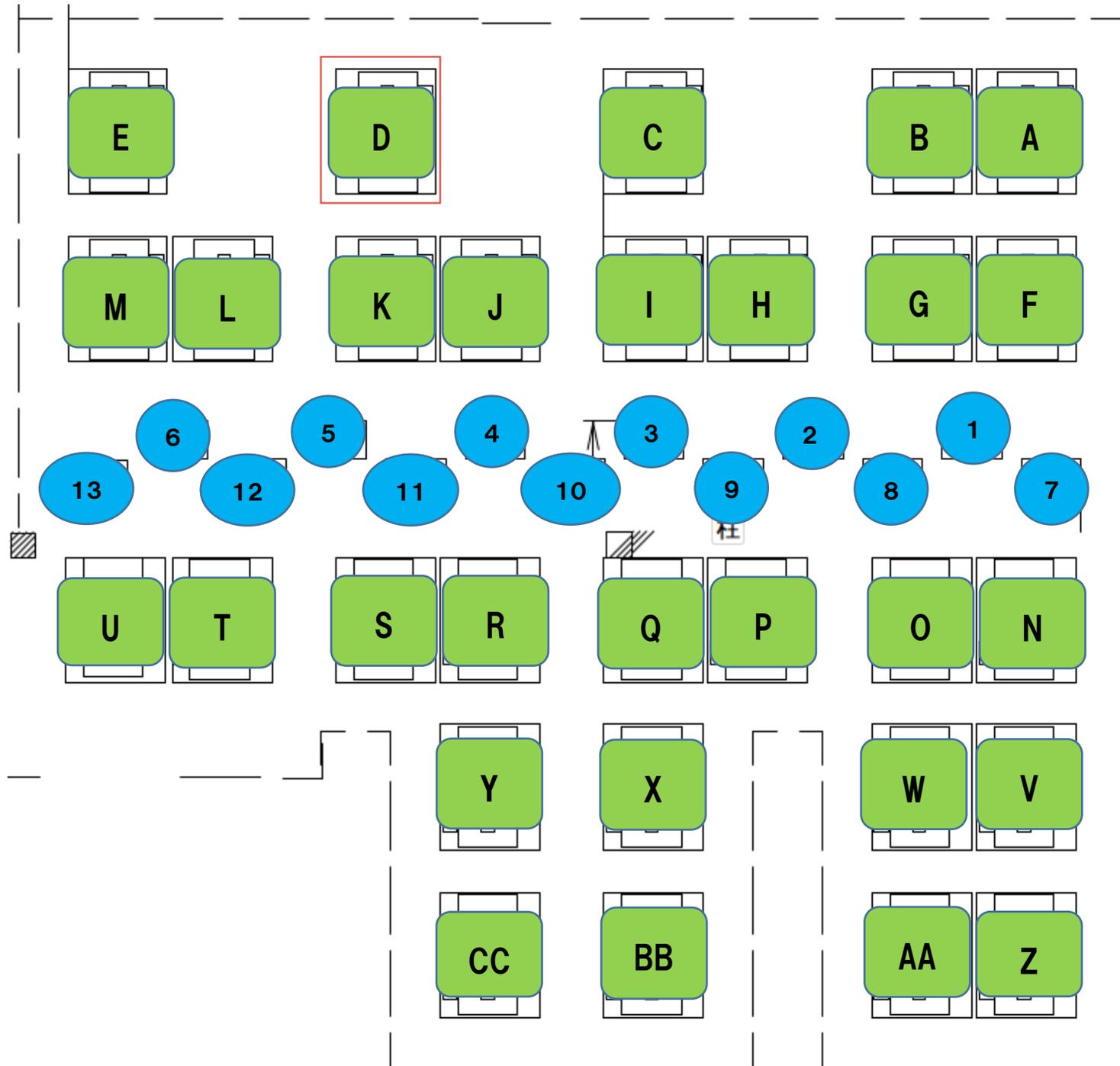


使用企業

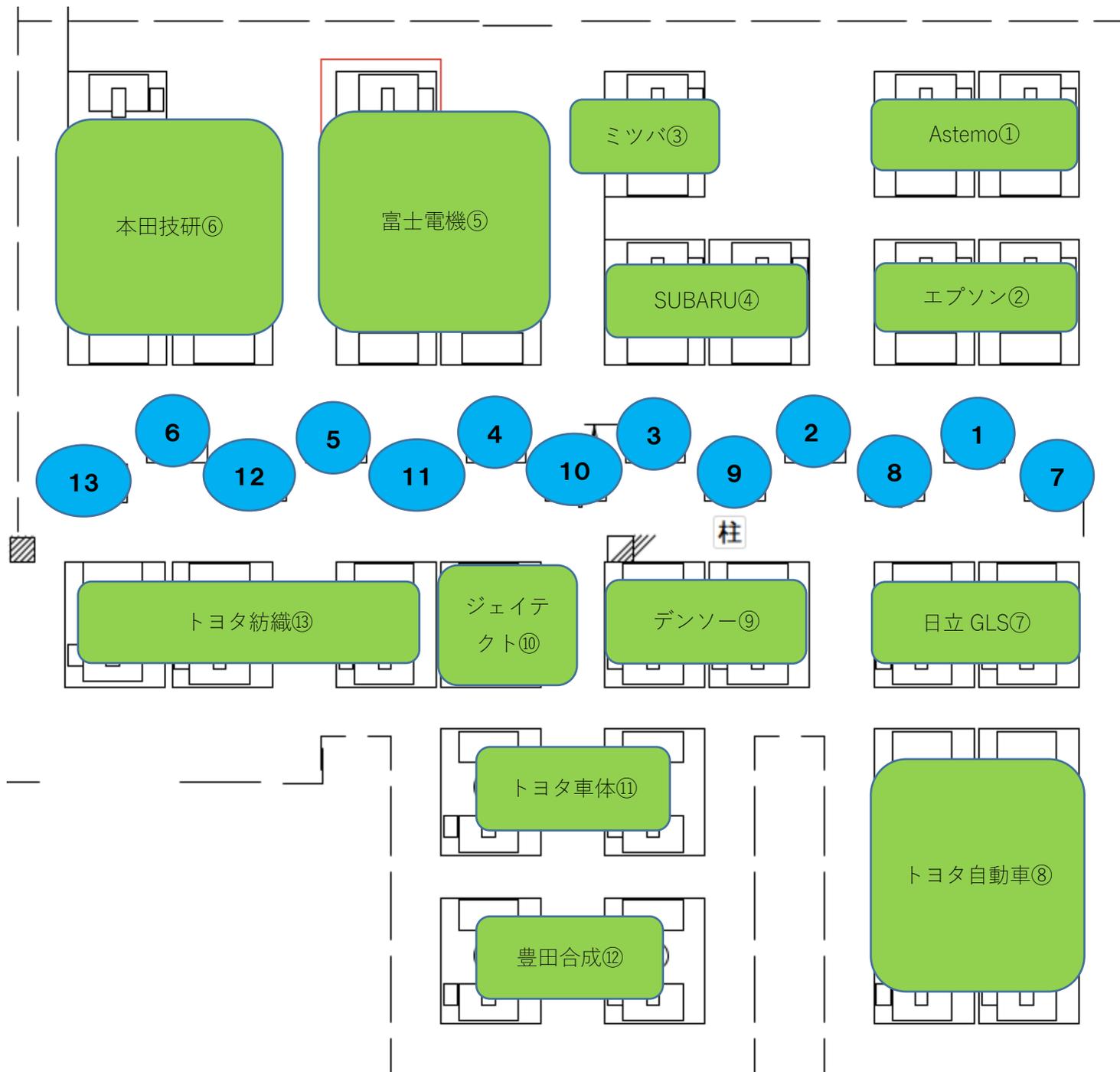
- 1号機 本田技研 (2)、豊田合成 (2)
- 2号機 本田技研 (1)、ジェイテクト (1)、富士電機 (1)
- 3号機 デンソー (2)、富士電機 (2)
- 4号機 トヨタ自動車 (2)、ミツバ (1)

- 5号機 トヨタ自動車 (2)、トヨタ車体 (2)
- 6号機 SUBARU (2)、日立 GLS (2)
- 7号機 トヨタ紡織 (2)、エプソン (2)
- 8号機 トヨタ紡織 (1)、Astemo (2)

