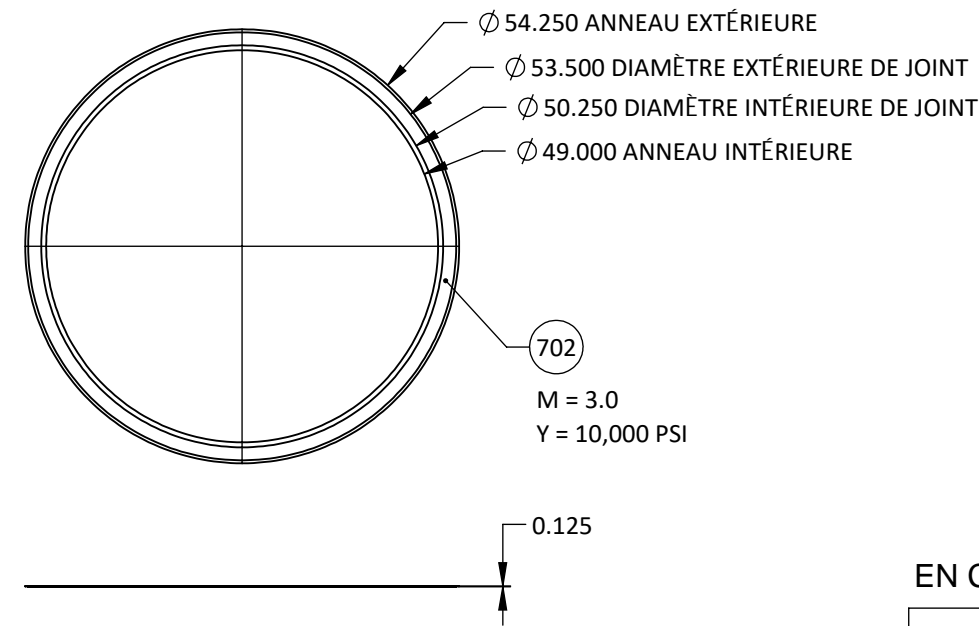
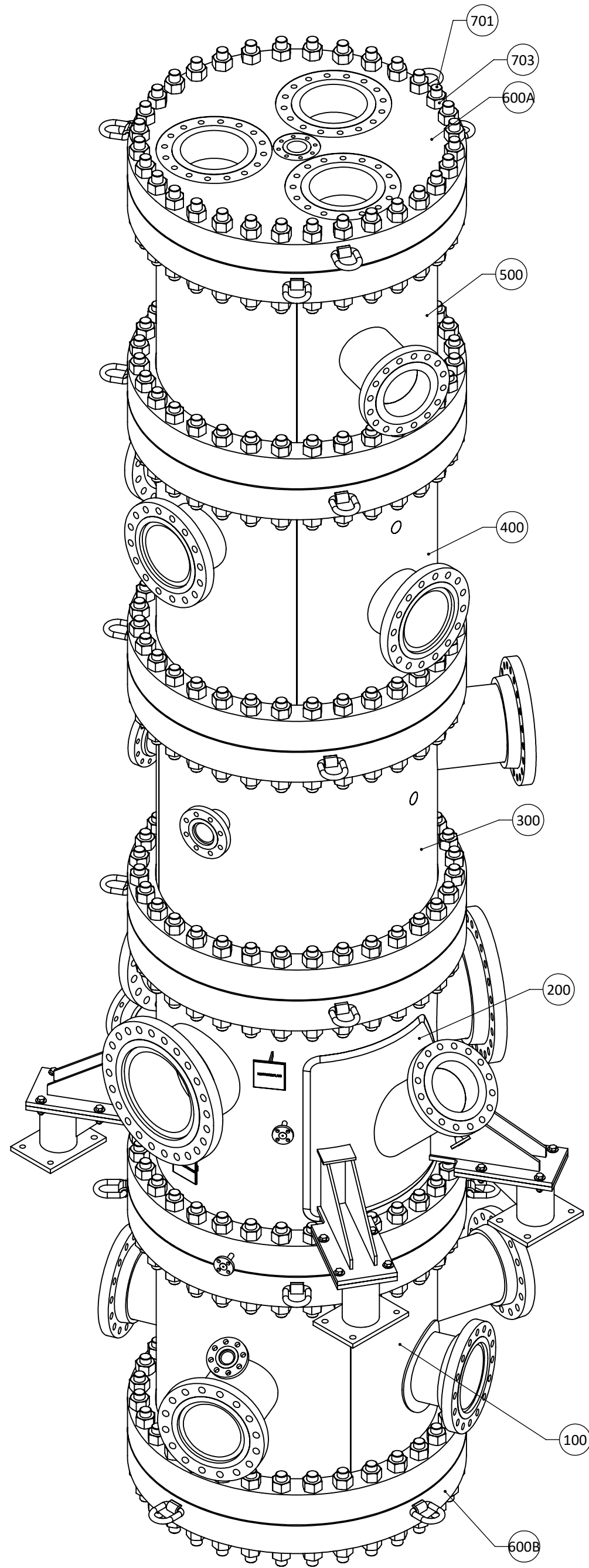
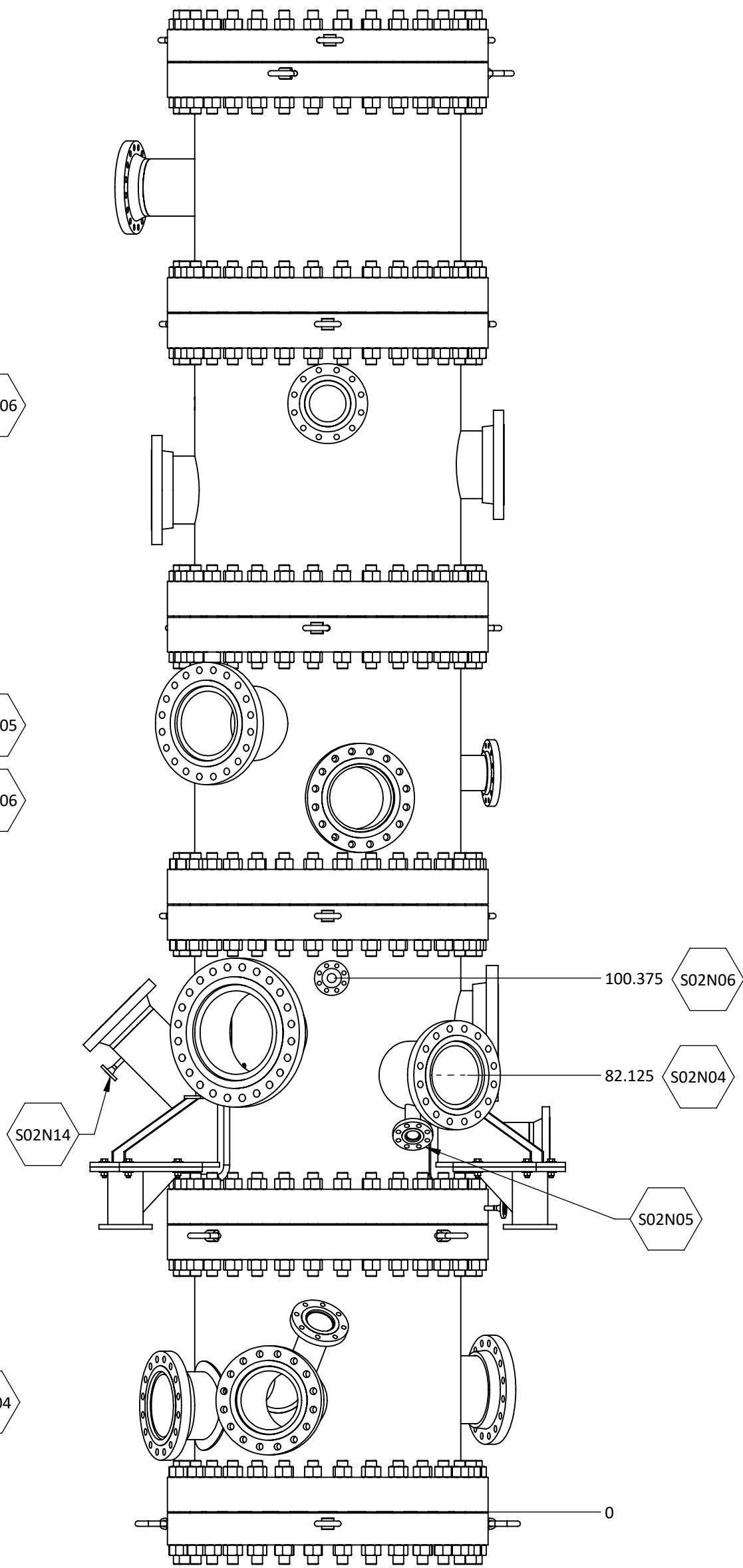
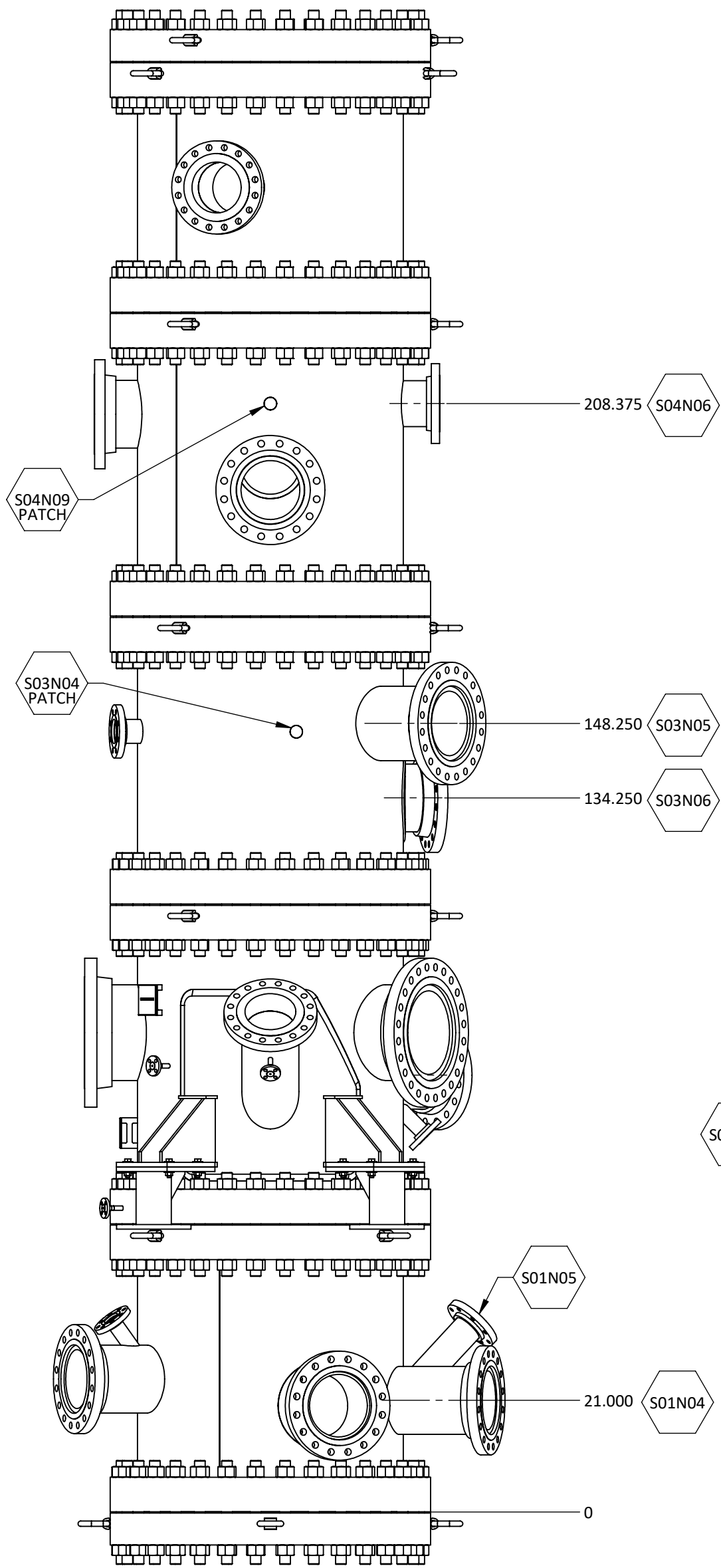
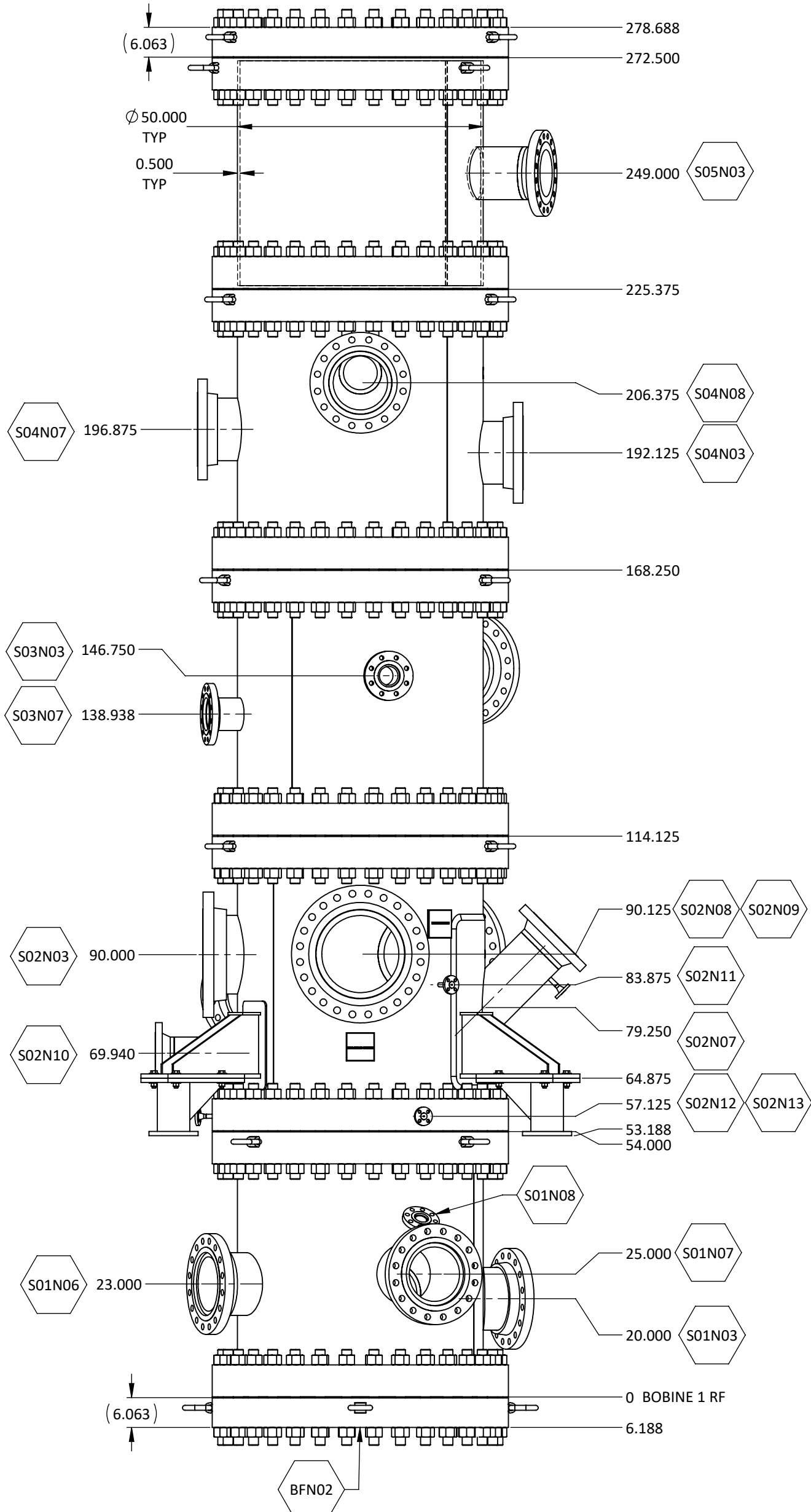


