

Item.	Qty Qté	Descriptions
A	1	200X130X3.0, AA 6061 ALUMINIUM SHEET/FEUILLE D'ALUMINIUM
B	2	110X60X3.0 AA 6061 ALUMINIUM SHEET/FEUILLE D'ALUMINIUM
C	2	110X110X3.0 AA 6061 ALUMINIUM SHEET, TRIANGLE, AS PER SKETCH/ FEUILLE D'ALUMINIUM, COMME SUR LE PLAN
D	2	131.21X110X60.5X3.0, AA 6061 ALUMINIUM SHEET, AS PER SKETCH FEUILLE D'ALUMINIUM, COMME SUR LE PLAN
E	2	100X50X3.0, AA 6061 ALUMINIUM SHEET/FEUILLE D'ALUMINIUM
F	2	140X80X3.0, AA 6061 ALUMINIUM SHEET/FEUILLE D'ALUMINIUM
G	1	160X60X3.0, AA 6061 ALUMINIUM SHEET/FEUILLE D'ALUMINIUM
H	1	160X45.56X3.0, AA 6061 ALUMINIUM SHEET/FEUILLE D'ALUMINIUM
I	1	160X56.26X3.0, AA 6061 ALUMINIUM SHEET/FEUILLE D'ALUMINIUM
J	1	160X48.76X3.0, AA 6061 ALUMINIUM SHEET/FEUILLE D'ALUMINIUM
K	1	160X105.56X3.0, AA 6061 ALUMINIUM SHEET/FEUILLE D'ALUMINIUM
L	1	200X120X3.0, AA 6061 ALUMINIUM SHEET/FEUILLE D'ALUMINIUM
M	1	OD 60X25X3.0, AA 6061 ALUMINIUM PIPETUYAU EN ALUMINIUM

