

## 2 アンケート調査用紙



## 2 アンケート調査用紙

〔別紙2〕

タイ国金型技術向上プロジェクト短期調査

アンケート調査用紙 記入年月日 (199 年 月 日) No. 1

企業等名称		所在地	
記入者名		TEL FAX	
創業年月 資本金 親会社 従業員数 敷地建物 年商	年 月		

御社の製品について

1. 御社の主要製品についてお尋ねします。  
下記の各項目から選んで、右の□欄に記号を御記入下さい。

(1) プラスチック成形品製造の場合 (複数回答可)

- |          |              |
|----------|--------------|
| a. 家電機器用 | e. O A・通信機器用 |
| b. 電子機器用 | f. 一般雑貨      |
| c. 自動車用  | g. その他       |
| d. 自動2輪用 |              |


(2) プラスチック金型製造の場合 (複数回答可)

- |          |              |
|----------|--------------|
| a. 家電機器用 | e. O A・通信機器用 |
| b. 電子機器用 | f. 一般雑貨      |
| c. 自動車用  | g. その他       |
| d. 自動2輪用 |              |


(3) 機械加工部品製造の場合 (複数回答可)

- |          |              |
|----------|--------------|
| a. 家電機器用 | e. O A・通信機器用 |
| b. 電子機器用 | f. 一般雑貨      |
| c. 自動車用  | g. その他       |
| d. 自動2輪用 |              |


2. 御社のマーケットについてお尋ねします。

(1) OEM製品として／一般市場または修理部品としての比率は、どのようになっていますか？

例えば60／40のように比率(%)で右の□にお書き下さい。

(2) 国内向け、輸出向けの生産比率はどうなっていますか？ 国内向け／直接輸出／間接輸出を比率(%)で、右の□にお書き下さい。

3. 顧客からの要求は、主に何ですか？

下から選んで右の□に記号を御記入下さい。(複数回答可)

- a. 品質向上について                      d. クレーム処理の迅速対応  
b. 納期短縮について                      e. より高度な製品への対応  
c. コストダウンについて                  f. その他( )

  

現状の問題点・課題は何ですか？

1. 企業内の問題として

(1) 技術・設備・外注等に関して、どのような問題がありますか？

下から選んで右の□に記号を御記入下さい。(複数回答可)

- a. 金型設計のCAD/CAM 技術の不足                      e. 下請専門メーカー(外注)の不足  
b. CNC 工作機械等、最新機器不足                      f. 生産管理又は工場管理体制の不足  
c. 自動制御プラスチック成形機の不足                      g. マーケット・顧客の不足  
d. 設備の老朽化が著しい                                      h. 問題なし

  

(2) 経営の発展に関して、どのような問題がありますか？

下から選んで右の□に記号を御記入下さい。(複数回答可)

- a. 特定製品メニューを拡大したい                      d. 外国企業と技術提携・J/Vを希望  
b. もっと技術力を強化したい                              e. その他( )  
c. 儲かるものを何でもやってみたい                      f. 現状維持で良い

  

2. ユーザー・業界との関わりとして、どのような問題がありますか？

下から選んで右の□に記号を御記入下さい。(複数回答可)

- a. 同業他社との協力・情報開示ができない  
b. 工業会の力不足  
c. 新技術・市場・ユーザー情報が入ってこない  
d. 引合があっても、技術不足・経験不足で、直ぐ対応ができない  
e. もっと企業育成のための支援策(財政、技術、顧客開拓等)が欲しい  
f. 特になし

人材に関する問題・課題について

1. 現在働いている従業員についておたずねします。

(1) その人員構成どうなっていますか？ 表の空欄内に人数をお書き下さい。

学 歴	管理部門	営業部門	生産部門	検査部門	研修参加歴
a. 大学卒（理科系）					
b. 大学卒（文科系）					
c. 専門学校卒					
d. 短期大学卒					
e. 工業高校卒					
f. 普通高校卒					

(2) (1) で研修参加歴が有る場合、どのようなものでしたか？ テーマと内容を簡単に記述して下さい。

テ ー マ 名	内 容	実 施 機 関

2. 従業員の過不足について、お尋ねします。

各項目（a～d）ごとの1. 2. 3の何れかを選んで、右の□欄に記入して下さい。

	過 剩 で あ る	適 当 な 水 準	不 足 し て い る	
a. 会社全体	1	2	3	→ □
b. 技術・設計部門従業員	1	2	3	→ □
c. 製造部門従業員	1	2	3	→ □
d. 事務・管理部門従業員	1	2	3	→ □

3. 人材の課題について

(1) 不足している人材について、お尋ねします。

各項目 (a ~ h) ごとの 1. 2. 3 の何れかを選んで、右の□欄に記入して下さい。

	そう思う	どちらとも言えない	そうは思わない	
a. 金型設計に関する基本知識・技術を有する人材が不足	1	2	3	→
b. CAD/CAMコンピューターに対応できる人材が不足	1	2	3	→
c. 機械加工に関する基本知識・技術を有する人材が不足	1	2	3	→
d. 技術の高度化に伴う製造設備に対応できる人材が不足	1	2	3	→
e. プラスチック成形の基本知識・技術を有する人材が不足	1	2	3	→
f. 生産技術・工程管理等、幅広く現場を見る人材が不足	1	2	3	→
g. 営業面での課題に対応できる人材が不足	1	2	3	→
h. O A化等、事務部門の課題に対応できる人材が不足	1	2	3	→

(2) 人材確保の状況について、お尋ねします。

下からあてはまるものを1つ選んで、右の□欄に記号を御記入下さい。

- a. 人材確保はうまくいっている
- b. どちらとも言えない
- c. 人材確保に困っている

〔付問〕 前問で「3. 人材確保に困っている」と回答された企業にお伺いします。  
 どの職種の人材に確保に困っていますか？ あてはまるものを選んで、右の□欄に記号を御記入下さい。（複数回答可）

- a. 金型設計技術者（CAD/CAM 技術者を含む）の確保に困っている。
- b. 金型加工技術者（CAM/CNC 技術者を含む）の確保に困っている。
- c. プラスチック成形技術者の確保に困っている。
- d. 管理業務（生産管理・設備管理）担当者の確保に困っている。
- e. 営業（金型製造技術の分かる）担当者の確保に困っている。
- f. 事務（経理、人事、総務等）担当者の確保に困っている。
- g. その他（

〔付問〕前問で人材に確保に困っている場合の理由は何ですか？ 下からあてはまるものを選んで右の□欄に記号を御記入下さい。（複数回答可）

- a. リクルートが難しいので
- b. すぐ他社に引抜かれるから
- c. 国内に良い人材が不足
- d. 優秀な人材は大手企業や役所取られる
- e. 積極的にリクルートをしないから


(3) 従業員の募集実績等について、お尋ねします。

こゝ5年間の従業員採用（事務・管理部門は除く）について、お尋ねします。下からあてはまるものを選んで、右の□欄に記号を御記入下さい。（複数回答可）

- a. 新規採用はない
- b. 1～2人
- c. 3～5人
- d. 6～10人
- e. 11～20人
- f. 20人以上

--

〔付問〕前問で採用された従業員の内訳はどうなっていますか？

下からあてはまるものを選んで右の□欄に記号を御記入下さい。（複数回答可）

- a. ほとんどが新卒採用者
- b. 新卒採用者と中途採用者が半々
- c. ほとんどが中途採用者

--

〔付問〕前問での新卒採用者の内訳はどうなっていますか？（複数回答可）

下からあてはまるものを選んで右の□欄に記号を御記入下さい。（複数回答可）

- a. 新卒採用者はいない
- b. 工業高校卒
- c. 普通高校卒
- d. 高等専門学校（高門）卒
- e. 工業系専門学校卒
- f. 短期大学卒
- g. 大学・大学院卒

--

(4) 人材育成について、お尋ねします。

現在、社内での従業員教育はどのように実施されていますか？ 下からあてはまるものを選んで、右の□欄に記号を御記入下さい。（複数回答可）

- a. OJT（その都度）
- b. 特定の技術のみ
- c. 外部の専門家の指導
- d. 社内の作業標準に則って
- e. 外部教育機関・セミナーへ派遣
- f. 海外研修
- g. 特に改まって何も教えない
- h. 適任者を、他からリクルートする


外部からの技術的指導・支援について

1. 支援を受けたことのある企業だけ答えて下さい

(1) それは何処から支援を受けられましたか？ 下から選んで、右の□欄に記号を御記入下さい。（複数回答可）

- |                            |                        |
|----------------------------|------------------------|
| a. BSID (IFIMIDI) などタイ政府機関 | d. 日本以外の外国人または<br>外国企業 |
| b. 他のタイ企業                  | e. 指導等受けたことはない         |
| c. 日本 (JETRO、JODC、APO、その他) |                        |


(2) どんな内容のものでしたか？（具体的に記述して下さい）

--

(3) それらの結果はどうでしたか？ 当てはまる記号を右の□欄に記入し、理由・感想を述べてください。

- a. 満足  
b. やや満足  
c. 普通  
d. やゝ不満  
e. 不満

--

--

2. 全員に対して。外部からどんな指導・支援を受けたいと思っていますか？

(1) 技術・管理・情報等の内容に関して、指導・支援を受けたいと思うものを下から選んで、右の□欄に記号を御記入下さい。（複数回答可）

- |                             |                     |
|-----------------------------|---------------------|
| a. プラスチック金型設計技術 (CAD/CAM含む) | g. 自社製品の販売先・同ルートの紹介 |
| b. プラスチック金型加工技術 (CAM/CNC含む) | h. 合併あるいは技術提携先の紹介   |
| c. プラスチック成形技術               | i. その他 ( )          |
| d. プラスチック金型補修技術             | j. 特になし             |
| e. プラスチック金型製造生産管理技術         |                     |
| f. プラスチック成形生産管理技術           |                     |


(2) 指導を受けたい製品に関して具体的な希望があれば、下から選んで、右の□欄に記号を御記入下さい。（複数回答可）

- |                   |                    |
|-------------------|--------------------|
| a. 卓上電話器本体        | h. ケーム機トップケース      |
| b. 携帯電話器本体        | i. 同操作パネル          |
| c. 小型カメラ本体        | j. 自動車内装品、収納部品など   |
| d. ノートパソコンフロントパネル | k. カーステレオ、ナビゲーター本体 |
| e. その他OA機器部品      | l. 名刺入れ、書類ケース程度のもの |
| f. ホームステレオフロントパネル | m. 玩具、一般家庭雑貨小物など   |
| g. 携帯CDラジカセ本体     | n. その他 ( )         |




(3) B S I Dで金型研修コースを設定するとすれば、(分野で差はありますが)コースの期間はどれが適当と思われますか? 下から選んで、右の□欄に記号を御記入下さい。(複数回答可)

- a. 1年間以上
- b. 6カ月程度
- c. 3カ月程度
- d. 1カ月程度
- e. 1～2週間程度
- f. 4～6日程度
- g. a～eの中からの自由選択
- h. 短期間の技術セミナー
- i. 企業巡回指導コースの設定
- j. 夜間・休日コースの設定
- k. 必要ない


