

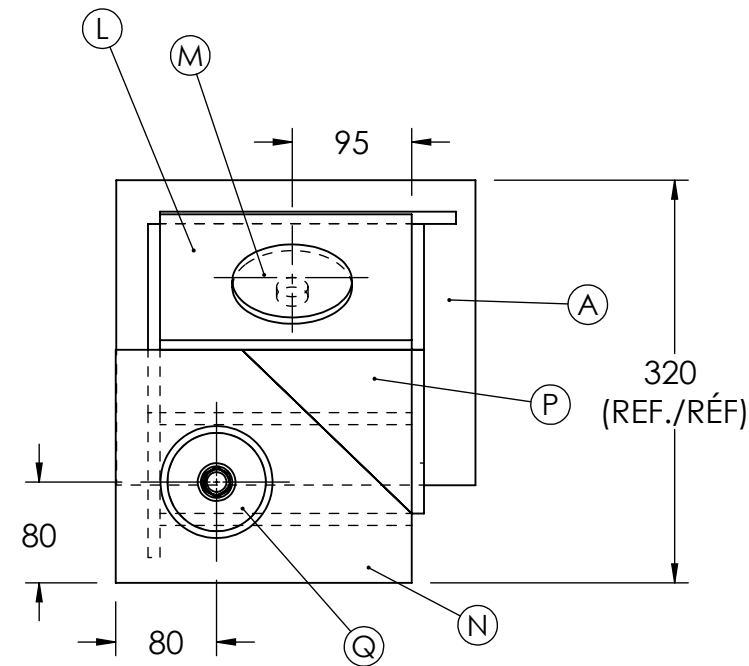
4

3

2

1

ITEM	QTY / QTÉ	T / ÉP.	W / LARGEUR	L / LONGUEUR	WT / POIDS TOTAL	WT UNITS / UNITÉ POIDS
A	1	9.53	242	285	5.16	kg
B	1	9.53	110	235	1.93	kg
C	1	9.53	110	150	1.23	kg
D	1	9.53	100	200	1.50	kg
E	1	9.53	80	200	1.20	kg
F	1	9.53	130	150	1.46	kg
G	1	9.53	115	130	1.12	kg
H	1	9.53	130	200	1.95	kg
J	1	9.53	100	240	1.80	kg
K	1	9.53	130	240	2.33	kg
L	1	9.53	164	200	2.45	kg
M	1	9.53	95	95	0.68	kg
N	1	9.53	185	235	3.25	kg
P	1	9.53	130	135	1.31	kg
Q	1	6.35	78	78	0.30	kg
R	2	PIPE / TUYAU 89.1 (3" STD) x 50mm			2.49	kg
S	1	FITTING FOR TEST POINT / RACCORD POUR POMPE PRESSAI			0.10	kg
TOTAL:					30	kg



