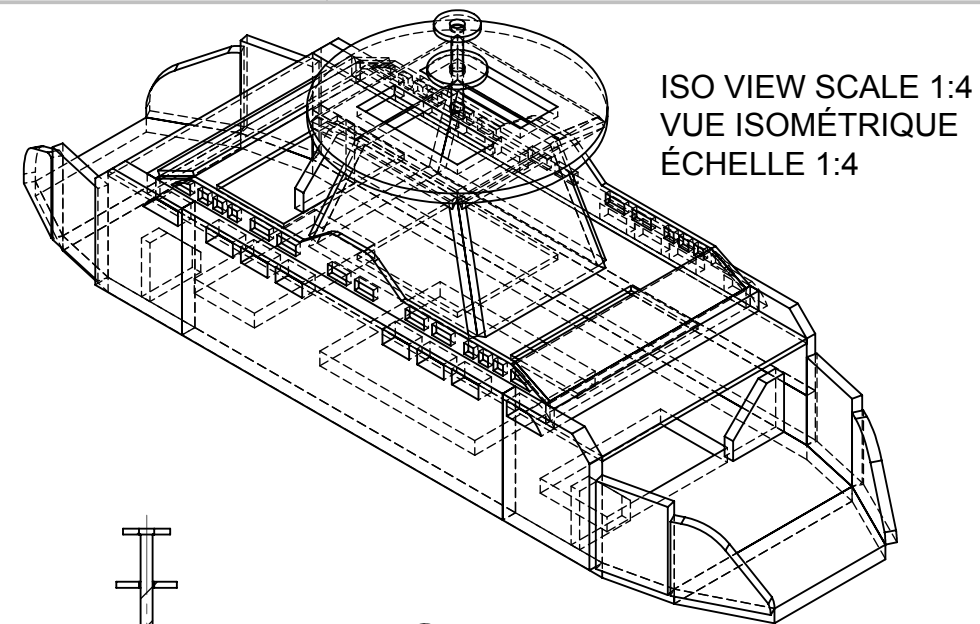
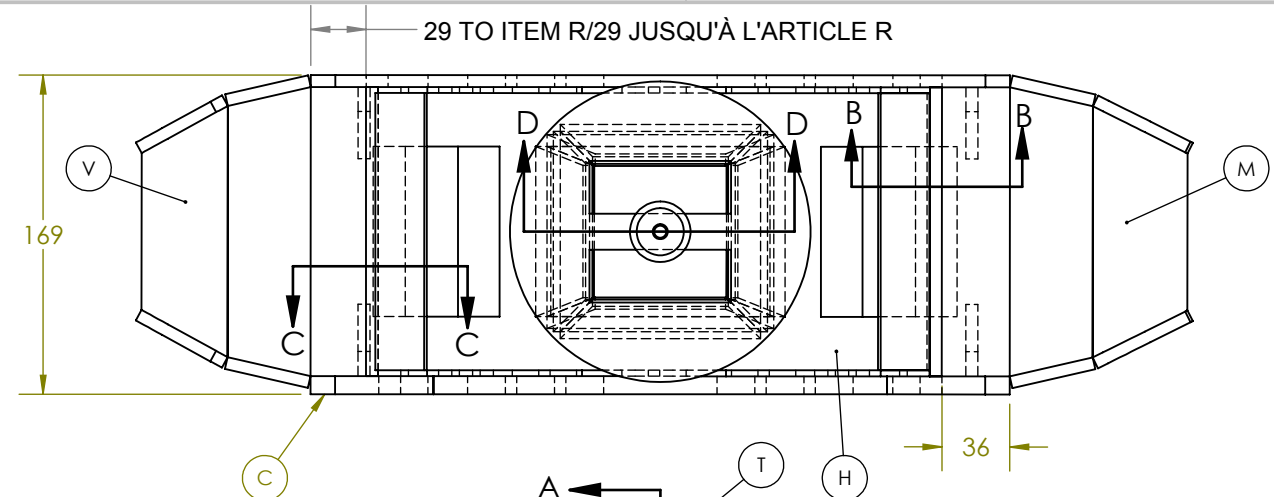


