

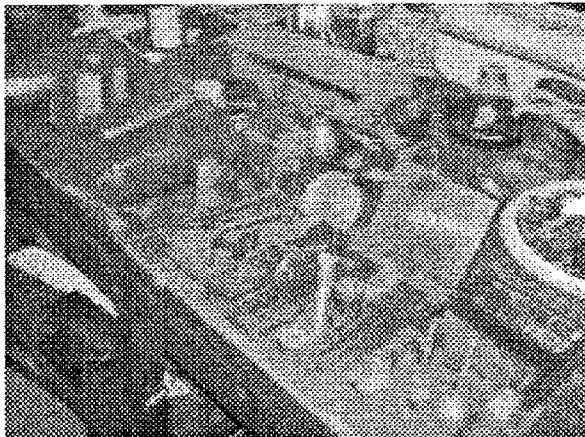
Danish Mould Engineering & R.T. PLASTIC SYSTEM



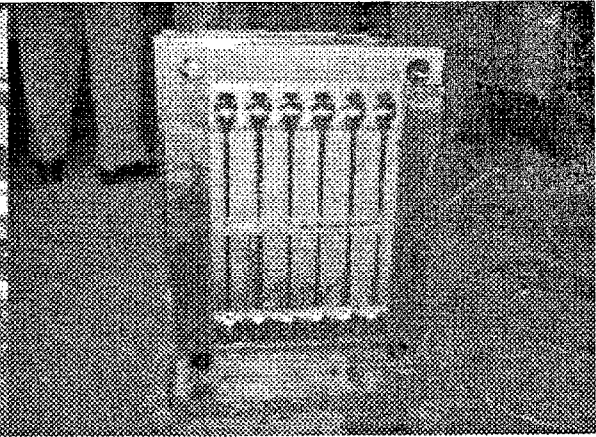
会社正面



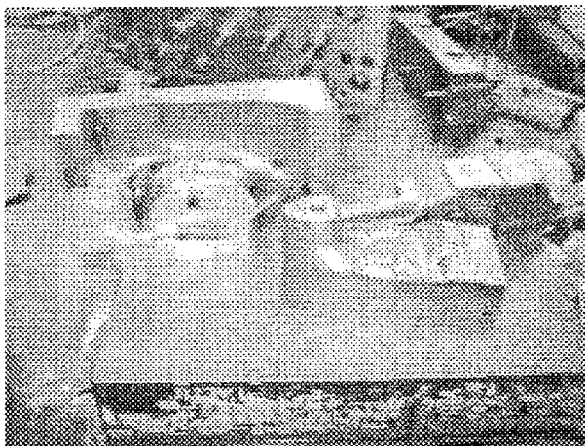
Mr.Syed Shahid Ahmad



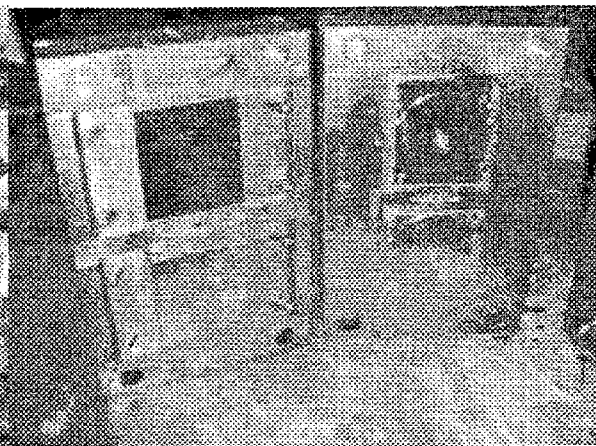
電極各種



スプーン金型

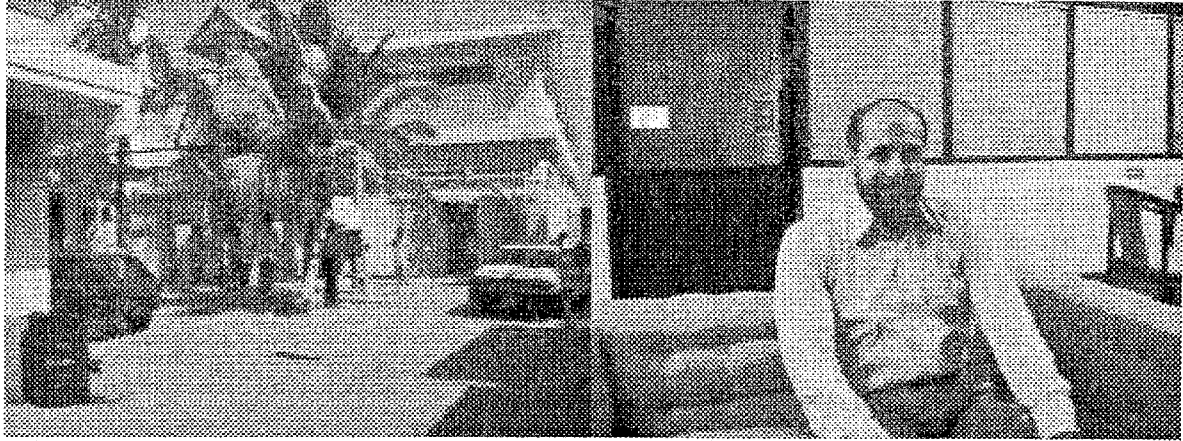


アイロンインサート



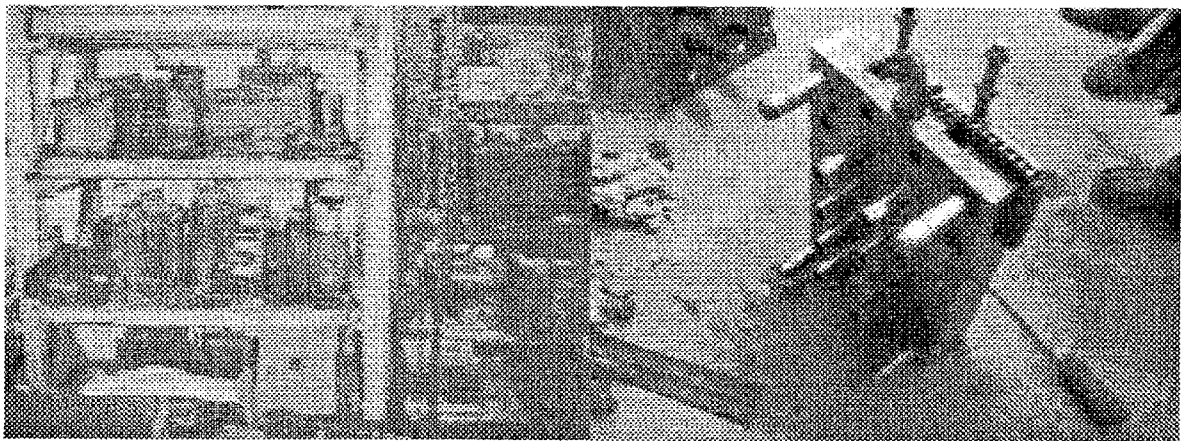
CD カセット金型

MEHRAN PLASTIC INDUSTRIES (PVT) LTD.