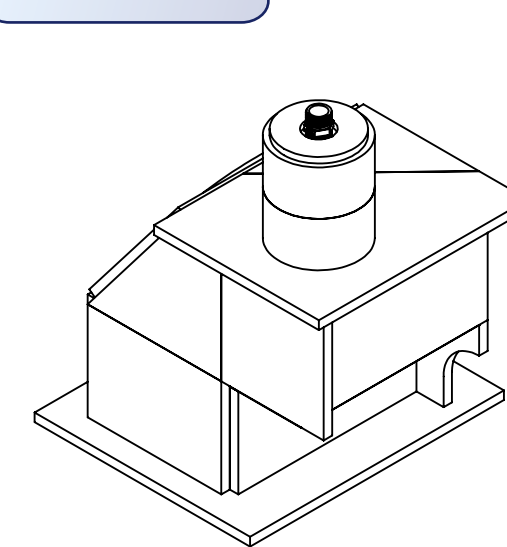
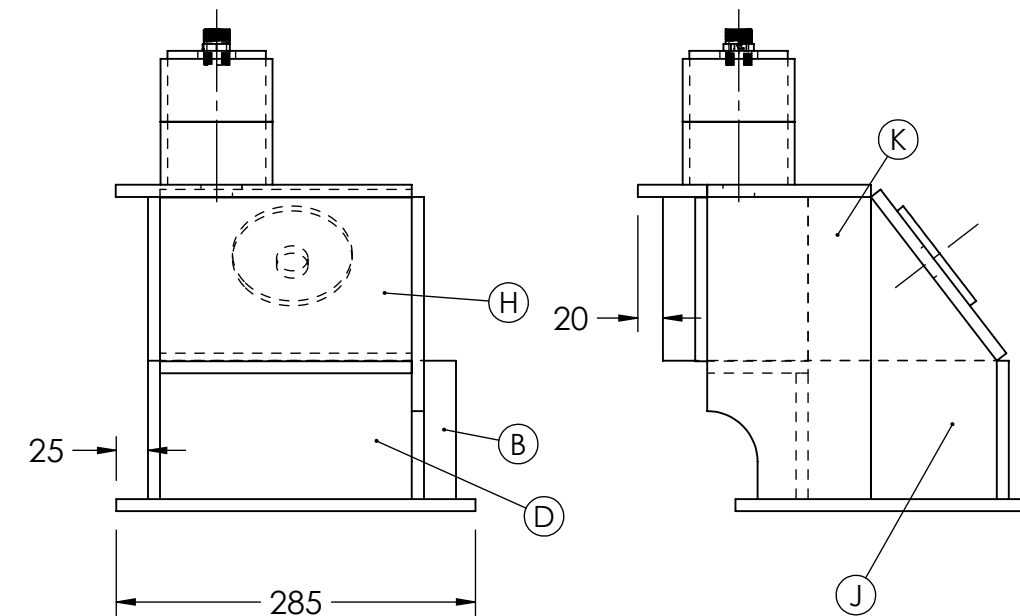
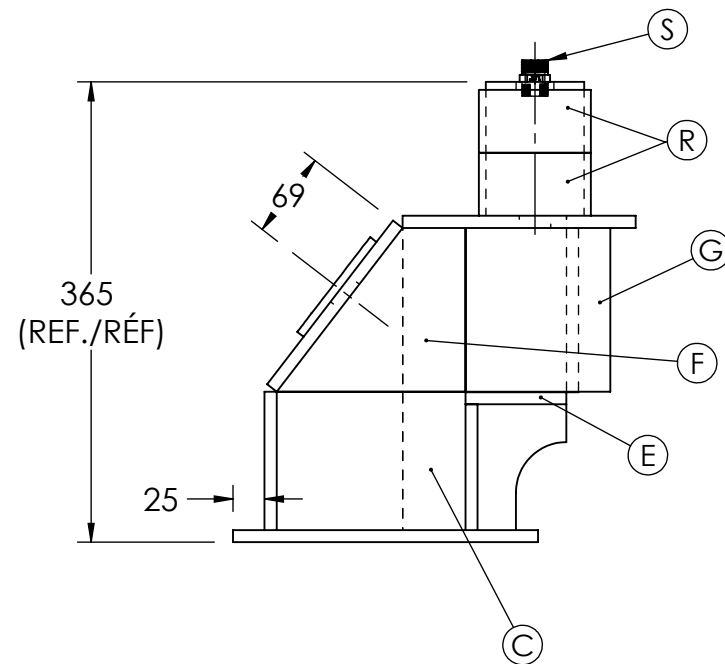
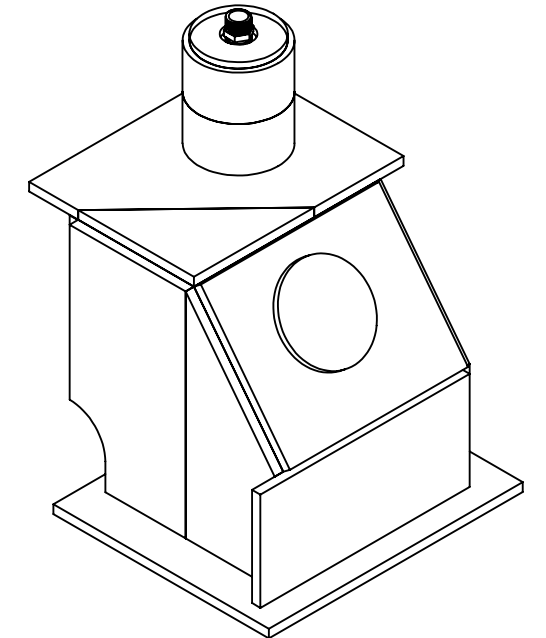
NOTE:

