

JAPIA統一データシート 入力マニュアル

Ver.4.01

株式会社 東海理化

技術管理部 法規渉外室

発行:2023/11/01

目次

1. JAPIA シートについて	2
1.1 JAPIA シートの入手	2
1.2 CSV ファイル	2
1.3 基本情報	3
2. JAPIA シートの入力ルール（特に注意いただきたい事項）	4
2.1 材料の表記方法	4
2.2 材料記号（樹脂・ゴム）【項目番号 18】	4
2.3 材質表示 【項目番号 32】	7
2.4 プロセスケミカルの存在形態 【項目番号 23】	7
2.5 物質含有率	9
2.6 ワイルドカード物質	9
2.7 アプリケーション 【項目番号 34】	10
2.8 殺生物目的 【項目番号 35】	11
2.9 その他項目	12
3. 東海理化の入力ルール	13
3.1 材料 ID を用いた入力	13
3.2 部品品番ごとの調査依頼（独自ルール）	17
3.3 支給部品・支給材料	20
4. 間違い事例	21
4.1 回答方法	21
4.2 記入漏れ、記入間違い	21
4.3 材料記号の表記方法	21
4.4 材料情報の間違い	22
4.5 その他の間違い	22
5. その他	24
5.1 TRES-DO110(東海理化技術標準 環境負荷物質管理要領)の入手方法について	24
5.2 JAPIA シート回答作成フロー	24
6. お問い合わせ先	25
7. 改訂履歴	25

はじめに

本書の目的

本書は、JAPIA 統一データシート（以降「JAPIA シート」と記します）を利用して、弊社への回答作成時に、ご注意いただきたい内容をまとめました。

JAPIA シートの基本操作方法やルールは、日本自動車部品工業会（JAPIA）の Web サイトで提供されているマニュアルをご確認ください。

<https://www.japia.or.jp/>

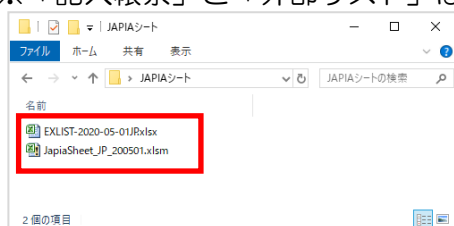
1. JAPIA シートについて

1.1 JAPIA シートの入手

最新の JAPIA シート（「記入帳票」と「外部リスト」の両方が必要です）を JAPIA の Web サイトからダウンロードください。

利用時の注意事項

- JAPIA シートの「記入帳票」と「外部リスト」は同じフォルダに保存してください。
※「記入帳票」と「外部リスト」は同じバージョンで使用してください。



- 「記入帳票」を使用するにはパスワードが必要です。
※弊社からの依頼メールに記載しています。
- 「外部リスト」は保護されており、開くことはできません。
※収録された材料名称等の情報は、「材料リスト抜粋版」で確認できます。
- JAPIA シートの動作環境は、JAPIA の Web サイトをご確認ください。

1.2 CSV ファイル

JAPIA シートの記入帳票にある「CSV ファイルの取り込み」ボタンをクリックして、CSV ファイルを取り込みます。回答作成後は「CSV ファイルの出力」ボタンをクリックして、回答用 CSV ファイルを作成します。

利用時の注意事項

- 弊社から送付された CSV ファイルのファイル名は変更しないでください。
- JAPIA シートにすでにデータが入力されている場合は、CSV ファイルを取り込むことができません。
- CSV ファイルを JAPIA シートではなく、Excel で直接開いて上書き保存をすると、JAPIA シートに取り込めなくなります。

1.3 基本情報

弊社で入力した基本情報調査・品番/名称などの情報は変更しないでください。
 弊社への回答時は、回答日を必ず入力ください。

	入力項目	入力方法	要求
1	仕入先コード	弊社が定めた貴社のコードです	変更禁止
2	仕入先名	貴社名称（英名）です	変更禁止
3	回答期限	弊社への回答期限です	変更禁止
4	納入部品番号	調査をお願いする弊社品番です	変更禁止
5	納入部品名称	調査をお願いする品番の名称です	変更禁止
6	回答日	回答作成日を入力してください（半角数字）	入力必要

The screenshot shows a spreadsheet interface with the following elements highlighted by numbered callouts:

- 1**: Points to the 'CSVファイルの読み込み' (Load CSV File) button.
- 2**: Points to the 'CSVファイルの出力' (Export CSV File) button.
- 3**: Points to the '回答期限' (Response Deadline) field.
- 4**: Points to the '納入部品番号' (Supplier Part Number) field.
- 5**: Points to the '納入部品名称' (Supplier Part Name) field.
- 6**: Points to the '回答日' (Response Date) field.

The form is divided into two main sections:

(1) 基本情報調査 (Basic Information Survey)

項目名	仕入先コード	仕入先名	回答期限	回答日
カーメーカーコード				
データ型	半角英数字	半角英数字	半角英数字	半角英数字
記入者	調査元	調査元	調査元	調査元
	001	TOKAI RIKA	2020/08/01	

(2) 構成材料・化学物質調査 (Component Material/Chemical Substance Survey)

項目番号	1	2	3	4	5	6
行番号						
行削除						
項目名	連番	納入部品番号	納入部品名称	納入部品質量 [g/部品]	設計変更番号	登録区分
		627727-0080	SEAL A			

2. JAPIA シートの入力ルール（特に注意いただきたい事項）

JAPIA シートの入力ルールの中で、特に注意いただきたい事項を説明します。

2.1 材料の表記方法

【項目番号 13】 構成材料名称の「選択」ボタンをクリックすると、外部リストに収載されている材料を選択できます。

外部リストから入力すると、以下の項目が自動的に入力されます。

- 材料名称 • 材料規格 • 材料コード
- 材料記号 • VDA 材料分類コード

標準的な金属材料（JIS 規格材料など）は物質情報も自動的に入力されます。

材料コード（金属・その他）、材料記号（樹脂・ゴム）に、「\$」または「@」が表示される場合、何らかの記号に置き換えるか削除しないと、「入力データのチェック」を行うと「エラー」になります。

「\$」： 他のポリマー、充填材・強化材などの記号及び略語に、置き換える必要があります。

「@」： 削除するか、適切な記号及び略語に置き換える必要があります。

2.2 材料記号（樹脂・ゴム）【項目番号 18】

ISO11469（JIS K6999）に従い、以下の記号及び略語を用います。

- 基本ポリマー：ISO1043-1（JIS K6899-1）
- 充填材・強化材：ISO1043-2（JIS K6899-2）
- 可塑剤：ISO1043-3（JIS K6899-3）
- 難燃剤：ISO1043-4（JIS K6899-4）

