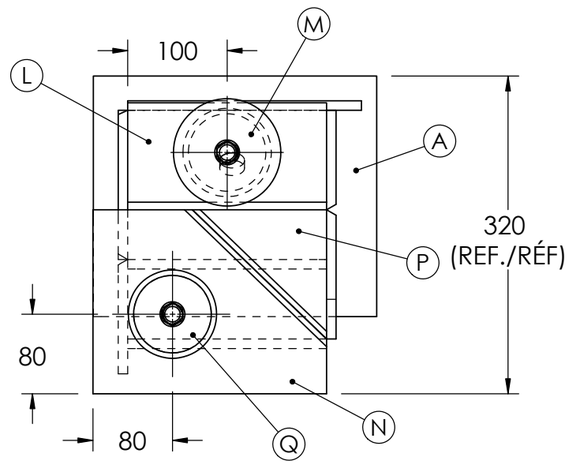
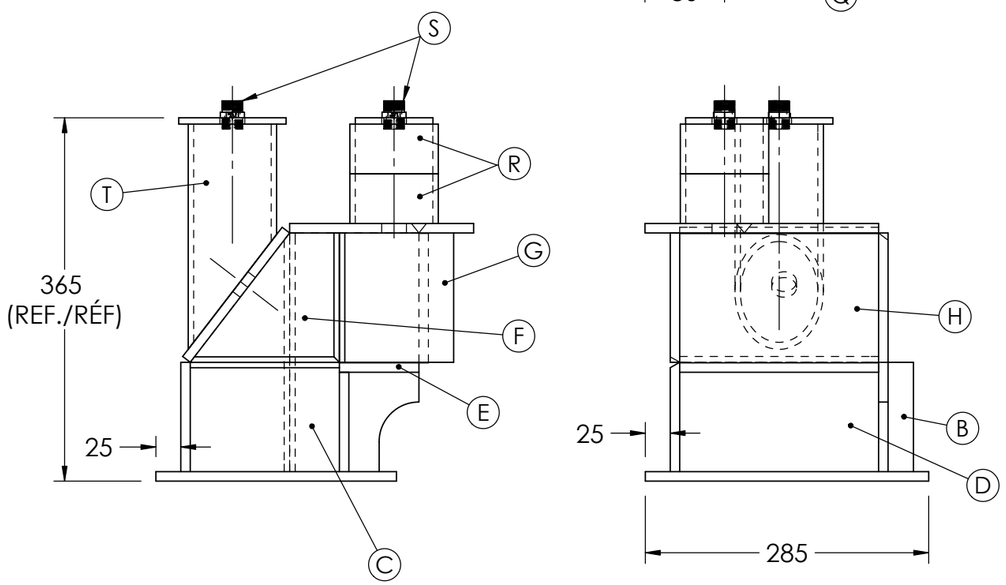
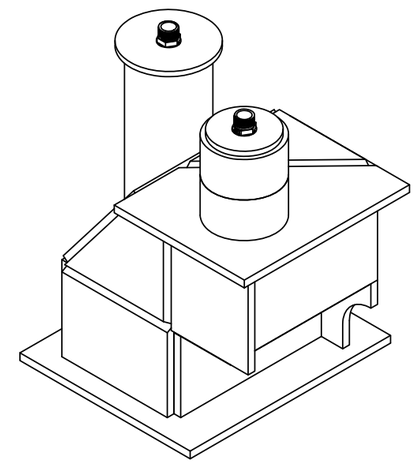
ITEM	QTY / QTÉ	T / ÉP.	W / LARGEUR	L / LONGEUR	WT / POIDS TOTAL (kg)
A	1	9.53	242	285	5.16
B	1	9.53	110	235	1.93
C	1	9.53	110	150	1.23
D	1	9.53	100	200	1.50
E	1	9.53	80	200	1.20
F	1	9.53	130	150	1.46
G	1	9.53	115	130	1.12
H	1	9.53	130	200	1.95
J	1	9.53	100	240	1.80
K	1	9.53	130	240	2.33
L	1	9.53	164	200	2.45
M	1	6.35	95	95	0.45
N	1	9.53	185	235	3.25
P	1	9.53	130	135	1.31
Q	1	6.35	78	78	0.30
R	2	PIPE / TUYAU 89.1 (3" STD) x 50mm			2.49
S	2	FITTING FOR TEST PUMP / RACCORD POUR POMPE D'ESSAI			0.20
T	1	PIPE / TUYAU 89.1 (3" STD) x 227mm			5.65
				TOTAL:	30



