

製品含有化学物質調査・回答マニュアル
(YOKOGAWA グループ補足版)

2010年2月 Ver.3.2

横河電機株式会社

製品含有化学物質調査・回答マニュアル(YOKOGAWA グループ補足版)

| | |
|-------------------------------|----|
| 1. 目的 | 4 |
| 2. 調査回答について | 4 |
| 3. JGPファイルの回答フォーマットについて | 4 |
| 4. 調査回答ツール 弊社追記事項 | 4 |
| 5. 入力データ確認時のチェック項目 | 10 |
| 6. JGPファイル入力データの保存について | 11 |

改定履歴

| Ver | 内容 |
|-----|---|
| 0.0 | ・新規発行 |
| 1.0 | ・入力データ確認時のチェック項目追加 ・調査回答ツール操作マニュアルの追加 |
| 2.0 | ・調査回答範囲及び促進の追加 ・回答予定日の記入内容詳細の追加 ・RoHS 適用除外項目番号表の追加 ・表面処理記号調査依頼の追加（表面処理記号表含む） ・入力データ確認時のチェック項目修正追加 ・調査依頼 JGP ファイル名ルール追加 |
| 2.1 | ・データバージョンの必須解除、別紙 8 の補足追加 |
| 2.2 | ・RoHS 指令対応製品保証書の追加 |
| 2.3 | ・RoHS 適用除外項目追加。 ・調査先項目 3 を「RoHS 適用除外 No.」→「RoHS 指令対応の可否」へ変更。 |
| 3.0 | JGPSSI Ver.3 ツールへの対応 |
| 3.1 | 横河電機ホームページ内の環境経営へのリンク先修正 |
| 3.2 | RoHS 適用除外項目番号表の追加と削除 |

目的

弊社では、含有化学物質調査を、グリーン調達調査共通化協議会(JGPSSI)が定めた「製品含有化学物質管理ガイドライン」及び「製品含有化学物質調査・回答マニュアル」に準じて実施します。本資料は、この「製品含有化学物質調査・回答マニュアル」に対し、弊社の追加調査項目を含む補足事項について、説明するものです。

注:弊社では、従来から使用していましたがJGPSSIのVer.2ツールから新たにVer.3にフォーマットを変更致しました。今後は、JGPSSI調査回答ツールVer.3での報告をお願い致します。

1. 調査回答について

調査に使用する調査ツールは、グリーン調達調査共通化協議会(JGPSSI)が提供している調査回答ツールに対し、弊社で使用可能な見出し欄の一部を独自に設定しています。調査に使用する横河版の調査回答ツールについては、横河電機ホームページの環境経営ページ内の“グリーン調達調査”からダウンロードにより入手して下さい。

横河電機ホームページの環境経営のページ

URL: <http://www.yokogawa.co.jp/cp/csr2/env/index.htm>

また、弊社で使用可能な見出し欄の一部を独自に設定した部分に関しては、本書で解説をしています。また、回答ツール入力時の詳しい手順は、JGPSSI作成の製品含有化学物質調査・回答マニュアル、調査回答ツール操作マニュアルを参照して下さい。