1. TACK WELD THE VESSEL SHOWN AND COMPLETELY SEAL ALL JOINTS USING THE WELDING PROCESSES LISTED.
2. ALL TACK WELDS SHALL BE ON THE OUTSIDE OF VESSEL WITH MAX. 15 mm IN LENGTH.
3. ALL WELDING TO CARRY OUT WITH BASE PLATE "A" IN THE FLAT POSITION.
4. ALL FILLET WELDS UNLESS NOTED OTHERWISE TO HAVE A LEG LENGTH OF 10 mm(+2.0/-0)
5. NO GRINDING TO TAKE PLACE AFTER THE FINAL CAP PASS HAS BEEN MADE.
6. SLAG REMOVAL AND POST CLEANING OF THE WELDS SHALL BE MADE USING WIRE BRUSH.

REMARQUE:

1. SOUDEZ PAR POINTAGE LE RÉCIPENT ILLUSTRÉ ET SCELLEZ COMPLÈTEMENT TOUS LES JOINTS EN UTILISANT LES PROCÉDÉS DE SOUDAGE ÉNUMÉRÉS.
2. TOUTES LES SOUDURES PAR POINTAGE DOIVENT ÊTRE SUR À L'EXTÉRIEUR DU NAVIRE AVEC MAX. 15 mm IN LONGUEUR.
3. TOUTES LES SOUDURES A EFFECTUER AVEC PLAQUE DE BASE "A" EN POSITION PLATE.
4. TOUTES LES SOUDURES D'ANGLE SAUF INDICATION CONTRAIRE AUTREMENT D'AVOIR UNE LONGUEUR DE JAMBE DE 10mm(+2.0/-0)
5. AUCUN BROYAGE À EFFECTUER APRÈS LE CAP FINAL PASS A ÉTÉ EFFECTUÉ.
6. ENLÈVEMENT DES SCORIES ET POST-NETTOYAGE DES SOUDURES DOIVENT ÊTRE RÉALISÉES À L'AIDE BROUSSE MÉTALLIQUE.

DRAFT

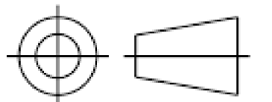
ISOMETRIC VIEW A /
VUE ISOMÉTRIQUE AISOMETRIC VIEW B /
VUE ISOMÉTRIQUE B

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES




SkillsCompétences
 Canada
 Winnipeg2023

TITLE: SCNC 2023 - POST-SECONDARY DAY 1 OCMT 2023 - POST-SECONDAIRE JOUR 1 WORLDS VESSEL / CUVE SOUS PRESSION MONDIALE - ASSEMBLY / DESSIN D'ASSEMBLAGE		SHEET # NO. DE PAGE: 1 OF 3	SIZE/TAILLE: B
DWG. NO.: SCC2023-PS1	REV.: 0	SCALE ÉCHELLE: 1:6	DESIGN BY: CHIH-PENG CHEN DRAWN BY: J. HYDE DATE: 2022-12-01



