



PROJECT B / PROJET B
AUTOBODY REPAIR
CAROSSERIE

POST-SECONDARY / POSTSECONDAIRE

PROJECT B PROJÉT B
QUARTER PANEL-SECTIONING PROJECT
DÉCOUPAGE D'UN PANNEAU LATÉRAL
TASK SHEET ÉNONCÉ DE TÂCHE
Duration of project: 6 hours. *Durée : 6 heures*

Quarter Panel Sectioning Instruction Sheet

All procedures are evaluated to manufacturers' standards

Feuille d'instructions pour le découpage d'un panneau latéral

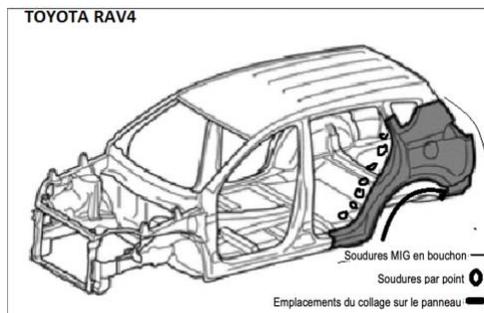
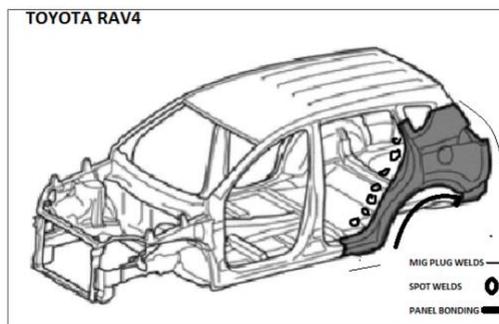
Toutes les techniques sont évaluées selon les normes du fabricant.

The purpose of this project is to evaluate the students ability to follow instructions, measure, cut, fit, weld, bond and grind in the performance of a quarter panel section.

Note: If you chose to deviate from the procedure as outlined below, you MUST consult the judges.

Cette épreuve sert à évaluer la capacité des élèves dans toutes les étapes de cette tâche : suivre des instructions, mesurer, couper, ajuster, souder, coller et meuler.

Note : Vous DEVEZ consulter les juges si vous décidez de ne pas respecter à la lettre les techniques décrites ci-dessous.



IMPORTANT NOTE: AT EACH STOP HAVE THE JUDGES EVALUATE YOUR PROGRESS.

ATTENTION : CHAQUE FOIS QUE VOUS VOYEZ ARRÊTEZ, DEMANDEZ AUX JUGES D'ÉVALUER LE TRAVAIL ACCOMPLI.

- 1) Perform MIG welder setup and testing of settings. *Effectuez et mettez à l'essai les réglages de la machine à souder MIG.*
- 2) A) On the **body** and the **new quarter panel**, mark cut lines following the attached Toyota collision repair manual instructions.
B) Once you have completed marking your cut locations, **STOP**.
A) *Sur la **carrosserie** et le **nouveau panneau latéral**, tracez les lignes de coupe en respectant les instructions du manuel de réparation des véhicules de Toyota.*
B) *Lorsque vous aurez terminé de tracer les lignes de coupe, **ARRÊTEZ**.*
- 3) Remove the necessary spot welds in order to remove the quarter panel section from the vehicle body.

Note: You will be performing an open butt joint at two sectioning locations (no reinforcing insert to be used).

Enlevez toutes les soudures par point nécessaires pour pouvoir retirer la section du panneau latéral de la carrosserie.

Note : *Vous devez réaliser un joint bout à bout ouvert à deux emplacements de découpage (n'utilisez aucune insertion).*

- 4) Cut, trim and prepare vehicle body and replacement quarter panel for welding and full fitment for panel replacement procedures, according to the chart below.
Coupez, ajustez et préparez la carrosserie du véhicule et le panneau latéral de rechange pour le soudage et le remplacement du panneau en vous conformant aux techniques applicables indiquées dans le tableau ci-dessous.
- 5) Prepare your replacement quarter panel for adhesive bonding (3M procedures) and welding in the appropriate locations.
(refer to picture) **STOP**
*Préparez le panneau latéral de remplacement pour le collage (techniques 3M) et le soudage aux endroits appropriés.
(Consultez le schéma ci-dessus.) **ARRÊTEZ**.*

- 6) Apply 3M bonding adhesive on both the vehicle and the replacement quarter panel at the locations in the above diagram **STOP**
*Appliquez l'adhésif 3M sur le véhicule et le panneau de remplacement aux endroits indiqués sur le schéma ci-dessus. **ARRÊTEZ.***

QUARTER PANEL JOINT LOCATIONS <i>EMPLACEMENTS DES JOINTS DU PANNEAU LATÉRAL</i>	Adhesive bonding, spot welding or Plug welding <i>Fixation par collage, soudage par point ou soudure en bouchon</i>
STRIKER PLATE MOUNT <i>FIXATION DE LA PLAQUE DE BUTÉE</i>	Plug welds as required <i>Soudures en bouchon selon les besoins</i>
SAIL PANEL <i>PANNEAU DE CUSTODE</i>	Butt weld <i>Soudure bout à bout</i>
DOGLEG/ROCKER PANEL <i>COUDE et BAS DE CAISSE</i>	Butt weld <i>Soudure bout à bout</i>
WHEEL OPENING FLANGE <i>REBORD DE LA CAGE DE ROUE</i>	Adhesive bonding <i>Fixation par collage</i>
WINDOW OPENING <i>OUVERTURE DE LA FENÊTRE</i>	Adhesive bonding <i>Fixation par collage</i>
DOOR OPENING <i>OUVERTURE DE PORTE</i>	Squeeze type resistance spot welds as required <i>Soudage par point par résistance, selon les besoins</i>
QUARTER PANEL TO REAR BODY PANEL JOINT <i>POINT DE JONCTION ENTRE LE PANNEAU LATÉRAL ET LE PANNEAU ARRIÈRE</i>	Plug welds as required <i>Soudures en bouchon, selon les besoins</i>

- 7) Perform bonding and welding operations. Perform the joint on the upper portion of the quarter panel first then the dogleg/rocker panel welding operation. **STOP**
*Effectuez le collage et le soudage. Commencez par le joint de la partie supérieure du panneau latéral, puis soudez le coude/bas de caisse. **ARRÊTEZ.***
- 8) When you have completed all the welding operations you must **grind the welds on the SAIL PANEL/DOGLEG joint area only. STOP**
*Lorsque vous avez terminé tout le soudage, vous devez **meuler les soudures dans la section du joint du PANNEAU DE CUSTODE ET DU COUDE seulement. **ARRÊTEZ.*****



READING
LECTURE



NUMERACY
CALCUL