

«_26_»_____2018г.

Комплектация Э550А/2-В-23Э-500 «СГА»
от «21» февраля 2018г.

№	Наименование детали	Материал	6 секций
1	Чистовая форма, шт.	Чугун, упрочнение	18
2	Чистовой поддон, шт.	Бронза, упрочнение	0
3	Черновая форма, шт.	Чугун, упрочнение	0
4	Прессовая головка, шт.	Бронза, упрочнение	0
5	Дутьевая головка, шт.	Чугун, упрочнение	22
6	Трубка дутьевой головки, шт.	Сталь	22
7	Воронка, шт.	Чугун	16
8	Хватки, пар	Бронза	30
9	Плунжер, шт.	Дамерон	50
10	Плунжер, шт.	Чугун, упрочнение	50
11	Втулка плунжера, шт.	Сталь	18
12	Горловое кольцо, шт.	Бронза, упрочнение	120
13	Направляющее кольцо, шт.	Чугун, упрочнение	120

Комплектация составлена с учетом износа чистовых форм ФК Э550А-В-23Э-500 «СГА» на 100%, при износе 32 шт. черновых форм на 60% и доработке их в составе ФК Э550А/2-В-23Э-500 «СГА» до полного износа комплекта согласно указанной выше комплектации.

Материалы для изготовления деталей ФК в комплектации являются не окончательными, и утверждаются в процессе согласования конструкторской документации на формокомплект.

Состав чугуна определяет изготовитель формокомплекта с обеспечением установленного в комплектации ресурса.

Ориентировочный ресурс на 1 чистовую форму 800 000 – 1 000 000 формовок (в зависимости от производителя формокомплекта).

Начальник УФ _____ Нагорный А. В.

Мастер УФ _____ Кашавкин А. П.

Инженер-конструктор 1 кат. _____ Юрочкин М. В.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник производства СК-1 _____ Кряжев А. Н.

Начальник производства СК-3 _____ Карелов С. В.