



Спецификация металла										
Отпр. марка	Поз.	Сечение	Длина, мм	Количество		Масса, кг			Марка стали	Примечание
				Г	Н	ед.	общ.	марки		
П1	1	Швеллер 14	2100	2	-	219	4,38	81,5		-
	2	Уголок 70х70х6	800	2	-	5,1	10,2			-
	3	Уголок 50х50х5	800	2	-	3	6			-
	4	Лист s=4	90х800	1	-	2,3	2,3			-
	5	Лист s=4	110х110	4	-	0,4	1,6			-
	6	Лист пр.-вкл ПВ1	470х900	1	-	6,7	6,7			-
	7	Лист пр.-вкл ПВ1	770х900	1	-	10,9	10,9			-

ТАБЛИЦА ОТПРАВОЧНЫХ МАРОК				
Отпр. марка	Колл-во		Масса, кг	
	Г	Н	Марки	всех
П1	9	-	81,5	733,5

1. Сварные швы варить по ГОСТ 5264-80 в среде углекислого газа, (зачистить).
2. Высота катета сварного шва 5 мм, кроме оговоренных.
3. Контроль сварных швов проверяется визуально.
4. Поверхность металлоконструкции грунтовать.

XXX.XXX-XXX ПМС-24				
Изм.	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
Разработал				
Проверил				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утвердил				
Куст скважин № xxx/хх. Хххххххх-хххххххх месторождение. Мачта прожекторная ПМС-24				
Площадка П1 Площадка П1 изготовлена по типу ПГВ-219 (по серии 1450.3-794)				
Стация		Масштаб		
КМД		1:10		
Лист	1	Листов	1	