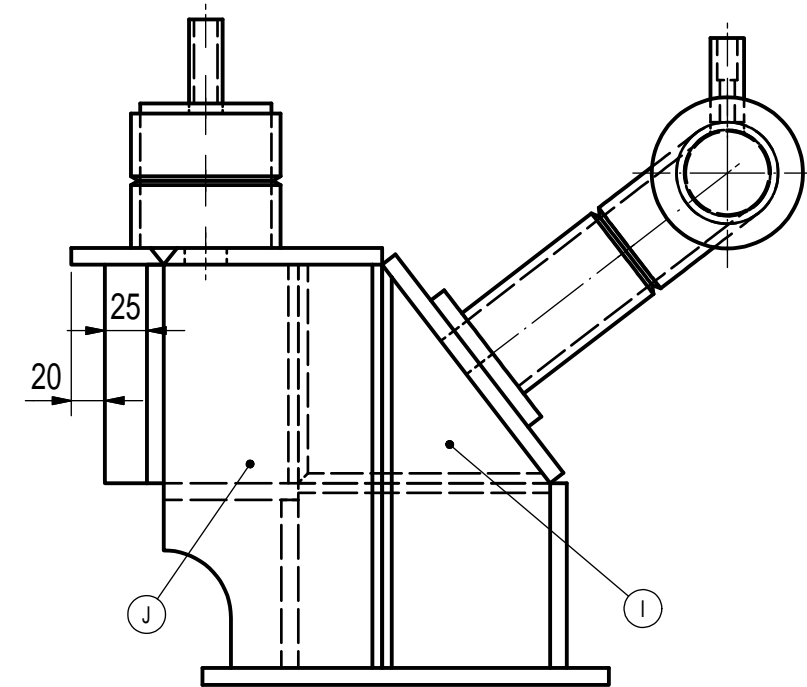
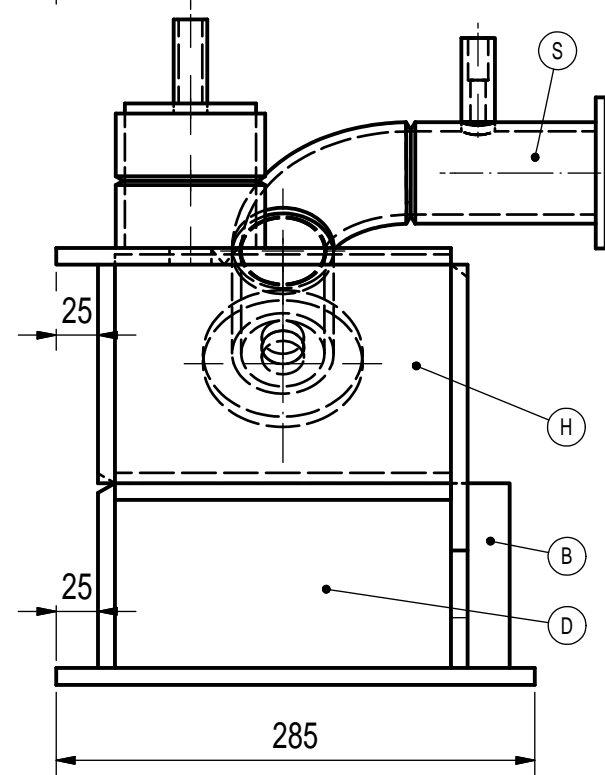
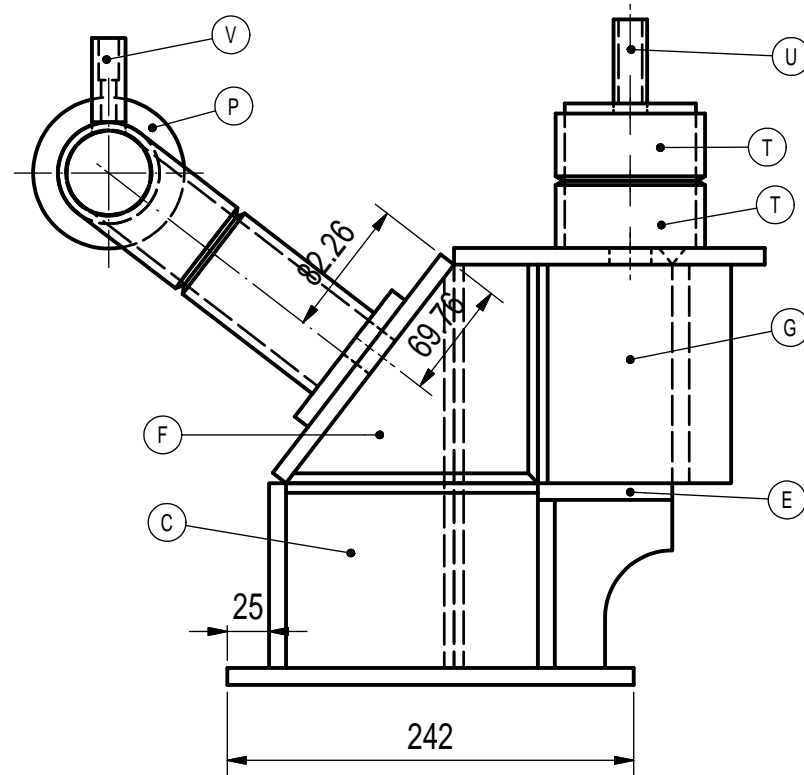
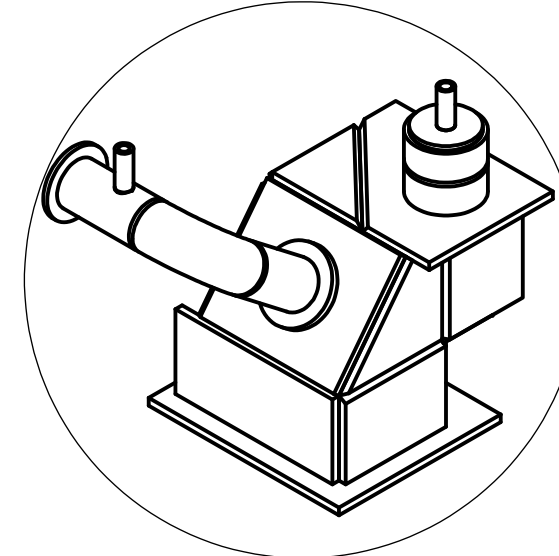
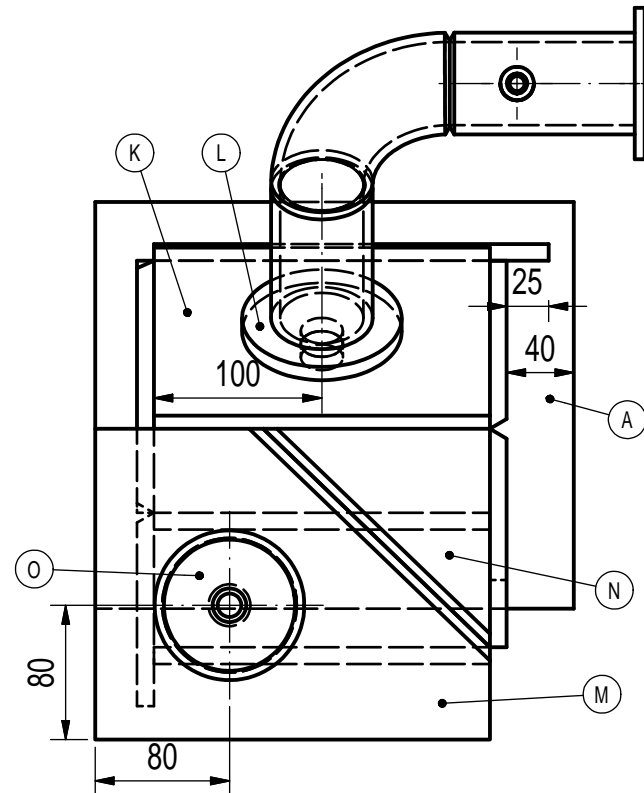
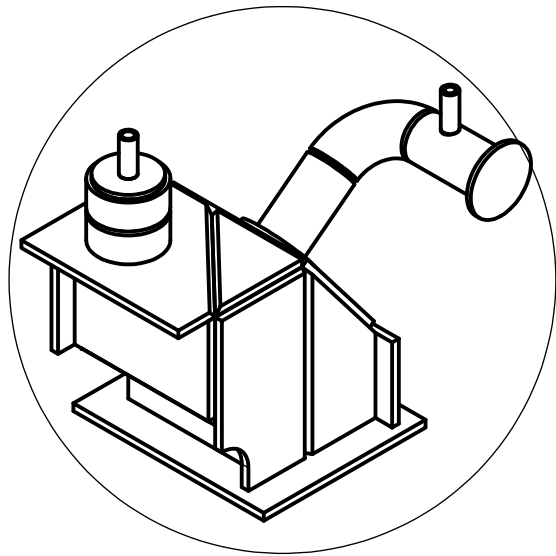