<表記の例>

◆単一素材の場合

- ポリマーの略語を用いる
 ••••例 ABS

◆ポリマーブレンド、アロイの場合

- ポリマーの略語を用いる
- 成分比率の大きい順に「+」記号で区切って、表示する
 ••••例 PC+ABS

◆充填材・強化材を含む場合

- ・ポリマーの略語の後ろに「-」で区切る
- ・充填材、強化材の記号及び、その質量%を表示する
 - ・・・例 PP-MD30 鋳物粉末 (MD)を30%含むポリプロピレン
- ・複数の充填材、強化材を含む場合、丸括弧内に入れて表示する
 - ・・・例 PA66-(GF25+MD15) 又は PA66-(GF+MD)40



◆可塑剤を含む場合

- ・ポリマーの略語の後ろに「-」で区切る
- ・可塑剤の略語を、記号Pの後に括弧に入れて表示する
 - ・・・例 PVC-P(DBP)

◆難燃剤を含む場合

- ・ポリマーの略語の後ろに「-」で区切る
- ・難燃剤のコード番号を、記号FRの後に括弧に入れて表示する
 - ・・・例 PA66-(GF25+MD15)FR(52) 又は PA66-(GF+MD)40FR(52)

お願い：

充填材・強化材を含む場合は、必ず、添加物の略語及び、その質量%を表示ください。
参考として、添加物の材料、形態／構造を表す記号の例を掲載します。

<参考：充填材または補強材料の記号、形状/構造の記号、表記例>

出典：ISO1043-2 (JISK6899-2)

(1) 充填材の記号

(2) 形態/構造の記号

(3) -\$部の置き換え(例)

記号	材料
A	アラミド
B	ホウ素
C	炭素
D	アルミナ三水和物
E	クレー(粘土)
G	ガラス
K	炭酸カルシウム
L	セルロース
M	鉱物
ME	金属
N	天然有機物(綿、麻)
P	雲母
Q	シリカ
S	合成有機物
T	タルク
W	木材
X	規定しない
Z	その他

記号	形態/構造
B	ビーズ、球、玉
C	チップ、切片
CM	チョップドストランドマット
D	細細粉、粉末
EM	連続ストランドマット
F	繊維
G	摩砕粉
H	ウイスキー
K	編物
L	層
LF	長繊維
M	マット(厚い)
N	不織(布、薄い)
NF	ナノファイバー
NT	ナノチューブ
P	紙
R	ローピング
S	フレーク
T	ねん(撚)糸
V	ベニア(単板)
W	織物
X	規定しない
Y	ヤーン
Z	その他

記号	材料
-CF25	炭素繊維 25%
-ED20	粘土粉 20%
-GB35	ガラスビーズ 35%
-GF15	ガラス繊維 15%
-GS20	ガラスフレーク 20%
-GW55	ガラス織物 55%
-KD30	炭素カルシウム粉 30%
-LD45	セルロース粉 45%
-MD10	鉱物粉 10%
-MF15	鉱物ファイバー 15%
-MH20	鉱物ウイスキー 20%
-QD65	シリカ粉 65%
-TD10	タルク粉 65%
-WD50	木粉 50%

2.3 材質表示 【項目番号 32】

下記条件に該当する場合、材質表示の入力が必要です。

- ① VDA 材料分類が、5.1.x、5.4.x、5.5.x で、材料質量が 100g を超える場合
- ② VDA 材料分類が、5.2、5.3 で、材料質量が 200g を超える場合

入力する記号と選択条件

記号	選択条件
Y	図面で要求されている通りに材質表示が行われている場合
N/A	質量、形状の制限、表面処理の仕様により部品に材質表示を行う必要がない場合
N	図面で要求されているにも関わらず材質表示が行われていない場合 ※ 弊社では受領できませんのでご注意ください。

<材質表示の確認方法>

図面の注記項目（表記例）

図面の「注記」部分に記載された内容を確認すること

6. 概略図示位置に材質記号、識別文字、型番を表示のこと。

材質記号：TRES-D0022による凸0.2～0.3、大きさ2
TR品番（192829）：凸0.2～0.3、大きさ2、書体任意
型番：凸0.1～0.2、大きさ2、書体任意

図面内にある表記指示

「注記」部分ではなく、図面内に表記される場合もあるので注意すること

>PC+ABS<

13	15	18	19	32
構成材料名称 選択	構成材料 材料質量 [g / 構成部品] 四捨五入	材料記号 (樹脂・ゴム)	VDA材料分類 コード	材質表示
Plastics PC alloy (Unfilled)	287.8	PC+ABS	5.1b	Y
Plastics PC alloy (Unfilled)		PC+ABS	5.1b	
Plastics PC alloy (Unfilled)		PC+ABS	5.1b	

図面指示がある：「Y」を入力
図面指示がない：「N/A」を入力

2.4 プロセスケミカルの存在形態 【項目番号 23】

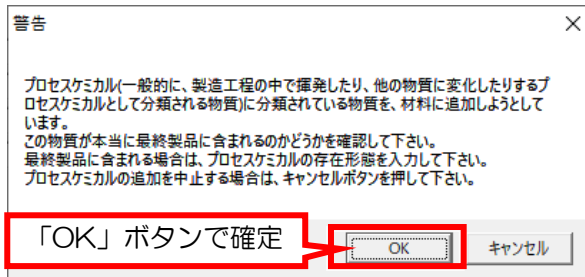
JAPIA シートには最終製品に含まれる物質のみを報告します。

塗料の乾燥後に蒸発してしまう溶剤など（プロセスケミカルに該当）は含まないでください。

物質にプロセスケミカルを含み、その含有率が0.1%を超える場合は、プロセスケミカルの存在形態の入力が必要です。

<プロセスケミカルの入力手順>

- ① JAPIA シートの外部リストから、プロセスケミカルに該当する物質を選択すると、警告画面が表示されます。
正しい物質であるか確認のうえ、「OK」ボタンをクリックします。