(4) B S I Dで金型研修コースや金型技術セミナーを開いた場合、御社から参加させたいと思われますか? 下から選んで右の□欄に記号を御記入下さい。(複数回答可)

- a. プラスチック金型設計コース(基礎)なら参加して良い。
- b. プラスチック金型加工コース(基礎)なら参加して良い。
- c. プラスチック金型組立・成形コース(基礎)なら参加して良い。
- d. プラスチック金型設計コース(応用)なら参加して良い。
- e. プラスチック金型加工コース(応用)なら参加して良い。
- f. プラスチック金型組立・成形コース(応用)なら参加して良い。
- g. その他の金型製作技術全体のものなら参加して良い。
- h. a～gまでのうちの1～2日の金型技術セミナーなら参加して良い。
- i. 最新のプラスチック金型技術に関するセミナーなら参加しても良い。
- j. 最新のプラスチック加工技術に関するセミナーなら参加しても良い。


B S I Dへの要望、本件プロジェクトへの期待、協力等

御自由にお書き下さい。

---



---



---



---



---



---



---



---

**SUPPLEMENTARY STUDY ON THE SIC-TOOL AND MOLD TECHNOLOGY DEVELOPMENT PROJECT IN THE KINGDOM**

QUESTIONNAIRE Date of response, (dd/mm/year) ( / /199\_) No. 1

Name of the organization		Address	
Name of the respondent		Tel: Fax:	
Date of inauguration, (mm/year) Paid up capital Main shareholders Number of employees Areas of the buildings Annual turnover	( / )		

**About your products**

1. Please allows us to ask questions about main products of your products. Please select the applicable item(s) from the lists below and fill in the alphabetical letter(s) in the boxes on the right.

**(1) Manufacture of Molded Plastic Products (More than one items may be selected.)**

- |                                      |                                       |  |
|--------------------------------------|---------------------------------------|--|
| a. For household electric appliances | e. For OA and communication equipment |  |
| b. For electronic equipment          | f. For general commodities            |  |
| c. For automobiles                   | g. For others                         |  |
| d. For motorcycles                   |                                       |  |

**(2) Manufacture of Molds for Plastic Molding (More than one items may be selected.)**

- |                                      |                                       |  |
|--------------------------------------|---------------------------------------|--|
| a. For household electric appliances | e. For OA and communication equipment |  |
| b. For electronic equipment          | f. For general commodities            |  |
| c. For automobiles                   | g. For others                         |  |
| d. For motorcycles                   |                                       |  |

**(3) Manufacture of Machine Processed Parts (More than one items may be selected.)**

- a. For household electric appliances
- b. For electronic equipment
- c. For automobiles
- d. For motorcycles
- e. For OA and communication equipment
- f. For general commodities
- g. For others


**2. Please allow us to ask questions about markets of your company.**

**(1) What is the ratio of OEM products/products for general market or parts for repair?**

Please show in percentage ratio as 60/40 in the box on the right.

/
---

**(2) What is the ratio of production for the domestic market to that for the export market?**

Please show the sales in the (domestic market/direct export/indirect export) in percentage ratio in the box on the right.

/ /
-----

**3. What are the main requirements of the customers?**

Select the item(s) from the list below and fill in the alphabetical letter in the boxes on the right.

(More than one items may be selected.)

- a. Improvement of product quality
- b. Quicker delivery
- c. Reduction of costs
- d. Quicker response and resolution of claims
- e. Ability to deal with more sophisticated products
- f. Others ( )


<b>What are the present problems and objectives?</b>
--

**1. Problems within the Organization**

**(1) What kinds of problems does your company have regarding technology, facility and sub-contracting? Please select the applicable item(s) from below and fill in the alphabetical letter(s) in the boxes on the right. (More than one items may be selected.)**

- |   |  |  |
|---|--|--|
| a. Deficiency of CAD/CAM technology                         | e. Insufficient availability of sub-contract manufacturers |  |
| b. Deficiency of such modern equipment as CNC machine tools | f. Inadequate production management or plant management    |  |
| c. Deficiency of automatic control plastic molding machine  | g. Insufficient market and customers                       |  |
| d. Obsolescence of equipment                                | h. No particular problem                                   |  |

(2) **What kinds of problems does your company have regarding development of operation? Please select the applicable item(s) from below and fill in the alphabetical letter(s) in the boxes on the right. (More than one items may be selected.)**

- |  |   |  |
|--|---|--|
| a. Want to expand product lineup in a particular product group | d. Want to have technical tie-ups or J/V's with foreign companies |  |
| b. Want to intensify technological capability                  | e. Others ( )   |  |
| c. Want to undertake any lucrative business                    | f. Want to maintain the present condition                         |  |

2. **What kinds of problems does your company have regarding relations with the users and business circles? Please select the applicable item(s) from below and fill in the alphabetical letter(s) in the boxes on the right. (More than one items may be selected.)**

- |   |  |
|---|--|
| a. Difficulty with cooperation and disclosure of information among companies of the same trade                              |  |
| b. Insufficient capability of the association of mold manufacturers   |  |
| c. Dearth of information about new technologies, markets and users  |  |
| d. Inability to promptly respond to inquiries because of lack of technology or experience                                   |  |
| e. Necessity of supporting measure to foster the industry (financial measures, technical assistance, development of market) |  |
| f. No particular problem  |  |

**Problems and Objectives about Human Resources**

**1. Questions about Present Employees**

**(1) Breakdown by Educational Background**

What is the distribution by academic level. Put the numbers in the relevant blank boxes below.

Educational Level		Administration	Sales	Production	Inspection	Seminars and training records
a.	University (Science and Engineering)					
b.	University (Economy, laws, liberal arts, etc.)					
c.	Polytechnics					
d.	Junior college					
e.	Industrial high school					
f.	High school					

**(2) Seminars**

If your employees participated in seminars or training in the above question (1), please describe themes, contents and implementing organizations.

Theme	Content	Implementing organization

**2. Please allow us to ask about excess or shortage of employees of your company.**

Select one of 1, 2, 3 for a. to d. and put the selected number in the boxes on the right.

		Excessive				
		Adequate		Insufficient		
		1	2	3		
a.	Entire organization	1	2	3	-----	
b.	Engineering and design	1	2	3	-----	
c.	Operators for production	1	2	3	-----	
d.	General affairs and administration	1	2	3	-----	

**3. Problems with Human Resources**

(1) Please allow us to ask questions about insufficient kinds of human resources.

Select one of 1, 2, 3 for a. to h. and put the selected number in the boxes on the right.

Human resources with the following attributes:	Yes	Not definable	No	
a. Basic knowledge and technology to design molds	1	2	3	-- <input type="text"/>
b. Ability to work with CAD/CAM computers	1	2	3	-- <input type="text"/>
c. Basic knowledge and technology about metal processing	1	2	3	-- <input type="text"/>
d. Ability to cope with introduction of production facilities of advanced technology	1	2	3	-- <input type="text"/>
e. Basic knowledge and technology about plastic molding	1	2	3	-- <input type="text"/>
f. Ability to exercise overall management on production technology, schedule control and production management	1	2	3	-- <input type="text"/>
g. Ability to deal with sales problems	1	2	3	-- <input type="text"/>
h. Ability to deal with problems with office automation and other general affairs	1	2	3	-- <input type="text"/>

(2) Please allow us to ask questions about securing human resources?

Select one from the following three and fill in the right alphabetical letter in the box on the right.

- a. Can secure human resources as necessary
- b. It varies case-by-case and cannot describe the situation simply as yes or no.
- c. Have difficulty with securing human resources. Answer the additional questions below

**(Additional question)**

Those companies which selected c. above are asked the following questions. What kinds of human resources does your company have difficulty with securing? Select the applicable item(s) from below and fill in the alphabetical letter(s) in the boxes on the right. More than one items may be selected.

- a. Mold design engineer including CAD/CAM engineer
- b. Mold processing engineer including CAD/CAM engineer
- c. Plastic molding engineer
- d. Expert in managerial works including production management and equipment management
- e. Expert in marketing who also understands mold production technology
- f. Clerks versed in accounting, personnel management and general affairs
- g. Others ( )


**(Additional question)**

What are the reasons why you have difficulty in securing human resource?

Select the applicable one(s) from below and fill in the alphabetical letters in the boxes on the right.

More than one items may be selected.

- a. It is difficult to recruit suitable people.
- b. Employees are very easily recruited by another company.
- c. Capable people are not sufficiently available domestically.
- d. Capable employees are apt to be recruited by large companies or by the public sector.
- e. The company is not very active in recruiting human resources from outside.


**(3) Permit us to ask questions about past performances of securing human resources.**

The question here concerns the performance of securing human resources (excepting clerical and administrative staff) for the past five years. Select the applicable one from below and fill in the alphabetical letter in the box on the right.

- a. None
- b. From 1 to 2
- c. From 3 to 5
- d. From 6 to 10
- e. From 11 to 20
- f. More than 20

--

**(Additional question)**

What is the breakdown of the newly recruits of the above question? Select the applicable one from below and fill in the alphabetical letter in the box on the right.

- a. Almost all of them are newly graduates from schools.
- b. About half of them are newly graduates from schools
- c. Almost all of them had worked for other companies after graduation.

**(Additional question)**

What is the breakdown of the newly recruits by educational level? More than one items may be selected. Select the applicable one from below the fill in the alphabetical letter in the box on the right.

- a. No newly recruit.
- b. Industrial high school
- c. High school
- d. Technical college
- e. Polytechnics
- f. Junior college
- g. University and graduate school

**(4) Permit us to ask about human resources development of your company.**

How do you conduct employees education in your company? Select the applicable item(s) from below and fill in the alphabetical letter(s) in the boxes on the right. More than one items may be selected.

- a. OJT as found necessary
- b. Only particular techniques or technologies
- c. Education and training by outside specialists
- d. Based on the inhouse Operation Standards
- e. Send the employees to seminars and trainings by outside educational institutes
- f. Overseas training
- g. No education or training for employees
- h. Recruit qualified people rather than train or educate employees


Technical Instruction and Supports from Outside

1. Those companies which have received (a) technical support(s) from outside are requested to answer the following questions.



**(1) From what organizations did your company receive (a) support(s)?**

Select the applicable item(s) from below and fill the alphabetical letter(s) in the boxes on the right.

More than one items may be selected.

- a. Official organizations of the Thai Government including BSID (former MIDI)
- b. Other Thai companies
- c. Japanese organizations (JETRO, JODC, APO, etc.)
- d. Expatriates other than Japanese or Foreign Enterprises
- e. Not received technical support


**(2) Please explain the support in the box below. (Please explain as specifically as possible.)**

--

**(3) Assessment of the support(s)**

Select the applicable item from below and fill in the alphabetical letter in the box on the right and explain the reason(s) for the selection and also your impression.