PROCEDES DE SOUDAGE	
ISO 4063	AWS A3.0
11	SMAW
135	GMAW
136	FCAW-G
141	GTAW



INSTRUCTIONS :

1. SOUDER PAR POINTS LE RÉCIPENT ILLUSTRÉ ET SOUDER HERMÉTIQUEMENT TOUS LES JOINTS EN UTILISANT LES PROCÉDÉS DE SOUDAGE ÉNUMÉRÉS.
2. TOUS LES POINTS DE SOUDURE DOIVENT ÊTRE PLACÉS À L'EXTÉRIEUR DU RÉCIPENT, LONGUEUR MAX. DE 15 MM.
3. TOUT SOUDAGE EFFECTUÉ AVEC LA PLAQUE DE BASE « A » EN POSITION À PLAT.
4. À MOINS D'INDICATION CONTRAIRE, TOUTES LES SOUDURES D'ANGLE DOIVENT AVOIR UNE LONGUEUR DE CÔTÉ DE 10 MM (+2,0/-0).
5. AUCUN MEULAGE PERMIS APRÈS LE DÉPÔT DE LA DERNIÈRE PASSE DE FINITION.
6. TOUT ENLÈVEMENT DE LAITIER OU NETTOYAGE APRÈS SOUDAGE DOIT ÊTRE EFFECTUÉ AVEC UNE BROUSSE MÉTALLIQUE.

