

仕入先様向け

IMDS 入力マニュアル

2023 年 8 月 1 日

ニデックモビリティ株式会社

品質統括部 品質企画部

目次

1. はじめに.....	3
2. IMDS(International Material Data System)の概略.....	3
3. 用語の定義.....	3
4. IMDS の運用.....	4
4.1 IMDS データ提出対象.....	4
4.2 IMDS データの新規作成と改訂.....	4
4.3 IMDS データ提出の流れ.....	4
4.4 拒否処理への対応.....	5
4.5 支給部品/支給材料を含む IMDS データの作成.....	5
5. データシートの作成.....	6
5.1 要求事項.....	6
5.2 材料データの作成.....	7
5.2.1 材料分類の選択.....	7
5.2.2 構成情報の入力.....	9
5.2.3 循環材料を含む材料の入力.....	11
5.2.4 化学物質の入力.....	12
5.2.5 プロセスケミカルの入力.....	13
5.3 セミコンポーネントの作成.....	14
5.3.1 下位構成要素の追加.....	15
5.4 コンポーネントの作成.....	17
5.4.1 下位構成要素の追加.....	19
5.4.2 樹脂・ゴム製部品への材料表示の入力.....	21
5.4.3 アプリケーションコード.....	22
5.5 マルチソース登録.....	25
5.5.1 マルチソースデータ作成.....	25
5.5.2 質量偏差.....	26
6. 送信先情報の入力.....	27
6.1 データシート送信時の入力項目.....	28
7. IMDS に関するお問い合わせ窓口.....	30
8. 窓口登録について.....	31
9. 本マニュアルの改訂について.....	31

1. はじめに

本マニュアルは、**ニデックモビリティ株式会社**および関係会社¹(以下、併せて当社と記載)へ納入頂いている部材に対して、IMDS データを作成する際の入力ルールをまとめたものです。

当社へ送信頂く IMDS データは、全て本マニュアルに従って作成して下さい。

なお、本入力マニュアルに記載のない項目は全て「IMDS レコメンデーション²」および DXC Technology 社から提供される「トレーニングガイド/ハンドブック³」に従うものとします。

2. IMDS(International Material Data System)の概略

IMDS は、自動車産業界向けの材料データを収集、管理することができるインターネット上のシステムです。

部品メーカーおよび材料メーカーが、IMDS を使用して IMDS データ(MDS(Material Data Sheet) / モジュール:部材の材料情報を記した電子フォーム)を作成することにより、自動車に使用されている全ての材料が管理されます。なお、IMDS はホームページより登録を行えば、無料で使用することができます。

詳細は IMDS のホームページ(<http://www.mdsystem.com>)をご参照下さい。

3. 用語の定義

用語	定義
部材	NMOJグループ製品に使用する部品・材料(製品に付着して出荷されるものも含む)。
規則	対応必須の要求事項。満足しない場合は拒否対象とする。
ガイドライン	対応推奨事項。 拒否対象となる場合は、当社より事前に連絡いたします。
必須	5~6項の入力内容に従い、必ず入力すること。 空欄、または入力内容に誤りがある場合は拒否対象とする。
任意	仕入先様の必要に応じて、各項目に適した内容を入力。 ただし、表3の要求事項、およびIMDSレコメンデーションを満足しない場合は拒否の対象とする。
不要	入力不可。入力されている場合は、拒否対象とする。

注) *****

1 関係会社一覧

社名	所在地
NIDEC MOBILITY (Guangzhou) CORPORATION	中国
NIDEC MOBILITY (DALIAN) CORPORATION	中国
NIDEC MOBILITY (THAILAND) CO., LTD.	タイ
NIDEC MOBILITY AMERICA CORPORATION	アメリカ
NIDEC MOBILITY CANADA CORPORATION	カナダ
NIDEC MOBILITY KOREA CORPORATION	韓国
NIDEC MOBILITY INDIA Pvt Ltd.	インド
NIDEC MOBILITY MEXICO S. de R.L.de C.V.	メキシコ
NIDEC MOBILITY BRAZIL LTDA.	ブラジル
NIDEC MOBILITY VIETNAM CO., LTD.	ベトナム
PT NIDEC MOBILITY INDONESIA	インドネシア

² IMDS レコメンデーションとは、IMDS データを作成する上での基本ルールです。IMDS にログイン後、IMDS メニューの「レコメンデーション」よりダウンロードが可能です。

また、随時更新されますので、最新版は IMDS のホームページ(<http://www.mdsystem.com>)を参照して下さい。

³ トレーニングガイドおよびハンドブックは以下に掲載されています。

IMDS 公式ホームページ→FAQ(よくあるご質問)全般→IMDS のトレーニング材料は入手できますか？

4. IMDS の運用

4.1 IMDS データ提出対象

IMDS データの提出対象は、当社に納入いただく全ての部材です。

4.2 IMDS データの新規作成と改訂

IMDS データの作成は、対象部材または作成状況により、新規作成、既存のデータシートの改訂(新バージョンでの作成⁴)のどちらかに区分されます。表 1 に従って、作成して下さい。

表 1 作成区分

作成区分	対象部材/作成状況
新規 IMDS データ	新規採用部材
	IMDS データ未入力の採用済部材
	採用予定部材
既存 IMDS データの改訂 (新バージョンでの作成)	重量・材質に変更が発生した部材
	IMDS レコメンデーション、法規制の改正などにより、既存のデータシートの更新が必要となった場合
	既存のデータシートに誤りがあった場合
<p>※既存 IMDS データを改訂する場合、必ず既存の IMDS ID を更新して下さい。(新バージョンでの作成) 新規 ID でデータを登録された場合は拒否する場合があります。 例: 1234567890 / 1 → 1234567890 / 2。または 1234567890 / 1 → 1234567890 / 1.01。</p>	

4.3 IMDS データ提出の流れ

IMDS データの提出依頼から、提出完了までの基本的な流れは、以下の通りです。

(1) 提出依頼

IMDS データ提出対象部材が発生した時点で、当社担当部門より仕入先様のご担当者様へ、部品番号・部品名称・提出期日・データ送信先の企業 ID などを記載した電子メールで IMDS データの提出を依頼します。

(2) IMDS データの作成/送信

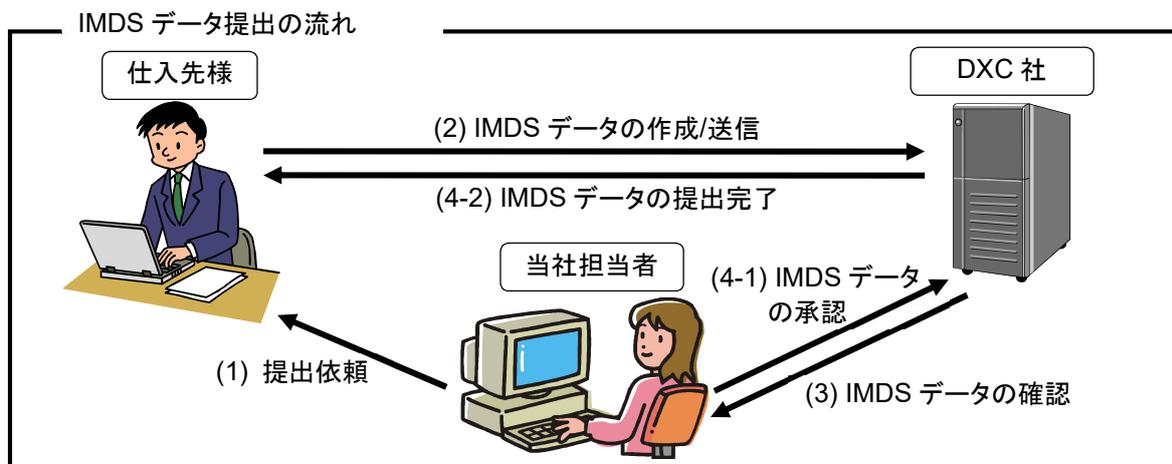
仕入先様にて IMDS データ提出対象部品/材料のデータシートを作成し、当社へ送信して下さい。

(3) IMDS データ確認

ご送信頂いた IMDS データは、本マニュアルに従い確認を行います。
本マニュアルに則っていない場合、拒否処理を行います(3.4 項参照)。

(4) IMDS データ承認/提出完了

当社にて承認処理を行った時点で、IMDS データの提出は完了となります⁵。
作成期日内に提出が完了できるようご協力をお願いします。



注) *****

⁴ 既存の IMDS データを、IMDS ID は変更せず、バージョン番号をアップすることにより、データシートを更新することができます。詳細は IMDS トレーニングガイド、およびハンドブックよりご確認下さい。

