

纳 入 仕 样 书

品 名	PMAP2A
品 番	NZFT96-P07-P-1

受领印栏:

购买	设计	技术		品管
		材料技术	制造技术 (热熔胶时)	

製 造 ・ 納 入 業 者
ミツイ精密株式会社

供应商名: ミツイ精密株式会社

承 認	照 査	作 成
		

# 目 录

目录.....	2
变更履历.....	3
【1】 适用范围.....	4
【2】 品名及品番.....	4
【3】 材料.....	4
3-1. 材料.....	4
【4】 品质.....	4
4-1. 规格尺寸.....	4
4-2. 管理尺寸.....	4
4-3. 外观检查.....	4
4-4. 作业条件.....	4
4-5. 环境安全物质.....	4
4-6. 加工方式.....	5
【5】 检查.....	5
5-1. LOT 的定义.....	5
5-2. 批号的表示意义.....	5
5-3. 制品检查（出货检查）.....	5
5-4. 留样的保管.....	5
【6】 包装方法及表示.....	6
【7】 运输方式.....	7
【8】 使用注意事项.....	7
【9】 品质保证期.....	7
【10】 不合格品的处置.....	7
【11】 变更申请.....	7
【12】 发行.....	7
【13】 有效期限.....	7
【14】 品质对应及紧急联络品质部门负责人者.....	7
【15】 补充.....	7
【16】 添付文件.....	
添付文件 1（QC 工程图）.....	8

ミツイ精密株式会社	修 改 履 历				发行日	2023. 11. 29
年 月 日	序号	制定・改正・廃止理由	承 認	照 査	作 成	配布先
2023. 11. 29		初版発行	平野	鈴木	石栗	

【1】 适用范围

ミツイ精密株式会社製造 PMAP2A に適用する

【2】 品名及材料编号

品 名： PMAP2A  
品 番： NZFT96-P07-P-1

【3】 材料

3-1 材料明细 材料明細  
A5052-H34 (t=1.0) C.S. Aluminium Corporation

【4】 品 質

- 4-1 規格尺寸(图面添附)
- 4-2 管理尺寸  
管理寸法については、部品検査成績書に管理寸法及び測定値明記
- 4-3 外觀検査

検査部位	検査項目	判定基準
製品表面	バリ	製品図面に準ずる
	変形	ソリ (A) は、補強板長さ (L) の 0.5%以下とする。 $A/L \times 100 \leq 0.5\%$  ※特別な要求がある場合、製品図面の要求に基づいて判定すること
	打痕・傷	判定見本による。 打痕(Dents) :Limit sample doc.#:K01-E-AI キズ(Scratches):Limit sample doc.#:K03-E-AI
	異物	ハケ、IPA で容易に取れるものは不可。
	変色、錆、油付着	あつては、ならない。
	シミ/ムラ・処理不良	判定見本による。 シミ/ムラ: Limit sample doc. #: K10E-AI 処理不良: Limit sample doc. #: K38E-AI

＊上記以外の欠陥については、採用・出荷の可否を双方で協議し、必要に応じて限界判定サンプルを検討・作成し、選別・出荷して事後管理サンプルとして使用します。

4-4 作业条件（热熔胶类生产条件 温度、压力、时间等必须给出，必要时给出各工序加工图示）  
プレス加工、脱脂洗浄

4-5 环境安全物质      RoHS☒      有卤材料☐      无卤材料☒  
（《ICP 报告》《环境管理物质不使用证明书》《成份表》必须，请以附件形式单独追加）

