

経 済 産 業 省

輸出注意事項 25 第 26 号
20130909 貿局第 10 号

直線軸位置決め精度の申告値についての一部を改正する通達を次のように制定する。

平成 25 年 9 月 27 日

経済産業省貿易経済協力局長 横尾 英博

直線軸位置決め精度の申告値についての一部を改正する通達

直線軸位置決め精度の申告値について（平成 21 年 11 月 20 日付け貿局第 3 号）の一部を、別添の新旧対照表のとおり改正する。

附 則

（施行期日）

1. この通達は、平成 25 年 10 月 15 日から施行する。

（経過措置）

- 既に受理された申告書の申告値が、この通達の施行日以降、7. (3) に該当する申告値となる場合には、この通達の施行日から起算して 18 ヶ月間を有効とする。ただし、当該申告書に記載した補正機能以外が付加される場合はこの限りではない。また、有効期限を過ぎた場合には「失効」とする。
- 輸出令別表第 1 の 2 項(12)1 に該当しない工作機械であって、フライス削りを行うことができ、輪郭制御ができる軸数が 5 以上の工作機械にあつては、既に受理された申告書の申告値が、この通達の施行日以降、7.

(3) に該当する申告値となる場合には、8. (2) の手続きに従って、(別紙1) の「(2) 6 の項の申告値」に各軸の移動量を追記する場合に限り、前項と同様の取り扱いとする。

直線軸位置決め精度の申告値についての一部を改正する通達新旧対照表（傍線部分は改正部分）
 ○直線軸位置決め精度の申告値について（平成21年11月20日付け貿局第3号）

改 正 後	現 行
<p>(略)</p> <p>1. (略)</p> <p>2. “型式”の解釈</p> <p>(1) (略)</p> <p>(2) 直線軸の位置決め精度を向上させる機能（<u>スケール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</u>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。ただし、当該補正機能の全部又は一部を付加しない状態で貨物等省令第1条第十四号イ（一）、ロ（一）若しくはハ（一）又は第5条第二号イ（一）、<u>ロ（一）からロ（三）まで</u>若しくはハ（一）のいずれかに規定する位置決め精度の値（以下「規制レベルの値」という。）に達する場合は、当該補正機能の全部又は一部を付加しない状態での位置決め精度の値を申告値として提出することができる。</p> <p>(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ため、5. に定める手続により、新たな申告値を提出しなければならない。ただし、8. で定める手続により補正機能が追加された旨を安全保障貿易審査課に届け出た場合については、申告値の提出を省略することができる。</p> <p>なお、追加された補正機能を付加しない状態で規制レベルの値に達する場合は、5. 又は8. に定める手続により、申告値の提出を省略することができるが、当該補正機能を付加した状態での値を申告値として提出することもできる。</p> <p>(4) (略)</p> <p>3. サンプル5台の選び方</p> <p>(1) <u>同一型式</u>の工作機械を最新の生産号機の中から無作為に5台選ぶ。</p>	<p>(略)</p> <p>1. (略)</p> <p>2. “型式”の解釈</p> <p>(1) (略)</p> <p>(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。ただし、当該補正機能の全部又は一部を付加しない状態で貨物等省令第1条第十四号イ（一）、ロ（一）若しくはハ（一）又は第5条第二号イ（一）、<u>ロ（一）、ロ（三）</u>若しくはハ（一）のいずれかに規定する位置決め精度の値（以下「規制レベルの値」という。）に達する場合は、当該補正機能の全部又は一部を付加しない状態での位置決め精度の値を申告値として提出することができる。</p> <p>(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ため、5. に定める手続により、新たな申告値を提出しなければならない。ただし、8. で定める手続により補正機能が追加された旨を安全保障貿易審査課に届け出た場合については、申告値の提出を省略することができる。</p> <p>なお、追加された補正機能を付加しない状態で規制レベルの値に達する場合は、5. 又は8. に定める手続により、申告値の提出を省略することができるが、当該補正機能を付加した状態での値を申告値として提出することもできる。</p> <p>(4) (略)</p> <p>3. サンプル5台の選び方</p> <p>(1) <u>同じ型式</u>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。</p>

(2) (略)

4. (略)

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
型式の欄には、補正機能の全てを付加した状態での位置決め精度の値が規制レベルの値に達していない場合には、補正機能に関する事項を軸ごとに全て記載しなければならない。

また、補正機能の全部又は一部を付加しない状態での位置決め精度の値が規制レベルの値に達している場合には、付加できる補正機能に関する事項を記載することができる。

なお、補正機能以外の機能に関する記載は不要とする。

(ロ) ～ (二) (略)

(ホ) 補足説明書・・・1通

① ～ ③ (略)

④各直線軸の移動量が異なる場合に測定対象として選定した工作機械が、位置決め精度が最も良くなるものである旨の説明。ただし、同一型式の工作機械の中で、各直線軸の移動量にかかわらず、位置決め精度が規制レベルの値に達する場合は、その旨の説明。