⁵ IMDS データの処理状況は、IMDS の送信先ステータス情報から確認することが可能です。

4.4 拒否処理への対応

提出いただいた IMDS データが、本マニュアルに則っていない場合、拒否処理を行います。拒否理由は、表 2 の通り IMDS 上の送信先情報「拒否の理由」欄に拒否の理由を記載します。附表 1 拒否理由リストから該当する拒否理由を確認の上、データを修正し⁶、再度当社へ提出して下さい。

表 2 拒否理由記載例

TOTAL = 2 (修正箇所の合計数)
CASE,PP,A-6 (修正箇所の上位コンポーネント名,材料名,拒否コード)
CASE,PP,A-8

4.5 支給部品/支給材料を含む IMDS データの作成

当社支給部品、または支給材料を含む IMDS データ作成・提出の基本的な流れは、以下の通りです。

- (1) 支給部品、または支給材料を利用している仕入先様(以下、A 社と記載)は、当社へ支給部品、または支給材料の IMDS データを要求して下さい。
- (2) 当社は、支給部品、または支給材料の IMDS データ提出を、支給材部品、または支給材料を納入いただいている仕入先様(以下、B 社と記載)へ電子メールにて依頼します。
- (3) B 社は、支給部品、または支給材料の IMDS データを作成し、当社へ提出して下さい。
- (4) 当社は B 社より入手した支給部品、または支給材料の IMDS データを確認し、A 社へ送信します。その際に、部品番号・部品名称などの支給部品、または支給材料の情報を A 社へ電子メールで連絡します。
- (5) A 社は、当社が送信した支給部品、または支給材料の IMDS データを利用して、IMDS データ提出対象部品/材料のデータシートを作成し、当社へ送信して下さい。

注) *****

⁶ 修正方法は IMDS トレーニングガイドをご確認下さい。

5. データシートの作成

データシートの作成

データシートの作成は、本マニュアルに従って行って下さい。本マニュアルに記載のない項目は IMDS ホームページに掲載されている入力マニュアルおよび、IMDS レコメンデーションに従って行って下さい。

5.1 要求事項

表 3 の規則を満足しない IMDS データは、拒否処理の対象となります。

また、警告が発生しているデータにおいて、当社で修正が必要と判断した場合、拒否処理の対象となります。

表 3 IMDS データの入力に関する要求事項

項目	区分	要求事項
報告フロー	規則	商流(Tier ⁿ → Tier ⁿ⁻¹ → … → 当社)に沿って、IMDS データを提出すること。
材料データの作成	規則	ポリマー材料(材料分類 5)は、少なくとも 2 つ以上の化学物質で構成し、1 つの物質で含有率を 100 % としないこと。
材料データの作成	規則	公的材料規格で定義されない、「材料分類 1 鉄鋼および鉄系材料」、「材料分類 3.1 銅」および「材料分類 3.2 銅合金」に該当する材料の場合、標準材料コードへ「Not Applicable」(もしくは N/A)と入力すること。
材料データの作成	規則	均一材料(IMDS 001 Annex I の 1.1 章を参照)ごとに登録を行うこと。
化学物質の入力	規則	塗料、インク、接着剤、熱硬化性樹脂等について、原料状態ではなく、最終製品状態(硬化後、反応後)での報告を行うこと。
IMDS データの作成 (コンポーネント/セミコンポーネント/材料)	ガイドライン	当社が図面を発行する樹脂成型品に使用される樹脂材料の商品名、およびグレード情報は、当社の機密事項に該当するため、入力しないこと。
材料データの作成	ガイドライン	IMDS Steering Committee によって公開されている公開材料データを使用する場合、最新 Ver. のデータを使用すること。
材料データの作成	ガイドライン	SDS (safety data sheet/安全性データシート)は、IMDS と要報告物質のルールが異なるため、材料データの作成に十分な情報が記載されていない可能性がある。そのため、材料メーカーから SDS ではなく、IMDS データを入手すること。

5.2 材料データの作成

5.2.1 材料分類の選択

材料分類は、表 4 または IMDS レコメンデーション「Annex I - IMDS001 レコメンデーション付属書」(IMDS 001a)に従って選択して下さい。

表 4 IMDS 材料分類 英日対照表 :使用不可または条件付き使用

分類番号	Classification	材料分類	備考
0	undefined	未定義	使用不可
1	Steel and iron materials	鉄鋼および鉄系材料	使用不可
1.1	Steels / cast steel / sintered steel	鉄鋼/鋳鋼/焼結合金	分類 1.1.1、または 1.1.2 が適さない場合にのみ使用 通常は使用しないこと
1.1.1	unalloyed, low alloyed	非合金、低合金鋼	
1.1.2	highly alloyed	高合金鋼	
1.2	Cast iron	鋳鉄	使用不可
1.2.1	Cast iron with lamellar graphite / tempered cast iron	片状黒鉛鋳鉄/可鍛鋳鉄	
1.2.2	Cast iron with nodular graphite / vermicular cast iron	球状黒鉛鋳鉄/バーミキュラー鋳鉄	
1.2.3	Highly alloyed cast iron	高合金鋳鉄	
2	Light alloys, cast and wrought alloys	軽合金、鋳造・鍛造合金	使用不可
2.1	Aluminum and aluminum alloys	アルミニウム、アルミニウム合金	分類 2.1.1、2.1.2 が適さない場合にのみ使用 通常は使用しないこと
2.1.1	Cast aluminum alloys	鋳造アルミニウム合金	
2.1.2	Wrought aluminum alloys	鍛造アルミニウム合金	
2.2	Magnesium and magnesium alloys	マグネシウム、マグネシウム合金	分類 2.2.1、2.2.2 が適さない場合にのみ使用 通常は使用しないこと
2.2.1	Cast magnesium alloys	鋳造マグネシウム合金	
2.2.2	Wrought magnesium alloys	鍛造マグネシウム合金	
2.3	Titanium and titanium alloys	チタン、チタン合金	
3	Heavy metals, cast and wrought alloys	重金属、鋳造・鍛造合金	使用不可
3.1	Copper (e.g. copper amounts in cable harnesses)	銅 (例 ケーブルハーネス中の銅など)	
3.2	Copper alloys	銅合金	
3.3	Zinc alloys	亜鉛合金	
3.4	Nickel alloys	ニッケル合金 ニッケル合金	
3.5	Lead	鉛 バッテリーの鉛	
4	Special metals	特殊金属	使用不可
4.1	Platinum / rhodium	プラチナ、ロジウム	
4.2	Other special Material	その他特殊金属	1~4.1 分類に該当しない金属に使用
5	Polymer materials	高分子材料	使用不可
5.1	Thermoplastics	熱可塑性樹脂	使用不可
5.1.a	filled Thermoplastics	フィラー (充填材) を含有する熱可塑性樹脂	ISO 1043 に定義されている熱可塑性樹脂に使用
5.1.b	unfilled Thermoplastics	フィラー (充填材) を含有しない熱可塑性樹脂	ISO 1043 に定義されている熱可塑性樹脂に使用
5.2	Thermoplastic elastomers	熱可塑性エラストマー	ISO 18064 に定義されている熱

分類番号	Classification	材料分類	備考
			可塑性エラストマーに使用
5.3	Elastomers / elastomeric compounds	エラストマー/エラストマー複合材	ISO 1629 に定義されているエラストマーに使用
5.4	Duromers	熱硬化性樹脂	使用不可
5.4.1	Polyurethane	ポリウレタン	
5.4.2	Unsaturated polyester	不飽和ポリエステル	
5.4.3	Other duromers	その他の熱硬化性樹脂	
5.5	Polymeric compounds (e.g.inseparable laminated trim parts)	高分子複合材 (例、ラミネートされ分離できないトリム部)	使用不可
5.5.1	Plastics (in polymeric compounds)	高分子複合材に含まれる樹脂	使用不可
5.5.2	Textiles (in polymeric compounds)	高分子複合材に含まれる繊維 (織物)	
6	Process polymers	プロセスポリマー	使用不可
6.1	Lacquers	塗料	
6.2	Adhesives, sealants	接着剤、シーラント	
6.3	Underseal	アンダーシール、下塗り塗料	
7	Other materials and material compounds (scope of mixture)	その他材料、複合材	使用不可
7.1	Modified organic natural materials (e.g. leather, wood, cardboard, etc...)	有機天然材料 (皮、木材、厚紙、ボール紙など)	
7.2	Ceramics / glass	セラミック、ガラス PCB セラミック、 ガラスファイバー	
7.3	Other compounds (e.g. friction linings)	その他複合材 (摩擦材など)	
8	Electronics / electrics	電気/電子部品材料	使用不可
8.1	Electronics (e.g. pc boards, displays)	電子部品材料 (例、プリント基板、ディスプレイ)	使用不可
8.2:	Electrics	電気部品材料	使用不可
9	Fuels and auxiliary means	燃料および補充材	使用不可
9.1	Fuels	燃料	
9.2	Lubricants	潤滑剤	
9.3	Brake fluid	ブレーキ液	
9.4	Coolant / other glycols	冷却水、その他グリコール	
9.5	Refrigerant	冷媒	
9.6	Washing water, battery acids	ウインドウォッシャー、バッテリー液	
9.7	Preservative	防腐剤 さび止め油	
9.8	Other fuels and auxiliary means	その他燃料と補充材	分類 7.3 に適さない場合にのみ 使用 通常は使用しないこと