4

3

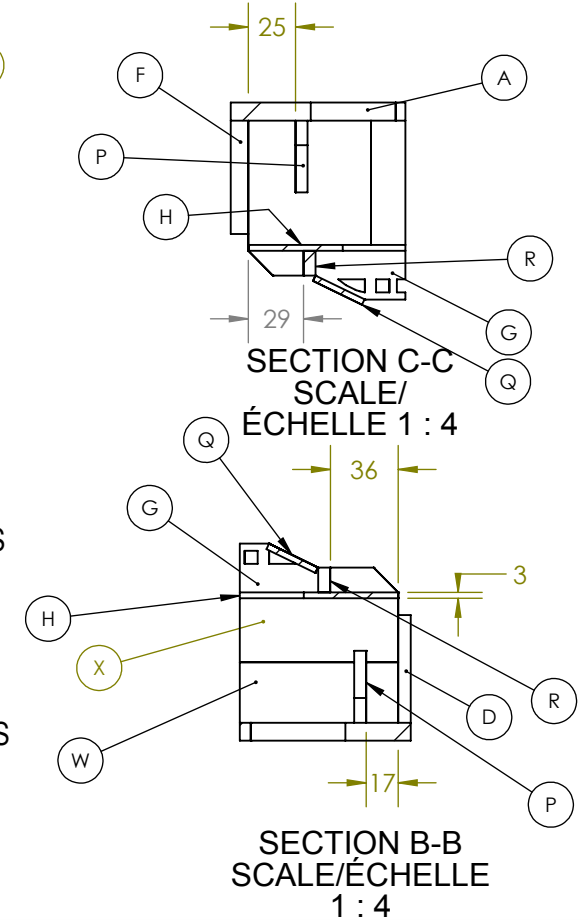
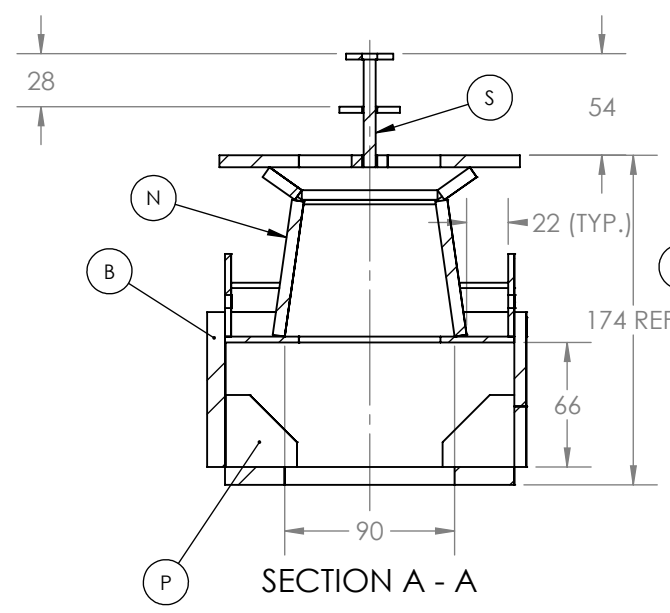
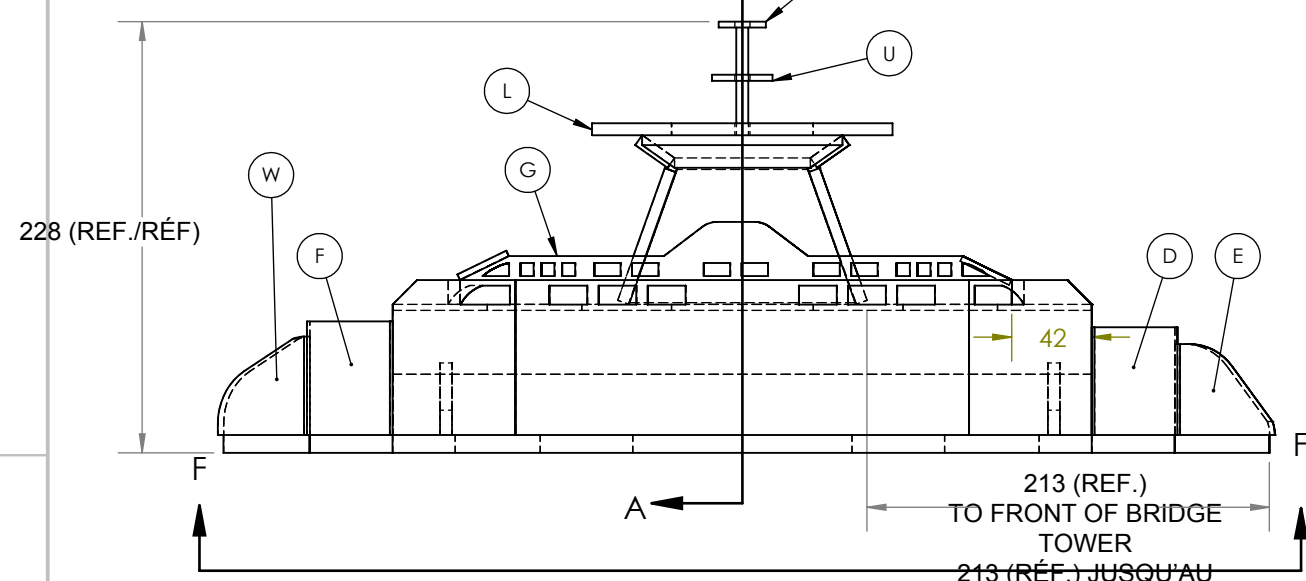
2