- a. Excellent
- b. Good
- c. Fair
- d. Not satisfactory
- e. Poor

Please explain the impression about merits and demerits.

--

--

**2. All are requested to answer the following questions. What kinds of instructions and support from outside are needed.**

**(1) About the kinds of technology, management, information**

Please select the course(s) your company wants to receive from below and fill the alphabetical letter(s) in the boxes on the right. More than one items may be selected.

- a. Technologies to design molds for plastic molding including CAD/CAM
- b. Technologies to process molds for plastic molding including CAD/CAM
- c. Technologies for molding plastics
- d. Technologies for repairing molds for plastic molding
- e. Production management for manufacturing molds for plastic molding
- f. Production management for molding plastics
- g. Expansion of sales outlets of your products


- h. Introduction to possible partners of joint-venture formation or technical tie-ups
- i. Others ( )
- j. Nothing in particular

**(2) Items on Which Instruction or Assistance are Needed**

Select the item(s) from below on which your company wants to have instruction or assistance and fill in the alphabetical letter(s) in the boxes on the right if your company has any request for specific products listed below. More than one items may be selected.

- a. Desktop telephone
- b. Portable telephone
- c. Handy camera
- d. Front panel of portable computer
- e. Other OA equipment
- f. Front panel of home stereo audio set
- g. Portable CD and cassette players
- h. Top case of TV game machine
- i. Control panel of TV game machine
- j. Car inside accessories, containers
- k. Car stereo audio set, navigator body
- l. Small items as card case, portfolio
- m. Toys, small household goods
- n. Others ( )


**(3) Period of Training Course by BSID on Mold**

Supposing that BSID holds a training course on molds, how long the course should be, though the duration of the course should vary depending upon the specific field of the mold technology? Select applicable item(s) from below and fill in the alphabetical letter(s) in the boxes on the right. More than one items may be selected.

- a. Longer than one year
- b. About six months
- c. About three months
- d. About one month
- e. One to two weeks
- f. Option from the above a. to e. courses
- g. Short-term technical seminar
- h. Roving training courses visiting companies
- i. Training course after business hours and/or on holidays
- j. Not needed


**(4) Your Participation in Training on Molds by BSID**

Supposing that BSID holds training courses or seminars on molds, will your company let the employees participate in them? Select applicable item(s) from below in which your company may

feel like your employees to participate and fill in the alphabetical letter(s) in the boxes on the right.  
More than one items may be selected.

- a. Basic course on the design of molds for plastic molding
- b. Basic course on the processing of molds for plastic molding
- c. Basic course on fabrication of molds for plastic molding, and molding plastics
- d. Applied course on the design of molds for plastic molding
- e. Applied course on the processing of molds for plastic molding
- f. Applied course on fabrication of molds for plastic molding, and molding plastics
- g. Comprehensive course on production of molds including those for other than plastics
- h. One or two day seminar on the subjects from a. to g.
- i. Seminar on recent technologies of molds for plastic molding
- j. Seminar on recent technologies of processing plastics


Request for BSID, expectation from this project, expected cooperation

Your writing any comment below would be appreciated.

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



### 3 工場での生産工程・生産管理チェックリスト



工場での生産工程・生産管理チェックリスト

【実施時期：19 年 月 日 対象工場：】

評価	◇ 全体によく実施している	10点
	◇ 実施している、または判る様になっている	8点
	◇ まあまあ実施している、または判る様になっている	6点
	◇ 一部で実施している	4点
	◇ 実施している気配はあるが充分でない	2点

チェック項目	評価点						評価基準 (10点)	手段・方式
	10	8	6	4	2	0		
整理 整頓	1. 通路と作業場、仕掛品置き場が明確になっているか						内容表示	・黄線区分
	2. 部品種は数量規制しているか						ルール遵守	・停止ルールの設定
	3. 作業台上に余分な部品、工具がないか						現在の作業のみ	・置き場所の明示(影絵+表示)
	4. 作業場に部品、ゴミが落ちていないか						始業前時点	・掃除基準
	5. 机つ置き直角で、平行の基準明記あるか						区分内設置	・黄線区分
	6. 機械、作業台、備品の清掃						ゴミ、切粉等のみ	・5分・10分の清掃
	7. 棚、備品台の整理整頓						細分化表示	
現品 管理	1. 材料、部品、仕掛品の全てに表示があり誰にでも判る様になっているか						表示の明記	・項目、物量、納期
	2. 材料、部品、仕掛り品、製品がどこにどれだけあるか日々判る様になっているか(ingで判る様になっているか)						掲示・メンテナンスの実施	・部品の引落し ・不良処理
	3. スリーピングストック、デッドストックが誰にでも判る様になっているか						赤丸不用品置場の実施	・赤丸表示 ・不良品置場
	4. 異常品の現品管理がなされているか						内容対策	・異常の内容 ・置き場
	5. 作業指示されていない材料、ワーク(被加工品)が投入されていないか						投入から2日以内	
	6. 員数管理がなされているか						並べ方管理	
生産 管理	1. 標準時間×生産量で日々配量しているか						前日に把握	・人員配置計画 ・生産台数(台/日)
	2. 日々の能率、効率を把握できているか						把握掲示	・生産実績
	3. 不良発生時の復元力(回復力)が強いのか						組立前回復	・工程内不良対策 ・設備メンテナンス
	4. ラインバランスが吸収できるラインになっているか						多能化人員の配置	・立ち作業化 ・多能化予定表
	5. 異常が出たらラインがストップできる様になっているか(異常の顕在化)						自動計測(DNC)	・(多台持ちラインのみ適用)
	6. 自動機のアペレーターはインスペクターとなっているか						管理図記入監督者連絡	・不良統計(多台持ちのみ適用)
	7. QCサークル活動の時間を計画的に与えているか						1日/月	・月間計画
	8. 加工ライン別の能力・生産実績が明確になっているか						ライン別表示	
	9. 段取り時間が管理されているか(ワーク別)						マシン個人別	

■：調査箇所 ○：C/P別

チェック項目	評価点						評価基準 (10点)	手段・方式
	10	8	6	4	2	0		
品質 管理	1. 部品の保証品(無検査品)件数比率が50%以上か						表示+710-	・保証率表
	2. 昨日の不良状況が判るようになっていくか(受入れ検査、ライン検査)						ライン別表示 業者別表示	・ファイル設置
	3. 前日までの不良状況が判るようになっていて対策が進められているか						対策の表示 不良状況表	・不良統計グラフ ・バレット図
	4. UM-0(7+10)対策が進んでいるか						表管理	・UM-0 比率
	5. 工程能力(Cp)をつかんでいるか(管理)対策ができるか						対策の実施	・管理図
	6. 計測の自動化ができてきているか						自動NC検査	・自動計測器設置
進捗 管理	1. 送り過ぎの基準が明確になっていて、且つ送り過ぎが誰にでも判る様になっているか						確定版表示	・表示
	2. 計画に対する遅れ、進みがリアルタイムで誰にでも判る様になっているか						"	・進捗グラフ
	3. 加工順序が決まっていってグループ全員が判る様になっているか						"	・生産計画表
	4. 明日の計画が前日の夕方判るようになっていくか						"	・生産計画表
	5. 作業表示に対して前工程、材料の確認がなされているか							
	6. リードタイムが把握できているか							
受入 検収・ 外注 品質 管理	1. 納期に対して遅れているかどうか判る様になっているか						ファイル 消込み	
	2. 不良、不備品がいつ発生したのか、どこに業者なのか、出入りする全ての人に判る様になっているか						記入と フォロー	・ファイル設置
	3. 品質と納期の目標、実績が関係者全てに判る様になっているか						不良月報と 対策	
設備 治具 管理	1. 治具、工具、測定器の保全状態が判る様になっているか						保全基準 (対象分類別)	・チェックリスト ・銘板色区分
	2. 設備の保全状態が判る様になっているか(含む、組合せ設備、試験機)						点検、ファイルの表示	・チェックリスト ・チョコ棒回数
	3. 自動機の総合効率が把握されているか						把握・管理	・総合効率推移 グラフ
	4. 保全対策(トラブル時にすぐに対策がなされているか)						定量表示	・不良処理
	5. 日常点検がなされているか						点検記録対策	
総合	1. 全ての状況に管理のサークルが回っているか(P, D, C, A)							P:Plan, D:Do, C:Check, A:Action
合計							C/P 調査団	・実績推移表
総合評価点							C/P別 調査団別	

Plant Management Checklist

Evaluation	• Thoroughly practiced as the whole	10 points
	• Well practiced or displayed	8 points
	• Fairly practiced or displayed	6 points
	• Partially practiced	4 points
	• There is a sign of being incompletely practiced	2 points

Check Item	Grading						Evaluation Criteria (10 points)	Means / System
	10	8	6	4	2	0		
Arrangement and putting in order	1. Are the passages, work areas, and work-in-process yards clearly indicated?						Indication of the content	• Partition by yellow lines
	2. Is the total number of parts boxes regulated?						Observation of rules	• Establishment of limiting rules
	3. Are there any extra parts or tools placed on the workbench?						Those for the current work alone	• Clear marking of the plate to put (silhouette and indication)
	4. Are there any parts or dusts dropping on the work area?						Before starting work	• Cleaning standards
	5. Clear indication of the references of right angle and parallelism for placing pallets						Placement within the partition	• Partition by yellow lines
	6. Cleaning of machines, workbenches, and fixtures						Cleaning of dusts and chips	• 5 min or 10 min of cleaning
	7. Arrangement and putting in order on shelves and fixture stands						Markings for subdivision	
Management of stocks	1. Are all materials, parts, and works in process indicated clearly so that they can be identified by any person?						Clear indication	• Description, quantity, and date of delivery
	2. Is there any daily report on the place and quantity of each material, part, work in process, and product? (Are they reported on a real-time base?)						Execution of notification and maintenance	• Selection of parts • Disposal of faulty items
	3. Are the sleeping and/or dead stocks indicated clearly so that they can be identified by any person?						Storage of unnecessary items indicated by a red tag in a fixed area	• Marking with a red tag items • Storage area for faulty items
	4. Is stock management practiced on abnormal items?						Countermeasure against the contents of abnormality	• Contents of abnormality • Storage yard
	5. Is any material or work (object of working) other than those specified put into work?						Within 2 days after the putting into work	
	6. Is quantity management practiced on items?						Management of the manner of arrangement	
Production control	1. Are adequate personnel allocated daily according to the standard work hours x production volume?						To be grasped on the previous day	• Personnel allocation plan • Number of units to be produced (units/month)
	2. Is daily efficiency grasped?						Grasp and notification	• Production results
	3. Is the restoration power after the occurrence of a fault strong?						Restoration before the assembly	• Countermeasure against faults on the process • Maintenance of equipment
	4. Is each line designed to absorb imbalances with other lines?						Allocation of multi-talent personnel	• Adoption of standing work • Multi-talent personnel training plan
	5. Is each line designed to stop automatically at the occurrence of any abnormality? (Actualization of abnormalities)						Automatic measurement (DNC)	• (To be applied to such lines where one operator controls multiple machines)
	6. Is the operator of an automatic machine concurrently an inspector?						Entering to the management diagram and information to the supervisor	• Statistics of faults (to be applied to such lines that incorporate multiple machines)
	7. Is the time for QC circle activities given systematically?						1 day/month	• Monthly schedule
	8. Are the capacity and production results of each manufacturing line clarified?						Display for each line	
	9. Is the time for preparations managed (for each work)?						Display for each machine and person	