4

3

2

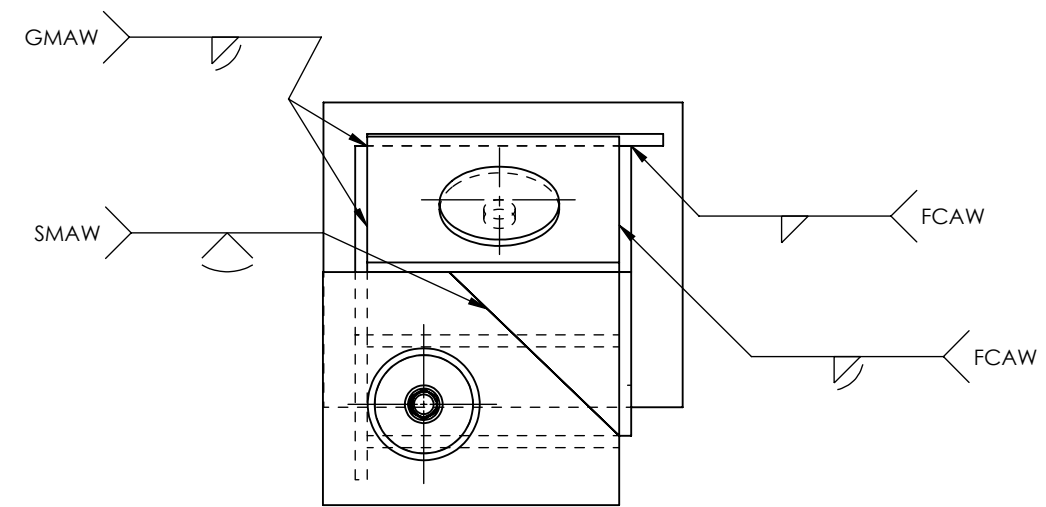
1

4

3

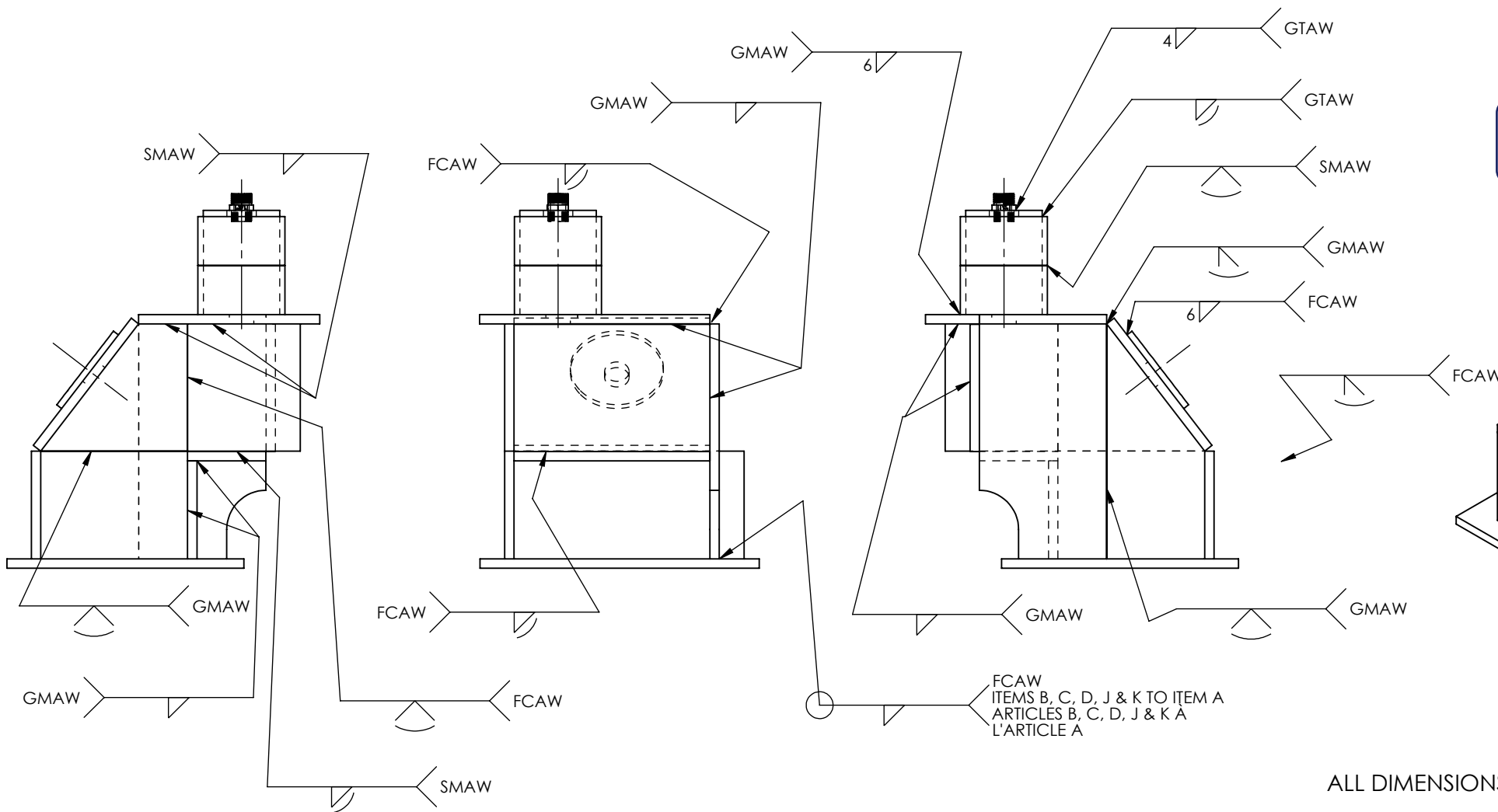
2

1

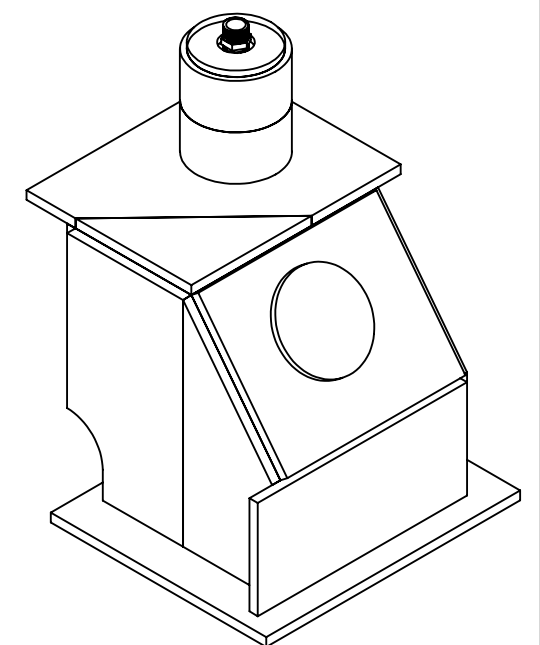
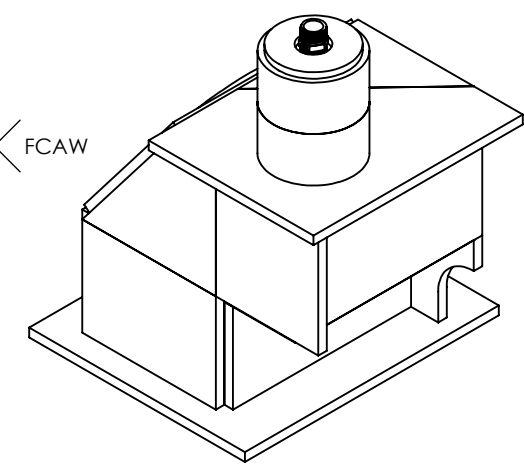


NOTE:
 1. TACK WELD THE VESSEL SHOWN AND COMPLETELY SEAL ALL JOINTS USING THE WELDING PROCESSES LISTED.
 2. ALL TACK WELDS SHALL BE ON THE OUTSIDE OF VESSEL WITH MAX. 15 mm IN LENGTH.
 3. ALL WELDING TO CARRY OUT WITH BASE PLATE "A" IN THE FLAT POSITION.
 4. ALL FILLET WELDS UNLESS NOTED OTHERWISE TO HAVE A LEG LENGTH OF 10 mm(+2.0/-0)
 5. NO GRINDING TO TAKE PLACE AFTER THE FINAL CAP PASS HAS BEEN MADE.
 6. SLAG REMOVAL AND POST CLEANING OF THE WELDS SHALL BE MADE USING WIRE BRUSH.

REMARQUE:
 1. SOUDEZ PAR POINTAGE LE RÉCIPIENT ILLUSTRÉ ET SCELEZ COMPLÈTEMENT TOUS LES JOINTS EN UTILISANT LES PROCÉDÉS DE SOUDAGE ÉNUMÉRÉS.
 2. TOUTES LES SOUDURES PAR POINTAGE DOIVENT ÊTRE SUR À L'EXTÉRIEUR DU NAVIRE AVEC MAX. 15 mm IN LONGUEUR.
 3. TOUTES LES SOUDURES A EFFECTUER AVEC PLAQUE DE BASE "A" EN POSITION PLATE.
 4. TOUTES LES SOUDURES D'ANGLE SAUF INDICATION CONTRAIRE AUTREMENT D'AVOIR UNE LONGUEUR DE JAMBE DE 10mm(+2.0/-0)
 5. AUCUN BROYAGE À EFFECTUER APRÈS LE CAP FINAL PASS A ÉTÉ EFFECTUÉ.
 6. ENLÈVEMENT DES SCORIES ET POST-NETTOYAGE DES SOUDURES DOIVENT ÊTRE RÉALISÉES À L'AIDE BROSE MÉTALLIQUE.