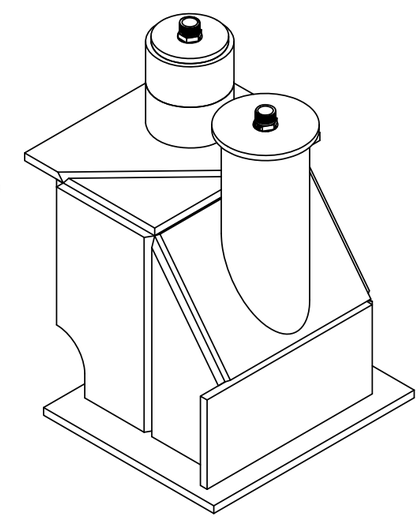
NOTE:
1. TACK WELD THE VESSEL SHOWN AND COMPLETELY SEAL ALL JOINTS USING THE WELDING PROCESSES LISTED
2. ALL TACK WELDS SHALL BE ON THE OUTSIDE OF VESSEL WITH MAX. 15 mm IN LENGTH, NO TACK WELDING ON CORNERS
3. ALL WELDING TO BE COMPLETED WITH BASE PLATE "A" IN THE FLAT POSITION
4. NO GRINDING TO TAKE PLACE AFTER THE FINAL CAP PASS HAS BEEN MADE
5. SLAG REMOVAL AND POST CLEANING OF THE WELDS SHALL BE MADE USING WIRE BRUSH / WHEEL
6. UNLESS OTHERWISE NOTED, ALL SMAW USE E4918, ALL GMAW USE ER49S-6, ALL GTAW USE ER49S-2 or -3
7. FOR WELDS WITH THIS NOTE: USE E4310 FOR ROOT AND E4918 FOR SUBSEQUENT PASSES
8. ALL VERTICAL WELDING TO BE DONE IN UPHILL PROGRESSION, UNLESS OTHERWISE NOTED
9. ITEM S WELD ALL AROUND WITH THREADS UP FOR PRESSURE TESTING

REMARQUE:
1. POINTEZ LE VAISSEAU ET SCELLEZ COMPLÈTEMENT TOUS LES JOINTS EN UTILISANT LES PROCÉDÉS DE SOUDAGE ÉNUMÉRÉS
2. TOUTES LES SOUDURES DE POINTAGE DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES À L'EXTÉRIEUR DU VAISSEAU AVEC UN MAX.15 mm LONGUEUR, PAS DE SOUDAGE PAR POINTAGE DANS LES COINS
3. TOUTES LES SOUDURES LA PLAQUE DE BASE "A" DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES EN POSITION PLATE
4. AUCUN MEULAGE PERMIS UNE FOIS LES PASSES DE FINITION EFFECTUÉES
5. L'ENLÈVEMENT DU LAITIER ET LE POST-NETTOYAGE DES SOUDURES DOIVENT ÊTRE RÉALISÉS À L'AIDE D'UNE BROSSE MÉTALLIQUE / ROUE FIL
6. SAUF INDICATION CONTRAIRE, TOUS LES SMAW UTILISENT E4918, TOUS LES GMAW UTILISENT ER49S-6 ET TOUTS LES GTAW UTILISENT ER49S-2 OU -3
7. POUR LES SOUDURES AVEC CETTE NOTE, UTILISEZ E4310 POUR LA RACINE ET E4918 POUR LES PASSES SUIVANTES
8. TOUTES LES SOUDURES VERTICALES DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉES EN MONTÉE, À MOINS D'INDICATION CONTRAIRE
9. ARTICLE 1 SOUDER TOUT AUTOUR AVEC LES FILETAGES VERS LE HAUT POUR LE TEST DE PRESSION