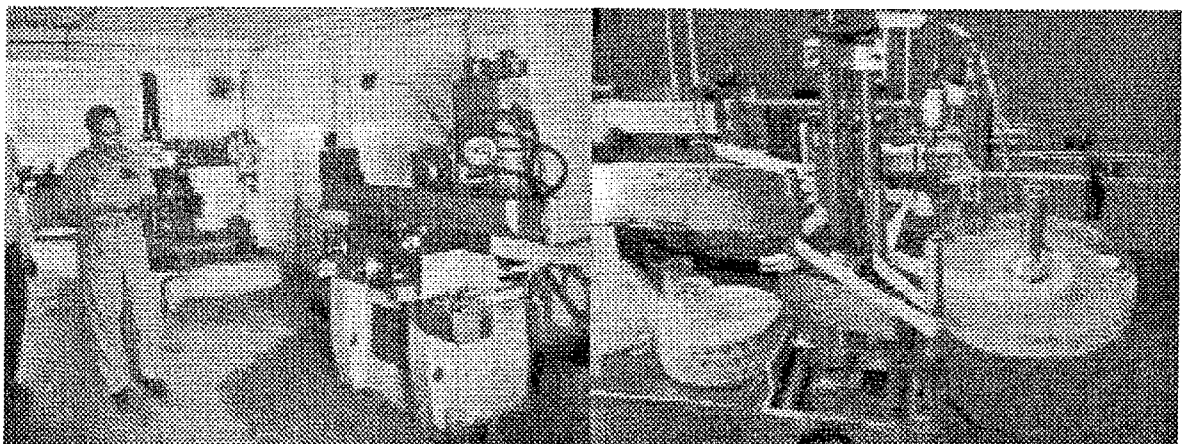
会社正面

Mr.SHAKIL AHMAD



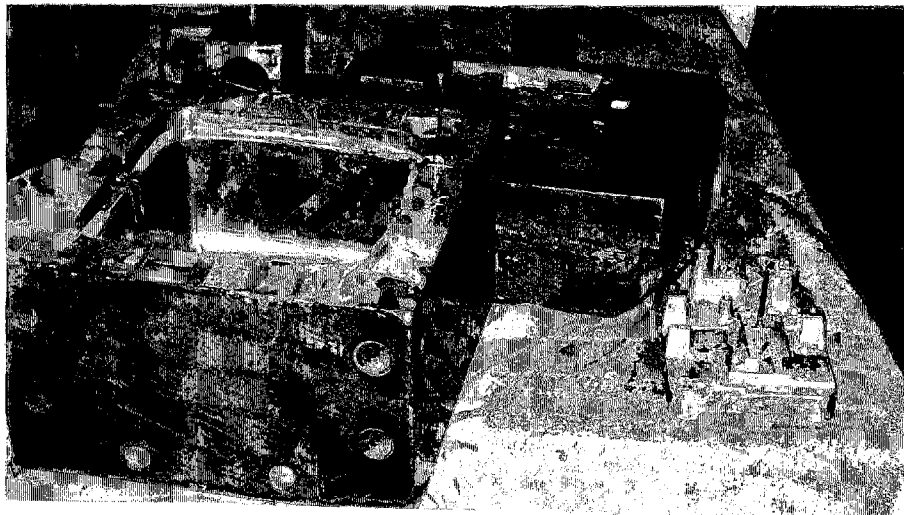
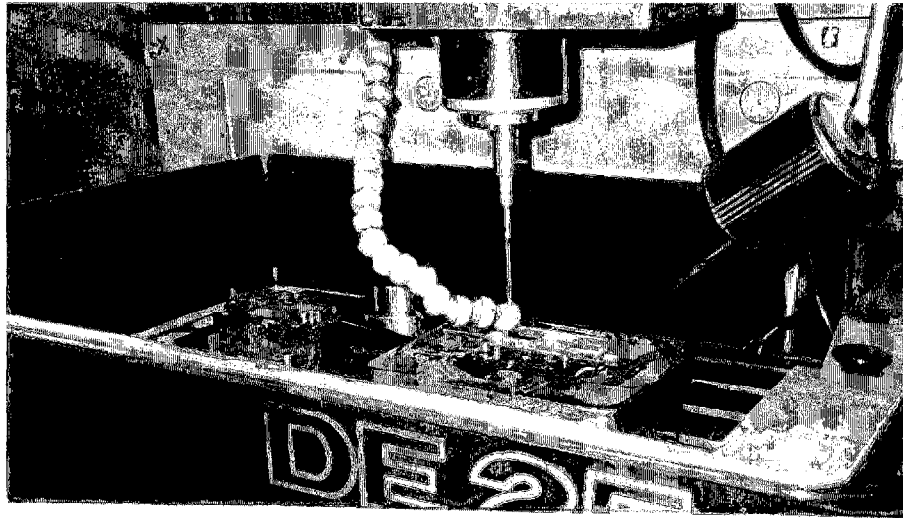
金型管理

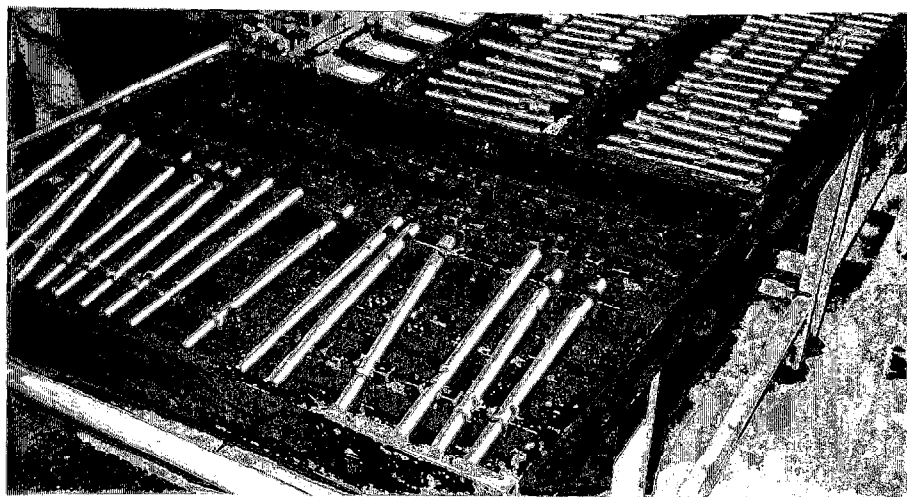
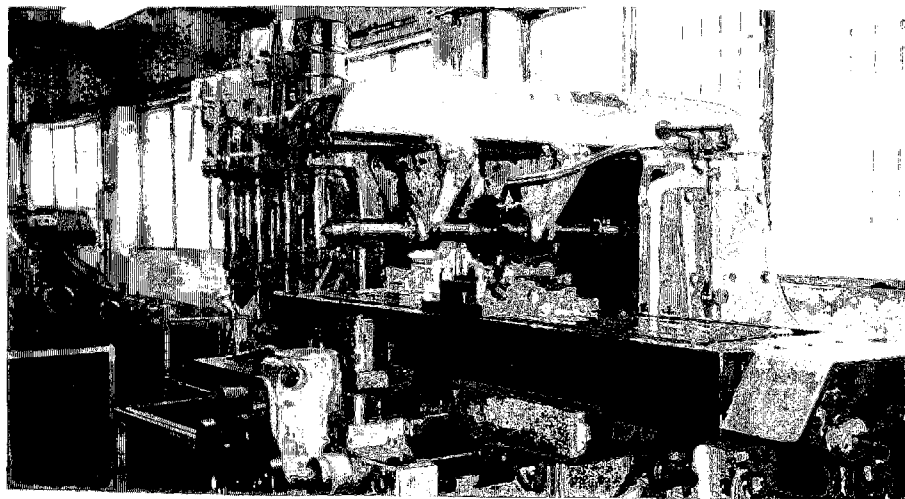
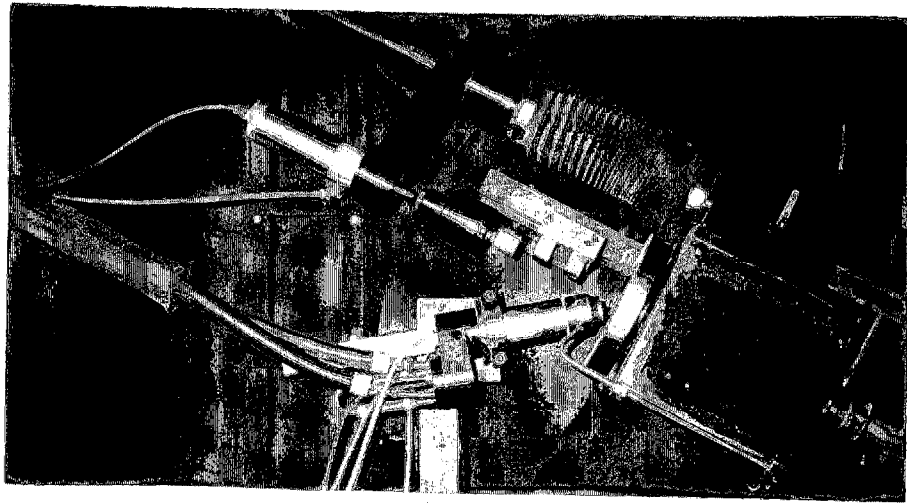
キャップ金型修理

