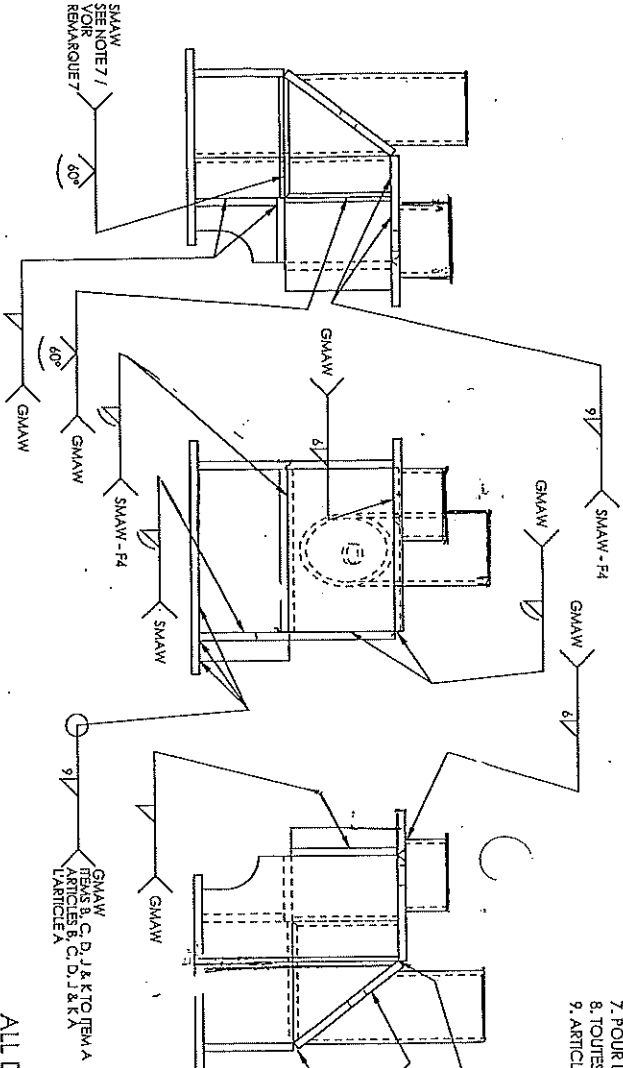
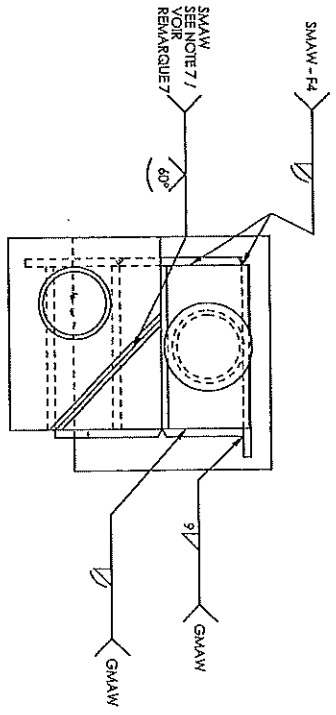


4

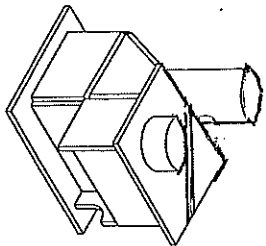
3

2

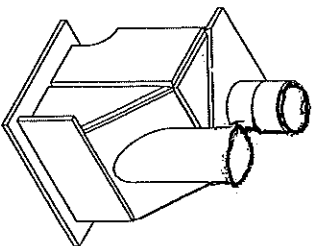
1



- 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. 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 ER495-6, ALL GTAW USE ER495-2 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 5 WELD ALL AROUND WITH THREADS UP FOR PRESSURE TESTING
- REMARQUE:
1. POINTÉZ LE VASSEAU ET SCÉLEZ COMPLÈTEMENT TOUTS LES JOINTS EN UTILISANT LES PROCÉDÉS DE SOUDAGE ÉNUMÉRÉS
 2. TOUTES LES SOUDURES DE POINTAGE DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES À L'EXTÉRIEUR DU VASSEAU 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'ENLEVEMENT DU LÂTIER ET LE POST-NETTOYAGE DES SOUDURES DOIVENT ÊTRE RÉALISÉS À L'AIDE D'UNE BROUSSE MÉTALLIQUE / ROUE FIL
 6. SAUF INDICATION CONTRAIRE, TOUTS LES SMAW UTILISENT E4918, TOUTS LES GMAW UTILISENT ER495-6 ET TOUTS LES GTAW UTILISENT ER495-2 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:	SCNC 2024 - POST-SECONDARY DAY 1	SHEET #	NO. DE PAGE:	SIZE/TAILLE:
	OCMT 2024 - POST-SECONDARY JOUR 1		2 OF 3	B
DWG. NO.:	SCNC24-PS1	REV.:	2	
		SCALE	1:6	
		ECHELLE:		
DRAWN BY:	J. HYDE	DATE:	2023-11-16	



