

工作機械の位置決め精度等の申告値について

「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）「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「位置決め精度」の申告値及び６の項の「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繰り返し性」の申告値に関する取扱いについては、平成２８年１１月１８日から以下のとおりとしますのでお知らせします。

なお、本件の実施に伴い、「直線軸位置決め精度の申告値について」（平成２１年１１月２０日付け輸出注意事項２１第４９号）は、平成２８年１１月１８日限り、廃止する。

（注）この通達の主な関係法令は、次のとおり。

- ・外国為替及び外国貿易法（昭和２４年法律第２２８号。以下「外為法」という。）
- ・輸出貿易管理令（昭和２４年政令第３７８号。以下「輸出令」という。）
- ・輸出貿易管理令別表第１及び外国為替令別表の規定に基づき貨物又は技術を定める省令（平成３年通商産業省令第４９号。以下「貨物等省令」という。）
- ・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。）
- ・輸出管理内部規程の届出等について（平成１７・０２・２３貿局第６号・輸出注意事項１７第９号。以下「内部規程届出等」という。）
- ・輸出許可・役務取引許可・特定記録媒体等輸出等許可申請に係る提出書類及び注意事項等について（平成２４・０３・２３貿局第１号・輸出注意事項２４第１８号。以下「提出書類通達」という。）

1. 定義

(1) 型式

型式とは、各直線軸の「位置決め精度」及び「一方向位置決めの繰返し性」に係る設計仕様が同一で、かつ、同一の方法で製造されたものをいう。

(2) 位置決め精度（P A : Positioning Accuracy）

位置決め精度とは、工作機械の精度を示す指標の一つで、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]」に基づく測定方法において算出された数値をいう。

(3) 一方向位置決めの繰返し性（U P R : Unidirectional Positioning Repeatability）

一方向位置決めの繰返し性とは、工作機械の精度を示す指標の一つで、運用通達の輸出令別表第 1 中解釈を要する語の欄に掲げる語中、6 の項の「一方向位置決めの繰返し性」に基づく測定方法において算出された数値をいう。

(4) 申告値

申告値とは、位置決め精度及び一方向位置決めの繰返し性の代表値として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（以下「安全保障貿易審査課」という。）に提出された数値をいう。

2. 要件

申告値を提出できる者（以下「申告者」という。）とは、工作機械の製造者（部分品のみの製造者を除く。）又は技術の提供者であって、内部規程届出等の別紙 1 に定める外為法等遵守事項を全て含む内部規程（複数の規程によって構成されるもの、輸出管理以外の事項をも包含するもの、規程の一部について他者の輸出管理内部規程を引用し、又は準用して読み替えるものを含む。）を整備し、その内部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、外為法を始めとする輸出関連法規の最新情報を

入手し、輸出等の業務に従事する役職員に対し周知している法人の代表者（代表権を委任された者を含む。）とする。

また、申告者は、自らが提供した設計又は製造に係る技術について、その技術を提供された者が当該技術を用いて外国において製造した工作機械（以下「現地製造工作機械」という。）の申告値についても提出することができる。この場合、当該申告値が正しく測定されたものであることを申告者が確認・保証することを要する。

3. 申告値の提出に必要な書類

- （１）数値制御工作機械「位置決め精度等」申告書（別紙１）又は数値制御工作機械（現地製造工作機械）「位置決め精度等」申告書（別紙２）（以下「申告書」という。）・・・
2 通
- （２）内部規程届出等に定める輸出者等概要・自己管理チェックリスト受理票（申請前
1 3 ヶ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
- （３）申告値の根拠となる国際規格 I S O 2 3 0 / 2 （ 1 9 8 8 ）による位置決め精度
（ P A ）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・・・1 式
- （４）申告値の根拠となる国際規格 I S O 2 3 0 - 2 : 2 0 1 4 による一方向位置決め
の繰返し性（ U P R ）の値（サンプル 5 台全ての各直線軸の計算表及び図表（国際
規格 I S O 2 3 0 - 2 : 2 0 1 4 に定義される測定の不確かさを考慮に入れない。））
の写し・・・1 式
- （５）申告者が代表者でない場合、代表権を委任された者であることを証する授權証明
書（提出書類通達様式 8 ）・・・1 通
- （６）補足説明書・・・1 通
 - （イ）最新の生産号機の中から同一型式の工作機械（サンプル 5 台）を無作為に選
定したものである旨の説明。
 - （ロ）複数の型式番号を一つの型式として申告する場合、設計仕様が同一で、かつ、