#### 4-6 加工方式

硬模☒

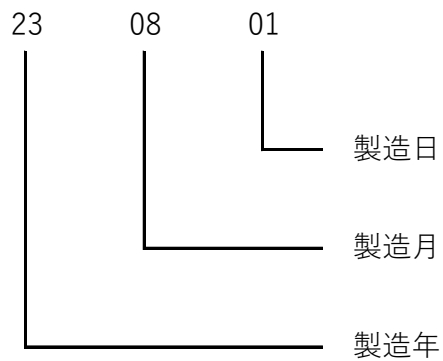
软模☐

线割☐

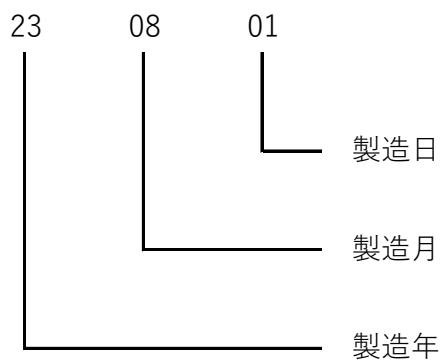
激光加工☐

### 【5】检 查

#### 5-1 「製品ラベル Lot 定義」



#### 5-2 「外箱ラベル Lot 定義」



#### 5-3 产品检查（出货检查）

検査項目：寸法及び外観※添付部品検査成績書に従う

寸法：頻度 n=1/製造ロット

外観：頻度 n=5/製造ロット

#### 5-4 keep sample 的保管

出荷検査サンプル保管

## 【6】包装仕様及表示

### 6-1 梱包方法（梱包方法）：トレイ梱包

### 6-2 外装、运输防护（外装、運送時保護）

①材料コード    ②材料 Lot    ③製造 Lot    ④数量    ⑤環境    ⑥合格印



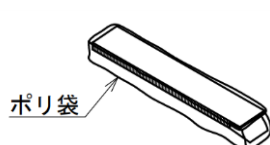
### 6-3 包装形式（参考以下包装样式）

#### ①内装袋梱包形態

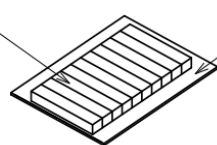
製品を 100pcs ずつ袋詰めにする。

仕切り板に製品を 10 袋セットする。

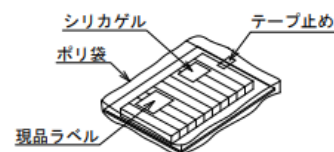
ポリ袋に入れてからテープで封止し、現品ラベルを貼り付ける。



小袋詰め製品

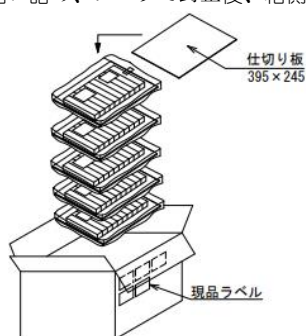


仕切り板  
395 × 245



#### ②外箱詰め梱包形態

5 段で箱に詰め、テープで封止後、箱側面に現品ラベルを貼り付ける。



※小袋詰めが 10 袋定数に満たない場合は、小袋の製品束を、シリカゲルと一緒にビニール袋に入れてテープで封止し、ラベルを貼ります。  
製品の周りに緩衝材を詰め上下を仕切り板で挟み固定します。

#### ③出荷時の梱包形態



パレットに積む外装箱は 8 箱 5 段を最大とする。

PP バンドを 4 箇所とめて段ボールが動かないようにシラップを巻く。

### 6-4 包装标识：内装袋梱包ラベル： 出荷検査合格印、RoHS & HF 印有り

**【7】 运输方式**

空輸または船便

**【8】 使用注意事项**

特に無し

**【9】 品质保证期**

製品保証期限：未開梱、未開封状態にて、納入後 6 ヶ月間。

**【10】 不合格品の処置**

甲の検査基準に基づく受入検査で異常と判断されたロット、或は使用工程で異常が発見されたロットは、原則として乙に返却する。ただしリユース作業検査、或は使用工程において異常とされたロットについては、甲乙協議の上その処理方法について協議するものとする。不適合品が発生した場合には同数の代替品を納入し、不良品対策報告書を提出致します。

**【11】 変更申請**

生産方法の変更など、品質に影響を及ぼす可能性のある生産工程の変更がある場合、乙は事前に甲に連絡し、変更を依頼するものとする。変更は、甲の承認を得た後に導入される。また、破損や磨耗により金型の更新が必要となった場合、乙は自動的に金型を更新します。弊社は金型更新の記録を保管し、必要に応じて弊社に連絡を取り、説明を求めます。

