（別紙１）

受理番号：申告値１６－○○○

平成　　年　　月　　日

数値制御工作機械「位置決め精度等」申告書

経済産業省貿易経安全保障局貿易管理部

安全保障貿易審査課　宛て 　　　　　　　　　　　　　　　　　 申告者 ○○○○株式会社

代表取締役○○

○○ ○○

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(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［貨物等省令第１条第十四号イ（一）、ロ（一）及びハ（一）中の位置決め精度の測定方法］」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及び同表６の項の解釈で定める「貨物等省令第５条第二号イ、ロ及びハ中の一方向位置決めの繰返し性」を同項の解釈で定める「一方向位置決めの繰返し性」に規定された測定方法に従って測定した一方向位置決めの繰返し性の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：*○×△*

*(2の項)*

*Ｘ軸：*

*Ｙ軸：*

*Ｚ軸：*

*(6の項)*

*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）について、２及び6の項のそれぞれ軸ごとに記載し、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の項の位置決め精度［ISO 230/2 (1988)］の申告値　(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 | *16.8.2* | *16.8.4* | *16.8.7* | *16.8.8* | *16.8.9* |
| 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の項の一方向位置決めの繰返し性［ISO230-2：2014］の申告値

(申告値及び移動量以外の単位：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 | *16.8.2* | *16.8.4* | *16.8.7* | *16.8.8* | *16.8.9* |
| 軸名称及び移動量(m) | Ｘ　軸 | *1.35* | *1.32* | *0.95* | *1.10* | *1.28* | *1.20* | *0.0012* | ○ |
| 0.6 |
| Ｙ　軸 | *1.50* | *1.12* | *2.35* | *0.87* | *1.16* | *1.40* | *0.0014* | ○ |
| 0.8 |
| Ｚ　軸 | *0.77* | *1.00* | *0.85* | *1.42* | *1.16* | *1.04* | *0.0010* | ○ |
| 0.7 |

各直線軸の移動量をﾒｰﾄﾙ単位で記載すること。

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ヶ月ごと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、本申告書の交付された日から18ヶ月ごと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：①ＩＳＯ230/2（1988）による位置決め精度ＰＡの値（サンプル５台全ての各直線軸の計算表及び図表の写し）

　　 ②ＩＳＯ230-2:2014による一方向位置決めの繰返し性ＵＰＲの値（サンプル５台全ての各直線軸の計算表及び図表の写し）

　　③測定装置：名称、メーカー名、型式、製造番号（シリアルナンバー）

④ISO230による精度の測定時に使用したチェックシート一式（様式は任意）

(別紙２）

受理番号：申告値１６－○○○

平成　　年　　月　　日

数値制御工作機械（現地製造工作機械）「位置決め精度等」申告書

経済産業省貿易経済安全保障局貿易管理部

安全保障貿易審査課　宛て 　　　　　　　　　　　　　　　　　 申告者 ○○○○株式会社

代表取締役○○

○○ ○○

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(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［貨物等省令第１条第十四号イ（一）、ロ（一）及びハ（一）中の位置決め精度の測定方法］」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及び同表６の項の解釈で定める「貨物等省令第５条第二号イ、ロ及びハ中の一方向位置決めの繰返し性」を同項の解釈で定める「一方向位置決めの繰返し性」に規定された測定方法に従って測定した一方向位置決めの繰返し性の申告値を下記のとおり提出します。

本申告書の提出に当たり、本申告値が正しく測定されたものであることを確認・保証します。

記

貨 物 名：*横形マシニングセンタ*

型 　 式：*○×△*

*(2の項)*

*Ｘ軸：*

*Ｙ軸：*

*Ｚ軸：*

*(6の項)*

*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）について、２及び6の項のそれぞれ軸ごとに記載し、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の項の位置決め精度［ISO 230/2 (1988)］の申告値　(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 | ＃*2000* | ＃*2004* | ＃*2010* | ＃*2021* | ＃*2032* |
| 測 定 日 | *16.8.2* | *16.8.4* | *16.8.7* | *16.8.8* | *16.8.9* |
| 軸名称 | Ｘ　軸 | *6.56* | *9.21* | *8.01* | *9.66* | *9.41* | *8.57* | *0.0085* |  |
| Ｙ　軸 | *8.21* | *9.83* | *8.75* | *9.20* | *10.56* | *9.31* | *0.0093* |  |
| Ｚ　軸 | *7.24* | *8.21* | *7.99* | *8.65* | *8.81* | *8.18* | *0.0081* |  |