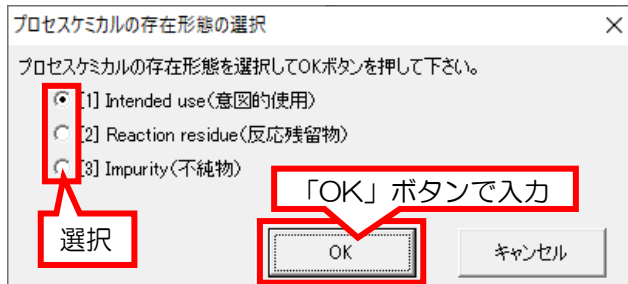


- ② 【項目番号 23】プロセスケミカルの存在形態欄のセルを選択してから、「選択」ボタンをクリックします。

20	23	24	25	26
物質				
含有数 整理番号	プロセス ケミカルの 存在形態 選択	物質コード 選択	物質名称	物質 含有率
5				1.5
1			are	10
2		1333-86-4	Carbon black	26
3		8020-83-5	Hydrocarbon oils	20
4		471-34-1	Calcium-carbonate	4
		-	Misc., not to declare	8

入力したいセルを選択してから「選択」ボタンを押す

- ③ プロセスケミカルの存在形態の選択画面で、適切な存在形態を選択入力します。



20	23	24	25	26
物質				
含有数 整理番号	プロセス ケミカルの 存在形態 選択	物質コード 選択	物質名称	物質 含有率
5		1207-06-6	Cobalt oxide	1.5
1			declare	10
2		1333-86-4	Carbon black	26
3		8020-83-5	Hydrocarbon oils	20
4		471-34-1	Calcium-carbonate	4
		-	Misc., not to declare	8

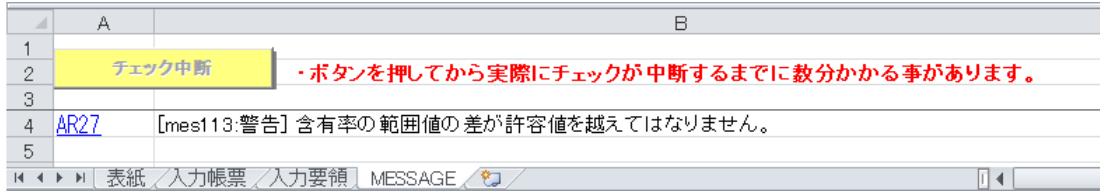
選択したコードが入力されます

2.5 物質含有率

物質含有率は材料ごとの合計が100%になるように入力してください。

範囲値で表す場合、許容される最小値（X）と最大値（Y）の差は、物質含有率の最小値（X）によって異なります。

許容値を超えると、「入力データのチェック」で警告となります。



物質含有率の最小値	許容値 M (Y-X)
$0 \leq X \leq 7.5$	$M \leq 3$
$7.5 < X \leq 20$	$M \leq 5$
$20 < X \leq 100$	$M \leq 10$

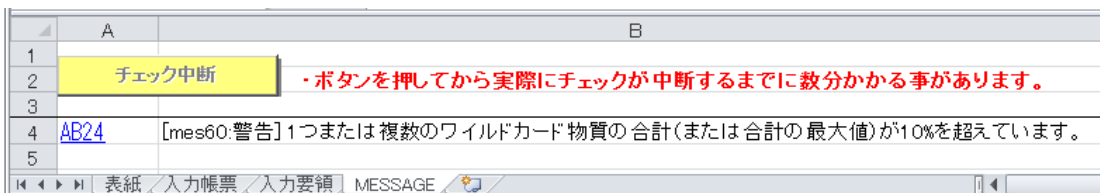
※JAPIA 外部リストで ID[材料]が指定されているものについては、このチェックは行われません。

2.6 ワイルドカード物質

以下3つの条件を満たす物質は、ワイルドカード物質（高機密扱い物質）に置換えて登録できます。

- GADSL で要申告、または禁止でない
- SVHC ではない
- アプリケーションコードを入力する必要がない

ワイルドカード物質は、最大10%まで置き換えることができますが、10%を超えると、「入力データのチェック」で警告となります。



<例：ワイルドカード物質が10%を超えてしまう場合>

物質	入力値 (%)	中間値 (%)	チェック時の値 (%)
物質 A	56~60	58	56
物質 B	21~25	23	21
物質 C	10	10	10
ワイルドカード	残部	9	13

ワイルドカード物質は9種類ありますが、下記3種類は使用しないでください。

- not yet specified, not to declare
- Plasticizer, not to declare
- Impact modifier, not to declare

2.7 アプリケーション 【項目番号 34】

以下の物質は、使用目的に該当するアプリケーションコードの入力が必要です。

対象物質：鉛・カドミウム・水銀・6価クロム・ニッケル・PAHs（多環芳香族炭化水素）

<アプリケーションコードの選択>

- ・欧州 ELV 指令 ANNEX II に従ってアプリケーションコードを選択してください。
- ・対象の物質の含有率が GADSL で許容されている制限値以下の場合、該当するアプリケーションコード（44・45・46・47）を優先して選択ください。

<アプリケーションの入力手順>

① 入力が必要な物質のセルをクリックし「選択」ボタンをクリックします。

物質			アプリケーション
物質コード	物質名称	物質含有率	アプリケーション
61789-85-3	Petroleum sulfonates	3	選択
8046-71-7	Fatty acids, salts	3	
68153-81-1	Grease	20	
64742-65-0	Distillates (petroleum), solvent-d	74	

② アプリケーションコードの選択画面で、適切なアプリケーションコードを選択入力します。

アプリケーションコードの選択

アプリケーションコードを選択して下さい。

[35] テスト法IP 346 による総PAHs 含有量が3%を超える潤滑剤/油

[36] テスト法IP 346 による総PAHs 含有量が3%より少ない潤滑剤/油

選択 OK キャンセル

物質			アプリケーション
物質コード	物質名称	物質含有率	アプリケーション
61789-85-3	Petroleum sulfonates	3	35
8046-71-7	Fatty acids, salts	3	
68153-81-1	Grease	20	
64742-65-0	Distillates (petroleum), solvent-d	74	

2.8 殺生物目的 【項目番号 35】

欧州殺生物性製品規則（BPR：Biocidal Products Regulation）の対応のため、GADSLの「#26：Biocidal coatings / biocidal additives, selected」に該当する物質には、コードの入力が必要です。