1



B

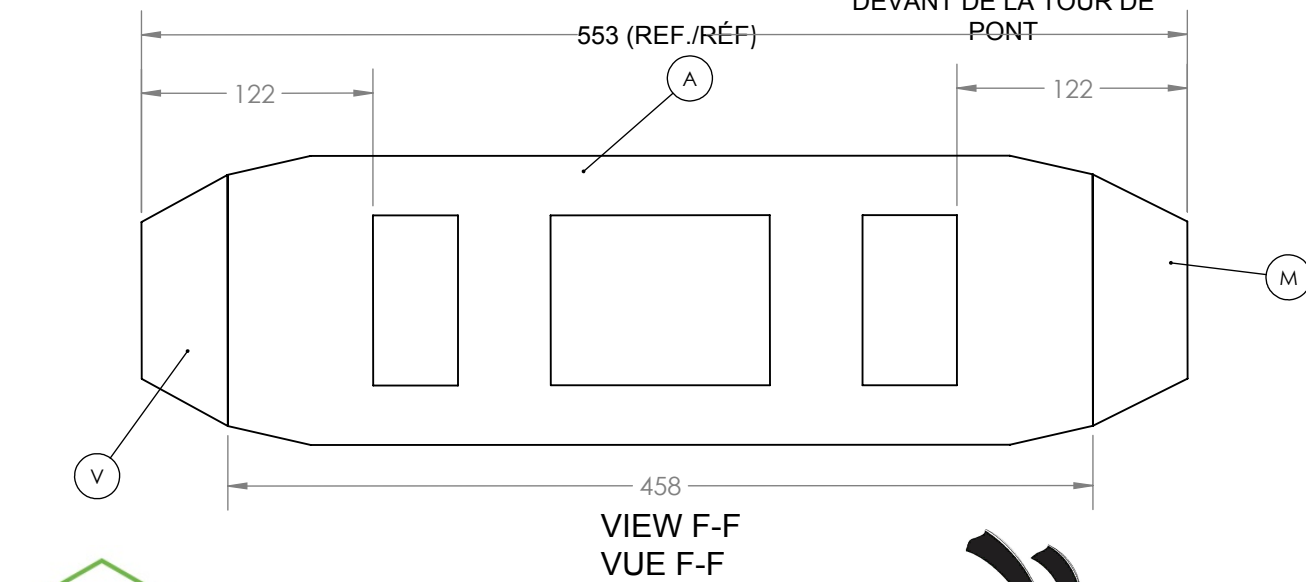
B



NOTE:  
ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS / KILOGRAMS  
ALL MATERIAL MILD STEEL  
SEE OTHER SHEETS FOR DETAIL SKETCHES, WELDING SYMBOLS AND DIMENSIONS  
TIME: 6 HOURS  
NOTA:  
TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES OU EN KILOGRAMMES  
TOUTES LES PIÈCES SONT EN ACIER DOUX  
VOIR LES AUTRES PAGES POUR LES CROQUIS DÉTAILLÉS, LES DIMENSIONS ET LES  
SYMBOLES DE SOUDAGE.  
DURÉE : 6 HEURES

A

A



TITLE: SCNC 2020 - SECONDARY DAY 1 OCMT 2020 - SECONDAIRE JOUR 1 TRAVERSIER - GENERAL ARRANGEMENT VUE GÉNÉRALE		SHEET #/N° PAGE: 1 OF/DE 4		SIZE/ TAILLE: B
DWG. NO.: SC2020-SP-1	REV.: 2	SCALE ÉCHELLE: 1:5	DRAWN BY: J. HYDE	DATE: 2019-12-13

