			評価基準				
						配点予測	備老
A – Product	A-製品	10 samples from the automatic process is	•自動プロセスからの10サンブルが評価のために提出さ			-	
		submitted for evaluation (Two samples for	れます(測定用に2つのサンブル、判断用に残りのサン				
		measurement and the remaining for Judgement)	ブル)				
		Main dimensions: feature sizes (marked with	主な寸法:10 mm未満のフィーチャーサイズ(大文字			15	测7
		capital letters) less than 10 mm are with a	でマーク)は、公差が+/- 0.05 mmで、フィーチャー				15
		tolerance of +/-0.05 mm and feature size more	サイズが10 mmを超え、公差は+/- 0.1mmです。全員				度
		than 10 mm with a tolerance of +/-0.1 mm. They	が評価のために製品を提出したときに、評価チームに				0
		are selected at random by evaluation team when	よってランダムに選択されます。				
		everyone has submitted the product for					
		evaluation.					
		Secondary dimensions: feature sizes (marked)	二次寸法:10 mmを超えるフィーチャーサイズ(小文			15	20
		with small letters) more than 10 mm with a	字でマーク)、公差+/- 0.1 mm、全員が評価のために			1	15
		tolerance of +/-0.1 mm selected by evaluation	製品を提出したときに評価チームが選択				198
		team when everyone has submitted the product					σ
		for evaluation					- 1 -
		Conformity to product forms, product layout, etc.	製品フォーム、製品レイアウトなどへの適合性。	Arc, round, fillet and chamfer size (only visual	門弧、円形、フィレット、面取りのサイズ(目視検査)		+
		Conformity to product forms, product layout, etc.	製品フォーム、製品レイアフトなどへの適合性。	inspection):	・円頭、円形、フィレット、国政リのリイス(日祝快員 のみ)。	1	
							+
				 Position of features (only visual inspection); 	•機能の位置(目視検査のみ)。	1	\perp
		Surface quality (Experts visually inspect the	表面品質(専門家が製品を視覚的に検査し、表面品質	Ejector pin unevenness;	エジェクタビンの凹凸。	0.5	
		product and looks for surface quality)	を探します)				
				Burn mark;	焼け跡;	0.5	\perp
				Scratch at ejection;	排出時の引っかき傷。	0.5	Г
				Weld mark;	溶接マーク。	0.5	Т
				Machine mark;	・マシンマーク。	0.5	\top
				Burr.	•/(IJ.	0.5	\top
B-Machined parts	B-機械加工部品	Dimensions of core and cavity profiles; these	コアおよびキャビティブロファイルの寸法。これらの	Main dimensions: Dimensions (marked with	主な寸法:全員がテストプロジェクトを完了した後、	15	ž
		dimensions are calculated based on the shrinkage	寸法は、競合他社に発行された図面で指定されたプラス		マーキングチームが選択した公差+/- 0.01 mmの寸法	1	1
		of plastic material specified in the drawing issued	チック材料の収縮に基づいて計算されます。	selected by marking team once everyone has	(大文字でマーク)		1
		to the competitor.	y y y y y y y y y y y y y y y y y y y	completed the Test Project	000,000		ľ
		to the competitor.		Secondary dimensions: Dimensions (marked)	二次寸法:全員がテストプロジェクトを完了した後、	15	- 3
						15	1
				with Capital letters) with a tolerance of +/-0.02	マーキングチームが選択した公差+/- 0.02 mmの寸法		
				mm selected by marking team once everyone has	(大文字でマーク)		8
				completed the Test Project			0
				Dimensions of other plates: Dimensions of other	•他のブレートの寸法:他の部品の寸法は、図面で指定	15	28
				parts are evaluates as per the dimensions and	された寸法と公差に従って評価されます。		1
				tolerance s specified in the drawing			月
							σ.
