

評価基準									
A – Product	A – 製品							配点予測	備考
	<ul style="list-style-type: none"><li>10 samples from the automatic process is submitted for evaluation (Two samples for measurement and the remaining for Judgement)</li><li>Main dimensions: feature sizes (marked with capital letters) less than 10 mm are with a tolerance of +/-0.05 mm and feature size more than 10 mm with a tolerance of +/-0.1 mm. They are selected at random by evaluation team when everyone has submitted the product for evaluation.</li><li>Secondary dimensions: feature sizes (marked with small letters) more than 10 mm with a tolerance of +/-0.1 mm selected by evaluation team when everyone has submitted the product for evaluation</li><li>Conformity to product forms, product layout, etc.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>自動プロセスからの10サンプルが評価のために提出されます（測定用に2つのサンプル、判断用に残りのサンプル）</li><li>主な寸法：10 mm未満のフィーチャーサイズ（大文字でマーク）は、公差が+/- 0.05 mmで、フィーチャーサイズが10 mmを超え、公差は+/- 0.1mmです。全員が評価のために製品を提出したときに、評価チームによってランダムに選択されます。</li><li>二次寸法：10 mmを超えるフィーチャーサイズ（小文字でマーク）、公差+/- 0.1 mm、全員が評価のために製品を提出したときに評価チームが選択</li><li>製品フォーム、製品レイアウトなどへの適合性。</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Arc, round, fillet and chamfer size (only visual inspection);</li><li>Position of features (only visual inspection);</li><li>Ejector pin unevenness;</li><li>Burn mark;</li><li>Scratch at ejection;</li><li>Weld mark;</li><li>Machine mark;</li><li>Burr.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>円弧、円形、フィレット、面取りのサイズ（目視検査のみ）。</li><li>機能の位置（目視検査のみ）。</li><li>エジェクタピンの凹凸。</li><li>焼け跡；</li><li>射出時の引っかき傷。</li><li>溶接マーク。</li><li>マシンマーク。</li><li>バリ。</li></ul>	1	0.5	1		
	<ul style="list-style-type: none"><li>Surface quality (Experts visually inspect the product and looks for surface quality)</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>表面品質（専門家が製品を視覚的に検査し、表面品質を探します）</li></ul>						0.5	
B – Machined parts	B – 機械加工部品	<ul style="list-style-type: none"><li>Dimensions of core and cavity profiles; these dimensions are calculated based on the shrinkage of plastic material specified in the drawing issued to the competitor.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>コアおよびキャビティプロファイルの寸法。これらの寸法は、競合他社に発行された図面で指定されたプラスチック材料の収縮に基づいて計算されます。</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Main dimensions: Dimensions (marked with Capital letters) with a tolerance of +/-0.01 mm selected by marking team once everyone has completed the Test Project</li><li>Secondary dimensions: Dimensions (marked with Capital letters) with a tolerance of +/-0.02 mm selected by marking team once everyone has completed the Test Project</li><li>Dimensions of other plates: Dimensions of other parts are evaluates as per the dimensions and tolerance s specified in the drawing</li><li>Surface finish: Surface finish on moulding surface and other areas are checked on surface roughness tester required as per industry standards</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>主な寸法：全員がテストプロジェクトを完了した後、マーキングチームが選択した公差+/- 0.01 mmの寸法（大文字でマーク）</li><li>二次寸法：全員がテストプロジェクトを完了した後、マーキングチームが選択した公差+/- 0.02 mmの寸法（大文字でマーク）</li><li>他のプレート寸法：他の部品の寸法は、図面で指定された寸法と公差に従って評価されます。</li><li>表面仕上げ：成形面およびその他の領域の表面仕上げは、業界標準に従って必要な表面粗さテストでチェックされます</li></ul>	15	15	15	測定箇所15箇所程度あるものと予測
		<ul style="list-style-type: none"><li>Use of material:</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>材料の使用：</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>The Workshop Manager must prepare sufficient spare material for machining;</li><li>A Competitor has only one opportunity to request one piece of material per module;</li><li>There will be loss of marks for any additional material used.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>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。</li><li>競合他社は、モジュールごとに1つの資料を要求する機会が1つだけあります。</li><li>使用された追加の材料のマークが失われます。</li></ul>	-	-	2	
C – Assembly and injection moulding	C – 組立・射出成形	<ul style="list-style-type: none"><li>Assembly conditions:</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>組み立て条件：</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>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;</li><li>Ejector working conditions;</li><li>Bolt tightening;</li><li>Scratch on surface excluding the product area.</li><li>Automatic moulding;</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>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。</li><li>エジェクターの作業条件。</li><li>ボルト締め。</li><li>製品領域を除く表面の傷。</li><li>自動成形；</li></ul>	1	1	1	
		<ul style="list-style-type: none"><li>Process:</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>プロセス</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>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 Injection Moulding Machine Technician. If the Competitor makes a special request to the technician, the technician adjusts the parameters. Ten shots are taken to evaluate the process. For each shot, where the product falls without anybody pulling it out or kicking it off the ejector jans the Competitor gets one point.</li><li>A team of Experts assigned together with the Injection Moulding Machine Technician will evaluate the process;</li><li>The Competitor will select and submit any two samples from the lot for product evaluation by measurement and the submit the remaining eight parts for evaluation by Judgement.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>専門家のチームは、製品の自動成形が可能かどうかを評価する必要があります。基本的なプロセスパラメータの設定は、射出成形機技術者の仕事です。競技者が技術者に特別な要求をした場合、技術者はパラメータを調整します。プロセスを評価するために10回のショットが撮影されます。ショットごとに、誰も製品を引き抜いたり蹴ったりせずに製品が落下した場合、競技者は1ポイントを獲得します。</li><li>射出成形機技術者と一緒に割り当てられた専門家のチームがプロセスを評価します。</li><li>競合他社は、ロットから任意の2つのサンプルを選択して提出し、測定による製品評価を行い、残りの8つのパーツを審査による評価のために提出します。</li></ul>	10	3	-	
得点合計									100