3

2

1

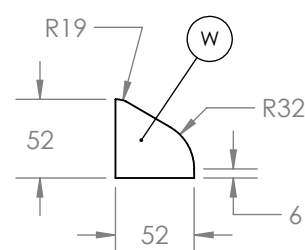
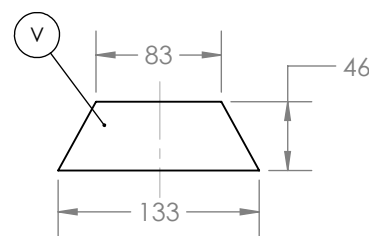
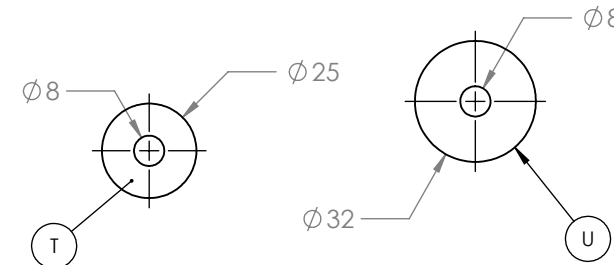
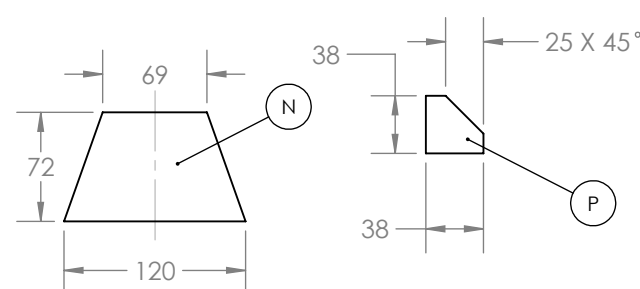
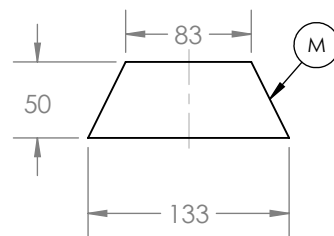
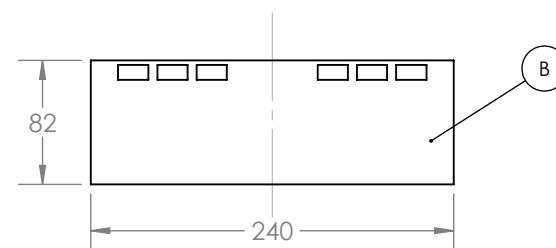
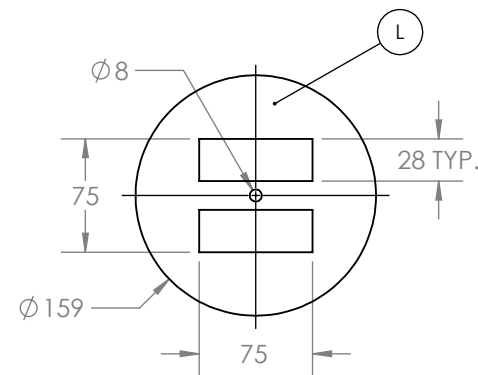
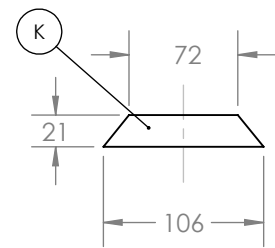
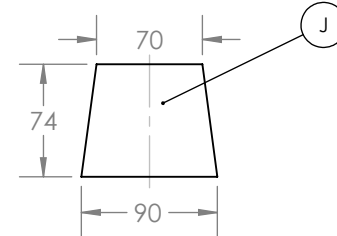
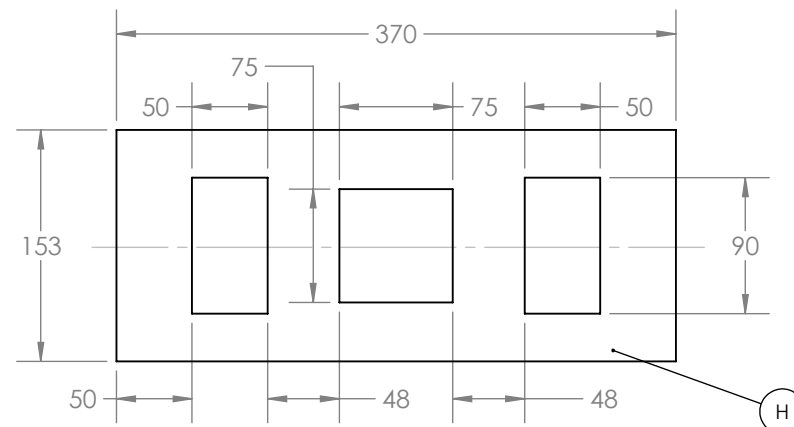
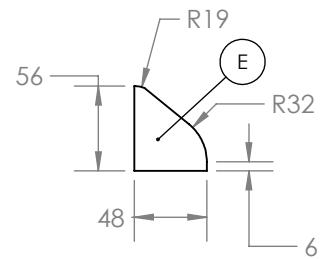
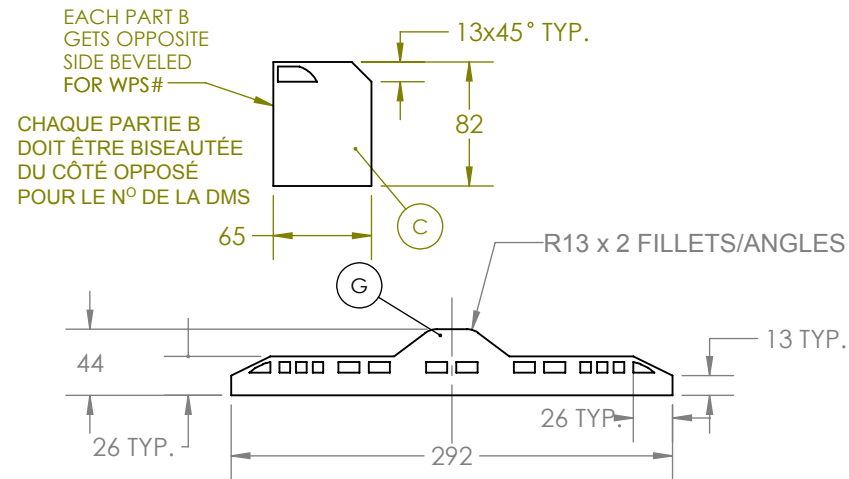
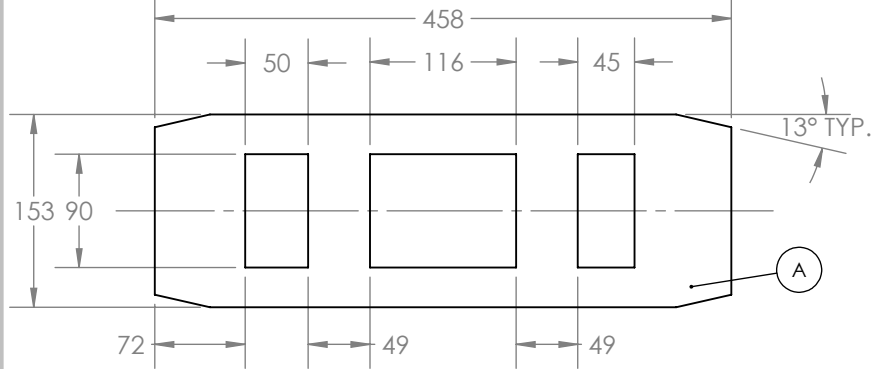
4