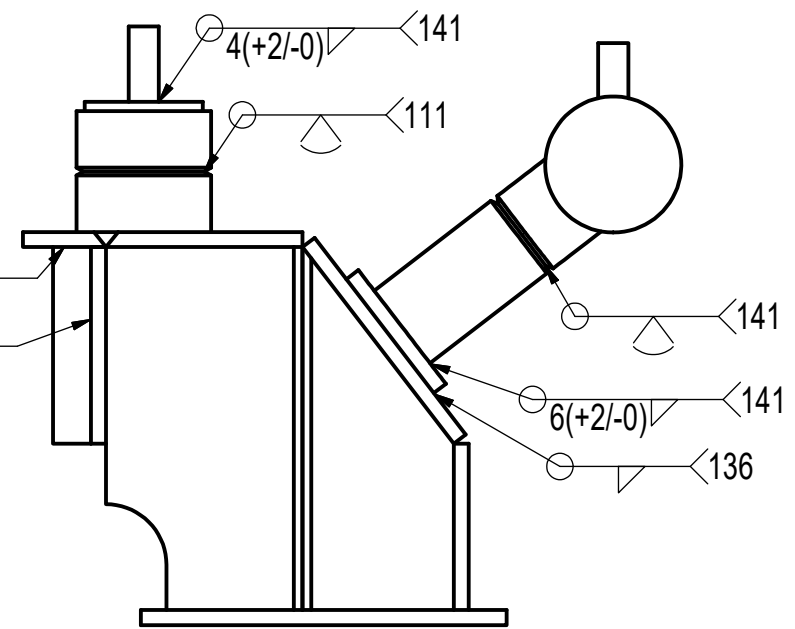
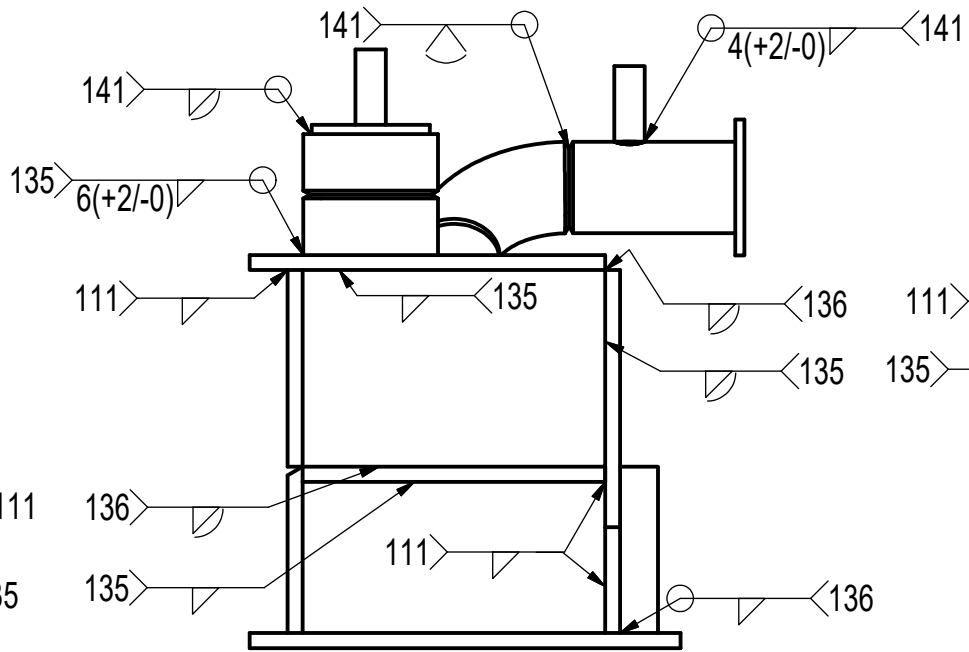
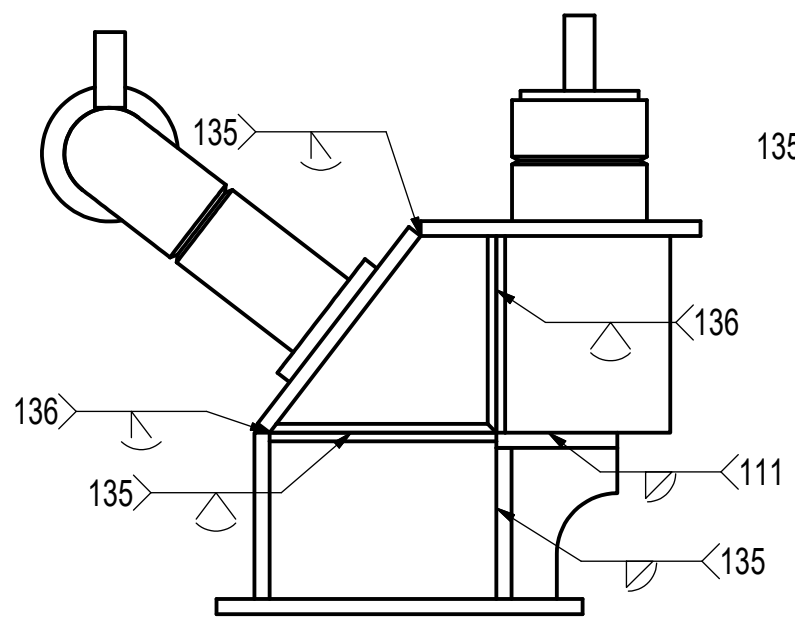
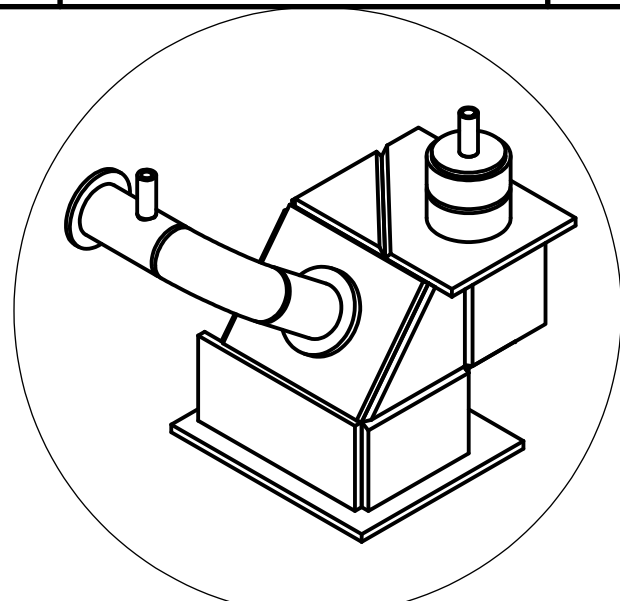
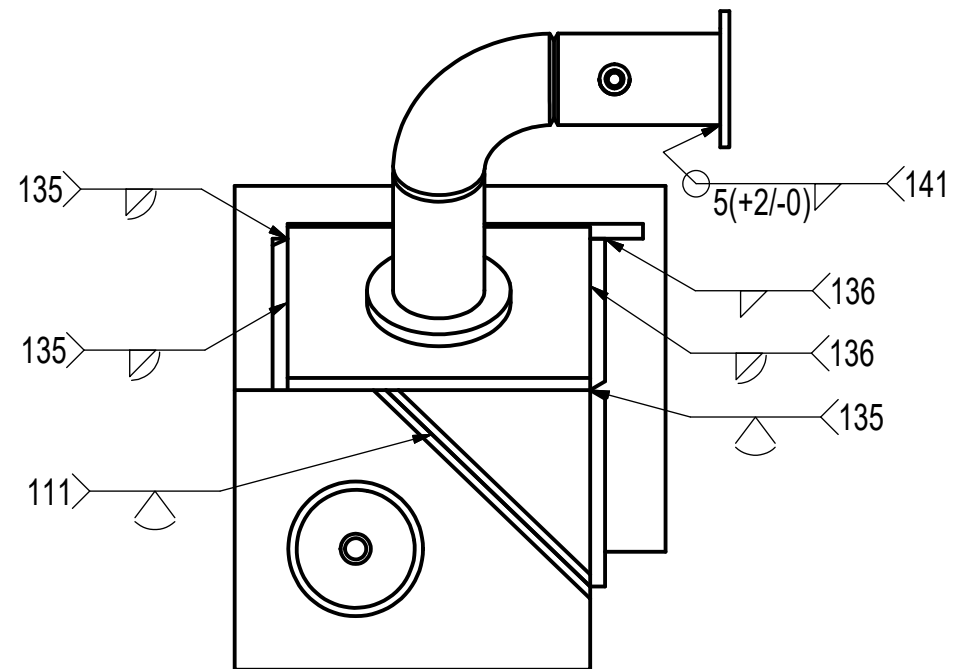
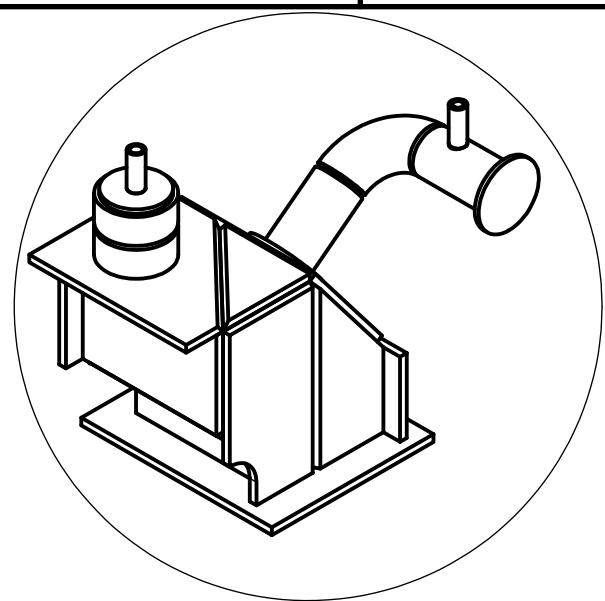
NOTE: TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES

Projet de test pour la 46ème Compétition
WorldSkills à Shanghai, Chine 2021.
Copyright © 2021 WorldSkills International.
Tous droits réservés.