				Surface finish: Surface finish on moulding	表面仕上げ:成形面およびその他の領域の表面仕上げ	2	
				surface and other areas are checked on surface	は、業界標準に従って必要な表面粗さテスターでチェッ		
				roughness tester required as per industry	クされます		
				standards	261124		
		Use of material:	材料の使用:		D D	_	+
		Ose or material:	•M4400EH:		 ワークショップマネージャーは、機械加工のために十 分な予備材料を準備する必要があります。 	1	
				spare material for machining;		_	+
				A Competitor has only one opportunity to	•競合他社は、モジュールごとに1つの資料を要求する	-	
				request one piece of material per module;	機会が1つだけあります。		
				There will be loss of marks for any additional	機会か1つたけあります。使用された追加の材料のマークが失われます。	2	Т
						2	Τ
Assembly and injection moulding	C -組立・射出成形	Assembly conditions:	組み立て条件:	There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be checked for	・使用された追加の材料のマークが失われます。・ダイの組み立て状態は、組み立ての完全性、ネジの適		Ŧ
Assembly and injection moulding	C -組立・射出成形	Assembly conditions:	•組み立て条件:	There will be loss of marks for any additional material used.	使用された追加の材料のマークが失われます。		T
Assembly and injection moulding	C -帕立-射出成形	Assembly conditions:	•相み立て条件:	There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be checked for	・使用された追加の材料のマークが失われます。・ダイの組み立て状態は、組み立ての完全性、ネジの適	-	
Assembly and injection moulding	C 一組立・射出成形	Assembly conditions:	•組み立て条件:	There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be checked for completeness of assembly, proper tightening of screws, ejector working conditions, and	使用された追加の材料のマークが失われます。・ダイの組み立て状態は、組み立ての完全性、ネジの適切な締め付け、エジェクターの動作条件、および製品の	-	
Assembly and injection moulding	C -組立・射出成形	Assembly conditions:	組み立て条件:	There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be checked for completeness of assembly, proper tightening of screws, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product	 ●使用された追加の材料のマークが失われます。 ●ダイの組み立て状態は、組み立ての完全性、ネシの適切な締め付け、エジェクターの動作条件、および製品の成形領域を除くダイ全体の外観についてチェックされま 	-	
Assembly and injection moulding	C —相立・射出珠形	Assembly conditions:	•祖办立て条件:	There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be checked for completeness of assembly, proper tightening of screws, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moulding area;	・使用された追加の材料のマークが失われます。 ・ダイの組み立て状態は、組み立ての完全性、そうの適 切な縁か付け、エジェクターの動作条件、および製品の 成形領域を除くダイ全体の外観についてチェックされま す。	-	
Assembly and injection moulding	C — 相立,射出级形	Assembly conditions:	4据办立て条件:	There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be checked for completeness of assembly, proper tightening of screws, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moulding area; Ejector working conditions;	・使用された追加の材料のマークが失われます。 ・ダイの組み立て状態は、組み立ての完全性、ネシの通 切な線か付け、エジェクターの動作条件、および製品の 成計額を整くダイ全体の外観についてチェックされま す。 ・エジェクターの作業条件。		
ssembly and injection moulding	C — 相立。射出成形	Assembly conditions:	•磁办位工条件:	There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be checked for completeness of assembly, proper tightening of screws, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moudling area; Ejector working conditions; Ejector working conditions;	・使用された追加の材料のマークが失われます。 ・ タイの自分立て状態は、組み立ての完全性、 ネンの通 切な線が付け、エシェクターの動作条件、および製品の 高光削減を減くダイ全体の分割についてチェックされま す。 ・ エシェクターの作業条件、 ・ パリト間め、		
ssembly and injection moulding	C - 朝立・射出城市	,,		There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be checked for completeness of assembly, proper tightening of screws, ejector working conditions, orange, ender working conditions, and appearance of the total die excluding the product moudding area; Ejector working conditions; Ejector working conditions; Sott bightening; Sorath on surface excluding the product area.	・使用された追加の材料のマークが失われます。 ・ タイの組み立て状態は、組み立ての完全性、ネシの通 切ぶ線が付け、エジェクターの動作条件、および製造の 成形線を続くダイ全体のが軽についてチェックされま す。 ・ エジェクターの作事条件、 ・ ボルト線の、 ・ 黒島顕著を能く表面の傷。		
