

ミツイ精密株式会社 殿  
株式会社ミヤタ 殿

車載向けバスバー用アルミニウム条

製品納入仕様書

制定日 2023年1月26日

御承認印欄

この仕様書を承認しました。

〒243-0033 神奈川県厚木市温水1947-2

ミツイ精密株式会社

TEL 046-294-3642 FAX 046-294-3648

大和金属工業株式会社  
品質保証課

承認

確認

起案

野本

野本

長谷

配布先

発行年月日

お客様用

1 部

お客様→  
大和返却  
用

4 部

2023年1月26日

御注文先控え

1 部

仕様書NO.

大和控え

③ 部

DKK023-01-26

|     |             |
|-----|-------------|
| 発注先 | 株式会社ミヤタ 殿   |
| 顧客先 | ミツイ精密株式会社 殿 |

## 1. 適用範囲

本仕様書は、ミツイ精密株式会社殿へ納入するアルミニウム条について適用する。

## 2. 関連仕様

車載用バスバー用アルミニウム条

仕様NO.2-30KP-146-201 (MAアルミニウム株式会社 圧延事業部 圧延工場)

## 3. 合金詳細

3-1 記号 A1050P

3-2 質別 H24

3-3 表面仕上げ MF

## 4. 品 名

アルミニウム合金条 寸 法

A1050-H24 0.8<sup>t</sup>×78・140<sup>W</sup>×Coil

## 5. 品 質

5-1 化学成分は、表-1による

《表-1》

| 合金番号 | 化 学 成 分 (%) |            |            |            |            |    |            |            |            |            |    |             |
|------|-------------|------------|------------|------------|------------|----|------------|------------|------------|------------|----|-------------|
|      | Si          | Fe         | Cu         | Mn         | Mg         | Cr | Zn         | V          | Ti         | その他        |    | Al          |
|      |             |            |            |            |            |    |            |            |            | 個々         | 合計 |             |
| 1050 | 0.25<br>以下  | 0.40<br>以下 | 0.05<br>以下 | 0.05<br>以下 | 0.05<br>以下 | —  | 0.05<br>以下 | 0.05<br>以下 | 0.03<br>以下 | 0.03<br>以下 | —  | 99.50<br>以上 |

5-2 機械的性質は、表-2による

《表-2》

| 記号     | 質別  | 厚さ  | 引張試験                     |        |
|--------|-----|-----|--------------------------|--------|
|        |     |     | 引張強さ(N/mm <sup>2</sup> ) | 伸 び(%) |
| A1050P | H24 | 0.8 | 95以上                     | 3以上    |

## 5-3 表面外観

- 1) 生地状態で表面仕上げが良好かつ均一で、使用上有害な膨れ、疵等の欠陥が無い物とする。
- 2) メッキ処理に伴う外観及び機能に関しては保証の対象外とする。
- 3) 生地外観上の限度については注文者の使用状況を踏まえて別途協議とし、必要に応じて限度サンプルを取り交わしを行う。
- 4) 梱包は輸送中、損傷の発生が無い様に行う。

## 5-4 寸法許容差及びコイル単重は、表-3による。

《表-3》

| 記号    | 寸法(mm)  | 板厚公差(mm) | 幅公差(mm)    | 内径(Φ) | コイル単重              |
|-------|---------|----------|------------|-------|--------------------|
| A1050 | 0.80×各種 | ±0.025   | +0<br>-0.3 | 300   | mm/0.5～<br>0.8KG以内 |

※幅公差につきましては、+0-0.2を目標とする。(但し、幅サイズ160mm以下対象)

## 6. 試 験

- 6-1 化学成分は、鑄造チャージ毎に、スラブ鑄造時に採取した試料を用い、個体発光分光分析装置によって分析する。
- 6-2 機械的性質は、製造コイル毎に、コイルの巻き始め・巻き終わりから採取した試料を用い、引張試験機により測定する。
- 6-3 寸法は、製作コイル毎にコイルの巻き始め・巻き終わりから採取した試料を用い、マイクロメーター・ダイヤルゲージ・ノギスを用い測定する。

## 7. 検 査

5項の5-1、5-2、5-3及び5-4の品質は、6項によって試験を行い合格していること。

## 8. 表 示

一梱包毎に、次の項目を表示したラベルを貼付する。

- ①品種・質別 ②寸法 ③製造番号 ④製造年月日 ⑤コイル単重 ⑥枝番
- ⑦製造者名(大和金属工業株式会社)