5.2.2 構成情報の入力

公的材料規格で定義されている金属材料（材料分類 1~4）のデータは、その多くが IMDS Steering Committee によって公開されています。組成成分が一致する場合には、最新の公開材料データ⁷を使用して下さい。

該当する公開材料データがない材料については、表 5 に従って構成情報の入力を行って下さい。(図 1 参照)

表 5 材料データの入力

No.	入力項目	入力 要否	入力内容
A-1	材料名称 ⁸	必須	・公的材料規格で定義された材料 No.A-8「公的材料規格」へ入力した公的材料規格に準拠したコード・記号 ・公的材料規格で定義されない材料(あるいは不明の場合) 材料を明確に表す具体的な名称(Annex I –IMDS001 レコメンデーション 付属書参照)
A-2	商品名	任意	—
A-3	社内材料コード	任意	仕入先様の社内で管理している材料識別番号・記号など
A-4	量産準備初期段 階の「事前申告」 データシート	不要	チェックを入れないこと
A-5	標準材料コード	必須	質量が 5g を超える部品の材料、および公的材料規格で定義された材料分類 1~4 に該当する材料は、A-8「公的材料規格」へ入力した公的材料規格に定義されたコード・記号を入力
		任意	質量が 5g 未満の部品の材料は、仕入先様の必要に応じて材料コードを入力
A-6	材料記号	必須	材料分類 5x(熱可塑性・熱硬化性樹脂(ISO1043)・熱可塑性エラストマー(ISO18064)・エラストマー(ISO1629)のいずれか)に該当する材料は、各 ISO 規格に定義された材料記号を入力
		任意	材料分類 6x に該当する材料は、仕入先様の必要に応じて、各 ISO に定義された材料記号を入力
A-7	材料分類	必須	「IMDS レコメンデーション 001 Annex I - 材料分類」に従って、最も含有率の高い化学物質に対応した分類を IMDS 上の分類表から選択
A-8	SCIP Material Category	任意	仕入先様の必要に応じて該当する SCIP 材料カテゴリを入力 ⁹
A-9	Additional Material Characteristics	任意	A-8 で「other」を選択した場合のみ入力可 仕入先様の必要に応じて入力

注) *****

⁷ 公開材料データと登録対象材料の組成成分が一致しているか、必ず確認すること。もし、違いがある場合には、3.3.2 項に従って入力を行って下さい。

⁸ 「IMDS レコメンデーション 001」、および「IMDS レコメンデーション 001 Annex I -材料分類」に記載されている、名称の入力例を参考に入力して下さい。

⁹ 新しい材料データを作成すると、自動的にデフォルトの SCIP 材料カテゴリが入力されます。

No.	入力項目	入力 要否	入力内容
A-10	公的材料規格	必須	質量が 5g 以上の部品の材料で、A-5 を入力した材料、または材料分類 5 に該当する材料は、材料の組成が定義されている公的材料規格を入力
		任意	質量が 5g 未満の部品の材料は、仕入先様の必要に応じて公的材料規格を入力
		不要	質量が 5g 以上の部品の材料で、公的材料規格で定義されていない材料、または該当規格が不明の材料
A-11	材料メーカー	任意	材料および、部品を製造するメーカー名のみ入力が可能
A-12	備考	任意	材料関連のコメントのみ入力が可能

The screenshot shows a software interface for material creation. The left sidebar displays a tree view for 'test_material_lead' with components: 75.0% Lead and 残部 25.0% Tin. The main area is divided into several sections:

- Header:** Includes tabs for 'データシート/モジュール検索', '構成情報*', 'サプライヤー情報*', '送信先情報*', '分析', and '入力依頼'. A search filter 'GADSL' is active.
- Supplier Information:** Shows 'NIDEC MOBILITY CORPORATION' and 'test_material_lead'. Callouts A-1 to A-4 point to fields for name, item name, internal material code, and a checkbox for '生産準備初期段階の「事前申告」データシート'.
- Date:** '作成日 2023/06/09'.
- Material Information:** Contains fields for '標準材料コード' (H63), '材料記号', '材料分類' (3.5 Lead *), and 'SCIP Material Category'. Callouts A-5 to A-8 point to these fields. Below is a table for 'Descriptions Levels 1 - 3' with columns 'Identifier', 'タイプ', and 'Descriptions Levels 1 - 3'. A row shows '66396', 'Material categ...', and 'metal > lead (and alloys of)'. Callout A-9 points to the 'Additional Material Characteristics' field.
- Public Material Specifications:** A section with a '+' and '-' icon. Callout A-10 points to this section. Below is a table with columns '企業', '材料規格', and '材料規格コード'.
- Material Manufacturer:** A text input field with a '+' icon. Callout A-11 points to this field.
- SVHC/GADSL Details:** A table with columns '化学物質名称', 'CAS No.', and '含有率'.
- Remarks:** A text area with a '+' icon. Callout A-12 points to this area. A note below reads: '備考欄の情報はサプライヤーチェーン全体で見ることができるため、機密情報を記入しないでください。'

図 1 材料の作成

5.2.3 循環材料を含む材料の入力

材料分類 1~4 以外の分類は材料データ作成時に入力が必要です。

材料分類 1~4 はコンポーネントデータ作成時に入力して下さい。

H-1 で「はい」を選択した場合、IMDS Recommendation 025 を参照の上、必要項目を入力して下さい。(図 2)

表 6 循環材を含む材料の入力

No.	入力項目	入力要否	入力内容
H-1	材料にリサイクル材が含まれますか？	必須	リサイクル材の含有有無について、「はい」、または「いいえ」を選択
H-2	無機または化石ベース材料の割合	必須	無機または化石ベースの材料の使用率を入力(鉱石や鉱物などの無機物または化石燃料など)
H-3	バイオベース材料の割合	必須	材料分類 5,6,9.1,9.2 に該当する場合バイオベース材料の使用率を入力(生物学的起源のもの。無機材料または地層に見られる材料(金属など)はバイオベースではありません。)
		不要	材料分類 5,6,9.1,9.2 以外の場合



MDS - MATERIAL DATA SYSTEM

循環材料を含む材料のソース

ここで入力された値は、ポリマー含有量だけでなく、材料全体を指しています。例：充填材ありのポリマーの場合、充填材も100%リサイクル材である場合にのみ、リサイクル材含有率を100%とすることができます。

無機または化石ベース材料の割合

100.0 * - 100.0 * % ?

材料にリサイクル材が含まれますか? ← H-2

いいえ ▾ ← H-1

バイオベース材料の割合

0.0 * - 0.0 * % ? ← H-3

適用 キャンセル

図 2 循環材を含む材料の入力

5.2.4 化学物質の入力

化学物質は、表 7 に従って入力して下さい。(図 3 参照)

- ・納入部材に含まれる化学物質のみ入力して下さい。
- ・全ての化学物質含有率の合計が 100 %となるよう、入力して下さい。
- ・GADSL¹⁰に記載される化学物質が含有する場合は、必ず入力して下さい。
- ・GADSL に記載されていない化学物質および、SVHC¹¹に該当しない化学物質に限り、1 材料中 10 %までワイルドカード¹²として入力することが可能です。

表 7 化学物質の入力

No.	入力項目	入力要否	入力内容
B-1	機密扱い	任意	GADSL リストに記載されない化学物質のみチェックすることが可能 ¹³
B-2	含有率	必須	固定値、範囲値 ¹⁴ 、残部のいずれかを選択し、含有率を入力



図 3 化学物質の入力

注) *****

¹⁰ 「The Global Automotive Declarable Substance List」の略で、自動車産業界向けの要申告物質、禁止物質のリストです。詳細はホームページ(<http://www.gadsl.org>)を参照して下さい。