3. JGP ファイルの回答フォーマットについて

JGP ファイルのフォーマットには、フォーマット1(標準型)とフォーマット2(詳細型)があります。

弊社ではどちらで回答をいただいても構いませんが、可能な場合は、詳細型でのご回答をお願い致します。

4. 調査回答ツール 弊社追記事項

(1) “整理番号”、“依頼元に関する情報”、および”依頼元の製品/部品の番号“

弊社から依頼する JGP ファイルの“整理番号”、“依頼元に関する情報”、および”依頼元の製品/部品の番号“は、絶対に消したり変更しないでください。

基本情報

| | | | |
|--------------------|------------------------------|------------------|------|
| 発注番号 | GNK00000 | データフォーマット Ver | 3.21 |
| 依頼元記入日(YYYY/MM/DD) | 2007/06/22 | | |
| 依頼元に関する情報 | 英語 | 日本語 | |
| 会社名 | YOKOGAWA MANUFACTURING corp. | 横河マニファクチャリング株式会社 | |
| DUNSナンバー | 691737563 | | |
| 部署名 | Contract management div | 調達物流本部契約管理Gr | |
| 担当者名 | | | |
| 電話番号(担当者・連絡先) | 0422-52-5699 | | |
| FAX番号 | 0422-52-6218 | | |
| E-MAILアドレス | | | |
| 依頼元管理項目1 | | | |
| 依頼元管理項目2 | | | |
| 依頼元管理項目3 | | | |

製品・部品・材料情報

| No. | 昇順 降順 | | 昇順 降順 | | 材料グ |
|-----|--------------|-----------------|-------|--|-----|
| | 依頼元の製品/部品の番号 | 依頼元の製品/部品/材料の名称 | | | |
| | A60000C-60 | CAPACITOR | | | |

(2) 調査依頼する部品番号について

調査依頼の際に、弊社側で記載する”依頼元の製品/部品の番号“が、実際に手配している部品番号と若干、末尾が異なる場合がありますが、ご了承下さい。

(nnnnnnn-0n の形で手配している部品番号で、9桁目の数値が異なる。)

例) 実際に手配している部品番号 : A1000RQ-09



調査依頼の際の部品番号 : A1000RQ-19

こちらの処理上、このような対応をさせていただいておりますが、部品の型番は、実際手配している型番になっています。

また、部品番号によっては、弊社での処理の都合上、部品番号全体を“(半角ダブルクォーテーション)”で囲んでいる場合がありますが、ご了承下さい。(例:”955-123456789”)

また、調査元項目1の“手配(改廃申請)部品番号”に、手配上の部品番号や、改廃時に申請された部品番号(改廃による調査時)が、参考情報として記載されている場合があります。

(3) メーカー名、型番について

部品番号に対し、メーカー名が空欄のもの、“回答元の製品/部品/材料の番号”が空欄、或いは正規の表記になっていないものについては、お手数ですが、入力、修正をお願い致します。

| No. | 依頼元の製品/部品の番号 | 依頼元の製品/部品/材料の名称 | 材料グレードNo. | 金属記号・JIS記号 | 依頼元項目3 | メーカー名 | 回答元の製品/部品/材料の番号 |
|-----|--------------|-----------------|-----------|------------|--------|-------|-----------------|
| 1 | A60000C-60 | CAPACITOR | | | | | CAPACITOR |
| 2 | | | | | | | |

メーカー名が空欄

回答元の製品/部品/材料の番号が空欄、或いは正規の表記になっていないもの

入力、修正をお願い致します。

(4) 調査先項目

| No. | 依頼元の製品/部品の番号 | 依頼元の製品/部品/材料の名称 | 材料グレードNo. | 金属記号・JIS記号 | 回答元項目1 | 回答元項目2 | 回答元項目3 | デ パ ー |
|-----|--------------|-----------------|-----------|------------|------------|--------|-------------|-------------|
| | | | | | 回答予定日 | 表面処理記号 | RoHS指令対応の可否 | |
| 1 | A60000C-60 | CAPACITOR | | | 2007/07/01 | | Y-Z | 1 |

①調査先項目1 “回答予定日”

回答時、複数の部品調査があるうちの一部が回答できず、後から回答する場合は、回答予定日を入力して下さい。

※ 回答が不可能な場合は e-mail もしくは FAX にてその理由をご連絡下さい。

②調査先項目2 “表面処理記号”

機構部品(ねじ、座金、ボルトナット等)の場合において、原則、表面処理部分についても、JGP ファイルへの質量、含有量の入力を行います。表面処理部分の含有量の算出がどうしても困難な場合は、調査先項目2 “表面処理記号”へ下記の横河電機設計標準の表面処理記号表に従って記入をお願いいたします。なお、この場合、表に含まれない物質を前処理、工程などで使用している場合は別紙にて内容を提出をお願いいたします。書式は特に問いませんが、回答 JGP ファイル提出時に「提出資料の確認書」も一緒に提出していただいております。その内容レベルが記載されていれば結構です。この場合の JGP ファイルへの質量、含有量の入力は素材に関してのみの入力データで結構です。