ISOMETRIC VIEW A /
VUE ISOMÉTRIQUE A



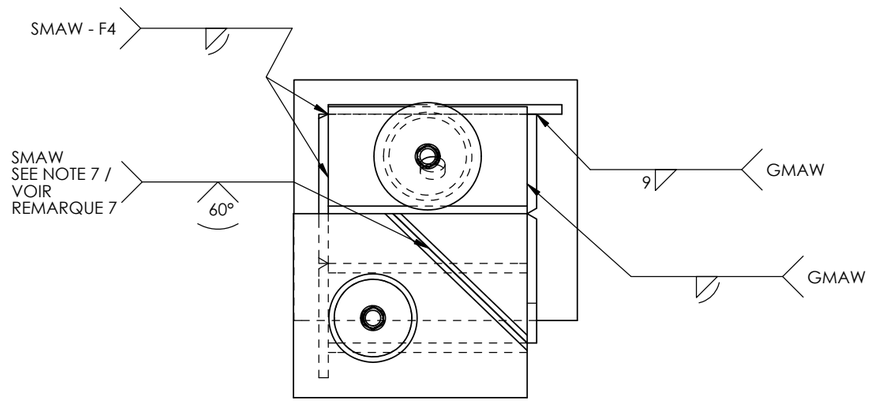
ISOMETRIC VIEW B /
VUE ISOMÉTRIQUE B

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES

TITLE: SKILLS ALBERTA PSCC 2024- POST-SECONDARY DAY 1			SHEET # NO. DE PAGE: 1 OF 3	SIZE/TAILLE: B
DWG. NO.: SCNC24-PS1	REV.: 2	SCALE ÉCHELLE: 1:6	DRAWN BY: J. HYDE DATE: 2023-11-16	