Skill: 10. 焊接, Welding, Schweißen, Soudage			
Scale: N. T. S	Date: 12. Aug. 2019	Paper: A3	
Drawn/Designed by: Chih-Peng Chen TW			Drawing No: WSC2021_TP10_TW_PV_ASSEMBLY_ISO A
Description: Pressure Vessel-ASSEMBLY			Rev: _____ Page: _____
			Appd: _____ Sign: _____

PROCÉDÉS DE SOUDAGE	
ISO 4063	AWS A3.0
111	SMAW
135	GMAW
136	FCAW-G
141	GTAW



INSTRUCTIONS :

1. SOUDER PAR POINTS LE RÉCIPIENT ILLUSTRÉ ET SOUDER HERMÉTIQUEMENT TOUS LES JOINTS EN UTILISANT LES PROCÉDÉS DE SOUDAGE ÉNUMÉRÉS.
2. TOUS LES POINTS DE SOUDURE DOIVENT ÊTRE PLACÉS À L'EXTÉRIEUR DU RÉCIPIENT, LONGUEUR MAX. DE 15 MM.
3. TOUT SOUDAGE EFFECTUÉ AVEC LA PLAQUE DE BASE « A » EN POSITION À PLAT.
4. À MOINS D'INDICATION CONTRAIRE, TOUTES LES SOUDURES D'ANGLE DOIVENT AVOIR UNE LONGUEUR DE CÔTÉ DE 10 MM (+2,0/-0).
5. AUCUN MEULAGE PERMIS APRÈS LE DÉPÔT DE LA DERNIÈRE PASSE DE FINITION.
6. TOUT ENLÈVEMENT DE LAITIER OU NETTOYAGE APRÈS SOUDAGE DOIT ÊTRE EFFECTUÉ AVEC UNE BROSSE MÉTALLIQUE.

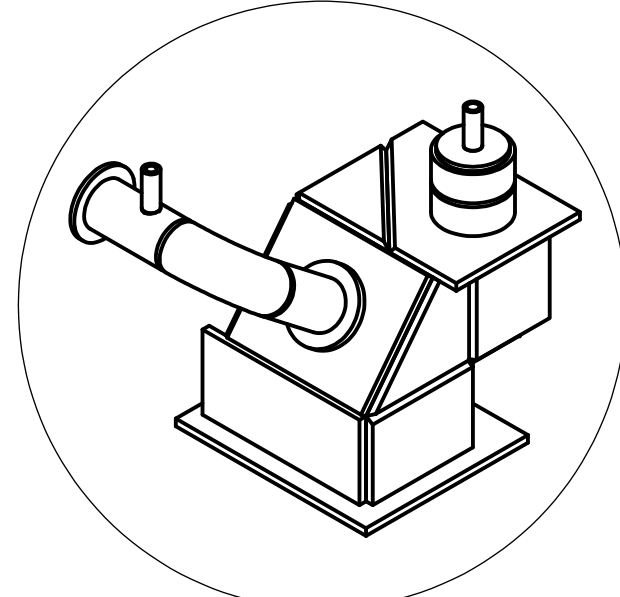
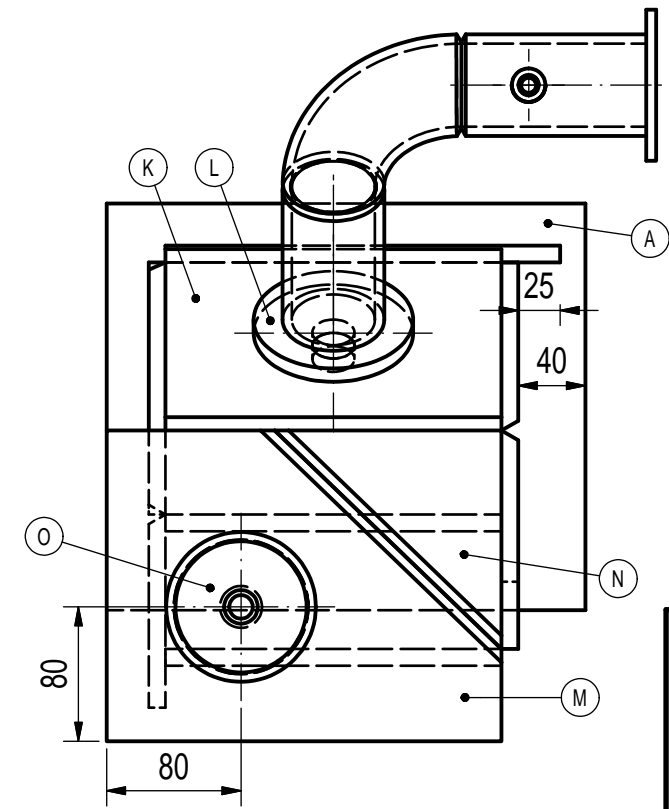
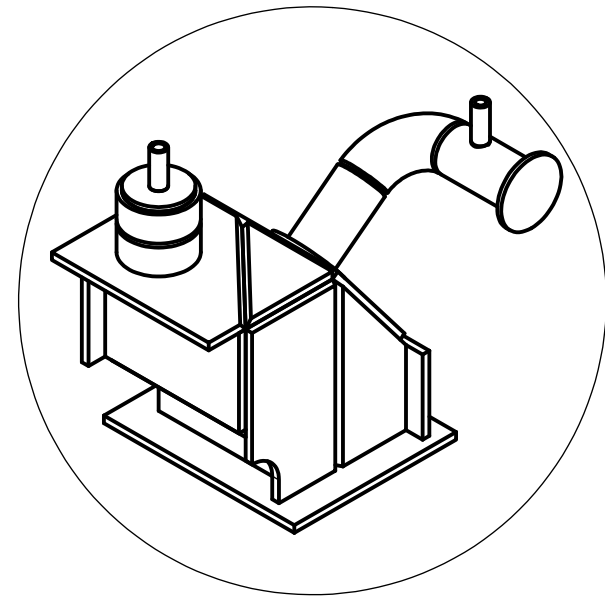
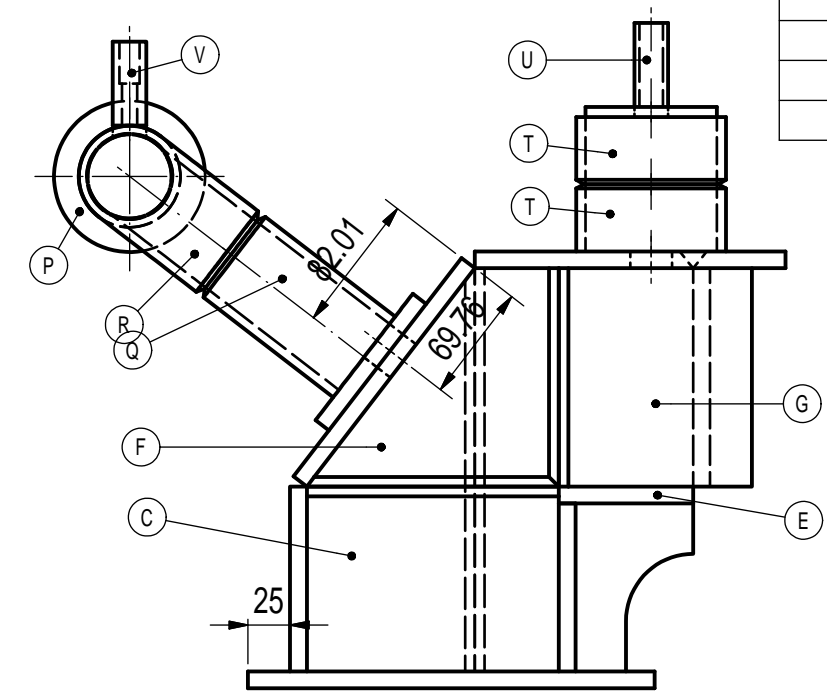
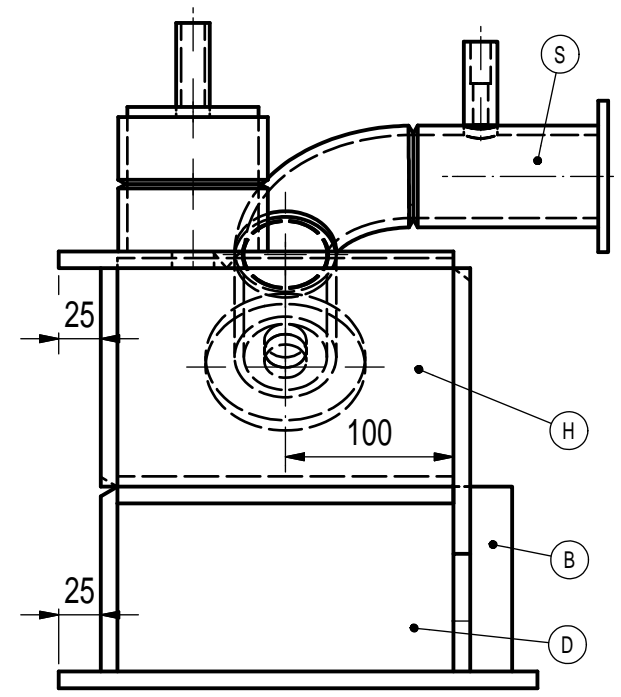
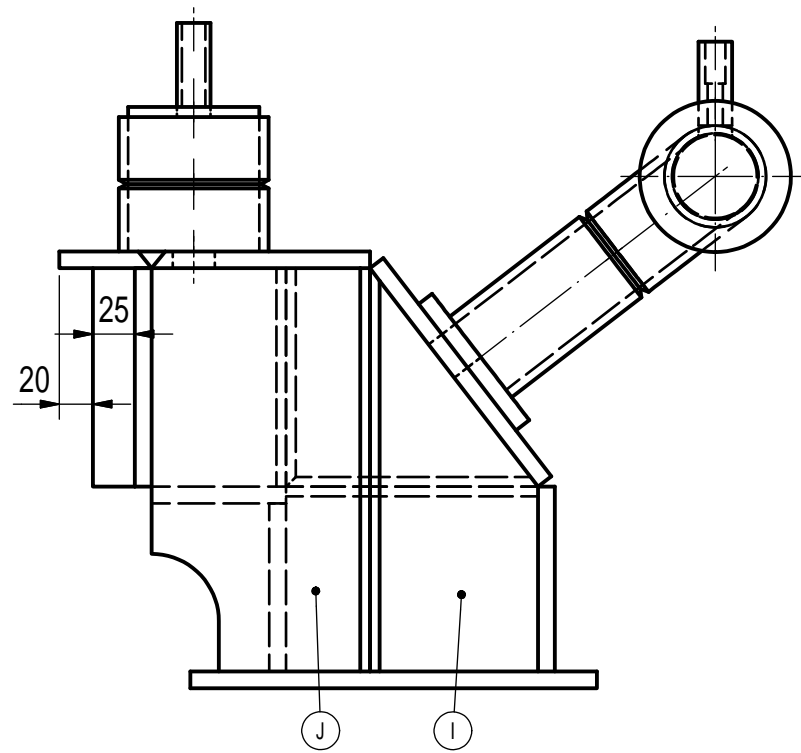
NOTE:TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES

Projet de test pour la 46ème Compétition
WorldSkills à Shanghai, Chine 2021.
Copyright © 2021 WorldSkills International.
Tous droits réservés.



Skill: 10. 焊接, Welding, Schweißen, Soudage			
Scale: N. T. S	Date: 31. Aug. 2021	Paper: A3	
Drawn/Designed by: Chih-Peng Chen TW			OR
Description: Pressure Vessel-SYMBOLS			
Rev: 1		Page:	
Appd:		Sign:	

PROCÉDÉS DE SOUDAGE	
ISO 4063	AWS A3.0
111	SMAW
135	GMAW
136	FCAW-G
141	GTAW



INSTRUCTIONS :

1. SOUDER PAR POINTS LE RÉCIPENT ILLUSTRÉ ET SOUDER HERMÉTIQUEMENT TOUS LES JOINTS EN UTILISANT LES PROCÉDÉS DE SOUDAGE ÉNUMÉRÉS
2. TOUS LES POINTS DE SOUDURE DOIVENT ÊTRE PLACÉS À L'EXTÉRIEUR DU RÉCIPENT, LONGUEUR MAX. DE 15 MM.
3. TOUT SOUDAGE EFFECTUÉ AVEC LA PLAQUE DE BASE « A » EN POSITION À PLAT.
4. À MOINS D'INDICATION CONTRAIRE, TOUTES LES SOUDURES D'ANGLE DOIVENT AVOIR UNE LONGUEUR DE CÔTÉ DE 10 MM (+2,0/-0).
5. AUCUN MEULAGE PERMIS APRÈS LE DÉPÔT DE LA DERNIÈRE PASSE DE FINITION.
6. TOUT ENLÈVEMENT DE LAITIER OU NETTOYAGE APRÈS SOUDAGE DOIT ÊTRE EFFECTUÉ AVEC UNE BROSSÉ MÉTALLIQUE.