【電気めっき】

| 表面処理 | 表面処理名称 | 表面処理記号 |
|---------------|---------------|--------|
| 亜鉛めっき | 亜鉛めっき淡黄色クロメート | Zn |
| | 亜鉛めっき淡青色クロメート | ZnW |
| | 亜鉛めっき黒色クロメート | ZnB |
| ニッケルめっき | 素地研磨後めっき | Ni2 |
| | 素地研磨せずめっき | Ni3 |
| | 素地研磨せずにめっき | Ni4 |
| | 銅素地に薄くつけためっき | |
| クロムめっき | 銅素地を研磨後光沢 | Cr2 |
| | 素地研磨せずにめっき | Cr3 |
| | 黒色クロムめっき | BCr |
| 工業用(硬質)クロムめっき | 工業用(硬質)クロムめっき | HCr |
| すずめっき | すずめっき | Sn |
| はんだめっき | はんだめっき | SnPb |
| 銅めっき | 銅めっき | Cu |
| 銀めっき | 銀めっき | Ag |
| 金めっき | 金めっき | Au3 |
| ロジウムめっき | ロジウムめっき | Rh |
| 白金めっき | 白金めっき | PtB |

【化学めっき】

| 表面処理 | 表面処理名称 | 表面処理記号 |
|-----------|-----------|--------|
| 化学ニッケルめっき | 化学ニッケルめっき | CNi |
| 化学金めっき | 化学金めっき | CAu |

【陽極処理】

| 表面処理 | 表面処理名称 | 表面処理記号 |
|-----------|-----------|--------|
| 無色アルマイト | 無色アルマイト | AL-O |
| 白色アルマイト | 白色アルマイト | AL-W |
| ブラックアルマイト | ブラックアルマイト | AL-B |
| 黄色アルマイト | 黄色アルマイト | AL-Y |
| 有色アルマイト | 有色アルマイト | AL-色 |
| 硬質アルマイト | 硬質アルマイト | HAL |

【化成処理】

| 表面処理 | 表面処理名称 | 表面処理記号 |
|------------|----------------|--------|
| りん酸塩皮膜処理 | りん酸塩皮膜処理 | P-F |
| クロメート | 亜鉛クロメート | C-Z |
| | アルミクロメート | C-A |
| 無色クロメート | 無色クロメート | C-AO |
| 白色クロメート | 白色クロメート | C-AW |
| フェロマイト | フェロマイト | F |
| ブラックオキシaid | ブラックオキシaid | BO |
| 不働態化処理 | 不働態化処理 | FD |
| 弱酸洗い | 弱酸洗い(コケイ酸) | K |
| 強酸洗い | 強酸洗い／銅・銅合金 | J |
| | 強酸洗い／ステンレス・他合金 | JS |
| アルカリ洗浄 | アルカリ洗浄 | AC |
| 原子力用機器洗浄 | 原子力用機器洗浄 | GS |
| 禁油処理 | 禁油処理 | KU |
| 禁銅処理 | 禁銅処理 | KD |
| 超音波洗浄 | 超音波洗浄 | UC |
| 脱脂洗浄 | 脱脂洗浄 | DG |
| 簡易脱脂洗浄 | 簡易脱脂洗浄 | DGW |
| 油浸処理 | 油浸処理 | US |

③調査先項目3 “RoHS 指令対応の可否”