## 9. 包装・梱包

包装及び梱包仕様は、別添付の梱包仕様による。

## 10. 納入及び検査証明書

10-1 製品納入時は材料と共に仮納品書を添付し、指定納入場所、及び車上渡しとする。

10-2 納入時に下記項目を記載した材料検査成績書を添付し提出する。

① 品種・質別    ② 寸法    ③ 製造番号    ④ 化学成分    ⑤ 機械的性質

## 11. その他

①本仕様書に規定しない事項について問題が発生した場合は、両者協議の上、速やかに処置を決定する。

②本仕様書の改廃は、ミツイ精密株式会社殿と大和金属工業との協議により行うものとし、特に改廃が無い限り、本仕様書は締結後3年間有効とする。

又、期間満了の1ヶ月前までに両者いずれか、または双方から改訂の申し入れが無い場合には、本仕様書は更に3年間自動的に延長されるものとし、その後の取扱いも同様とする。

以 上

## 制・改定履歴

[illegible]

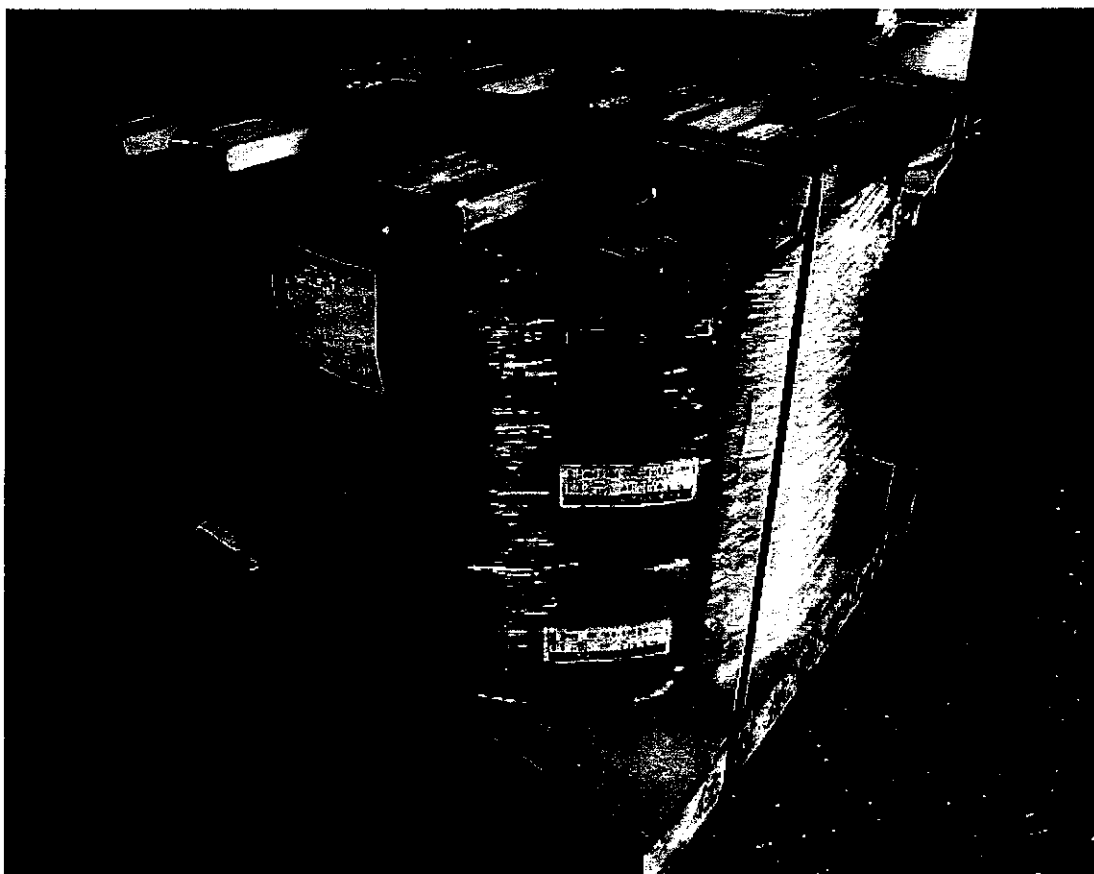
## 包 装

包装はターポリン紙を使用し、品種・寸法をスタンプにて表示すること。

また、製品を1束毎に品種・寸法・製造番号・製作日・コイルNO.・単重記載したラベルを貼付する事。

## 梱 包

梱包は輸送時に破損が生じないように注意し、写真の大和金属標準梱包に準ずる。



木製パレット(上下)

製品:ターポリン紙包装  
外周:ストレッチフィルム

表示ラベル

梱包結束(鋼帯)  
二段積み厳禁の表示

※MR536製品の写真を転記

(御注文先)

受 領 印

大和金属工業株式会社 殿ミツイ精密株式会社殿向け車載用バスバー用アルミニウム条納 入 仕 様 書

改 定 年 月

改 定 履 歴

2022 年 8 月

新規制定

承 認

審 査

起 案

品質保証部  
部 長製品技術室  
室 長製品技術室  
担当者

発行年月日

2022 年 8 月 9 日

板製造納入仕様書 No.