¹¹ 「Substance of Very High Concern」の略で、EU REACH 規則に定められる高懸念物質。

¹² ワイルドカードの使用方法は、IMDS レコメンデーション 001 に従って下さい。

¹³ ワイルドカードと機密扱い物質の合計含有率が、1 材料中 10 %を超えないように入力してください。

¹⁴ 範囲値の許容範囲幅 (X=最小値、Y=最大値)

X の含有率	範囲値の許容幅
$0 \leq X \leq 7.5$	$Y - X \leq 3$
$7.5 < X \leq 20$	$Y - X \leq 5$
$20 < X \leq 100$	$Y - X \leq 10$

5.2.5 プロセスケミカルの入力

一般的に、製造工程内で揮発したり、他の物質に変化したりする化学物質はプロセスケミカルとして定義され、材料に追加した場合、確認メッセージが表示されます。納入部材にプロセスケミカルと定義されている化学物質が含有している場合には、表 8 に従って入力して下さい。(図 4 参照)

表 8 プロセスケミカルの入力

No.	入力項目	入力要否	入力内容
B-3	プロセスケミカル	必須	プロセスケミカルと定義されている化学物質の含有率が 0.1 % を超える場合、以下より該当するものを選択する <ul style="list-style-type: none"> ・意図的使用(Intended Use) ・反応残留物(Reaction Residue) ・不純物(Impurity)
		任意	プロセスケミカルと定義されている化学物質の含有率が 0.1 % 以下の場合

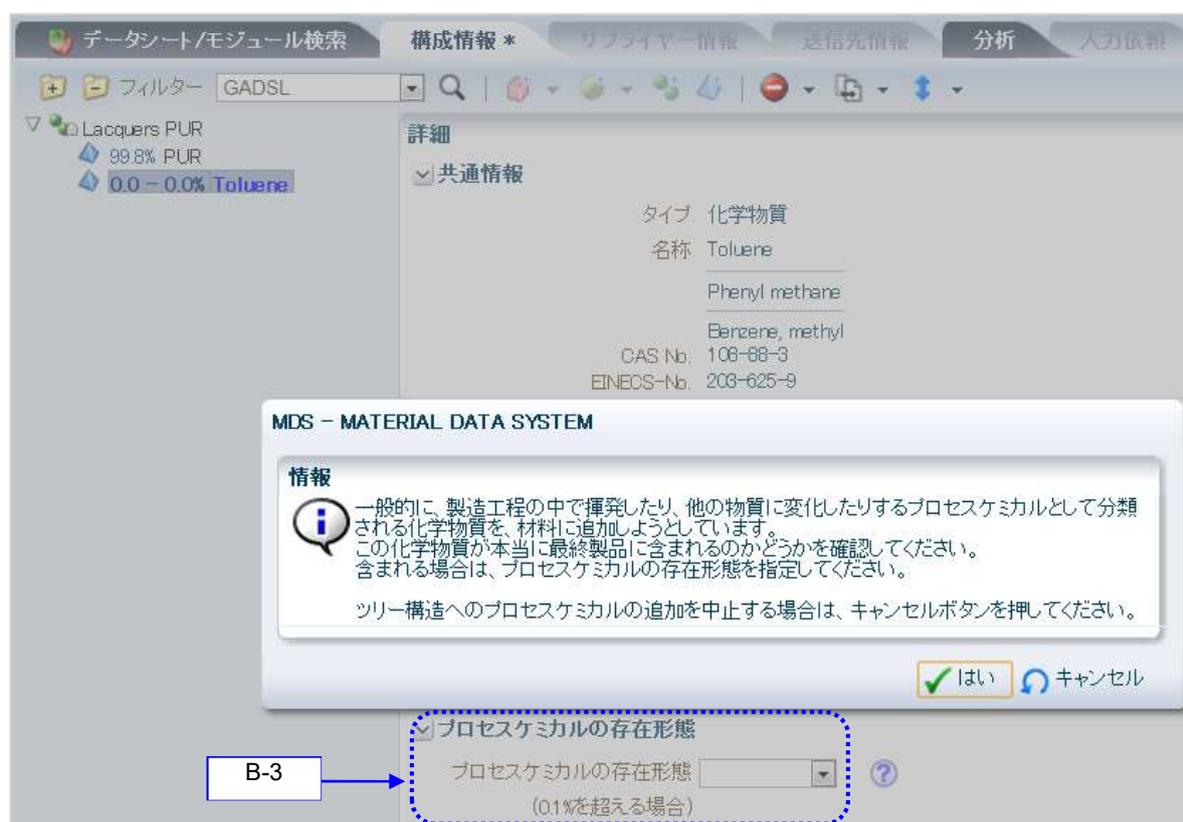


図 4 プロセスケミカルの入力

5.3 セミコンポーネントの作成

セミコンポーネントは、表 9 に従って作成して下さい。(図 5 参照)

表 9 セミコンポーネントの作成

No.	入力項目	入力 要否	入力内容
C-1	部品名称	必須	当社が指定する場合は、当社部品名称を入力 指定がない場合は、仕入先様の定める部品名称を入力 ¹⁵
C-2	材料コード	必須	当社が指定する場合は、当社部品番号 (例:1234567-8)を入力 指定がない場合は、仕入先様の定める部品番号を入力 ¹⁶
C-3	量産準備初期段階の 「事前申告」データシート	不要	チェックを入れないこと
C-4	単位あたりの質量	必須	長さ・面積・体積より該当するものを選択し、単位あたりの質量 (kg/m, kg/m ² , kg/m ³)を入力

データシート/モジュール検索 構成情報* サプライヤー情報* 送信先情報* 分析 入力依頼

フィルター GADSL

COATING MATERIAL
100.0% Coating

詳細

共通情報

タイプ セミコンポーネント (所有データシート)

ID/バージョン 636250950 / 0.01

ノードID 636250950

ノード数 4

サプライヤー NIDEC MOBILITY CORPORATION

C-1 部品名称 COATING MATERIAL *

C-2 材料コード 2083930-3

量産準備初期段階の「事前申告」データシート C-3

日付

作成日 2017/01/26 ?

確認/リリース日 なし ? レコメンドেশョン

数量と質量

C-4 単位あたりの質量 0.0 - *

図 5 セミコンポーネントの作成

注) *****

¹⁵ データ送信先では、最上位ノードの部品名称(E-1)は、送信時に入力した名称(J-2 参照)に置き換わって表示されます。

¹⁶ データ送信先では、最上位ノードの部品番号(E-2)は、送信時に入力した番号(J-3 参照)に置き換わって表示されます。

5.3.1 下位構成要素の追加

セミコンポーネント、下位に構成されるセミコンポーネントまたは材料を追加する場合は、表 10 に従って入力して下さい。(図 6 図 7 参照)

表 10 (セミコンポーネント)下位構成要素の入力

No.	入力項目	入力要否	入力内容
D-1	材料含有率	必須	固定値、範囲値 ¹⁷ 、残部のいずれかを選択し、材料の含有率を入力
D-2	セミコンポーネント含有率	必須	固定値、範囲値 ¹⁸ 、残部のいずれかを選択し、下位に構成されるセミコンポーネントの含有率を入力

The screenshot shows a software window titled 'データシート/モジュール検索' (Data Sheet/Module Search) with a search filter 'GADSL'. The main content area displays details for a 'COATING MATERIAL' named 'Coating' with a 100.0% content rate. The '数量と質量' (Quantity and Mass) section is expanded, showing '含有率' (Content Rate) set to '固定値' (Fixed Value) and '100.0 %'. A blue box labeled 'D-1' points to this field. Other sections include '共通情報' (General Information) with fields like 'タイプ' (Type), 'ID/バージョン', 'ノードID', 'サプライヤー', '名称', '商品名', '社内材料コード', and '生産準備初期段階の「事前申告」データシート'. The '日付' (Date) section shows '作成日' (Created Date) and '確認/リリース日' (Check/Release Date). The '材料情報' (Material Information) section shows '標準材料コード', '材料記号', and '材料分類'.