入力が無い場合「入力データのチェック」で「エラー」となります。

選択するコードは下表の通りですが、製品に殺生物（抗菌、防虫など）を目的として含有させる場合のみ、プロダクトタイプ（7, 8, 9）を選択します。

コード	コードの意味
N	殺生物目的の使用ではない
7	殺生物を目的として、フィルム保存剤（コーティング含む）に使用
8	殺生物を目的として、木材保存剤に使用
9	殺生物を目的として、繊維・皮革・ゴム及び高分子材料 保存剤に使用

GADSL「#26：Biocidal coatings / biocidal additives, selected」の物質は、殺生物目的を意図して含有している場合のみ「D」または「D/P」に該当する物質です。

<殺生物目的の入力方法>

一括して「N」を入力する場合

個別に選択入力する場合

殺生物目的のプロダクトタイプの選択

「N」またはプロダクトタイプを選択してOKボタンを押して下さい。

- [N] 殺生物目的ではない
- [7] (PT 7) フィルム保存剤(コーティング含む)
- [8] (PT 8) 木材保存剤
- [9] (PT 9) 繊維・皮革・ゴム及び高分子材料 保存剤

選択 OK キャンセル

「OK」ボタンで入力

殺生物目的の一括入力

欧州殺生物性製品規則の対象物質の殺生物目的欄のうち、未回答のものに対して、「N」殺生物目的ではないと回答します。よろしいですか？

OK : 確認しました。 (Nを一括入力)
 キャンセル : 一括入力せずに戻ります。

殺生物目的の一括入力

回答が必要な殺生物目的欄のうち、未回答のものに対して、「N」殺生物目的ではないを入力しました。
 ※本メッセージは、回答の必要な物質が無い場合も表示されます。

「OK」ボタンで確認

2.9 その他項目

構成部品数量単位 【項目番号 40】

構成部品数量単位は「個」です。 欄は空白で結構です。

質量単位 【項目番号 4】【項目番号 15】

質量単位は「g：グラム」です。

ID [部品] 【項目番号 45】

入力はしないでください。

ID [物質] 【項目番号 47】

(物質を選択入力すると、自動入力されます。)

JAPIA シート外部リストに収載されていない物質を入力される場合は、事前に弊社までご連絡をお願いします。

3. 東海理化の入力ルール

弊社の材料リスト（原材料リスト）を利用した入力方法などを説明します。

3.1 材料 ID を用いた入力

原材料リストに掲載された材料は、材料 ID を入力して回答を作成することができます。材料 ID を用いた入力手順について、説明します。

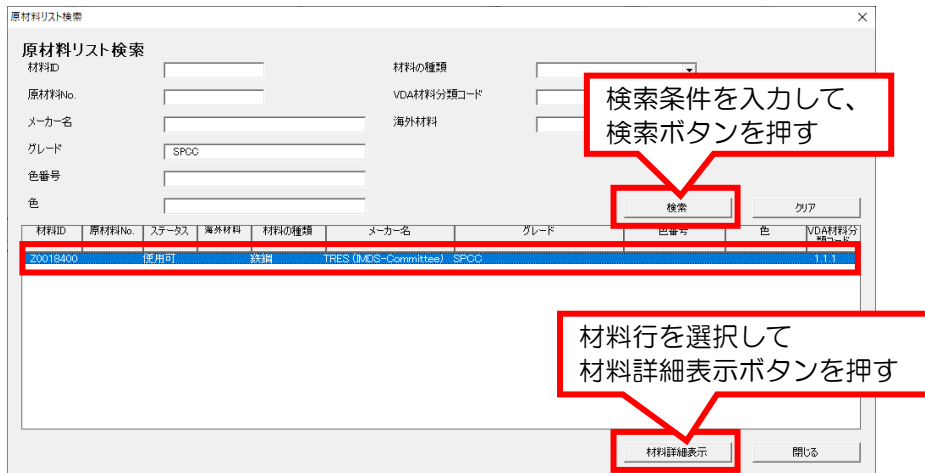
入力が必要な項目（材料）

	7		13	14	15	16	17	18	19		48
	構成番号	構成材料名称	材料商品名	材料質量 【e / 構成部品】	材料規格	材料コード (金属・その他)	材料記号 (樹脂・ゴム)	VDA材料分類 コード		社内材料コード	構成材料
		選択		四捨五入							

- ※ は手入力
- は選択ボタンまたは自動で入力

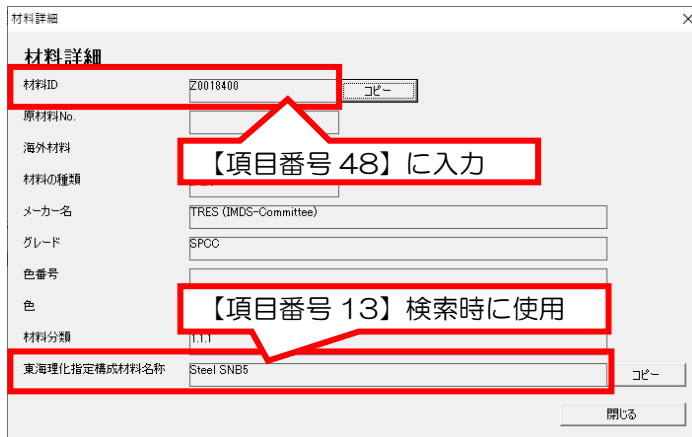
① 原材料リストの材料検索

原材料リスト検索画面で検索条件を入力し、使用している材料を抽出します。その材料行を選択して、「材料詳細表示」ボタンをクリックします。



② 材料 ID の確認

表示された「材料 ID」を【項目番号 48】に入力します。「東海理化指定構成材料名称」は JAPIA シートでの材料検索時に使用します。



③ 社内材料コード【項目番号 48】

原材料リストで検索した「材料 ID」を入力します。

④ 構成番号【項目番号 7】

単品部品の場合は「1」を入力します。

構成部品の場合は、部品のレベルを入力します。

⑤ 構成材料名称【項目番号 13】

「選択」ボタンをクリックして、表示されたサブウィンドウの「材料名称（英語）」欄に原材料リストの材料検索時に表示された「東海理化指定構成材料名称」を入力します。

「検索」ボタンをクリックして、表示される材料（1行しか表示されません）を選択入力します。

JAPIA シート外部リストの画面：材料の選択

材料の選択

検索条件を入力して検索ボタンを押して下さい。

材料名称(英語) Steel SNB5 材料コード(金属・その他)

材料名称(日本語) 材料記号(樹脂・ゴム)