2-30KP-146-201

配 付 先

御注文先

1部

品質保証部

1部

**MAアルミニウム株式会社**

庄延事業部 庄延工場

## 1. 適用範囲

この仕様書は、大和金属工業株式会社 殿（以下 注文者と称する）に納入する  
ミツイ精密株式会社殿向け車載用バスバー用アルミニウム条について定める。

## 2. 合金番号、質別及び適用寸法

- 2.1 合金番号 1050  
2.2 記号 A1050P  
2.3 質別 H24  
2.4 表面仕上げ MF  
2.5 適用範囲 表 1 による

表 1

| 厚さ  | 幅   | 長さ    |
|-----|-----|-------|
| 0.8 | 600 | Coil. |

## 3. 品質

- 3.1 化学成分は 表 2 による。

表 2

単位 %

| 合金<br>番号 | Si         | Fe         | Cu         | Mn         | Mg         | Cr | Zn         | V          | Ti         | その他        |    | Al          |
|----------|------------|------------|------------|------------|------------|----|------------|------------|------------|------------|----|-------------|
|          |            |            |            |            |            |    |            |            |            | 個々         | 合計 |             |
| 1050     | 0.25<br>以下 | 0.40<br>以下 | 0.05<br>以下 | 0.05<br>以下 | 0.05<br>以下 | —  | 0.05<br>以下 | 0.05<br>以下 | 0.03<br>以下 | 0.03<br>以下 | —  | 99.50<br>以上 |

- 3.2 機械的性質は 表 3 による。

表 3

| 記号     | 質別  | 厚さ<br>mm | 引張試験                      |         |
|--------|-----|----------|---------------------------|---------|
|        |     |          | 引張強さ<br>N/mm <sup>2</sup> | 伸び<br>% |
| A1050P | H24 | 0.8      | 95 以上                     | 3 以上    |

## 3.3 外観

生地の状態で表面仕上が良好かつ均一で、使用上有害な膨れ、きずなどの欠陥がないものとするが、メッキ処理に伴う外観に関しては保証の対象外とする。生地外観上の限度については注文者の使用状況を踏まえて別途協議とし、必要に応じて限度サンプルの取り交わしを行う。

#### 4. 寸法及びその許容差

##### 4.1 寸法及びその許容差は 表 4 による

| 表 4            |           | 単位 mm    |           |
|----------------|-----------|----------|-----------|
| 寸法             | 厚さ<br>許容差 | 幅<br>許容差 | 長さ<br>許容差 |
| 0.8t×600W×Coil | ±0.025    | ±0.8     | Coil.     |

##### 4.2 コア仕様及び外径寸法許容差は 表 5 による。

| 寸法             | コア仕様 |          | 外径許容差<br>mm   |
|----------------|------|----------|---------------|
|                | 種類   | 内径<br>mm |               |
| 0.8t×600W×Coil | 紙    | φ 508    | φ 1000～φ 1200 |

#### 5. 試験

5.1 化学成分は、鑄造チャージ毎にスラブ鑄造時に採取した試料を用い、固体発光分光分析装置により分析する。

5.2 機械的性質は、製造コイル毎にコイルの巻始め・巻終りから採取した試料を用い引張試験機により試験する。

#### 6. 検査

6.1 外観及び寸法を検査するとともに 5 項によって試験を行い、3 項及び 4 項の規定に適合したものを合格とする。

6.2 寸法は、製造コイル毎にコイルの巻始め・巻終りから採取した試料を用い、マイクロメーター、ノギス、鋼製巻尺、鋼製直尺等を用いて測定する。

#### 7. 表示

一包毎に、次の事項を表示したラベルを貼付ける。

記号・質別、寸法、製造番号、製造年月、数量・質量、製造社名

#### 8. 梱包

梱包は、別途梱包仕様書による。



9. その他

- 9.1 注文者受入検査においてロット不合格となった場合、その処置は当事者間の協議による。
- 9.2 化学成分および機械的性質を記載した検査成績書を 1 部送付する。
- 9.3 この仕様書によって処理出来ない問題が生じた場合、その処置は当事者間の協議による。
- 9.4 この仕様書の効力は注文者との締結後に発するものとする。また、有効期間は発行日より 3 年間とするが、注文者より継続的な注文がある場合にはこの限りでない。

以上