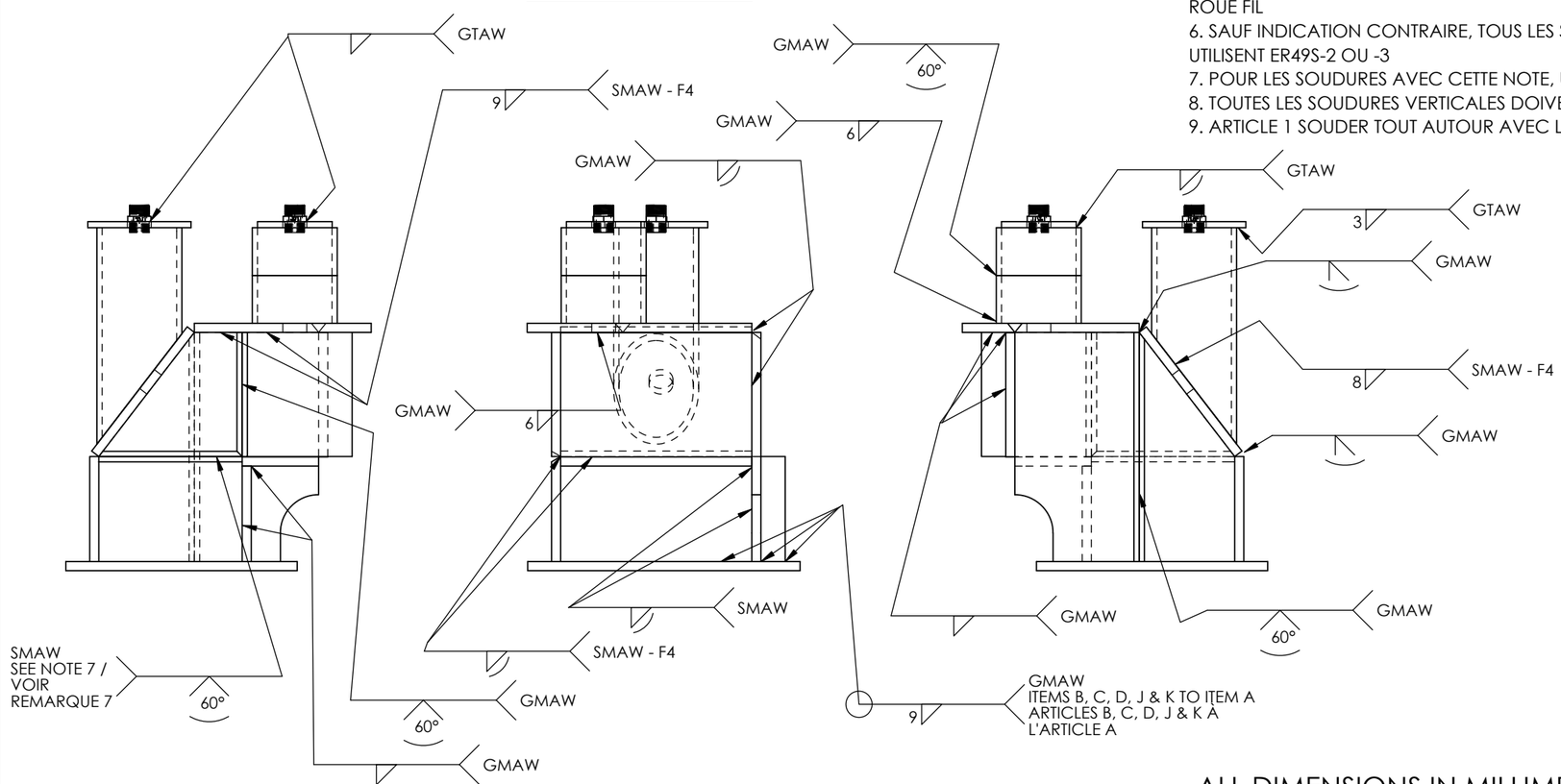
SkillsCanada Alberta

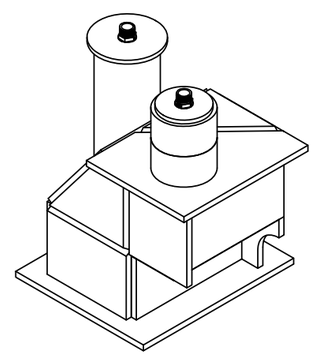
SOLIDWORKS Educational Product. For Instructional Use Only.



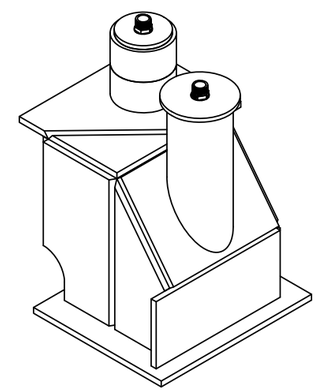
NOTE:
1. TACK WELD THE VESSEL SHOWN AND COMPLETELY SEAL ALL JOINTS USING THE WELDING PROCESSES LISTED
2. ALL TACK WELDS SHALL BE ON THE OUTSIDE OF VESSEL WITH MAX. 15 mm IN LENGTH
3. ALL WELDING TO CARRY OUT WITH BASE PLATE "A" IN THE FLAT POSITION
4. NO GRINDING TO TAKE PLACE AFTER THE FINAL CAP PASS HAS BEEN MADE
5. SLAG REMOVAL AND POST CLEANING OF THE WELDS SHALL BE MADE USING WIRE BRUSH / WHEEL
6. UNLESS OTHERWISE NOTED, ALL SMAW USE E4918, ALL GMAW USE ER49S-6, ALL GTAW USE ER49S-2 or -3
7. FOR WELDS WITH THIS NOTE: USE E4310 FOR ROOT AND E4918 FOR SUBSEQUENT PASSES
8. ALL VERTICAL WELDING TO BE DONE IN UPHILL PROGRESSION, UNLESS OTHERWISE NOTED
9. ITEM S WELD ALL AROUND WITH THREADS UP FOR PRESSURE TESTING