SCHÉMA DE BUSE									
BUSE				WELDS			FLANGES		
MARK	SIZE	QTY	SCH	SERVICE	TYPE	INT PROJ	EXT PROJ	TYPE	CLASS
S01N03	12	1	XS	ENTRÉE RÉACTEUR À AIR (AR)	UW-16.1(D) WITH PAD	AUCUN	9.063	RFSO	300
S01N04	12	1	100	ENTRÉE RÉACTEUR À COMBUSTIBLE (FR) ET INSTRUMENTATION VENT	UW-16.1(D)	AUCUN	18.000	RFSO	300
S01N05	5	1	STD	FLAN	UW-16.1(A)	AUCUN	15.075	RFSO	300
S01N06	12	1	100	PRISE PURGE	UW-16.1(D)	AUCUN	9.063	RFSO	300
S01N07	12	1	100	PRISE PURGE	UW-16.1(D)	AUCUN	15.00	RFSO	300
S01N08	2-1/2	1	XS	FLAN	UW-16.1(A)	AUCUN	7.351	RFSO	300
S02N03	16	1	100	MESURES TEMP. SURFACE CONDUITE SORTIE FR	UW-16.1(D)	AUCUN	7.063	RFSO	300
S02N04	12	1	100	MESURE TEMP. LIT, DÉCHAR. SOLIDES ET INSPECTION AR BLANKFLAN	UW-16.1(D)	AUCUN	15.000	RFSO	300
S02N05	2-1/2	1	XS	MESURE TEMP. LIT ET PRESSION AR	UW-16.1(A)	AUCUN	8.542	RFSO	300
S02N06	2	1	160	BUSE BRÛLEUR	UW-16.1(D)	AUCUN	5.750	RFSO	300
S02N07	10	1	80	GRAPPES HX LIT	UW-16.1(D)	AUCUN	SEE VIEW	RFWN	300
S02N08	18	1	100	GRAPPES HX LIT	UW-16.1(D)	AUCUN	10.000	RFSO	300
S02N09	18	1	100	SORTIE RÉACTEUR COMBUSTIBLE	UW-16.1(D)	AUCUN	10.000	RFSO	300
S02N10	6	1	XS	MESURE TEMP. LIT AR	UW-16.1(D)	AUCUN	16.750	RFWN	300
S02N11	1/2	1	XXS	MESURE PRES./TEMP. LIT AU BAS AR	UW-16.1(D)	AUCUN	4.000	RFWN	300
S02N12	1/2	1	XXS	MESURE PRESS./TEMP. LIT AU BAS FR	UW-16.1(J)	AUCUN	3.875	RFWN	300
S02N13	1/2	1	XXS	MESURE TEMP. BRÛLEUR	UW-16.1(J)	AUCUN	3.875	RFWN	300
S02N14	1/2	1	XXS	MESURE TEMP. HAUT. LIBRE AR	UW-16.1(A)	AUCUN	4.000	RFWN	300
S03N03	4	1	XS	RETIRER/CORRIGER	UW-16.1(D)	AUCUN	5.000	RFSO	300
S03N04	2			MESURE TEMP. HAUT. LIBRE AR					
S03N05	14	1	100	MESURE BULLE HAUTE DIFF. PRESSION AR AU-DESSUS DE TEMP. LIT	UW-16.1(D)	AUCUN	16.125	RFSO	300
S03N06	12	1	XS	MESURES TEMP. SURFACE CONDUITE ÉVAC. FR	UW-16.1(D) WITH PAD	AUCUN	7.063	RFSO	300
S03N07	6	1	120	FLAN	UW-16.1(D)	AUCUN	7.000	RFSO	300
S04N03	12	1	100	MESURE TEMP. HAUT. LIBRE AR	UW-16.1(D)	AUCUN	8.125	RFSO	300
S04N06	8	1	XXS	MESURES TEMP. SURFACE CONDUITE SORTIE FR	UW-16.1(D)	AUCUN	6.875	RFSO	300
S04N07	12	1	100	MESURE TEMP. HAUT. LIBRE AR, ORIFICE CHARG. SOLIDES	UW-16.1(D)	AUCUN	8.125	RFSO	300
S04N08	12	1	100	RETIRER/CORRIGER	UW-16.1(D)	AUCUN	8.125	RFSO	300
S04N09	2			SORTIE RÉACTEUR À AIR					
S05N03	10	1	80	ORIFICE ACCÈS (BRIDE COUSSIN INTERNE)	UW-16.1(D)	AUCUN	14.125	RFWN	300
TFN02	3	1	-	ORIFICE ACCÈS (BRIDE COUSSIN INTERNE)	-	AUCUN	-	RF	300
TFN03	12	1	-	ORIFICE ACCÈS (BRIDE COUSSIN INTERNE)	-	AUCUN	-	RF	300
TFN04	12	1	-	ORIFICE ACCÈS (BRIDE COUSSIN INTERNE)	-	AUCUN	-	RF	300
TFN05	12	1	-	ORIFICE ACCÈS (BRIDE COUSSIN INTERNE)	-	AUCUN	-	RF	300
BFN02	12	1	-		-	AUCUN	-	RF	300



DONNÉES CONCEPTION	
CODE	CODE CONCEPTION: ASME VIII-1 2013 ED.
	CODE SÉRIE: NBC 2015 (OTTAWA-KANATA)
	CODE VENT: N.D.
CONDITIONS CONCEPTION	PSMA: 200 PSI @ 450°F (1379 kPa @ 232°C)
	PSEMA: 15 PSI @ 450°F (103 kPa @ 232°C)
	MDMT: 32°F @ 200 PSI (0°C @ 1379 kPa)
	TOLÉRANCE CORROSION: 0.0787" (0 MM)
EXAMEN	ESSAI D'IMPACT: EXEMPT CONFORMÉMENT À UG-2b(f) ET UCS-66(b)
	RADIOGRAPHIE RT-1
	PWHT: AUCUN
SERVICE	ESSAI À PRESSION: 260 PSI @ 70°F (1793 kPa @ 21°C)
	FLUIDE: -
	CAPACITÉ: 301.4 PI. CU. (8.53 M³)
	POIDS — VIDE: 32,000 LB (14,515 KG)
	POIDS — SERVICE: 68,344 LB (31,000 KG)

LISTE DES MATÉRIAUX		
ELEMENT	QTE	DESCRIPTION
100	1	ASSEMBLAGE DE BOBINE 1
200	1	ASSEMBLAGE DE BOBINE 2
300	1	ASSEMBLAGE DE BOBINE 3
400	1	ASSEMBLAGE DE BOBINE 4
500	1	ASSEMBLAGE DE BOBINE 5
600A	1	ASSEMBLAGE BRIDE PLEINE SUPÉRIEURE
600B	1	ASSEMBLAGE BRIDE PLEINE INFÉRIEURE
701	192	GOUJON, 2-8UN, 19.5 LG
702	6	JOINT, ENROULAGE SPIRALE A/ANNEAU GRAPHITE SOUPLE AC INT/EXT
703	384	ÉCROU HEX ROBUSTE, 2-8UN

- REMARQUES**
- TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN POUCES.
 - CONSULTER LE DESSIN 22498-1-1-01 À 019 POUR OBTENIR LES DÉTAILS DE SOUDURE DE BUSE EXISTANTE.
 - MT = MAGNÉTOSCOPIE
 - PT = INSPECTION PAR PÉNÉTRATION

- AUTRES MESURES**
- ASSEMBLER LA BOBINE ET LES PLAQUES DE RECOUVREMENT COMME INDiqué.
 - ESSAI À PRESSION CONFORMÉMENT AUX CONDITIONS DE CONCEPTION

SOMMAIRE DU POIDS (LB)	
BRIDE SUPÉRIEURE	4,028
BOBINE 5	3,907
BOBINE 4	4,591
BOBINE 3	4,469
BOBINE 2	6,710
BOBINE 1	5,084
BRIDE INFÉRIEURE	4454

