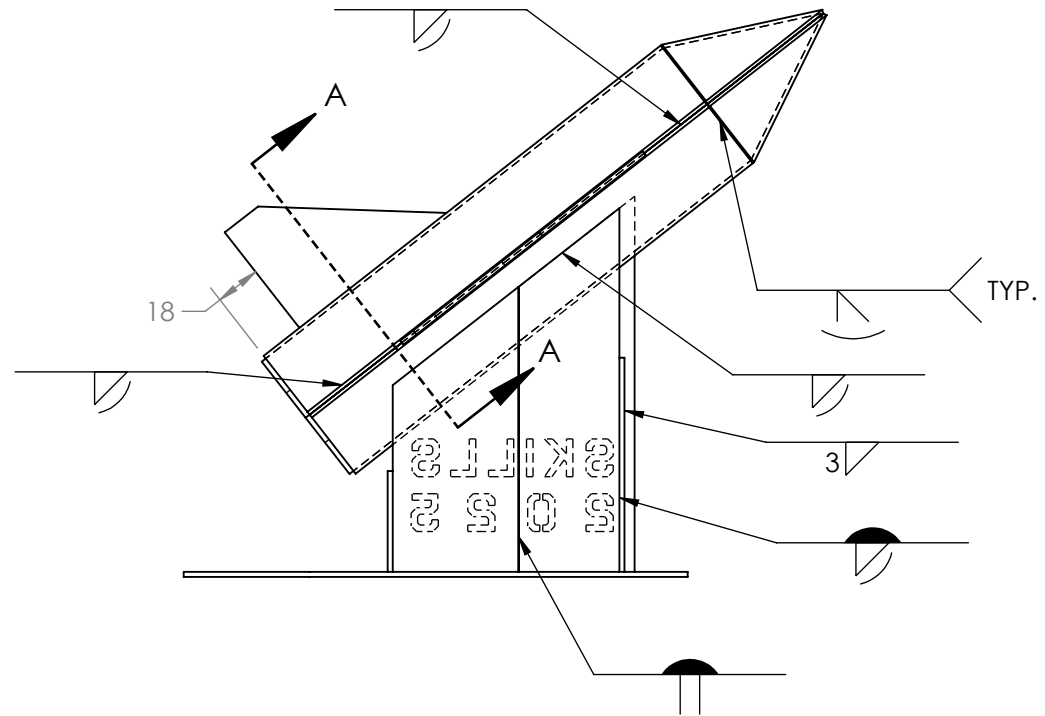
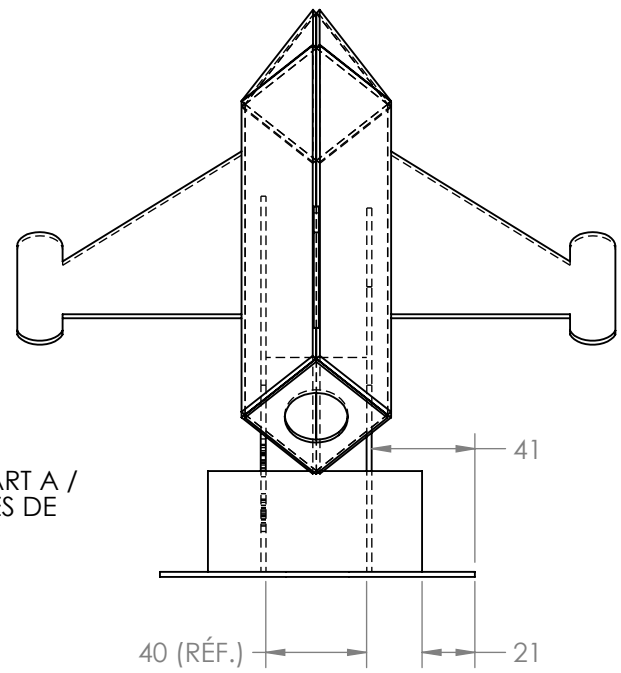
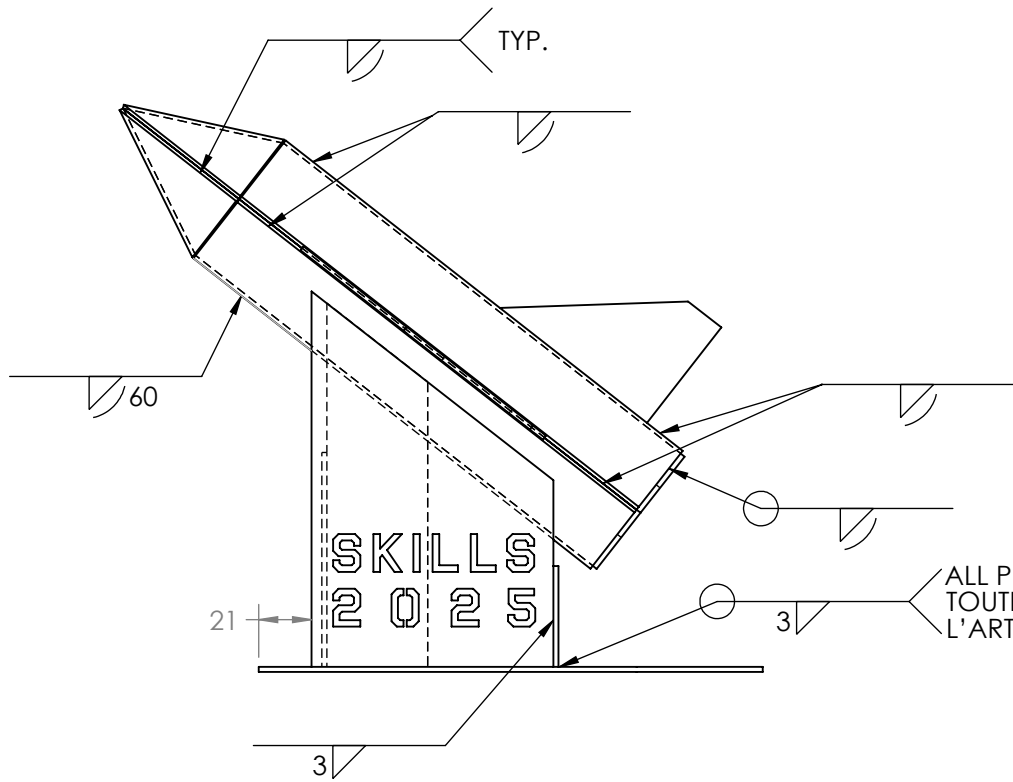