⑤貨物等省令第5条第二号ロ(二)に掲げる工作機械にあつては、各直線軸の移動量にて測定した旨の説明。

(ヘ) (略)

6. 申告値受理票

(1) (略)

(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) (略)

7. 申告値の有効期間

(1) (略)

(2) (略)

4. (略)

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) ～ (二) (略)

(ホ) 補足説明書・・・1通

① ～ ③ (略)

④各直線軸の移動長さが異なる場合に測定対象として選定した工作機械が、位置決め精度が最も高くなるものである旨の説明。ただし、同一型式の工作機械の中で、各直線軸の移動長さにかかわらず、位置決め精度が規制レベルの値に達する場合は、その旨の説明。

(新設)

(ヘ) (略)

6. 申告値受理票

(1) (略)

(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) (略)

7. 申告値の有効期間

(1) (略)

(2) 国際規格 I S O 230/2(2006)による測定値から求めた位置決め精度の申告値が、貨物等省令第5条第二号イ(一)、ロ(一)から(三)まで又はハ(一)に規定する位置決め精度の値に達する場合は、当該申告値の有効期間を設けないこととする。
ただし、規制レベルの値が変更となった場合はこの限りでない

(3) (略)

(4) 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、同一型式の工作機械として付加する可能性のある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、当該機の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が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。

(5) ~ (6) (略)

8. 申告値の訂正・変更手続

(1) (略)

(2) 7. (3)に該当する申告値を用いる型式の工作機械について、当該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当該機が輸出される時又はそれ以外の場合で申告値受理票の訂正・変更の必要が生じたとき、当該申告値をなお有効なものとして扱う場合は、以下に掲げる書類を安全保障貿易審査課に提出すること。

なお、有効期間は原申告値受理票の有効期間とする。

(イ) 直線軸位置決め精度の申告値受理票内容等訂正(変更)願(別紙3)・・・2通

(ロ) 原申告値受理票の原本及びその写し・・・各1通

安全保障貿易審査課は提出された内容を確認の上、受理印が押印された訂正(変更)願を原申告値受理票原本に付し、申告者に返却する。

(3) 7. (4)に該当する申告値を用いる型式の工作機械について、当該申告値をなお有効なものとして扱う場合には、以下に掲げる書類を安全保障貿易審査課に提出すること。

(イ) 直線軸位置決め精度の申告値受理票内容等訂正(変更)願(別紙3)・・・2通

なお、別紙3の「原申告値受理票の内容」欄に現在の有効期限を記入し、同「訂正(変更)の内容」欄に現在の有効期限に5年を加えた日付(年月日)を記載し、同訂正(変更)理由欄に理由を記載すること。

(2) 国際規格 I S O 230/2(2006)による測定値から求めた位置決め精度の申告値が、貨物等省令第5条第二号イ(一)、ロ(一)若しくは(三)又はハ(一)に規定する位置決め精度の値に達する場合は、当該申告値の有効期間を設けないこととする。
ただし、規制レベルの値が変更となった場合はこの限りでない

(3) (略)

(4) 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、同一型式の工作機械として付加する可能性のある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、当該機の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。

(5) ~ (6) (略)

8. 申告値の訂正・変更手続

(1) (略)

(2) 7. (3)に該当する申告値を用いる型式の工作機械について、当該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当該機が輸出される時又はそれ以外の場合で申告値受理票の訂正・変更の必要が生じたとき、当該申告値をなお有効なものとして扱う場合は、別紙3の直線軸位置決め精度の申告値受理票内容等訂正(変更)願2通、原申告値受理票の原本及びその写しを安全保障貿易審査課に提出すること。
安全保障貿易審査課は提出された内容を確認の上、受理印が押印された訂正(変更)願を原申告値受理票原本に付し、申請者に返却する。

(新設)

- (ロ) 原申告値受理票の原本及びその写し・・・各1通
- (ハ) 原申告値の受理日より起算して5年以内に当該機の生産を終了したことを証明する書類（申告者の任意様式とする。）
- (ニ) チェックリスト受理票の写し・・・1通
安全保障貿易審査課は提出された内容を確認の上、受理印が押印された訂正（変更）願を原申告値受理票の原本に付し、申告者に返却する。

9. 申告値の再提出

- (1) (略)
- (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)～(ロ)の書類を提出しなければならない。
 - (イ) 5. (2)の提出書類
 - (ロ) 原申告値受理票の写し・・・1通

10. (略)

11. 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の例にしたがって作成及び更新し、別紙1に併せて提出するものとする。

12. その他

- (1) (略)
- (2) (略)
- (3) 平成21年11月20日より以前に既に生産が中止された工作機械に関する申告値については、当該機が生産者が以下に掲げる書類を提出し、安全保障貿易審査課にて受理された場合に限り、提出された申告値を引き続き有効とみなす。
 - (イ) 生産が中止されたことを証明する書類（申告者の任意様式とする。なお、将来生産を再開する可能性が否定できない場合は、本書類に併せて記載すること。）
 - (ロ) 「申告書」（別紙1）・・・2通
(従前の申告値受理票のデータを記載すること)
 - (ハ) チェックリスト受理票の写し・・・1通
 - (ニ) 従前の申告値受理票の原本