以降に示す【入力形式】に示すように、<RoHS 指令対応の可否>と<含有量空白の扱い>の記号を“-” (ハイフン) でつないだデータをすべて半角で入力します。必須項目です。

| No. | 昇順 降順 | | 昇順 降順 | | 回答元項目1 | 回答元項目2 | 回答元項目3 | データバージョン | 改訂日 YYYY/MM/DD |
|-----|------------------|---------------------|-----------|----------------|--------|--------|-----------------|----------|-------------------|
| | 依頼元の 製品/部品の番号 | 依頼元の 製品/部品/材料の名称 | 材料グレードNo. | 金属記号・JIS記 号 | 回答予定日 | 表面処理記号 | RoHS指令対応の 可否 | | |
| 1 | A6000CC-60 | CAPACITOR | | | | | Y-Z | 1 | 2007/07/01 |

【入力形式】

<RoHS 指令対応の可否>

| 種別 | 入力形式 |
|----------------------|--|
| RoHS 指令対応 可の場合 | “Y” |
| RoHS 指令対応 不可の場合 | “N” |
| RoHS 適用除外に 該当する場合 | 【RoHS指令における使用禁止 の適用除外一覧】の表の適用除 外 No を入力してください。また、 複数の「適用除外 No」がある場 合は、主なものを1つだけ記載し てください。 |

(入力例)

- ・RoHS 指令対応可で、含有量の空白をゼロとみなす場合・・・“Y-Z”
- ・RoHS 適用除外に該当、RoHS 適用除外 No が、8(合金成分として、銅材の 4wt%までの鉛)の場合で、含有量が未調査のため空白となっているため・・・“8-N”

※ 含有量の入力においては、ゼロとみなすものと未調査で空白となっているものが混在しないように、入力して下さい。ゼロとみなすものと未調査のデータがある場合は、含有量空白の扱いは“N”(未調査)とし、含有量がゼロのものには必ず“0”を入力していただきますよう、お願い致します。

RoHS 指令における使用禁止の適用除外一覧を次の表に示します。

使用禁止物質のうち水銀、鉛、カドミウム、六価クロムが、次の表に示す用途で含まれる場合、RoHS 指令においては、含有とみなしません。

【RoHS指令における使用禁止の適用除外一覧】

| 適用除外 No | 対象物質の例外となる用途 |
|------------|---|
| 1 | ランプ 1 本あたり 5 mg を超えない範囲の小型蛍光灯に含まれる水銀 |
| 2 | 次の物質ごとに示された数値を超えない、一般使用を目的とした直管型蛍光灯に含まれる水銀 — ハロ蛍光体タイプ: 10 mg — 標準的寿命の 3 波長形: 5 mg — 長寿命の 3 波長形: 8 mg |