Assembly and injection moulding	C —相立、射出成形	Assembly conditions: Process:	組み立て条件:・プロセス	There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the dis will be checked for completeness of assembly, proper tightening of screws, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moudling area. Ejector working conditions; Ejector working conditions; Scratch on surface excluding the product area. Automatic moudling:	・使用された追加の材料のマークが失われます。 ・ タイの削り立て状態は、 削み立ての完合性、 ネシの通 切な物か付き、エジェクターの動作条件、 および製品の 成形開催を除くタイ全体の外側に ついてチェックされま す。 ・ エジェクターの作業条件、 ・ オリルト機の、 ・ 場高間を全体く表面の偏、 ・ 海島面積を全体く表面の偏。	1 1 1 -	
Assembly and injection moulding	C - 相立・射出成市	,,		*There will be loss of marks for any additional material used. *Assembly condition of the die will be cheeked for completeness of assembly, proper biltybening of screws, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moulding area; *Ejector working conditions; *Bolt bijkening; *Sorath on surface excluding the product area. *Automatic moulding; **Teams of Esperis must evaluate if an automatic.	・根用された鉱版の材料のマークが失われます。 ・タイの組み立て状態は、組み立ての完全性、ネシの通 の実験が付い、エジェクラーの動作条件、あよび製造の点 成形端域を徐くダイ全体の外側についてチェックされます。 ・エジェクターの作業条件、 ・パレト機の、・ ・場面域を依く表面の傷、 ・・自動成形: ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1 1 1 - 10	
ssembly and injection moulding	C —相立,朝出成形	,,		There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be cheeded for completeness of assembly, proper tightening of screws, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moulding area; Ejector working conditions; Sets diptiencing; Scrottor on surface excluding the product area. Automatic moulding: *Teams of Experts must evaluate if an automatic moulding of the product is possible. Setting of the	・使用された協協の材料のマークが失われます。 ・タイの扱いなて味噌は、最かなての完全性、その適 切な物が作、エフェクラーの動作系は、および開発の 成形領域を能くダイ全体の外観についてチェックされま す。 ・エシェクターの作業条件、 ・ボルト等か、 ・海島環境を除く表面の傷、 ・海島環境を除く表面の傷。 ・海野県ケームは、製品の自動成形が可能かどうかを 発育する必然があります。基本的なプロセスパラメータ	1 1 1 - 10	
ssembly and injection moulding	C - 朝立・射出城市	,,		- There will be loss of marks for any additional material used. - Assembly condition of the die will be checked for completeness of assembly, proper tightening of sorews, ejector working conditions, or additional appearance of the total die excluding the product moudding area; - Ejector working conditions; - Sector working conditions; - Sorator on surface excluding the product area Automatic moulding; - Teams of Experts must evaluate if an automatic moulding of the product is possible. Setting of the basic process parameters is the task of the	・使用された追加の材料のマークが失われます。 ・ダイの組み立て状態は、組み立ての完全性、ネシの通 切点器の付け、エジェクターの動作条件、おより製造の 返出期端を指くダイ全体の外観についてデェックされま す。 ・ボジェクターの作業条件、 ・ボルト製か、 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1 1 1 - 10	
sssembly and injection moulding	C —相立,射出结形	,,		There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be cheeded for completeness of assembly, proper tightening of screws, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moulding area; Ejector working conditions; Sets diptiencing; Scrottor on surface excluding the product area. Automatic moulding: *Teams of Experts must evaluate if an automatic moulding of the product is possible. Setting of the	・使用された協協の材料のマークが失われます。 ・タイの扱いなて味噌は、銀み立ての完全性、ネシの適 のは動かけ、エフェクラーの動作条件、 をおける場合である。 ま形領域を継くダイ全体の外観についてチェックされます。 ・エシェクターの作業条件、 ・パレト器か、 ・用品級の第一人は、製品の自動成形が可能かどうかを 作者でも必要があります。基本的はプロセスパラメーター の設定は、粉出品用機の技術をのじ事です。競技者が大き の対象では、粉出品用機の技術をのじ事です。競技者が大き の対象では、粉出品用機の技術をのじ事です。競技者が大き の対象では、粉出品用機の技術をのじ事です。競技者が大き の対象では、粉出品用機の技術をのじ事です。競技者が大き の対象では、野生の大きを	1 1 1 - 10	