4

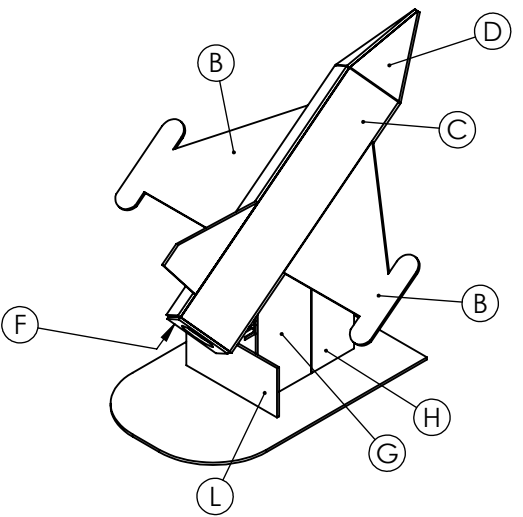
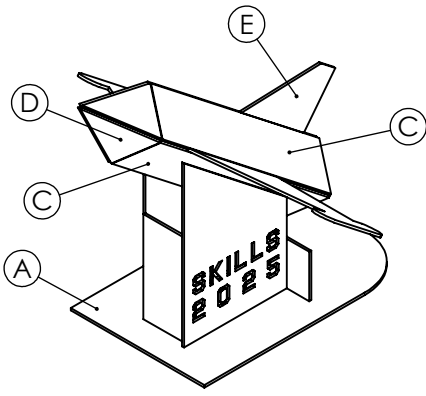
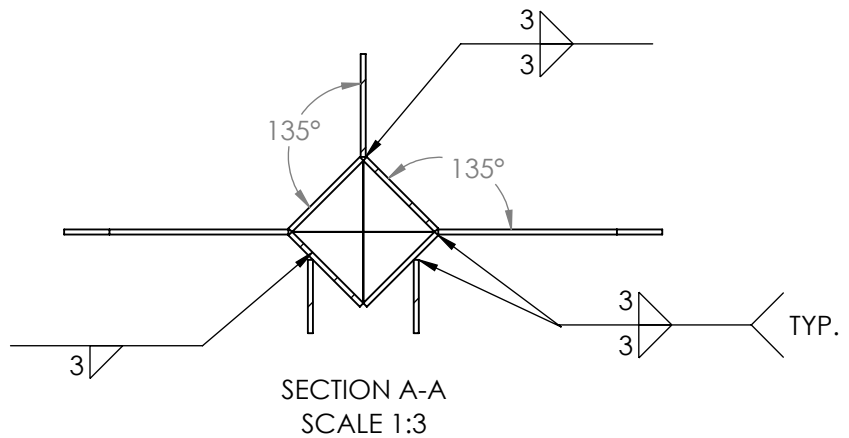
3