3

2

1

NOTE: NOT TO SCALE & DETAILS OF INSIDE CUTS OMITTED  
 NOTA: PAS À L'ÉCHELLE ET DÉTAILS DES COUPES INTÉRIEURES OMIS



  
**SkillsCompétences**  
**Canada**  
 Vancouver2020

## BILL OF MATERIALS

ITEM	DESCRIPTION & SIZES (mm)				QTY	WEIGHT (kg)	NOTE
	Shape	T	W	L			
A	PL	9.5	153	458	1	5.24	SHAPE/BEVEL
B	PL	9.5	82	240	1	1.47	BEVEL
C	PL	9.5	65	82	2	0.80	SHAPE/BEVEL
D	PL	6.4	45	57	2	0.26	
E	PL	6.4	48	56	2	0.27	SHAPE
F	PL	6.4	45	60	2	0.27	
G	PL	3.2	44	292	2	0.64	SHAPE
H	PL	3.2	153	370	1	1.41	SHAPE
J	PL	6.4	74	90	2	0.66	SHAPE
K	PL	6.4	21	106	4	0.44	SHAPE
L	PL	6.4	Ø159		1	1.26	SHAPE
M	PL	9.5	50	133	1	0.50	SHAPE/BEVEL
N	PL	6.4	72	120	2	0.86	SHAPE
P	PL	6.4	38	38	4	0.29	SHAPE
Q	PL	3.2	29	147	2	0.21	
R	PL	6.4	12	153	2	0.18	
S	BAR	Ø3 -ROUND		57	1	0.01	@0.22 kg/m
T	PL	3.2	Ø25		1	0.02	SHAPE
U	PL	3.2	Ø32		1	0.03	SHAPE
V	PL	9.5	46	133	1	0.46	SHAPE/BEVEL
W	PL	6.4	52	52	2	0.27	SHAPE/BEVEL
X	PL	6.4	50	370	1	0.92	SHAPE/BEVEL
<b>TOTAL WEIGHT</b>						<b>16.5</b>	<b>kg</b>

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES

**TITLE:** SCNC 2020 - SECONDARY DAY 1  
 OCMT 2020 - SECONDAIRE JOUR 1  
 SALISH RAVEN - PARTS/TRAVERSIER-PIÈCES

**SHEET #**  
**NO DE LA PAGE:** 2 OF/DE 4  
**SIZE**  
**TAILLE:** B

**DWG. NO.:** SC2020-SP-1  
**REV.:** 2  
**SCALE:** NTS  
**DRAWN BY:** J. HYDE  
**DATE:** 2019-12-13

PARTS SKETCH  
 PROFILE VIEWS

3

2

1

# BILL OF MATERIALS

ITEM	DESCRIPTION & SIZES (mm)				QTY	WEIGHT (kg)	NOTE
	Shape	T	W	L			
A	PL	9.5	153	458	1	5.24	SHAPE/BEVEL
B	PL	9.5	82	240	1	1.47	BEVEL
C	PL	9.5	65	82	2	0.80	SHAPE/BEVEL
D	PL	6.4	45	57	2	0.26	
E	PL	6.4	48	56	2	0.27	SHAPE
F	PL	6.4	45	60	2	0.27	
G	PL	3.2	44	292	2	0.64	SHAPE
H	PL	3.2	153	370	1	1.41	SHAPE
J	PL	6.4	74	90	2	0.66	SHAPE
K	PL	6.4	21	106	4	0.44	SHAPE
L	PL	6.4	ø159		1	1.26	SHAPE
M	PL	9.5	50	133	1	0.50	SHAPE/BEVEL
N	PL	6.4	72	120	2	0.86	SHAPE
P	PL	6.4	38	38	4	0.29	SHAPE
Q	PL	3.2	29	147	2	0.21	
R	PL	6.4	12	153	2	0.18	
S	BAR	ø3 -ROUND		57	1	0.01	@0.22 kg/m
T	PL	3.2	ø25		1	0.02	SHAPE
U	PL	3.2	ø32		1	0.03	SHAPE
V	PL	9.5	46	133	1	0.46	SHAPE/BEVEL
W	PL	6.4	52	52	2	0.27	SHAPE/BEVEL
X	PL	6.4	50	370	1	0.92	SHAPE/BEVEL
<b>TOTAL WEIGHT</b>						<b>16.5</b>	kg