ssembly and injection moulding	C - 朝立・射出成市	,		There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be cheeked for completeness of assembly, proper biltybening of screws, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moulding area; Ejector working conditions; Bolt bijkening; Bott bijkening; Sorath on surface excluding the product area. Automatic moulding; Teams of Esperis must evaluate if an automatic moulding of the product is possible. Setting of the basic process parameters is the task of the Injection Moulding Machine Technician. If the Competitor makes a special request to the	・場所書かれた動物の材料のマークが失われます。 ・ダイの組み立て状態は、組み立ての完全性、ネシの通 切り類物が付い、エジンターの動作条件。 成形端域を徐くダイ全体の外側についてチェックされます。 ・エジェクターの作業条件、 ・パレト機の、 ・最級機能を依く表面の傷。 ・自動成形: ・側が上が、 ・一部が上が、 ・一を ・一を ・一を ・一を ・一を ・一を ・一を ・一を ・一を ・一を	1 1 1 - 10	
sssembly and injection moulding	C —相立,射出结形	,		There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be cheeded for completeness of assembly promet lightening of screws, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moudling area; eljector working conditions; eljector working conditions; Scretch on surface excluding the product area. Automatic moudling: *Teams of Experts must evaluate if an automatic moudling the product is possible. Setting of the basic process parameters is the task of the Inspection Moudling Abother Technician. If the	・使用された協協の材料のマークが失われます。 ・タイの扱いなて味噌は、銀み立ての完全性、ネシの適 のは動かけ、エフェクラーの動作条件、 をおける場合である。 ま形領域を継くダイ全体の外観についてチェックされます。 ・エシェクターの作業条件、 ・パレト器か、 ・用品級の第一人は、製品の自動成形が可能かどうかを 作者でも必要があります。基本的はプロセスパラメーター の設定は、粉出品用機の技術をのじ事です。競技者が大き の対象では、粉出品用機の技術をのじ事です。競技者が大き の対象では、粉出品用機の技術をのじ事です。競技者が大き の対象では、粉出品用機の技術をのじ事です。競技者が大き の対象では、粉出品用機の技術をのじ事です。競技者が大き の対象では、野生の大きを	1 1 1 - 10	
Assembly and injection moulding	C - 朝立・射出磁形	,		There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be cheeked for completeness of assembly, proper biltybening of screws, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moulding area; Ejector working conditions; Bolt bijkening; Bott bijkening; Sorath on surface excluding the product area. Automatic moulding; Teams of Esperis must evaluate if an automatic moulding of the product is possible. Setting of the basic process parameters is the task of the Injection Moulding Machine Technician. If the Competitor makes a special request to the	・場所書かれた動物の材料のマークが失われます。 ・ダイの組み立て状態は、組み立ての完全性、ネシの通 切り類物が付い、エジンターの動作条件。 成形端域を徐くダイ全体の外側についてチェックされます。 ・エジェクターの作業条件、 ・パレト機の、 ・最級機能を依く表面の傷。 ・自動成形: ・側が上が、 ・一部が上が、 ・一を ・一を ・一を ・一を ・一を ・一を ・一を ・一を ・一を ・一を	1 1 1 - 10	
Assembly and injection moulding	C —相立,射出條形	,		There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be cheeked for completeness of assembly, proper biltybening of screws, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moulding area; Ejector working conditions; Bolt bijkening; Bott bijkening; Bott bijkening; Automatic moulding; Frams of Esperist must evaluate if an automatic moulding of the product is possible. Setting of the bissic process parameters is the task of the Injection Moulding Machine Technician. If the Competitor makes a special request to the technician, the technician adjusts the parameters.	・使用された協協の材料のマークが失われます。 ・タイの扱い立て状態は、関か立ての完全性、ネシの適 切び動かけ、こちてシワーの動作をは、および緊急の 点形領域を除くダイ全体の外観についてチェックされま す。 ・エシェクターの作業条件、 ・ボルト器の、 ・海馬頭を全体く表面の傷、 ・海野頭のテームは、製品の自動成形が可能かどうかを 野客する必要があります。基本的以下のにクレットです。 脱去者が表 の設定は、射出点形像の技術をの仕事です。脱去者がよ が高に物が必要なたかに10枚のショット を見まったが、プロレスを呼ばするために10枚のショット 製します、プロヒスを呼ばするために10枚のショット	1 1 1 - 10	