同一の方法で製造している旨の説明。

(ハ)「位置決め精度の申告値（P A申告値）」においては、以下のとおり。

(a) 申告値について、同一型式の工作機械として輸出する時点（現地製造工作機械にあつては輸出又は販売する時点）で付加する可能性のある直線軸の位置決め精度を向上させる機能（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など。以下「補正機能」という。）を全て付加した状態で、全ての補正機能を適切に使用して測定したものである旨の説明。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規制レベルの値に達する場合は、その旨の説明。

(b) 同一型式の工作機械であつて、同一の直線軸において複数の移動量が設定可能なものについては、設定可能な移動量をそれぞれ測定した結果、最も優れた位置決め精度である旨の説明。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。

(ニ)「一方向位置決めの上返し性の申告値（U P R申告値）」においては、以下のとおり。

(a) 申告値について、同一型式の工作機械として輸出する時点（現地製造工作機械にあつては輸出又は販売する時点）でスケールフィードバック装置を付加する場合には、当該装置を付加した状態で測定したものである旨の説明。ただし、当該装置を付加しない状態で規制レベルの値に達する場合は、その旨の説明。

(b) 同一型式の工作機械であつて、同一の直線軸において複数の移動量が設定可能なものについては、設定可能な移動量をそれぞれ測定した結果、最も優れた一方向位置決めの上返し性である旨の説明。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、一方向位置決めの上返し性が規制レベルの値に達する場合は、その旨の説明。

(c) 貨物等省令第5条第二号イ、ロ又はハにおいて、直線軸の移動量に応じて、

一方向位置決めの繰返し性が異なる値で規定されている場合は、これに対応した移動量にて同一型式の工作機械を測定した旨の説明。

(7) 一覧表の提出（別紙 5 又は別紙 6）

(8) (1) から (7) までに掲げるもののほか、安全保障貿易審査課が必要な書類と認め、提出を求めるもの。

4. 申告値に係る注意事項

(1) P A 申告値

同一型式の工作機械として輸出する時点（現地製造工作機械にあつては輸出又は販売する時点）で付加する可能性のある補正機能を全て付加した状態で測定した結果に基づいて算出し、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）又はハ（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 P A 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。

(2) U P R 申告値

同一型式の工作機械として輸出する時点（現地製造工作機械にあつては輸出又は販売する時点）でスケールフィードバック装置を付加する場合には、当該装置を付加した状態で測定した結果に基づいて算出し、申告値を提出しなければならない。

ただし、当該スケールフィードバック装置を付加しない状態で貨物等省令第 5 条第二号イ、ロ（一）若しくは（二）1 から 3 まで若しくは（三）又はハのいずれかに規定する一方向位置決めの繰返し性の値（以下「規制レベルの U P R 値」という。）に達する場合は、当該装置を付加しない状態での一方向位置決めの繰返し性の値を申告値として提出することができる。

(3) 7. (2) に該当する申告値受理票に係る工作機械について、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を追加したことにより申告値が変更された

場合には、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、3. で定める手続により、新たな申告値を提出しなければならない。

- (4) 7. (1) に該当する申告値受理票に係る工作機械について、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を追加したことにより申告値が変更になる場合には、3. に定める手続を省略することができる。

5. サンプル5台の選び方

- (1) 最新の生産号機の中から同一型式の工作機械（サンプル5台）を無作為に選ぶ。
- (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測定値の提出を求める場合がある。