# LISTE DES MATÉRIAUX

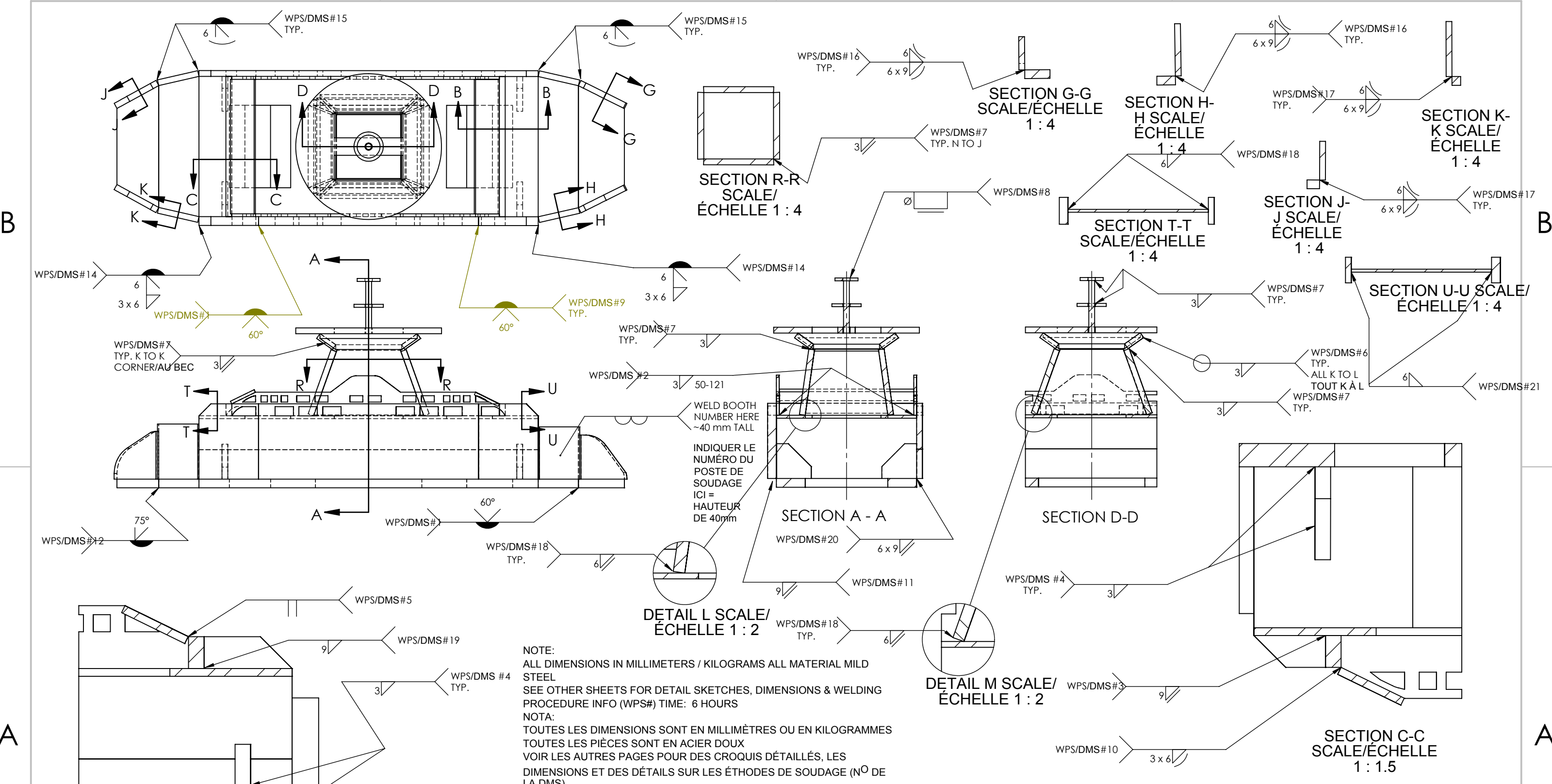
ARTICLE	DESCRIPTIONS ET TAILLES (mm)				QTÉ	POIDS (kg)	NOTA
	FORME	HAUTEUR	LARGEUR	LONGUEUR			
A	PLAQUE	9,5	153	458	1	5,24	FAÇONNER/ BISEAUTER
B	PLAQUE	9,5	82	240	1	1,47	BISEAUTER
C	PLAQUE	9,5	65	82	2	0,80	FAÇONNER/ BISEAUTER
D	PLAQUE	6,4	45	57	2	0,26	
E	PLAQUE	6,4	48	56	2	0,27	FAÇONNER
F	PLAQUE	6,4	45	60	2	0,27	
G	PLAQUE	3,2	44	292	2	0,64	FAÇONNER
H	PLAQUE	3,2	153	370	1	1,41	FAÇONNER
J	PLAQUE	6,4	74	90	2	0,66	FAÇONNER
K	PLAQUE	6,4	21	106	4	0,44	FAÇONNER
L	PLAQUE	6,4	ø159		1	1,26	FAÇONNER
M	PLAQUE	9,5	50	133	1	0,50	FAÇONNER/ BISEAUTER
N	PLAQUE	6,4	72	120	2	0,86	FAÇONNER
P	PLAQUE	6,4	38	38	4	0,29	FAÇONNER
Q	PLAQUE	3,2	29	147	2	0,21	
R	PLAQUE	6,4	12	153	2	0,18	
S	BARRE	ø3 - ROND		57	1	0,01	à 0,22 kg/m
T	PLAQUE	3,2	ø25		1	0,02	FAÇONNER
U	PLAQUE	3,2	ø32		1	0,03	FAÇONNER
V	PLAQUE	9,5	46	133	1	0,46	FAÇONNER/ BISEAUTER
W	PLAQUE	6,4	52	52	2	0,27	FAÇONNER/ BISEAUTER
X	PLAQUE	6,4	50	370	1	0,92	FAÇONNER/ BISEAUTER
<b>POIDS TOTAL</b>						<b>16,5</b>	kg