DRAFT



ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES



TITLE: SCNC 2023 - POST-SECONDARY DAY 1 OCMT 2023 - POST-SECONDAIRE JOUR 1 WORLDS VESSEL / CUVE SOUS PRESSION MONDIALE - WELDS / SOUDAGE		SHEET # NO. DE PAGE: 2 OF 3	SIZE/TAILLE: B
DWG. NO.: SCC2023-PS1	REV.: 0	SCALE ÉCHELLE: 1:6	DESIGN BY: CHIH-PENG CHEN DRAWN BY: J. HYDE DATE: 2022-12-01

4

3

2

1

4

3

2

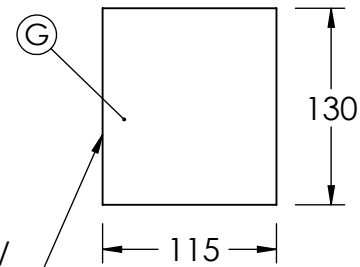
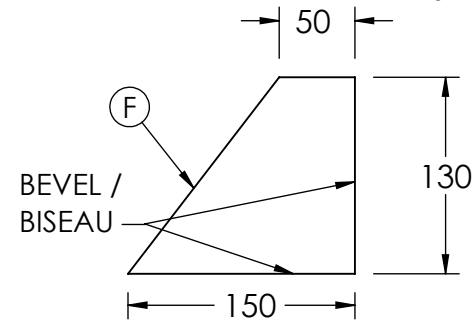
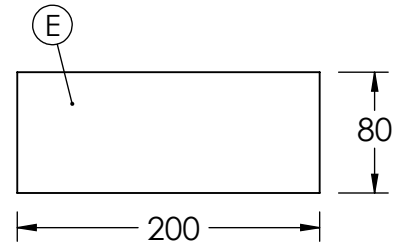
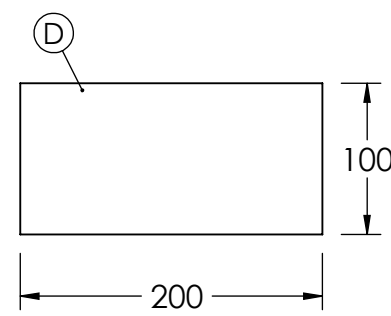
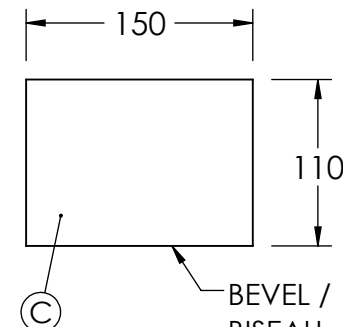
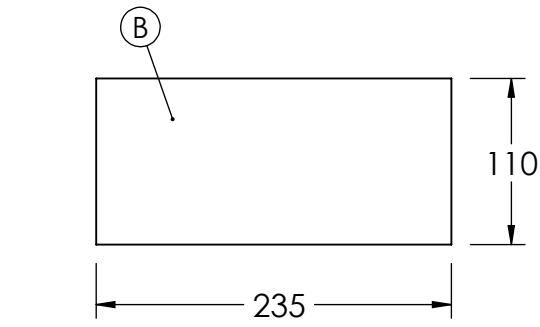
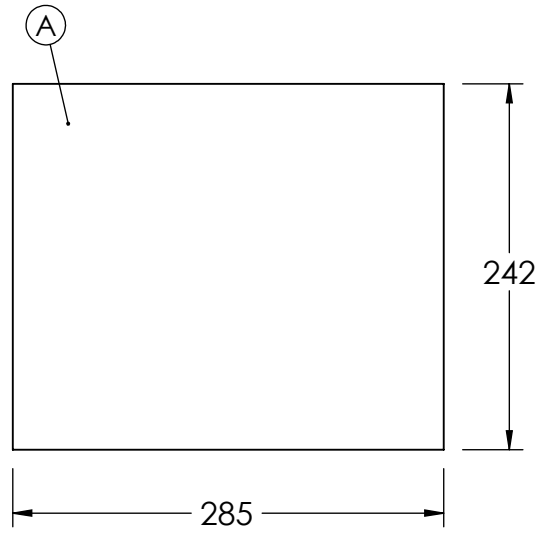
1