Note) P.D.S.A. : Plan, Do, See, Actien

Name of section \_\_\_\_\_

Period of execution \_\_\_\_\_

Person in charge \_\_\_\_\_

Check Item	Grading						Evaluation Criteria (10 points)	Means / System
	10	8	6	4	2	0		
Quality control	1. Is the ratio of assured items (non-inspection items) to the total parts 50% or more?						Display + follow	• Table of the ratio of assured items
	2. Is the state of faults on the previous day (results of acceptance inspection and on-line inspection) clearly displayed?						Display for each line/display for each vendor	• Installation of a file
	3. Is the state of faults up to the previous day clearly displayed and countermeasure taken?						Display of countermeasure/list of the state of faults	• Fault statistics graph • Pareto diagram
	4. Are the measures for UM-0 (no careless mistake) in progress?						Management on a table	• Ratio of UM-0 work
	5. Is the capacity of each process grasped? Can countermeasure (for management) be implemented?						Implementation of countermeasure	• Management diagram
	6. Is automatic measurement implemented?						Automatic NC inspection	• Installation of automatic measuring instruments
Progress management	1. Is the standard for excessive production clarified so that everybody can detect any excessive production?						Display of the final version	• Display
	2. Is any delay or proceeding from the plan displayed real-time so that everybody can detect it?						Ditto	• Progress graph
	3. Is the order of working fixed and displayed to the all member of the group?						Ditto	• Production planning table
	4. Is the plan for the next day shown in the evening of the previous day?						Ditto	• Production planning table
	5. Are the proceeding process and material confirmed on display of each work?							• Display and recognition by workers
	6. Is the lead time grasped?							• Recognition by workers
Acceptance inspection and external purchase management	1. Can any delay from the planned delivery date be detected?						Filing	• Countermeasure against delays
	2. Are the time when a faulty or defective item occurred and the name of the vendor who delivered it clearly shown to all related persons?						Entry and follow	• Installation of files
	3. Are the target and result of quality and delivery shown to all related persons?						Monthly reports of faults as well as countermeasure	• Notification
Management of equipment and jigs and tools	1. Is the state of maintenance of jigs, tools, and measuring instruments clearly shown?						Maintenance standard (for each type of object)	• Check lists • Classification of nameplates by color
	2. Is the state of maintenance of equipment (including combinations of equipment as well as testing machines) clearly shown?						Inspection as well as the display of check lists	• Check lists • Number of momentary stoppages
	3. Is the total efficiency of automatic machines grasped?						Grasp/management	• Total efficiency transition graph
	4. Maintenance measures (Is countermeasure taken immediately upon the occurrence of trouble?)						Quantitative display	• Remedy of faults
	5. Is daily inspection practiced?						Inspection record and countermeasure	
Total	1. Is does the management cycle (P.D.S.A.) cover every stage?							
Total								• List of the transition of results
Total grading								



## 4 C/P への質問事項・チェックリスト



4 C/Pへの質問事項・チェックリスト

No.1

C/Pへの質問項目・チェックリスト(案)

項目	評価項目	カウンターパート氏名(希望する分野)		
		( )	( )	( )
	各C/P顔写真添付			
学歴等 経験等	生年月日			
	最終学歴(学校学科、卒業年度)			
	職歴(企業名、業務内容)			
	BSIDでの経験(講義、企業相談)			
	資格・免許など			
	趣味・特技など			
性格	物事に意欲的である	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	好奇心が旺盛である	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	協調性がある	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	自己主張が強い方である	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	穏やかさと安定を好む	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	目標を持って事に当たる	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	決断が早い方だ	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	知らないことは直ぐ調べてみる	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	嫌なことでも先送りはしない	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	凝り性である	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	小計			
インストラクター の素養	話し好きである	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	人に教えるのが好きである	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	人前で話すのが苦にならない	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	話をする前には、事前準備をする	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	人の世話を焼くのが好きである	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	過去技術コースの講師の経験がある	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	教えることは自分の勉強だと思う	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	小計			
技術力	[設計能力]			
	図面を描くことが好きである	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	規格(工業規格)が分かる	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	金属材料や熱処理等の知識がある	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	機械設計・製図ができる	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	製品の構造・仕組が理解できる	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	機械製図の一般的知識がある	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	参考図を基に金型部品図が描ける	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	金型標準部品等の名称が分かる	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	金型標準部品等の作図ができる	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1

項目	評価項目	カウンターパート氏名(つづき)														
技術力 (続)	〔設計能力(続)〕															
	簡単な金型の組立図を作図できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	簡単な金型の部品図を作図できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型の構造・仕組が理解できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	以上より高度な金型設計ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	コンピュータが得意である	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	CADを使った設計ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	CAD/CAMを扱うことができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	小 計															
	〔機械加工能力〕															
	規格(工業規格)が分かる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	旋盤・ドリル等、汎用機を使える	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	マシニングセンターを扱える	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	CNC ワイヤカット 放電加工機を扱える	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	CNC 型彫放電加工機を扱える	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	CNC工作機械はほとんど扱える	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	加工のプログラミングができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	コンピューターが得意である	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	CAMを扱うことができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	工具・治具の管理・取扱ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金属材料や熱処理等の知識がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	機械加工の段取・セッティングができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	機械製図を理解できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型標準部品等の名称が分かる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型の構造・仕組が理解できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型部品の加工指示内容が分かる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	小 計															
	〔金型組立・成形技術能力〕															
	規格(工業規格)が分かる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型設計図面が理解できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型構造が理解できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型のばらしと組立ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型部品の測定・検査ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
金型補修・修正の経験がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
プラスチック材料・加工の知識がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
プラスチックの物性測定ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
射出成形機が扱える	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
同成形機の成形条件設定ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
成形品の検査・測定ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
小 計																
金型に関する 経験等	設計	製図盤で金型設計を経験した														
	計	CADで金型設計を経験した														

項目	評価項目	カウンターパート氏名(つづき)															
金型に関する経験等 (続)	金型加工等	フライス等汎用機で加工した	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
		CNC M/C で加工を行った	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
		CNC-EDM で加工を行った	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
		CNC-WEDMで加工を行った	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	成形・組立	仕上加工を行ったことがある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
		金型組立を行ったことがある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
		熱処理作業の経験がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
		金型補修・修正の経験がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
		射出成形を行ったことがある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
		製品検査を行ったことがある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	小 計																
指導力	意思決定・決断が早い	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	キラリと光る信念を持っている	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	いつも、次のことを考えている	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	部下・後輩の面倒見が良い方だ	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	同僚・部下の信頼が厚と思う	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	仕事の権限を委譲できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	責任を取る覚悟で仕事をしている	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	説得力があるが強引ではない	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	雄弁であるが多弁ではない	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	知識・技術・経験が豊富である	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	企画能力や計画性がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
		小 計															
情報収集力など	国内外に情報源の人脈がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	先端技術に興味がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	新しい技術情報は直ぐ集められる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	国際的ネットワークを活用している	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	業界データ・国際データを持っている	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
		小 計															
企業診断・コンサルタントの素養	一目見てポイントを把握できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	生産管理・工程管理の素養がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	細かいことも全体も把握できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	問題点の指摘・洗い出しがうまい	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	解決の方法に複数の提案を出せる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	相手を説得する説明ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
		小 計															
調査団総合評価																	
適正担当分野																	

項目	評価項目	カウンターパート氏名 (BSIDの推薦分野)		
		PRAKOB JANMA (金型設計)	WORAPONG CHINCHOKSA- KULCHAI(金型設計)	CNANON SUKTAYU (金型設計)
				
学歴等	生年月日	1952.12.12(46才)	1957.12.1 (41才)	1966.4.4 (33才)
	最終学歴(学校学科、卒業年度)	KMITT 大学機械工学科-修士卒 ('85.3)	RATCHAMN 大生産技術科 ('83.3)	MECHANICAL ENG. / RIT('93.3)
	前職(BSIDの勤続年数)	THAI BANATA(11年)	前職なし (15年)	前職なし (5年)
	BSIDでの経験(講義、企業相談)	熱処理(BSID) 材料科学(マサチューセッツ大)	CAD/CAM, AUTOCAD 機械設計	スタンピング加工 AUTOCAD, 金属成形
	語学力(英語; 英、日本語; 日)	英: C、日: C	英: D、日: C	英: C
性格	物事に意欲的である	5 ④ ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1
	好奇心が旺盛である	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	● 4 3 2 1
	協調性がある	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	自己主張が強い方である	⑤ ● 3 2 1	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1
	穏やかさと安定を好む	5 ● 3 2 1	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1
	目標を持って事に当たる	5 ● 3 2 1	5 ④ ● 2 1	⑤ ● 3 2 1
	決断が早い方だ	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1
	知らないことは直ぐ調べてみる	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	嫌なことでも先送りはしない	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	凝り性である	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1
	小計 (50)	○(37)/●(35)	○(40)/●(38)	○(40)/●(39)
インストラクターの素養	話し好きである	● ④ 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1
	人に教えるのが好きである	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1
	人前で話すのが苦にならない	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1
	話をする前には、事前準備をする	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	人の世話を焼くのが好きである	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1
	過去技術コースの講師の経験がある	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
	教えることは自分の勉強だと思う	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
小計 (35)	○(30)/●(29)	○(28)/●(28)	○(25)/●(25)	
技術力	〔設計能力〕			
	図面を描くことが好きである	5 4 ③ ● 1	5 ● 3 2 1	● 4 3 2 1
	規格(工業規格)が分かる	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1
	金属材料や熱処理等の知識がある	● 4 3 2 1	5 4 ③ ● 1	5 4 ③ ● 1
	機械設計・製図ができる	5 ④ ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 ④ ● 2 1
	製品の構造・仕組が理解できる	5 ④ ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1
	機械製図の一般的知識がある	5 ④ ● 2 1	5 ④ 3 ● 1	5 ④ ● 2 1
	参考図を基に金型部品図が描ける	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	金型標準部品等の名称が分かる	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
金型標準部品等の作図ができる	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	