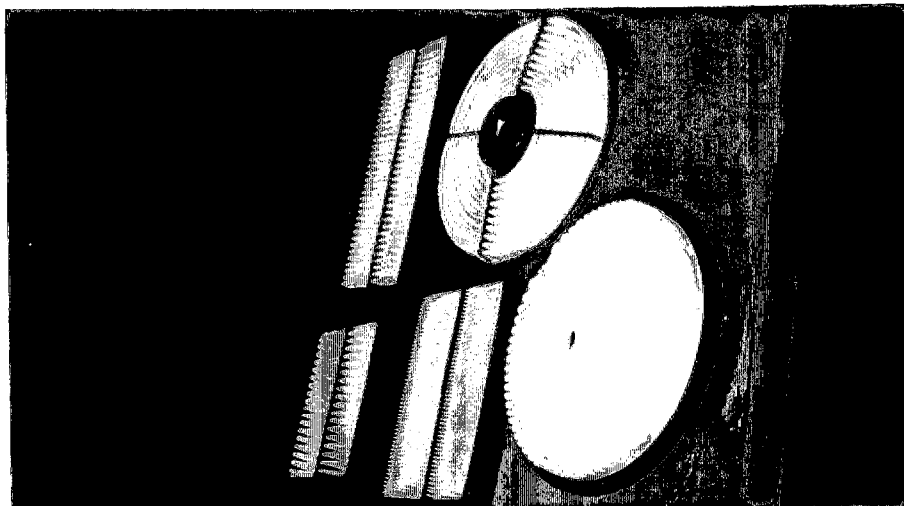
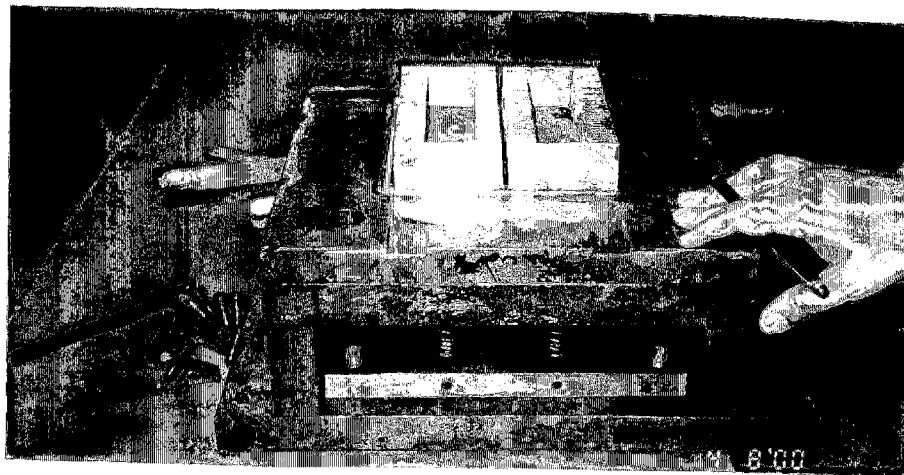


工作機械

成形品ラベル貼







資料8 カウンターパートへの質問事項・チェックリスト、試験問題

C/Pへの質問項目・チェックリスト

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 経 験	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)			
	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
	自己主張は強い方だ	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
	知らない事は直ぐ調べてみる	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	嫌な事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
	過去の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]			
	図面を描く事が好きである	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
	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

C/Pへの質問項目・チェックリスト

項 目	評 価 項 目	カウンターパート氏名 (希望する分野)		
技術力	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を扱う事ができる	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を扱う事ができる	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
	金型のバラシと組立ができる	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			
	実技経験	設 製図板で金型設計を経験をした	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
計 CADで金型設計を経験した		5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1

C/Pへの質問項目・チェックリスト

項目	評価項目	カウンターパート氏名 (希望する分野)		
実務経験	金型加工機で加工した	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CNC M/Cで加工した	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CNC EDMで加工した	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CNC WEDMで加工した	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	仕上げ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
	いつも次の事を考えている	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	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	同僚・部下の信頼が厚い	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	仕事の権限の委譲ができる	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
	企画力・計画性がある	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
		小計		
情報収集力等	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に集められる	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		
その他	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		
総合評価				

QUESTIONS & CHECK TO C/P

ITEM	EVALUATION ITEM	NAME OF C/P			
		()	()	()	
	PICTURE OF C/P				
EDUCATION	DATE OF BIRTH				
	FINAL EDUCATION (SCHOOL NAME, YEAR)				
	JOB HISTORY (COMPANY NAME, JOB DESCRIPTION)				
	EXPERIENCE AT PITAC				
	QUALIFICATIONS, LICENCE				
	HOBBY, SPECIAL ABILITY				
CARICATURE PERSONALITY	EAGERNESS	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	CURIOSITY	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	CO-OPERATIVE	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	SELF-ASSERTION	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	PREFER CALMNESS	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	HAVE SELF-TARGET	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	QUICK DECISION	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	QUICK CHECK FOR QUESTION	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	DO NOT POSTPONE PROBLEM	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	PERFECTIONIST (CONCENTRATION)	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
		SUB TOTAL			
	KNOWLEDGE AS INSTRUCTOR	PREFER SPEECH	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
PREFER TEACH		5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
DO NOT DISLIKE LECTURE		5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
PREPARE BEFORE SPEECH		5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
LIKE HELPING PEOPLE		5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
EXPERIENCE OF TECHNICAL COURSE INSTRUCTOR		5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
FEEL AS TEACHING IS LEARNING		5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
		SUB TOTAL			
ENGINEERING ABILITY	[ABILITY OF DRAWING, DESIGNEE]				
	PREFER DRAWING	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	UNDERSTAND INDUSTRY STANDARD	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	KNOWLEDGE OF MATERIAL, HEAT TREATMENT	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	ABILITY OF DESIGNEE, DRAWING	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	UNDERSTAND PRODUCT STANDARD	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	KNOWLEDGE OF GENERAL DRAWING	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	CAN DO MOLD PARTS USING REFERENCE DRAWING	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	KNOW STANDARD PARTS NAMES OF MOLD	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	CAN DRAW STANDARD PARTS OF MOLD	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
	CAN DO ASSAY DRAWING OF SIMPLE DRAWING	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	

CAN DO PARTS DRAWING OF SIMPLE MOLD(1)

QUESTIONS & CHECK TO C/P

ITEM	EVALUATION ITEM	NAME OF C/P		
		()	()	()
ENGINEERING ABILITY	UNDERSTAND MOLD STRUCTURE, MECHANISM	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CAN DESIGN HI-LEVEL MOLD THAN EVER	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	GOOD IN COMPUTER	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CAN DO DESIGN USING CAD	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CAN DEAL CAD/CAM	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	SUB TOTAL			
	[ABILITY OF MACHINING]			
	UNDERSTAND INDUSTRY STANDARD	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CAN USE LATHE, DRILLING M/C, ETC	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CAN USE MACHINING CENTER	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CAN USE CNC W-EDM	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CAN USE CNC EDM	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CAN USE ALMOST CNC MACHINES	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CAN DO MACHINING PROGRAM	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	GOOD IN COMPUTER	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CAN USE CAM	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CAN DEAL TOOL, JIG	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	KNOWLEDGE OF MATERIAL, HEAT TREATMENT	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CAN DO PREPARATION, SETTING FOR MACHINING	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	UNDERSTAND DRAWING	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	KNOW STANDARD PARTS NAMES OF MOLD	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	UNDERSTAND MOLD STRUCTURE, MECHANISM	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	UNDERSTAND MACHINING INDICATION OF MOLD PARTS	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	SUB TOTAL			
	[ABILITY OF MOLD ASSY, INJECTION TECHNOLOGY]			
	UNDERSTAND INDUSTRY STANDARD	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	UNDERSTAND MOLD DRAWING	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	UNDERSTAND MOLD STRUCTURE	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CAN DO ASSAY AND DISASSY	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CAN CHECK AND INSPECT MOLD PARTS	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	EXPERIENCE OF MOLD REPAIR	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	KNOWLEDGE OF PLASTIC MATERIAL AND INJECTION	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
CAN MESSIER PLASTIC CHARACTERISTIC	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
CAN USE INJECTION MACHINE	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
CAN SET INJECTION CONDITIONS	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
CAN MEASURE AND CHECK INJECTION PRODUCT	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	
SUB TOTAL				
MOLD EXPERIENCE	HAND DRAWING EXPERIENCE	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CAD DRAWING EXPERIENCE	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	EXPERIENCE OF UNIVERSAL MACHINING	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	EXPERIENCE OF CNC MACHINING	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	EXPERIENCE OF CNC EDM	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1