A

A

B

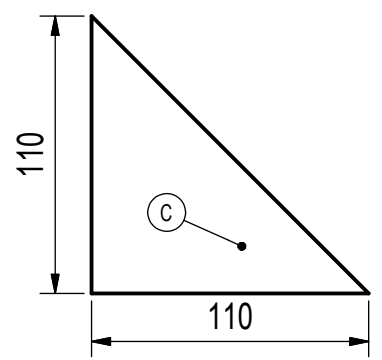
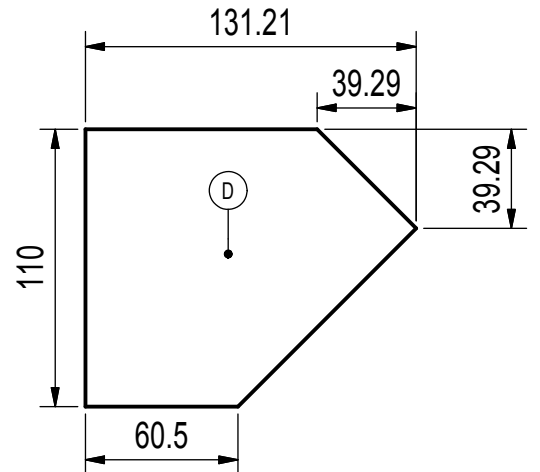
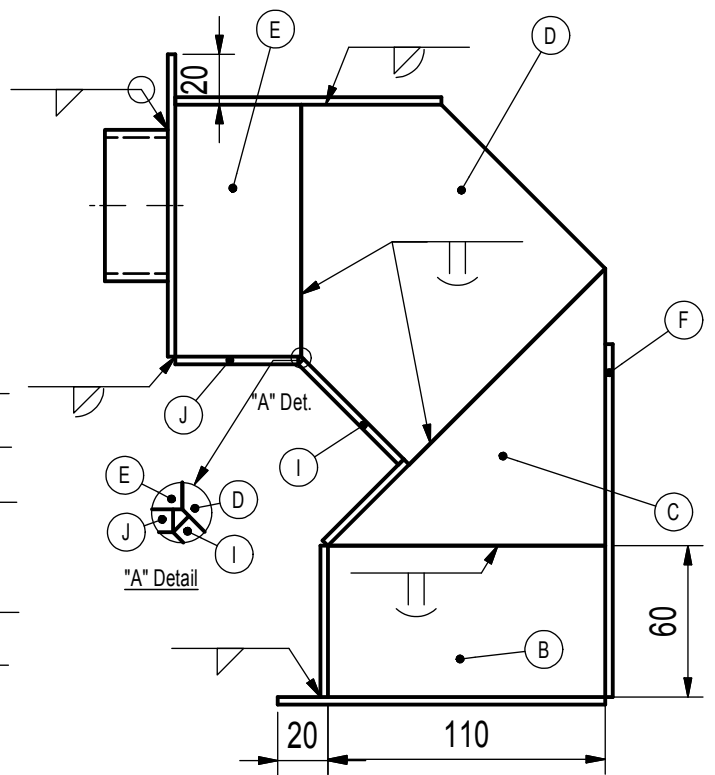
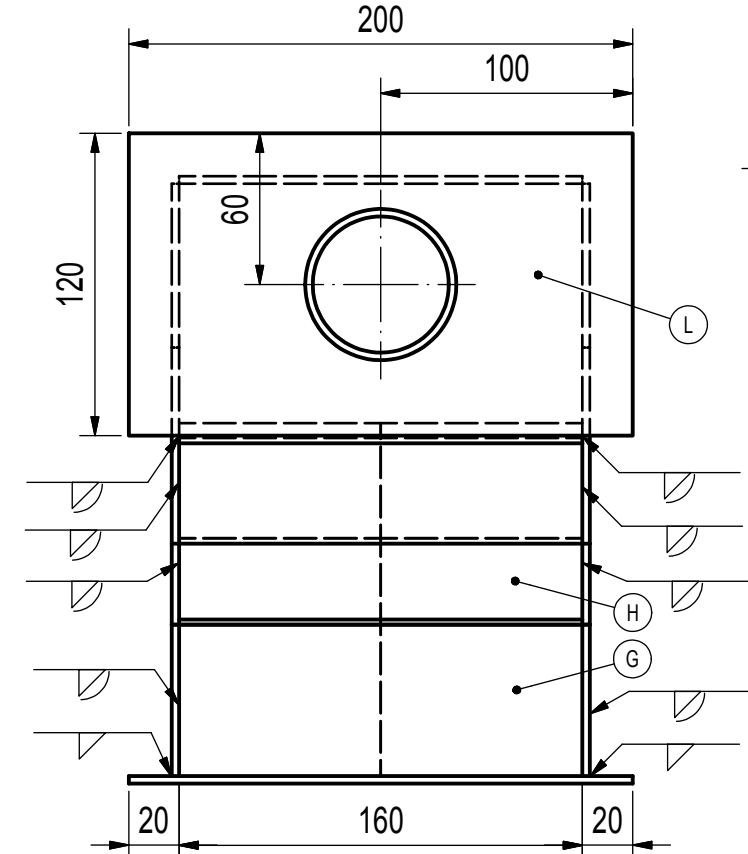
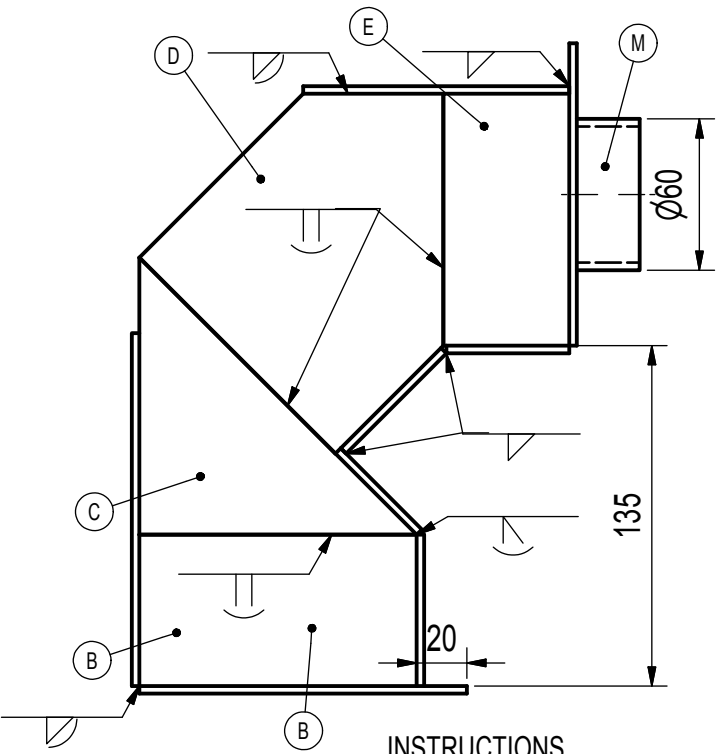
B