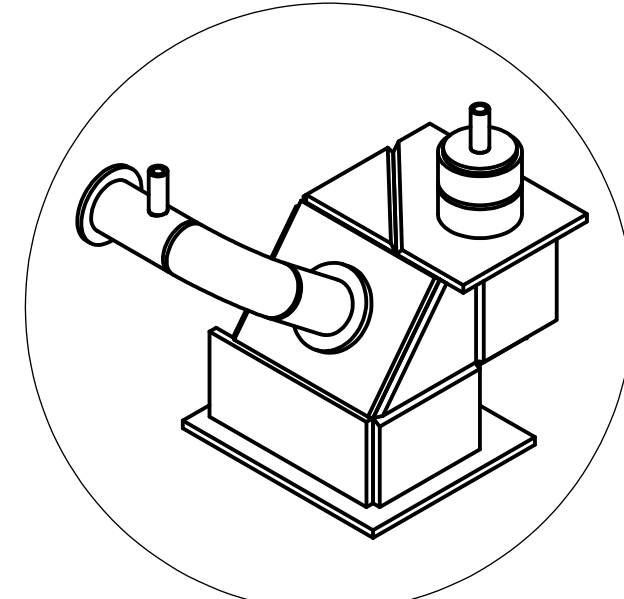
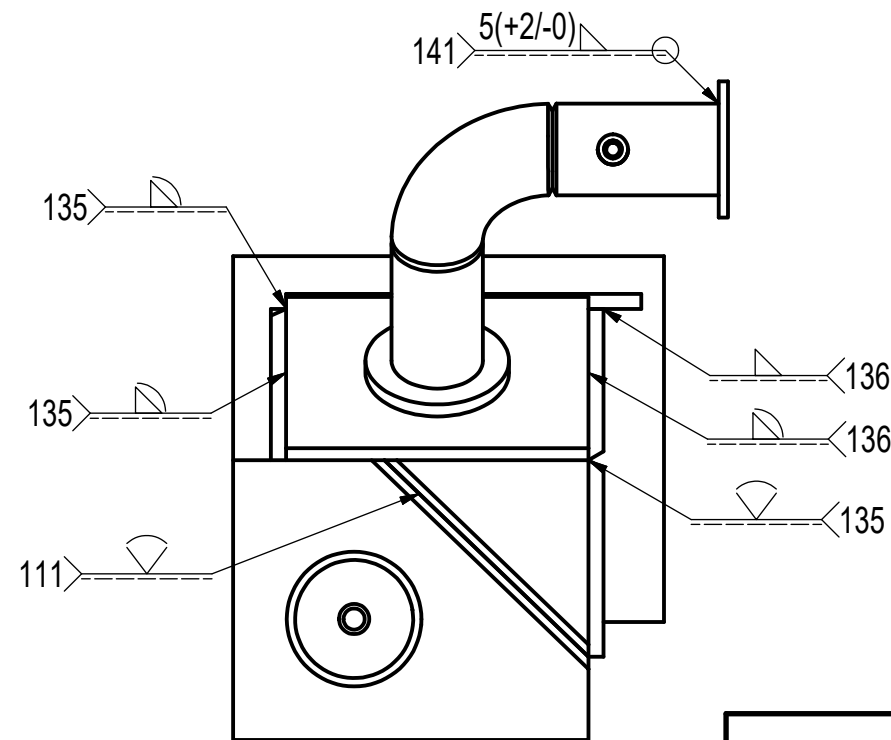
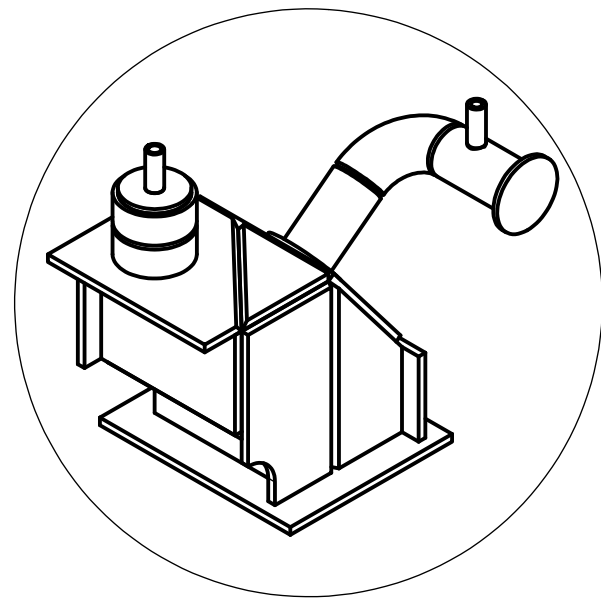
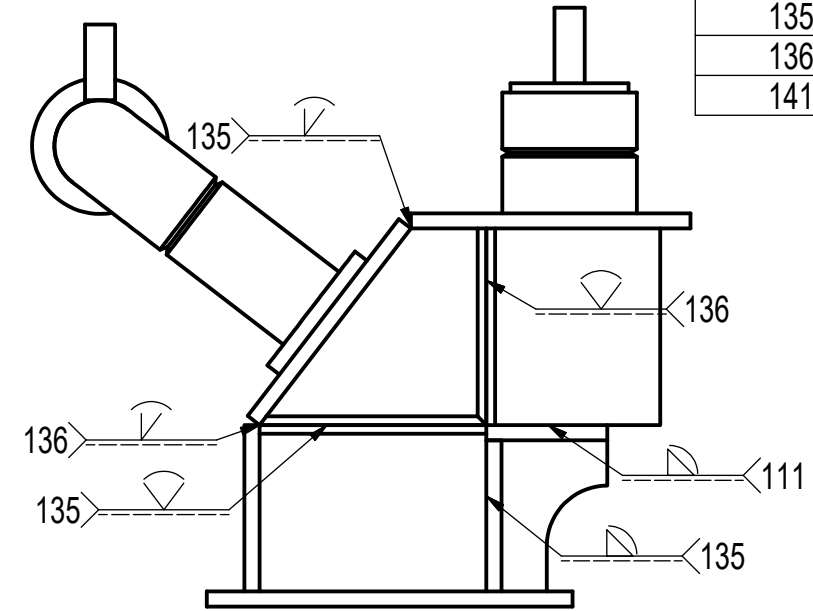
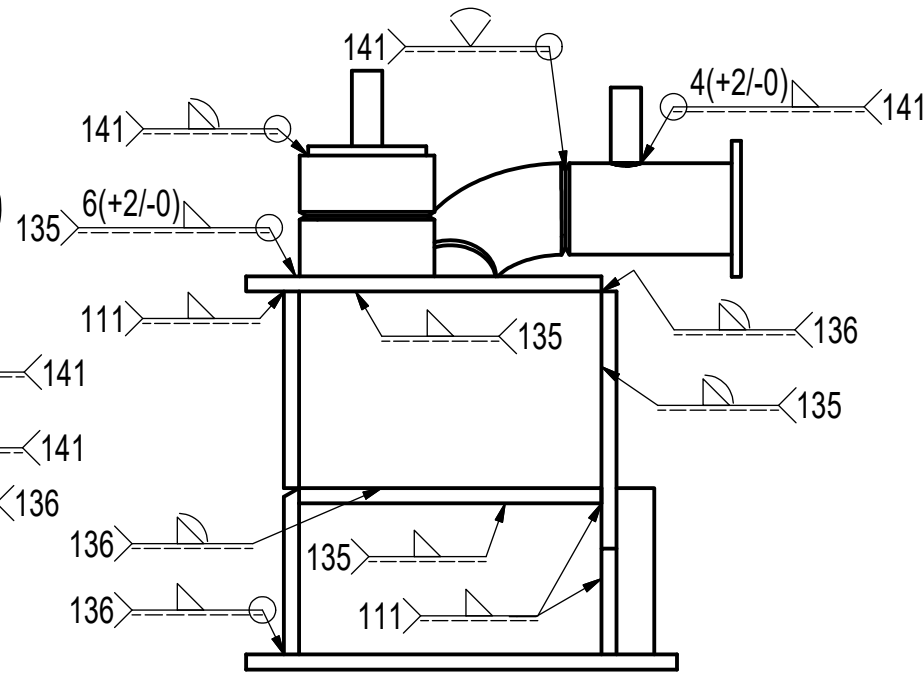
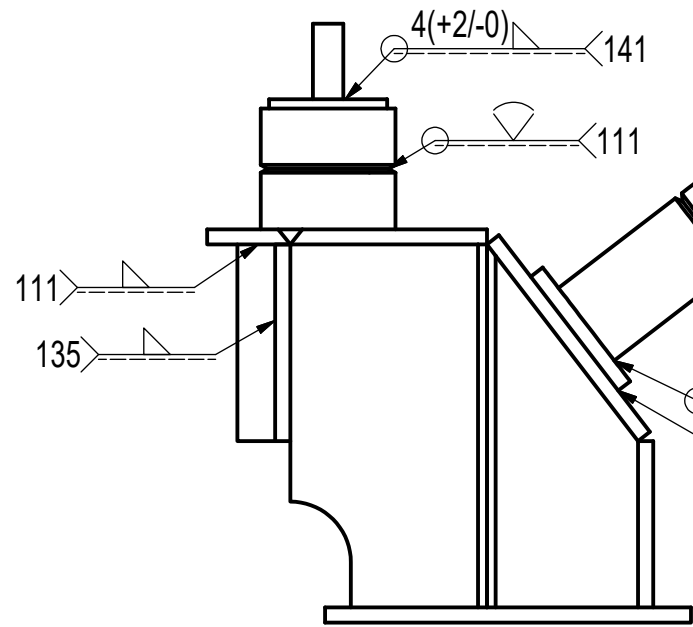
NOTE: TOUTES LES DIMENSTIONS SONT EN MILLIMÈTRES