6. 申告値受理票

- (1) 安全保障貿易審査課に申告値が受理された場合、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」として交付される。
- (2) 申告値は、安全保障貿易審査課から申告値受理票が交付された日から有効となる。
- (3) 原申告値受理票の利用を取り止める場合には、原申告値受理票を速やかに安全保障貿易審査課に返還するとともに、一覧表を併せて提出しなければならない。
- (4) 申告者が2. 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は、申告値受理票を返還させることがある。
- (5) 規制内容が変更となった場合には、申告値受理票の全部又は一部が失効となることがある。
- (6) 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。

7. 申告値受理票の有効期間

- (1) 「P A申告値」及び「U P R申告値」が規制レベルのP A値及びU P R値に達する申告値受理票の有効期間は設けないこととする。ただし、規制内容が変更となった場合はこの限りではない。
- (2) 「P A申告値」又は「U P R申告値」が規制レベルのP A値又はU P R値に達しない申告値受理票の有効期間は、交付された日から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、2の項の「位置決め精度」又は6の項の「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」の解釈注2の4.に該当する場合は申告値受理票が交付された日から18ヶ月間とする。
- (3) 8. の手続を行った申告値受理票は、有効期間は設けないこととする。ただし、10. の手続により、工作機械の生産を再開する場合はこの限りではない。

8. 生産中止又は終了の際の取扱い

工作機械が生産終了又は中止となった場合には、以下の書類を速やかに安全保障貿易審査課に提出しなければならない。なお、新たな申告値受理票の交付を受ける際には、原申告値受理票の原本は返還しなければならない。

- (1) 申告書（別紙1又は別紙2）・・・2通
（原申告値受理票の内容を記載すること）
- (2) チェックリスト受理票の写し・・・1通
- (3) 原申告値受理票の原本の写し
- (4) 生産が終了又は中止されたことを証明する書類（様式自由。なお、将来、生産を再開する可能性が否定できない場合には、その旨を記載すること。）・・・1通
- (5) 申告者が代表者でない場合、代表権を委任された者であることを証する授權証明書（提出書類通達様式8）・・・1通
- (6) 一覧表（別紙5又は別紙6）・・・1通
- (7) (1) から (6) までに掲げるもののほか、安全保障貿易審査課が必要な書類と

認め、提出を求めるもの。

9. 申告値受理票の訂正・変更

原申告値受理票の内容に訂正・変更（申告値の変更を除く。）が生じる場合には、以下の書類を速やかに安全保障貿易審査課に提出しなければならない。ただし、7.（1）に該当する申告値受理票については、補正機能を追加した旨の記載に係る訂正・変更の場合（補正機能を追加した場合に申告値が変更されない場合に限る。）には、当該申告値受理票の訂正・変更手続を省略することができる。

- （1）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（別紙8）・・・2通
- （2）原申告値受理票の原本・・・1通

10. 申告値の再提出

- （1）工作機械の生産を再開する場合又は申告値受理票の有効期間を延長する場合には、申告値の再提出をしなければならない。なお、新たな申告値受理票の交付を受ける際には、原申告値受理票の原本は返還しなければならない。
- （2）再提出の時期
 - （イ）工作機械の生産を再開する場合、速やかに再提出しなければならない。
 - （ロ）有効期間を延長する場合であって、原申告値受理票が交付された日以降に生産された工作機械を測定し申告値を提出する場合、原申告値受理票の有効期間の6ヶ月前から再提出することができる。
 - （ハ）有効期間を延長する場合であって、原申告値受理票が交付された日以降に生産された工作機械が5台に満たず、原申告値受理票の測定に用いた工作機械を含めて測定し申告値を提出する場合、原申告値受理票の有効期間の3ヶ月前から再提出することができる。
- （3）必要な書類

(イ) 3. 申告値の提出に必要な書類・・・1式

(ロ) 原申告値受理票の原本の写し・・・1通

11. 記録の保存

申告者は、安全保障貿易審査課に申告値を提出した際の全ての資料を、輸出管理内部規程に基づき、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。）。なお、書類(申告値受理票の原本を除く。)の保存に当たっては、電子媒体化することができる。