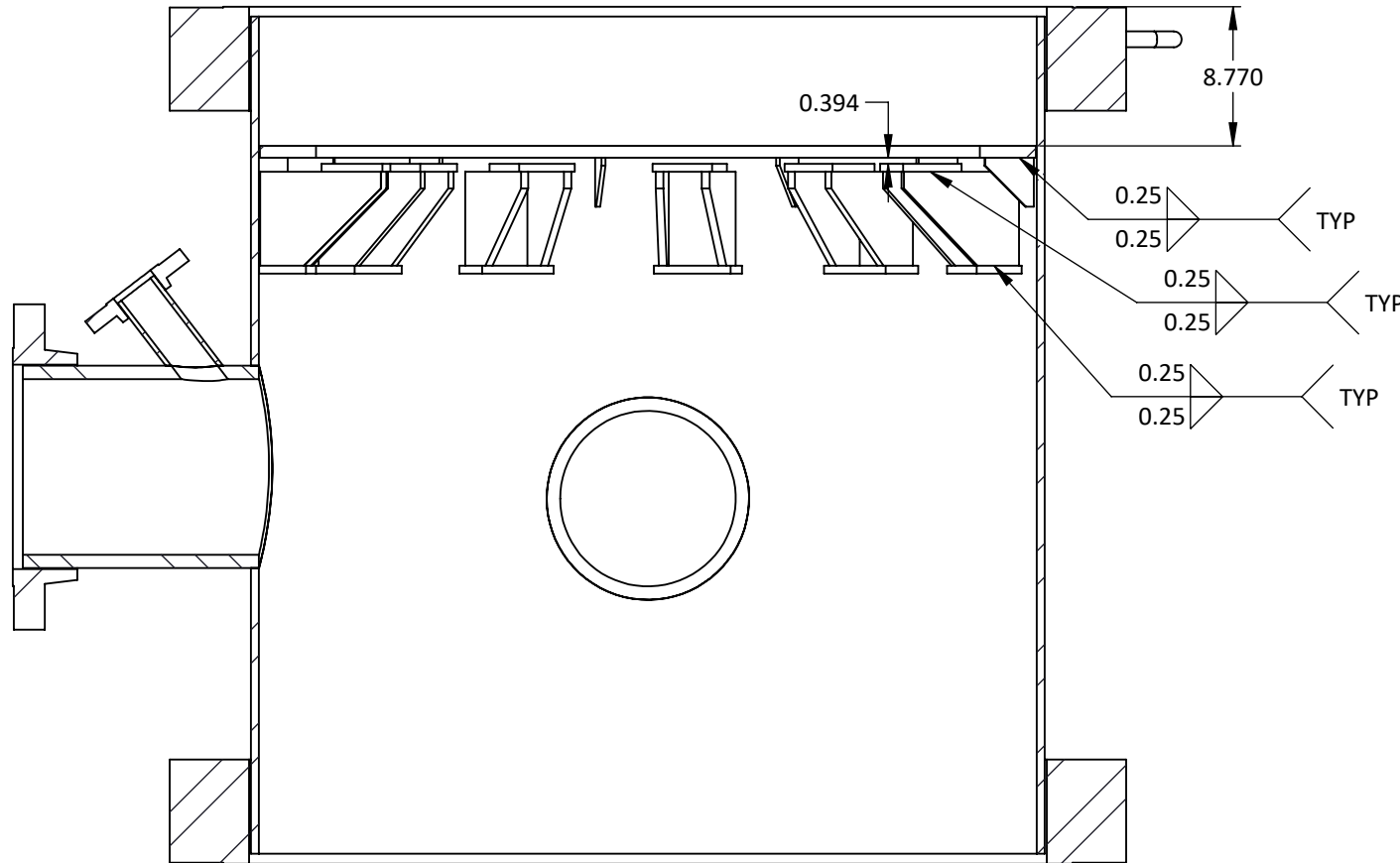
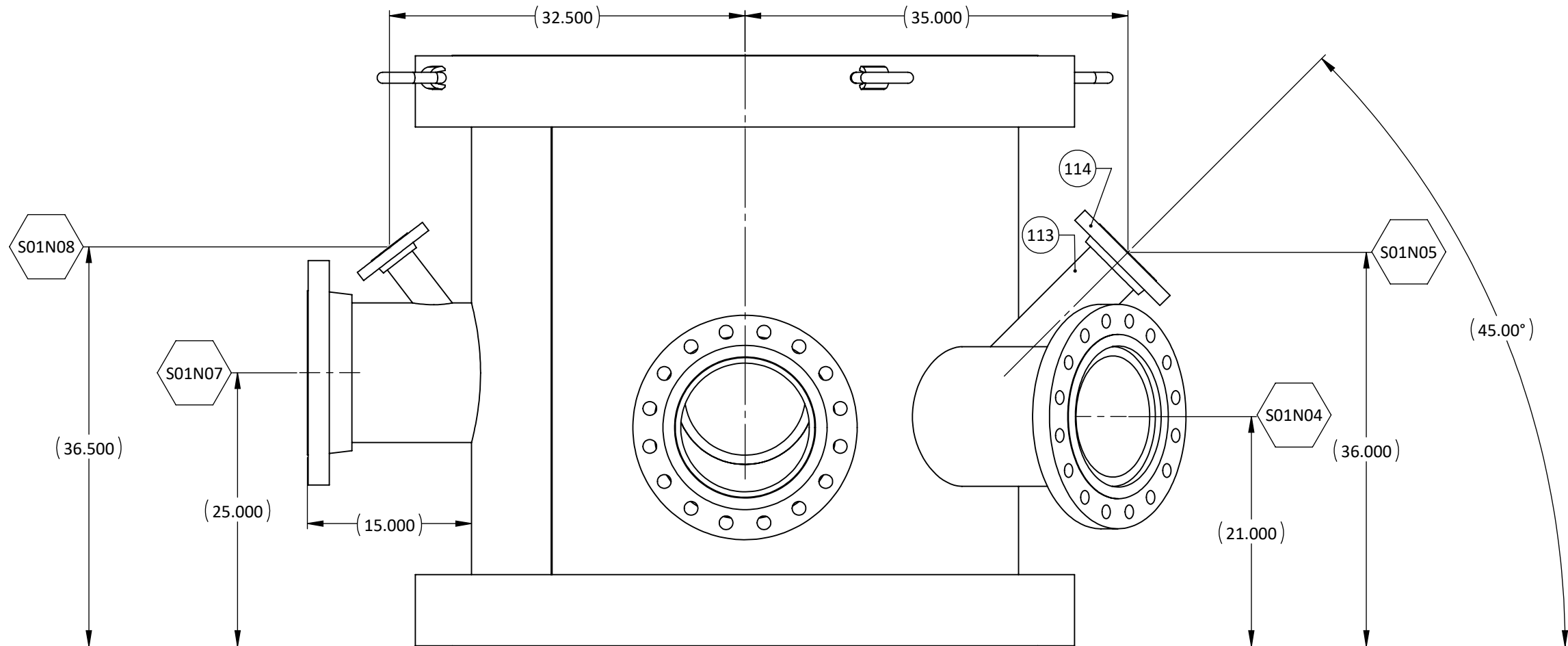
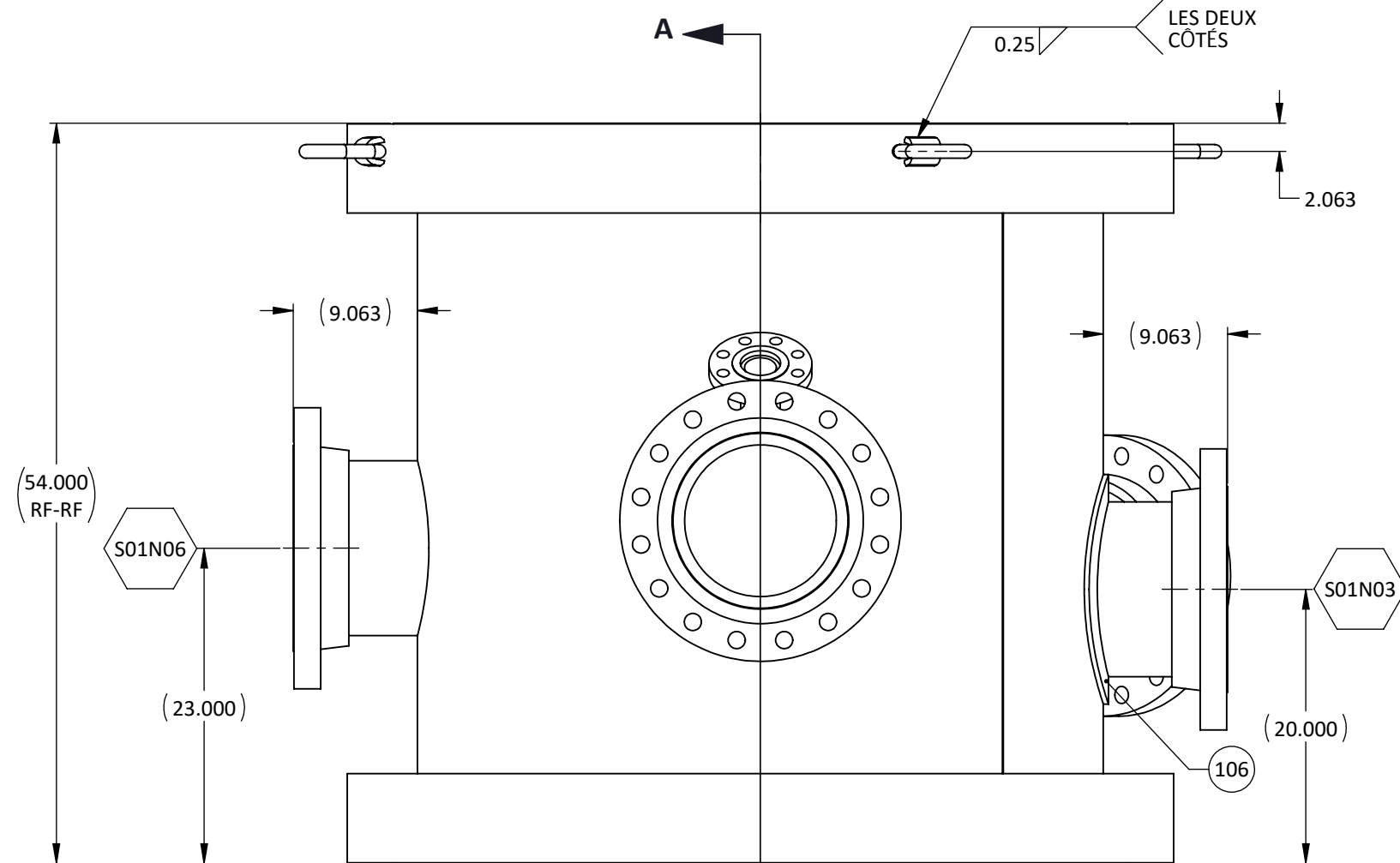
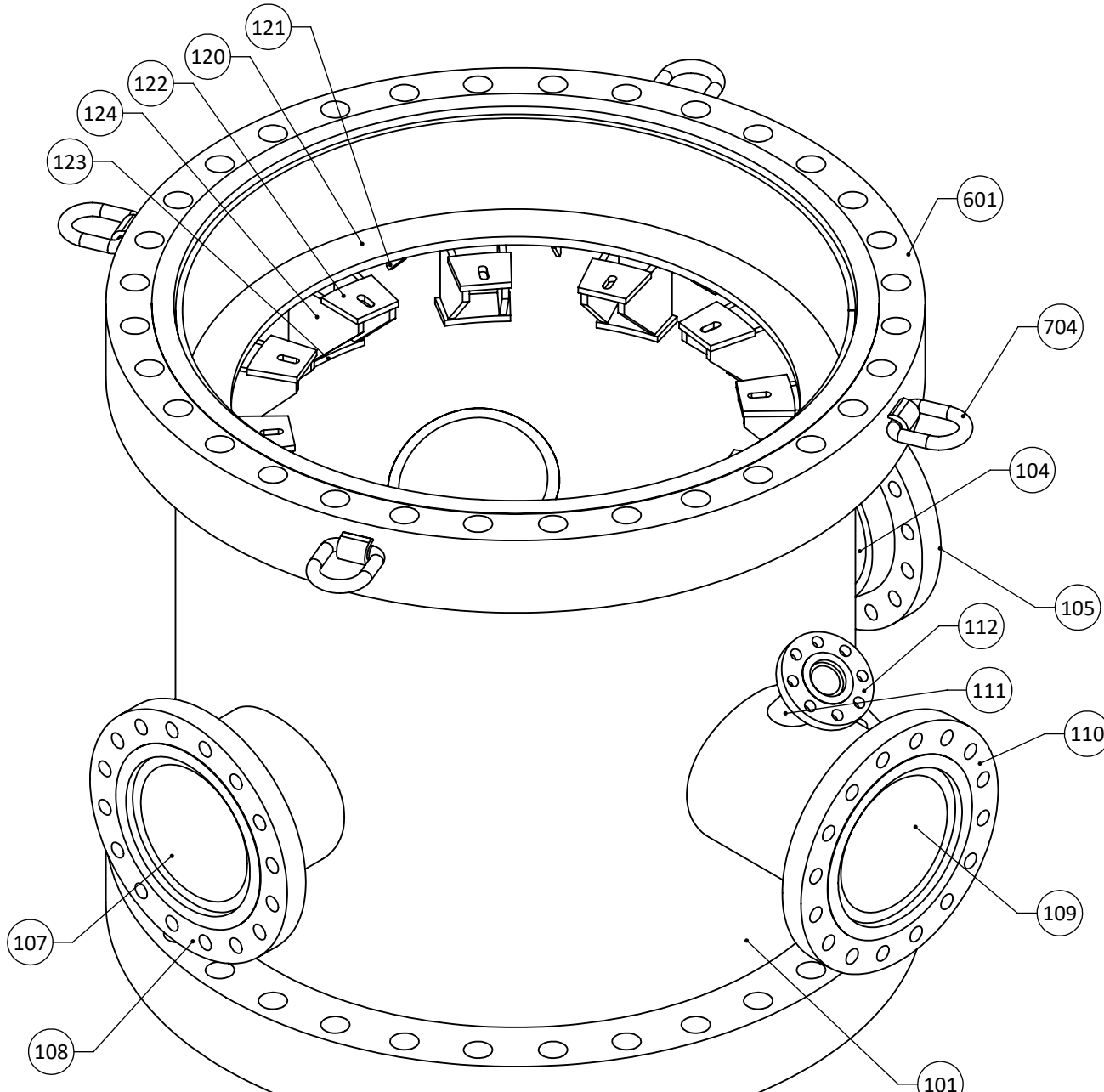
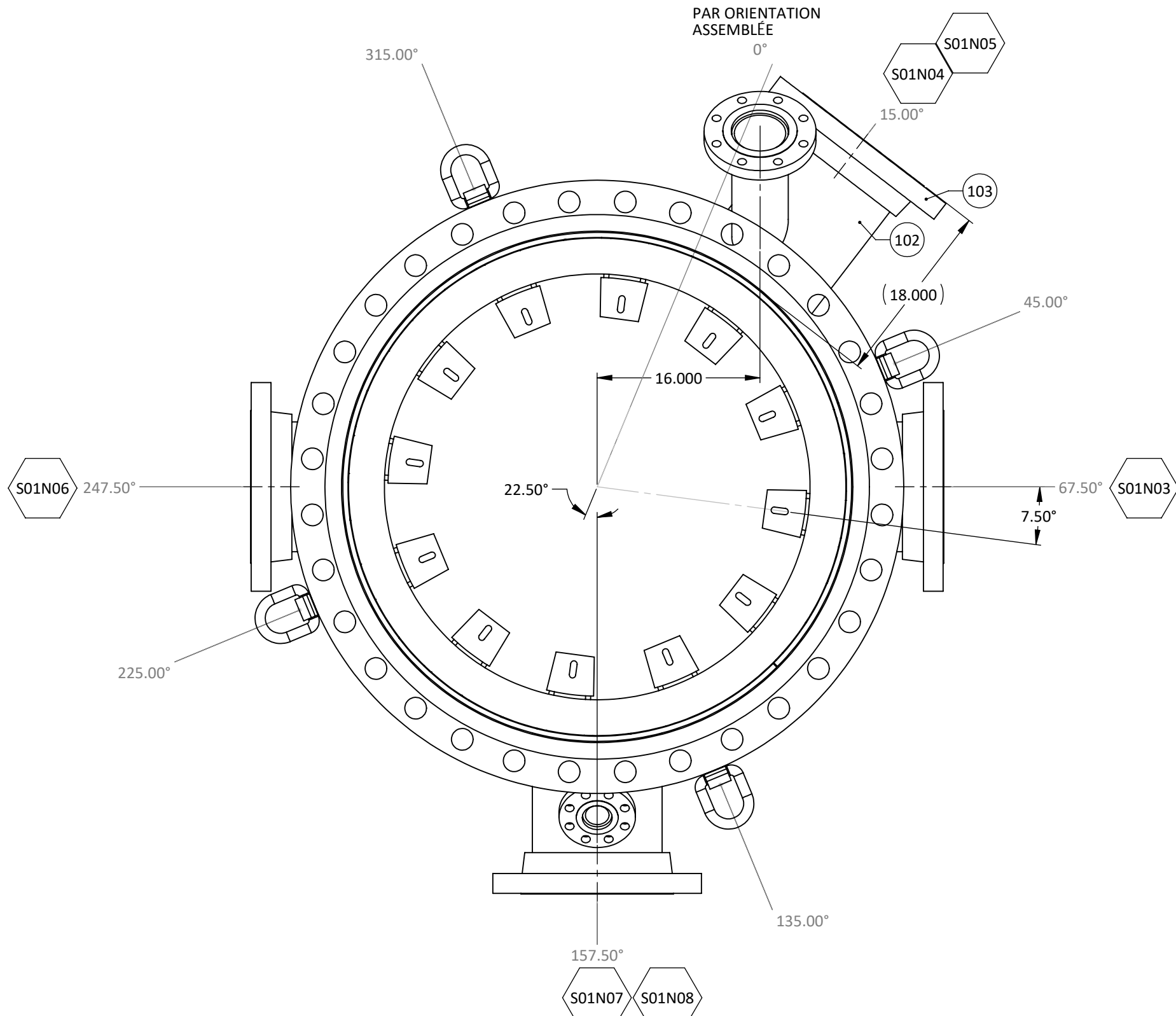
EN CAS DE DIVERGENCE, LA VERSION ANGLAISE PREND LA PRIORITÉ

RÉVISION				
REV	DESCRIPTION	DATE	DRW	CHK
0	PREMIÈRE VERSION	2022-12-06	BTV	CBM
1	MISE À JOUR PAR NOTE CLIENT	2023-01-19	BTV	BTV
2	MISE À JOUR BOBINE 2 - ACTIONS DE MODIFICATION	2023-01-19	BTV	BTV

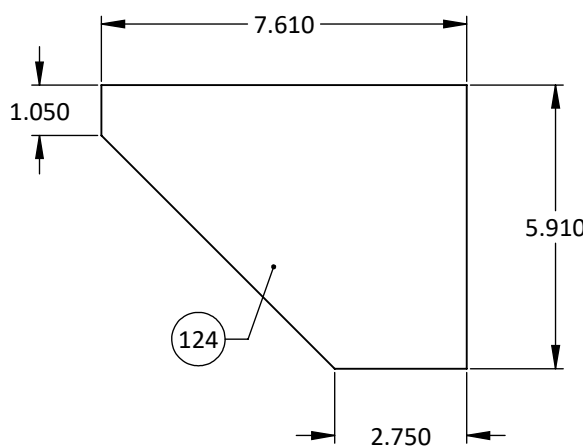
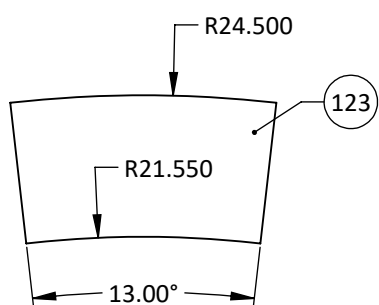
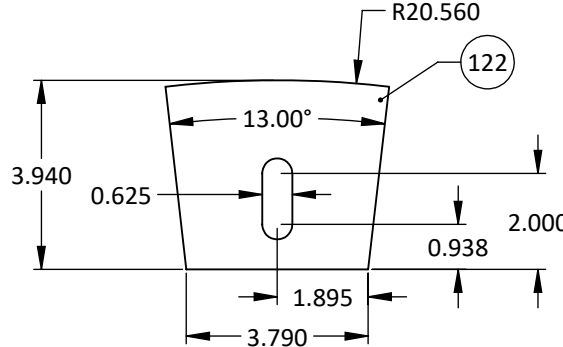
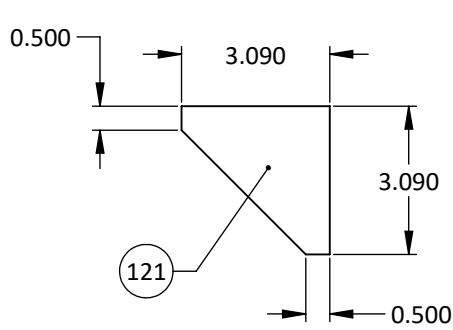
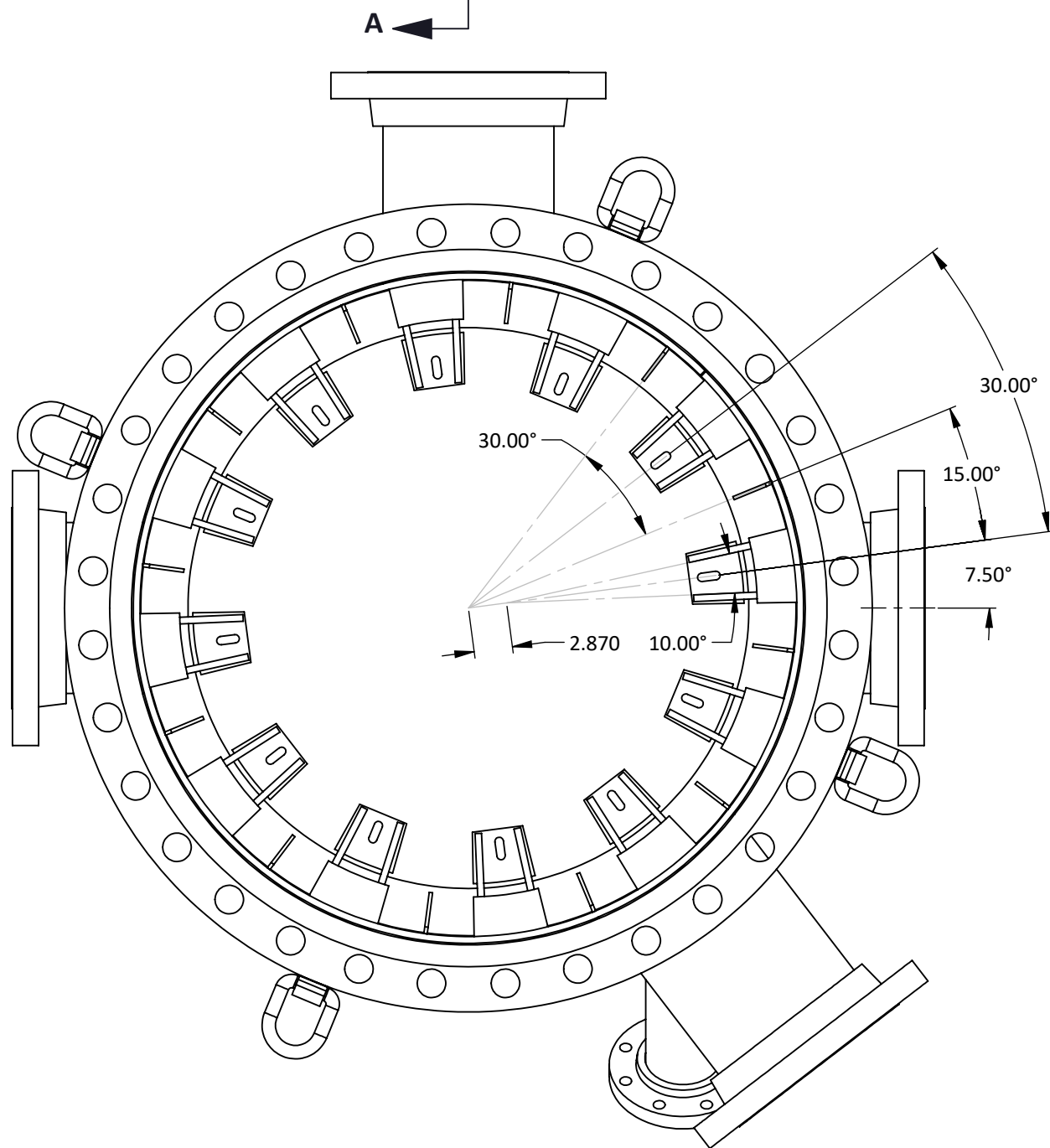
PV ENG Pressure Vessel Engineering
1-1440 RUE KING N. PO BOX 112
ST. JACOBS, ON, CANADA, N0B 2N0

MODIFICATION DU RÉSERVOIR PRESSURISÉ				
TITRE	NO	19133-000	REV	2
TABLE	C	PV ENG# 19133	NO	19133-000
ÉCHELLE	1:24	VOIR LA LISTE DES MATÉRIAUX	ÉCHELLE	1 OF 7

CE DESSIN ET LES INFORMATIONS QU'IL CONTIENT SONT CONFIDENTIELS ET NE DOIVENT PAS ÊTRE REPRODUITS OU UTILISÉS DE QUELQUE MANIÈRE QUE CE SOIT SANS LA PERMISSION ÉCRITE DE PRESSURE VESSEL ENGINEERING LTD.