Projet de test pour la 46ème Compétition
WorldSkills à Shanghai, Chine 2021.
Copyright © 2021 WorldSkills International.
Tous droits réservés.



Skill: 10. 焊接, Welding, Schweißen, Soudage		OR
Scale: N. T. S	Date: 12. Aug. 2019	
Drawn/Designed by: Chih-Peng Chen TW		Drawing No: WSC2021_TP10_TW_PV_ASSEMBLY_ISO E
Description: Pressure Vessel-ASSEMBLY		Rev: _____ Page: _____
		Appd: _____ Sign: _____

PROCÉDÉS DE SOUDAGE	
ISO 4063	AWS A3.0
111	SMAW
135	GMAW
136	FCAW-G
141	GTAW



INSTRUCTIONS :

1. SOUDER PAR POINTS LE RÉCIPENT ILLUSTRÉ ET SOUDER HERMÉTIQUEMENT TOUS LES JOINTS EN UTILISANT LES PROCÉDÉS DE SOUDAGE ÉNUMÉRÉS.
2. TOUS LES POINTS DE SOUDURE DOIVENT ÊTRE PLACÉS À L'EXTÉRIEUR DU RÉCIPENT, LONGUEUR MAX. DE 15 MM.
3. TOUT SOUDAGE EFFECTUÉ AVEC LA PLAQUE DE BASE « A » EN POSITION À PLAT.
4. À MOINS D'INDICATION CONTRAIRE, TOUTES LES SOUDURES D'ANGLE DOIVENT AVOIR UNE LONGUEUR DE CÔTÉ DE 10 MM (+2,0/-0).
5. AUCUN MEULAGE PERMIS APRÈS LE DÉPÔT DE LA DERNIÈRE PASSE DE FINITION.
6. TOUT ENLÈVEMENT DE LAITIER OU NETTOYAGE APRÈS SOUDAGE DOIT ÊTRE EFFECTUÉ AVEC UNE BROSSÉ MÉTALLIQUE.

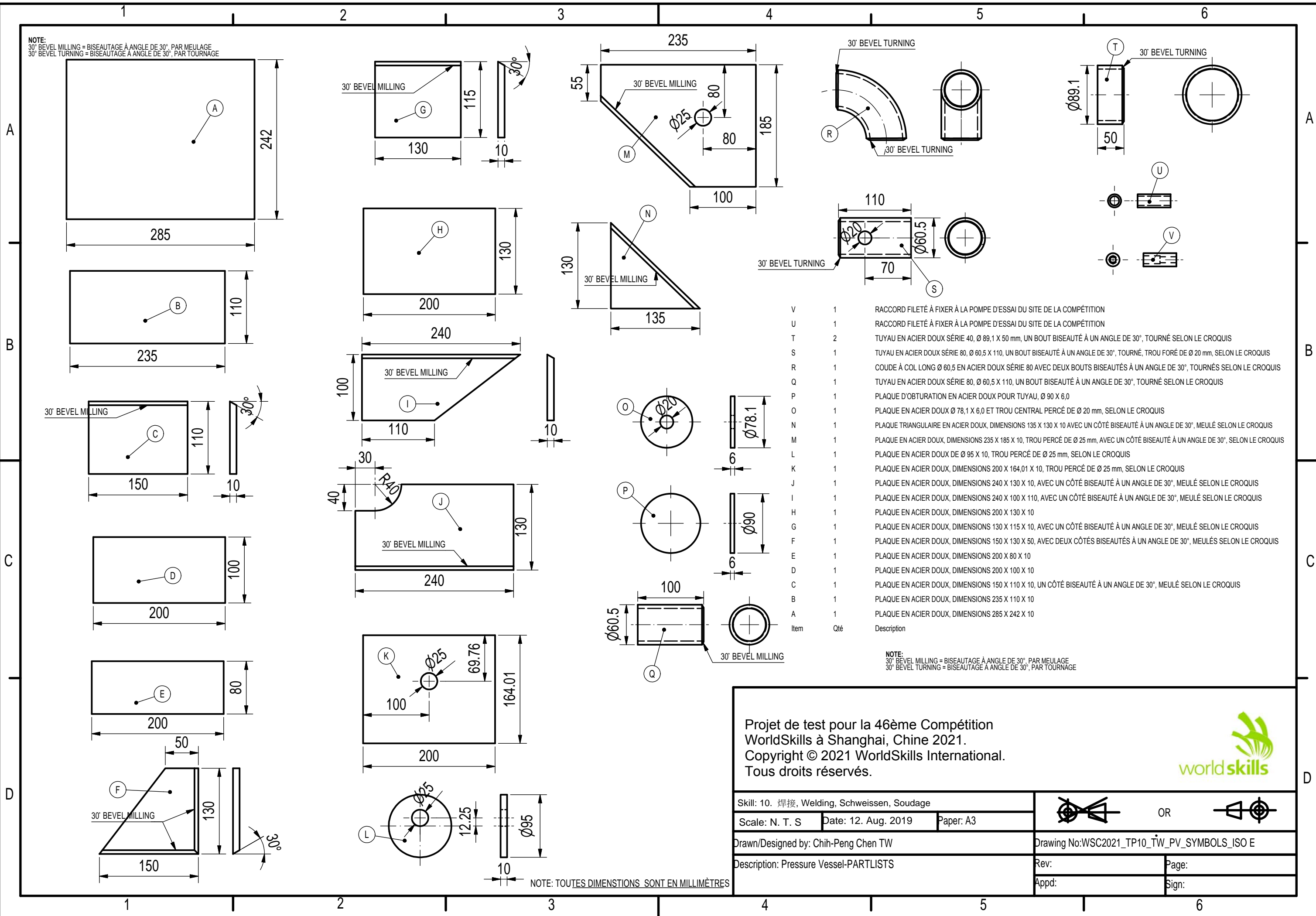
NOTE: TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES

Projet de test pour la 46ème Compétition
WorldSkills à Shanghai, Chine 2021.
Copyright © 2021 WorldSkills International.
Tous droits réservés.



Skill: 10. 焊接, Welding, Schweißen, Soudage			OR	
Scale: N. T. S	Date: 31. Aug. 2021	Paper: A3		
Drawn/Designed by: Chih-Peng Chen TW			Drawing No: WSC2021_TP10_TW_PV_SYMBOLS_ISO E	
Description: Pressure Vessel-SYMBOLS			Rev: 1	Page:
			Appd:	Sign:

NOTE:
 30° BEVEL MILLING = BISEAUTAGE À ANGLE DE 30°, PAR MEULAGE
 30° BEVEL TURNING = BISEAUTAGE À ANGLE DE 30°, PAR TOURNAGE



Item	Qté	Description
V	1	RACCORD FILETÉ À FIXER À LA POMPE D'ESSAI DU SITE DE LA COMPÉTITION
U	1	RACCORD FILETÉ À FIXER À LA POMPE D'ESSAI DU SITE DE LA COMPÉTITION
T	2	TUYAU EN ACIER DOUX SÉRIE 40, Ø 89,1 X 50 mm, UN BOUT BISEAUTÉ À UN ANGLE DE 30°, TOURNÉ SELON LE CROQUIS
S	1	TUYAU EN ACIER DOUX SÉRIE 80, Ø 60,5 X 110, UN BOUT BISEAUTÉ À UN ANGLE DE 30°, TOURNÉ, TROU FORÉ DE Ø 20 mm, SELON LE CROQUIS
R	1	COUDE À COL LONG Ø 60,5 EN ACIER DOUX SÉRIE 80 AVEC DEUX BOUTS BISEAUTÉS À UN ANGLE DE 30°, TOURNÉS SELON LE CROQUIS
Q	1	TUYAU EN ACIER DOUX SÉRIE 80, Ø 60,5 X 110, UN BOUT BISEAUTÉ À UN ANGLE DE 30°, TOURNÉ SELON LE CROQUIS
P	1	PLAQUE D'OBTURATION EN ACIER DOUX POUR TUYAU, Ø 90 X 6,0
O	1	PLAQUE EN ACIER DOUX Ø 78,1 X 6,0 ET TROU CENTRAL PERCÉ DE Ø 20 mm, SELON LE CROQUIS
N	1	PLAQUE TRIANGULAIRE EN ACIER DOUX, DIMENSIONS 135 X 130 X 10 AVEC UN CÔTÉ BISEAUTÉ À UN ANGLE DE 30°, MEULÉ SELON LE CROQUIS
M	1	PLAQUE EN ACIER DOUX, DIMENSIONS 235 X 185 X 10, TROU PERCÉ DE Ø 25 mm, AVEC UN CÔTÉ BISEAUTÉ À UN ANGLE DE 30°, SELON LE CROQUIS
L	1	PLAQUE EN ACIER DOUX DE Ø 95 X 10, TROU PERCÉ DE Ø 25 mm, SELON LE CROQUIS
K	1	PLAQUE EN ACIER DOUX, DIMENSIONS 200 X 164,01 X 10, TROU PERCÉ DE Ø 25 mm, SELON LE CROQUIS
J	1	PLAQUE EN ACIER DOUX, DIMENSIONS 240 X 130 X 10, AVEC UN CÔTÉ BISEAUTÉ À UN ANGLE DE 30°, MEULÉ SELON LE CROQUIS
I	1	PLAQUE EN ACIER DOUX, DIMENSIONS 240 X 100 X 110, AVEC UN CÔTÉ BISEAUTÉ À UN ANGLE DE 30°, MEULÉ SELON LE CROQUIS
H	1	PLAQUE EN ACIER DOUX, DIMENSIONS 200 X 130 X 10
G	1	PLAQUE EN ACIER DOUX, DIMENSIONS 130 X 115 X 10, AVEC UN CÔTÉ BISEAUTÉ À UN ANGLE DE 30°, MEULÉ SELON LE CROQUIS
F	1	PLAQUE EN ACIER DOUX, DIMENSIONS 150 X 130 X 50, AVEC DEUX CÔTÉS BISEAUTÉS À UN ANGLE DE 30°, MEULÉS SELON LE CROQUIS
E	1	PLAQUE EN ACIER DOUX, DIMENSIONS 200 X 80 X 10
D	1	PLAQUE EN ACIER DOUX, DIMENSIONS 200 X 100 X 10
C	1	PLAQUE EN ACIER DOUX, DIMENSIONS 150 X 110 X 10, UN CÔTÉ BISEAUTÉ À UN ANGLE DE 30°, MEULÉ SELON LE CROQUIS
B	1	PLAQUE EN ACIER DOUX, DIMENSIONS 235 X 110 X 10
A	1	PLAQUE EN ACIER DOUX, DIMENSIONS 285 X 242 X 10

NOTE:
 30° BEVEL MILLING = BISEAUTAGE À ANGLE DE 30°, PAR MEULAGE
 30° BEVEL TURNING = BISEAUTAGE À ANGLE DE 30°, PAR TOURNAGE

NOTE: TOUTES DIMENSTIONS SONT EN MILLIMÈTRES

Projet de test pour la 46ème Compétition
 WorldSkills à Shanghai, Chine 2021.
 Copyright © 2021 WorldSkills International.
 Tous droits réservés.



Skill: 10. 焊接, Welding, Schweißen, Soudage			OR
Scale: N. T. S	Date: 12. Aug. 2019	Paper: A3	
Drawn/Designed by: Chih-Peng Chen TW			Drawing No: WSC2021_TP10_TW_PV_SYMBOLS_ISO E
Description: Pressure Vessel-PARTLISTS			Rev: _____
			Page: _____
			Appd: _____
			Sign: _____