

# 直線軸位置決め精度の申告値について

輸出注意事項21第49号・平成21・11・13貿局第3号  
平成21年11月20日 経済産業省貿易経済協力局

「輸出貿易管理令の運用について」（62 貿局第 322 号・輸出注意事項 62 第 11 号。以下「運用通達」という。）1-1（7）「輸出令別表第1中解釈を要する語」の欄に掲げる語中「位置決め精度」の申告値に関する取扱いについては、平成21年11月20日から以下のとおりとしますのでお知らせします。

## 1. 要件

運用通達1-1-（7）「輸出令別表第1中解釈を要する語」の欄のうち、2の項及び6の項の解釈欄に規定されている方法に基づき算定した代表値を「位置決め精度の申告値」（以下「申告値」という。）として安全保障貿易審査課に提出し、工作機械個々の位置決め精度の検査に代えて、用いることのできる者は、輸出管理社内規程の届出様式等について（平成17・02・23貿局第6号・輸出注意事項17第9号）別紙1に定める外為法等遵守事項をすべて含む内部規程（複数の規程によってこの内容が構成されるもの、輸出管理以外の事項をも包含するもの、規程の一部又は全部について他者の輸出管理社内規程を適用するものを含む。）を整備し、その輸出管理社内規程に基づき外為法等遵守事項を確実に実施している者であって、その役員又は正規職員が輸出管理に係る適格な説明会を受講している者とする。

## 2. “型式”の解釈

- (1) 申告値を用いる型式の工作機械は、各直線軸の位置決め精度に関係する設計仕様が同じで、且つ同じ方法で製造されるものでなければならない。
- (2) 直線軸の位置決め精度を向上させる機能（フィードバック装置、バックラッシュ補正又はピッチ誤差補正など。以下、「補正機能」という。）については、同一型式の工作機械として輸出する時点で付加する可能性のある補正機能はすべて付加した状態で測定した結果に基づいて申告値を提出しなければならない。
- (3) 申告値を測定する際に付加した補正機能以外の補正機能が追加された状態で輸出される工作機械は、当該申告値の型式と同一の型式とは見なせず、当該申告値を用いて該非判定をすることはできない。

## 3. サンプル5台の選び方

- (1) 同じ型式の工作機械を最新の生産号機の中から無作為に5台を選ぶ。
- (2) サンプル5台の選定について作為性等があると判断される場合には、他の生産号機の工作機械についても実測値の提出を求める場合がある。

## 4. ISO230/2(1988)の申告値とISO230/2(1997)の申告値

両規格の申告値は同一サンプルを測定することによって決定し、同時に安全保障貿易審査課に提出するものとする。

なお、ISO230/2(1988)の申告値が輸出令別表第1の2の項に該当する場合には、ISO230/2(1997)の申告値の提出は不要とする。

## 5. 申告値の提出に必要な書類

- (1) 申告値の提出者  
申告値の提出者（以下、「申告者」という。）は、法人の代表者（代表権を委任された者を

含む。)とする。

## (2) 提出書類

- (イ) 型式ごとに作成した「数値制御工作機械『位置決め精度』申告書」（以下「申告書」という。）（別紙1）・・・2通
- (ロ) 輸出管理社内規程の届出様式等について（平成17・02・23 貿局第6号輸出注意事項17第9号）に定める企業概要・自己管理チェックリスト受理票（申請前13月の間に発行されたものに限る。以下「チェックリスト受理票」という。）の写し・・・1通
- (ハ) 適格説明会の受講実績・・・1通
  - ①適格説明会の受講実績は、申請前1年間において申請者の役員又は正規職員が受講した実績として、その時期、場所、受講者役職及び氏名を示すものでなければならない。
  - ②適格説明会は、輸出管理に係る説明会として予め経済産業省が明示したものをいう。
  - ③受講者として記載される者は、申請時においてなお申請者の役員又は正規職員として現存している者であることを必要としない。
  - ④適格説明会の受講実績は、チェックリスト受理票に「未受講」の押印があるときに限り必要とされる。
  - ⑤天災その他やむを得ない事情により受講実績がないときは、①の書面にその事情を記載して提出することができる。

## 6. 申告値受理票

- (1) 安全保障貿易審査課に申告書が受理された場合、申告書2通に受理印が押印される。このとき、申告者には、受理印が押印された申告書1通が申告値受理票として安全保障貿易審査課から交付される。
- (2) 新たに申告値を決定し安全保障貿易審査課に申告書が受理された場合又は申告値の利用を取りやめる場合には、申告値受理票を安全保障貿易審査課に返還しなければならない。
- (3) 申告者が1. の要件を満たさなくなった場合又はその他安全保障貿易審査課が必要と認める場合に、申告値受理票を返還させることがある。