SECTION A-A



EN CAS DE DIVERGENCE, LA VERSION ANGLAISE PREND LA PRIORITÉ

PV ENG Pressure Vessel Engineering
1-1440 RUE KING N. PO BOX 112
ST. JACOBS, ON, CANADA, N0B 2N0

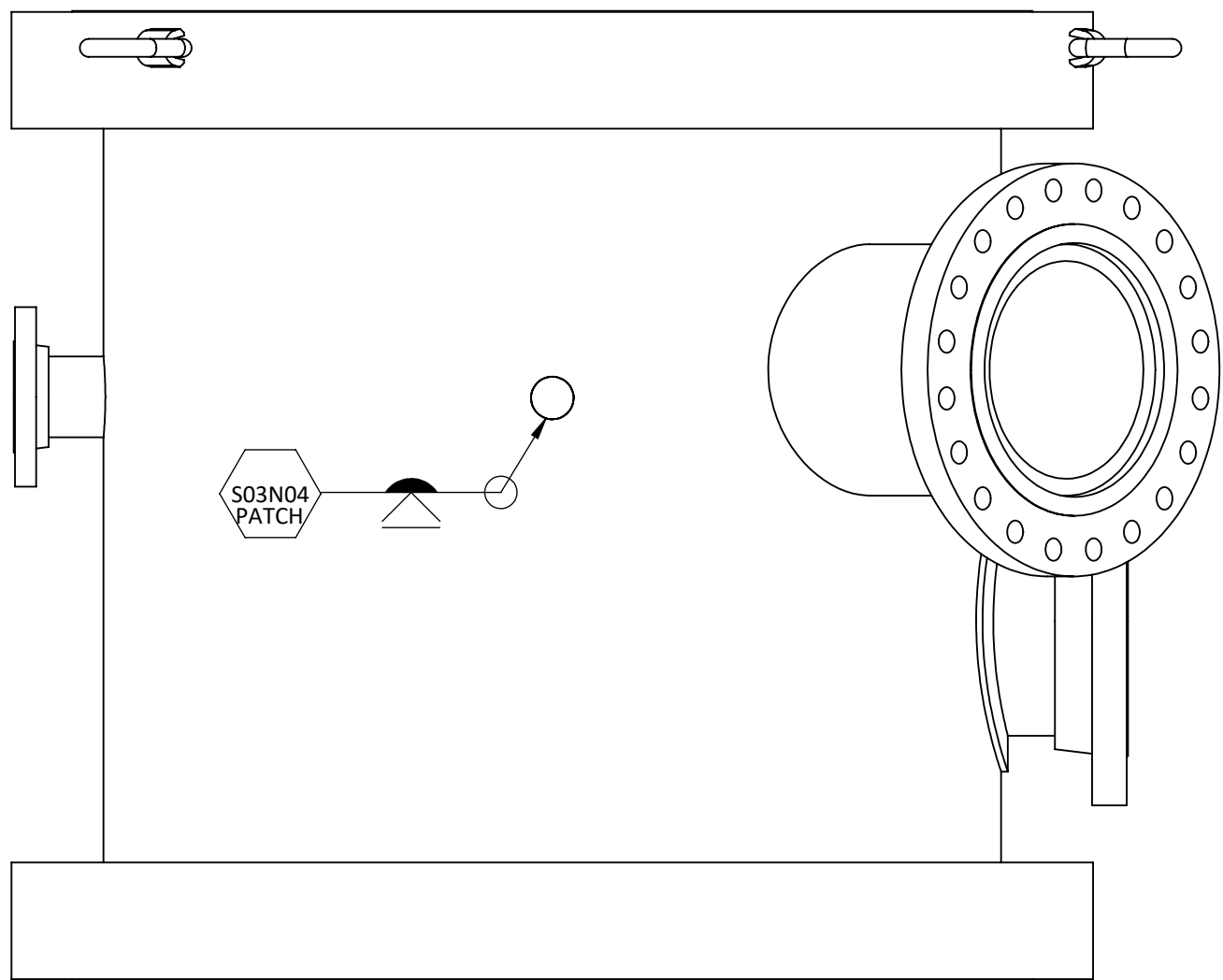
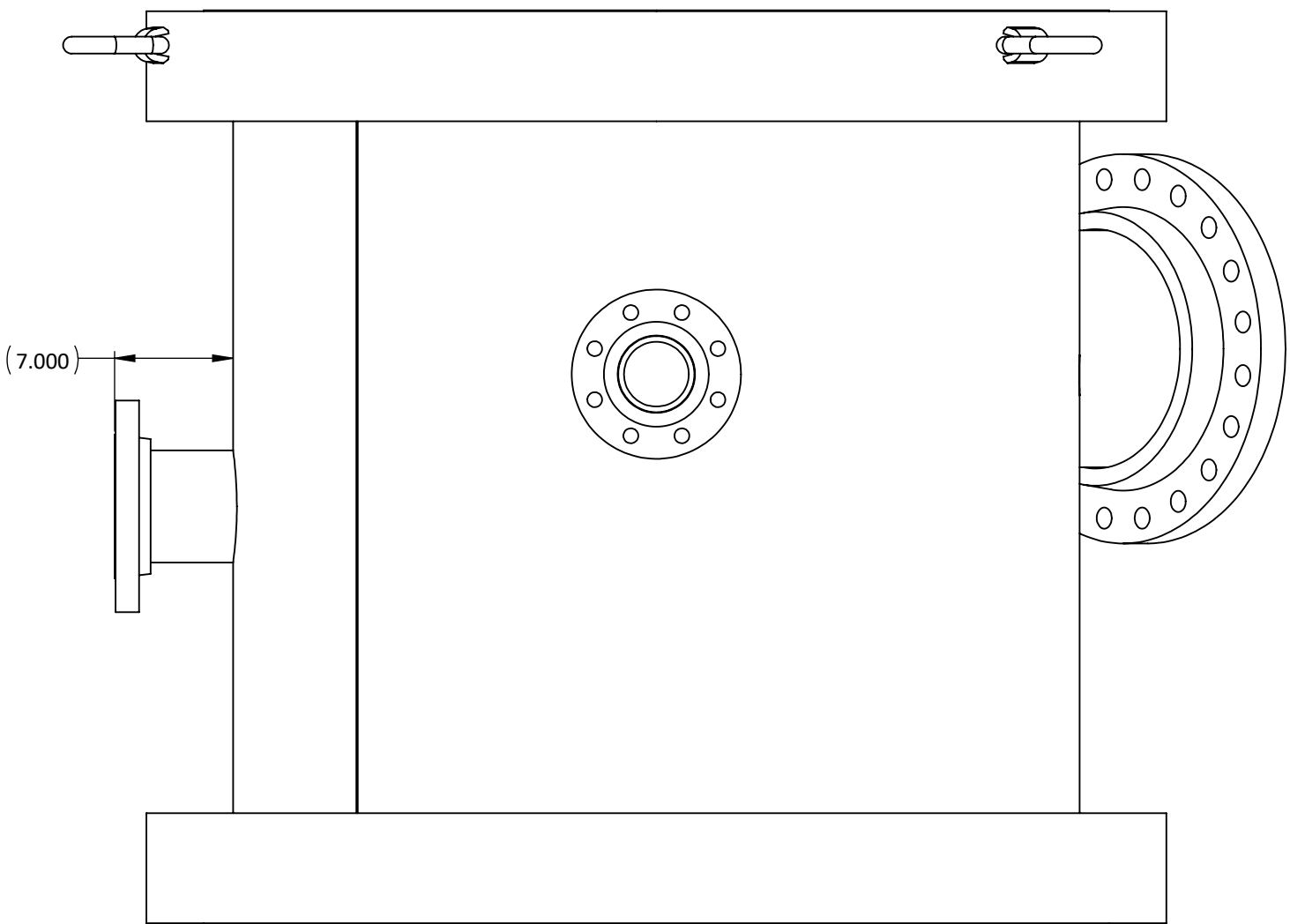
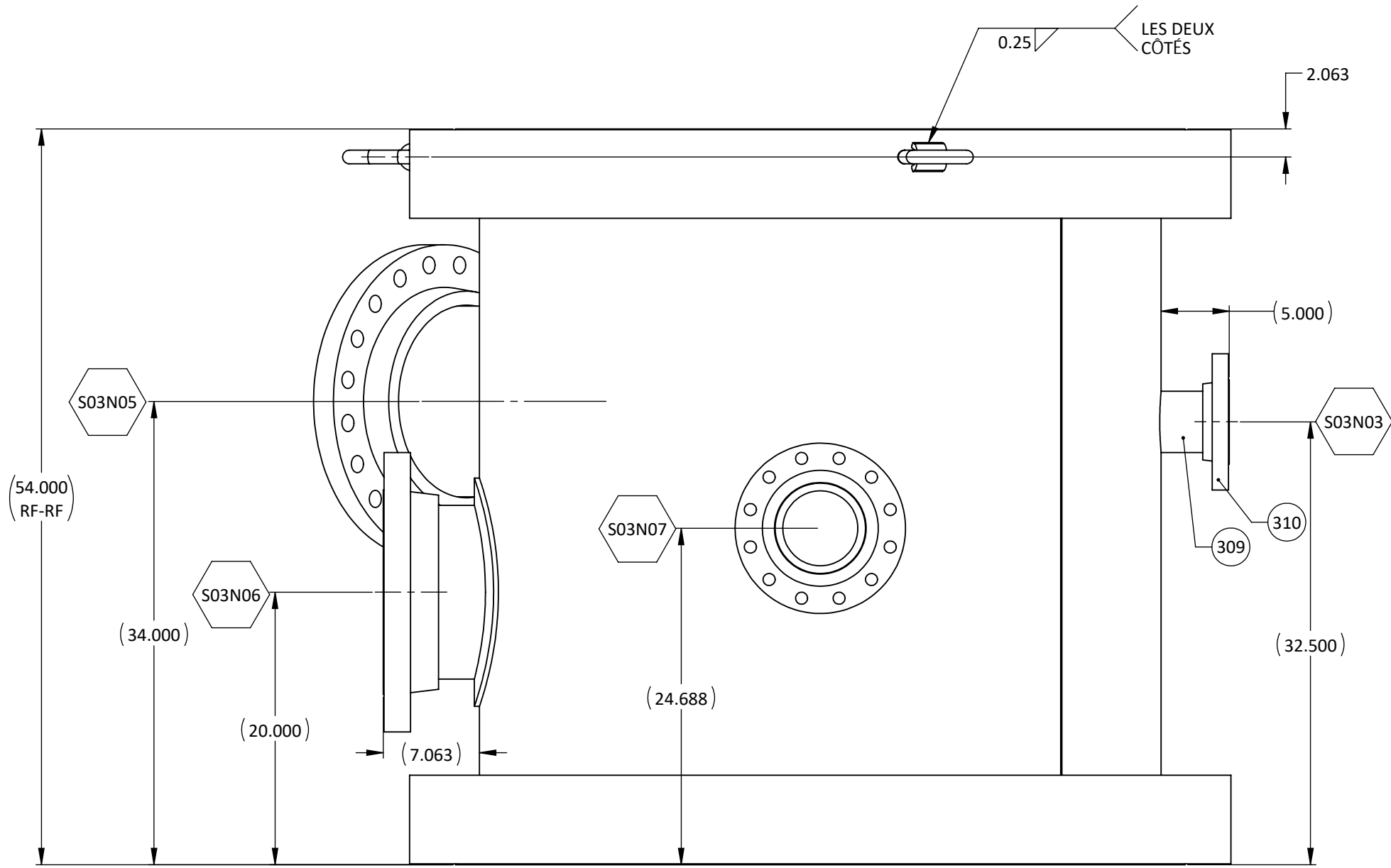
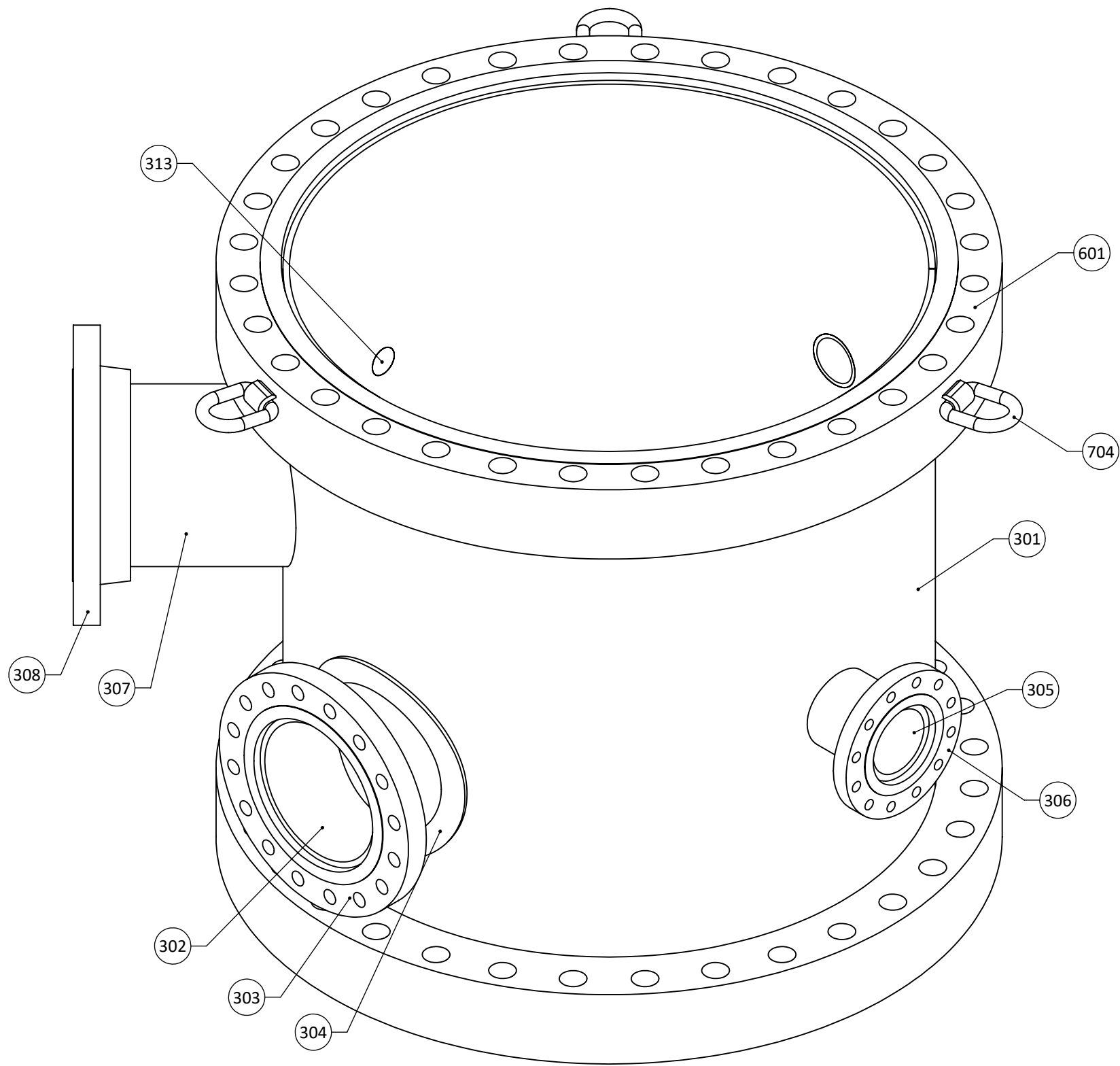
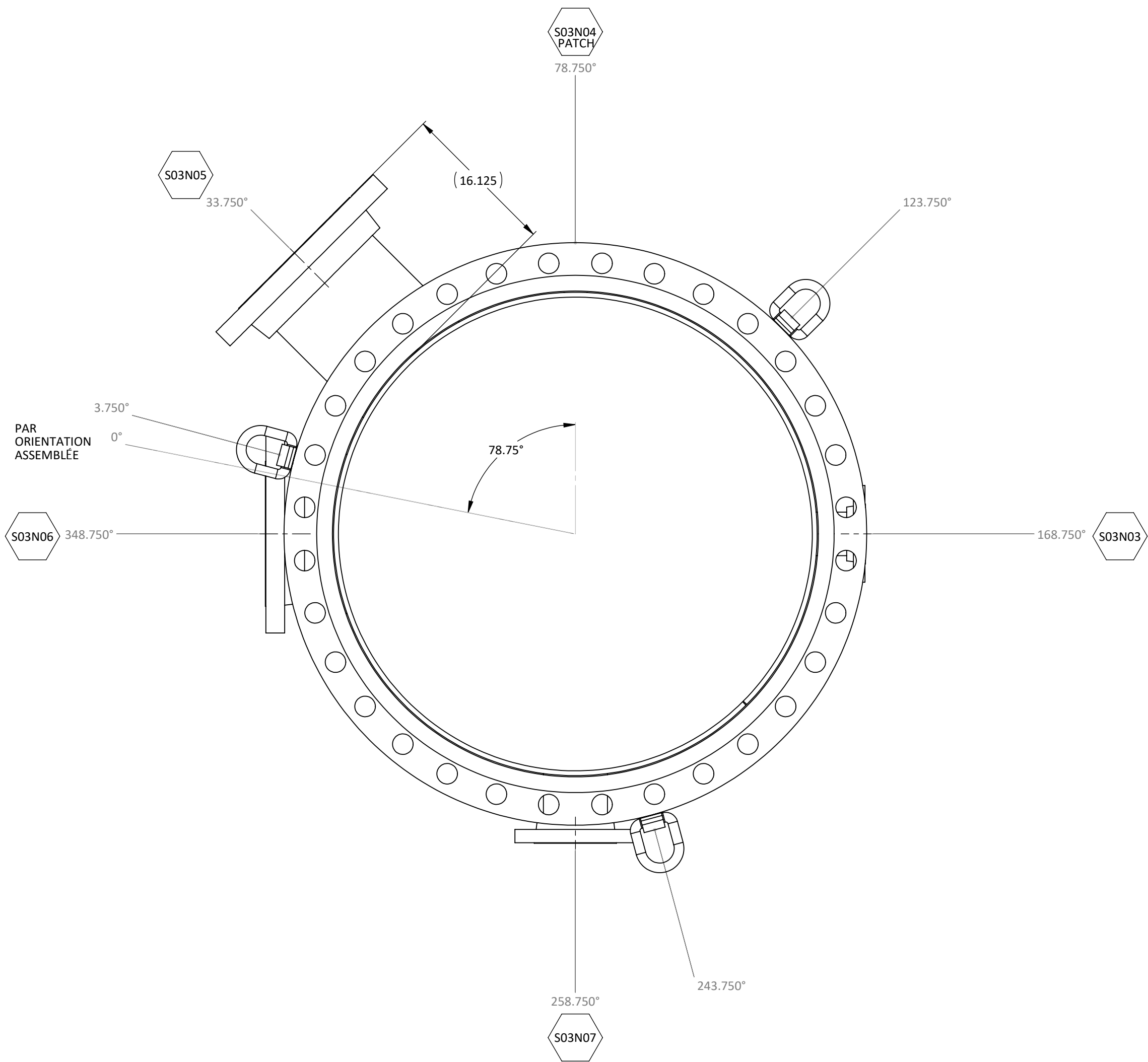
ASSEMBLAGE DE BOBINE 1