QUESTIONS & CHECK TO C/P

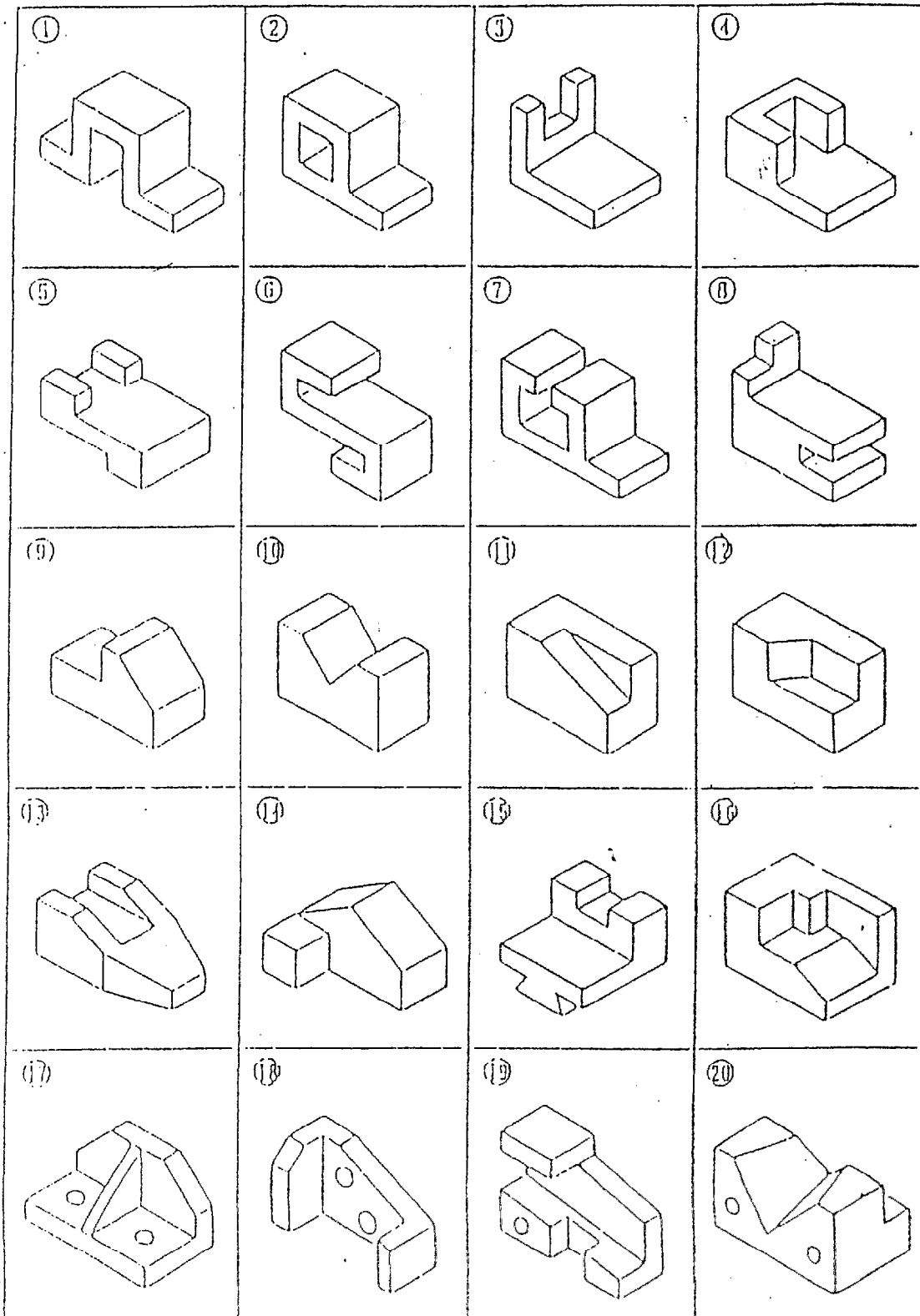
ITEM	EVALUATION ITEM	NAME OF C/P		
		()	()	()
INJECTION	EXPERIENCE OF CNC W-EDM	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	EXPERIENCE OF FINNISH MACHINING	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	EXPERIENCE OF MOLD ASSEMBLY	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	EXPERIENCE OF HEAT TREATMENT	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	EXPERIENCE OF MOLD MAINTENANCE	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	EXPERIENCE OF INJECTION PROCESS	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	EXPERIENCE OF PRODUCT CHECK	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	SUB TOTAL			
LEADERSHIP	QUICK DICTION	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	HAVE EXCELLENT WILL	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CONSIDERING ALWAYS NEXT CONCERN	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	GOOD TREATMENT FOR ASSISTANT, JUNIOR	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	TRUSTING FROM ASSISTANT, COWORKER	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CAN TRANSFER RULES RIGHT	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	WORKING WITH RESPONSIBILITY	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	HAVE LEADERSHIP BUT NOT FORCIBLE	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	ELOQUENT, BUT NOT TALKATIVE	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	MANY KNOWLEDGE, SKILL, EXPERIENCE	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	PLANNING, SCHEDULING ABILITY	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
SUB TOTAL				
INFORMATION ABILITY	INFORMATION NET-WORK GRAVER	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	INTEREST TO HI-TECHNOLOGY	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	GATHER QUICKLY NEW INFORMATION	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	USE INTERNATIONAL NET-WORK	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	HAVING JOB DATA&INTERNATIONAL DATA	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	SUB TOTAL			
ABILITY AS CONSULTANT	CAN GET IMPORTANT POINT AT ONCE	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	KNOWLEDGE PRODUCTION&PROCESS CONTROL	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	CATCH ABOUT SUMMARY ALSO DETAIL	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	ABILITY FOR CHECK UP CONCERN	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	ABILITY FOR DIFFERENT COUNTERMEASURE	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
	ABILITY FOR PERSUADE	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1	5 4 3 2 1
SUB TOTAL				
SUMMARY EVALUATION				

Manual for Education & Training on Molds

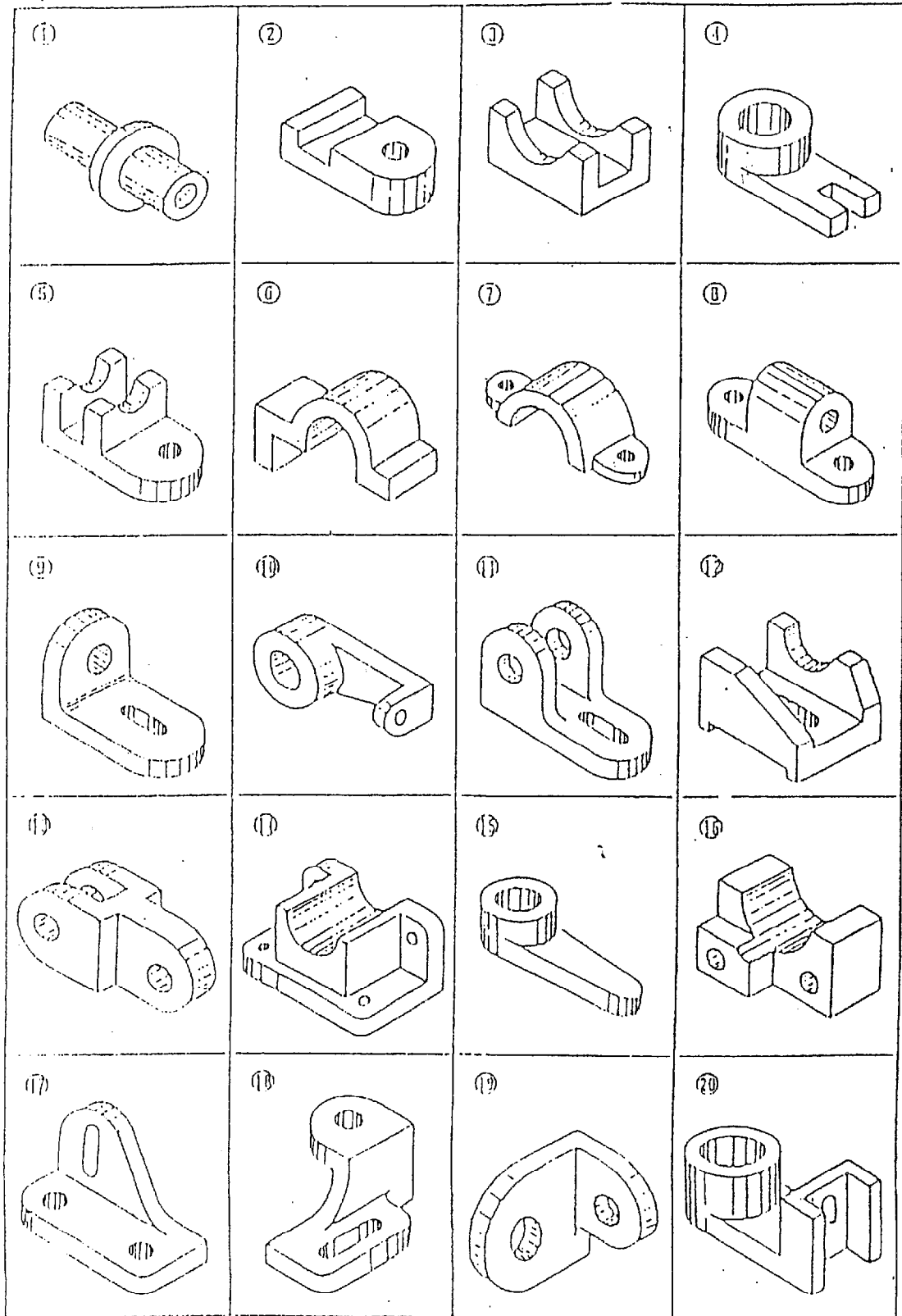
The collection of designs
as training samples