## 7. 申告値の有効期間

- (1) 申告値の有効期間は、申告書が受理された日から5年間とする。ただし、運用通達1-1(7)「輸出令別表第1中解釈を要する語」の欄に掲げる語中「位置決め精度」の解釈注2の4.に該当する場合は申告書が受理された日から18ヶ月とする。
- (2) 申告値受理票を交付された当該機が申告値受理後に生産中止となった場合、補正機能を全て付加した状態で申告値が提出されており、かつ、当該機が生産者が受理日より起算して5年以内に当該機を生産を終了したことを証明されている場合には、5年の有効期間を過ぎた後も、提出された申告値を引き続き有効とみなす。
- (3) 効力を失った申告値受理票は速やかに安全保障貿易審査課に返還しなければならない。

## 8. 申告値の再提出

### (1) 再提出の時期

申告値の再提出を行おうとする者は、再提出をしようとする申告値の有効期間の3ヶ月前の日から再提出を行うことができる。再提出時には、最新の生産号機の中から無作為に5台を選んで新たに申告値を決定し、安全保障貿易審査課に申告書を提出することとする。なお、前回の申告値の受理以降、生産台数が5台に満たない場合は、前回の申告値の決定に用いたサンプルのうちから製造番号が新しいものを再提出時の5台に入れて再提出することができる。

ただし、前回の申告値が受理された日以降の生産号機の中から無作為に5台を選んで新たに申告値を決定する場合、申告値の有効期間の3ヶ月前であっても再提出を行うことができる。なお、この場合、再提出された申告値が受理された日から新しい申告値が有効となる。

### (2) 再提出等のための手続き

申告値の再提出等を行う場合は、次の(イ)～(ハ)の書類を提出しなければならない。

- (イ) 型式ごとに作成した「数値制御工作機械『位置決め精度』申告書」（以下「申告書」という。）（別紙1）・・・2通
- (ロ) チェックリスト受理票の写し・・・1通
- (ハ) 適格説明会の受講実績・・・1通
  - ①適格説明会の受講実績は、申請前1年間において申請者の役員又は正規職員が受講した実績として、その時期、場所、受講者役職及び氏名を示すものでなければならない。
  - ②適格説明会は、輸出管理に係る説明会として予め経済産業省が明示したものをいう。
  - ③受講者として記載される者は、申請時においてなお申請者の役員又は正規職員として現存している者であることを必要としない。
  - ④適格説明会の受講実績は、チェックリスト受理票に「未受講」の押印があるときに限り必要とされる。
  - ⑤天災その他やむを得ない事情により受講実績がないときは、①の書面にその事情を記載して提出することができる。

## 9. 記録の保存

申告者は、安全保障貿易審査課に申告書を提出した際の資料及び当該資料の作成に当たって出力したデータを、輸出管理社内規程に基づき、提出時から少なくとも5年間保存すること（ただし、輸出令別表第1の2の項に該当する場合には、少なくとも7年間保存すること）。

## 10. 一覧表の提出

安全保障貿易審査課に申告書を提出するとき又は取り止めを届け出るとき、申告値を用いる全ての型式の一覧表を別紙2の例に従って作成／更新し、別紙1に併せて提出するものとする。

## 11. その他

- (1) 平成18年3月31日付け「直線軸位置決め精度の申告値について（お知らせ）」（以下、「お知らせ」という。）は、廃止する。
- (2) 廃止前のお知らせに基づき、平成21年11月19日以前に安全保障貿易審査課に受理された申告書を有する者のうち、1.の要件を満たしている者は、平成22年11月30日までの間、申告値を用いることができ、1.の要件を満たしていない者は、平成22年5月31日までの間、申告値を用いることができる。
- (3) 本通達施行前に既に生産が中止された工作機械に関する申告値の扱いは、当該機の生産者が当該機について、本通達施行前に生産が中止されたことを証明されている場合には、本通達施行後に提出された申告値を引き続き有効とみなす。
- (4) 申告者は本通達施行後に効力を失った申告値受理票を速やかに安全保障貿易審査課に返還しなければならない。

受理番号：申告値09-〇〇

平成 年 月 日

数値制御工作機械「位置決め精度」申告書

経済産業省貿易経済協力局貿易管理部  
安全保障貿易審査課 あて

申告者 〇〇〇〇株式会社  
代表取締役〇〇  
〇〇 〇〇 印

住 所  
担当責任者  
(電話番号)

「輸出貿易管理令の運用について」(62貿局第322号・輸出注意事項62第11号) 1-1の(7)の(イ)の次の表2の項の解釈で定める「位置決め精度」を同項の解釈で定める「直線軸の全長について測定したときの位置決め精度」に規定された測定方法に従って測定した位置決め精度の申告値(以下、申告値という。)、及び、同表6の項の解釈で定める「位置決め精度」を同項の解釈で定める「直線軸の位置決め精度」に規定された測定方法に従って測定した申告値、を下記のとおり提出します。