TOLERANCES
ANGLES: ±0.5
X: ±0.02
.XX: ±0.01
.XXX: ±0.005

TITRE
DRALE C JOB ID PVENG# 19133 NO 19133-000 RÉVISION 2
ÉCHELLE 1:12 MATÉRIAU RÉVILLE 2 OF 7

PROJECTION DU TROISIÈME ANGLE

CE Dessin et les informations qu'il contient sont confidentiels et ne doivent pas être reproduits ou utilisés de quelque manière que ce soit sans la permission écrite de Pressure Vessel Engineering Ltd.



LISTE DES MATÉRIAUX

ÉLÉME	QTÉ	DESCRIPTION	MATÉRIAU
301	1	ENVELOPPE, BOBINE 3	SA-516 70
302	1	TUYAU — SCH. XS, 12,00 NPS	SA-106 B
303	1	BRIDE, B16.5 RF50— 300, 12,00 NPS	SA-105
304	1	SEMELLE, 16,75 PO D.É., 3/8 PO ÉP.	SA-516 70
305	1	TUYAU — SCH. 120, 6,00 NPS	SA-106 B
306	1	BRIDE, B16.5 RF50— 300, 6,00 NPS	SA-105
307	1	TUYAU — SCH. 100, 14,00 NPS	SA-106 B
308	1	BRIDE, B16.5 RF50— 300, 14,00 NPS	SA-105
309	1	TUYAU — SCH. XS, 4,00 NPS	SA-106 B
310	1	BRIDE, B16.5 RF50— 300, 4,00 NPS	SA-105
313	1	PLAQUE CORRECTION, 3 PO D.É., 1/2 PO ÉP., LAMINER À UN RAYON INTÉRIEUR DE 24,5 PO	SA-516 70
601	2	BRIDE, BOBINE, CORPS	SA-105N, GRAIN FIN
704	3	SUSPENTE DE POINT DE LEVAGE, CANADA 1D PIÈCE 28.057-8T, 8 TONNES	ALLIAGE D'ACIER

REMARQUES

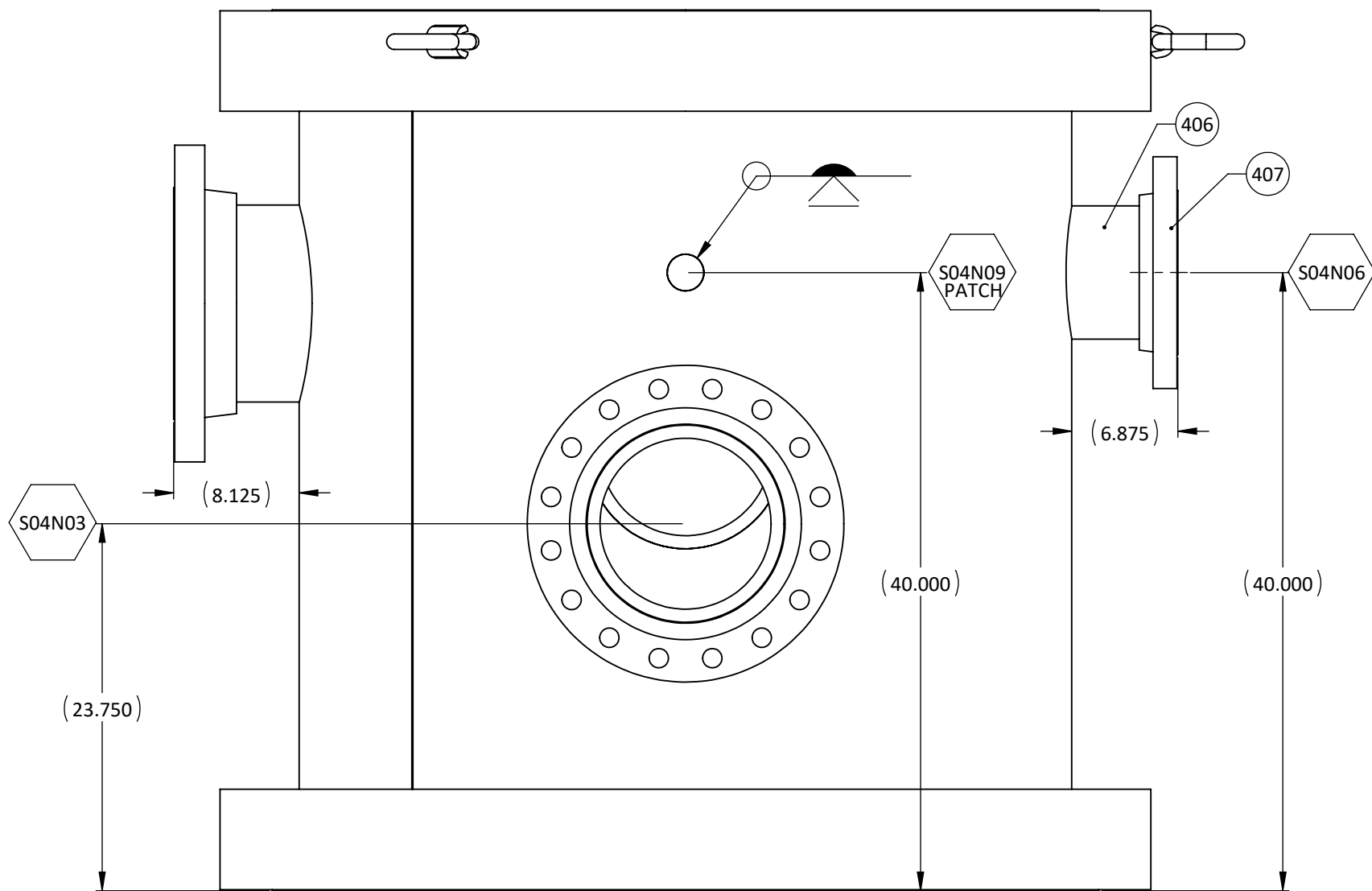
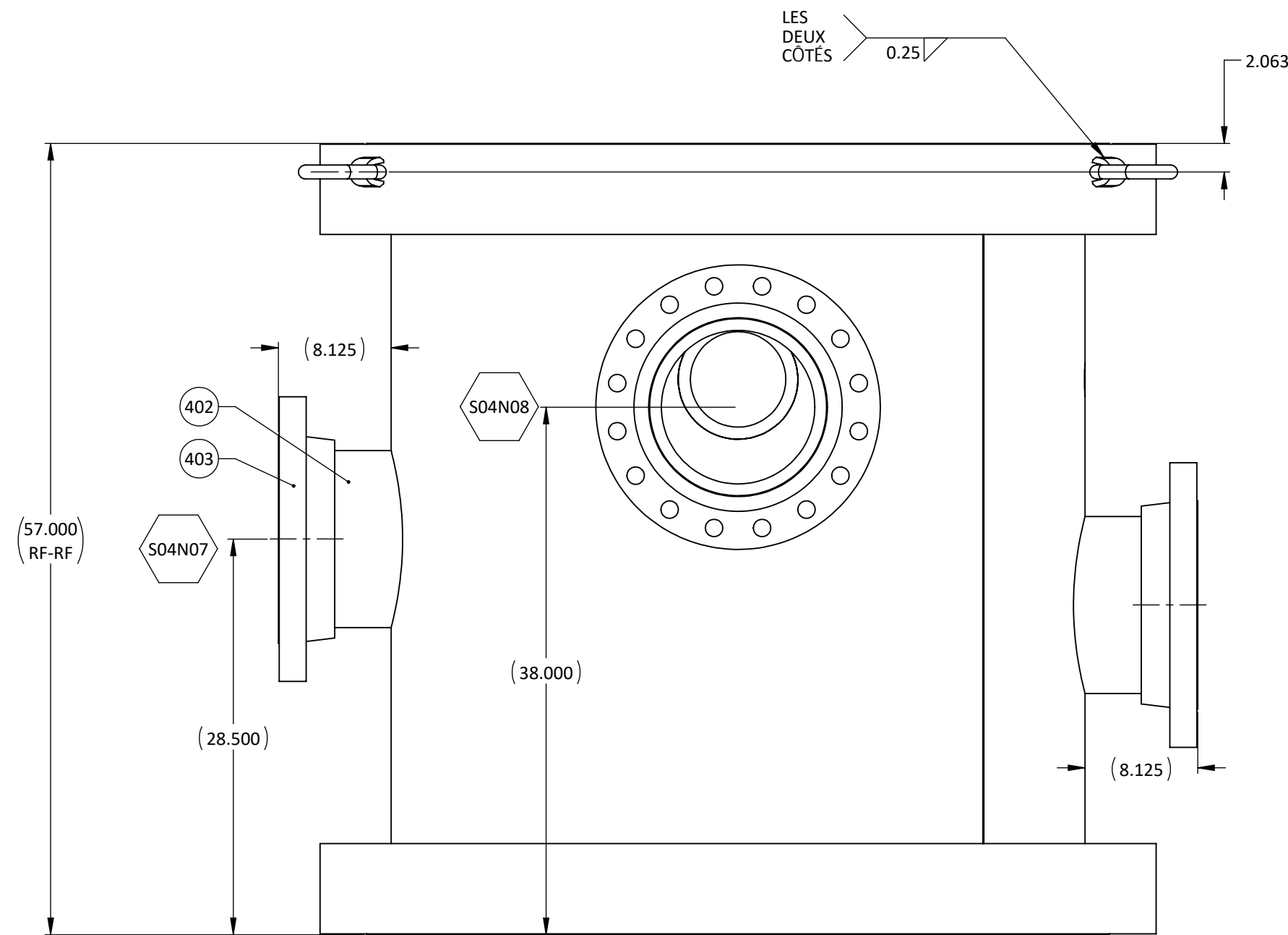
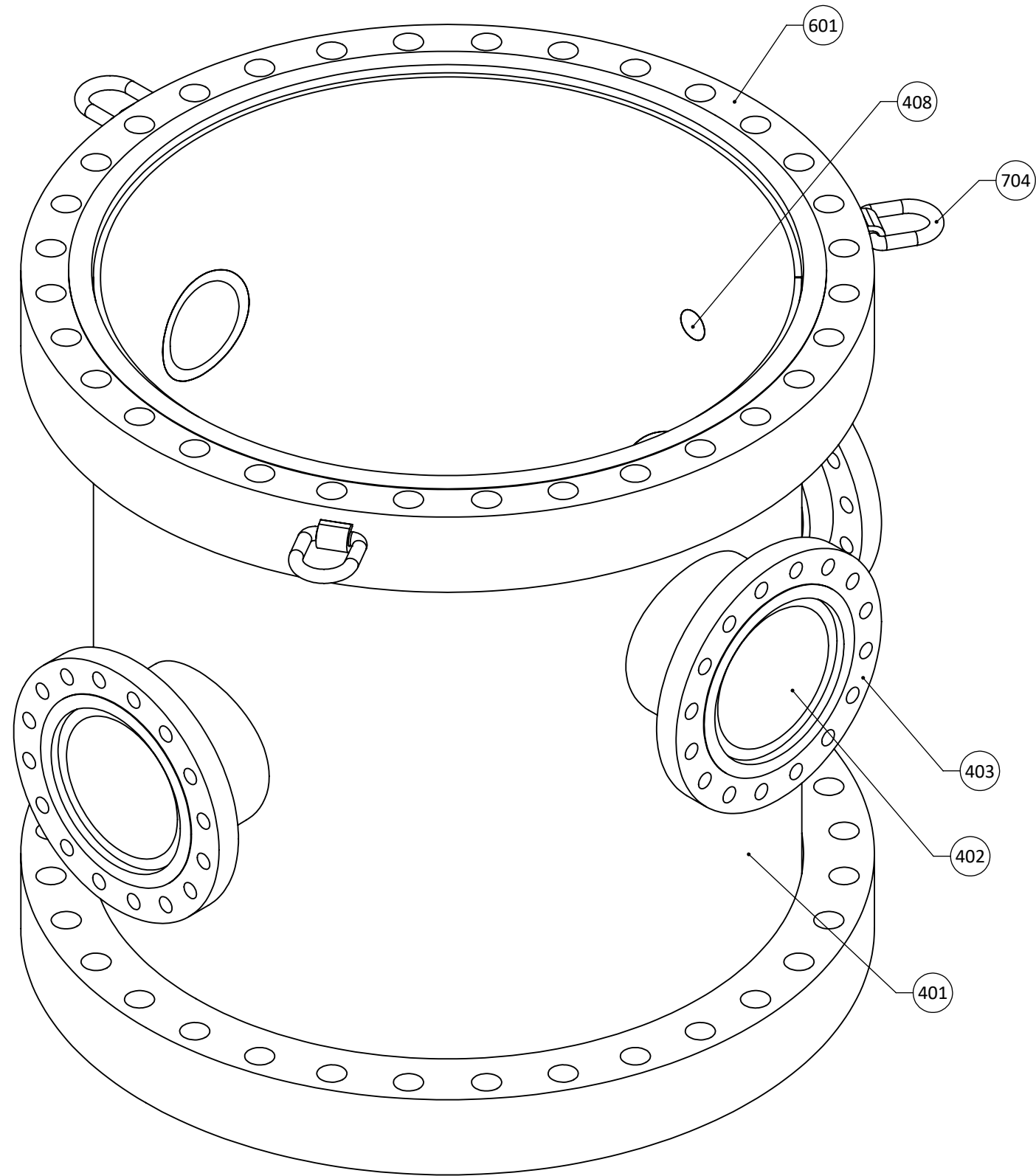
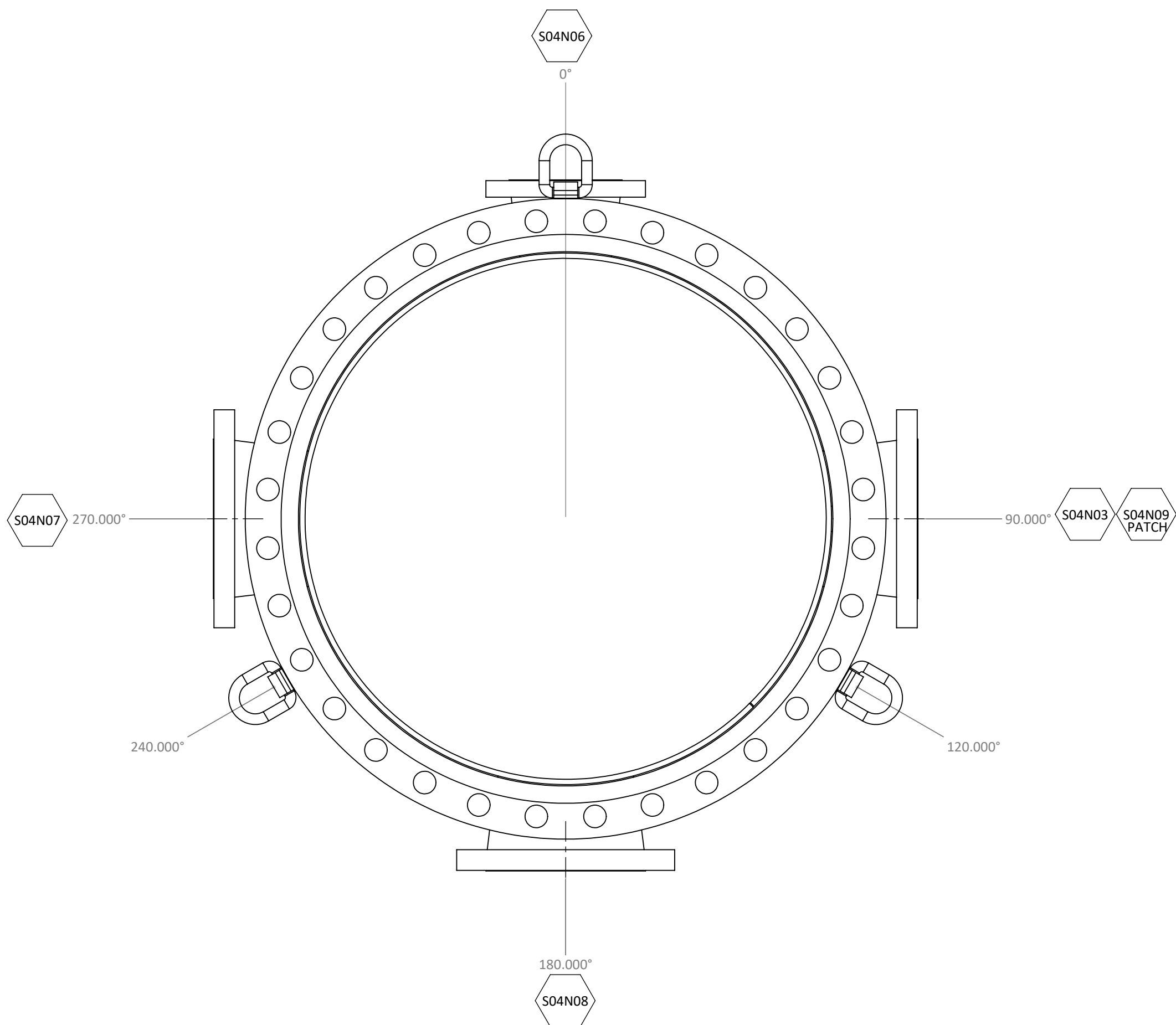
- TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN POUCES.
- TOUTES LES SOUDURES DOIVENT AVOIR UNE APPARENCE PROPRE, ÊTRE EXEMPTES DE BAVURE ET D'AUTRES DÉFAUTS.
- ÉLIMINER TOUS LES BORDS TRANCHANTS SUR LES BUSES (RAYON MINIMUM 1/8 PO).
- TOUTES LES BUSES DOIVENT POUVOIR SUPPORTER LES CHARGES NOMINALES SEULEMENT.
- MEULER LES SOUDURES POUR QU'ELLES SOIENT AFFLEURANTES SOUS LES SEMELLES.
- LE DÉSALIGNEMENT MAXIMAL DES JOINTS BOUT À BOUT EST LIMITÉ À 0,25 T (CATÉGORIE A, B, C, D JUSQU'À 1/2 PO ÉP).
- TOUTS LES RACCORDS DOIVENT ÊTRE CONFORMES AUX NORMES B16.9.
- TOUTS LES ACCOUPLEMENTS DOIVENT ÊTRE CONFORMES AUX NORMES B16.11.
- TOUTES LES BRIDES DOIVENT ÊTRE CONFORMES AUX NORMES B16.5/B16.47.
- LES TROUS DE BOULON DE BRIDE DOIVENT ÊTRE VERTICAUX PAR RAPPORT AUX LIGNES CENTRALES NATURELLES.
- UN TROU TÉMOIN DE 1/4 NPT EST REQUIS DANS TOUTES LES SEMANES ET LES PLAQUES D'USURE D'APPUI.
- * NOUVEL ÉLÉMENT