B

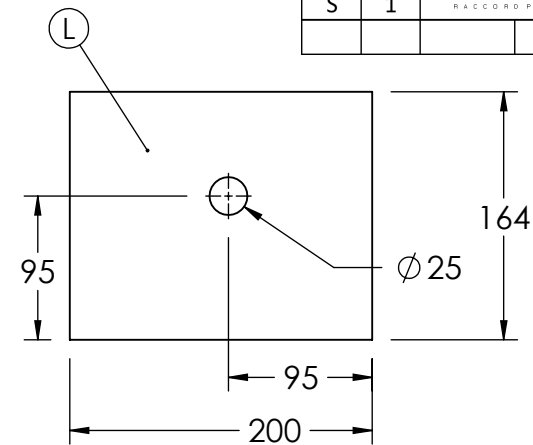
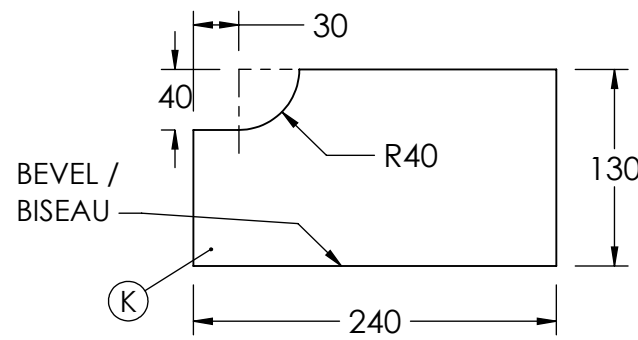
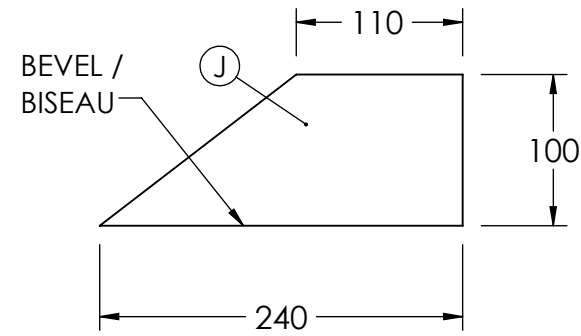
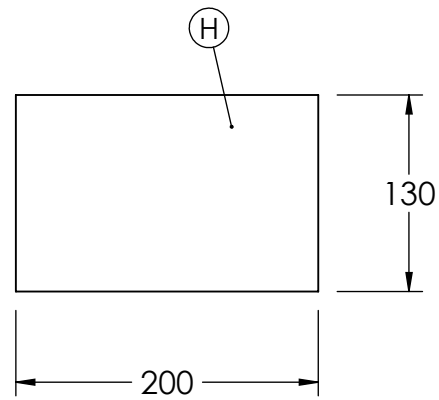
B