貨物の製造場所：○○国、位置決め精度等の測定場所：△△国

（２）６の項の一方向位置決めの繰返し性［ISO230-2：2014］の申告値

(申告値及び移動量以外の単位：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 | ＃*2000* | ＃*2004* | ＃*2010* | ＃*2021* | ＃*2032* |
| 測 定 日 | *16.8.2* | *16.8.4* | *16.8.7* | *16.8.8* | *16.8.9* |
| 軸名称及び移動量(m) | Ｘ　軸 | *0.55* | *1.02* | *0.57* | *0.72* | *0.59* | *0.69* | *0.0006* |  |
| 0.3 |
| Ｙ　軸 | *0.62* | *0.48* | *1.00* | *0.93* | *0.52* | *0.71* | *0.0007* |  |
| 0.4 |
| Ｚ　軸 | *0.47* | *0.45* | *0.44* | *0.45* | *0.99* | *0.56* | *0.0005* |  |
| 0.3 |

貨物の製造場所：○○国、位置決め精度等の測定場所：△△国

各直線軸の移動量をﾒｰﾄﾙ単位で記載すること。

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ヶ月ごと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、本申告書の交付された日から18ヶ月ごと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：①ＩＳＯ230/2（1988）による位置決め精度ＰＡの値（サンプル５台全ての各直線軸数の計算表及び図表の写し）

②ＩＳＯ230-2:2014による一方向位置決めの繰返し性ＵＰＲの値（サンプル５台全ての各直線軸の計算表及び図表の写し）

③測定装置：名称、メーカー名、型式、製造番号（シリアルナンバー）

④ISO230による精度の測定時に使用したチェックシート一式（様式は任意）

「位置決め精度等」申告書の記載要領

（１）２の項の位置決め精度［ＩＳＯ２３０／２（１９８８）］の申告値の欄

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ヶ月ごと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全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ヶ月ごと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、本申告書の交付された日から18ヶ月ごと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。

（２）６の項の一方向位置決めの繰返し性［ＩＳＯ２３０－２：２０１４］の申告値の欄

①各サンプルの各軸の一方向位置決めの繰返し性には、測定により割り出された５台の各軸の一方向位置決めの繰返し性Ｒ↑とＲ↓のうち、小さい値を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ヶ月ごと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全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ヶ月ごと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、本申告書の交付された日から18ヶ月ごと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３)

数値制御工作機械「位置決め精度等」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：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 貨物名 | 型式 | 対象項番 | 申 告 値 （単位：ｍｍ） | 交付日 (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 |
| ＮＣ旋盤 | ○○○ | ２の項 | PA0.0062 | ○○式ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ補正　　 （○×社製）◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  | PA0.0054 | ○○式ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ補正　 　（○×社製）◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  |  |  |  |  |
| ６の項(移動量) | UPR0.0025(0.5m) | ◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  | UPR0.0010(0.6m) | ◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  |  |  |
| 横形マシニングセンタ | ○×△ | ２の項 | PA0.0072 | ○○式ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ補正　　（○×社製） △△ﾋﾟｯﾁ誤差補正 （△×社製） ××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） | PA0.0103 | ○○式ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ補正（○×社製）△△ﾋﾟｯﾁ誤差補正（△×社製） ××熱変位補正 （×□社製） □□勾配補正 （□○社製） スケールフィードバック装置無し | PA0.0090 | ○○式ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ補正 （○×社製） △△ﾋﾟｯﾁ誤差補正 （△×社製） ××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） |  |  |  |  |  | ○ |
| ６の項(移動量) | UPR0.0012(0.6m) | ◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） | UPR0.0014(0.8m) |   | UPR0.0010(0.7m) | ◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  |  |  |
| ＮＣ研削盤 | △○□ | ２の項 | PA0.0056 | ○○式ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ補正　　（○×社製） △△ﾋﾟｯﾁ誤差補正 （△×社製）◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  | PA0.0060 | ○○式ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ補正　　（○×社製） △△ﾋﾟｯﾁ誤差補正 （△×社製）◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  |  |  |  | ○ |
| ６の項(移動量) | UPR0.0021(0.3m) | ◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  | UPR0.0022(0.5m) | ◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

注）備考欄に○印があるものは、申告値を18ヶ月ごとに再確認すべき型式を示す

(別紙４)