材料規格 VDA材料分類コード

① 名称入力

検索 キャンセル

② 検索

OKボタンを押すと材料情報が入力されます。
すでに材料情報が入力されている場合にはデータが上書きされますのでご注意ください。

1件の材料が見つかりました。

材料名称(英語)	材料名称(日本語)	材料規格	材料コード(金属)	材料記号(樹脂)	VDA材料 ID(材料)
Steel SNB5	ボルト材	JISG4107	SNB5		111

③ 行選択

④ OK

プレビュー OK キャンセル

⑥ 材料質量【項目番号 15】

構成材料の質量を入力します。 単位は「g：グラム」です。

⑦ 材料規格、材料コード、材料記号、VDA 材料分類【項目番号 16-19】

(構成材料名称を選択入力すると、自動入力されます。)

入力が必要な項目（物質ほか）

20	23	24	25	26	47
含有数 整理番号	プロセス ケミカル の存在形態 選択	物質コード 選択	物質名称	物質 含有率	ID[物質]
		-	Misc. not to declare	100	W00001

- ※ は手入力
- は選択ボタンまたは自動で入力

① 物質コード【項目番号 24】

「選択」ボタンをクリックして、表示された物質の選択画面中の「物質名称」欄に「misc」を入力して検索し、ID [物質] が「W00001」のものを選択入力します。

JAPIA シート外部リストの画面：物質の選択



② 物質名称、ID [物質]【項目番号 25,47】

（物質コードを選択入力すると、自動入力されます。）

③ 物質含有率【項目番号 26】

「100」を入力します。

④ エラーチェック

全ての入力が完了したら「入力データのチェック」ボタンを押し、エラーチェックを行います。下図の警告が表示されます。この警告に限り回答を受領します。

樹脂材料を含まない場合

	A	B
1		
2	チェック中断	・ボタンを押してから実際にチェックが中断するまでに数分かかる事があります。
3		
4	AB24	[mes60:警告] 1つまたは複数のワイルドカード物質の合計(または合計の最大値)が10%を超えています。
5		

樹脂材料を含む場合

	A	B
1		
2	チェック中断	・ボタンを押してから実際にチェックが中断するまでに数分かかる事があります。
3		
4	024	[mes132:警告]VDA材料分類が5.xまたは6.xですが、添加剤が指定されていません。
5	AB24	[mes60:警告] 1つまたは複数のワイルドカード物質の合計(または合計の最大値)が10%を超えています。
6		

原材料リストの入手方法

グリーン調達コーナー(東海理化ホームページ) > JAPIA 統一データシートについて > 原材料リスト からダウンロードください。

<<https://www.tokai-rika.co.jp/company/supply/green.html>>

3.2 部品品番ごとの調査依頼（独自ルール）

弊社は、製品単位の自動組み上げと調査依頼の重複（過去回答済みの品番の再調査）を防ぐため、弊社部品品番ごとにデータ収集します。

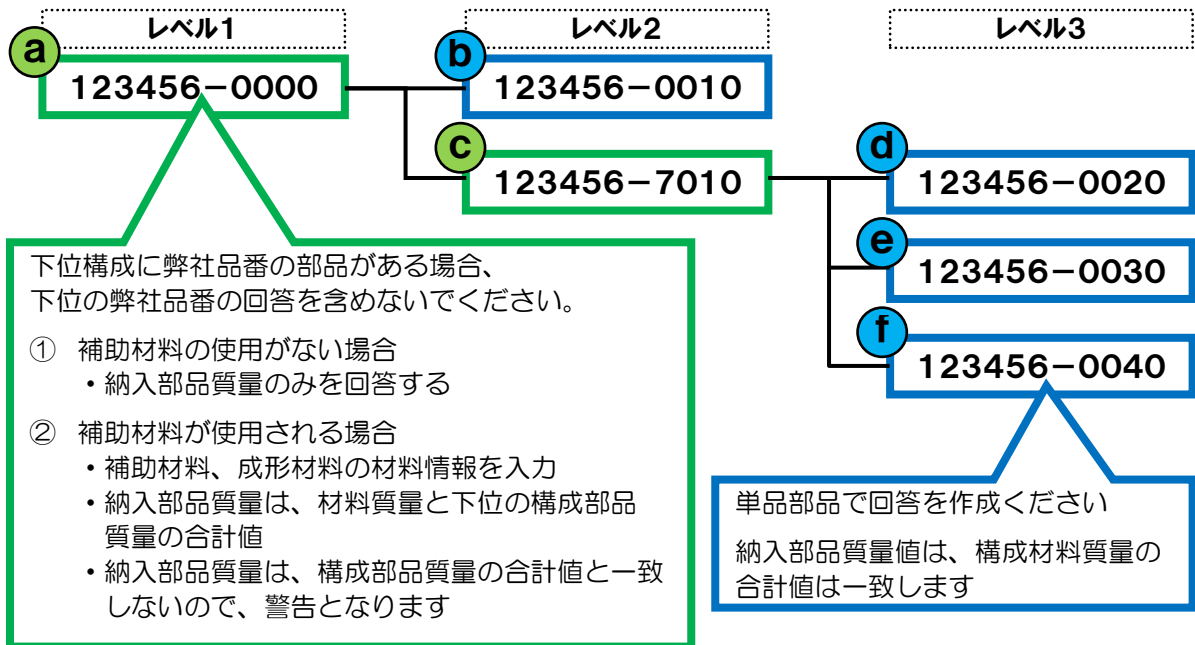
構成部品に弊社品番がある場合、弊社部品品番ごとの回答をお願いしております。
構成部品に弊社品番の無いCP品（コードCPなど）は、CP品のみでの回答となります。

製品（ASSY）品番（XXXXXX-0000）や、サブ Assy 品番（XXXXXX-7XXX）で下位構成に弊社品番の部品がある場合、下位の弊社品番の情報を含めないで回答を作成ください。

この場合、2種類の回答方法があります。

- ① 補助材料（はんだ、接着剤など）の使用がない場合
- ② 補助材料が使用される場合（インサート成形品を含む）

下図の例では、a～fの品番調査を行います。



① 補助材料の使用がない場合

製品（ASSY）、Sub-Assy 品の質量のみ回答ください。

入力が必要な項目

1	2 3 4 5 納入部品				6 7 8 9 10 11 部品構成					
連番	納入部品番号	納入部品名称	納入部品質量 [g/部品] 自動計算	設計変更番号	登録済 区分 選択	構成番号	構成部品番号	構成部品名称	構成部品質量A [g/個] 自動計算	構成部品数量 [1/直上構成部品]