12. その他

(1)「直線軸位置決め精度の申告値について」(平成21年11月20日付け輸出注意事項21第49号)により受理された2及び6の項に係る申告値については、引き続き有効とする。なお、2の項の「規制レベルのPA値」に達しない申告値について、有効期間の延長を行う場合には、当該申告値の有効期間内において、以下の書類を安全保障貿易審査課に再提出しなければならない。なお、新たな申告値受理票の交付を受ける際には、原申告値受理票の原本は返還しなければならない。

(イ) 申告書(別紙1)・・・2通

(ロ) 原申告値受理票の原本の写し

(ハ) (ロ)の申告時に提出した位置決め精度(PA)の5台全ての各軸の計算表及び図表・・・1式

(注) 一方向位置決め繰返し性(UPR)の値が記載されていない場合には、当該値の5台全ての各軸の計算表及び図表を提出すること。

(ニ) チェックリスト受理票の写し・・・1通

(ホ) 申告者が代表者でない場合、代表権を委任された者であることを証する授權証明書(提出書類通達様式8)・・・1通

(ヘ) 一覧表(別紙5)・・・1通

(ト) (イ) から (ヘ) までに掲げるもののほか、安全保障貿易審査課が必要な書類と認め、提出を求めるもの。

(注) 平成29年5月31日までの間に、6の項の「貨物等省令第5条第二号イ、ロ及びハ中の位置決め精度」に基づき、位置決め精度の申告値の有効期間の延長を併せて行う場合には、別紙1に代えて別紙3を、別紙5に代えて別紙7を用いなければならない。

(2) 平成29年5月31日までの間に、6の項の「貨物等省令第5条第二号イ、ロ及びハ中の位置決め精度」に基づき、位置決め精度の申告値を3. の手続と併せて新たに提出する場合については、別紙1に代えて別紙3を、別紙2に代えて別紙4を用いることとし、当該申告値の根拠となる以下の書類を併せて提出しなければならない。

(イ) 申告値の根拠となる国際規格ISO 230/2 (2006) 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・・・1式

(ロ) 補足説明書・・・1通

(a) 最新の生産号機の中から同一型式の工作機械(サンプル5台)を無作為に選定したものである旨の説明。

(b) 複数の型式番号を一つの型式として申告する場合、設計仕様が同一で、かつ、同一の方法で製造している旨の説明。

(c) 申告値について、同一型式の工作機械として輸出する時点(現地製造工作機械にあっては輸出又は販売する時点)で付加する可能性のある補正機能を全て付加した状態で、全ての補正機能を適切に使用して測定したものである旨の説明。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規制レベルの値に達する場合は、その旨の説明。

(d) 同一型式の工作機械であって、同一の直線軸において複数の移動量が設定可能なものについては、設定可能な移動量をそれぞれ測定した結果、最も優れた

位置決め精度である旨の説明。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。

(ハ) 一覧表の提出（別紙 5 又は別紙 6）

(3) 直線軸の移動量が 2, 0 0 0 ミリメートルを超える工作機械については、別途、安全保障貿易審査課に相談のこと。

(別紙1)

受理番号：申告値 1 6 - 〇〇〇

平成 年 月 日

数値制御工作機械「位置決め精度等」申告書

経済産業省貿易経済協力局貿易管理部

安全保障貿易審査課 宛て

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(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繰返し性」を同項の解釈で定める「一方向位置決め繰返し性」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：〇×△

(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	X 軸	1. 35	1. 32	0. 95	1. 10	1. 28	1. 20	0. 0012	○
	0. 6								

移動量 (m)	Y 軸								
	0.8	1.50	1.12	2.35	0.87	1.16	1.40	0.0014	○
	Z 軸								
	0.7	0.77	1.00	0.85	1.42	1.16	1.04	0.0010	○

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：① I S O 230/2 (1988) による位置決め精度 P A 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）

② I S O 230-2:2014による一方向位置決め繰返し性 U P R 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)

(別紙2)

受理番号：申告値 1 6 - 〇〇〇

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協力局貿易管理部

安全保障貿易審査課 宛て

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(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繰返し性」を同項の解釈で定める「一方向位置決め繰返し性」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：〇×△