9. 申告値の再提出

- (1) (略)
- (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

10. (略)

11. 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。

12. その他

- (1) (略)
- (2) (略)
- (3) 平成21年11月20日より以前に既に生産が中止された工作機械に関する申告値については、当該機が生産者が以下に掲げる書類を提出し、安全保障貿易審査課にて受理された場合に限り、提出された申告値を引き続き有効とみなす。
 - (イ) 生産が中止されたことを証明する書類
 - (ロ) 「直線軸位置決め精度の申告値」別紙1（2通）
(従前の申告値受理票のデータを記載すること)
 - (ハ) チェックリスト受理票
 - (ニ) 従前の申告値受理票

(4) 上記(3)で受理された申告値受理票について、生産を再開した場合には、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、以下に掲げる書類を安全保障貿易審査課に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。

(イ) 5.(2)の提出書類

(ロ) 原申告値受理票の原本

(5) 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。

(別紙1) (別添A) 参照

(別紙2) (別添B) 参照

(別紙3) (略)

(新設)

(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。

(別紙1) (別添A) 参照

(別紙2) (別添B) 参照

(別紙3) (略)

(別添A) 改正後

(別紙1)

受理番号：申告値13-〇〇〇

2013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(スケール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)を軸ごとに全て記載し、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。(ただし、補正機能の全部又は一部を付加しない状態で規制レベルの値に達する場合には、当該申告値を測定する際に付加した補正機能のみを記載することができる。)
また、輸出令別表第1の2項(12)1に該当しない工作機械であって、フライス削りを行うことができ、輪郭制御ができる軸数が5以上の場合には、(2)の表に各直線軸の移動量をメートル単位で記載すること。

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 (2006)] (申告値、移動量以外の単位：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 及び 移動量 (m)	X 軸	7.43	5.96	6.75	5.98	5.75	6.37	0.0063	○
	1.8								
	Y 軸	10.11	7.36	11.08	9.75	8.71	9.40	0.0094	
	2.1								
Z 軸	8.59	7.04	7.93	6.23	9.04	7.77	0.0077		
0.7									

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： I S O 230/2（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。』

- (6) 型式の欄には、補正機能の全てを付加した状態での位置決め精度の値が規制レベルの値に達していない場合には、補正機能に関する事項を軸ごとに全て記載しなければならない。
また、補正機能の全部又は一部を付加しない状態での位置決め精度の値が規制レベルの値に達している場合には、付加できる補正機能に関する事項を記載することができる。
なお、補正機能以外の機能に関する記載は不要とする。

(別添A) 現行

(別紙1)

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。』

(別添B) 改正後

(別紙2)

直線軸「位置決め精度」申告値一覧表 (2013年 月 日現在)

会社名：○○○○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	○×△	2の項	0.0072	○○式バックラッシュ補正 (○×社製) △△ビッチ誤差補正 (△×社製)	0.0103	○○式バックラッシュ補正 (○×社製) △△ビッチ誤差補正 (△×社製)	0.0090	○○式バックラッシュ補正 (○×社製) △△ビッチ誤差補正 (△×社製)					○	
		6の項	0.0063	××熱変位補正 (×□社製) □□勾配補正 (□○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 (□○社製) スケール無し	0.0077	××熱変位補正 (×□社製) □□勾配補正 (□○社製) ◎◎型リニアスケール (型式: ◎△) (□×社製)						
N C 自動 旋盤	×□○	2の項	0.0045	△◎バックラッシュ補正 (□◎社製)			0.0067	補正機能無し						
		6の項	0.0036				0.0054							
N C 自 動 旋 盤 (例: 棒材 作業旋盤)	△○□	2の項	—	○○式バックラッシュ補正 (○×社製)	—	○○式バックラッシュ補正 (○×社製)	—	○○式バックラッシュ補正 (○×社製)					○	
		6の項 (移動量)	0.0075 (1.8m)		0.0175 (2.1m)		0.0045 (0.7m)							
		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

(別添B) 現行

(別紙2)

直線軸「位置決め精度」申告値一覧表 (平成 年 月 日現在)

会社名：○○○○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	○×△	2の項	0.0072	○○式パ ックラッシュ補正 (○×社製) △△ピ ッチ誤差補正 (△×社製)	0.0103	○○式パ ックラッシュ補正 (○×社製) △△ピ ッチ誤差補正 (△×社製)	0.0090	○○式パ ックラッシュ補正 (○×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 (□○社製) ◎◎型リアスケール (型式: ◎△) (□×社製)	0.0094	××熱変位補正 (×□社製) □□勾配補正 (□○社製) スケール無し	0.0077	××熱変位補正 (×□社製) □□勾配補正 (□○社製) ◎◎型リアスケール (型式: ◎△) (□×社製)						
NC自動 旋盤	×□○	2の項	0.0045	△◎パ 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。