※ は入力が必要な箇所です。

・ 納入部品番号【項目番号2】

依頼時に入力されている品番を変更しないでください。

- 納入部品名称【項目番号 3】
依頼時に入力されている名称を変更しないでください。
- 納入部品質量【項目番号 4】
納入部品の質量を入力します。(実測困難な場合、設計値でも可)
- 構成番号【項目番号 7】
「1」を入力します。

全ての入力が完了したら「入力データのチェック」ボタンを押し、エラーチェックを行います。下図の警告が表示されます。この警告に限り回答を受領します。

	A	B
1		
2	チェック中断	- ボタンを押してから実際にチェックが中断するまでに数分かかる事があります。
3		
4	D24	[mes9:エラー] 末端の部品には必ず材料が必要です(ただし、登録済データは除く)。
5		

② 補助材料が使用される場合 (インサート成形品を含む)

はんだ、接着剤などの補助材料が使用される場合、インサート成形品でインサート品を除く成形材料を報告する場合は、材料情報の入力が必要です。

入力が必要な項目 (項目番号 1~11)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
連番	納入部品				部品構成					
	納入部品番号	納入部品名称	納入部品質量 [g/部品] 自動取得	設計変更番号	登録済 区分 選択	構成番号	構成部品番号	構成部品名称	構成部品質量A [g/個] 自動取得	構成部品数量 [個/直上構成部品]

※ は入力が必要な箇所です。

- 納入部品番号【項目番号 2】
依頼時に入力されている品番を変更しないでください。
- 納入部品名称【項目番号 3】
依頼時に入力されている名称を変更しないでください。
- 納入部品質量【項目番号 4】
納入部品の質量を入力します。(実測困難な場合、設計値でも可)
- 構成番号【項目番号 7】
「1」を入力します。

入力が必要な項目（項目番号13～19）

13	14	15	16	17	18	19
構成材料名称 選択	材料商品名	材料質量 【e/構成部品】 四捨五入	材料規格	材料コード (金属・その他)	材料記号 (樹脂・ゴム)	MOB材料分類 コード

- 材料質量【項目番号 15】
材料ごとの質量を入力します。

入力が必要な項目（項目番号 20～34）

20	23	24	25	26	28	29	30	31	32	34
含有数 整理番号 選択	プロセス ケミカルの 存在形態 選択	物質コード 選択	物質名称	物質 含有率	プレコン シューマリサ イクル材料の 割合 最小値	プレコン シューマリサ イクル材料の 割合 最大値	ポストコン シューマリサ イクル材料の 割合 最小値	ポストコン シューマリサ イクル材料の 割合 最大値	材質表示	アプリケー ション 選択

- 材質表示【項目番号 32】
図面を確認し「Y」または「N/A」を入力します。＜参照：[本書「2.3 材質表示」](#)>

入力が必要な項目（項目番号 40～48）

40	41	42	43	44	45	46	47	48
構成部品 数量単位 選択	調査元 材料記号 もしくは 支給材コード	物質 含有率 (最小値)	物質 含有率 (最大値)	物質 含有率 (残部)	ID[部品]	ID[材料]	ID[物質]	社内材料コード

- 社内材料コード【項目番号 48】
原材料リストに収載している補助材料の場合は、「3.1 材料 ID を用いた入力」に従います。

全ての入力が完了したら「入力データのチェック」ボタンを押し、エラーチェックを行います。下図の警告が表示されます。この警告に限り回答を受領します。

	A	B
1		
2	チェック中断	・ボタンを押してから実際にチェックが中断するまでに数分かかる事があります。
3		
4	L24	[mes12:警告] 下位部品、下位材料の質量合計と納入部品質量/構成部品質量の差が最大偏差を超えています。
5	Q24	[mes12:警告] 下位部品、下位材料の質量合計と納入部品質量/構成部品質量の差が最大偏差を超えています。
6	AB24	[mes60:警告] 1つまたは複数のワイルドカード物質の合計(または合計の最大値)が10%を超えています。
7		

材料 ID を入力した時の警告表示の例です。
物質情報を入力した場合、3行目のメッセージは表示されません。

3.3 支給部品・支給材料

① 支給部品の場合

入力が必要な項目

1	2 納入部品				3 部品構成					
連番	納入部品番号	納入部品名称	納入部品質量 【%/部品】 自動調整	設計変更番号	登録済 区分 選択	構成番号	構成部品番号	構成部品名称	構成部品質量 【%/個】 自動調整	構成部品数量 【/頂上構成部品】
					3					

- **納入部品番号【項目番号 2】**
依頼時に入力されている品番を変更しないでください。
- **納入部品名称【項目番号 3】**
依頼時に入力されている名称を変更しないでください。
- **納入部品質量【項目番号 4】**
納入部品の質量を入力します。(実測困難な場合、設計値でも可)
- **登録済区分【項目番号 6】**
「3」を入力します。
- **構成番号【項目番号 7】**
「1」を入力します。
- **構成部品番号【項目番号 8】**
必ず弊社品番で入力します。
- **構成部品質量【項目番号 10】**
支給部品の質量を入力します。
- **構成部品数量【項目番号 11】**
支給部品の数量を入力します。

② 支給材料の場合

支給材料が原材料リストに掲載されていない場合、付属の「原材料調査依頼書」に、ご記入の上「技術管理部 法規渉外室 原材料成分調査窓口」までご連絡ください。

<参照：[本書「6. お問い合わせ先」](#)>

ご連絡いただきました材料に「材料 ID」を付与しますので、JAPIA シートへの入力は「3.1 材料 ID を用いた入力」に従います。

4. 間違い事例

本章では、仕入先様からの回答で修正の多い事例を紹介します。

4.1 回答方法

	項目	間違い内容	正しい例
1	ファイル名	CSV ファイルのファイル名が変更されている	6 桁-4 桁の弊社品番
2	回答形式	JAPIA シート本体が送られてくる	CSV ファイル形式で回答