| | |
|---------------|--|
| 3 | 特殊目的用の直管蛍光灯に含まれる水銀 |
| 4 | 小型蛍光灯, 直管蛍光灯以外のその他のランプに含まれる水銀 |
| 5 | 陰極線管, 電子部品及び蛍光管のガラスに含まれる鉛 |
| 6 | 合金成分として, 鋼材に含まれる 0.35 wt%までの鉛 |
| 7 | 合金成分として, アルミ材に含まれる 0.4 wt%までの鉛 |
| 8 | 合金成分として, 銅材の 4 wt%までの鉛 |
| 9 | 高融点はんだに含まれる鉛 (鉛含有率が 85 wt%を超える錫/鉛はんだ合金) |
| 10 | 電子セラミック部品に含まれる鉛 (例:ピエゾエレクトロニック・デバイス) |
| 11 | 高信頼性を維持しなければならない電気接点へのカドミウム表面処理 |
| 12 | 他の指令 76/769/EEC11, 91/338/EEC12 で禁止された用途を除いた, 電気接点中のカドミウムとその化合物及びカドミウム表面処理 |
| 13 | 吸収型冷蔵庫のカーボン・スチール冷却システムの防錆用としての六価クロム |
| 14 | サーバー, ストレージ及びストレージ・アレイ・システム並びに交換, シグナリング, 伝送及び通信用ネットワーク管理のためのネットワーク・インフラ機器用のはんだに含まれる鉛 |
| 15 | 高分子アプリケーション中のデカ臭化ジフェニルエーテル (Deca-BDE) |
| 16 | 鉛/青銅ベアリングシェル及びブッシュ中の鉛 |
| 17 | コンプライアントピン・コネクタ・システムに使われている鉛 |
| 18 | 熱伝導モジュール c リング用コーティング材としての鉛 |
| 19 | 光学ガラス及びフィルター・ガラスに含まれる鉛 |
| 20 | 光学ガラス及びフィルター・ガラスに含まれるカドミウム |
| 21 | 重量で 80 %超かつ 85 %未満の鉛含有量のあるマイクロプロセッサのピンとパッケージ間の接続用の 2 種を超える元素から成るはんだに含まれる鉛 |
| 22 | 集積回路“フリップ・チップ”パッケージ内の半導体ダイ(die)とキャリア間の持続可能な電気接続を完全にするためのはんだに含まれる鉛 |
| 23 | シリカ被覆管型直管白熱ランプの鉛 |
| 24 | 複写専門用途の高輝度放電ランプ(HID)中の光放射用材料としてのハロゲン化鉛 |
| 25 | ジアゾ複写印刷, リソグラフィー, 昆虫捕獲, SMS((Sr,Ba)2MgSi2O7:Pb)に代表される蛍光物質を含む光化学的硬化プロセス, のための特殊ランプの他, BSP (BaSi2O5:Pb)に代表される蛍光物質を含む日焼けランプ, に使用される放電ランプの蛍光粉体(重量にて 1 %以下の鉛)に存在する活性化材としての鉛 |
| 26 | 超小型省エネルギーランプ(ESL)中の, 主アマルガムとして特定構成物に含まれる PbBiSn-Hg 及び PbInSn-Hg 中の鉛, 並びに補助アマルガムとしての PbSn-Hg 中の鉛 |
| 27 | 液晶ディスプレイ(LCD)に使用される薄型蛍光灯の前部と後部物質を結合するガラス中の酸化鉛 |
| 28 | ハウケイ酸ガラスへのエナメル塗布用印刷インクに含まれる鉛及びカドミウム |
| 29 | 光ファイバー通信システムに使用される RIG(希土類鉄ガーネット)ファラデー回転子に不純物として含まれる鉛 |
| 30 | ピッチが 0.65 mm 以下で NiFe リードフレームを持つコネクタ以外の微細ピッチコンポーネントの仕上げ処理が施された部位に含まれる鉛, 及び, ピッチが 0.65 mm 以下で銅リードフレームを持つコネクタ以外の微細ピッチコンポーネントの仕上げ処理が施された部位に含まれる鉛 |
| 31 | 機械加工通し穴付き円盤状および平面アレーセラミック多層コンデンサへのはんだ付け用はんだに含まれる鉛 |
| 32 | 構造要素に用いられるプラズマ表示盤(PDP)及び表面伝導電子エミッタ表示盤(SED)に含まれる酸化鉛。特に, 前後ガラス誘電体層, バス電極, ブラックストライプ, アドレス電極, バリアリブ, シールフリット, フリットリング及びプリントペーストに含まれる酸化鉛 |
| 33 | ブラックライトブルー(BLB)ランプのガラス筐体に含まれる酸化鉛 |
| 34 | 高出力(125dB SPL 以上の音響パワーレベルで数時間作動すると規定されている)ス |

| | |
|----|--|
| | ピーカに使用されるトランスデューサ用はんだとして用いられる鉛合金 |
| 35 | 指令 2002/96/EC のカテゴリ 3 に属する設備 (IT および通信設備) において、電磁波シールドの腐食防止のための無塗装金属板及びファスナーの防食表面処理に含まれる六価クロム。除外は2007年7月1日まで認められる。 |
| 36 | 理事会指令 69/493/EEC の付属書 I (カテゴリ 1, 2, 3 及び 4) で定義されているクリスタルガラスに含まれる鉛 |
| 37 | 100dB (A) 以上の音声出力のハイパワーラウドスピーカーに使用されるトランスデューサー中のボイスコイルに直接電氣的に設置されるコンデューサーを結合するための電氣的および機械的はんだとしてのカドミウム合金 |
| 38 | 水銀フリーの直蛍光灯中の溶接材に含まれる鉛 (液晶ディスプレイや設計または産業用照明に使用されている) |
| 39 | アルゴンおよびクリプトン管のウィンドウアッセンブリを形成するシールフリット中の酸化鉛 |