2

1



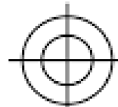
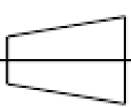
ALL PIECES TO PART A /
TOUTES LES PIÈCES DE
L'ARTICLE A



- NOTE:
1. ALL MATERIAL STAINLESS STEEL
 2. ALL WELDING USE GTAW PROCESS
 3. PURGE PLATE TACKED ONLY, REMOVED AFTER WELDING
 4. OBTAIN A STAMP FROM THE COMMITTEE AFTER TACKING, PRIOR TO WELDING
 5. ALL WELDING COMPLETE WITH PART A IN THE FLAT POSITION
 6. VERTICAL UP ALLOWED, NO VERTICAL DOWN
 7. NO CLEANING OR FINISHING OF ANY KIND AFTER WELDING
 8. NO QUENCHING
 9. NO AUTOGENOUS WELDING
 10. NO REMELTING OR REWELDING
 11. NO GAPS ARE ALLOWED ON THE BUTT & CORNER JOINT WELDS

- REMARQUES:
1. TOUS LES MATÉRIAUX SONT EN ACIER INOXYDABLE
 2. TOUT LE SOUDAGE UTILISE EST LE PROCÉDÉ GTAW
 3. PLAQUE DE PURGE DOIT ÊTRE POINTÉE UNIQUEMENT, RETIRER APRÈS SOUDAGE
 4. OBTENIR LE POINÇON DU COMITÉ APRÈS POINTAGE ET AVANT LE SOUDAGE
 5. TOUTES LES SOUDURES EFFECTUÉES AVEC LA PARTIE A DOIVENT ÊTRE À PLAT
 6. VERTICALE MONTANT AUTORISÉ, PAS DE VERTICALE DESCENDANT
 7. AUCUN NETTOYAGE OU FINITION APRÈS SOUDAGE
 8. NE PAS IMMERGER
 9. AUCUN SOUDAGE AUTOGÈNE
 10. NE PAS REFONDRE OU RESOUDER
 11. AUCUN ÉCART N'EST AUTORISÉ SUR LES JOINTS DE SOUDURE BOUT À BOUT ET D'ANGLE JOINTS

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES

TITLE / TITRE: SKILLS COMPÉTENCES ONTARIO 2025 POST-SECONDARY / POST-SECONDAIRE STAINLESS JET / JET EN ACIER INOXYDABLE			SHEET # NO. DE PAGE: 1 OF 2	SIZE / TAILLE: B
DWG. NO. / NO DESSIN: SOC25-PS3	REV.: 0	SCALE ÉCHELLE: 1:3	DRAWN BY / DESSINÉ PAR: J. HYDE DATE: 2024-10-15	 



