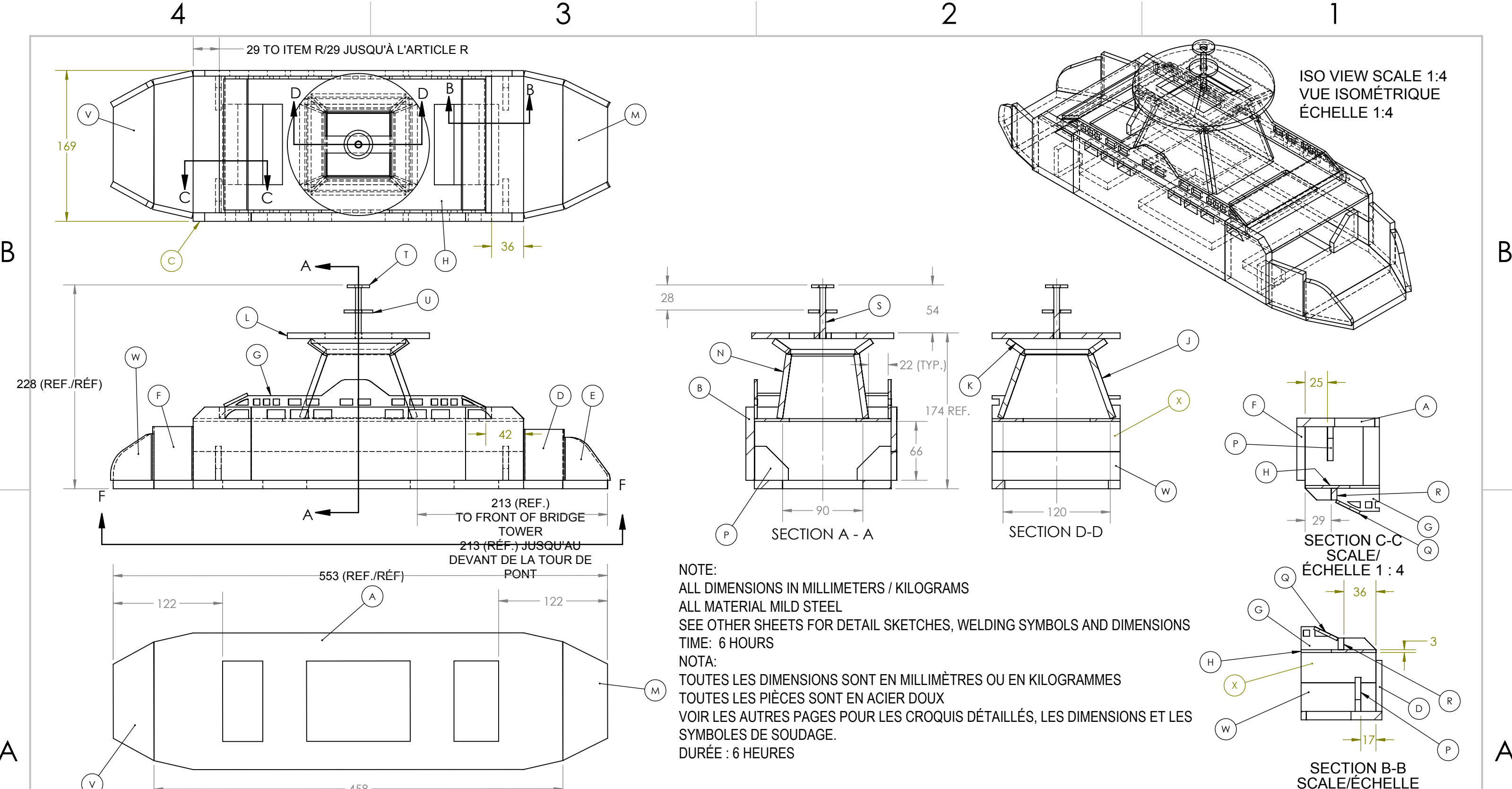




NOTE:
ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS / KILOGRAMS
ALL MATERIAL MILD STEEL
SEE OTHER SHEETS FOR DETAIL SKETCHES, WELDING SYMBOLS AND DIMENSIONS
TIME: 6 HOURS
NOTA:
TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES OU EN KILOGRAMMES
TOUTES LES PIÈCES SONT EN ACIER DOUX
VOIR LES AUTRES PAGES POUR LES CROQUIS DÉTAILLÉS,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

TITLE: SCNC 2022 - SECONDARY DAY 1
OCMT 2022 - 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:

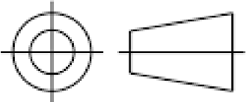
1:5

DRAWN BY:

J. HYDE

DATE:

2019-12-13



READING
LECTURE



NUMERACY
CALCUL


SkillsCompétences
Canada
Vancouver2022

4

3

2

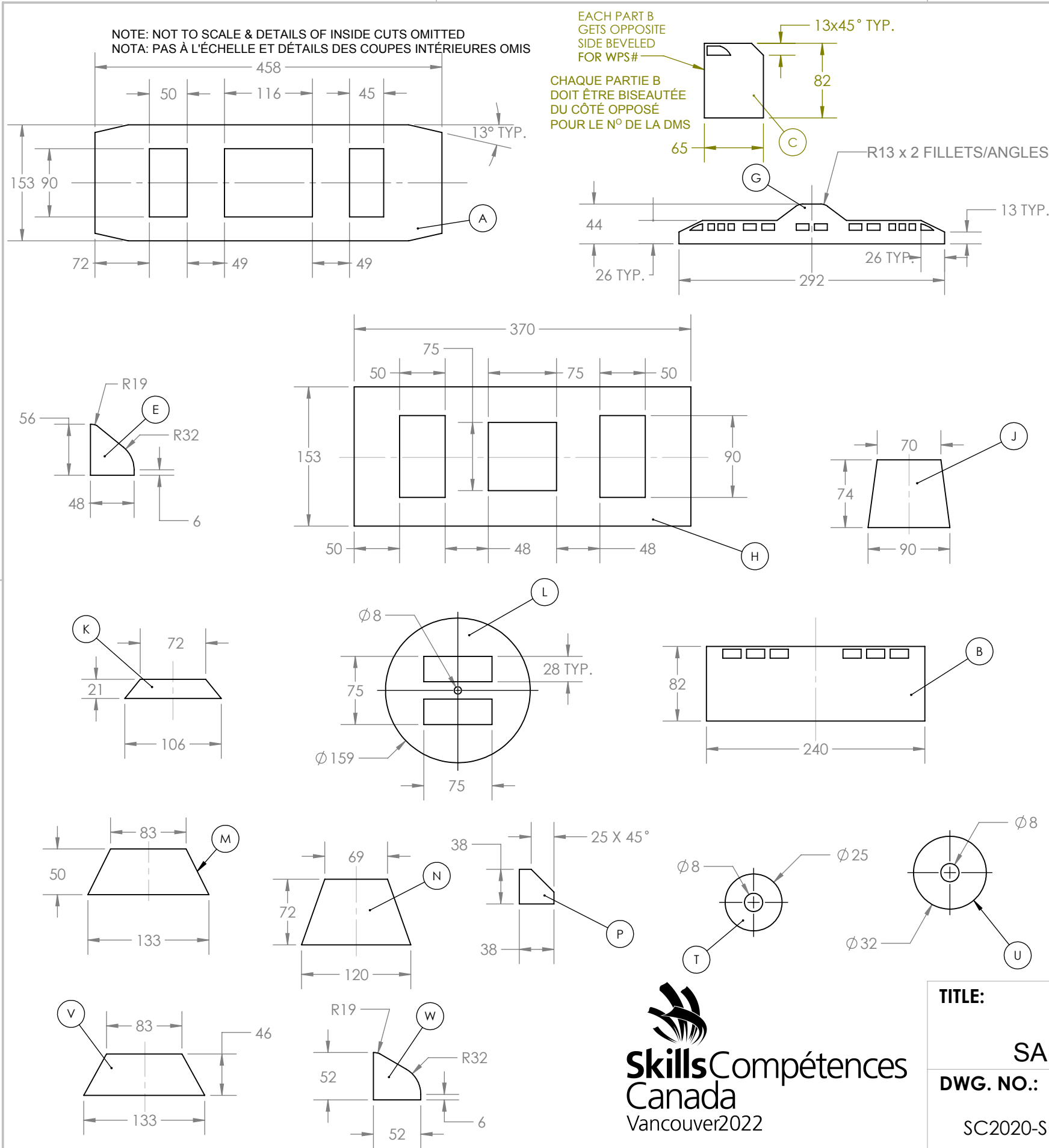
1

B

B

A

A



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
TOTAL WEIGHT						16.5	kg

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES

TITLE: SCNC 2022 - SECONDARY DAY 1
OCMT 2022 - 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
TOTAL WEIGHT						16.5	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
POIDS TOTAL						16,5	kg

4

3

2

1

WELDING PROCEDURE SPECIFICATIONS

DESCRIPTION DE LA MÉTHODE DE SOUDAGE

WPS#

TYPE(S)

SIZE(S)

PROCESS(ES)

ELECTRODE / FILLER

POSITION(S)

NOTE/NOTA

Nº DMS

TAILLE

PROCÉDÉS

ÉLECTRODE/ MÉTAL D'APPORT

MELT-THROUGH/PÉNÉTRATION COMPLÈTE

INTERMITTENT/INTERMITTENTE

FLAT/À PLAT

DOWNHAND/DESCENDANTE

FLAT/À PLAT

CONVEX/CONVEXE

FLAT PROFILE/PROFIL À PLAT

MELT-THROUGH/PÉNÉTRATION COMPLÈTE

MELT-THROUGH/PÉNÉTRATION COMPLÈTE

NO PREP/MELT-THROUGH/SANS PRÉP./ PÉNÉTRATION COMPLÈTE

MELT-THROUGH, CONVEX SANS PRÉP CONVEXE

FILLETS BOTH SIDES, UNEQUAL LEGS TO THICKNESS OF PLATE ANGLES DES DEUX CÔTÉS, DIMENSIONS INÉGALES, SELON L'ÉPAISSEUR DE LA PLAQUE

FILLETS BOTH SIDES, UNEQUAL LEGS TO THICKNESS OF PLATE ANGLES DES DEUX CÔTÉS, DIMENSIONS INÉGALES, SELON L'ÉPAISSEUR DE LA PLAQUE

FLAT/À PLAT

FLAT/À PLAT

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

SOLDAGE EN PLAT POUR PRÉPARÉ 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 :

60°

R

f

30°

R

f

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 accomodated 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.

SkillsCompétences

Canada

Vancouver2022

TITLE:

SCNC 2022 - SECONDARY DAY 1

OCMT 2022 - SECONDAIRE JOUR 1

SALISH RAVEN - WELDING PROCEDURES (WPS)

TRAVERSIER-DESCRIPTION DE LA MÉTHODE DE SOUDAGE (DMS)

DWG. NO.:

SC2020-SP-1

REV.:

2

SCALE:

NTS

DRAWN BY:

J. HYDE

DATE:

2019-12-13

SHEET #:

4 OF/DE 4

SIZE/TAILLE:

B

4

3

2

1

SOLIDWORKS Educational Product. For Instructional Use Only.