仕上げエリア番号



仕上げエリア  
企業配置  
ピンカット

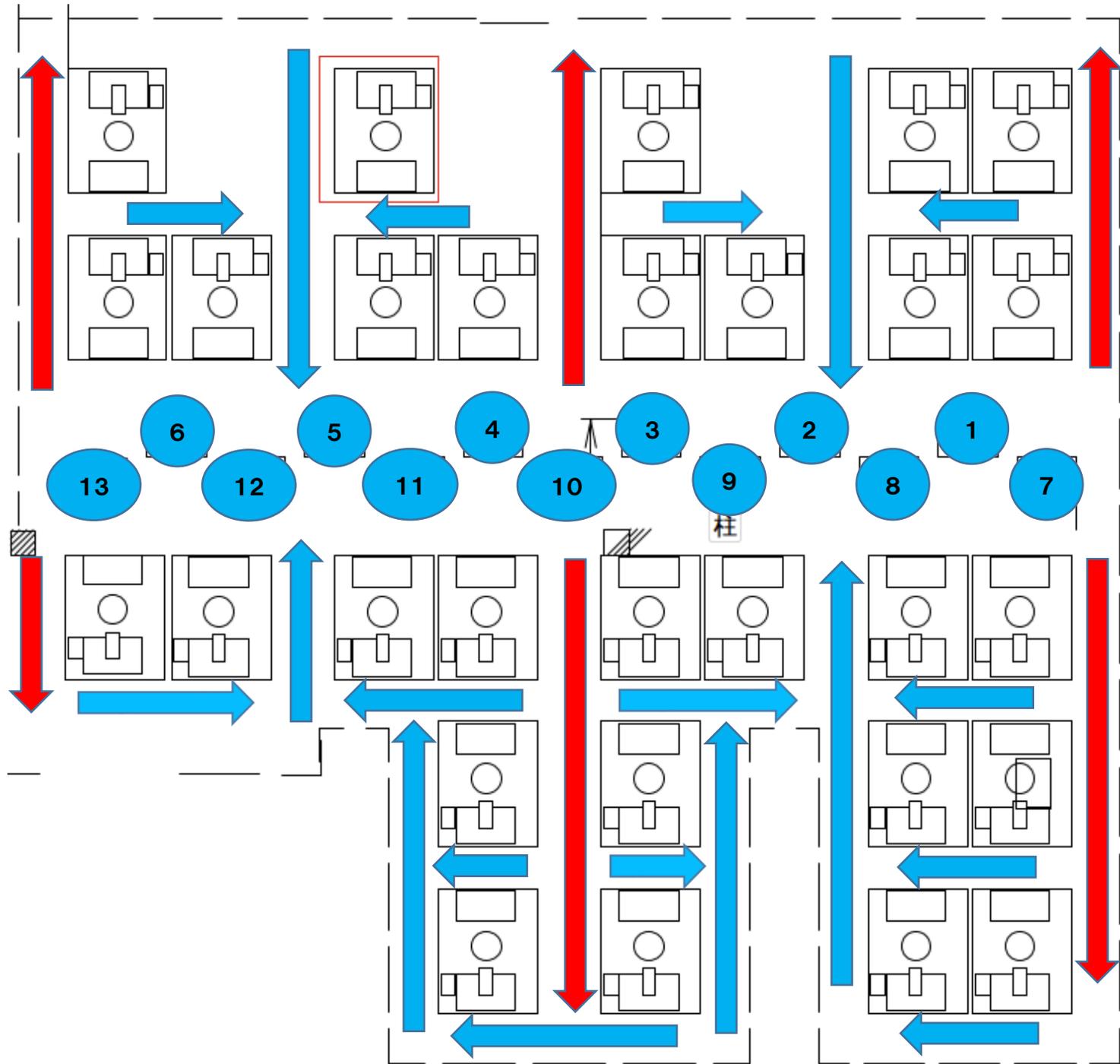


仕上げエリア  
移動経路

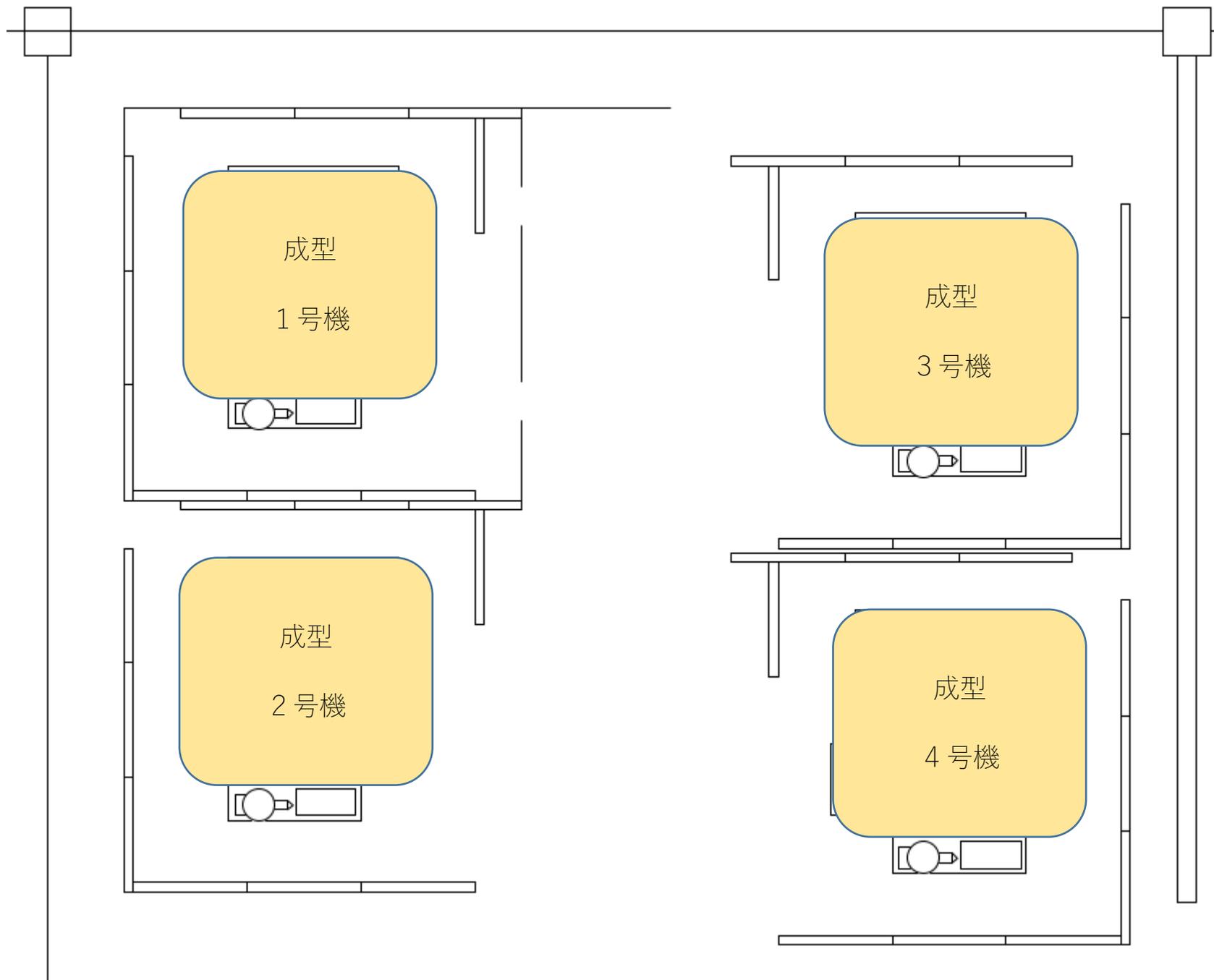
行き



帰り



成型エリア



依頼（連絡） 63 回大会

### 機械精度検査について

・10月10日（金） 8：00～12：00 においてフライス盤精度検査を行います。 班分けに基づき、企業間で調整の上、計画を行ってください。  
下記事項の報告をお願いします。

○精度検査開始時間 ○精度検査実施責任者

報告期限：8月29日（金） 報告先：競技委員 高本 [takamoto@kyushu-pc.ac.jp](mailto:takamoto@kyushu-pc.ac.jp)

### 企業補佐員のご協力について

※競技委員1名+企業補佐員1名で工具点検を実施いたします。（62回大会と同様）

・機械加工競技の工具点検について下記の通り配置いたしますので、ご協力をお願いいたします。

○A班・B班 エプソン（1・2） 豊田合成（3・4） 日立 GLS（5・6） Astemo（7・8）

○C班 本田技研（1・2） トヨタ紡織（3・4） トヨタ自動車（5・6） デンソー（7・8）

○D班 SUBARU（1・2） ジェイテクト（3・4） トヨタ自動車（5・6） デンソー（7・8）

・仕上げ競技の工具点検について下記の通り配置いたしますので、ご協力をお願いいたします。

※複数名の選手を競技委員+補佐員+企業補佐員で同時に工具点検を実施いたします。

○エリア番号 A～M（13名）担当

トヨタ自動車、デンソー、豊田合成、ジェイテクト、トヨタ紡織

○エリア番号 N～CC（16名）担当

Astemo、日立 GLS、富士電機、エプソン、SUBARU

### フライス盤切屑カバー設置について

・下記の通り、切屑カバーの設置をお願いいたします。設置については、持参工具搬入日（10/9）に設置をお願いいたします。  
（設置が難しいようであれば競技委員に連絡ください。）

・1号機：富士電機 ・2号機：本田技研 ・4号機：Astemo ・5号機：トヨタ車体