AUTRES MESURES À PRENDRE

- ENLEVER LES PATTES EXISTANTES DE L'ÉLÉMENT 601
- ENLEVER LES PATTES DE SUPPORT EXISTANTES DE L'ÉLÉMENT 301
- ENLEVER L'ÉLÉMENT EXISTANT S03N04
- MEULER LES EMPLACEMENTS DE MANIÈRE AFFLEURANTE/LISSE, BISEAUTER AU BESOIN
- INSPECTER LES EMPLACEMENTS MEULÉS PAR MT OU PT
- SOUDER L'ÉLÉMENT 704 COMME INDIQUÉ
- SOUDER L'ÉLÉMENT 313 COMME INDIQUÉ
- INSPECTER LES SOUDURES PAR MT OU PT

EN CAS DE DIVERGENCE, LA VERSION ANGLAISE PREND LA PRIORITÉ

PV ENG COMPLEX MADE SIMPLE		Pressure Vessel Engineering 1-1440 RUE KING N. PO BOX 112 ST. JACOBS, ON, CANADA, N0B 2N0	
TITRE ASSEMBLAGE BOBINE 3		NO. 19133-000	
TOLÉRANCES ANGLES: ±0.5 X: ±0.02 XX: ±0.01 XXX: ±0.005		REV. NO. 2	
PROJECTION DU TROISIÈME ANGLE 		ÉCHELLE 1:10	
CE Dessin et les informations qu'il contient sont confidentiels et ne doivent pas être reproduits ou utilisés de quelque manière que ce soit sans la permission écrite de Pressure Vessel Engineering Ltd.		4 OF 7	




LISTE DES MATÉRIAUX

ÉLÉME	QTE	DESCRIPTION	MATÉRIAU
401	1	ENVELOPPE, BOBINE 4	SA-516 70
402	3	TUYAU — SCH. 100, 12,00 NPS	SA-106 B
403	3	BRIDE, B16.5 RFSO — 300, 12,00 NPS	SA-105
406	1	TUYAU — SCH. XXS, 8,00 NPS	SA-106 B
407	1	BRIDE, B16.5 RFSO — 300, 8,00 NPS	SA-105
* 408	1	PLAQUE CORRECTION, 3 PO D.É., 1/2 PO ÉP., LAMINER À UN RAYON	SA-516 70
601	2	BRIDE, BOBINE, CORPS	SA-105N, GRAIN FIN
* 704	3	SUSPENTE DE POINT DE LEVAGE, CANADA ID PIÈCE 28-057-8T, 8 TONNES	ALLIAGE D'ACIER

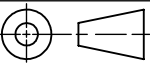
- REMARQUES**
1. TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN POUCES.
 2. TOUTES LES SOUDURES DOIVENT AVOIR UNE APPARENCE PROPRE, ÊTRE EXEMPTES DE BAVURE ET D'AUTRES DÉFAUTS.
 3. ÉLIMINER TOUTS LES BORDS TRANCHANTS SUR LES BUSES (RAYON MINIMUM 1/8 PO).
 4. TOUTES LES BUSES DOIVENT POUVOIR SUPPORTER LES CHARGES NOMINALES SEULEMENT.
 5. MEULER LES SOUDURES POUR QU'ELLES SOIENT AFFLEURANTES SOUS LES SEMELLES.
 6. LE DÉSALIGNEMENT MAXIMAL DES JOINTS BOUT À BOUT EST LIMITÉ À 0,25 T (CATÉGORIE A, B, C, D JUSQU'À 1/2 PO ÉP.)
 7. TOUTS LES RACCORDS DOIVENT ÊTRE CONFORMES AUX NORMES B16.9.
 8. TOUTS LES ACCOUPLEMENTS DOIVENT ÊTRE CONFORMES AUX NORMES B16.11.
 9. TOUTES LES BRIDES DOIVENT ÊTRE CONFORMES AUX NORMES B16.5/B16.47.
 10. LES TROUS DE BOULON DE BRIDE DOIVENT ÊTRE VERTICAUX PAR RAPPORT AUX LIGNES CENTRALES NATURELLES.
 11. UN TROU TÉMOIN DE 1/4 NPT EST REQUIS DANS TOUTES LES SEMANES ET LES PLAQUES D'USURE D'APPUI.
 12. * NOUVEL ÉLÉMENT

- AUTRES MESURES À PRENDRE**
1. ENLEVER LES PATTES EXISTANTES DE L'ÉLÉMENT 601
 2. ENLEVER L'ÉLÉMENT EXISTANT S04N09
 3. MEULER LES EMPLACEMENTS DE MANIÈRE AFFLEURANTE/LISSE, BISEAUTER AU BESOIN
 4. INSPECTER LES EMPLACEMENTS PAR MT OU PT
 5. SOUDER L'ÉLÉMENT 704 COMME INDIQUÉ
 6. SOUDER L'ÉLÉMENT 408 COMME INDIQUÉ
 7. INSPECTER LES SOUDURES PAR MT OU PT