項目	評価項目	カウンターパート氏名(つづき)		
		PRAKOB JANMA	WORAPONG CHINCHOK-	CNANON SUKTAYU
技術力 (続)	[設計能力(つづき)]			
	簡単な金型の組立図を作図できる	5 ④ ● 2 1	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1
	簡単な金型の部品図を作図できる	5 ④ ● 2 1	⑤ ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	金型の構造・仕組が理解できる	5 ④ 3 ● 1	5 ④ ● 2 1	5 4 ● 2 1
	以上より高度な金型設計ができる	5 4 3 ② ●	5 4 ③ ● 1	5 4 ③ ● 1
	コンピュータが得意である	5 4 3 ② ●	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	CADを使った設計ができる	5 4 3 ② ●	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1
	CAD/CAM を扱うことができる	5 4 3 2 ●	5 4 3 ● 1	5 4 ● 2 1
	小 計 (80)	○(55)/●(42)	○(57)/●(50)	○(61)/●(57)
	[機械加工能力]			
	規格(工業規格)が分かる	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1
	旋盤・ドリル等、汎用機を使える	5 4 3 ● 1	5 ④ ● 2 1	5 4 3 ● 1
	マシニングセンターを扱える	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
	CNC ワイヤカット 放電加工機を扱える	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
	CNC 型彫放電加工機を扱える	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
	CNC 工作機械はほとんど扱える	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
	加工のプログラミングができる	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
	コンピューターが得意である	5 4 3 ● 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	CAMを扱うことができる	5 4 3 2 ●	5 4 3 ● 1	5 4 ● 2 1
	工具・治具の管理・取扱ができる	5 4 ● 2 1	5 ④ ● 2 1	● 4 3 2 1
	金属材料や熱処理等の知識がある	● 4 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 ④ ● 2 1
	機械加工の段取・セッティングができる	5 4 3 2 ●	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1
	機械製図を理解できる	5 ④ ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1
	金型標準部品等の名称が分かる	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	⑤ ● 3 2 1
	金型の構造・仕組が理解できる	5 ④ ● 2 1	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1
	金型部品の加工指示内容が分かる	5 4 ③ ● 1	5 ④ 3 ● 1	5 4 ● 2 1
	小 計 (80)	○(38)/●(35)	○(43)/●(38)	○(47)/●(45)
	[金型組立・成形技術能力]			
	規格(工業規格)が分かる	5 ● 3 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 ● 2 1
	金型設計図面が理解できる	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	金型構造が理解できる	5 ④ ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1
	金型のばらしと組立ができる	5 ④ 3 ● 1	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1
	金型部品の測定・検査ができる	5 ④ ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1
金型補修・修正の経験がある	5 4 ● 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	
プラスチック材料・加工の知識がある	5 4 3 ● 1	5 4 3 ● 1	5 4 3 2 ●	
プラスチックの物性測定ができる	5 4 3 2 ●	5 4 3 ● 1	5 4 3 2 ●	
射出成形機が扱える	5 4 3 ● 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	
同成形機の成形条件設定ができる	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	
成形品の検査・測定ができる	5 4 3 2 ●	5 4 3 ● 1	5 4 ● 2 1	
小 計 (55)	○(30)/●(25)	○(23)/●(23)	○(26)/●(26)	
金型に関する 経験等	設 計			
	製図盤で金型設計を経験した	5 4 ● 2 1	5 4 3 ● 1	5 4 3 ● 1
	CAD で金型設計を経験 10	5 4 3 2 ●	5 4 3 ● 1	5 4 3 ● 1

項目	評価項目	カウンターパート氏名(つづき)			
		PRAKOB JANMA	WORAPONG CHINCHOK-	CNANON SUKTAYU	
金型に関する経験(続)	金型加工等	フライス等汎用機で加工した	5 4 ● 2 1	5 4 3 ② ●	5 4 3 ● 1
		CNC M/C で加工を行った	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
		CNC-EDM で加工を行った	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
		CNC-WEDMで加工を行った 20	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
	成形・組立	仕上加工を行ったことがある	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
		金型組立を行ったことがある	5 4 3 ● 1	5 4 ● 2 1	5 ④ 3 ● 1
		熱処理作業の経験がある	● 4 3 2 1	5 4 3 ② ●	5 4 ③ ● 1
		金型補修・修正の経験がある	5 4 3 ● 1	5 4 3 ● 1	5 4 3 2 ●
	射出成形を行ったことがある	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	
	製品検査の経験がある 30	5 4 3 2 ●	5 4 3 ● 1	5 4 ● 2 1	
小 計 (60)		○(18)/●(16)	○(16)/●(14)	○(22)/●(19)	
指導力	意思決定・決断が早い	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	
	キラリと光る信念を持っている	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	
	いつも、次のことを考えている	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1	
	部下・後輩の面倒見が良い方だ	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	
	同僚・部下の信頼が厚と思う	5 ④ ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1	
	仕事の権限を委譲できる	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1	
	責任を取る覚悟で仕事をしている	⑤ ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	
	説得力があるが強引ではない	⑤ 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	
	雄弁であるが多弁ではない	5 ④ ● 2 1	5 ④ ● 2 1	5 ④ ● 2 1	
	知識・技術・経験が豊富である	5 ④ ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1	
	企画能力や計画性がある	5 ④ ● 2 1	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1	
	小 計 (55)	○(46)/●(38)	○(38)/●(36)	○(40)/●(39)	
情報収集力	国内外に情報源の人脈がある	5 ● ③ 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ③ ● 1	
	先端技術に興味がある	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	
	新しい技術情報は直ぐ集められる	5 4 ● 2 1	5 4 ③ ● 1	5 ④ ● 2 1	
	国際的ネットワークを活用している	5 4 3 2 ●	5 4 ③ 2 ●	5 4 3 ● 1	
	業界データ・国際データを持っている	5 4 3 2 ●	5 4 ③ 2 ●	5 4 3 ② ●	
	小 計 (25)	○(12)/●(12)	○(16)/●(11)	○(15)/●(12)	
企業診断・コンサルタントの素養	一目見てポイントを把握できる	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 ④ ● 2 1	
	生産管理・工程管理の素養がある	5 4 ● 2 1	5 4 ③ ● 1	5 ④ ● 2 1	
	細かいことも全体も把握できる	5 4 3 ● 1	5 4 ③ ● 1	5 4 ● 2 1	
	問題点の指摘・洗い出しがうまい	5 4 3 ● 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	
	解決の方法に複数の提案を出せる	5 ④ ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	
	相手を説得する説明ができる	5 ④ ● 2 1	5 ④ ● 2 1	5 4 ● 2 1	
	小 計 (30)	○(18)/●(16)	○(19)/●(16)	○(20)/●(18)	
調査団総合評価		設計のチーフとなっているが、専門分野が金属材料・熱処理で、本プロジェクトの金型設計では荷が重く思われる。個性もあるが、協調性もあつたので、下記分野担当としたい。	前向き、積極的、M-メーカー的存在。製造の知識不足だが、CADや機械設計能力あり。機械設計、意欲及び自己の信念を貫き、金型設計の担当としたい。	前向き、積極的、三角関数に弱いものの、製造知識は十分あり、理解力は早そう。設計力はC/Pの中で一番と思われるので、金型設計の担当としたい。	
適正担当分野		組立・成形試打ち	金型設計	金型設計	



項目	評価項目	カウンターパート氏名 (BSIDの推薦分野)		
		CHAIRAT KAEWDOUNG (金型設計)	SOMPONG TEERACANONT (金型設計)	PREECHA JAMTATH (金型設計)
				
学歴 経験等	生年月日	1964.2.2 (34才)	1957.2.2 (41才)	1958.1.2 (40才)
	最終学歴 (学校学科、卒業年度)	PATCHAMAN 大 生産技術科 ('90.3)	PATCHAMAN 大 生産技術科 ('80.3)	PATCHAMAN 大 生産技術科 ('84.3)
	前職 (BSIDの勤続年数)	勤続8年	勤続12年	勤続10年
	BSIDでの経験 (講義、企業相談)	AUTOCAD プラスチック金型設計	スパンダプラス 金型 AUTOCAD	機械設計 AUTOCAD
	語学力 (英語; 英、日本語; 日)	英: D、日: D	英: C、日: D	英: C、日: D
性格	物事に意欲的である	5 ● 3 2 1	⑤ ● 3 2 1	5 ● ③ 2 1
	好奇心が旺盛である	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	協調性がある	5 ● 3 2 1	⑤ ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	自己主張が強い方である	⑤ ● 3 2 1	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1
	穏やかさと安定を好む	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	目標を持って事に当たる	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	⑤ ● 3 2 1
	決断が早い方だ	5 ● 3 2 1	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1
	知らないことは直ぐ調べてみる	5 ● 3 2 1	⑤ ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	嫌なことでも先送りはしない	● 4 3 2 1	5 ④ ● 2 1	5 4 ● 2 1
	凝り性である	● 4 3 2 1	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1
	小 計 (50)	○(44)/●(43)	○(43)/●(36)	○(39)/●(39)
インストラクター の素養	話し好きである	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● ③ 2 1
	人に教えるのが好きである	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1
	人前で話すのが苦にならない	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1
	話をする前には、事前準備をする	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	人の世話を焼くのが好きである	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1
	過去技術コースの講師の経験がある	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
	教えることは自分の勉強だと思う	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	小 計 (35)	○(28)/●(28)	○(25)/●(25)	○(26)/●(27)
技術力 〔設計能力〕	図面を描くことが好きである	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	規格 (工業規格) が分かる	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1
	金属材料や熱処理等の知識がある	5 4 ③ ● 1	5 4 ③ ● 1	5 4 ③ ● 1
	機械設計・製図ができる	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● ③ 2 1
	製品の構造・仕組が理解できる	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● ③ 2 1
	機械製図の一般的知識がある	5 ④ ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1
	参考図を基に金型部品図が描ける	5 ● 3 2 1	⑤ ● 3 2 1	5 4 ● 2 1
	金型標準部品等の名称が分かる	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1
	金型標準部品等の作図ができる	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1