図 6 下位構成要素の追加(材料含有率)

注) *****

¹⁷ 範囲値の許容範囲幅 (X = 最小値、Y = 最大値)

X の含有率	範囲値の許容幅
$0 \leq X \leq 100$	$Y - X \leq 20$

¹⁸ 脚注 17 と同様

データシート/モジュール検索 構成情報 * サプライヤー情報 * 送信先情報 * 分析 入力依頼

フィルター GADSL

COATING MATERIAL
0.0 - 0.0% COATING MATERIAL

詳細

共通情報

タイプ セミコンポーネント (モジュール)

ID/バージョン 92680407 / 1

ノードID 92680407

部品名称 COATING MATERIAL

材料コード 1614690-5

量産準備初期段階の「事前申告」データシート いいえ

日付

作成日 2008/09/02

確認/リリース日 2008/09/02 レコメンデーション

数量と質量

単位あたりの質量 -

含有率 範囲値

0.0 - 0.0 %

代表値 0.0%

D-2

図 7 下位構成要素の追加(セミコンポーネント含有率)

5.4 コンポーネントの作成

コンポーネントは、表 11 コンポーネントの作成に従って作成して下さい。(図 8 参照)

表 11 コンポーネントの作成

No.	入力項目	入力要否	入力内容
E-1	部品名称	必須	当社が指定する場合は、当社部品名称を入力 指定がない場合は、仕入先様の定める部品名称を入力 ¹⁹
E-2	部品番号	必須	当社が指定する場合は、当社部品番号 (例:1234567-8)を入力 指定がない場合は、仕入先様の定める部品番号を入力 ²⁰
E-3	量産準備初期段階の「事前申告」IMDS データ	不要	チェックを入れないこと
E-4	部品質量	必須	部品 1 個あたりの実測値 ²¹ 。不明な場合は設計値 原則、質量単位は「g」を選択すること ²²
E-5	部品質量(自動計算値)	-	下位構成要素の部品質量合計値 IMDS システムにより、自動的に計算される
E-6	自動計算値との差	-	E-4「部品質量」とE-5「部品質量(自動計算値)」の差 IMDS システムにより自動的に計算される 5%以下とすること
E-7	SCIP No.	任意	仕入先様の必要に応じて入力
E-8	SCIP Submission No.	任意	仕入先様の必要に応じて入力
E-9	Production in European Union	任意	仕入先様の必要に応じてプルダウンより選択 ²³
E-10	Article Category	任意	仕入先様の必要に応じて入力 ²⁴
E-11	SVHC Safe Use Instructions Required	任意	仕入先様の必要に応じて入力
E-12	Safe Use Instructions ²⁵	必須	E-11 にチェックを入れた場合のみ、入力要 SVHC の安全な使用方法を入力

注) *****

¹⁹ データ送信先では、最上位ノードの部品名称(E-1)は、送信時に入力した名称(J-2 参照)に置き換わって表示されます。

²⁰ データ送信先では、最上位ノードの部品番号(E-2)は、送信時に入力した番号(J-3 参照)に置き換わって表示されます。

²¹ 捨て基板、樹脂成形品のランナーの質量は含めないでください。

²² 0.000001 g までの入力が可能。入力担当者が[g]の入力がふさわしくないと判断した場合には、[mg]の入力も可とします。

²³ 新しいコンポーネントデータを作成すると、自動的に" No Data"が入力されます。

²⁴ 新しいコンポーネントデータを作成すると、自動的にデフォルトの商品カテゴリが入力されます。

²⁵ E-11 にチェックを入力した場合のみ、入力フィールドが出現し、入力可能となります。

データシート/モジュール検索 構成情報* サプライヤー情報* 送信先情報* 分析 入力依頼

フィルター GADSL

▼ Copy_TEST_SOLDER_COMPO_04 詳細

▶ 2.0g TEST_solder_8e

共通情報

Type コンポーネント (所有データシート)

ID/バージョン 2000177043 / 0.01

ノードID 2000177043

ノード数 4

サプライヤー NIDEC MOBILITY CORPORATION

部品名称 Copy_TEST_SOLDER_COMPO_04*

部品番号 TEST_SOLDER_COMPO_0405

生産準備初期段階の「事前申告」データシート

マルチソース No

日付

作成日 2021/05/14 ?

確認/リリース日 なし ? レコメンデーション

数量と質量

部品質量 2.0 g

部品質量(自動計算値) 2.0 g

自動計算値との差 0.0% ?

SCIP

SCIP No.

SCIP Submission No.

Production in European Union EU Imported

Article Category ?

Taric Code	Description Level 1	Description Level 2	Description Level 3	Descriptions Levels 4 - 10
8708999790	Vehicles, ai...	Vehicles ot...	Parts and a...	Other parts and accessories > Other >...

SVHC Safe Use Instructions Required

Safe Use Instructions No need to provide safe use information beyond the identification of the

E-1

E-2

E-3

E-4

E-5

E-6

E-7

E-8

E-9

E-10

E-11

E-12

図 8 コンポーネントの作成

5.4.1 下位構成要素の追加

コンポーネントに、子部品のコンポーネント、セミコンポーネント、または材料を追加する場合は、表 12 に従って入力して下さい。(図 9 図 10 図 11 参照)

表 12 (コンポーネント)下位構成要素の入力

No.	入力項目	入力要否	入力内容
F-1	コンポーネントの数量	必須	子部品の数量
F-2	セミコンポーネントの質量	必須	セミコンポーネントの使用質量
F-3	材料の質量	必須	材料の使用質量



図 9 下位構成要素の追加 (コンポーネントの数量)



図 10 下位構成要素の追加(セミコンポーネントの質量)



図 11 下位構成要素の追加(材料の質量)

5.4.2 樹脂・ゴム製部品への材料表示の入力

樹脂・ゴム製部品への材料表示は、IMDS データ中に高分子材料(材料分類 5)が含まれる場合、入力が必要です。表 13 に従って入力して下さい。(図 12 参照)

表 13 樹脂・ゴム製部品への材料表示の入力

No.	入力項目	入力 要否	入力内容
G-1	樹脂・ゴム製部品への材質表示	必須	樹脂・ゴム製部品への材料表示の有無について、「はい」・「該当しない」より当てはまるものを選択 「いいえ」は選択しない ²⁶

The screenshot shows the '材質表示' (Material Declaration) section of the IMDS interface. A callout box labeled 'G-1' points to the dropdown menu where 'はい (依頼元OEMの規定通りに材質表示が行われている)' is selected. The interface also shows other fields like '部品質量' (Part Mass) set to 10.0 g and 'SCIP' information.

図 12 樹脂・ゴム製部品への材料表示の入力

注) *****

²⁶ 「いいえ」に該当する場合は、至急 IMDS データの提出を依頼した、当社担当部門へ連絡してください。

5.4.3 アプリケーションコード

(1) 入力

化学物質で鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、ニッケル、多環芳香族炭化水素(PAH)を含有する材料を選択した場合、アプリケーションコード²⁷の選択が必要となります。表 14 に従って入力して下さい。

表 14 アプリケーションコードの入力

No.	入力項目	入力要否	入力内容
I-1	アプリケーション	必須	含有目的・用途に該当するものを選択

The screenshot shows the 'アプリケーション' (Application) section of the software interface. The 'アプリケーション' field is highlighted with a blue dashed box, and a blue box labeled 'I-1' with an arrow points to it. The application code is '8(a) - Lead in solder used in electronic circuit board applications [53]'. The component name is 'test_Solder'.

化学物質	% (MIN)	% (MAX)	アプリケーション [ID]
Lead	37.0000...	37.0000...	8(a) - Lead in solder used in electronic circuit board applications [53]

図 13 アプリケーションコードの入力

注) *****

²⁷ アプリケーションコードの英語-日本語対照表は、公式ホームページの以下に掲載されています。

IMDS 公式ホームページ→FAQ(よくあるご質問)→材料→アプリケーションコードの日本語訳はありますか？

(2) 鉛のアプリケーションコードについて

鉛のアプリケーションコードは、用途により細分化されています。

表 15 を参考に該当するものを選択して下さい。

表 15 鉛のアプリケーションコード抜粋(合金成分、はんだ、セラミック中の鉛)