Mold Training Center

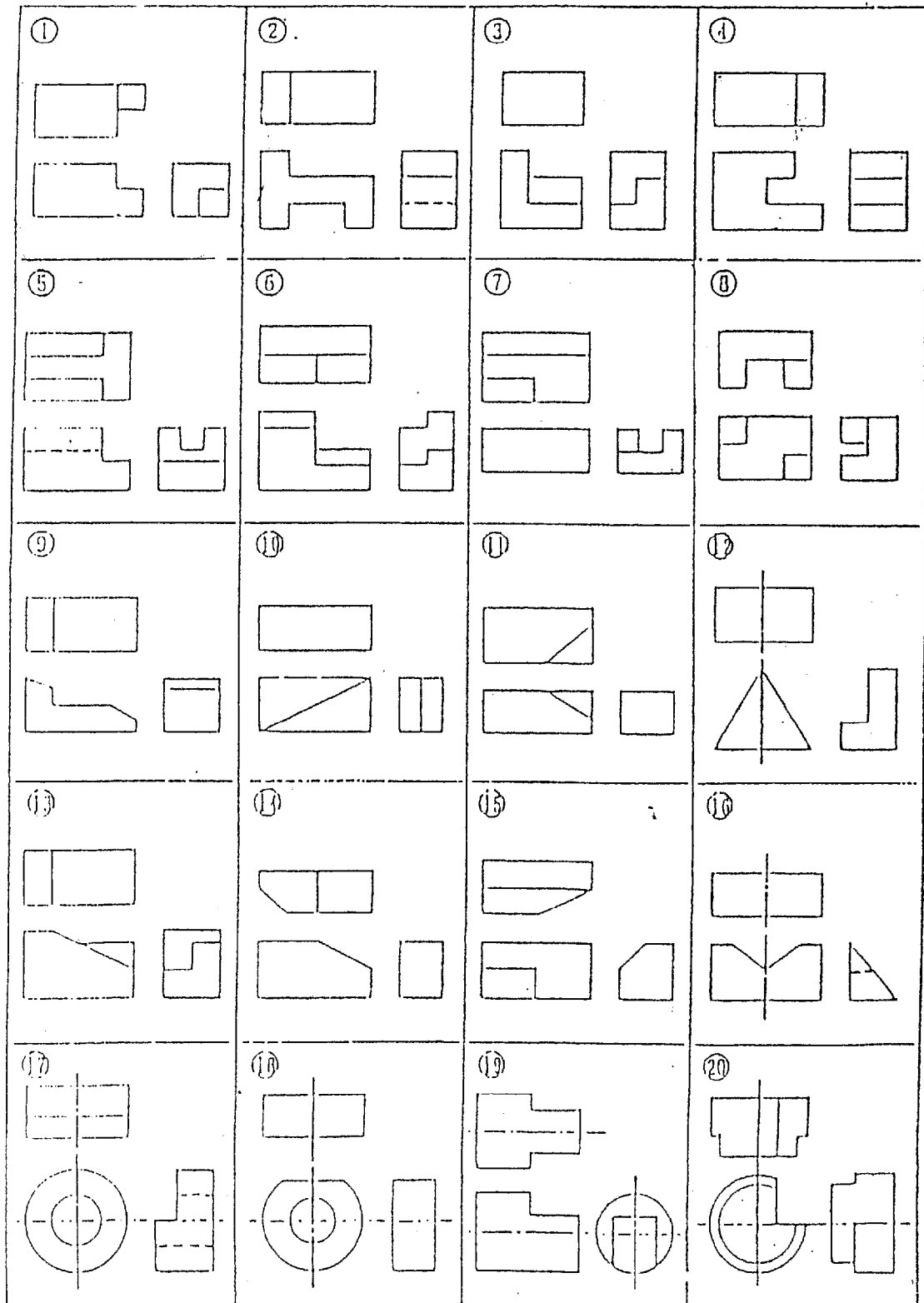
Exercise 1. — Draw projected figures of articles shown below (1~20) with free hand on either graph paper or white paper. The size of figures should be roughly twice as large as the original and the number of figures should be enough to describe the articles. All holes are supposed to be pierced.



Exercise 2. — Draw projected figures of articles shown below (1~20) with free hand on either graph paper or white paper. The size of figures should be roughly twice as large as the original and the number of figures should be enough to describe the articles. All holes are supposed to be pierced.

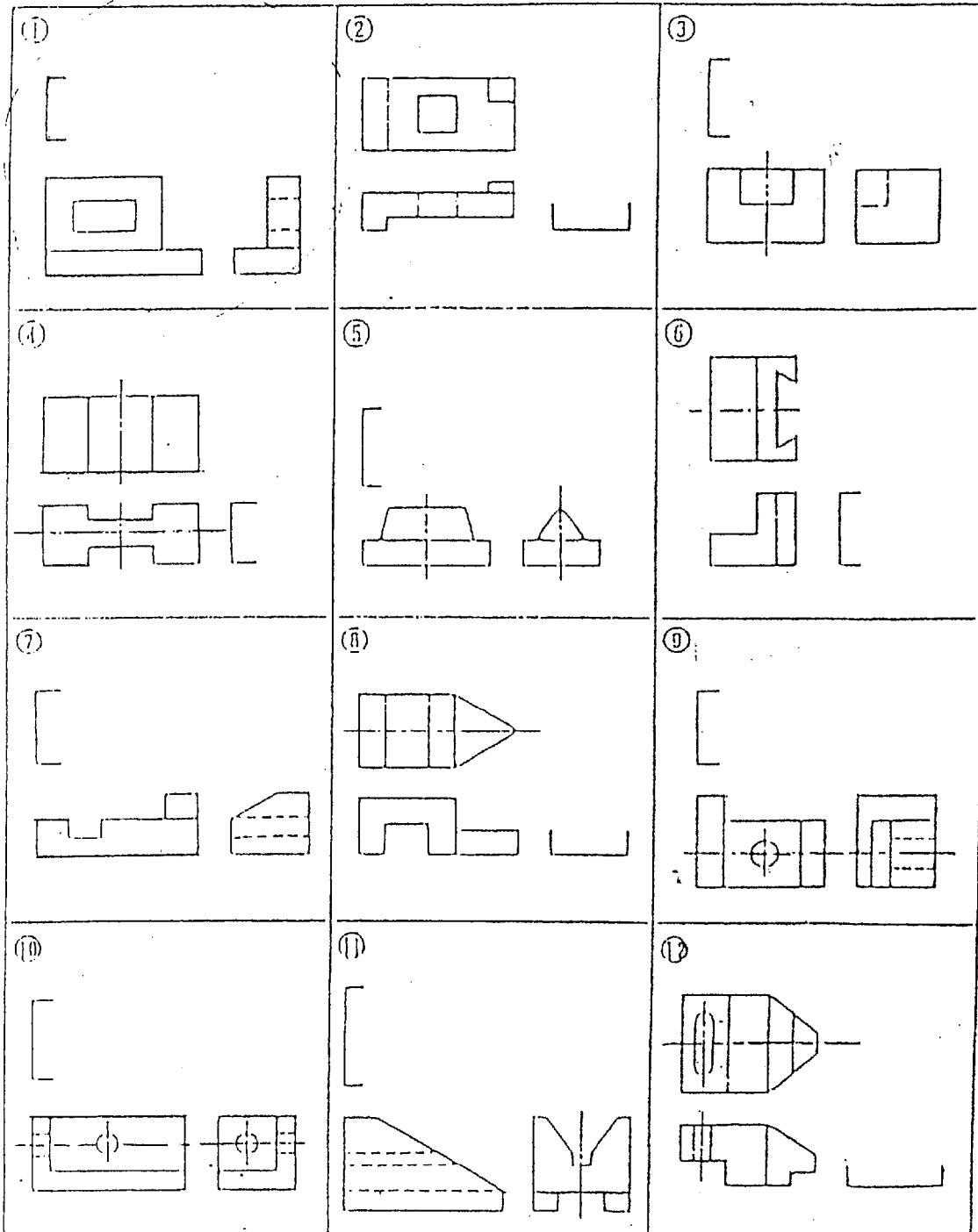


Exercise 3. — Draw projected figures of articles shown below (1~20) with free hand on either graph paper or white paper. The size of figures should be roughly twice as large as the original and the number of figures should be enough to describe the articles. All holes are supposed to be pierced. plus and add the missing lines with red pencil.