項目	評価項目	カウンターパート氏名(つづき)															
		CHAI RAT KA EWDOUNG			SOMPONG TEERACA-			PREECHA JAMTATH									
技術力 (続)	〔設計能力(続)〕																
	簡単な金型の組立図を作図できる	●	4	3	2	1	5	●	3	2	1	5	●	3	2	1	
	簡単な金型の部品図を作図できる	5	●	3	2	1	⑤	●	3	2	1	⑤	●	3	2	1	
	金型の構造・仕組が理解できる	⑤	4	●	2	1	5	④	●	2	1	5	4	●	2	1	
	以上より高度な金型設計ができる	5	④	3	●	1	5	4	3	②	●	5	4	3	②	●	
	コンピュータが得意である	5	4	●	2	1	5	4	●	2	1	5	4	●	2	1	
	CADを使った設計ができる	5	●	3	2	1	5	●	3	2	1	5	4	●	2	1	
	CAD/CAMを扱うことができる	5	4	3	●	1	5	4	3	②	●	5	4	3	②	●	
	小計 (80)						○(63)／●(51)					○(56)／●(46)					○(52)／●(50)
	〔機械加工能力〕																
	規格(工業規格)が分かる	5	4	●	2	1	5	4	●	2	1	5	4	●	2	1	
	旋盤・ドリル等、汎用機を使える	5	●	3	2	1	5	●	3	2	1	5	●	3	2	1	
	マシニングセンターを扱える	5	4	3	②	●	5	4	3	2	●	5	4	3	2	●	
	CNCワイヤカット放電加工機を扱える	5	4	3	②	●	5	4	3	●	1	5	4	3	2	●	
	CNC型彫放電加工機を扱える	5	4	③	●	1	5	4	3	●	1	5	4	3	2	●	
	CNC工作機械はほとんど扱える	5	4	3	2	●	5	4	3	●	1	5	4	3	2	●	
	加工のプログラミングができる	5	4	③	●	1	5	4	●	2	1	5	4	3	2	●	
	コンピューターが得意である	5	4	●	2	1	5	4	●	2	1	5	4	●	2	1	
	CAMを扱うことができる	5	4	3	●	1	5	4	3	●	1	5	4	3	②	●	
	工具・治具の管理・取扱ができる	5	●	3	2	1	●	4	3	2	1	5	●	3	2	1	
	金属材料や熱処理等の知識がある	5	4	③	●	1	5	4	③	●	1	5	4	③	●	1	
	機械加工の段取・セッティングができる	5	④	●	2	1	5	④	●	2	1	5	4	3	●	1	
	機械製図を理解できる	5	④	●	2	1	5	●	③	2	1	5	●	③	2	1	
	金型標準部品等の名称が分かる	●	4	3	2	1	5	●	3	2	1	5	4	●	2	1	
	金型の構造・仕組が理解できる	⑤	4	●	2	1	5	④	●	2	1	5	4	●	2	1	
	金型部品の加工指示内容が分かる	5	④	●	2	1	5	④	●	2	1	5	4	●	2	1	
	小計 (80)						○(52)／●(42)					○(53)／●(46)					○(38)／●(37)
	〔金型組立・成形技術能力〕																
規格(工業規格)が分かる	5	●	3	2	1	5	4	●	2	1	5	4	●	2	1		
金型設計図面が理解できる	5	●	3	2	1	5	④	●	2	1	5	④	●	2	1		
金型構造が理解できる	⑤	●	3	2	1	5	4	●	2	1	5	4	●	2	1		
金型のバラしと組立ができる	5	④	●	2	1	5	4	③	●	1	5	4	③	●	1		
金型部品の測定・検査ができる	5	●	3	2	1	5	4	●	2	1	5	4	3	●	1		
金型補修・修正の経験がある	5	④	●	2	1	5	4	3	②	●	5	4	3	2	●		
プラスチック材料・加工の知識がある	5	●	3	2	1	5	4	3	2	●	5	4	3	2	●		
プラスチックの物性測定ができる	5	4	●	2	1	5	4	3	2	●	5	4	3	2	●		
射出成形機が扱える	5	●	3	2	1	5	4	3	2	●	5	4	3	2	●		
同成形機の成形条件設定ができる	5	④	●	2	1	5	4	3	②	●	5	4	3	2	●		
成形品の検査・測定ができる	⑤	●	3	2	1	5	4	3	2	●	5	4	3	2	●		
小計 (55)						○(45)／●(40)					○(24)／●(20)					○(21)／●(19)	
金型に関する 設計経験等	設計	製図盤で金型設計を経験した	5	●	3	2	1	5	4	●	2	1	5	4	3	●	1
	設計	CADで金型設計を経験 10	5	4	●	2	1	5	4	●	2	1	5	4	3	●	1

項目	評価項目	カウンターパート氏名(つづき)			
		CHAIRAT KAEWDOUNG	SOMPONG TEERACA-	PREECHA JAMTATH	
金型に関する経験等 (続)	金型加工等	フライス等汎用機で加工した	5 4 3 ● 1	5 4 3 ● 1	5 4 3 ● 1
		CNC M/C で加工を行った	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
		CNC-EDM で加工を行った	5 4 3 2 ●	5 4 3 ● 1	5 4 3 2 ●
		CNC-WEDMで加工を行った 20	5 4 3 2 ●	5 4 3 ● 1	5 4 3 2 ●
	成形・組立	仕上加工を行ったことがある	5 4 ● 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
		金型組立を行ったことがある	5 4 ● 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
		熱処理事業の経験がある	5 4 ● 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 ● 2 1
		金型補修・修正の経験がある	5 4 ● 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
		射出成形を行ったことがある	5 ● 3 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
		製品検査の経験がある 30	5 ● 3 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
	小 計 (60)	○(25)/●(25)	○(13)/●(13)	○(13)/●(13)	
指導力	意思決定・決断が早い	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	
	キラリと光る信念を持っている	5 ● ③ 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	
	いつも、次のことを考えている	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	
	部下・後輩の面倒見が良い方だ	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● ② 1	
	同僚・部下の信頼が厚と思う	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● ③ 2 1	
	仕事の権限を委譲できる	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	
	責任を取る覚悟で仕事をしている	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	
	説得力があるが強引ではない	5 ④ ● 2 1	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1	
	雄弁であるが多弁ではない	5 ④ ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● ③ 2 1	
	知識・技術・経験が豊富である	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	
	企画能力や計画性がある	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	
	小 計 (55)	○(40)/●(39)	○(35)/●(34)	○(37)/●(40)	
情報収集力	国内外に情報源の人脈がある	5 ④ ● 2 1	5 4 ③ ● 1	5 4 ③ ● 1	
	先端技術に興味がある	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	
	新しい技術情報は直ぐ集められる	5 4 ● 2 1	5 4 ③ ● 1	5 4 ③ ● 1	
	国際的ネットワークを活用している	5 4 3 ② ●	5 4 3 ② ●	5 4 3 ② ●	
	業界データ・国際データを持っている	5 4 ③ ● 1	5 4 ③ 2 ●	5 4 3 ② ●	
		小 計 (25)	○(16)/●(13)	○(15)/●(10)	○(14)/●(10)
企業診断・コンサルタントの素養	一目見てポイントを把握できる	5 ● 3 2 1	5 4 3 ● 1	5 4 ● 2 1	
	生産管理・工程管理の素養がある	5 ④ ● 2 1	5 4 ③ ● 1	5 4 3 ● 1	
	細かいことも全体も把握できる	5 4 ● 2 1	5 4 ③ ● 1	5 4 ③ ● 1	
	問題点の指摘・洗い出しがうまい	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	
	解決の方法に複数の提案を出せる	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	
	相手を説得する説明ができる	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	
	小 計 (30)	○(21)/●(20)	○(17)/●(15)	○(17)/●(16)	
調査団総合評価		製図知識で立体的な図面化は可。1番の現在NEB7070のC/Pであり、射出成形の知識も有する。専断ながら心あり。将来は金型設計のリーダーになり得るか？	口数少ないが、己の意見を有する。製図基礎優れる。CAD、スタンプ用金型設計が主業務だが、EDMの操作もできる。NC加工シフトの候補に適していると思われる。	仲々積極的な性格で、協調性も良い。製図の基礎知識はC/Pの中で1級。コンピュータはやや不得手というが、CADは扱えるので、NC加工シフトの担当候補としたい。	
適正担当分野		金型設計	NC プログラミング	NC プログラミング	

項目	評価項目	カウンターパート氏名 (BSIDの推薦分野)		
		PAIBOON TEKAPAN (金型加工)	SATTA DENPRADITH (金型加工)	BANTAO WONGPRACHA- NUKUL (金型加工)
				
学歴 経験等	生年月日	1949.6.12 (50)	1955.2.14 (43)	1966.1.6 (32)
	最終学歴 (学校学科、卒業年度)	バンコク工科大学 産業機械科 ('73.3)	専門学校産業技術科 ( '79.3)	専門学校産業技術科 ( '83.3)
	前職 (BSIDの勤続年数)	DIP 技術員 (27年)	中学校教員 (10年)	なし (10年)
	BSIDでの経験 (講義、企業相談)	CAD/CAM, 全CNC マシン M/C, 研加工など	Basic CNC, 加工プログラ ミング, NCフライス, 汎用機	Basic CNC, CAD/CAM, マシニングセンター
	語学力 (英語; 英, 日本語; 日)	英: A, 日: B	英: D	日: C
性 格	物事に意欲的である	● 4 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1
	好奇心が旺盛である	● 4 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1
	協調性がある	⑤ ● 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
	自己主張が強い方である	5 ● ③ 2 1	⑤ 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1
	穏やかさと安定を好む	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
	目標を持って事に当たる	● 4 3 2 1	5 4 ● ② 1	5 4 3 ● 1
	決断が早い方だ	⑤ ● 3 2 1	5 4 3 ② ●	5 4 3 ● 1
	知らないことは直ぐ調べてみる	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 4 3 ● 1
	嫌なことでも先送りはしない	⑤ ● 3 2 1	5 ④ ● 2 1	⑤ 4 ● 2 1
	凝り性である	5 ● ③ 2 1	5 ● 3 2 1	⑤ ● 3 2 1
	小 計 (50)	○(46)/●(45)	○(37)/●(34)	○(34)/●(31)
	インストラクター の素養	話し好きである	● 4 3 2 1	5 4 3 2 ●
人に教えるのが好きである		● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	5 4 3 2 ●
人前で話すのが苦にならない		● 4 3 2 1	⑤ ● 3 2 1	5 4 3 2 ●
話をする前には、事前準備をする		● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
人の世話を焼くのが好きである		● 4 3 2 1	⑤ ● 3 2 1	5 4 ● 2 1
過去技術コースの講師の経験がある		● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
教えることは自分の勉強だと思う		● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
小 計 (35)		○(35)/●(35)	○(31)/●(29)	○(21)/●(21)
技術力 〔設計能力〕	図面を描くことが好きである	5 4 ● 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
	規格 (工業規格) が分かる	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
	金属材料や熱処理等の知識がある	5 ④ ● 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 ● 2 1
	機械設計・製図ができる	5 4 ● 2 ①	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
	製品の構造・仕組が理解できる	5 4 ● 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 ● 2 1
	機械製図の一般的知識がある	5 4 ● 2 1	5 ④ 3 ● 1	5 ④ 3 ● 1
	参考図を基に金型部品図が描ける	5 ④ ● 2 1	5 ④ ● 2 1	5 ④ ● 2 1
	金型標準部品等の名称が分かる	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	金型標準部品等の作図ができる	5 ④ ● 2 1	5 ④ 3 ● 1	5 ④ ● 2 1

