

1 2 3 4 5 6

A

B

C

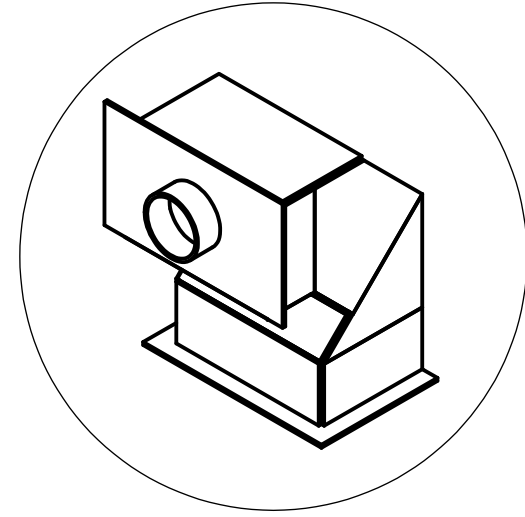
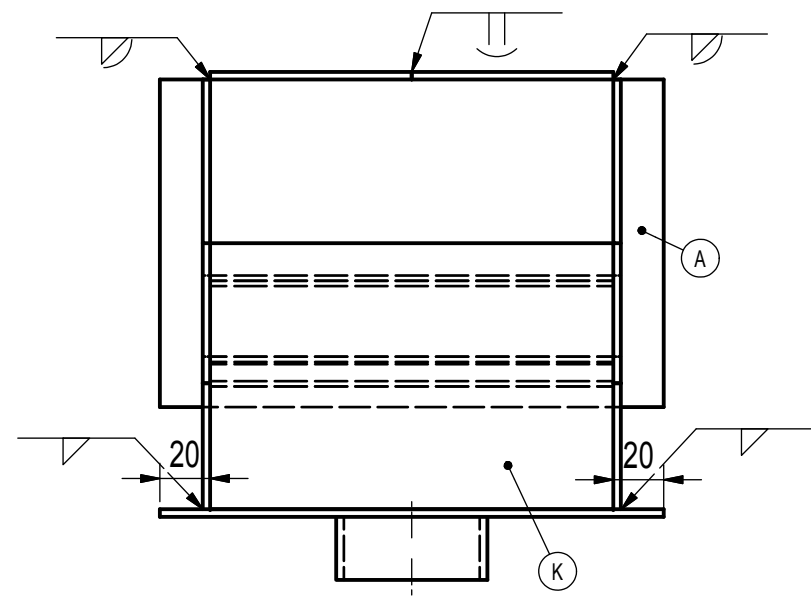
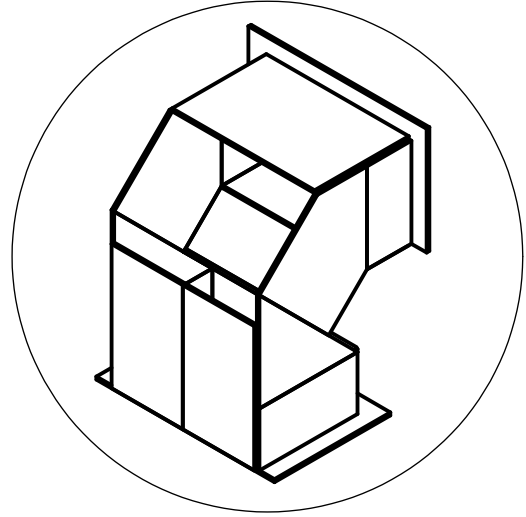
D