Assembly and injection moulding	C - 相立・射出磁形	,		There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be cheeked for completeness of assembly proper biltpening of screws, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moudling area; Ejector working conditions; Societo to surface excluding the product nocularity of the surface production of the product nocularity of the surface and	・場所書かれた動物の材料のマークが失われます。 ・4イの組み立て状態は、組み立ての完全性、ネシの通 切場物が付、エジクターの動作条件。 成形端域を徐くダイ全体の外側についてチェックされます。 ・1フェクターの作業条件、 ・パレト機が、 ・場面領域を彼く表面の風、 ・自動成形: ・4門第のテームは、製品の自動域形が可能かどうかを ド降音する必要があります。基本的なプロセスパラメータの の設定は、熱地気が無力を持ちない。 ・後の表現を ・ は一般のである。 ・ は一般のでな。 ・ は一般のでな。 ・ は一般のでなる。 ・ は一をでなる。 ・ は一をでなる。 ・ は一をでをでなる。 ・ は一をでなる。 ・ は一をでなる。 ・ は一を	1 1 1 - 10	
Assembly and injection moulding	C 一組立・射出統形	,		I There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be cheeked for completeness of assembly, proper biltybening of screws, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moulding area; I splictor working conditions; I sold tightening; I sold tightening: I sold tightening conditions; I sold tightening or sold to the conditions of the product area. Automatic moulding; I reams of Experis must evaluate if an automatic moulding of the product is possible. Setting of the bilties process parameters is the task of the Injection Moulding Machine Technician. If the Competitor makes a special request to the technician, the technician adjusts the parameters, are shots are taken to evaluate the process. For each shot, where the product falls without anybody pulling is out or locking in of the ejector	・場所書かれた動物の材料のマークが失われます。 ・4イの組み立て状態は、組み立ての完全性、ネシの通 切場物が付、エジクターの動作条件。 成形端域を徐くダイ全体の外側についてチェックされます。 ・1フェクターの作業条件、 ・パレト機が、 ・場面領域を彼く表面の風、 ・自動成形: ・4門第のテームは、製品の自動域形が可能かどうかを ド降音する必要があります。基本的なプロセスパラメータの の設定は、熱地気が無力を持ちない。 ・後の表現を ・ は一般のである。 ・ は一般のでな。 ・ は一般のでな。 ・ は一般のでなる。 ・ は一をでなる。 ・ は一をでなる。 ・ は一をでをでなる。 ・ は一をでなる。 ・ は一をでなる。 ・ は一を	1 1 1 - 10	
Assembly and injection moulding	C一組立、朝出成形	,		There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be cheeked for completeness of assembly, proper biltpening of serves, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moudling area. Sjector working conditions; Sjector working conditions; Sjector working conditions; Sociation on surface excluding the product area. Automatic moudling: *Teams of Experts must evaluate if an automatic moudling of the product is possible. Setting of the basic process parameters is the task of the Indipiction Moulding Machine Technician. If the Competitor makes a special request to the technician, the technician dejusts the parameters. Ten shots are taken to evaluate the process. For each shot, where the product file swithout anybody pulling it out or kicking it off the ejector pins the Competitor gets one point.	・使用された動版の材料のマークが失われます。 ・タイの助いなて状態は、即か立ての完全性、ネンの適 切り取締かけ、エフェクターの動料をは、および製品の 成形領域を除くダイ全体の外観についてチェックされま す。 ・エジェクターの作業条件、 ・ボレン神動の、 ・場面調成を除く表面の傷、 ・海動電板であく表面の傷。 ・海動電板であるがあります。基本的はプロセスパラメータ の設定は、前出本形像の技術像の仕事です。原見を対す 関係に特別な変形との場合、接触を対してスパラメータ 製します、プロセスを停留するために10枚のショット が開きされます。カードとは、接触を開き、 を見かります。最初はプロセスパラメータ 製します、プロセスを停留するために10枚のショット が開きされます。ショントごとに、課金局を引き抜いたり関ルファリオー に関めている場合、接続を引き抜いたり関ルファリオー と関連プロ・フェットとだった。	1 1 1 - 10	