REMARQUE:
1. POINTEZ LE VAISSEAU ET SCELLEZ COMPLÈTEMENT TOUS LES JOINTS EN UTILISANT LES PROCÉDÉS DE SOUDAGE ÉNUMÉRÉS
2. TOUTES LES SOUDURES DE POINTAGE DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES À L'EXTÉRIEUR DU VAISSEAU AVEC UN MAX.15 mm LONGUEUR
3. TOUTES LES SOUDURES LA PLAQUE DE BASE "A" DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES EN POSITION PLATE
4. AUCUN MEULAGE PERMIS UNE FOIS LES PASSES DE FINITION EFFECTUÉES
5. L'ENLÈVEMENT DU LAITIER ET LE POST-NETTOYAGE DES SOUDURES DOIVENT ÊTRE RÉALISÉS À L'AIDE D'UNE BROSSE MÉTALLIQUE / ROUE FIL
6. SAUF INDICATION CONTRAIRE, TOUS LES SMAW UTILISENT E4918, TOUS LES GMAW UTILISENT ER49S-6 ET TOUTS LES GTAW UTILISENT ER49S-2 OU -3
7. POUR LES SOUDURES AVEC CETTE NOTE, UTILISEZ E4310 POUR LA RACINE ET E4918 POUR LES PASSES SUIVANTES
8. TOUTES LES SOUDURES VERTICALES DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉES EN MONTÉE, À MOINS D'INDICATION CONTRAIRE
9. ARTICLE 1 SOUDER TOUT AUTOUR AVEC LES FILETAGES VERS LE HAUT POUR LE TEST DE PRESSION