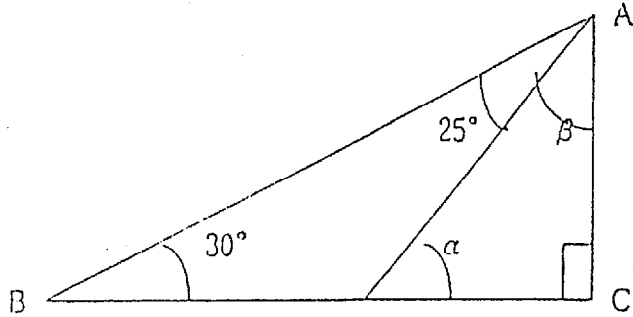
Exercise 4. — You are supposed to describe each article shown below (1~12) with three projected figures.

Draw them with free hand on either graph paper or white paper. The size of the figures should be roughly twice as large as the original ones and add the missing part to the figures.



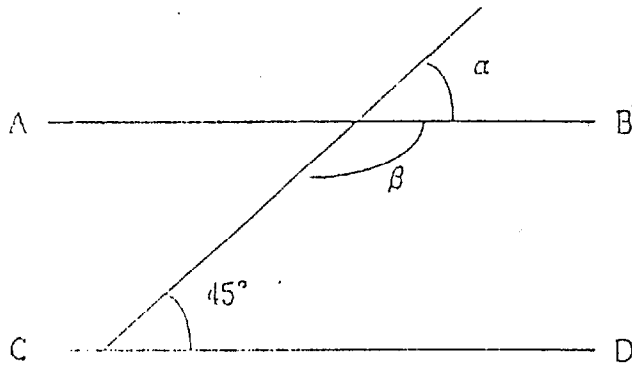
Exercise 5. — Fundamental test of drawing

Q 1. Ask angle α and β in the right angled triangle



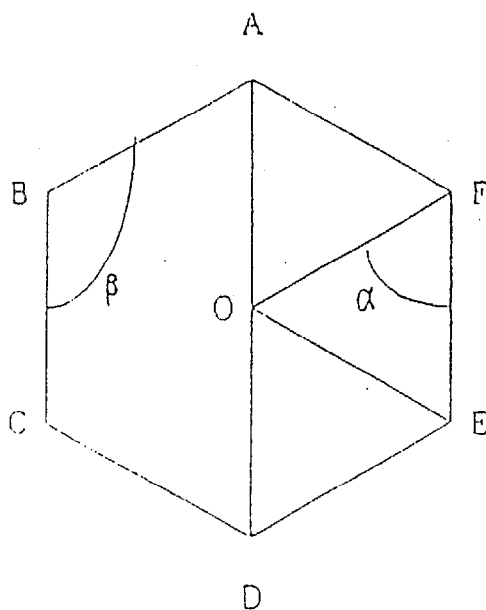
	Mark \checkmark sign in a correct answer
α	50° , 55° , 60° , 65°
β	30° , 35° , 40° , 45°

Q 2. Ask angle α and β in the parallel



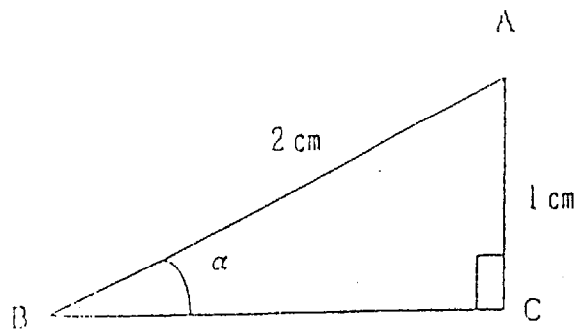
	Mark \checkmark sign in a correct answer
α	40° , 45° , 50° , 55°
β	120° , 125° , 130° , 135°

Q 3. Ask angle α and β in the right hexahedron



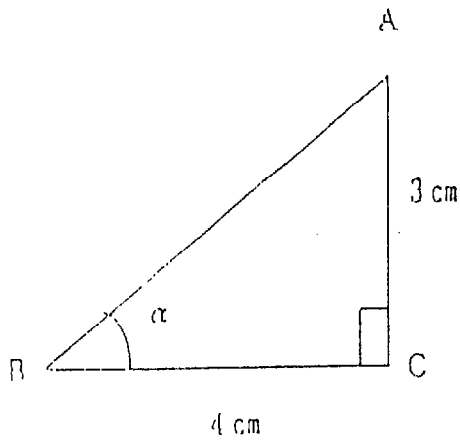
	Mark \checkmark sign in a correct answer
α	40° , 50° , 60° , 70°
β	100° , 115° , 120° , 125°

Q 4. Ask $\sin \alpha$ and length of line BC in the right angled triangle



	Mark \checkmark sign in a correct answer
$\sin \alpha$	$\sqrt{3}/2, 1/2, 1/\sqrt{2}, 1/\sqrt{3}$
BC	1.5, $\sqrt{2}, \sqrt{3}, \sqrt{3}/2$

Q 5. Ask length of line AB and $\cos \alpha$ in the right angled triangle



	Mark \checkmark sign in a correct answer
AB	3.5, 4, 4.5, 5, 5.5
$\cos \alpha$	3/5, 3/4, 4/5, 1, 1.5

資料9 カウンターパートの技術レベル調査結果

C/P 製図基礎試験結果

2000.4.9

No	C/Pの氏名	立体体形を平面図に展開できる			正しく形状を認識し、図面化できる			三角関数の知識	総合評価	備考
		Ex 1	Ex 2	Av.	Ex 3	Ex 4	Av.			
1	JAVAID IQBAL SKAIKH	57	33	50	50	88	65	100	○	メンテナンス
2	KHALID MAHMOOD	60	63	62	63	90	73	100	◎	CAD 設計
3	FAHIM ANWAR QURESHI	50	20	36	35	28	32	100	△	金型 設計
4	ATLAF MUHMOOD	58	25	50	56	40	47	100	○	金型 設計
5	NUMAN SUDIQUI	0	0	0	43	11	25	90	●	みがき 熱処理
6	ARSHAD JAVID	50	75	60	40	50	44	100	○	CNC 加工
7	MUHAMMAD ASHRAF CH	0	33	11	50	0	25	100	●	汎用 加工
8	IRFAN ZAHEER	17	0	10	11	0	6	100	●	汎用 加工
9	IFTIKAR AHMAD KHAN	25	40	31	50	36	43	100	▲	CNC 加工
10	SARFRAZ AHMAD	33	38	36	50	27	38	100	▲	プロジェクト リーダー
11	MUHAMMAD TARIQ PRAVIZ	56	73	65	47	45	46	100	◎	CAD 設計
12	M. SHAKEEL CH	100	50	75	43	50	45	100	◎	組立・ 試作

パキスタン金型技術プロジェクトカウンターパート候補者一覧表(2次中間評価)