(5) データバージョン、改訂日について

データバージョンは、可能な限り入力して下さい。改訂日は、必ず入力して下さい。

改訂日には、そのバージョンを作成した日をご記入下さい。

| No. | 依頼元の 製品/部品の番号 | 依頼元の 製品/部品/材料の名称 | 材料グレードNo. | 金属記号・JIS記 号 | 回答元項目3 RoHS指令対応の 可否 | データ バージョン | 改訂日 YYYY/MM/DD | 調査 |
|-----|------------------|---------------------|-----------|----------------|---------------------------|--------------|-------------------|----|
| 1 | A60000C-60 | CAPACITOR | | | Y-Z | Rev.1 | 2007/07/01 | |
| 2 | | | | | | | | |

可能な限り、入力をお願いします。 必ず入力をお願いします。

※データバージョンとは、例えば同じJGPファイルが2つあり一部の含有量のみ違う場合、どちらのJGPファイルが最新か判断できなくなってしまう場合があります。その場合データバージョンで最新のJGPファイルが判断できるようになります。メーカーの管理コードがある場合はその番号を入力して下さい。

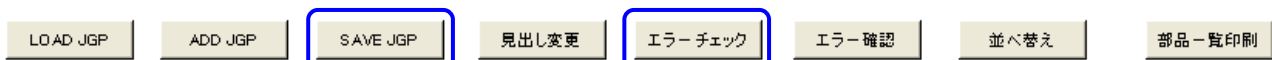
(6) 調査単位について

単位は、「個」、「Kg」、「m」、「g」より選択して下さい。ツール上では「liter」や、その他面積の単位もありますが、選択しないで下さい。

5. JGP ファイルご提出前のチェック項目

JGP ファイルご提出前に、調査回答ツールにおいて、必ずエラーチェックを行って下さい。

調査回答ツールにおけるエラーチェックは、“SAVE JGP”ボタンによる保存時、及び“エラーチェック”ボタンを押した際に、チェックが行えるようになっています。



調査回答ツールにてチェックされる項目の他に、特に注意いただきたい項目について記します。不備がありますと、再度、データの確認をさせていただく形となりますので、確認作業へのご協力をお願い致します。

ご提出前のチェック項目（調査回答ツールでのエラーチェック以外の項目）

| No. | チェック箇所 | チェック内容 |
|-----|--|--|
| 1 | 整理番号、 依頼元に関する情報 依頼元の製品/部品の 番号 | 絶対に消したり変更したりしないで下さい。 整理番号で確認書との関連付けをしていますので、 特にご注意ください。 |
| 2 | 後日回答する分がある 場合 | 回答予定日は入力されていますか？また、後日回答する場合には、必ず回答予定日を消してご回答下さい。 |
| 3 | 調査単位 | 単位は、「個」、「Kg」、「m」、「g」より選択されていますか？他は選択しないで下さい。 |
| 4 | データバージョン | 記入されていますか？可能な限り、入力して下さい。 |
| 5 | RoHS 指令対応の可否 | 記入されていますか？ 横河独自の項目、かつ必須項目 です。 半角小文字で、“?-?”の形式になっていますか？ |
| 6 | 改訂日 | 記入されていますか？必須項目です。 |
| 7 | 回答 JGP ファイルの出力 | 調査回答ツールより、必ず「SAVE JGP」のボタンを押して JGP ファイルを保存されていますか？ |

6. JGP ファイル入力データの保存について

JGP ファイルの入力を終了しデータを保存する場合は、「SAVE JGP」ボタンを押します。保存時にファイル名を変更しないでください。