A

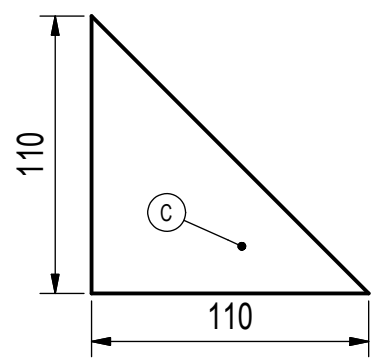
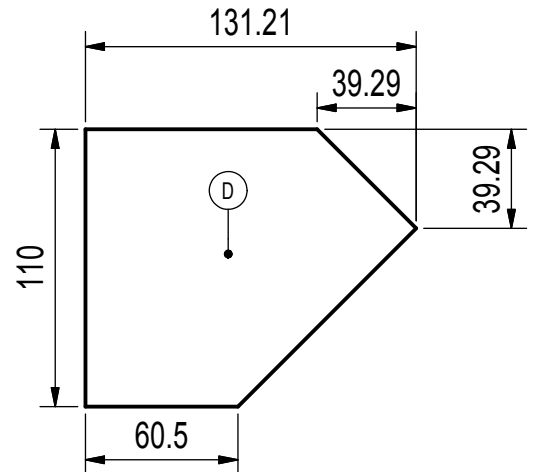
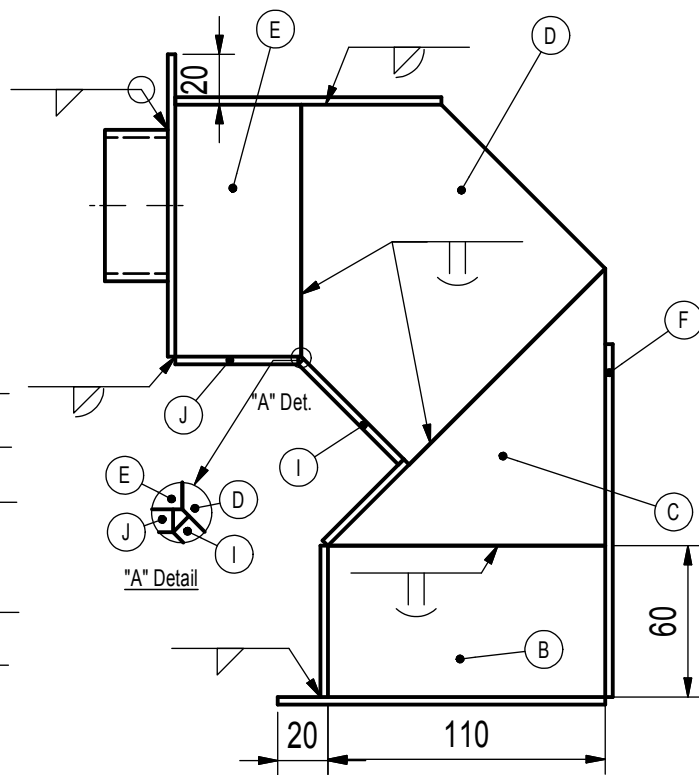
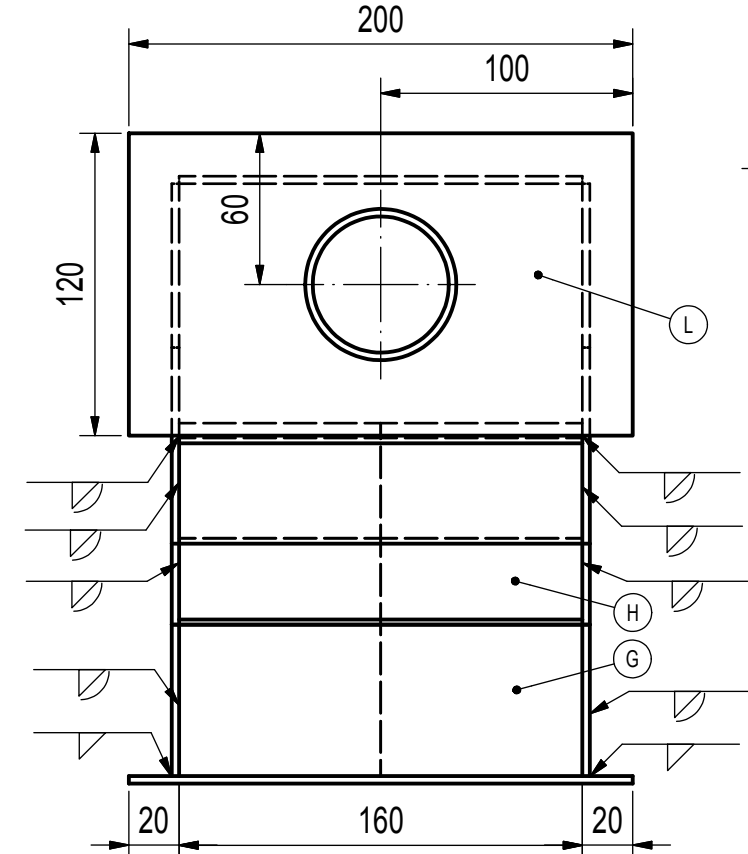
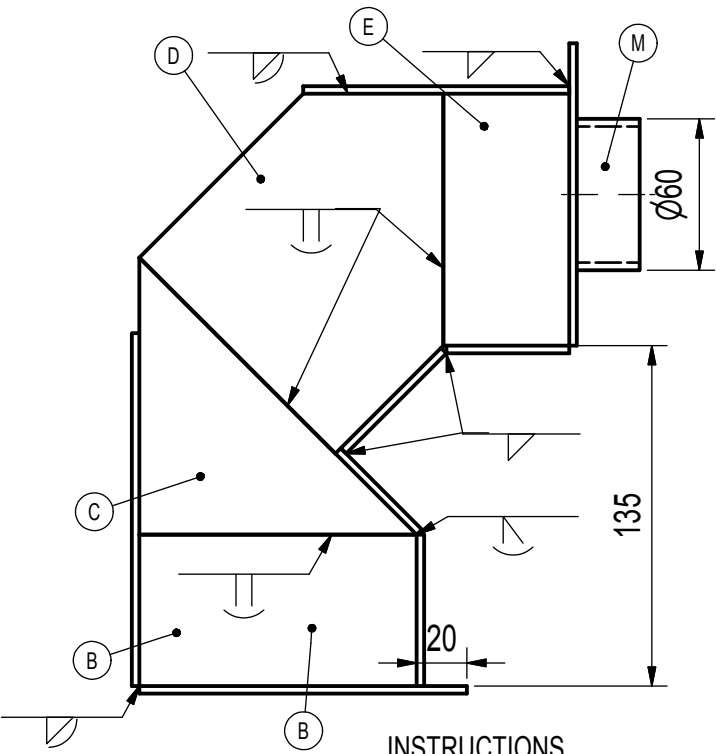
B

C

D



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 H
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



**INSTRUCTIONS**

1. WELDING PROCESS: ISO 4063-141 (AWS A3.0 GTAW)  
PROCÉDÉ DE SOUDAGE : ISO 4063-141 (GTAW AWS A3.0 G)
2. WELDING POSITIONS: ALL EXCEPT VERTICAL DOWN.  
POSITIONS DE SOUDAGE : TOUTES, SAUF EN POSITION VERTICALE DESCENDANTE.
3. 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.
4. ALL BUTT & CORNER WELDS SHALL HAVE FULL PENETRATIONS.  
TOUTES LES SOUDURES D'ANGLE ET BOUT À BOUT DOIVENT ÊTRE À PÉNÉTRATION COMPLÈTE.
5. 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.
6. 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).
7. 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)
8. 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.
9. 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.



NUMERACY  
CALCUL



READING  
LECTURE

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