3

2

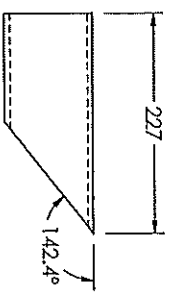
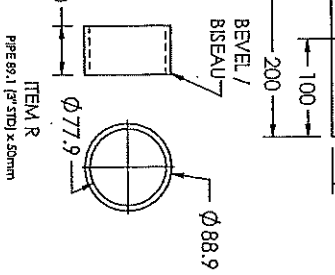
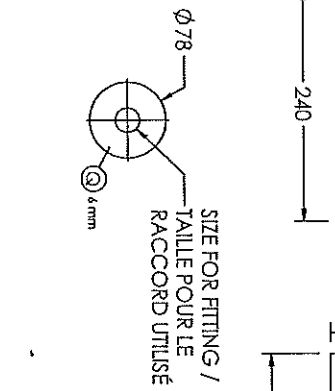
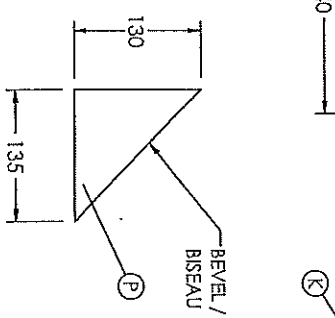
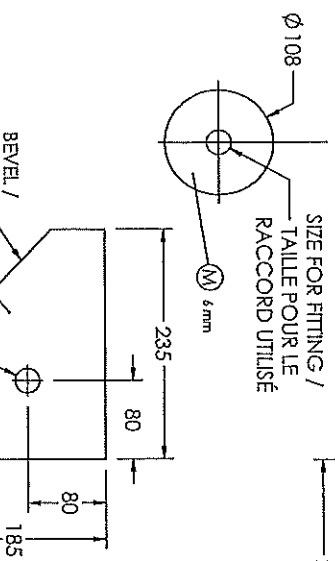
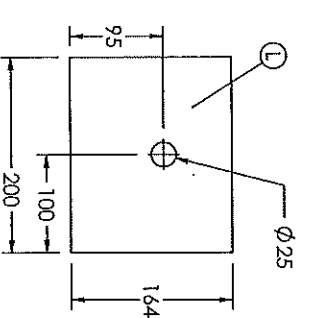
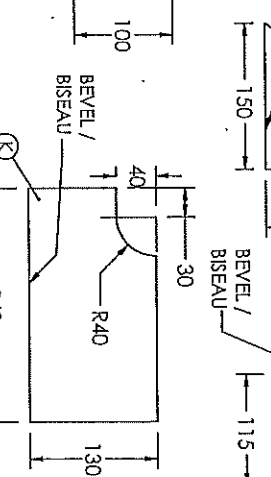
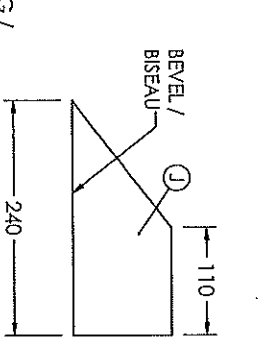
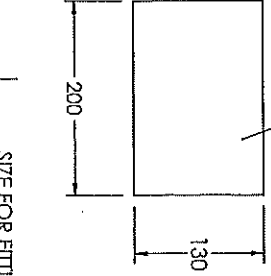
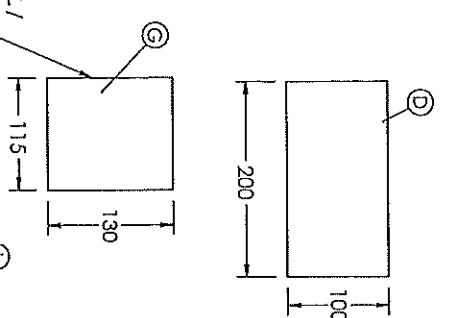
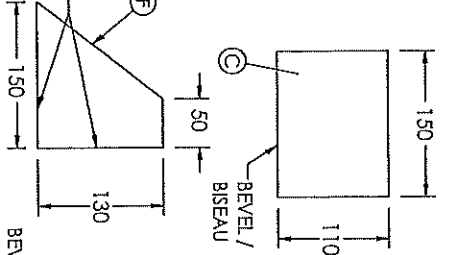
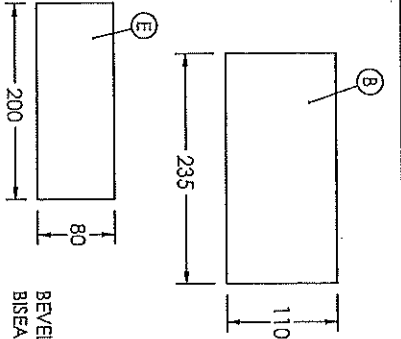
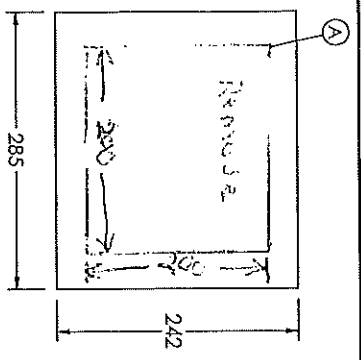
1

4

3

2

1



ITEM	QTY / QTE	T / Ep.	w / Longueur	L / Longueur	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
I	1	9.53	100	240	1.80
J	1	9.53	130	240	2.33
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			0.20
T	1	PIPE / TUYAU 89.1 (3" STD) X 227mm			5.65
TOTAL:					30

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES

TITLE/TITRE: SCNC 2023 - POST-SECONDARY DAY 1
OCMT 2023 - POST-SECONDAIRE JOUR 1
WORLD PV/ CUVE SOUS PRESSION MONDIALE - PARTS / LES PIÈCES

DWG. NO. / DESSIN NO.: SCC2023-PS1

REV.: 1

SCALE / ÉCHELLE: 1:5

DESIGN / CONCEPTION: CHH-PENG
DRAWN BY / DESSINÉ PAR: J. HYDE
DATE: 2022-12-21

SHEET # / NO. DE PAGE: 3 OF 3

SIZE / TAILLE: B



WINNIPEG 2023

3

2

1