

# 2022 SKILLS ONTARIO VIRTUAL AUTO COLLISION COMPETITION

## STRUCTURAL PANEL SECTIONING PROJECT

### SUPERVISOR CHECK LIST SHEET

#### ROCKER PANEL SECTIONING

#### DURATION 3 HOURS

This Project will test the competitor's ability to repair a simulated rocker panel section following industry acceptable standards. The completed project will be evaluated for the quality of their work based on the technical accuracy of their measurements and welds, as well as the overall appearance of the completed section.

#### General

Each Competitor has created a rocker panel as per the document provided ahead of time to the specifications outlined in the provided diagram. At this time you are to mark one piece as the **vehicle component** and the other as the **new component**. Make sure your mark will not wear off in the process of doing the task. Suggested marking techniques could be a metal stamp or black marker.

***STEP 1-*** Find the center of the rocker panel and cut the panel in half so you have two equal parts: Record measurements of both halves 1. \_\_\_\_\_ mm. 2. \_\_\_\_\_ mm

#### Vehicle Component

1. Cut the outer portion of the rocker at the center of the panel. \_\_\_\_\_ mm  
**measurement and picture**
2. Cut the inner panel to provide the required amount of overlap when it is mated to the new component. \_\_\_\_\_ mm **measurement and picture**
3. Drill out the required spot weld to separate the pieces. \_\_\_\_\_ **number of spot welds removed and picture**

#### New Component

1. Cut the outer panel at the centre of the component. – **PICTURE OF CUT LINE**
2. Cut the inner panel to provide the required amount of offset to mate properly with the new component. The offset on the inner panel must be lapped onto the top of the vehicle component. 1. \_\_\_\_\_ mm offset 2. - **PICTURE**
3. Drill out the required spot welds to separate the pieces. - **PICTURE**

4. Using a piece of removed outer panel, create and insert of the appropriate size to fit into the new component. \_\_\_\_\_mm measurement and picture
5. Correctly position the insert into the vehicle component and plug weld in position. **1. – PICTURE OF BOTH SIDES OF THE PLUG WELD. 2. RECORD SIZE AND HEIGHT OF EACH PLUG WELD, SEND IN FOR JUDGING.**

#### **Assembled Component**

1. Assemble the components and weld together using industry acceptable methods.  
**-PICTURE EXTERIOR WELD AND INTERIOR PENETRATION IF POSSIBLE**
2. Finish grind one half (1/2) of the outer surface of the welded component. **1. – PICTURE OF SURFACE. \_\_\_\_\_mm width and length of grind.**

**CONCOURS DE CARROSSERIE – OLYMPIADES DE COMPÉTENCES ONTARIO 2022  
EN MODE VIRTUEL**

**PROJET DE SECTIONNEMENT D'UNE PIÈCE DE CARROSSERIE**

**LISTE DE CONTRÔLE DU SUPERVISEUR**

**SECTIONNEMENT D'UN BAS DE CAISSE**

**DURÉE 3 HEURES**

Ce projet permettra d'établir la capacité du/de la concurrent(e) à réparer une section d'un bas de caisse simulé conformément aux normes reconnues par l'industrie. Le projet terminé permettra d'évaluer la qualité du travail; notamment la précision technique des mesures et soudures, ainsi que de l'aspect général de la section.

**Généralités**

Chaque concurrent(e) a déjà créé un bas de caisse conformément au document fourni, en tenant compte des spécifications définies dans le diagramme fourni. Vous devez maintenant identifier l'une des pièces à titre de **composant du véhicule** et l'autre à titre de **nouveau composant**. Veillez à ce que l'information identifiant les pièces ne s'efface pas au cours du processus d'exécution de la tâche. Pour identifier les pièces, il est suggéré d'utiliser un tampon métallique ou un marqueur noir.

**ÉTAPE 1-** *Trouver le centre du bas de caisse et couper en deux pour avoir deux parties égales :*  
**Enregistrer les mesures pour les deux pièces 1. \_\_\_\_\_mm 2. \_\_\_\_\_mm**

**Composant du véhicule**

1. Couper la partie extérieure du bas de caisse au centre. \_\_\_\_\_mm **mesures et photo**
2. Couper le panneau intérieur pour obtenir le chevauchement requis lors de l'ajustement au nouveau composant. \_\_\_\_\_mm **mesures et photo**
3. Percer les trous de soudure par points pour séparer les pièces. \_\_\_\_\_ **nombre de soudures par points et image**

### **Nouveau composant**

1. Couper le panneau extérieur au centre du composant. – **IMAGE DE LA LIGNE DE SECTIONNEMENT**
2. Couper le panneau intérieur pour créer le décalage requis pour l'ajustement adéquat avec le nouveau composant. Le décalage du panneau intérieur doit chevaucher sur le dessus du composant du véhicule. **1. décalage \_\_\_\_\_mm 2. - IMAGE**
3. Percer les trous de soudure par points pour séparer les pièces. **PHOTO**
4. À l'aide d'un morceau de panneau extérieur retiré, créer et insérer une pièce de taille appropriée pour s'intégrer au nouveau composant. \_\_\_\_\_ mm **mesure et image**
5. Positionner correctement la pièce dans le composant du véhicule et faire une soudure en bouchon pour fixer en place. **1. – IMAGE DES DEUX CÔTÉS DE LA SOUDURE EN BOUCHON. 2. ENREGISTRER LA TAILLE ET LA HAUTEUR DE CHAQUE SOUDURE EN BOUCHON, SOUMETTRE POUR ÉVALUATION.**

### **Composant assemblé**

1. Assembler les composants et les souder ensemble en utilisant les méthodes reconnues au sein de l'industrie.

**-IMAGE DE LA SOUDURE EXTÉRIEURE ET DE LA PÉNÉTRATION INTÉRIEURE SI POSSIBLE**

2. Terminer de rectifier la moitié (1/2) de la surface extérieure du composant soudé. **1. – PHOTO DE LA SURFACE. \_\_\_\_\_mm largeur et longueur de la rectification.**