C

C

D

D



INSTRUCTIONS

- WELDING PROCESS: ISO 4063-141 (AWS A3.0 GTAW)
PROCÉDÉ DE SOUDAGE : ISO 4063-141 (GTAW AWS A3.0 G)
- WELDING POSITIONS: ALL EXCEPT VERTICAL DOWN.
POSITIONS DE SOUDAGE : TOUTES, SAUF EN POSITION VERTICALE DESCENDANTE.
- NO GAPS ARE ALLOWED ON THE BUTT & CORNER WELD JOINTS.
AUCUN ESPACE N'EST PERMIS DANS LES JOINTS PAR SOUDURE D'ANGLE ET BOUT À BOUT.
- ALL BUTT & CORNER WELDS SHALL HAVE FULL PENETRATIONS.
TOUTES LES SOUDURES D'ANGLE ET BOUT À BOUT DOIVENT ÊTRE À PÉNÉTRATION COMPLÈTE.
- ALL THE WELDING TO BE CARRIED OUT WITH BASE PLATE "A" IN THE FLAT POSITION.
LA PLAQUE D'ASSISE « A » DOIT ÊTRE À PLAT DURANT TOUTES LES ACTIVITÉS DE SOUDAGE.
- ALL LEG SIZES OF FILONGUEUR DE TOUS LES CÔTÉS DES SOUDURES D'ANGLE : 4.0 mm AVEC TOLÉRANCE (+2.0 mm/-0.0 mm).LLET
WELDS: 4.0 mm WITH TOLERANCE (+2.0 mm/-0.0 mm).
- OUTSIDE CORNER WELD RADII TO BE JUDGEMENT ASSESSED WITH GRADE (0,1,2,3).
RAYON DE SOUDURE D'ANGLE EXTÉRIEURE : À ÉVALUER SELON LE GRADE (0, 1, 2, 3)
- ALL WELDS SHALL BE COMPLETED IN ONLY ONE PASS WITH FILLER ROD ADDED.
TOUTES LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES EN UN SEUL CORDON (UNE PASSE) AVEC LA BAGUETTE D'APPORT.
- NO PENETRATION AND REINFORCEMENT OF WELD TO BE MEASURED BETWEEN ITEM I&J.
AUCUNE PÉNÉTRATION NI AUCUN RENFORCEMENT DE SOUDURE NE SONT PERMIS ENTRE LES ÉLÉMENTS I ET J.



DOCUMENT USE
UTILISATION DE DOCUMENTS



NUMERACY
CALCUL

NOTE: ALL DIMENSIONS IN MILLIMETRE
NOTA : TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES



Skill/Métier: 10. Welding/Soudage PS Day/Jour 2		
Scale: N. T. S Pas à l'échelle	Date: 15. May. 2019	Paper/Papier: A3
Drawn/Designed by: Chih-Peng Chen TW/ Kamyar Sadeghi IR		
Description: Aluminium-Assembly Assemblage d'aluminium		

	OR	
Drawing No: WSC2019_TP10_IR_AL_ASSEMBLY_ISO A		
Rev: 3	Page:	
Appd:	Sign:	

1

2

3

4

5

6