ISOMETRIC VIEW A /
VUE ISOMÉTRIQUE A
SCALE / ÉCHELLE 1:8

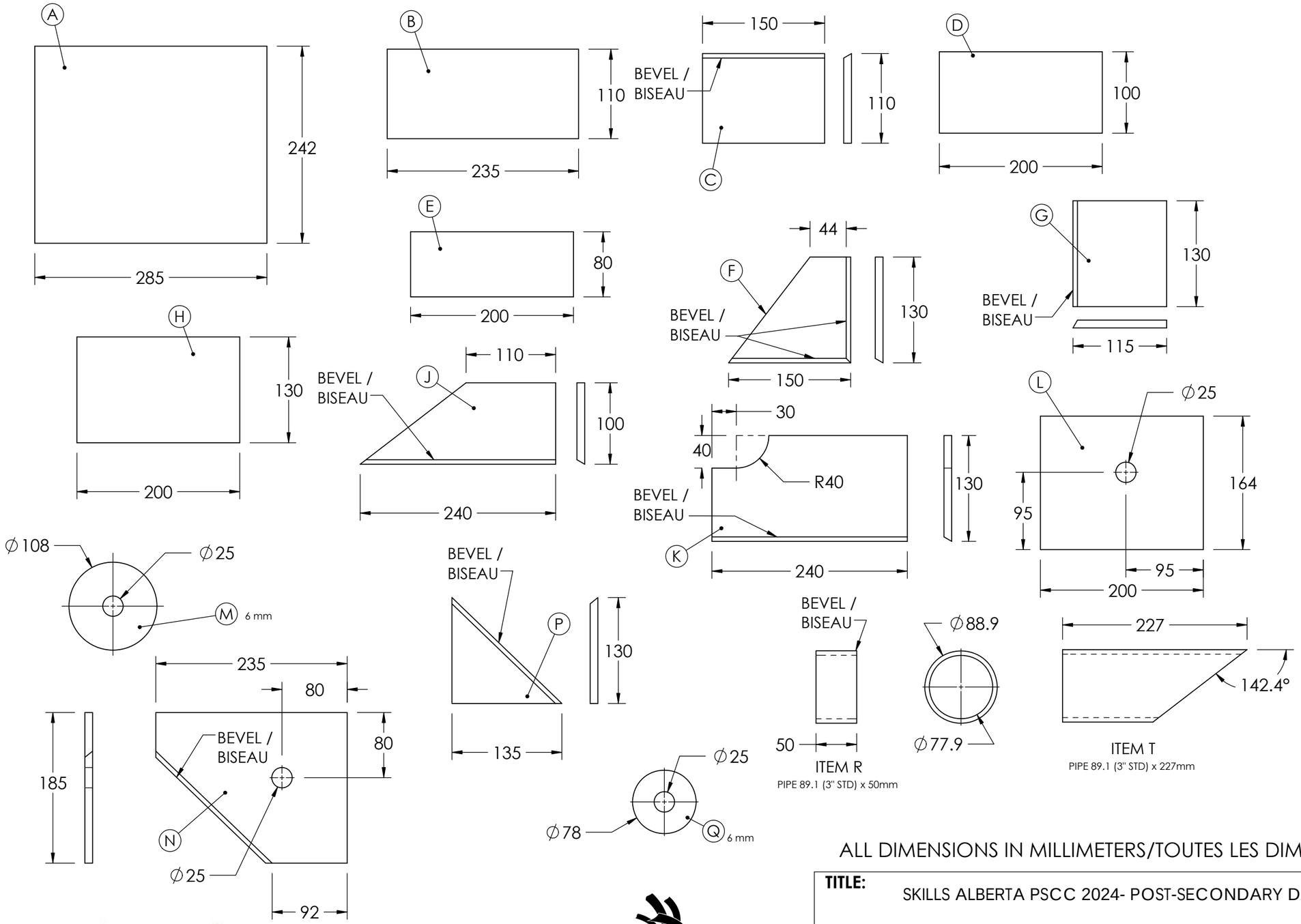


ISOMETRIC VIEW B /
VUE ISOMÉTRIQUE B
SCALE / ÉCHELLE 1:8

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES

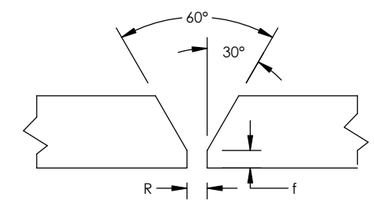
TITLE: SKILLS ALBERTA PSCC 2024- POST-SECONDARY DAY 1				SHEET # NO. DE PAGE: 2 OF 3	SIZE/TAILLE: B
DWG. NO.: SCNC24-PS1	REV.: 2	SCALE ÉCHELLE: 1:6	DRAWN BY: J. HYDE DATE: 2023-11-16		

SOLIDWORKS Educational Product. For Instructional Use Only.



ITEM	QTY / QTÉ	T / ÉP.	W / LARGEUR	L / LONGEUR	WT / POIDS TOTAL (kg)
A	1	9.53	242	285	5.16
B	1	9.53	110	235	1.93
C	1	9.53	110	150	1.23
D	1	9.53	100	200	1.50
E	1	9.53	80	200	1.20
F	1	9.53	130	150	1.46
G	1	9.53	115	130	1.12
H	1	9.53	130	200	1.95
J	1	9.53	100	240	1.80
K	1	9.53	130	240	2.33
L	1	9.53	164	200	2.45
M	1	6.35	95	95	0.45
N	1	9.53	185	235	3.25
P	1	9.53	130	135	1.31
Q	1	6.35	78	78	0.30
R	2	PIPE / TUYAU 89.1 (3" STD) x 50mm			2.49
S	2	FITTING FOR TEST PUMP / RACCORD POUR POMPE D'ESSAI			0.20
T	1	PIPE / TUYAU 89.1 (3" STD) x 227mm			5.65
				TOTAL:	30

PREPARED GROOVE DIMENSIONS / DIMENSIONS DES RAINURES PRÉPARÉES



R and ***f*** are prepared to the preference of the competitor.
The dimension for the plates shown 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 tiennent compte d'un rebord aminci et tout espacement des racines doit être pris en compte dans l'ensemble des dimensions d'assemblage.

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES

TITLE: SKILLS ALBERTA PSCC 2024- POST-SECONDARY DAY 1			SHEET # NO. DE PAGE: 3 OF 3	SIZE/TAILLE: B
DWG. NO.: SCNC24-PS1	REV.: 2	SCALE ÉCHELLE: 1:5	DRAWN BY: J. HYDE DATE: 2023-11-16	

SkillsCanada Alberta

SOLIDWORKS Educational Product. For Instructional Use Only.

SOLIDWORKS Educational Product. For Instructional Use Only.