EN CAS DE DIVERGENCE, LA VERSION ANGLAISE PREND LA PRIORITÉ



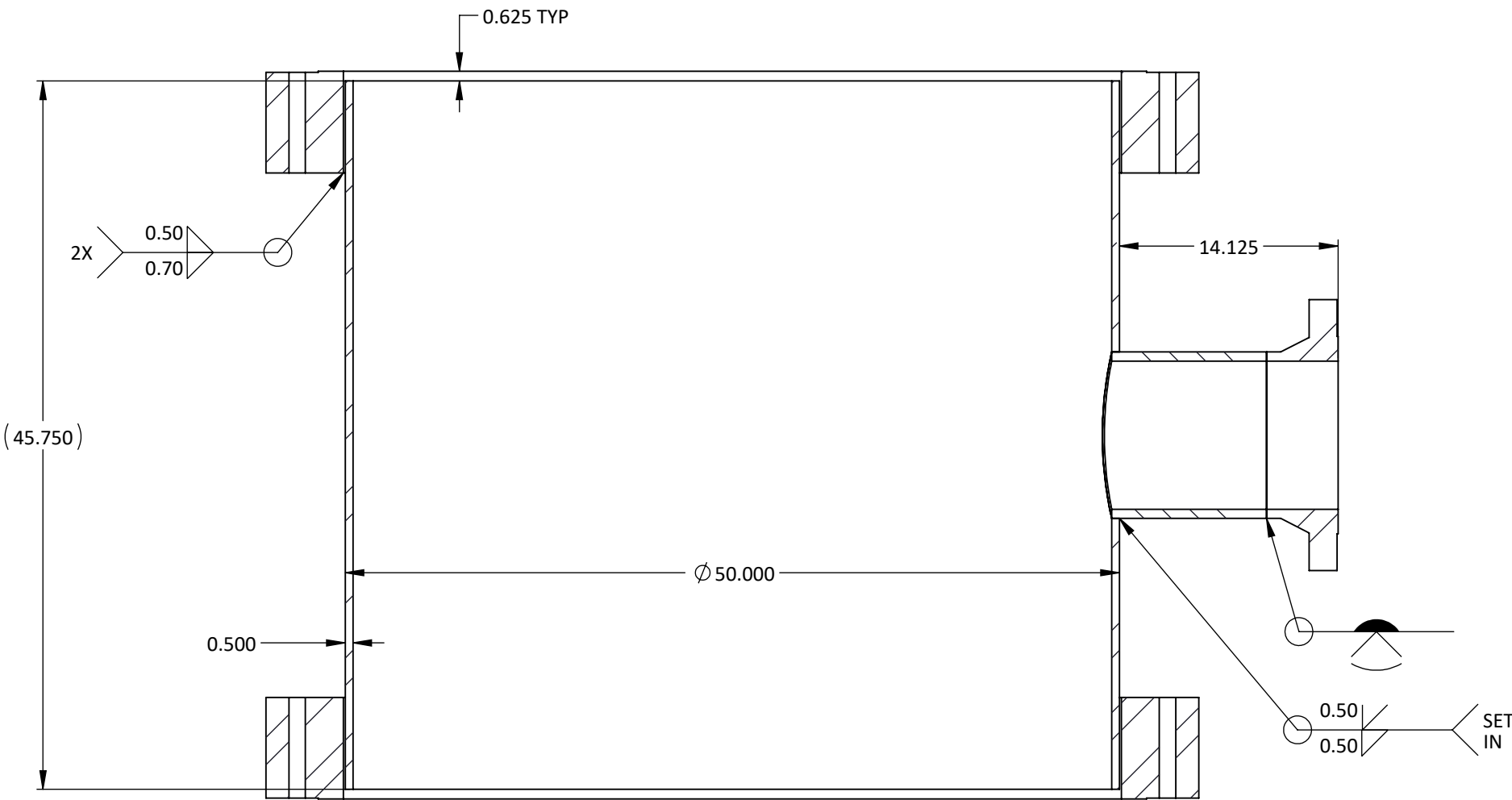
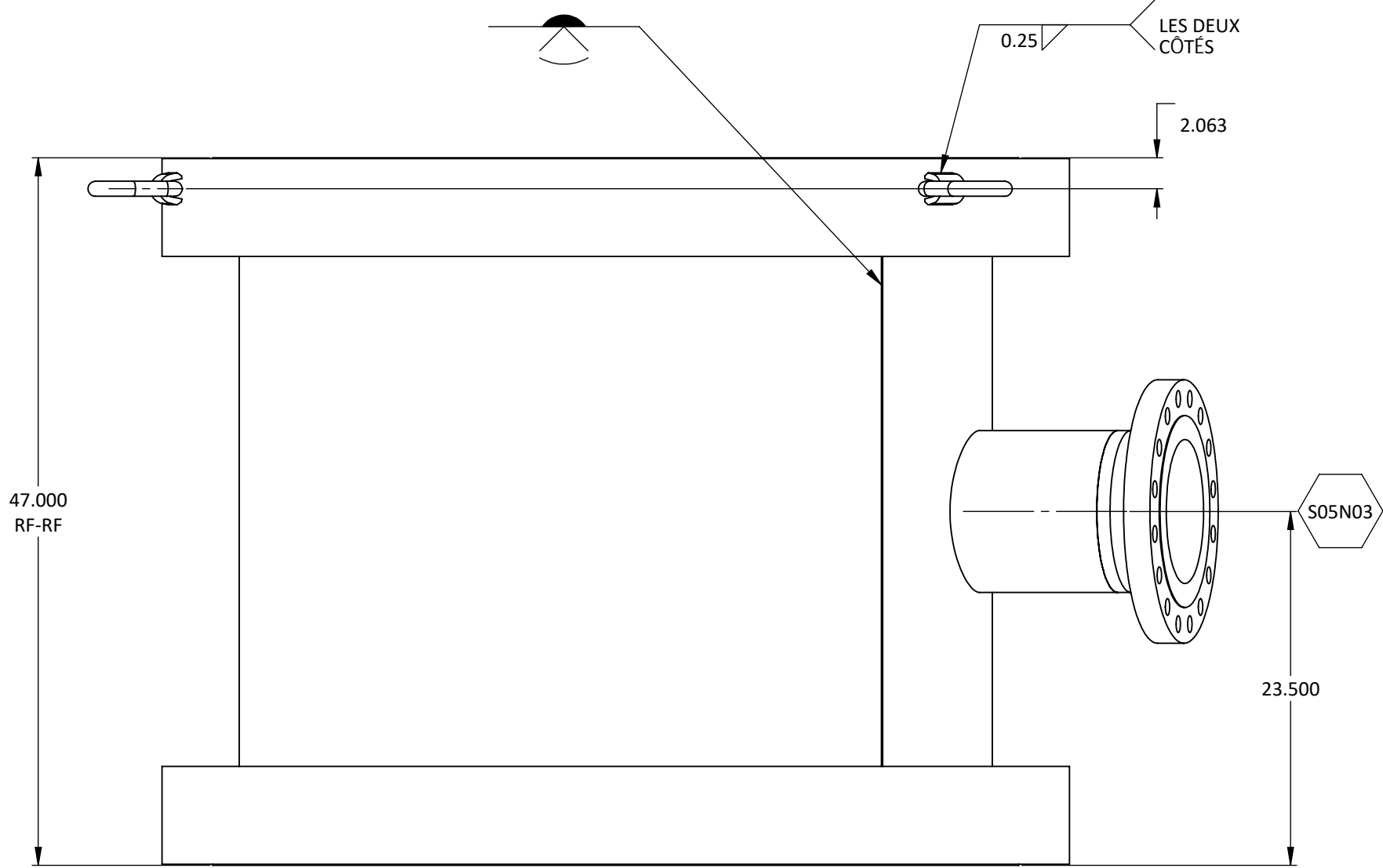
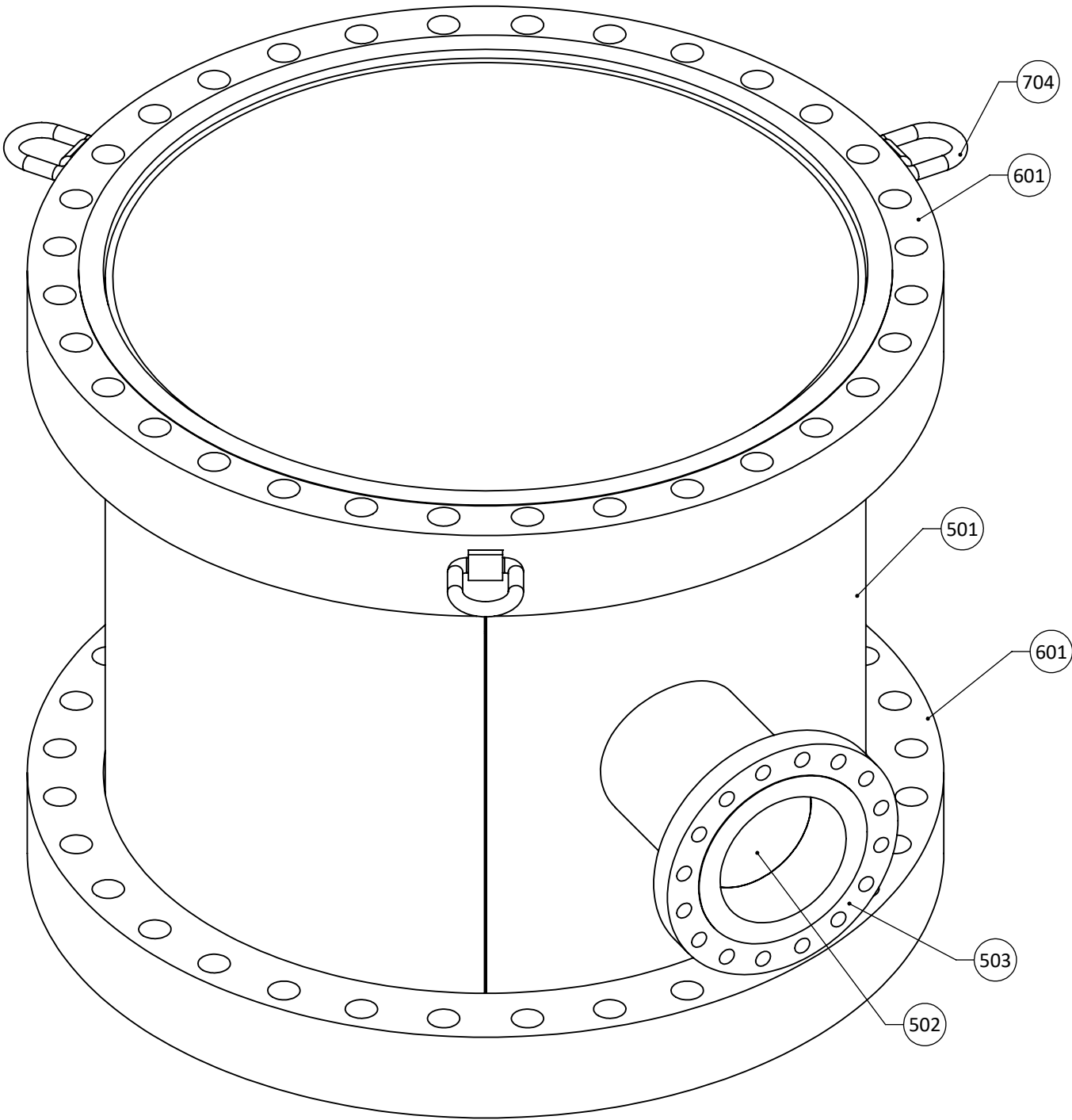
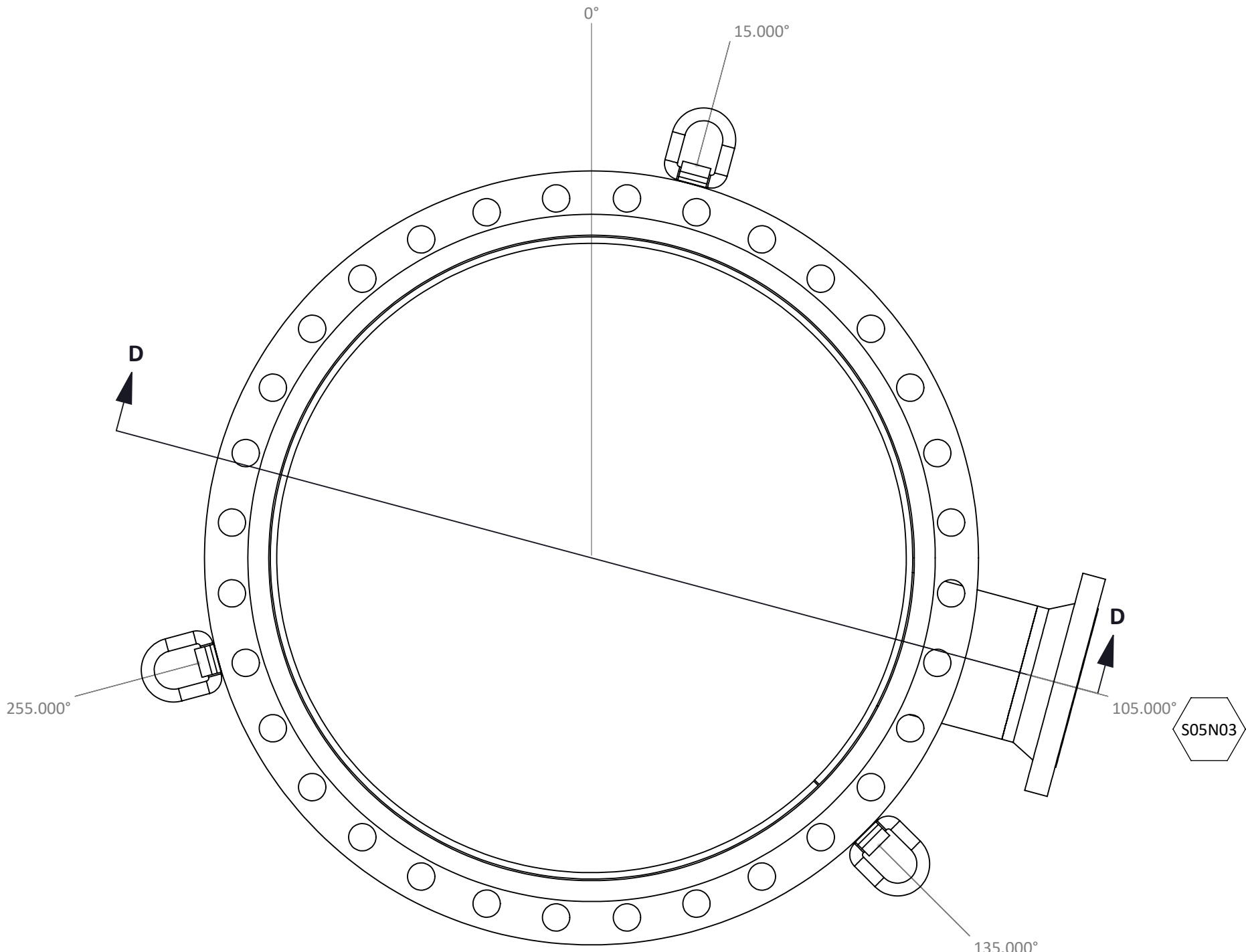
Pressure Vessel Engineering
1-1440 RUE KING N. PO BOX 112
ST. JACOBS, ON, CANADA, N0B 2N0

TITRE ASSEMBLAGE BOBINE 4			
ÉCHELLE C	JOB ID PVENG# 19133	NO. 19133-000	REVISED 2
PROJECTION DU TROISIÈME ANGLE 		ÉCHELLE 5 OF 7	

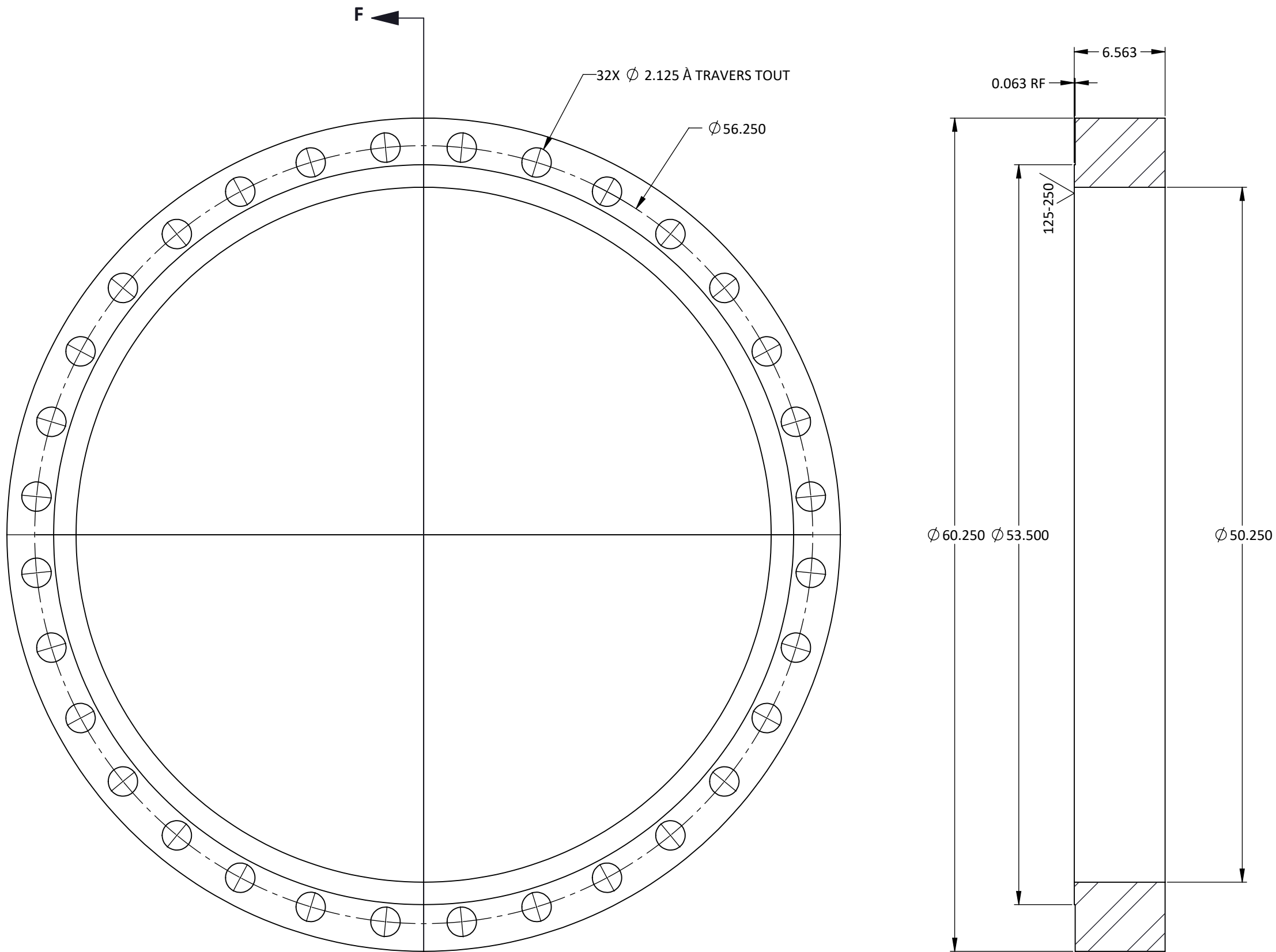
CE Dessin et les informations qu'il contient sont confidentiels et ne doivent pas être reproduits ou utilisés de quelque manière que ce soit sans la permission écrite de Pressure Vessel Engineering Ltd.

