

BILL OF MATERIALS/LISTE DE MATÉRIAUX

ITEM	QTY / QTÉ	T / ÉP.	W / LARGEUR	L / LONGEUR
A	1	2.00	100	150
B	2	2.00	71	175
C	2	2.00	19	100
D	1	2.00	100	175
E	1	2.00	38	40
F	1	2.00	19	40
G	3	2.00	35	100
H	1	2.00	38	80
J	1	2.00	65	95

ESTIMATED WEIGHT BEFORE WELDING / POIDS ESTIMÉ AVANT LE SOUDAGE: 1.3 kg

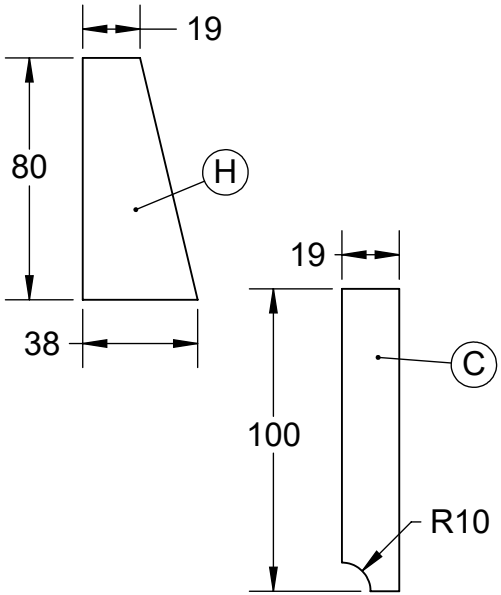
NOTE:

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

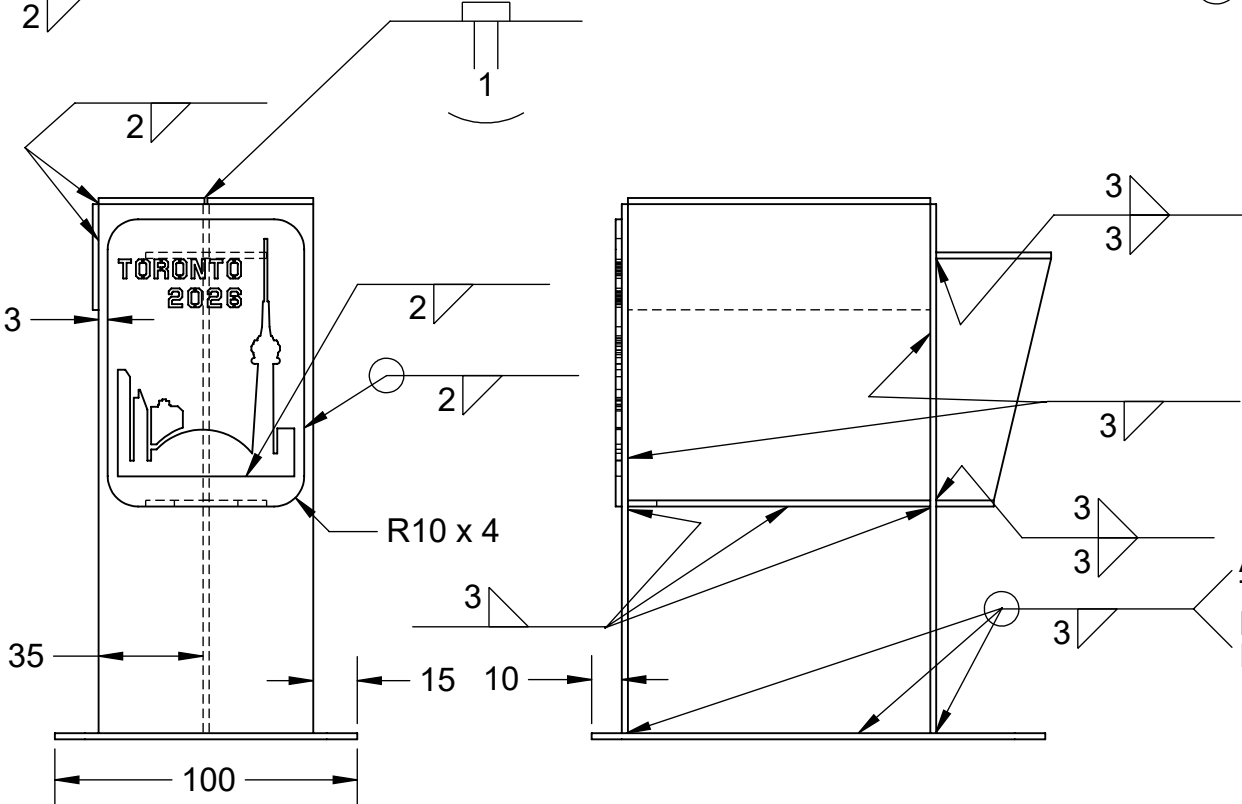
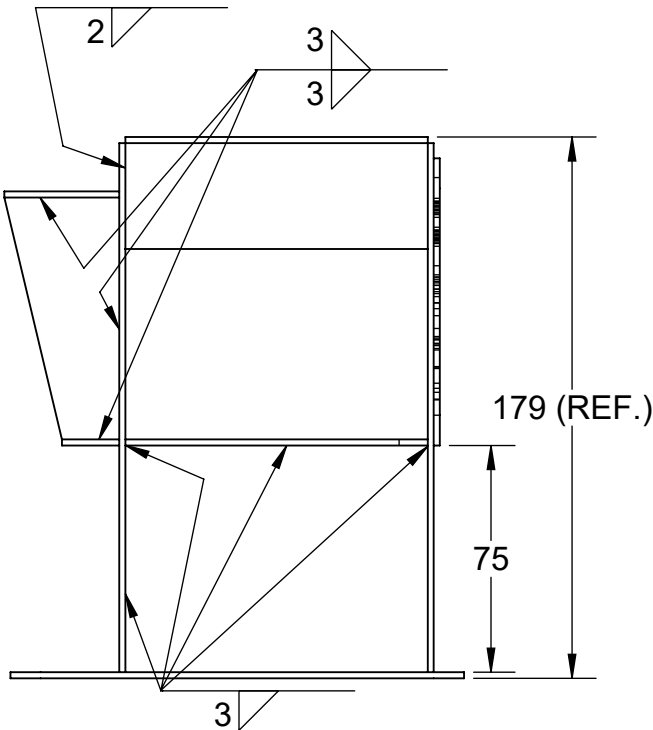
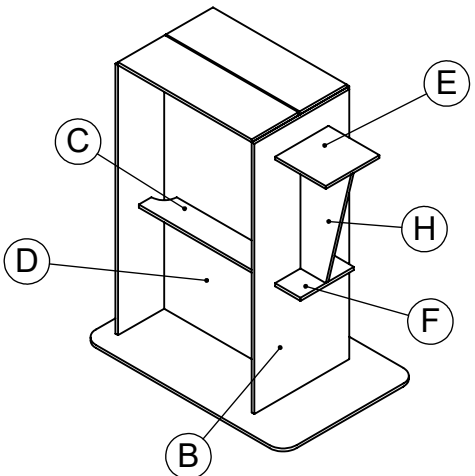
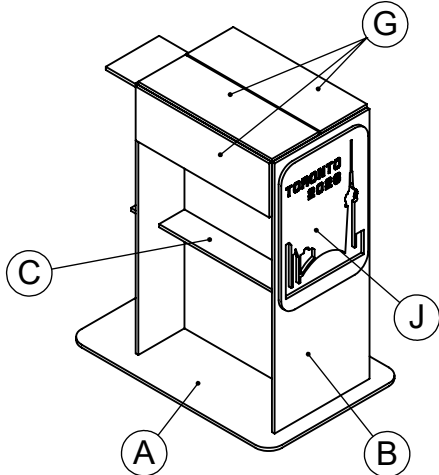
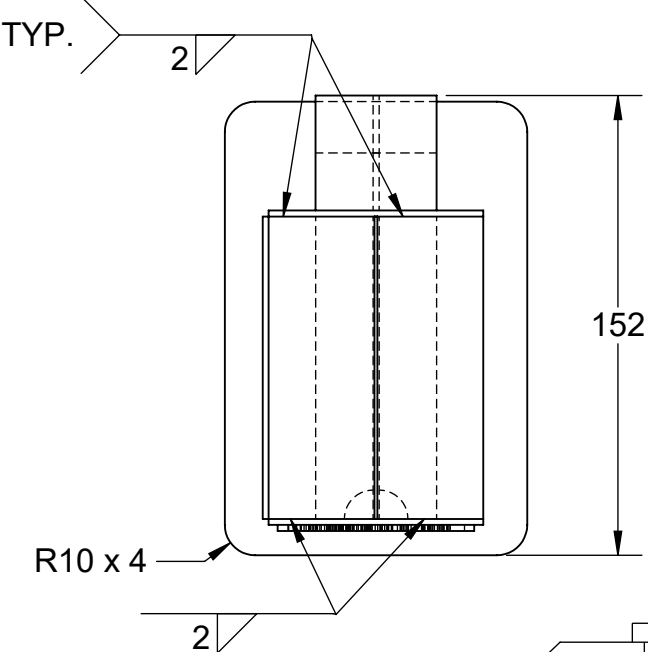
REMARQUES:

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

PARTS DETAILS
DÉTAILS DES PIÈCES



TYP.



ALL PARTS TO A
TOUTES LES
PIÈCES DE
L'ARTICLE A

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES



TITLE / TITRE: SKILLS ONTARIO COMPETITION - POST-SECONDARY STAINLESS STEEL COMPÉTITION COMPÉTENCES ONTARIO – ACIER INOXYDABLE POSTSECONDAIRE			SHEET # NO. DE PAGE: 1 OF 1	SIZE / TAILLE: B
DWG. NO. / NO DESSIN: SOC26-PS2	REV.: 0	SCALE ÉCHELLE: 1:2.5	DRAWN BY / DESSINÉ PAR: J. HYDE DATE: 2026-01-17	