Assembly and injection moulding	C 一組立・射出統形	,		I There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be cheeked for completeness of assembly, proper biltybening of screws, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moulding area; I splictor working conditions; I solit bijthening; I solit bijthening; I solit bijthening; I solit bijthening or solitors in surface excluding the product area. Automatic moulding; I retime of Experis must evaluate if an automatic moulding of the product is possible. Setting of the basic process parameters is the task of the Injection Moulding Machine Technician. If the Competitor makes a special request to the technician, the technician adjusts the parameters, are hosts are taken to evaluate the process. For each shot, where the product falls without anybody pulling is out or kicking it of the ejector pins the Competitor gets one point.	・使用された動物の材料のマークが失われます。 ・ダイの削り立て状態は、能力なての完全性、ネシの通 切り取締かけ、ことのターの動作をは、および製品の 成形物域をはくダイ全体の外域についてチェックされます。 ・エジェクターの作業条件、 ・パレト物の、 ・最級関係を数を表面の傷、 ・自動成形: ・側が取りテームは、製品の自動処形が可能かどつかを 呼音するを受があります。基本的なプロセスパラメータの が変は、熱地配料を持続の代表で、規格者がは が成立を表現をあります。基本的なプロセスパラメータの が変は、熱地配料の技術の代表で、規格者が がある。現代を表現を表現した場合、技術者は「カランタータート が関係を入ります。まずのような、規格者が が、対象が表現します。これで、現代を表現します。 ・一、アントを接続します。 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1 1 1 - 10	
Assembly and injection moulding	C —組立、朝出經期	,		- There will be loss of marks for any additional material used Assembly condition of the die will be cheeked for completeness of assembly, proper biltpening of serves, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moudding area Ejector working conditions; - Sock bytenesing: - Socks of the conditions of the con	・使用された動版の材料のマークが失われます。 ・タイの助いなて状態は、即か立ての完全性、ネンの適 切り取締かけ、エフェクターの動料をは、および製品の 成形領域を除くダイ全体の外観についてチェックされま す。 ・エジェクターの作業条件、 ・ボレン神動の、 ・場面調成を除く表面の傷、 ・海動電板であく表面の傷。 ・海動電板であるがあります。基本的はプロセスパラメータ の設定は、前出本形像の技術像の仕事です。原見を対す 関係に特別な変形との場合、接触を対してスパラメータ 製します、プロセスを停留するために10枚のショット が開きされます。カードとは、接触を開き、 を見かります。最初はプロセスパラメータ 製します、プロセスを停留するために10枚のショット が開きされます。ショントごとに、課金局を引き抜いたり関ルファリオー に関めている場合、接続を引き抜いたり関ルファリオー と関連プロ・フェットとだった。	1 1 1 - 10	
Assembly and injection moulding	C一組立・射出成形	,		I There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be cheeked for completeness of assembly, proper biltybening of screws, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moulding area; I splictor working conditions; I solit bijthening; I solit bijthening; I solit bijthening; I solit bijthening or solit bijthening of the product area. Automatic moulding; I retime of Experis must evaluate if an automatic moulding of the product is possible. Setting of the bisc process parameters is the task of the Injection Moulding Machine Technician. If the Competitor makes a special request to the technician, the technician adjusts the parameters, ren shots are taken to evaluate the process. For each shot, where the product falls without anybody pulling it out or kicking it of the ejector pins the Competitor gets one point. A team of Experts assigned together with the Injection Moulding Machine Technician will evaluate the procedules the process.	・根押された動物の材料のマークが失われます。 ・タイの助かなて状態は、助かなての完全性、ネシの通 の対象的がは、プロシワーの動作をは、および製品の 成形物域をはくダイ全体の外域についてチェックされます。 ・・エジェクターの作業条件、 ・パルト物の。 ・最高級域をなど、表面の風。 ・自動成形: ・・同様の表面の一般である。 ・・同様のである。 ・・同様のである。 ・・同様のである。 ・・同様のである。 ・・同様のである。 ・・同様のである。 ・・同様のである。 ・・同様のである。 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・のででは、 ・のでは、 ・のでは、 ・のでは、 ・のでは、 ・のでは、 ・のでは、 ・のでは、 ・のでは、 ・ ・のでは、 ・のでは、 ・のでを ・のでを ・のでを ・のでを ・のでを ・のでを ・のでを ・のでを ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	1 1 1 - 10	