4

3

2

1



NOTE:  
 ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS / KILOGRAMS ALL MATERIAL MILD STEEL  
 SEE OTHER SHEETS FOR DETAIL SKETCHES, DIMENSIONS & WELDING PROCEDURE INFO (WPS#) TIME: 6 HOURS  
 NOTA:  
 TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES OU EN KILOGRAMMES  
 TOUTES LES PIÈCES SONT EN ACIER DOUX  
 VOIR LES AUTRES PAGES POUR DES CROQUIS DÉTAILLÉS, LES DIMENSIONS ET DES DÉTAILS SUR LES ÉTHODES DE SOUDAGE (N° DE LA DMS)

WELD BOOTH NUMBER HERE  
 ~40 mm TALL  
 INDIQUER LE NUMÉRO DU POSTE DE SOUDAGE ICI = HAUTEUR DE 40mm



<b>TITLE:</b> SCNC 2020 - SECONDARY DAY 1 OCMT 2020 - SECONDAIRE JOUR 1 SALISH RAVEN - WELDS/TRAVERSIER-SOUDURES		<b>SHEET #</b> NO DE PAGE: 3 OF/DE 4	<b>SIZE/TAILLE:</b> B
<b>DWG. NO.:</b> SC2020-SP-1	<b>REV.:</b> 2	<b>SCALE:</b> 1:5	<b>DRAWN BY:</b> J. HYDE <b>DATE:</b> 2019-12-13

4

3

2

1

**WELDING PROCEDURE SPECIFICATIONS**

**DESCRIPTION DE LA MÉTHODE DE SOUDAGE**

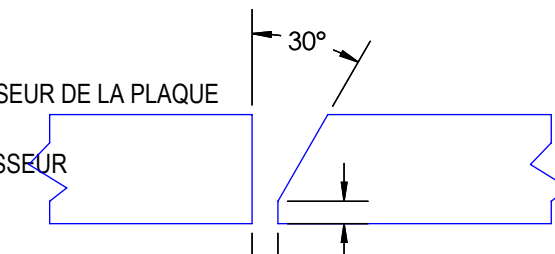
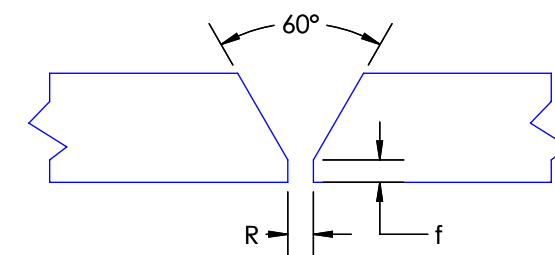
WPS# N° DMS	TYPE(S)	SIZE(S) TAILLE	PROCESS(ES) PROCÉDÉS	ELECTRODE / FILLER ÉLECTRODE/ MÉTAL D'APPORT	POSITION(S)	NOTE/NOTA
1	VEE/EN V*	9	SMAW	E4310 ROOT/RACINE / E4918 FILL/REMPLISSAGE	1G / 3G	MELT-THROUGH/PÉNÉTRATION COMPLÈTE
2	FILLET/D'ANGLE	3	GMAW	ER49S-6	2F	INTERMITTENT/INTERMITTENTE
3	FILLET/D'ANGLE	9	SMAW	E4918	2F	FLAT/À PLAT
4	FILLET/D'ANGLE	3	SMAW	E4918	2F	
5	SQ. GROOVE/ SUR BORDS DROITS	N/S	GMAW	ER49S-6	1G	
6	FILLET/D'ANGLE	3	GMAW	ER49S-6	4F	
7	FILLET/D'ANGLE	3	GMAW	ER49S-6	3F	DOWNHAND/DESCENDANTE
8	PLUG/EN BOUCHON	N/S	GMAW	ER49S-6	FLAT/À PLAT	
9	VEE GROOVE*/ SÉPARATION EN V*	9	GMAW	ER49S-6	3G	MELT-THROUGH/PÉNÉTRATION COMPLÈTE
10	FILLET/D'ANGLE	3 X 6	GMAW	ER49S-6	2F	CONVEX/CONVEXE
11	FILLET/D'ANGLE	9	SMAW	E4918	4F	FLAT PROFILE/PROFIL À PLAT
12	BEVEL GROOVE*/SUR CHANFREIN*	9	GMAW	ER49S-6	1G	MELT-THROUGH/PÉNÉTRATION COMPLÈTE
13	BEVEL GROOVE*/SUR CHANFREIN*	6	GMAW	ER49S-6	3G	MELT-THROUGH/PÉNÉTRATION COMPLÈTE
14	BEVEL/FILLET EN BISEAU/D'ANGLE	3 / 6	SMAW	E4918	3G/3F	NO PREP/MELT-THROUGH/SANS PRÉP./ PÉNÉTRATION COMPLÈTE
15	BEVEL GROOVE*/SUR CHANFREIN*	6	SMAW	E4918	3G	MELT-THROUGH, CONVEX SANS PRÉP CONVEXE
16	FILLET/D'ANGLE	6 / 6X9	SMAW	E4918	2F / 4F	FILLETS BOTH SIDES, UNEQUAL LEGS TO THICKNESS OF PLATE ANGLES DES DEUX CÔTÉS, DIMENSIONS INÉGALES, SELON L'ÉPAISSEUR DE LA PLAQUE
17	FILLET/D'ANGLE	6 / 6X9	GMAW	ER49S-6	2F / 4F	FILLETS BOTH SIDES, UNEQUAL LEGS TO THICKNESS OF PLATE ANGLES DES DEUX CÔTÉS, DIMENSIONS INÉGALES, SELON L'ÉPAISSEUR DE LA PLAQUE
18	FILLET/D'ANGLE	6	GMAW	ER49S-6	2F	FLAT/À PLAT
19	FILLET/D'ANGLE	9	GMAW	ER49S-6	2F	
20	FILLET/D'ANGLE	6 X 9	GMAW	ER49S-6	4F	FLAT/À PLAT
21	FILLET/D'ANGLE	6	SMAW	E4918	2F	