**【12】 发行（和生效）**

本仕様書は、甲が承諾し承諾した日から発効するものとします。

なお、甲が乙に対して仕様書の受領後 4 週間以内に異議を申し立てなかった場合、乙は仕様書を受理したものとみなします。

**【13】 有効期限**

本仕様書の有効期限は原則として 2 年間であり、特別な要件や異議がない限り引き続き有効となります。ただし、対象品目のうち製造中止から 1 年以上経過したものは廃棄させていただきます。

**【14】 品质对应及紧急联络品质部门负责人**

品質対応者：鈴木康弘

品質部門責任者：平野東之

会社 TEL: +81-46-294-3642

FAX: +81-46-294-3648

**【15】 补 充**

15-1 本仕様書の内容、仕様書等を変更または改訂する必要がある場合には、双方が協議して変更の可否および変更内容を決定するものとします。

15-2 本仕様書の内容または本仕様書に定めのない事項について異議がある場合には、双方が合意して解決するものとします。

15-3 製造上の原因による品質不良については、甲と乙の合意により処理するものとします。

15-4 製品の品質（製造上の原因による品質不良）の保証期間は、製品納入後 6 ヶ月となります。

**【16】 添付文件（必要时添付）**

以 上

文書番号 HH-114-QM001-1			Q C 工 程 表 アルミ個片 炭化水素洗浄				承認	確認	作成
改訂日									
1/1									
工程No.	工程図	管 理 点		管 理 方 式					
		特性	規格	頻度	測定器	担当	記録	標準類	異常処置
1	材料受入	材料 板厚・幅 めっき仕様	注文書  材料 購入仕様書	入荷時	目視	受入者	KSM001 プレス材料 受入台帳	SZM001 プレス材料 受入手順書	異常処置手順書に収う
2	条件設定	材質・めっき仕様 ストローク調整 回転数	図面/製造指示書  SZS004-1～ プレス作業手順書	段取り時	モニター	作業者	――	SZS004-1～ プレス作業手順書	〃
	プレス	板厚 寸法 外観	工程検査記録票 による	工程検査記録票 による	マイクロメータ ダイヤルゲージ ピンゲージ 画像測定機	作業者	KSS1001 工程検査記録票 KSL001 ロット管理票	〃	〃
3	脱脂処理 (炭化水素洗浄)	脱気槽液温 時間 超音波設定	条件 表に よる	朝・昼 段取り時	各モニター	作業者	KSL001 ロット管理票 KSSSHC001 炭化水素洗浄乾燥機 始業・管理記録表	SZSHC-001 炭化水素洗浄機 作業手順書	〃
		真空槽液温 時間 超音波設定		朝・昼 段取り時					
		真空ペーパー槽 乾燥温度 時間		朝・昼 段取り時					
		薬液管理		1回/年					
		残留油分	手順書による	n=1/洗浄日	濡れ強力試験	作業者	KSSGQ02001 エッチング量管理表 残留油分チェック表		
4	外観検査	外観 めっき仕様	限度見本 図面	全数	目視	検査員	KSL001 ロット管理票	SZK-001 外観検査作業手順書 HH-042 出荷検査作業手順書	〃
5	出荷検査	寸法	検査成績書 図面	1個/ 製造ロット	画像測定機 マイクロメータ	検査員	KH013 出荷検査成績書 KH020 部品検査成績書	HH-042 出荷検査作業手 順	〃
		めっき仕様	図面	1個/ 製造ロット	目視				
		外観	限度見本	5個/ 製造ロット	目視/顕微鏡				
6	梱包	品番・ロット番号 数量 荷姿	出荷一覧 出荷管理票 図面 異常無き事	梱包毎	目視	作業者	出荷一覧 出荷管理票	ビニール・トレイ梱包手 順書SZC003 梱包・出荷作業手順書 SZC001	〃
7	引渡し	品番 数量 荷姿	出荷一覧  破壊・汚損無き事	引渡し毎	目視	引渡し 担当者	納品書(控) 出荷一覧	引渡し手順書 GM-002	〃
変 更 履 歴									
年 月 日		内 容							作 成
2023.9.22		新規制定							鈴木