4

3

2

1

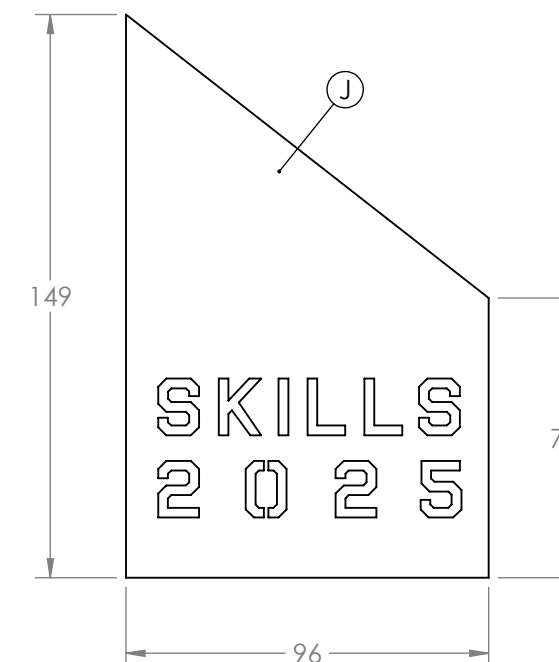
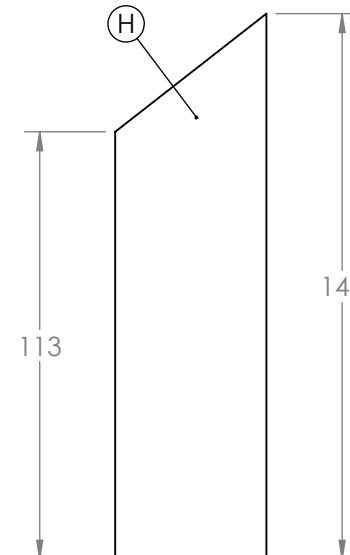
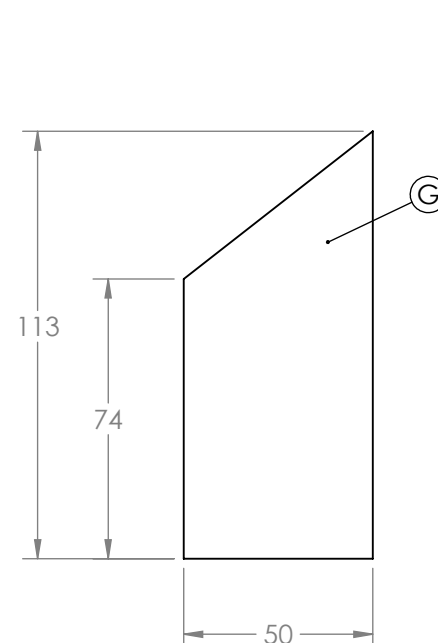
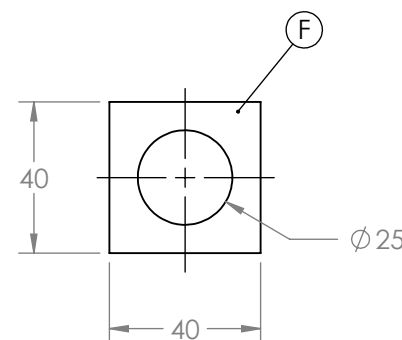
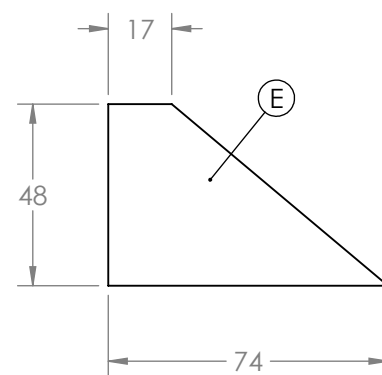
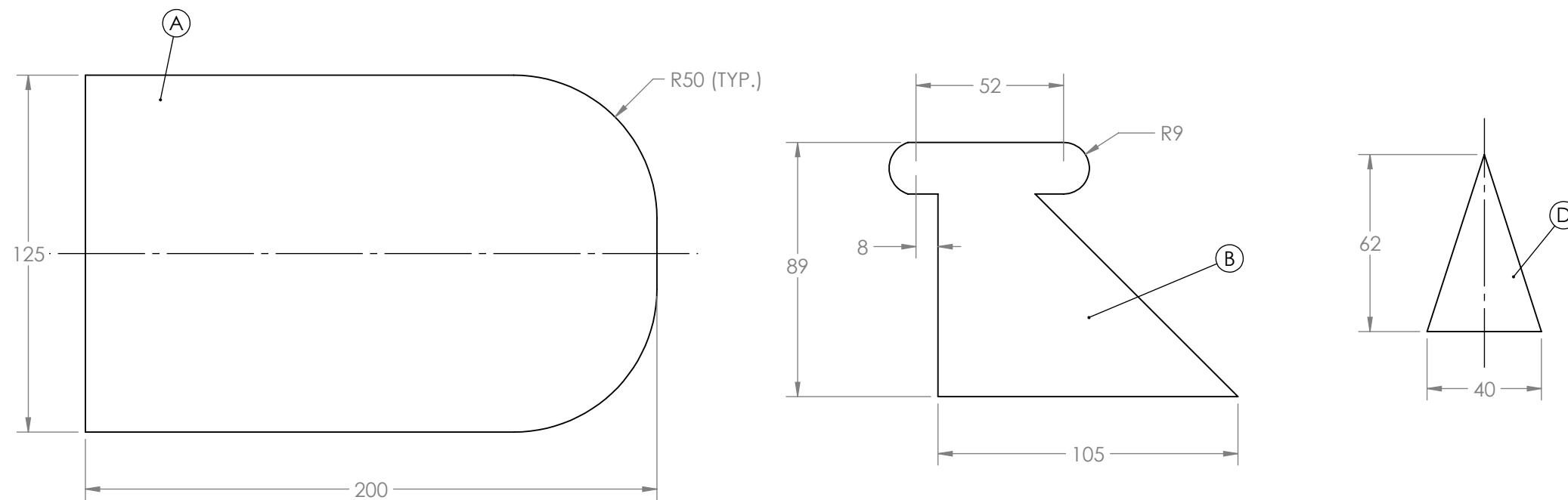
4