NOTE/NOTA:

- ALL WELDING MUST BE DONE WITH BASE PLATE "A" SITTING FLAT ON TABLE  
LA PLAQUE D'ASSISE « A » DOIT ÊTRE À PLAT SUR LA TABLE DURANT TOUTES LES ACTIVITÉS DE SOUDURE.
- TACK ENTIRE PROJECT PRIOR TO STARTING WELDS, YOU MUST OBTAIN A SIGN-OFF FROM THE TECHNICAL COMMITTEE AFTER FITTING AND BEFORE WELDING  
POINTER TOUS LES COMPOSANTS ENSEMBLE AVANT DE COMMENCER LE SOUDAGE, VOUS DEVEZ OBTENIR L'APPROBATION DU COMITÉ TECHNIQUE APRÈS L'ASSEMBLAGE ET AVANT LE SOUDAGE
- SPACING AND SURFACE FOR PREPARED VEE AND BEVEL GROOVE WELDS --> YOUR CHOICE  
ESPACEMENT ET SURFACE POUR LES SOUDURES EN V ET EN BISEAU À VOTRE DISCRÉTION
- ALL VERTICAL WELDING TO BE DONE IN UPHILL PROGRESSION, UNLESS OTHERWISE NOTED  
TOUTES LES SOUDURES VERTICALES DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉES EN MONTÉE, À MOINS D'INDICATION CONTRAIRE

**PREPARED GROOVE DIMENSIONS  
DIMENSIONS DES RAINURES PRÉPARÉES**

\* = UNLESS OTHERWISE NOTED, ALL BEVEL AND VEE PREPARATIONS AS FOLLOWS:  
\* = À MOINS D'INDICATION CONTRAIRE, PRÉPARER TOUTES LES SOUDURES EN V ET EN BISEAU COMME CECI :



NOTE/NOTA:  
R and f are prepared to the preference of the competitor.  
The dimension for the plates shown in (Sheet 1 and 2) is to a feathered edge and any root gap must be accommodated in overall fitting dimensions.  
R et f sont préparés selon les préférences du concurrent ou de la concurrente.  
Les dimensions des plaques présentées aux pages 1 et 2 tiennent compte d'un rebord aminci et tout espacement des racines doit être pris en compte dans l'ensemble des dimensions d'assemblage.



TITLE: SCNC 2020 - SECONDARY DAY 1 OCMT 2020 - SECONDAIRE JOUR 1 SALISH RAVEN - WELDING PROCEDURES (WPS) TRAVERSIER-DESCRIPTION DE LA MÉTHODE DE SOUDAGE (DMS)			SHEET #: 4 OF/DE 4	SIZE/TAILLE: B
DWG. NO.:	REV.:	SCALE:	DRAWN BY:	DATE:
SC2020-SP-1	2	NTS	J. HYDE	2019-12-13