Assembly and injection moulding	C —相立,射出结形	,		- There will be loss of marks for any additional material used Assembly condition of the die will be cheeked for completeness of assembly, proper biltpening of serves, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moutling area; - Ejector working conditions; - Sociation of the conditions of the	・使用された動物の料料のマークが失われます。 ・タイの助かなて状態は、脚か立ての完全性、ネシの適 切り取締かけ、エフェクラーの動物を表し、またび最適の 成形領域を除くダイ全体の外観についてチェックされます。 ・プレンクターの作業条件、 ・ポルント部の。 ・機品領域を除く表面の傷・ ・機品領域を除く表面の傷・ ・場合領域を取ります。基本的はプロセスパラメータの の設定は、制出気部の出する。基本的はプロセスパラメータの 設定は、制出気部の場合とが高くが関係のプロティントが 製します、プロセスを呼唱するために10秒のフョット 大り関もフレザイに製品が落下した場合、製技者は11ポイントを開催します。 ・場合機能とします。 ・場合機能を引き抜いている。 ・場合機能を引き抜いたり間でありまりた。 ・大り間とかりはずに製品が落下した場合、製技者は11ポイントを呼吸します。 ・場合機能は、ロットから任意の2つのサンブルを選択 ・場合機能は、ロットから任意の2つのサンブルを選択	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	
Assembly and injection moulding	C一組立・射出成形	,		I There will be loss of marks for any additional material used. Assembly condition of the die will be cheeked for completeness of assembly, proper biltybening of screws, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moulding area; I splictor working conditions; I solit bijthening; I solit bijthening; I solit bijthening; I solit bijthening or solit bijthening of the product area. Automatic moulding; I retime of Experis must evaluate if an automatic moulding of the product is possible. Setting of the bisc process parameters is the task of the Injection Moulding Machine Technician. If the Competitor makes a special request to the technician, the technician adjusts the parameters, ren shots are taken to evaluate the process. For each shot, where the product falls without anybody pulling it out or kicking it of the ejector pins the Competitor gets one point. A team of Experts assigned together with the Injection Moulding Machine Technician will evaluate the procedules the process.	・根押された動物の材料のマークが失われます。 ・タイの助かなて状態は、助かなての完全性、ネシの通 の対象的がは、プロシワーの動作をは、および製品の 成形物域をはくダイ全体の外域についてチェックされます。 ・・エジェクターの作業条件、 ・パルト物の。 ・最高級域をなど、表面の風。 ・自動成形: ・・同様の表面の一般である。 ・・同様のである。 ・・同様のである。 ・・同様のである。 ・・同様のである。 ・・同様のである。 ・・同様のである。 ・・同様のである。 ・・同様のである。 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・・のでは、 ・のででは、 ・のでは、 ・のでは、 ・のでは、 ・のでは、 ・のでは、 ・のでは、 ・のでは、 ・のでは、 ・ ・のでは、 ・のでは、 ・のでを ・のでを ・のでを ・のでを ・のでを ・のでを ・のでを ・のでを ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	
Assembly and injection moulding	C —相立,射出结形	,		- There will be loss of marks for any additional material used Assembly condition of the die will be cheeked for completeness of assembly, proper biltpening of serves, ejector working conditions, and appearance of the total die excluding the product moutling area; - Ejector working conditions; - Sociation of the conditions of the	・使用された動物の材料のマークが失われます。 ・タイの加り立て状態は、助力立ての完全性、ネシの通 の対象的がは、プロシワーの動作をは、および製品の 成形物域をはくダイ全体の外域についてチェックされます。 ・・エジェクターの作業条件、 ・バルト物の、 ・最級回航を総を表面の風、 ・自動成形・ ・相等のテームは、製品の自動処形が可能かどつかを ド海等のテームは、製品の自動処形が可能かどつかを ド海等のテームは、製品の自動処形が可能かどつかを が高さ、特別に要求とした場合、技術者は「カワングラット が関連します。プロビンを得着するためにグランークション が開発がます。メショットでと、誰も開発や引き扱い。 たり聞いたりはずられます。 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	