LISTE DES MATÉRIAUX			
ÉLÉMENT	QTÉ	DESCRIPTION	MATÉRIAU
* 501	1	ENVELOPPE, BOBINE 5	SA-516 70
* 502	1	CONDUITE — SCH. 80, 10,00 NPS	SA-106 B
* 503	1	BRIDE, B16.5 RFWN — 300, 10,00 NPS, TROU 9,56 PO	SA-105
* 601	2	BRIDE, BOBINE, CORPS	SA-105N, GRAIN FIN
* 704	3	SUSPENTE DE POINT DE LEVAGE, CANADA ID PIÈCE 28-057-87, 8 TONNES	ALLIAGE D'ACIER

- REMARQUES**
1. TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN POUCES.
 2. TOUTES LES SOUDURES DOIVENT AVOIR UNE APPARENCE PROPORE, ÊTRE EXEMPTES DE BAVURE ET D'AUTRES DÉFAUTS.
 3. ÉLIMINER TOUS LES BORDS TRANCHANTS SUR LES BUSES (RAYON MINIMUM 1/8 PO).
 4. TOUTES LES BUSES DOIVENT POUVOIR SUPPORTER LES CHARGES NOMINALES SEULEMENT.
 5. MEULER LES SOUDURES POUR QU'ELLES SOIENT AFFLEURANTES SOUS LES SEMELLES.
 6. LE DÉSALIGNEMENT MAXIMAL DES JOINTS BOUT À BOUT EST LIMITÉ À 0,25 T (CATÉGORIE A, B, C, D JUSQU'À 1/2 PO EP.)
 7. TOUTS LES RACCORDS DOIVENT ÊTRE CONFORMES AUX NORMES B16.9.
 8. TOUTS LES ACCOUPLEMENTS DOIVENT ÊTRE CONFORMES AUX NORMES B16.11.
 9. TOUTES LES BRIDES DOIVENT ÊTRE CONFORMES AUX NORMES B16.5/B16.47.
 10. LES TROUS DE BOULON DE BRIDE DOIVENT ÊTRE VERTICAUX PAR RAPPORT AUX LIGNES CENTRALES NATURELLES.
 11. UN TROU TÉMOIN DE 1/4 NPT EST REQUIS DANS TOUTES LES SEMANES ET LES PLAQUES D'USURE D'APPUI.
 12. * NOUVEL ÉLÉMENT
- AUTRES MESURES À PRENDRE**
1. SOUDER LA NOUVELLE BOBINE COMME INDiqué
 2. RT 100 % REQUIS SUR LA LONGUE JOINTURE D'ENVELOPPE DE BOBINE ET LE CRIC DE BRIDE S05N03
 3. INSPECTER LES SOUDURES DE DISPOSITIF DE LEVAGE PAR MT OU PT



SECTION D-D

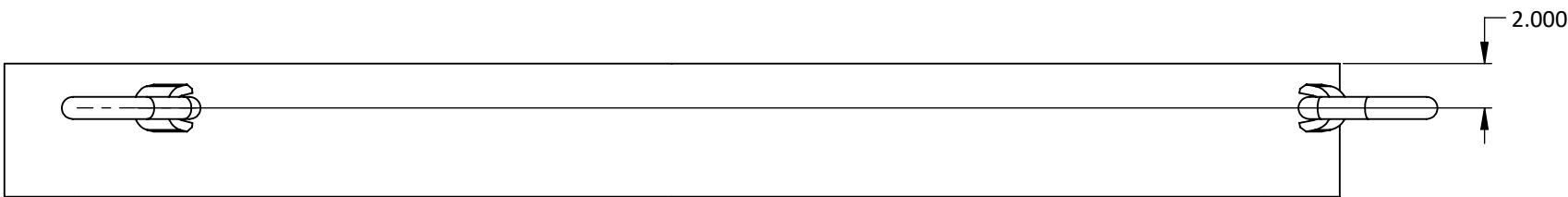
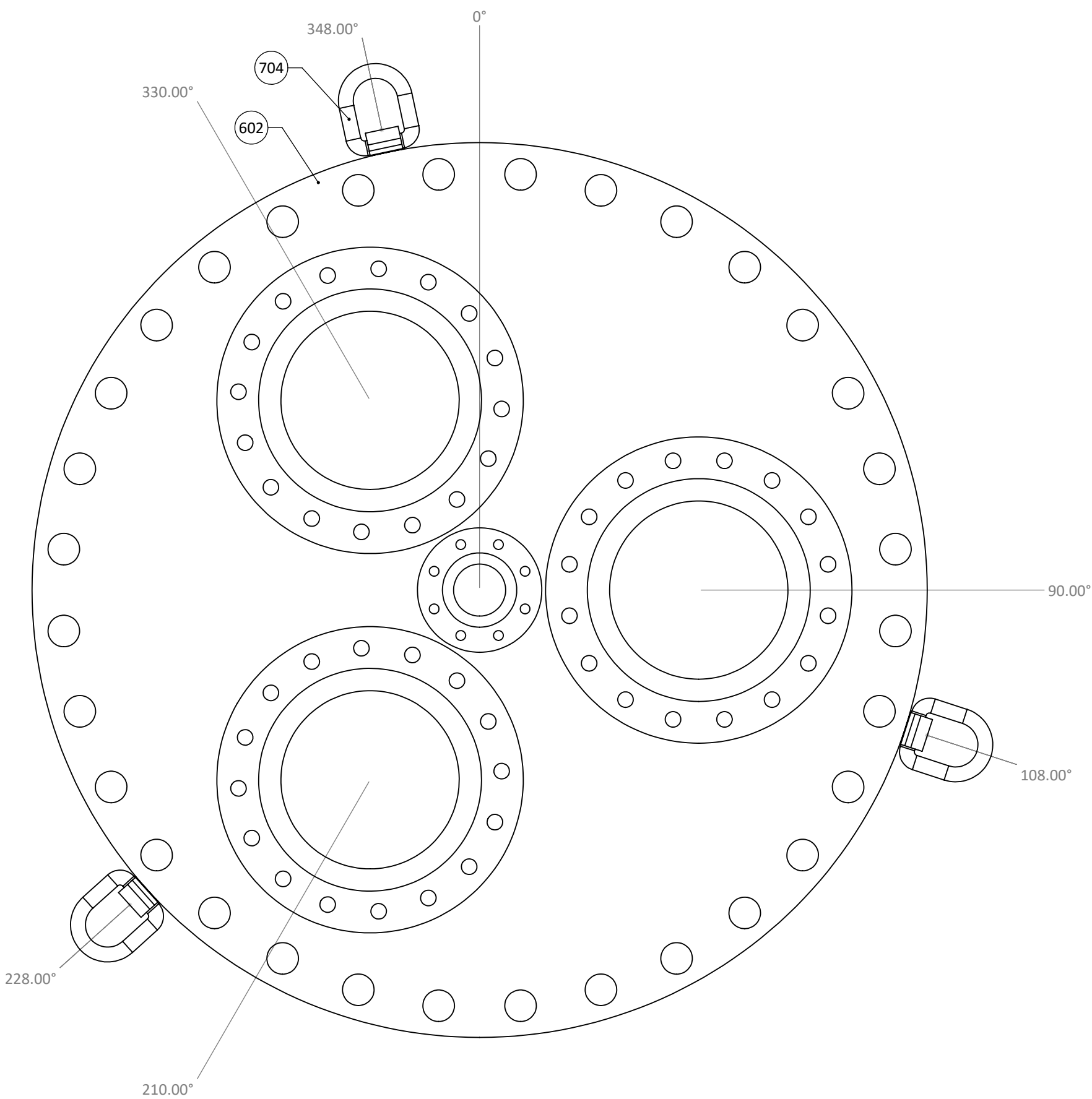


SECTION F-F
ÉCHELLE 1 : 8

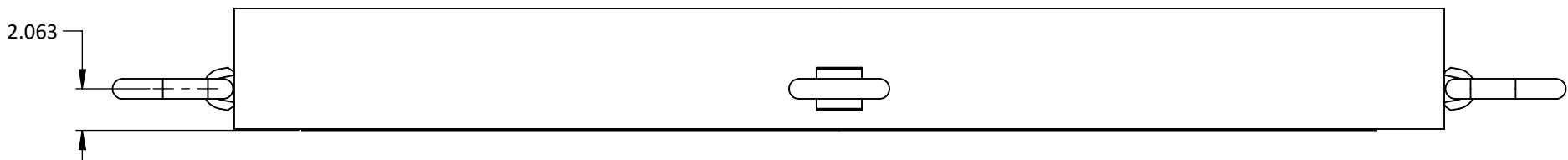
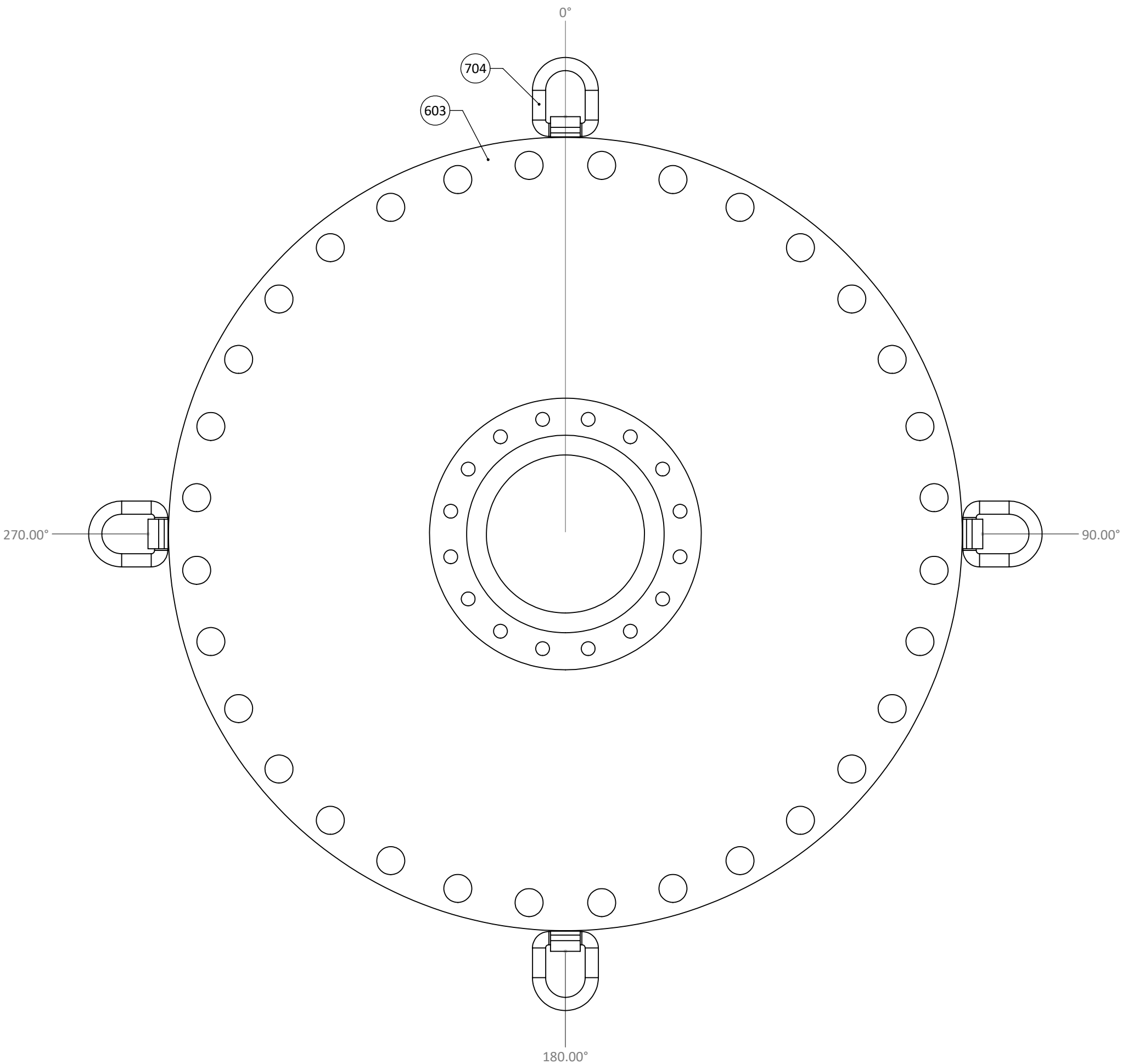
EN CAS DE DIVERGENCE, LA VERSION ANGLAISE PREND LA PRIORITÉ

PV ENG				Pressure Vessel Engineering			
1-1440 RUE KING N. PO BOX 112				ST. JACOBS, ON, CANADA, N0B 2N0			
ASSEMBLAGE BOBINE 5							
DRAWING		JOB ID		REV		REVISION	
C		PVENG# 19133		19133-000		2	
ECHAELLE		MATERIAU		SHEET		6 OF 7	
PROJECTION DU TROISIEME ANGLE							
ANGLES: ±0.5 X: ±0.02 XX: ±0.01 XXX: ±0.005		CE DESSIN ET LES INFORMATIONS QU'IL CONTIENT SONT CONFIDENTIELS ET NE DOIVENT PAS ÊTRE REPRODUITS OU UTILISÉS DE QUELQUE MANIÈRE QUE CE SOIT SANS LA PERMISSION ÉCRITE DE PRESSURE VESSEL ENGINEERING LTD.					

LISTE DES MATÉRIAUX			
ÉLÉMENT	QTE	DESCRIPTION	MATÉRIAU
602	1	BRIDE SUPÉRIEURE EXISTANTE	SA-105
704	3	SUSPENTE DE POINT DE LEVAGE, CANADA ID PIÈCE 28-057-8T, 8 TONNES	ALLIAGE D'ACIER



LISTE DES MATÉRIAUX			
ÉLÉMENT	QTE	DESCRIPTION	MATÉRIAU
603	1	BRIDE INFÉRIEURE EXISTANTE	SA-105
704	4	SUSPENTE DE POINT DE LEVAGE, CANADA ID PIÈCE 28-057-8T, 8 TONNES	ALLIAGE D'ACIER




REMARQUES

1. TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN POUCES.
2. TOUTES LES SOUDURES DOIVENT AVOIR UNE APPARENCE PROPRE, ÊTRE EXEMPTES DE BAVURE ET D'AUTRES DÉFAUTS.
3. LES TROUS DE BOULON DE BRIDE DOIVENT ÊTRE VERTICAUX PAR RAPPORT AUX LIGNES CENTRALES NATURELLES.
4. * NOUVEL ARTICLE

AUTRES MESURES À PRENDRE

1. ENLEVER LES PATTES EXISTANTES DES ARTICLES 602 ET 603
2. MEULER LES EMPLACEMENTS POUR LES RENDRE AFFLEURANTS À LA SURFACE
3. INSPECTER LES EMPLACEMENTS PAR MT OU PT
4. SOUDER L'ÉLÉMENT 704 COMME INDIQUÉ
5. INSPECTER LES SOUDURES PAR MT OU PT

EN CAS DE DIVERGENCE, LA VERSION ANGLAISE PREND LA PRIORITÉ

<div><div>PV ENG</div><div>COMPLEX MADE SIMPLE</div></div>		<div>Pressure Vessel Engineering</div> <div>1-1440 RUE KING N. PO BOX 112</div> <div>ST. JACOBS, ON, CANADA, N0B 2N0</div>	
TOLERANCES		TITLE	
ANGLES: ±0.5 X: ±0.02 XX: ±0.01 XXX: ±0.005		ASSEMBLAGE DE BRIDE PLEINE	
PROJECTION DU TROISIEME ANGLE		TABLE C JOB ID PVENG# 19133 NO 19133-000 REVISION 2	
ESCALE 1:8		MATERIAU - FEUILLE 7 OF 7	
		CE DESSIN ET LES INFORMATIONS QU'IL CONTIENT SONT CONFIDENTIELS ET NE DOIVENT PAS ETRE REPRODUITS OU UTILISES DE QUELQUE MANIERE QUE CE SOIT SANS LA PERMISSION ECRITE DE PRESSURE VESSEL ENGINEERING LTD.	