項目	評価項目	カウンターパート氏名(つづき)		
		PAIBOON TEKAPAN	SATTA DENPRADITH	BANTAO WONGPRACHA-
技術力 (続)	〔設計能力(続)〕			
	簡単な金型の組立図を作図できる	5 ④ ● 2 1	5 ④ ● 2 1	5 ④ 3 ● 1
	簡単な金型の部品図を作図できる	5 ④ ● 2 1	5 ④ ● 2 1	5 ④ ● 2 1
	金型の構造・仕組が理解できる	5 ④ ● 2 1	5 ④ ● 2 1	5 ④ ● 2 1
	以上より高度な金型設計ができる	5 4 3 ② ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
	コンピュータが得意である	● 4 3 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
	CADを使った設計ができる	⑤ ● 3 2 1	5 4 3 2 ●	5 ● 3 2 1
	CAD/CAMを扱うことができる	5 4 ● 2 1	5 4 3 2 ●	5 ● 3 2 1
	小 計 (80)	○(59)/●(53)	○(41)/●(31)	○(51)/●(38)
	〔機械加工能力〕			
	規格(工業規格)が分かる	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
	旋盤・ドリル等、汎用機を使う	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
	マシニングセンターを扱える	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
	CNC ワイヤカット 放電加工機を扱える	● 4 3 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
	CNC 型彫放電加工機を扱える	● 4 3 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
	CNC工作機械はほとんど扱える	● 4 3 2 1	5 4 ● ② 1	5 4 3 ● 1
	加工のプログラミングができる	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	コンピューターが得意である	⑤ ● 3 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 ● 2 1
	CAMを扱うことができる	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1	● 4 3 2 1
	工具・治具の管理・取扱ができる	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
	金属材料や熱処理等の知識がある	5 ④ 3 ● 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
	機械加工の段取・セッティングができる	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
	機械製図を理解できる	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1	● 4 3 2 1
	金型標準部品等の名称が分かる	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1	⑤ ● 3 2 1
	金型の構造・仕組が理解できる	⑤ 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1	⑤ ● 3 2 1
	金型部品の加工指示内容が分かる	⑤ ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	● 4 3 2 1
	小 計 (80)	○(78)/●(71)	○(55)/●(56)	○(61)/●(59)
	〔金型組立・成形技術能力〕			
	規格(工業規格)が分かる	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
金型設計図面が理解できる	⑤ ● 3 2 1	⑤ ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	
金型構造が理解できる	⑤ ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	5 ④ ● 2 1	
金型のばらしと組立ができる	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	5 4 ③ ● 1	
金型部品の測定・検査ができる	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	● 4 3 2 1	
金型補修・修正の経験がある	5 ● 3 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	
プラスチック材料・加工の知識がある	5 4 3 ② ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	
プラスチックの物性測定ができる	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	
射出成形機が扱える	5 ● 3 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 ● 1	
同成形機の成形条件設定ができる	5 ④ ● 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	
成形品の検査・測定ができる	5 ④ ● 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	
小 計 (55)	○(41)/●(36)	○(25)/●(24)	○(28)/●(26)	
金型に関する 経験等	設計			
	製図盤で金型設計を経験した	5 4 3 ● 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
計	CADで金型設計を経験した10	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●

項目	評価項目	カウンターパート氏名(つづき)			
		PAIBOON TEKAPAN	SATTA DENPRADITH	BANTAO WONGPRACHA-	
金型に関する経験等 (続)	金型加工等	フライス等汎用機で加工した	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
		CNC M/C で加工を行った	● 4 3 2 1	5 4 ● 2 1	● 4 3 2 1
		CNC-EDM で加工を行った	● 4 3 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
		CNC-WFDMで加工を行った 20	● 4 3 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
	成形・組立	仕上加工を行ったことがある	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
		金型組立を行ったことがある	5 4 ● 2 1	5 4 3 ● 1	5 4 3 ● 1
		熱処理事業の経験がある	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
		金型補修・修正の経験がある	5 4 ● 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
		射出成形を行ったことがある	● 4 3 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●
		製品検査をしたことがある30	● 4 3 2 1	5 4 3 ● 1	5 4 3 ● 1
小 計 (60)		○(38)/●(38)	○(16)/●(16)	○(20)/●(20)	
指導力	意思決定・決断が早い	● 4 3 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	
	キラリと光る信念を持っている	● 4 3 2 1	⑤ 4 ● 2 1	5 ④ ● 2 1	
	いつも、次のことを考えている	● 4 3 2 1	⑤ 4 ● 2 1	5 ④ ● 2 1	
	部下・後輩の面倒見が良い方だ	● 4 3 2 1	⑤ ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	
	同僚・部下の信頼が厚と思う	● 4 3 2 1	⑤ ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	
	仕事の権限を委譲できる	● 4 3 2 1	⑤ ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	
	責任を取る覚悟で仕事をしている	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	
	説得力があるが強引ではない	5 ● 3 2 1	⑤ 4 ● 2 1	⑤ 4 ● 2 1	
	雄弁であるが多弁ではない	⑤ ● 3 2 1	5 ④ ● 2 1	5 ④ ● 2 1	
	知識・技術・経験が豊富である	5 4 ● ② 1	5 ④ ● 2 1	5 4 3 2 ●	
	企画能力や計画性がある	⑤ 4 ● 2 1	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1	
小 計 (55)		○(51)/●(49)	○(48)/●(36)	○(37)/●(32)	
情報収集力など	国内外に情報源の人脈がある	5 4 3 ● 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	
	先端技術に興味がある	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	
	新しい技術情報は直ぐ集められる	5 4 3 ● 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	
	国際的ネットワークを活用している	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	
	業界データ・国際データを持っている	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	
小 計 (25)		○(11)/●(11)	○(9)/●(9)	○(9)/●(9)	
企業診断・コンサルタントの素養	一目見てポイントを把握できる	5 ● 3 2 1	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	
	生産管理・工程管理の素養がある	5 ● 3 2 1	5 ④ ● 2 1	5 4 ● 2 1	
	細かいことも全体も把握できる	5 4 ● 2 1	5 ④ ● 2 1	5 4 3 2 ●	
	問題点の指摘・洗い出しがうまい	5 ● 3 2 1	5 ④ ● 2 1	5 4 3 2 ●	
	解決の方法に複数の提案を出せる	5 4 3 ● 1	5 ④ 3 ● 1	5 4 3 2 ●	
	相手を説得する説明ができる	5 ● 3 2 1	5 ④ ● 2 1	5 4 3 2 ●	
小 計 (30)		○(21)/●(21)	○(21)/●(15)	○(8)/●(8)	
調査団総合評価		何でも意欲的、出かから抜く。汎用機からCNCマシンまでCAD/CAM技術も有する。加工し、NC加工を主に金型加工担当。	おとなしいが、調整工技術に目覚め、作業を進めるのが良い。	おとなしいが、一人のNC加工(MC)が、技術の吸収は早そうである。金型加工の担当者として適任。	
適正担当分野		NCプログラミング/金型加工	金型加工	金型加工	

項目	評価項目	カウンターパート氏名 (BSIDの推薦分野)		
		DAMLONG KATSUM-KHETR (金型加工)	SIRISAK RITNGAM (金型加工)	SAHAS CHUMSDONGDEN (金型加工)
学歴 経験等	生年月日	1957. 1. 12 (41)	1962. 8. 12 (36)	1962. 7. 29 (36)
	最終学歴 (学校学科、卒業年度)	専門学校機械科 ( '81. 3)	専門学校産業技術科 ( '82. 3)	INDUSTRY. ENG./RIT ( '92. 3)
	前職 (BSIDの勤続年数)	動物飼料工場 (10年)	砂糖工場 (8年)	PLASTIC MOLD MAKER (3年)
	BSIDでの経験 (講義、企業相談)	ギア加工	BASIC CNC, ギア加工	EDM, WEDM, INJECTION
	語学力 (英語; 英、日本語; 日)	英、日共にNo	英: C、日: C	英: C
性格	物事に意欲的である	5 ④ 3 ● 1	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1
	好奇心が旺盛である	5 ④ 3 ● 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
	協調性がある	5 ④ ● 2 1	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1
	自己主張が強い方である	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	穏やかさと安定を好む	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1
	目標を持って事に当たる	⑤ 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	決断が早い方だ	5 4 3 2 ●	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1
	知らないことは直ぐ調べてみる	5 4 3 2 ●	5 4 ● 2 1	● 4 3 2 1
	嫌なことでも先送りはしない	5 4 3 ● 1	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1
	凝り性である	⑤ 4 ● 2 1	5 4 3 2 ●	5 ● 3 2 1
	小 計 (50)	○(34)/●(19)	○(37)/●(37)	○(41)/●(41)
インストラクター の素養	話し好きである	5 4 3 2 ●	5 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1
	人に教えるのが好きである	5 4 3 2 ●	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	人前で話すのが苦にならない	5 4 3 ● 1	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1
	話をする前には、事前準備をする	5 ④ ● 2 1	⑤ ● 3 2 1	5 4 ● 2 1
	人の世話を焼くのが好きである	5 ④ 3 ● 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	過去技術コースの講師の経験がある	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
	教えることは自分の勉強だと思う	⑤ ● 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
	小 計 (35)	○(22)/●(18)	○(30)/●(29)	○(28)/●(28)
技術力 (設計能力)	図面を描くことが好きである	5 4 3 ● 1	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1
	規格 (工業規格) が分かる	⑤ ● 3 2 1	● 4 3 2 1	5 ● ③ 2 1
	金属材料や熱処理等の知識がある	5 4 3 2 ●	⑤ ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	機械設計・製図ができる	5 4 ● 2 ①	5 ④ ● 2 1	5 ● ③ 2 1
	製品の構造・仕組が理解できる	5 4 3 ② ●	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	機械製図の一般的知識がある	5 ④ ● 2 1	5 ④ 3 ● 1	5 ● 3 2 1
	参考図を基に金型部品図が描ける	5 4 ③ ● 1	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1
	金型標準部品等の名称が分かる	5 4 3 2 ●	5 ④ ● 2 1	● ④ 3 2 1
	金型標準部品等の作図ができる	5 4 3 2 ●	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1