A

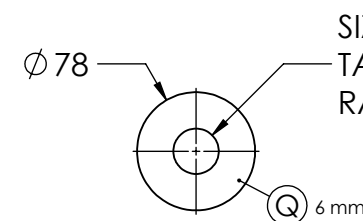
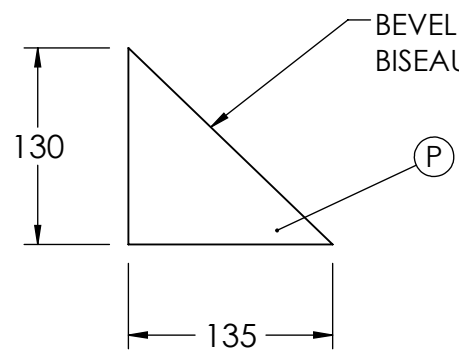
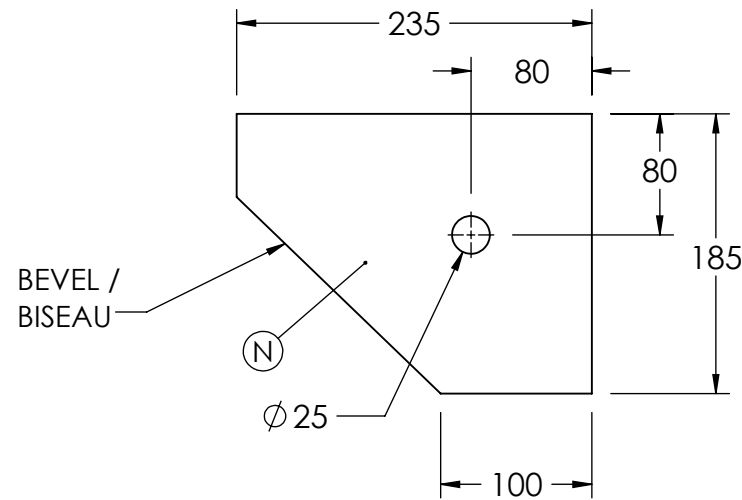
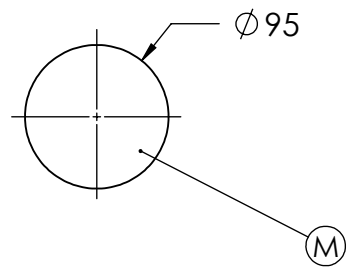
A



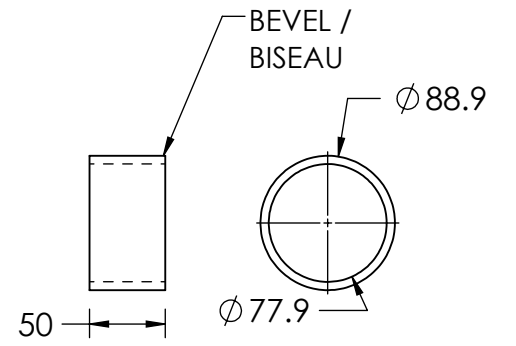
ITEM	QTY / QTÉ	T / ÉP.	W / LARGEUR	L / LONGUEUR	WT / POIDS TOTAL	WT UNITS / UNITÉ POIDS
A	1	9.53	242	285	5.16	kg
B	1	9.53	110	235	1.93	kg
C	1	9.53	110	150	1.23	kg
D	1	9.53	100	200	1.50	kg
E	1	9.53	80	200	1.20	kg
F	1	9.53	130	150	1.46	kg
G	1	9.53	115	130	1.12	kg
H	1	9.53	130	200	1.95	kg
J	1	9.53	100	240	1.80	kg
K	1	9.53	130	240	2.33	kg
L	1	9.53	164	200	2.45	kg
M	1	9.53	95	95	0.68	kg
N	1	9.53	185	235	3.25	kg
P	1	9.53	130	135	1.31	kg
Q	1	6.35	78	78	0.30	kg
R	2	PIPE / TUYAU 89.1 (3" STD) x 50mm			2.49	kg
S	1	RACCORD POUR POMPE D'ESSAI			0.10	kg
TOTAL:					30	kg



DRAFT



SIZE FOR FITTING / TAILLE POUR LE RACCORD UTILISÉ



ITEM R
PIPE 89.1 (3" STD) x 50mm

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES



TITLE: SCNC 2023 - POST-SECONDARY DAY 1 OCMT 2023 - POST-SECONDAIRE JOUR 1 WORLD PV/ CUVE SOUS PRESSION MONDIALE - PARTS / LES PIÈCES			SHEET # NO. DE PAGE: 3 OF 3	SIZE/TAILLE: B
DWG. NO.: SCC2023-PS1	REV.: 0	SCALE ÉCHELLE: 1:5	DESIGN BY: CHI-H-PENG CHEN	
			DRAWN BY: J. HYDE	
			DATE: 2022-12-01	

4

3

2

1