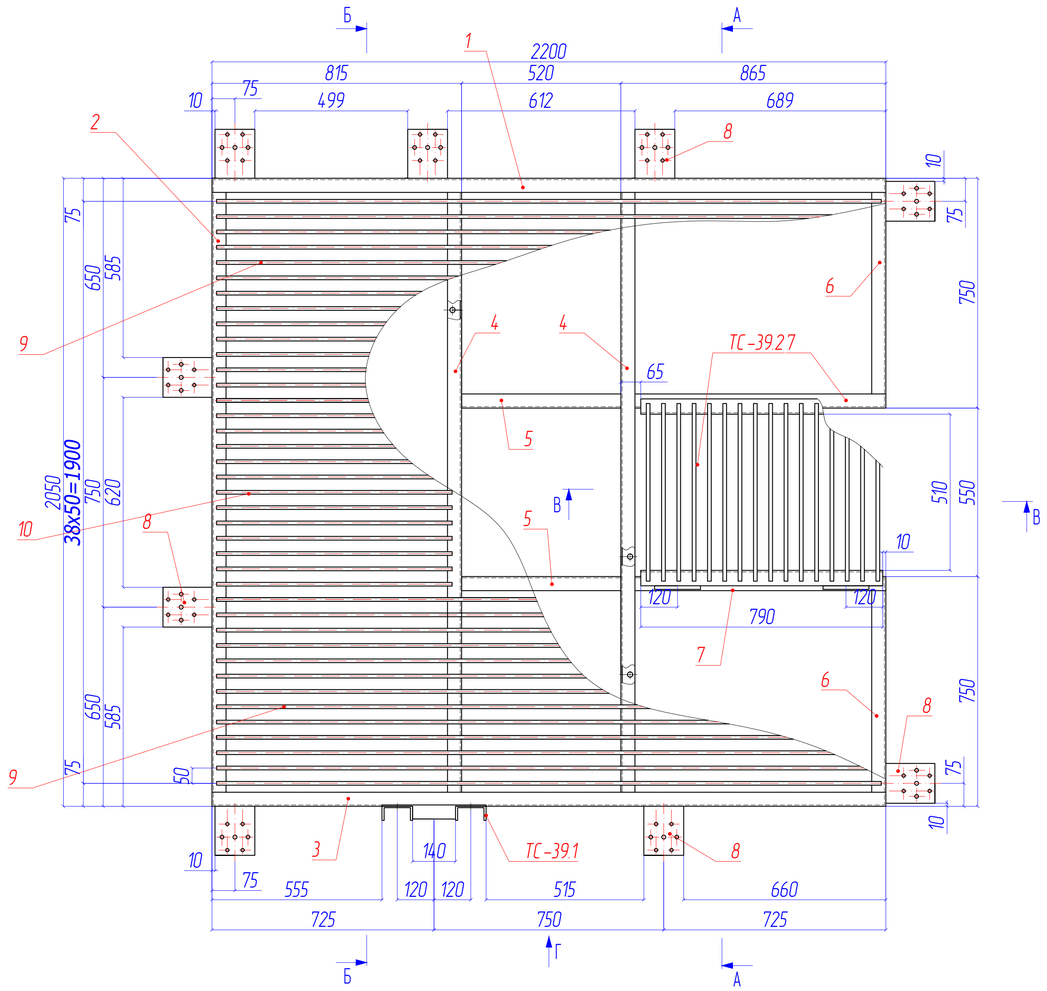

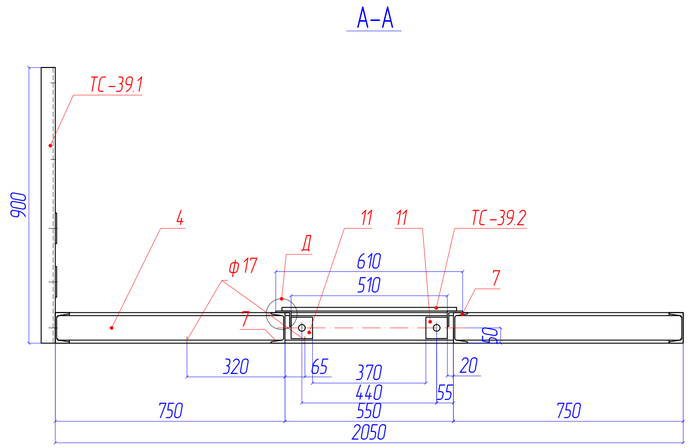

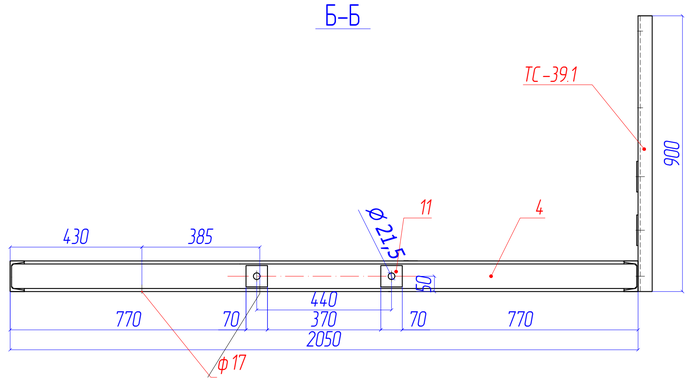

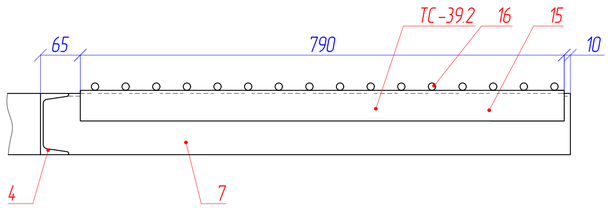

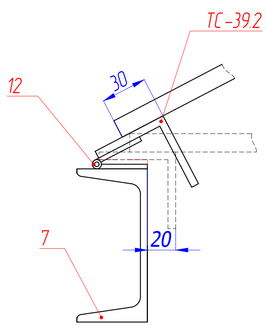

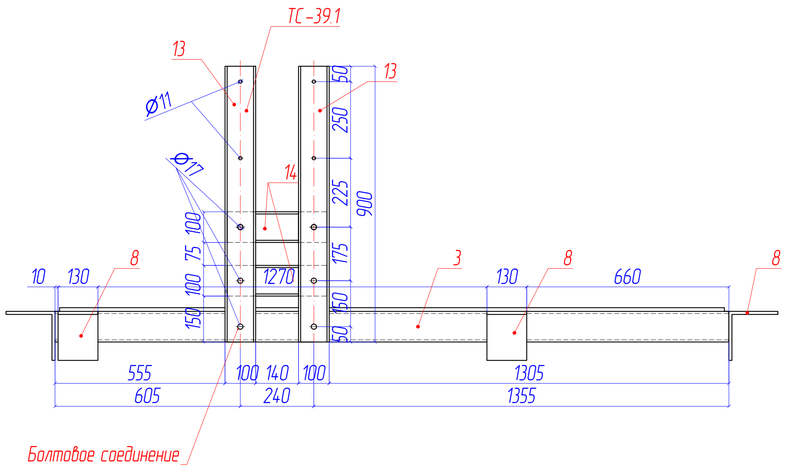

Спецификация металла

Отпр. марка	Поз.	Сечение	Длинна, мм	Количество		Масса, кг			Марка стали	Приме-чание
				Т	Н	ед.	общ.	марки		
ТС-39	1	Швеллер 10	2200	1	–	19	19	256		-
	2	Швеллер 10	2040	1	–	18	18			-
	3	Швеллер 10	2200	1	–	19	19			-
	4	Швеллер 10	2040	2	–	18	36			-
	5	Швеллер 10	520	2	–	4,5	9			-
	6	Швеллер 10	740	2	–	6,5	6,5			-
	7	Швеллер 10	860	2	–	7,5	15			-
	8	Уголок 160х160х10	130	9	–	3,5	31,5			-
	9	Круг ø12	2170	26	–	2	52			-
	10	Круг ø12	770	13	–	0,7	9,1			-
	11	Лист s=6	70х70	4	–	0,25	1			-
	12	Планка ø12 L=80	–	–	–	0,5	1			-
ТС-39.1	13	Швеллер 10	900	2	–	8	16			-
	14	Швеллер 10	340	2	–	3	6			-
ТС-39.2	15	Уголок 50х50х5	790	2	–	3	6			-
	16	Круг ø12	570	16	–	0,5	8			-
		Непредвиденные метизы			–		3			-

ТАБЛИЦА ОТПРАВОЧНЫХ МАРОК

Отпр. марка	Колл-во		Масса, кг	
	Т	Н	Марки	Всех
ТС-39	4	–	256	1024

1. Сварные швы варить по ГОСТ 5264-80 в среде углекислого газа, (зачистить).
2. Высота катета сварного шва 6 мм, кроме оговоренных.
3. Контроль сварных швов проверяется визуально.
4. Поверхность металлоконструкции огрунтовать.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	XXX.XXX-XXX ПМС-24		
Разработал					Куст скважин № xxx / xx. Xxxxxxxx-xxxxxxxx месторождение. Мачта прожекторная ПМС-24	Стадия	Масштаб
Проверил						КМД	1:10
Т.контр.						Лист 1	Листов 2
Н.контр.					Площадка ТС-39		
Утвердил							