記

貨物名：横形マシニングセンタ  
型 式：〇×△

X軸：  
Y軸：  
Z軸：

注) 当該型式に用いている位置決め精度を向上させる全ての機能(フィードバック装置、バックラッシュ補正又はピッチ誤差補正機能など)を軸毎に全て記載し、付加される「補正機能」の名称は、数値制御装置等が備えている補正機能の詳細な名称を記載すること。

軸 数：3軸(X軸、Y軸、Z軸、)

(1) 2の項の申告値 [ISO230/2 (1988)] (申告値以外の単位：μm)

サンプル	No. 1	No. 2	No. 3	No. 4	No. 5	平均値	申告値 (mm)	備考	
生産号機	# 1234	# 1238	# 1245	# 1250	# 1253				
測定日	00.8.2	00.8.4	00.8.7	00.8.8	00.8.9				
軸 名 称	X 軸	8.39	6.54	7.82	6.93	6.72	7.28	0.0072	○
	Y 軸	11.07	8.28	12.10	10.56	9.84	10.37	0.0103	
	Z 軸	9.63	8.46	9.02	7.18	10.85	9.03	0.0090	

(2) 6の項の申告値 [ISO230/2 (1997)] (申告値以外の単位：μm)

サンプル	No. 1	No. 2	No. 3	No. 4	No. 5	平均値	申告値 (mm)	備考	
生産号機	# 1234	# 1238	# 1245	# 1250	# 1253				
測定日	00.8.2	00.8.4	00.8.7	00.8.8	00.8.9				
軸 名 称	X 軸	7.43	5.96	6.75	5.98	5.75	6.37	0.0063	○
	Y 軸	10.11	7.36	11.08	9.75	8.71	9.40	0.0094	
	Z 軸	8.59	7.04	7.93	6.23	9.04	7.77	0.0077	

なお、本型式の申告値は全軸とも輸出令別表第1の規制レベルに達しないものであるが、18ヶ月毎に再確認すべきものに該当する値(備考欄に○印があるもの)を含むので、本申告書の受理日から18ヶ月毎に最新の生産号機について再確認の上、新しい申告書を提出いたします。

添付資料：ISO230/2 (1988/1997) による位置決め精度Aの測定データ  
(5台の全軸数分の計算表及びグラフ)

「位置決め精度」申告書（別紙1）の記載要領

- (1) 各サンプルの各軸の位置決め精度には、マイクロメートル単位で小数点以下3桁目を四捨五入して小数点以下2桁とした値を記入する。
- (2) 平均値の欄には、(1)で記入した値の平均値を計算し、マイクロメートル単位で小数点以下3桁目を四捨五入して小数点以下2桁とした値を記入する。
- (3) 申告値の欄には、(2)で記入した値を1000で割ってミリメートル単位に変換し、小数点以下5桁目を切り捨てて小数点以下4桁とした値を記入する。
- (4) 申告値が18ヶ月毎に再確認すべきものに該当する場合は、備考欄に○印を記入する。
- (5) すべての軸の申告値が規制レベルに達しないもので、かつ、備考欄に○印がある場合は、下記の文章を記入する。

『なお、本型式の申告値は全軸とも輸出令別表第1の規制レベルに達しないものであるが、18ヶ月毎に再確認すべきものに該当する値（備考欄に○印があるもの）を含むので、本申告書の受理日から18ヶ月毎に最新の生産号機について再確認の上、新しい申告書を提出いたします。』

(別紙2)

直線軸「位置決め精度」申告値一覧表 ( 年 月 日現在)

会社名：〇〇〇〇株式会社

担当責任者所属：△△△△△部

氏名：

印

貨物名	型式	対象 項番	申告値 (単位: mm)										発行日 (受理番号)	備考	
			X 軸		Y 軸		Z 軸		軸		軸				
			値	補正機能	値	補正機能	値	補正機能	値	補正機能	値	補正機能			
横型マシ ニングセ ンタ	〇×△	2の項	0.0072	〇〇式ハックラッシュ補正 (〇×社製) △△ピッチ誤差補正 (△×社製)	0.0103	〇〇式ハックラッシュ補正 (〇×社製) △△ピッチ誤差補正 (△×社製)	0.0090	〇〇式ハックラッシュ補正 (〇×社製) △△ピッチ誤差補正 (△×社製)							○
		6の項	0.0063	××熱変位補正 (×□社製) □□勾配補正 (□〇社製) ◎◎型リニアスケール (型式: ◎△) (□×社製)	0.0094	××熱変位補正 (×□社製) □□勾配補正 (□〇社製) スケール無し	0.0077	××熱変位補正 (×□社製) □□勾配補正 (□〇社製) ◎◎型リニアスケール (型式: ◎△) (□×社製)							
NC自動 旋盤	×□〇	2の項	0.0045	△◎ハックラッシュ補正 (□◎社製)			0.0067	補正機能無し							
		6の項	0.0036				0.0054								
NC研削 盤		2の項													
		6の項													
		6の項													

注) 備考欄に○印があるものは、値を18ヶ月毎に再確認すべき型式を示す。