2000年4月28日現在

No	カウンターパート候補者名 ¹⁾	年齢	学歴・勤続	現在の業務	保有技術	国内研修	海外での研修	インストラクター経験	PITAC 側	語学力 ²⁾	調査団2次評価	予想分野等	評価 ³⁾	
⑩	 JAVAID IQBAL SKAIKH PHASE I C/P	45	B.E. ELECTRO-NICS '76 PITAC 16年	LCA MANAGER (メンテナンス)	汎用・CNC 工作機械メンテナンス 主として電気関連修理	なし	APD: '79. 5週間 -電気系メンテナンス JICA: '85. 1週間 工作機械メンテナンス JICA: '93. 18週間 自動制御 APD: SIG. 他 2件	あり	メンテナンス	英語:A 日本語:C	・真面目で実力あり ・責任感が極めて強い ・頑固な処あり ・機器保全に精通 ・CNC 機械の故障診断が得意(部品があれば修理)	メンテナンス	テスト1 テスト2 面接 総合	○ ○ ○
②	 KHALID MAHMOOD	40	U.E.T '86 PITAC 11年	CAD CENTER MANAGER (CADによる金型設計・研修コース)	AUTOCAD 金型設計 (TV フレーム、スプレッド等)	なし	AOTS: '92. 6週間 生産管理者教育 AOTS: '94. 3週間 マイロニクス JICA: '95. 3週間 工業用 CAD/CAM	あり	金型設計	英語:A 日本語:C	・紳士的・立場を知る ・チャレンジ精神あり ・CAD についての自信 ・新技術に好奇心旺盛 ・CAD/CAM の認識高い	金型設計リーダー (CAD/CAM)	テスト1 テスト2 面接 総合	◎ ◎ ◎
⑥	 FAHIM ANWAR QURESHI	40	DIPLOMA IN DRAFTING GOV. COLLEGE '97 PITAC 19年	MOLD & DIE DESIGN Dy. MANAGER	金型設計 CAD 歴3年 過去130型の設計経験 (10型/Y) 困難: 歯ワシを経験	なし	APD: PRODUCT DESIGN, タイ '99	あり	金型設計	英語:A	・おとなしい ・CAD についての知識 ・新しいことに興味 ・多少自信家の面あり ・3次元設計の認識は薄い	金型設計 (CAD/CAM)	テスト1 テスト2 面接 総合	△ ○ ○
⑦	 ALTAF MEHMOOD PHASE I C/P	48	DAE DIPLOMA ASSOCIATE ENG. BATA MECH 経てPITAC 22年	MOLD & DIE DESIGN Dy. MANAGER	MOLD & DIE DESIGN CAD 歴3年 125型設計 (内CADは6型)	HUMAN RESOURCES DEVELOP. -CAPITAL DIV. 6ds	APD: プレス, '847レー77 APD: タイカスト, 96香港 APD: LCA '98, タイ	あり	金型設計	英語:A	・積極的&チャレンジ精神 ・CAD についての知識 ・新技術に興味あり ・設計に納期の掛かる原因等、問題点を把握している	金型設計 (CAD/CAM)	テスト1 テスト2 面接 総合	○ ○ ○
⑨	 NUMAM SIDDIQUI	50	PUNJAB UNIVERSITY LAHORE '72 SYNEL PAINT を経PITAC 25年	HEAT TREATMET MANAGER TECHNICAL	溶接技術 熱処理技術 鋳造技術 電気メッキ ELECTRO FOEMING等	PLANT OPERATION '71.6	JICA: ELECTRO-PLATING '80 - 名 JICA: HEAT TREAT. '85 名古屋 JICA: NON DEST-RACTIVE TESTING '94 北九州	あり	仕上げ熱処理	英語:A 日本語:C	・人柄良く親しみ易い ・部下を育てること ・材料・熱処理知識有 またメッキや塗装に精通は希少価値あり ・機械製図の知識がないので、苦勞するかも	仕上、組立、成形 (仕上を主)	テスト1 テスト2 面接 総合	● ○ ○
⑪	 ARSHAD JAVAID PHASE I C/P	47	B.Sc. MECHANICAL ENG. PITAC 24年	NC MACHINE SHOP TECHNICAL MANAGER	NC工作機械プログラミング 技術精通 金型部品の精密加工	なし	JICA: '83. 4カ月 -機械加工技術 日立精機、ワシ、東芝機械など APD: '93. 3週間 NC工作機械技術	あり	金型加工	英語:A 日本語:C	・意欲的で、人柄良い ・持論を持っている ・技術力と知識は豊富 ・チャレンジ精神あり ・新技術に好奇心旺盛 ・チームワークよし	金型加工 -CNC加工リーダー 日本での研修は家庭の事情で不可	テスト1 テスト2 面接 総合	○ ◎ ◎

注1) No欄の○印中の数字は写真撮影の順序を表す

2) 語学評価 A:良くできる、B:意思疎通を図ることができる、C:簡単な日常会話ができる、D:少しの会話ができる

3) 評価の内訳 ◎:たいへんよい、○:良い、△:普通、▲:あまりよくない、●:よくない

No	カウンターパート候補者名	年齢	学歴・勤続	現在の業務	保有技術	国内研修	海外での研修	インストラクター経験	PITAC 側	語学力	調査団一次評価	予想分野等	評価
7 ③	 MUHAMMAD ASHRAF CH	37 '62.8.2 生	U. E. T. '92 (専科卒) MECH. ENG. PITAC 11年	MACHINE TOOL SHOP MANAGER 元 MAINTENANCE MANAGER	汎用機修理 部品製造 汎用機操作 メンテナンス (98.1 姉)	なし	APO: '91, 3 週間 鋳造生産性向上 JICA: '94, 3 カ月 熱処理、日:4週 APO: '96, 6 週間 改善のための管 理コンサルティング研修	あり (U. E. T. での 講義あり)	金型加工 (汎用)	英語:A 日本語:C	・大人しく、真面目 ・メンテナンスより部品修理 ・工場訪問数多い ・黙々と仕事するタイプ ・新職場でやる気が大 ・CAD/CAM は少々困難 が予想される。	金型加工 汎用加工リーダー	リスト1 ● リスト2 面接 ○ 総合 ○
8 ⑤	 MOHAMMAD IRFAN ZAHEER	37 '63.9.3 生	BSC MECH. ENG. '88 PITAC 11年	MACHINE TOOL SHOP DY MANAGER 4月からは TRAINING SHOP へ	旋盤、フライ 平面研削盤 など汎用機 全ての技術	機械部品 デザイン ISO 9000 LCA PLASTIC INJECT. MOLDING	AOTS: PRODUCTION MANAGEMENT SYS. SYSTEM '94, 6週 JICA: MATERIAL HANDLING SYSTEM '95, 6カ月 MALYSIA T. C. '97	あり	金型加工	英語:A 日本語:C	・明るく人なつこい ・意欲的である ・チャレンジ精神あり ・CNC 加工分野も可能 ・JICA研修、4月から 9カ月 (マトロクス) 予定 は好条件	金型加工 (CNC含む)	リスト1 ● リスト2 面接 ◎ 総合 ○
9 ④	 IFTIKHAR AHMAD KHAN	46 '53.5.20 生	BSC MECH. ENG. '83 SUGAR MILL に4年 PITAC 12年	MC SHOP DY MANAGER TECHNICAL 4月から TRAINING SHOP BASIC DY MANAGER	WIRE-CUT, EDM, CNC MILLING等 CNC 工作機 械に精通 プログラミングも できる	AUTO CAD (バージョン 大講習)	APO: PRODUCTIVE M. C. '91, 6週間 APO: FACT PROBLEM '94, 6週間 JCP: MANAGEMENT CONSALTANCY '94 APO: LCA, '91, '97	あり	金型加工	英語:A	・好奇心旺盛である ・何でもやりたがり ・慣れると多弁になる ・話に具体性が欠ける ・技術の問題点やポイント を良く把握している	金型加工 (CNC 加工 を含む)	リスト1 ▲ リスト2 面接 ○ 総合 ○
10 ①	 SARFRAZ AHMAD JICA PHASE I AFTERCARE の C/P	41 '58.6.18 生	M. Sc. ENG. MECH. オートバイ 企業 研修、材料に 各1年 PITAC 14年	INDUSTRIAL ENG. DIV. MANAGER	金型・治具 ・部品等の 生産計画、 スケジュール調整	なし	JICA名古屋: '88, 1カ月 高度金属加工 APO: '91, 2カ月 MANAGE. CONSAL. APO: '97, 3週間	あり	金型加工	英語:A 日本語:B	・意欲的で、人柄良い ・頭の切替え早い ・技術知識は豊富 ・チャレンジ精神あり ・調整能力に優れる ・技術のポイントを把握す る能力は抜群	プロジェクトマネージャー	リスト1 ▲ リスト2 面接 ◎ 総合 ◎
11 ⑧	 MUHAMMAD TARIQ PERVAIZ	43 '57.2.10 生	D. A. E. MECHANICAL TECNOLOGY PITAC 19年	MECHANICAL DESIGNER AUTOCAD ASSISTANT	金型設計53 件以上 (内CAD 6) AUTOCAD に よる設計	なし	COMMON WELTH (シンガポール): '98, 1カ月 -3D SOLID MODELING, DESK TOP 等 MECH DESK TOP	あり	金型設計	英語:A	・おとなしく、真面目 ・チャレンジ精神あり ・新技術に好奇心 ・金型設計経験豊富	金型設計 (CAD/CAM)	リスト1 ◎ リスト2 面接 ○ 総合 ◎
12 ⑫	 MUHAMMAD SHAKEEL CHOUDHRY PHASE I C/P	49 '52.4.3 生	U. E. T. '79 B. Sc. MECHANICAL ENG. PITAC 21年	MASHINE TOOL SHOP MANAGER 現 MAINTENANCE MANAGER TC	汎用工作機 全てに精通 金型・部品 加工技術	なし	JICA: '83, 4 カ月 機械加工技術 APO: '94, 1 カ月 鋳造技術改善	あり	金型加工	英語:A 日本語:C	・積極的でしつこい ・持論を持っている ・技術力と知識は豊富 ・チャレンジ精神あり ・新技術に好奇心旺盛	成形・組立て -メンテナンス含む	リスト1 ◎ リスト2 面接 ◎ 総合 ◎
その他	S. M. SIBITAN	49	B. A. MACHINE TOOL NC PITAC 30年	NC MACHINE SHOP (FORMAN)	CNC 工作機 の全て 自動プログラム	D/MAN COURSE	シンガポール: '88, NC MACHINING	あり	(金型 加工 CNC)	英語:A	・真面目、チャレンジ精神 ・新技術に好奇心 ・CNC 加工は全て可能	CNC 金型加工 C/P でないが 有能	面接 ○ 総合 ○