項目	評価項目	カウンターパート氏名(つづき)		
		DAMLONG KATSUM-	SIRISAK RITNGAM	SAHAS CHUMSONGDEEN
技術力 (続)	〔設計能力(続)〕			
	簡単な金型の組立図を作図できる	5 4 3 2 ●	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1
	簡単な金型の部品図を作図できる	5 4 ③ ● 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	金型の構造・仕組が理解できる	5 4 ③ ● 1	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1
	以上より高度な金型設計ができる	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 ④ ● 2 1
	コンピュータが得意である	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 ● 2 1
	CADを使った設計ができる	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 ● 2 1
	CAD/CAMを扱うことができる	5 4 3 2 ●	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1
	小 計 (80)	○(31)／●(27)	○(55)／●(46)	○(58)／●(60)
	〔機械加工能力〕			
	規格(工業規格)が分かる	⑤ ● 3 2 1	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1
	旋盤・ドリル等、汎用機を使える	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
	マシニングセンターを扱える	5 4 3 2 ●	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	CNCワイヤカット放電加工機を扱える	5 4 3 2 ●	5 ● 3 2 1	● 4 3 2 1
	CNC型彫放電加工機を扱える	5 4 3 2 ●	5 ● 3 2 1	● 4 3 2 1
	CNC工作機械はほとんど扱える	5 4 3 2 ●	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	加工のプログラミングができる	5 4 3 2 ●	⑤ ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	コンピューターが得意である	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 ● 2 1
	CAMを扱うことができる	5 4 3 2 ●	5 4 3 ● 1	5 4 ● 2 1
	工具・治具の管理・取扱ができる	⑤ ● 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
	金属材料や熱処理等の知識がある	5 4 3 2 ●	⑤ ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	機械加工の段取・セッティングができる	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1
	機械製図を理解できる	5 4 ● 2 1	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1
	金型標準部品等の名称が分かる	5 4 3 2 ●	⑤ ● 3 2 1	● 4 3 2 1
	金型の構造・仕組が理解できる	5 4 3 2 ●	⑤ ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
	金型部品の加工指示内容が分かる	⑤ 4 ● 2 1	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1
	小 計 (80)	○(41)／●(34)	○(67)／●(63)	○(67)／●(67)
	〔金型組立・成形技術能力〕			
	規格(工業規格)が分かる	⑤ ● 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
	金型設計図面が理解できる	5 4 3 ● 1	⑤ 4 ● 2 1	5 ● 3 2 1
	金型構造が理解できる	5 4 3 ● 1	⑤ 4 ● 2 1	● 4 3 2 1
	金型のばらしと組立ができる	5 4 3 ● 1	⑤ 4 3 ● 1	● 4 3 2 1
	金型部品の測定・検査ができる	5 ④ 3 ● 1	⑤ ● 3 2 1	● 4 3 2 1
金型補修・修正の経験がある	5 4 3 2 ●	⑤ 4 ● 2 1	● 4 3 2 1	
プラスチック材料・加工の知識がある	5 4 3 2 ●	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1	
プラスチックの物性測定ができる	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 ● 2 1	
射出成形機が扱える	5 4 3 2 ●	5 ④ 3 ● 1	⑤ ● 3 2 1	
同成形機の成形条件設定ができる	5 4 3 2 ●	5 4 3 ● 1	5 ● 3 2 1	
成形品の検査・測定ができる	5 4 3 ● 1	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	
小 計 (55)	○(22)／●(19)	○(45)／●(24)	○(53)／●(48)	
金型に関する 経験等	設計			
	製図盤で金型設計を経験した	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 ● 2 1
	CADで金型設計を経験した	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 ● 1



項目	評価項目	カウンターパート氏名(つづき)			
		DAMLONG KATSUM-	SIRISAK RITNGAM	SAHAS CHUMSOONGOEN	
金型に関する経験等 (続)	金型加工等	フライス等汎用機で加工した	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1	● 4 3 2 1
		CNC M/C で加工を行った	5 4 3 2 ●	5 ● 3 2 1	5 ● 3 2 1
		CNC-EDM で加工を行った	5 4 3 2 ●	5 ● 3 2 1	● 4 3 2 1
		CNC-WEDMで加工を行った	5 4 3 2 ●	5 ● 3 2 1	● 4 3 2 1
	成形・組立	仕上加工を行ったことがある	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	● 4 3 2 1
		金型組立を行ったことがある	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	● 4 3 2 1
		熱処理事業の経験がある	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 ● 3 2 1
		金型補修・修正の経験がある	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	● 4 3 2 1
		射出成形を行ったことがある	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	● 4 3 2 1
		製品検査を行ったことがある	5 4 ● 2 1	5 4 3 2 ●	5 ● 3 2 1
		小 計 (60)	○(16)/●(16)	○(25)/●(25)	○(52)/●(52)
指導力	意思決定・決断が早い	5 4 3 2 ●	5 4 ● 2 1	5 4 ● 2 1	
	キラリと光る信念を持っている	5 ④ 3 2 ●	⑤ ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	
	いつも、次のことを考えている	5 ④ 3 2 ●	⑤ ● 3 2 1	5 ● 3 2 1	
	部下・後輩の面倒見が良い方だ	⑤ 4 3 2 ●	● 4 3 2 1	5 4 ● 2 1	
	同僚・部下の信頼が厚と思う	⑤ 4 3 2 ●	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1	
	仕事の権限を委譲できる	⑤ 4 3 2 ●	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1	
	責任を取る覚悟で仕事をしている	⑤ 4 3 2 ●	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1	
	説得力があるが強引ではない	⑤ 4 3 ● 1	⑤ ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	
	雄弁であるが多弁ではない	5 4 3 ② ●	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	
	知識・技術・経験が豊富である	5 4 3 2 ●	5 ④ ● 2 1	5 ④ ● 2 1	
	企画能力や計画性がある	5 ④ 3 2 ●	⑤ ● 3 2 1	5 ④ ● 2 1	
		小 計 (55)	○(40)/●(12)	○(51)/●(46)	○(39)/●(37)
	情報収集力など	国内外に情報源の人脈がある	5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 ● 2 1
先端技術に興味がある		5 4 3 2 ●	● 4 3 2 1	5 ● 3 2 1	
新しい技術情報は直ぐ集められる		5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 ● 3 2 1	
国際的ネットワークを活用している		5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 ● 1	
業界データ・国際データを持っている		5 4 3 2 ●	5 4 3 2 ●	5 4 3 ● 1	
	小 計 (25)	○( 5)/●( 5)	○( 9)/●( 9)	○(15)/●(15)	
企業診断・コンサルタントの素養	一目見てポイントを把握できる	5 4 3 2 ●	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1	
	生産管理・工程管理の素養がある	5 ④ 3 2 ●	5 ④ ● 2 1	5 ● 3 2 1	
	細かいことも全体も把握できる	5 4 3 2 ●	5 ④ ● 2 1	5 4 ● 2 1	
	問題点の指摘・洗い出しがうまい	5 4 3 2 ●	5 4 3 ● 1	5 4 ● 2 1	
	解決の方法に複数の提案を出せる	5 4 3 2 ●	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	
	相手を説得する説明ができる	5 4 3 2 ●	5 ● 3 2 1	5 4 ● 2 1	
	小 計 (30)	○( 9)/●( 6)	○(22)/●(19)	○(20)/●(20)	
調査団総合評価		積極性と意欲に欠ける。新しいことに興味はなく、機械の操作は汎用機に留まる。製図の知識は先ず先ずで、頭が悪いわけではない。問題があるが組立・成形のC/Pでどうか？	口数少ないが、精密部品加工に意欲。NC旋盤、汎用機が主業務だが、WEDM、MCなどの経験もあり金型加工のC/Pとして、幅のある技術・知識を学んでもらいたい。	積極的で動きも良い。フライス金型加工と組立てを経験しており、製図と加工の知識は十分。EDMとWEDMの担当であり、理解力も早い。金型加工のC/Pとして適任である。	
適正担当分野		組立・成形	金型加工	金型加工	

項目	評価項目	カウンターパート氏名 (BSIDの推薦分野)														
		PAISAL LHOKAEW (金型加工)														
学歴等	生年月日	(37才)														
	最終学歴 (学校学科、卒業年度)	DIPLOMA OF METAL- LUGY TECHNOLOGY														
	前職 (BSIDの勤続年数)															
	BSIDでの経験 (講義、企業相談)	ファック・プラス 金型 BASIC CNC, CIMATRON														
	語学力 (英語; 英、日本語; 日)	?														
性格	物事に意欲的である	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	好奇心が旺盛である	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	協調性がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	自己主張が強い方である	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	穏やかさと安定を好む	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	目標を持って事に当たる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	決断が早い方だ	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	知らないことは直ぐ調べてみる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	嫌なことでも先送りはしない	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	凝り性である	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
小計																
インストラクターの素養	話し好きである	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	人に教えるのが好きである	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	人前で話すのが苦にならない	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	話をする前には、事前準備をする	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	人の世話を焼くのが好きである	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	過去技術コースの講師の経験がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	教えることは自分の勉強だと思う	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
小計																
技術力	(設計能力)															
	図面を描くことが好きである	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	規格 (工業規格) が分かる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金属材料や熱処理等の知識がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	機械設計・製図ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	製品の構造・仕組が理解できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	機械製図の一般的知識がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	参考図を基に金型部品図が描ける	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型標準部品等の名称が分かる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型標準部品等の作図ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1

項目	評価項目	カウンターパート氏名(つづき)														
		PAISAL				LHOKAEW										
技術力 (続)	(設計能力(続))															
	簡単な金型の組立図を作図できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	簡単な金型の部品図を作図できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型の構造・仕組が理解できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	以上より高度な金型設計ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	コンピュータが得意である	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	CADを使った設計ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	CAD/CAMを扱うことができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	小計															
	(機械加工能力)															
	規格(工業規格)が分かる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	旋盤・ドリル等、汎用機を使える	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	マシニングセンターを扱える	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	CNCワイヤカット放電加工機を扱える	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	CNC型彫放電加工機を扱える	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	CNC工作機械はほとんど扱える	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	加工のプログラミングができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	コンピューターが得意である	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	CAMを扱うことができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	工具・治具の管理・取扱ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金属材料や熱処理等の知識がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	機械加工の段取・セテイングができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	機械製図を理解できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型標準部品等の名称が分かる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型の構造・仕組が理解できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型部品の加工指示内容が分かる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	小計															
	(金型組立・成形技術能力)															
	規格(工業規格)が分かる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型設計図面が理解できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型構造が理解できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型のばらしと組立ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	金型部品の測定・検査ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
金型補修・修正の経験がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
プラスチック材料・加工の知識がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
プラスチックの物性測定ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
射出成形機が扱える	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
同成形機の成形条件設定ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
成形品の検査・測定ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
小計																
金型に関する 経験等	設計	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	計	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1

項目	評価項目	カウンターパート氏名(つづき)															
		PAISAL				LHOKAEW											
金型に関する経験等 (続)	金型加工等	フライス等汎用機で加工した	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
		CNC M/C で加工を行った	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
		CNC-EDM で加工を行った	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
		CNC-WEDMで加工を行った	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	成形・組立	仕上加工を行ったことがある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
		金型組立を行ったことがある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
		熱処理作業の経験がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
		金型補修・修正の経験がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
		射出成形を行ったことがある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
		製品検査を行ったことがある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1
	小 計																
指導力	意思決定・決断が早い	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	キラリと光る信念を持っている	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	いつも、次のことを考えている	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	部下・後輩の面倒見が良い方だ	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	同僚・部下の信頼が厚と思う	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	仕事の権限を委譲できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	責任を取る覚悟で仕事をしている	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	説得力があるが強引ではない	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	雄弁であるが多弁ではない	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	知識・技術・経験が豊富である	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	企画能力や計画性がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	小 計																
情報収集力など	国内外に情報源の人脈がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	先端技術に興味がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	新しい技術情報は直ぐ集められる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	国際的ネットワークを活用している	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	業界データ・国際データを持っている	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	小 計																
企業診断・コンサルタントの素養	一目見てポイントを把握できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	生産管理・工程管理の素養がある	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	細かいことも全体も把握できる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	問題点の指摘・洗い出しがうまい	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	解決の方法に複数の提案を出せる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	相手を説得する説明ができる	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	5	4	3	2	1	
	小 計																
調査団総合評価		現在NEDO以外のC/Pである。日本での研修を受けており不在であったが、組立・成形のC/P候補として考えている。															
適正担当分野		組立・成形															