ID	APPLICATION	APPLICATION (日本語参考訳)
3	Alloying element in copper	銅中の合金成分
53 ²⁸	8(a) - Lead in solder used in electronic circuit board applications	<実装はんだ、及び、はんだ付けされる端子側と基板側の表面コーティング> 電子基板に電気・電子部品を付けるためのはんだ中の鉛、及び、電解 Al キャパシター以外の部品の端子・ピン・電子基板の表面処理中の鉛- 8a)
54	8(b) - Lead in solders in electrical applications other than soldering on electronic circuit boards or on glass	<免除期限が設定された 8(a), (c), (d), (e), (f), (g), (h), (i), (j)以外のもの> 電子基板上、及び、ガラス上に適用するはんだ以外の電気用途のはんだ中の鉛- 8b)
55	8(c) - Lead in finishes on terminals of electrolyte aluminum capacitors	<Al キャパシター> 電解 Al キャパシターの端子の表面処理中の鉛- 8c)
56	8(d) - Lead used in soldering on glass in mass airflow sensors	<ガラス> マスフローセンサーのガラス上のはんだ中の鉛- 8d)
57	8(e) - Lead in high melting temperature type solders (i.e. lead-based alloys containing 85 % by weight or more lead)	<高融点はんだ> 高融点はんだ中の鉛(鉛含有率 85 wt%以上の鉛合金) - 8e)
60	8(h) - Lead in solder to attach heat spreaders to the heat sink in power semiconductor assemblies	<大径セミコン> パワーセミコンダクター(チップの突出部分が 1 cm ² 以上でシリコンチップ部分の比重が 1 A/mm ² 以上)のヒートシンクにヒートスプレッダーを装着するはんだ中の鉛- 8h)
61	8(i) - Lead in solders in electrical glazing applications on glass except for soldering in laminated glazing	合わせガラス上のはんだ付けを除く、板ガラス上の電気部品はんだ用鉛 - 8i)
62	Lead in solder for soldering in laminated glazing - 8j)	<窓ガラス上> 合わせガラス中のはんだ以外の窓ガラス上の電気用途のはんだ中の鉛- 8i)
63	10(a) - Electrical and electronic components which contain lead in a glass or ceramic, in a glass or ceramic matrix compound, in a glass-ceramic material, or in a glass-ceramic matrix compound. This exemption does not cover the use of lead in: - glass in bulbs and glaze of spark plugs, - dielectric ceramic materials of components listed under 10(b), 10(c) and 10(d).	10(a) - ガラスまたはセラミック、ガラスもしくはセラミックの母材、ガラスセラミック材料またはガラスセラミック母材に鉛を含む電気及び電子構成部品。 ただし、以下における鉛の使用は対象としない。- 電球のガラス及び点火プラグのガラス質釉薬-10b)、10c)及び 10d)に掲出された構成部品の誘電体セラミック材料
64	10(b) - Lead in PZT based dielectric ceramic materials of capacitors being part of integrated circuits or discrete semiconductors	10(b) - 集積回路又はディスクリート半導体の一部となるコンデンサの PZT(チタン酸ジルコン酸鉛)誘電体セラミック材料に含まれる鉛
65	10(c) - Lead in dielectric ceramic materials of capacitors with a rated voltage of less than 125 V AC or 250 V DC	10(c) - AC125V 又は DC250V より低い定格電圧をもつコンデンサの誘電体セラミック材料に含まれる鉛
66	10(d) - Lead in the dielectric ceramic materials of capacitors compensating the	10(d) - 超音波ソナーシステムのセンサーにおける温度偏差を補正するコンデンサの誘電体セラミック材料に含まれ

注) *****

²⁸ No.53 の英語文内容は、IMDS 上の記載をそのまま引用しています。ELV 指令 Annex II「8a」の省略形となっています。
日本語訳は、ELV 指令 Annex II の原文訳をそのまま記載しています。

ID	APPLICATION	APPLICATION (日本語参考訳)
	temperature-related deviations of sensors in ultrasonic sonar systems	る鉛
67	8f) (a) - Lead in compliant pin connector systems	8f) (a) - <コンプライアントピン> コンプライアントピン コネクタシステム中の鉛
68	8f) (b) - Lead in compliant pin connector systems other than the mating area of vehicle harness connectors	8f) (b) - <コンプライアントピン> 車両ハーネス・コネクタの嵌め合い領域以外のコンプライアントピン コネクタシステム中の鉛
69	1(a) - Steel for machining purposes and batch hot dip galvanized steel components containing up to 0.35% lead by weight	機械加工を目的とした鉄鋼およびバッチ処理溶融亜鉛めっき鉄鋼部品で、0.35 重量%以下の鉛を含むもの
70	1(b) - Continuously galvanized steel sheet	0.35 重量%以下の鉛を含む連続処理亜鉛めっき鋼板
71	2(a),(b),(c)(i) - Alloying element in aluminum for machining purposes	機械加工を目的としたアルミニウム中の合金成分
72	2(c)(ii) - Recycled aluminum alloy containing unintentionally added lead	非意図的に鉛が添加されたリサイクルアルミニウム合金
75	8(g)(i) - Lead in solders to complete a viable electrical connection between semiconductor die and carrier within integrated circuit flip chip packages	8(g) (i). 集積フリップチップパッケージ内の半導体ダイとキャリアー間の電氣的接合用に使用するハンダ用鉛
76	8(g)(ii-i) - Lead in solders to complete a viable electrical connection between the semiconductor die and the carrier within integrated circuit flip chip packages where that electrical connection consists of a semiconductor technology node of 90 nm or larger	8(g) (ii-i). 次の集積フリップチップパッケージ内の半導体ダイとキャリアー間の電氣的接合用に使用するハンダ用鉛 -90nm 以上の半導体技術ノード
77	8(g)(ii-ii) - Lead in solders to complete a viable electrical connection between the semiconductor die and the carrier within integrated circuit flip chip packages where that electrical connection consists of a single die of 300 mm ² or larger in any semiconductor technology node	8(g) (ii-ii) 次の集積フリップチップパッケージ内の半導体ダイとキャリアー間の電氣的接合用に使用するハンダ用鉛 -300mm ² 以上の単一ダイ
78	8(g)(ii-iii) - Lead in solders to complete a viable electrical connection between the semiconductor die and the carrier within integrated circuit flip chip packages where that electrical connection consists of stacked die packages with dies of 300 mm ² or larger, or silicon interposers of 300 mm ² or larger	8(g)(ii-iii) 次の集積フリップチップパッケージ内の半導体ダイとキャリアー間の電氣的接合用に使用するハンダ用鉛 -300mm ² 以上の単一ダイまたはシリコンインターポーザを有する積層ダイパッケージ
79	8(k) - Soldering of heating applications with 0,5A or more of heat current per related solder joint to single panes of laminated glazings not exceeding wall thickness of 2,1 mm. This exemption does not cover soldering to contacts embedded in the intermediate polymer	厚さが 2.1mm 以下の合わせガラスとのはんだ接合部ごとに 0.5A 以上の熱流を使用するはんだ付け ただし、この適用除外用途は、中間ポリマーに埋め込まれた接点へのはんだ付けは含めない

5.5 マルチソース登録

サプライヤー、成分、質量などが異なる部材をマルチソースコンポーネントとしてデータを登録することができます。

5.5.1 マルチソースデータ作成

表 16 に従って登録してください。

表 16 マルチソース登録

No.	入力項目	入力要否	入力内容
L-1	マルチソースに変換	必須	対象部材の上位コンポーネントで「マルチソースへ変換」を選択
L-2	優先登録	必須	主に使用する部材の IMDS データへ「優先」のチェック入れる

The figure illustrates the multi-source registration process in three steps:

- Step 1 (L-1):** A context menu is opened over a component in the tree view. The option "マルチソースに変換" (Convert to Multi-Source) is highlighted. A callout box labeled "L-1" points to this option.
- Step 2:** A confirmation dialog box titled "MDS - MATERIAL DATA SYSTEM" asks: "このコンポーネントをマルチソースコンポーネントに変換してもよろしいですか?" (Is it okay to convert this component to a multi-source component?). The "はい" (Yes) option is selected.
- Step 3 (L-2):** The component details are shown. The "優先" (Priority) checkbox is checked. A callout box labeled "L-2" points to this checkbox.