数値制御工作機械（現地製造工作機械)「位置決め精度等」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：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 貨物名 | 型式 | 対象項番 | 申 告 値 （単位：ｍｍ） | 交付日(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 |
| ＮＣ旋盤 | ○○○ | ２の項 | PA0.0062 | ○○式ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ補正　　 （○×社製）◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  | PA0.0054 | ○○式ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ補正　 　（○×社製）◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  |  |  |  |  |
| ６の項(移動量) | UPR0.0025(0.5m) | ◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  | UPR0.0010(0.6m) | ◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  |  |  |
| 横形マシニングセンタ | ○×△ | ２の項 | PA0.0072 | ○○式ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ補正　　（○×社製） △△ﾋﾟｯﾁ誤差補正 （△×社製） ××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） | PA0.0103 | ○○式ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ補正（○×社製）△△ﾋﾟｯﾁ誤差補正（△×社製） ××熱変位補正 （×□社製） □□勾配補正 （□○社製） スケールフィードバック装置無し | PA0.0090 | ○○式ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ補正 （○×社製） △△ﾋﾟｯﾁ誤差補正 （△×社製） ××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） |  |  |  |  |  | ○ |
| ６の項(移動量) | UPR0.0012(0.6m) | ◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） | UPR0.0014(0.8m) |   | UPR0.0010(0.7m) | ◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  |  |  |
| ＮＣ研削盤 | △○□ | ２の項 | PA0.0056 | ○○式ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ補正　　（○×社製） △△ﾋﾟｯﾁ誤差補正 （△×社製）◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  | PA0.0060 | ○○式ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ補正　　（○×社製） △△ﾋﾟｯﾁ誤差補正 （△×社製）◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  |  |  |  | ○ |
| ６の項(移動量) | UPR0.0021(0.3m) | ◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  | UPR0.0022(0.5m) | ◎◎型ﾘﾆｱｽｹｰﾙ （型式：◎△） （□×社製） |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

注）備考欄に○印があるものは、申告値を18ヶ月ごとに再確認すべき型式を示す

（別紙５）

平成　　年　　月　　日

数値制御工作機械「位置決め精度等」の申告値受理票内容等訂正（変更）願

経済産業省貿易経済安全保障局貿易管理部

安全保障貿易審査課　宛て

申告者　○○○株式会社

代表取締役○○

○○　○○

住所

担当責任者

（電話番号）

工作機械の位置決め精度等の申告値について（２０１６１０２６貿局第１号・輸出注意事項２８第３０号）９．の規定に基づき、次の数値制御工作機械「位置決め精度等」申告値受理票の訂正（変更）願を提出します。

なお、原申告値受理票からは「工作機械の位置決め精度等の申告値について」中、１．（１）“型式”に規定する技術的な要件は何ら変更していないことを証明します。

原申告値受理番号　　　　　　　　　　　（交付日　　　　　　　　　　）

|  |  |
| --- | --- |
| 原申告値受理票の内容 | 訂正（変更）の内容 |
| 例：○△□ | 例：○△□－○ |

訂正（変更）の理由：

(別紙６）

年　　月　　日

製造者以外の者による位置決め精度等に係る届出書

|  |  |
| --- | --- |
| ※受理番号 |  |
| ※内容を確認した日 |  |
| ※有効期限 |  |

経済産業省貿易経済安全保障局貿易管理部

安全保障貿易審査課 宛て

届出者 ○○○○株式会社

代表取締役○○

○○ ○○

住 所

担当責任者

（電話番号）

「工作機械の位置決め精度等の申告値等について」（平成２８年１１月１８日付け輸出注意事項２８第３０号）のⅣの規定に基づき、工作機械に係る「位置決め精度」又は「一方向性位置決めの繰返し性」の数値を測定したところ、下記の工作機械は「非該当」であり、当該工作機械の製造者に確認した結果、妥当であること等を確認しましたので、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：*○×△*

製造年月日（西暦）：

（１）２の項の位置決め精度［ISO230/2 (1988)］の数値　(単位：μm)）

*生産号機：*

*測定日：*

*Ｘ軸：*

*Ｙ軸：*

*Ｚ軸：*

（２）６の項の一方向位置決めの繰返し性［ISO230-2:2014］の数値　(単位：μm)）

*生産号機：*

*測定日：*

*Ｘ軸：*

*Ｙ軸：*

*Ｚ軸：*

軸 数：*３軸（Ｘ軸、Ｙ軸、Ｚ軸）*

備　　考：

添付資料：①ISO230/2（1988）による位置決め精度PAの値

②ISO230-2:2014による一方向位置決めの繰返し性UPRの値

③測定装置：名称、メーカー名、型式、製造番号（シリアルナンバー）

④ISO230による精度の測定時に使用したチェックシート一式（様式は任意）

（３）製造者に確認等を行った結果

（イ）当該工作機械の製造者に上記（１）及び（２）の数値が妥当であることを確認しました。

製造者 ○○○○株式会社

代表取締役○○

○○ ○○

住 所

担当責任者

（電話番号）

（メール）

添付資料：製造者からの回答

（ロ）当該工作機械の製造者は、○年○月○日に解散済みであることを確認しました。

製造者 ○○○○株式会社

住 所

添付資料：解散済みであることを証明する資料

注１）全て西暦で記載してください。

注２）※印の欄には、記入しないでください。

注３）チェックシートには、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、２の項の「直線軸の全長について測定したときの位置決め精度[貨物等省令第１条第十四号イ（一）、ロ（一）及びハ（一）中の位置決め精度の測定方法]」及び６の項の「一方向位置決めの繰返し性」のイ　測定条件及びロ　測定プログラムに記載されている各括弧書きに基づいて測定されていることが分かるように各括弧書き毎に記載してください。