4.2 記入漏れ、記入間違い

	項目	間違い内容	正しい例
1	回答日	「2020/11/1」 ⇒「日」を1 桁で入力	「2020/11/01」
2	回答日	「11/01」 ⇒「年」の記入漏れ	半角数字で「YYYY/MM/DD」と入力する「2020/11/01」
3	回答日	「2200/11/01」 ⇒過去や未来の日付で入力	半角数字で「YYYY/MM/DD」と入力する「2020/11/01」
4	仕入先コード 仕入先名	仕入先コード・仕入先名が変更されている	仕入先コード・仕入先名を変更しない <参照：本書「1.3 基本情報」>
5	納入部品番号 納入部品名称	品番・名称が、仕入先様の品番・品名に変更されている	納入部品番号・納入部品名称を変更しない <参照：本書「1.3 基本情報」>
6	材料記号	充填材を含む樹脂材料の材料記号に「\$」マークが付いている	充填材、強化材の略語 及び、その質量%を表示する <参照：本書「2.2 材料記号」>

4.3 材料記号の表記方法

	間違い例	間違い内容	正しい例
1	PC-ABS	ポリマーの略語を「-」で接続している	PC+ABS
2	PA-QF20+MD20	複数の充填材、強化材を含む場合、丸括弧内に入れていない	PA-(QF20+MD20) または PA-(QF+MD)40
3	PVC+DINP-CD33	可塑剤の略語 P(OO)でない	PVC-P(DINP)CD33
4	PBT-GF20FR	難燃剤のコード番号がない	PBT-GF20FR(17)
5	ABS-2C	ABS-2C は TRES の材料記号で、ISO 規格に準じた記号及び略語でない	ABS
6	PBT-\$	「\$」マークが他のポリマー、充填材・強化材などの記号及び略語に、置き換えられていない	PBT-GF30

4.4 材料情報の間違い

	項目	間違い事例
1	社内材料コード	図面の指定材料と、仕入先様回答の材料 ID の材料が異なっている ※図面の指定材料と異なる材料を使用している場合は、その旨を回答時のメールでご連絡ください。

<材料の確認方法>

- ① 図面の標題欄、または注記項目に記載されている材料情報を確認してください。

注	↑
△ 1.	材料は ガラス入りPBT樹脂 三菱エンジニアリングプラスチック(株)製 ノバデュラン 5010G30 X-4とし、色彩は 相違点一覧表による。
2.	本品は 192R29-004口「ターミナル」ネインサート成形後、封蝕(6)

- ② 原材料リストで、材料のメーカー名、グレード、色番号を確認して、一致する材料の材料 ID を社内材料コード【項目番号 48】に入力してください。

材料ID	原材料No.	ステータス	海外材料	材料の種類	メーカー名	グレード	色番号
70000210	153322	使用可		樹脂	三菱エンジニアリングプラスチック	NOVADURAN 5010G30X4	
Z0009334	15333Y	使用可		樹脂	三菱エンジニアリングプラスチック	NOVADURAN 5010G30X4	BK2
Z0009322	157124	使用可		樹脂	三菱エンジニアリングプラスチック	NOVADURAN 5010G30-1P2	BK2
Z001106	150637	使用可		樹脂	三菱エンジニアリングプラスチック	NOVADURAN 5010G30X4	GY809K
Z001287		使用可		樹脂	三菱エンジニアリングプラスチック	NOVADURAN 5010G30X4	BR950K
					三菱エンジニアリングプラスチック	NOVADURAN 5010G30X4	BU949K
					三菱エンジニアリングプラスチック	NOVADURAN 5010G30X4	GN1217K

図面と一致する材料のIDを確認

4.5 その他の間違い

	間違い事例
1	表面処理された部品で、母材と表面処理に分けて材料情報が入力されていない
2	防錆油やマーカークなどの補助材料の記入漏れがある
3	納入部品質量と、材料質量の合計値が一致しない

<表面処理された部品の入力方法の例>

- ① 表面処理された部品の場合、母材と表面処理の材料を分けて入力が必要です。下図は、図面の標題欄の記載例です。

MATERIAL 材料	SURF. TRT. 表面処理	PROJECTION SCALE 1/1
SPCD-SD (t0.4)	ZMT2	REFERENCE (NPZ)

母材材料の指示 めっきの指示

- ② 下図のように母材と表面処理の材料を分けて入力します。

13	15	24	25	26	48
構成材料名称	構成材料 材料質量 [g/構成部品]	物質	物質コード	物質名称	物質含有率
Steel SPCD		7440-44-0	Carbon C		0.05
Steel SPCD		7439-96-5	Manganese Mn		0.25
Steel SPCD		7723-14-0	Phosphorus P		0.02
Steel SPCD		7704-34-9	Sulfur S		0.0175
Steel SPCD					99.6625
Electrolytic Zinc Plating				to declare	100
					Z0015371

母材材料の情報 めっき材料の情報指示

<図面で指示された補助材料の例>

図面上に指示があり、最終製品に残る材料は、報告対象となります。
 下図は、図面の標題欄の記載例です。

材 料	表面処理
SwP-A(0.3Φ)	ブルーイン処理後 防錆油塗布

防錆油の記載あり

<単品部品の質量情報の例>

部品に含まれる全ての材料情報が正しく入力されている場合、納入部品質量と材料質量の合計値は同じ値となります。

1	2	3	4	5
連番	納入部品番号	納入部品名称	納入部品質量 [g/部品] 自動調整	設計変更番号
1	234567-0010	TERMINAL MALE	0.05429	
2	234567-0010	TERMINAL MALE		
3	234567-0010	TERMINAL MALE		
4	234567-0010	TERMINAL MALE		
5	234567-0010	TERMINAL MALE		
6	234567-0010	TERMINAL MALE		
7	234567-0010	TERMINAL MALE		
8	234567-0010	TERMINAL MALE		
9	234567-0010	TERMINAL MALE		
10	234567-0010	TERMINAL MALE		

単品部品の場合は納入部品質量値と材料質量の合計値は同じになります

13	14	15	16
構成材料名称 選択	材料商品名	構成材料 材料質量 [g/構成部品] 四捨五入	材料規格
Copper Alloy C2600		0.05367	ISH8100
Copper Alloy C2600			ISH8100
Copper Alloy C2600			ISH8100
Copper Alloy C2600			ISH8100
Electrolytic Nickel Plating		0.00024	ISH8617
Electrolytic Nickel Plating			ISH8617
Electrolytic Copper Plating		0.00003	AMAH4444
Electrolytic Copper Plating			AMAH4444
Electrolytic Tin Plating		0.00035	ISH8619
Electrolytic Tin Plating			ISH8619