図 14 マルチソース登録

5.5.2 質量偏差

優先としてマークされた部材と他のマルチソース登録部材の質量測定値の偏差は表 17 の値を超えないで下さい。

表 17 質量差

優先としてマークされた選択部品の質量	最大偏差 (%)
$X < 1\text{g}$	100%
$1\text{g} \leq X < 100\text{g}$	10%
$100\text{g} \leq X < 1\text{kg}$	5%
$1\text{kg} \leq X < 10\text{kg}$	2%
$10\text{kg} \leq X < 100\text{kg}$	1%
$X \geq 100\text{kg}$	0.5%

6. 送信先情報の入力

IMDS へ登録されている当社の IMDS 組織名、企業 ID は表 18 の通りです。

データは、依頼時に連絡する企業 ID へ送信して下さい²⁹。(図 14)

表 18 企業 ID 一覧

社名	IMDS 組織名	企業 ID
ニデックモビリティ株式会社 (日本)	NIDEC MOBILITY CORPORATION(Japan)	113822
NIDEC MOBILITY (Guangzhou) CORPORATION (中国)	NIDEC MOBILITY (Guangzhou) CORPORATION	117059
NIDEC MOBILITY (DALIAN) CORPORATION (中国)	NIDEC MOBILITY (DALIAN) CORPORATION	240422
NIDEC MOBILITY (THAILAND) CO., LTD. (タイ)	NIDEC MOBILITY (THAILAND) Co., Ltd.	117060
NIDEC MOBILITY AMERICA CORPORATION (アメリカ)	NIDEC MOBILITY AMERICA CORPORATION	117057
NIDEC MOBILITY CANADA CORPORATION (カナダ)	NIDEC MOBILITY CANADA CORPORATION	117056
NIDEC MOBILITY KOREA CORPORATION (韓国)	NIDEC MOBILITY KOREA CORPORATION	117058
NIDEC MOBILITY INDIA Pvt Ltd. (インド)	NIDEC MOBILITY INDIA Pvt Ltd.	117082
NIDEC MOBILITY MEXICO S. de R.L.de C.V. (メキシコ)	NIDEC MOBILITY MEXICO S. de R.L.de C.V.	117061
NIDEC MOBILITY BRAZIL LTDA. (ブラジル)	NIDEC MOBILITY BRAZIL LTDA.	56548
NIDEC MOBILITY VIETNAM CO., LTD. (ベトナム)	NIDEC MOBILITY VIET NAM CO., LTD	228983
PT NIDEC MOBILITY INDONESIA (インドネシア)	PT NIDEC MOBILITY Indonesia	229332



図 15 送信先の追加

注) *****

²⁹ 企業名「NIDEC MOBILITY CORPORATION.」(企業 ID:14436)へデータの送信を行わないで下さい。

6.1 データシート送信時の入力項目

表 19 に従って企業データを入力して下さい。

表 19 企業データの入力

No.	入力項目	入力要否	入力内容
J-1	サプライヤーコード	任意	仕入先コード
J-2	名称	必須	依頼時に連絡した部品名称、材料名称 もしくは 部品名称
J-3	材料の場合 社内材料コード	必須	依頼時に連絡した部品番号 もしくは 当社部品番号 注:改正符号を入力しないこと
	セミコンポーネントの場合 材料コード		
	コンポーネントの場合 部品番号		
J-4	旧式スペアパーツ	不要	チェックを入れないこと
J-5	転送許可	必須	チェックを入れること
J-6	図面番号	任意	—
J-7	図面作成日	任意	—
J-8	設計変更番号	任意	—
J-9	発注番号	任意	—
J-10	納品番号	任意	—
J-11	レポート No.	必須	改正符号がある場合、改正符号 ³⁰
		不要	改正符号がない場合、空欄
J-12	レポート日	任意	IMDS データの作成日 (MM/DD/YYYY)

注) *****

³⁰ 調査対象部品と対象部品の図面がそれぞれ改正符号を持つ場合は、調査対象部品の改正符号を入力してください。

名称 Component_A | ID//バージョン 145363729 / 0.01 | ノードID 145363729 | ステータス 編集モード

送信 全送信 社内送信 公開

NIDEC MOBILITY CORPORATION(Japan)[113822]
編集モード

詳細

送信情報

企業 NIDEC MOBILITY CORPORATION(Japan)[113822]
組織 -
送信先ステータス 編集モード

J-1 → サプライヤーコード ?

J-2 → 名称 Component_A

J-3 → 部品番号 ?

J-4 → 旧式スペアパーツ ?

送受信/確認日 なし

J-5 → 転送許可

図面情報

J-6 → 図面番号

J-7 → 図面作成日 ?

J-8 → 設計変更番号 ?

発注書

J-9 → 発注番号

J-10 → 納品番号

レポート

J-11 → レポートNo.

J-12 → レポート日 ?

図 16 送信先情報の入力

7. IMDS に関するお問い合わせ窓口

本マニュアルおよび当社からの IMDS 入力依頼に関するご質問は、表 20 の電子メールまたは電話でお問い合わせ下さい。

表 20 窓口担当者一覧

担当部署	電子メール	電話番号
NIDEC MOBILITY CORPORATION (日本)		
品質統括部 品質企画部	NMOJ-ML-RCS-request@nidec.com	(+81)568-78-6504
NIDEC MOBILITY (Guangzhou) CORPORATION (中国) NIDEC MOBILITY (DALIAN) CORPORATION (中国)		
Quality Assurance Dept.	NMOG-ML-IMDS@nidec.com	(+86)20-82075333-343
NIDEC MOBILITY (THAILAND) CO., LTD. (タイ)		
Quality Assurance Dept.	NMOT-ML-IMDS@nidec.com	(+66)35-227169-74
NIDEC MOBILITY AMERICA CORPORATION (アメリカ) NIDEC MOBILITY CANADA CORPORATION (カナダ) NIDEC MOBILITY MEXICO S. de R.L.de C.V. (メキシコ)		
Engineering Dept.	NMOC-ML-IMDS@nidec.com	(+1)905-829-0143
NIDEC MOBILITY KOREA CORPORATION (韓国)		
技術 1 研究所 研究企画チーム	NMOK-ML-IMDS@nidec.com	(+82)2-850-5789
NIDEC MOBILITY INDIA Pvt Ltd. (インド)		
QA Dept.	NMOI-ML-IMDS@nidec.com	(+91)124-4806500
NIDEC MOBILITY BRAZIL LTDA. (ブラジル)		
Product Engineering	NMOB-ML-IMDS@nidec.com	(+55)19-3517-6952
NIDEC MOBILITY VIETNAM CO., LTD.(ベトナム)		
Logistic & SCM	NMOV-ML-IMDS@nidec.com	(+84)936-414-906
PT NIDEC MOBILITY INDONESIA(インドネシア)		
QA Section SPV	NMON-ML-IMDS@nidec.com	(+62)21-2808-7288

8. 窓口登録について

ご担当者様、ご連絡先、IMDS 企業 ID 等の変更がある場合、当社ホームページより「化学物質調査担当窓口届出」をダウンロードいただき、ご記入の上、ご提出下さい。

9. 本マニュアルの改訂について

本マニュアルは、IMDS システムの変更、および当社内での運用結果により、内容を改訂する場合があります。改訂に際しましては、仕入先様へ都度ご案内します。

当マニュアルは当社ホームページで公開しています。必ず最新版をダウンロード上、参照してください。

当社ホームページ URL: <https://www.nidec.com/jp/nidec-mobility/corporate/procurement/environment/>

附表 1 拒否理由リスト

拒否コード	項目	拒否理由	対処方法
全般			
K-1	ツリー構成	ツリー構成が IMDS レコメンデーションに準拠していない	IMDS レコメンデーションに準拠
K-2	BOM 構成	BOM 構成が図面と一致しない	図面を確認し、正しい BOM 構成に修正
K-3	公開データ	IMDS Steering Committee 公開データが最新バージョンではない	最新バージョンのデータに変更
K-4	警告メッセージ	警告が発生	警告が出ないように修正 詳細は別途連絡
K-5	IMDS ID	既存データの更新だが、新規 IMDS ID でデータが送信されている	既存データのバージョンアップでデータを送信する
材料			
A-0a	均一材料	均一材料ごとに登録されていない	均一材料ごとの登録に修正(IMDS 001 Annex I の 1.1 章参照)
A-0b	材料	材料が図面指示と不一致	削除、または正しい材料に修正
A-1	材料名称	材料名称が不適切	公的材料規格で規定された名称、または IMDS レコメンデーションに準拠した材料名称を入力
A-2	商品名	商品名や材料グレードが入力されている	商品名 / 材料グレードを削除
A-3	社内材料コード	商品名や材料グレードが入力されている	商品名 / 材料グレードを削除
A-4	量産準備初期段階の「事前申告」データシート	チェックが入っている	チェックをはずす
A-5	標準材料コード	未入力、または入力内容が不適切	公的材料規格で規定された名称を入力 公的材料規格で定義されない材料は入力不要
A-6	材料記号	未入力、または入力内容が不適切	公的材料規格で規定された名称を入力
A-7	材料分類	材料分類が不適切	IMDS レコメンデーション 001 3.3.1 項に従い、材料分類を選択
		当社 IMDS 入力マニュアル(AQP-SP04-31)、4.3.1 項で使用不可の材料分類を使用している	使用可の材料分類に変更
A-8	SCIP Material Category	—	—
A-9	Additional Material Characteristics	—	—