C / P の人選と役割について

短期間でのプラスチック金型に関する技術移転を効率的に進めるためには、ある程度の経験と知識を有するカウンターパート (C/P) を配置して頂く必要がある。
技術移転内容に照らし、日本側としては、下記の分野に関するC/Pを希望したい。

分 野	技術移転の概要	C / P の要件	C / P 候補者
プロジェクト 技術統括	・プラスチック金型全体に関する製造技術の流れ、生産工程等の管理技術	・技術系で全体を把握できマネージメント能力がある	* SARFRAZ AHMAD
金型設計	・金型材料及びプラスチック材料等の知識と取扱い技術 ・一般プラスチック金型設計技術 ・3次元・複雑形状等の金型設計技術 ・CAD/CAM システムによる金型設計技術 ・これらの応用・運用技術	・プラスチック金型設計を数年以上経験している ・CAD 或いはCAD/CAM、またはコンピューターが扱える ・研修コースの経験があるか人に教えることを好む ・CAD/CAM に抵抗のない若手C/Pの採用が必要	* KHALID MAHMOOD ・ FAHIM ANWAR QURESHI ・ ALTAF MEHMOOD ・ MUHAMMAD TARIQ PERVAIZ ○新規採用C/P ○新規採用C/P
金型加工 (汎用)	汎用機加工は経験があるので、以下の内容を重点に ・汎用工作機械の応用技術 ・工具管理、適正条件設定 ・材料前処理技術、作業段取り技術等	・機械加工・部品加工を数年以上経験している ・研修コースの経験があるか人に教えることを好む	* MUHAMMAD ASHRAF CH ○新規採用C/P ・ MOHAMMAD 兼 IRFAN ZAHEER
金型加工 (CNC)	・主としてCNC 工作機械による金型加工が主となる ・CAM/CNC の考え方と運用技術 ・最適加工方法選定とプログラミング	・CNC 加工や同プログラミング 数年以上経験している ・CAD/CAM の経験があるかコンピューターが扱える ・研修コースの経験があるか人に教えることを好む ・CNC に抵抗ない若手採用	* ARSHAD JAVAID ・ IFTIKAR AHMAD KHAN ○新規採用C/P ○新規採用C/P
仕上げ、 組立て、 試打ち 及び 機器保全	・金型部品の検査技術 ・金型組立て・調整技術 ・これらの金型による試作成形技術	・現状のC/Pに経験者がいないので技術習得要 ・成形技術経験者緊急採用 ・さらに新人の新規採用	* MUHAMMAD SHAKEEL CH ◎新規採用C/P ○新規採用C/P
	・金型主要部分の仕上加工技術 (みがき、メッキ等)	・金属材料の研磨あるいは表面処理技術の経験 ・後継者の養成	* NUMAN SIDDIQUI ○後継者C/P
	・機器保管理と修理技術 ・CNC 工作機機器の故障診断、保管理等 (短期)	・機器保全については、少なくとも故障診断ができ電気の知識を有する	* JAVAID IQBAL SKAIKH ○新規採用C/P
コンピューター システムネット ワーク	・CAD/CAM システム、CNC 工作機械等のシステム管理とネットワーク管理技術	・コンピュータに精通し、種々のトラブルに対処でき、システムネットワークの知識と実務が可能	◎新規採用C/P (緊急)

注) * : それぞれのグループの責任者、◎ : 採用に緊急を要する、○新規採用が必要

パキスタン工業技術指導センタープロジェクト（フェーズ2）事前調査 収集資料

番号	収集資料名	内容	収集先
1	事前質問表に対する回答（工業産業省）	事前質問表に対する回答	工業産業省
2	Government of Pakistan, Ministry of Industries & Production	工業産業省内の職務分掌	工業産業省
3	Brief of Engineering Development Board	EDBの概要	Engineering development Board
4	Industry Specific Deletion Programme (Summary of Domestic Appliances)	主要電気製品の現地調達率の現状表	Engineering development Board
5	Industry Specific Deletion Program for Commercial Vehicles (1999-2000)	現地調達率調査報告書（商用車）	Engineering development Board
6	Industry Specific Deletion Program for Cars (1996-1997)	現地調達率調査報告書（乗用車）	Engineering development Board
7	Industry Specific Deletion Program for Motorcycles (1997-1998)	現地調達率調査報告書（二輪車）	Engineering development Board
8	Industry Specific Deletion Program for Tractors (1998-1999)	現地調達率調査報告書（トラクター）	Engineering development Board
9	投資政策と優遇策（抄訳案内書）	投資政策（和文要約）	Board of Investment
10	Specimen Application Form for Determination of Value Addition	「付加価値産業」申請書	Board of Investment
11	Highlights of Investment Policy	投資政策（英文要約）	Board of Investment
12	Organisation Chart of BOI	BOI組織図	Board of Investment
13	Pakistan Investment Policies (revised edition September 99)	投資政策（英文）	Board of Investment
14	パキスタンMinistries	パキスタンの省庁及び大臣一覧	Board of Investment
15	An Introduction and Structure Summary of SMEDA	SMEDAの業務概要	Small and Medium Enterprise Development Authority
16	事前質問表に対する回答（SMEDA）	事前質問表に対する回答	Small and Medium Enterprise Development Authority
17	Revolutionary Business Opportunities in Pakistan	SMEDAのプロジェクト概要	Small and Medium Enterprise Development Authority
18	Managing Committee for 1998 & 1999	商工会議所連盟会員リスト	The Federation of Pakistan Chamber of Commerce & Industry
19	事前質問表に対する回答（PPMA）	事前質問表に対する回答	Pakistan Plastic Manufacturers Association
20	Charter of the Pakistan Plastic Manufacturers Association	PPMAの会規	Pakistan Plastic Manufacturers Association

番号	収集資料名	内容	収集先
21	List of Members Confirmed as at Feb. 2, 2000 (PPMA Punjab Zonal Office Lahore)	PPMA会員リスト (バンジャブ支部)	Pakistan Plastic Manufacturers Association
22	Members Directory	PPMA会員リスト (全国)	Pakistan Plastic Manufacturers Association
23	事前質問表に対する回答 (PAAPAM)	事前質問表に対する回答	Pakistan Association of Automotive Parts & Accessories Manufacturers
24	Pakistan Autoparts Manufacturers Directory 2000	自動車部品製造企業リスト	Pakistan Association of Automotive Parts & Accessories Manufacturers
25	パキスタンの経済情勢について	経済情報	JETROカラチ事務所
26	Imports of Plastic Products into Pakistan	統計資料 (出典: Federal Bureau of Statistics)	JETROカラチ事務所
27	Exports of Plastic Products from Pakistan	統計資料 (出典: Federal Bureau of Statistics)	JETROカラチ事務所
28	Imports by Commodities and Countries (Pakistan) 1998-2000	統計資料 (出典: Federal Bureau of Statistics)	JETROカラチ事務所
29	Exports by Commodities and Countries (Pakistan) 1996-2000	統計資料 (出典: Federal Bureau of Statistics)	JETROカラチ事務所
30	Imports of Moulds into Pakistan (1996-Feb. 2000)	統計資料 (出典: Federal Bureau of Statistics)	JETROカラチ事務所
31	Die/Mould Manufacturers in Pakistan	金型メーカーリスト	JETROカラチ事務所 (Pakistan Plastic Manufacturers Associationより入手)
32	Pak Swiss Training Center Karachi, List of Machine Tool dies & Mould Section	パクスイス訓練センター 金型コース資料	Pak Swiss Training Center Karachi
33	(タイトルなし)	プラスチック企業リスト	PITAC
34	プロジェクトに関する新聞記事	プロジェクトに関する新聞記事	PITAC, JICAパキスタン事務所
35	Public Sector Development Programme (PSDP)	国家開発計画承認のプロセスについての説明資料	JICAパキスタン事務所
36	The need for a new industrial policy	新経済政策に関する新聞記事	JICAパキスタン事務所
37	パキスタンイスラム共和国概要	国情報	在パキスタン日本大使館
38	図説 パキスタン経済概要	国情報	在パキスタン日本大使館
39	パキスタンの経済情勢: 1999年7月~2000年3月	国情報	在パキスタン日本大使館
40	パキスタンの経済政策と歴代政権の経済運営	国情報	在パキスタン日本大使館
41	パキスタン政務情報: 3月11日~25日	国情報	在パキスタン日本大使館
42	パキスタン経済情報: 3月11日~24日	国情報	在パキスタン日本大使館