<製品 (ASSY)、Sub Assy 品の質量情報の例>

製品 (ASSY)、Sub Assy 品で補助材料の情報が入力されている場合、弊社独自ルールの回答では、納入部品質量と材料質量の合計値に差が生じます。

<参照： [本書「3.2 部品品番ごとの調査依頼 \(独自ルール\)」](#)>

1	2	3	4
連番	納入部品番号	納入部品名称	納入部品質量 [g/部品] 自動調整
1	345678-7020	INSULATOR CP. EXHAUST, LH	21.5

13	14	15	16
構成材料名称 選択	材料商品名	構成材料 材料質量 [g/構成部品] 四捨五入	材料規格
Grease		0.2	

Assy 品の場合は納入部品質量値と材料質量の合計値に差が生じます

5. その他

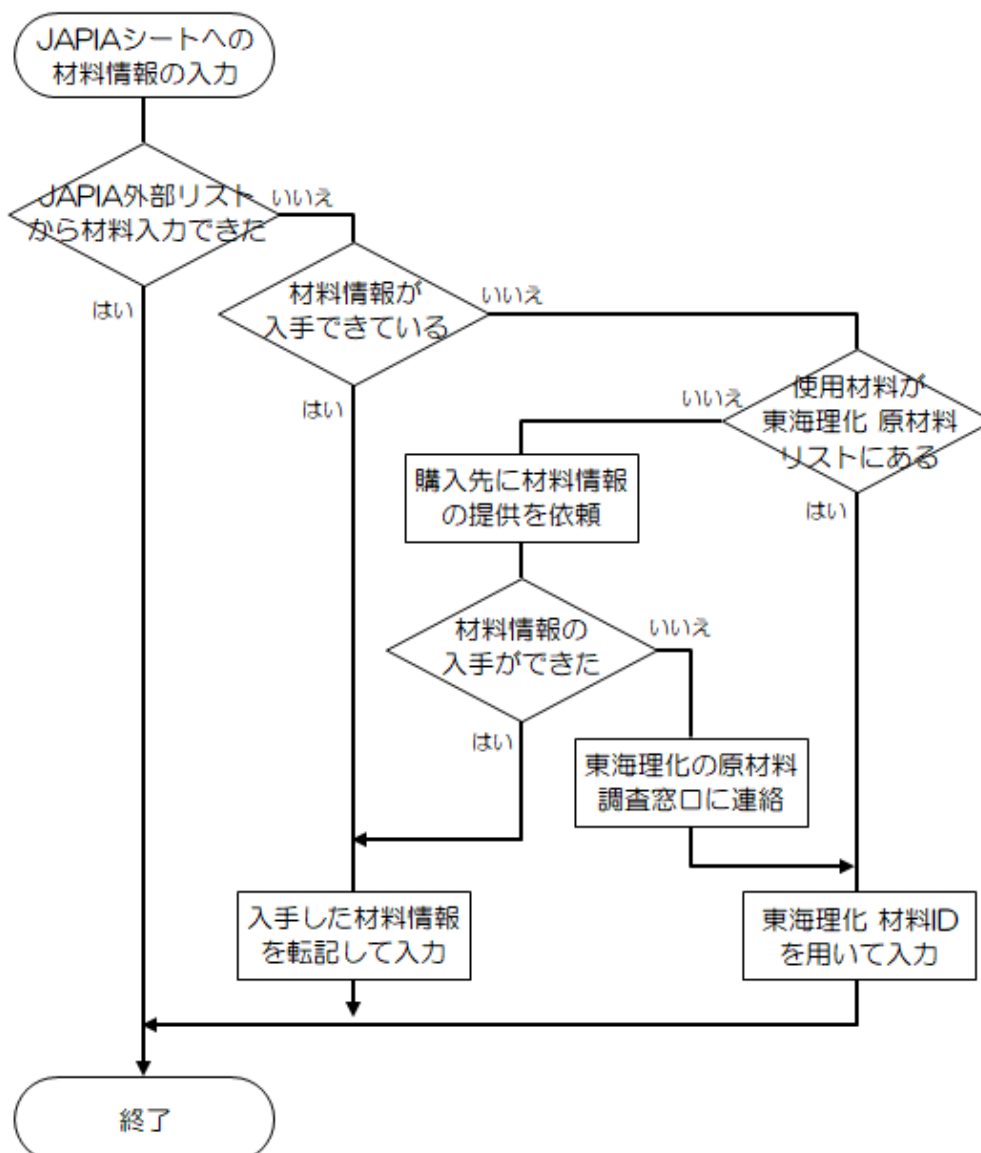
5.1 TRES-DO110(東海理化技術標準 環境負荷物質管理要領)の入手方法について

弊社では法規制・業界基準に従い、TRES-DO110で禁止物質を規定しております。TRES-DO110（環境負荷物質管理要領）などの技術標準の入手を希望される仕入先様は、弊社調達部までご相談ください。

- ① 仕入先様にて弊社技術標準の管理責任者を任命ください。
- ② 「東海理化技術標準管理責任者登録・変更届」にて管理責任者をご登録ください。
(提出先：弊社調達部調達企画室)
- ③ 東海理化技術標準管理責任者様より、「東海理化技術標準借用申請書」をご提出ください。
(提出先：弊社調達部調達企画室)
- ④ 弊社内での手続き後、技術標準を貸与します。

5.2 JAPIA シート回答作成フロー

参考に、弊社へのJAPIAシート回答作成フローを記します。



6. お問い合わせ先

問合せ内容	問合せ先
JAPIA シートの入力方法など	技術管理部 法規渉外室 部品成分調査窓口 soc.part@exc.tokai-rika.co.jp
原材料リストに関する内容	技術管理部 法規渉外室 原材料成分調査窓口 soc.material@exc.tokai-rika.co.jp

※ JAPIA シートに関する問い合わせは日本自動車部品工業会（JAPIA）にご連絡ください。
<https://www.japia.or.jp/contact/>

7. 改訂履歴

Version	改訂日	改訂内容（概要）
3.00	2017/05/12	Ver.2.5 からの全面改訂
3.01	2018/12/21	JAMA シート改訂による「GADSL 物質申告済」「表面処理識別」項目の廃止、及び「2.7 アプリケーション」の文面を修正
4.00	2020/09/18	JAPIA シートへの変更に伴い、全面改訂
4.01	2023/11/01	アプリケーション 40 廃止に伴い、画像を修正 原材料リストの入手方法の URL を修正 その他を修正 お問い合わせ先を修正

本書を無断で複製、改変および転用することを禁じます。