拒否コード	項目	拒否理由	対処方法
A-10	公的材料規格	未入力、または入力内容が不適切	材料を定義する公的材料規格を入力 公的材料規格で定義されない材料は入力不要
A-11	材料メーカー	材料および、部品を製造するメーカー名以外の入力は不可	修正、または削除
A-12	備考	材料に関するコメント以外の入力は不可	修正、または削除
H-1	リサイクル材の含有有無	未回答、または選択に誤りがある	正しい項目を選択
H-2	無機または化石ベース材料の割合	未入力、または、割合が許容幅を超えている	正しい含有率を入力
H-3	バイオベース材料の割合	未入力、または、割合が許容幅を超えている	正しい含有率を入力
H-4	循環材に関する上記以外の割合	未入力	正しい含有率を入力
化学物質			
B-0a	化学物質	禁止物質を含有	最終製品状態への残留有無、および含有率を確認 ・残留する場合 使用用途を確認し、調査依頼者へ連絡する ・残留しない場合 対象物質を削除または修正
B-0b	化学物質	5分類(ポリマー材料)材料の含有率が、1つの化学物質で100%	少なくとも2つ以上の化学物質で構成
B-1	化学物質	機密扱い/ワイルドカードの含有率が1材料中10%を超えている	1材料中10%以下に修正
B-2	含有率	範囲値の許容範囲幅が不適切	正しい含有率を入力 範囲値の許容幅 (X=最小値、Y=最大値) 単位は% $0 \leq X \leq 7.5 \quad Y - X \leq X \leq 3$ $7.5 < X \leq 20 \quad Y - X \leq X \leq 5$ $20 < X \leq 100 \quad Y - X \leq X \leq 10$
B-3	プロセスケミカル	0.1%を超えている (一般的に製造工程内で揮発したり、他の物質に変化したりするため、通常は最終製品状態には残留しない)	最終製品状態の含有率を報告

拒否コード	項目	拒否理由	対処方法
B-4	化学物質	隠し属性の化学物質が入力されている	有効な化学物質に変更
セミコンポーネント			
C-0	セミコンポーネント	対象部品はセミコンポーネントに該当しない	データタイプをコンポーネント、または材料に変更
C-1	部品名称	依頼時に指定した当社部品名称と異なる	・当社部品名称に変更 ・当社が指定した名称がない場合、形態を表す名称(商品名やメーカ部品番号は除く)を入力
C-2	材料コード	依頼時に指定した当社部品番号と異なる	・当社部品番号を入力 ・当社が指定した番号がない場合、任意の記号(空欄/商品コードやメーカの部品番号は除く)を入力
C-3	量産準備初期段階の「事前申告」データシート	チェックが入っている	チェックをはずす
C-4	単位あたりの質量	入力内容が不適切	正しい質量を入力、正しい単位を選択
D-1	材料含有率	範囲値の許容範囲幅が不適切	正しい含有率を入力 範囲値の許容幅 (X=最小値、Y=最大値) 単位は% $0 \leq X \leq 100 \quad Y - X \leq 20$
D-2	セミコンポーネント含有率	範囲値の許容範囲幅が不適切	正しい含有率を入力 範囲値の許容幅 (X=最小値、Y=最大値) 単位は% $0 \leq X \leq 100 \quad Y - X \leq 20$
コンポーネント			
E-0	コンポーネント	対象部品はコンポーネントに該当しない	データタイプを材料またはセミコンポーネントに変更
E-1	部品名称	依頼時に指定した当社部品名称と異なる	・当社部品名称に変更 ・当社が指定した名称がないサブコンポーネントの場合、部品の形態を表す名称(CASEやBRACKETなど)とし、商品名やメーカ部品番号等は入力しない
E-2	部品番号	依頼時に指定した当社部品番号と異なる	・当社部品番号に変更 ・当社の指定がないサブコンポーネントの場合、任意の記号を入力(空欄/商品名/材料グレードは不可)
E-3	量産準備初期段階の「事前申告」データシート	チェックが入っている	チェックをはずす
E-4	部品質量	入力内容が不適切	正しい質量を入力
E-6	自動計算値の差	自動計算値の差が5%を超えている	5%以下に修正

拒否コード	項目	拒否理由	対処方法
E-7	SCIP No.	—	—
E-8	SCIP Submission No.	—	—
E-9	Production in European Union	—	—
E-10	Article Category	—	—
E-11	SVHC Safe Use Instructions Required	—	—
E-12	Safe Use Instructions	—	—
F-1	数量	子部品の数量が図面と不一致	図面に記載された数量を入力
F-2	質量 (セミコンポーネント)	入力内容が不適切	正しい質量を入力
F-3	質量 (材料)	入力内容が不適切	正しい質量を入力
G-1	樹脂・ゴム製部品 への材質表示	未回答、または選択に誤りがある	正しい項目を選択
アプリケーションコード			
I-1a	アプリケーションコード	未回答、または選択に誤りがある	正しいものを選択
I-1b	アプリケーションコード	規制適用免除期日を過ぎたアプリケーションコードを選択している	現在有効なアプリケーションコードを選択
送信先情報			
J-0	送信先 ID	依頼時指定の企業 ID 以外へ送信している	依頼時指定の企業 ID へ再度送信 誤った企業 ID へ送信したデータは削除
J-1	サプライヤーコード	AQP-SP04-31_IMDS 入力マニュアル、5.1 項を満足していない	AQP-SP04-31_IMDS 入力マニュアル、5.1 項に準拠
J-2	名称	依頼時に指定した当社部品名称と異なる	当社部品名称に変更
J-3	社内材料コード/材料コード/部品番号	依頼時に指定した当社部品番号と異なる	当社部品番号に変更
J-4	旧式スペアパーツ	チェックが入っている	チェックをはずす
J-5	転送許可	チェックが入っていない	チェックを入れる
J-6	図面番号	AQP-SP04-31_IMDS 入力マニュアル、5.1 項を満足していない	AQP-SP04-31_IMDS 入力マニュアル、5.1 項に準拠

拒否コード	項目	拒否理由	対処方法
J-7	図面作成日	AQP-SP04-31_IMDS 入力マニュアル、5.1 項を満足していない	AQP-SP04-31_IMDS 入力マニュアル、5.1 項に準拠
J-8	設計変更番号	AQP-SP04-31_IMDS 入力マニュアル、5.1 項を満足していない	AQP-SP04-31_IMDS 入力マニュアル、5.1 項に準拠
J-9	発注番号	AQP-SP04-31_IMDS 入力マニュアル、5.1 項を満足していない	AQP-SP04-31_IMDS 入力マニュアル、5.1 項に準拠
J-10	納品番号	AQP-SP04-31_IMDS 入力マニュアル、5.1 項を満足していない	AQP-SP04-31_IMDS 入力マニュアル、5.1 項に準拠
J-11	レポート No.	改正符号が未入力、または誤りがある	・改正符号を入力 / 修正 ・改正符号がない場合は削除
J-12	レポート日	AQP-SP04-31_IMDS 入力マニュアル、5.1 項を満足していない	AQP-SP04-31_IMDS 入力マニュアル、5.1 項に準拠

履歴管理表

符号	変更箇所	制・改履歴(理由および内容)
A	-	新規制定
B	3 項	用語の定義を追加
	4.2 項	入力要否の定義を削除(3 項 用語の定義に集約)
	表 3	要求事項に区分を追加
	表 5	一部入力要否、入力内容を変更
	表 8	誤記訂正
	表 15	アプリケーション ID 変更の反映
	表 18	電子メールのアドレスを変更
	8 項	ホームページ URL を変更
C	表紙	表紙を追加
	全体	画面画像を IMDS リリース 13.0 の画像に変更
	1 項	関係会社一覧に、ベトナムとインドネシアを追加
	表 3	要求事項を追加
	表 4	IMDS リリース 13.0 で無効となった材料分類を「使用不可」に変更
	表 5	A-8、A-9 を追加、A-10 の入力要否、入力内容を変更
	表 10	E-7～E-12 を追加
	表 16、表 18	ベトナムとインドネシアを追加
D	1 項	関係会社一覧に、中国(大連)を追加
	表 16	中国(大連)を追加
	表 18	中国(大連)を追加。担当部署、電話番号を最新の情報に更新
E	表紙	社名および部門名の変更
	全体	画面画像を IMDS リリース 14.0 の画像に変更
	4.2 項	既存 IMDS 更新時の注意事項追加
	4.4 項	参照先の変更
	5.2.3 項	循環材料を含む材料の入力を追加
	5.4.3 項	リサイクル情報に関する記載を削除し、5.2.3 項へ併せて記載。
	5.5 項	新規追加
	6 項	社名変更
	7 項	部門名変更
	8 項	新規追加
附表 1	付属資料 AQP-SP04-31-1 拒否理由リストを附表として追加 K-5、H-4 を追加 H-2、H-3 を変更	