3

2

1

ITEM	DESC.	QTY
A	PL 2 x 125 x 200	1
B	PL 2 x 89 x 122	2
C	PL 2 x 40 x 200	4
D	PL 2 x 40 x 62	4
E	PL 2 x 48 x 74	1
F	PL 2 x 40 x 40	1
G	PL 2 x 50 x 114	1
H	PL 2 x 40 x 145	1
J	PL 2 x 96 x 149	1
K	PL 2 x 40 x 85	1
ESTIMATED WEIGHT BEFORE WELDING / POIDS ESTIMÉ AVANT LE SOUDAGE		1.6 KG

**NOTES:**

1. WELDING PROCESS: GTAW
2. WELDING POSITIONS: ALL EXCEPT VERTICAL DOWN
3. NO GAPS ARE ALLOWED ON THE BUTT & CORNER WELD JOINTS
4. ALL BUTT & CORNER WELDS SHALL HAVE FULL PENETRATIONS
5. ALL THE WELDING TO BE CARRIED OUT WITH BASE PLATE "A" IN THE FLAT POSITION
6. ALL WELDS SHALL BE COMPLETED IN ONLY ONE PASS WITH FILLER ROD ADDED

REMARQUES:

1. PROCÉDÉ DE SOUDAGE : GTAW
2. POSITIONS DE SOUDAGE : TOUTES SAUF VERTICALES BAS
3. AUCUN ÉCART N'EST AUTORISÉ SUR LES JOINTS DE SOUDURE BOUT À BOUT ET D'ANGLE
4. TOUTES LES SOUDURES BOUT À BOUT ET EN ANGLE DOIVENT AVOIR DES PÉNÉTRATIONS COMPLÈTES
5. TOUTES LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES AVEC LA PLAQUE DE BASE "A" À PLAT
6. TOUTES LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES EN UN SEUL PASSAGE AVEC LA TIGE DE REMPLISSAGE AJOUTÉE

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES

TITLE / TITRE:

SKILLS COMPÉTENCES ONTARIO 2025
POST-SECONDARY / POST-SECONDAIRE
GRAIN ELEVATOR / ÉLÉVATEUR À GRAINS

SHEET #
NO. DE PAGE:
2 OF 2

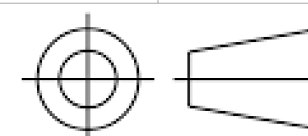
SIZE /
TAILLE:
B

DWG. NO. / NO
DESSIN:
SOC2025-PS1

REV.:
0

SCALE
ÉCHELLE:
1:2

DRAWN BY / DESSINÉ
PAR: J. HYDE
DATE: 2024-10-15



SkillsCompétences
Canada Ontario

3

2

1