(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：〇〇国、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 (mm)	X 軸	<i>0.55</i>	<i>1.02</i>	<i>0.57</i>	<i>0.72</i>	<i>0.59</i>	<i>0.69</i>	<i>0.0006</i>	
	0.3								
	Y 軸	<i>0.62</i>	<i>0.48</i>	<i>1.00</i>	<i>0.93</i>	<i>0.52</i>	<i>0.71</i>	<i>0.0007</i>	
	0.4								
	Z 軸	<i>0.47</i>	<i>0.45</i>	<i>0.44</i>	<i>0.45</i>	<i>0.99</i>	<i>0.56</i>	<i>0.0005</i>	
	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：① I S O 230/2 (1988) による位置決め精度 P A 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）

② I S O 230-2:2014による一方向位置決め繰返し性 U P R 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）

受理番号：申告値 1 6 - 〇〇〇

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 宛て

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(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〔貨物等省令第5条第二号イ、ロ及びハ(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の項(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		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の項の位置決め精度〔ISO 230/2 (2006)〕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		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、本申告書の受理日から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：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）

（注）平成29年6月1日以降は、件名中「位置決め精度」とあるのは「位置決め精度等」と、本文中「「貨物等省令第5条第二号イ、ロ及びハ中の位置決め精度」を同項の解釈で定める「直線軸の位置決め精度〔貨物等省令第5条第二号イ、ロ及びハ（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」とあるのは「「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」と読み替えるものとし、「記」の記述を以下のとおりとする（（1）の変更を除く。）。

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）

（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 (mm)	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：① ISO230/2（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）

② ISO230-2:2014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）

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 宛て

申告者 ○○○○株式会社
代表取締役○○ ○○ ○○ 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(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[貨物等省令第5条第二号イ、ロ及びハ(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：○×△

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の項(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		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	

貨物の製造場所：○○国、位置決め精度等の測定場所：△△国

(2) 6の項の位置決め精度[ISO 230/2(2006)]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		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、本申告書の受理日から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：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）

（注）平成29年6月1日以降は、件名中「数値制御工作機械「位置決め精度」とあるのは「数値制御工作機械（現地製造工作機械）「位置決め精度等」と、本文中「「貨物等省令第5条第二号イ、ロ及びハ中の位置決め精度」を同項の解釈で定める「直線軸の位置決め精度〔貨物等省令第5条第二号イ、ロ及びハ（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を下記のとおり提出します。」とあるのは「「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繰返し性」を同項の解釈で定める「一方向位置決め繰返し性」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。」と読み替えるものとし、「記」の記述を以下のとおりとする（（1）の変更を除く。）。

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）

（2）6の項の一方向位置決め繰返し性〔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 (mm)	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）

「位置決め精度等」申告書（別紙１及び２）及び「位置決め精度」申告書（別紙３及び４）の記載要領

（１）２の項の位置決め精度〔ISO 230／2（1988）〕及び６の項の位置決め精度〔ISO 230／2（2006）〕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〔ISO 230－2：2014〕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 $R_{\uparrow}$ と $R_{\downarrow}$ 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5)

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：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）										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		
N C 旋 盤	〇〇〇	2 の項	PA 0.0062	〇〇式ハックラッシュ補正 (○×社製) ◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)			PA 0.0054	〇〇式ハックラッシュ補正 (○×社製) ◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)						
		6 の項 (移動量)	UPR 0.0025 (0.5m)	◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)			UPR 0.0010 (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	PA 0.0072	〇〇式ハックラッシュ補正 (○×社製) △△ピッチ誤差補正 (△×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)	PA 0.0103	〇〇式ハックラッシュ補正 (○×社製) △△ピッチ誤差補正 (△×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	PA 0.0090	〇〇式ハックラッシュ補正 (○×社製) △△ピッチ誤差補正 (△×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)	UPR 0.0012 (0.6m)	◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)	UPR 0.0014 (0.8m)		UPR 0.0010 (0.7m)	◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)						

NC研 削盤	△○□	2 の項	PA 0.0056	○○式バックラッシュ補正 (○×社製) △△ビッチ誤差補正 (△×社製) ◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)			PA 0.0060	○○式バックラッシュ補正 (○×社製) △△ビッチ誤差補正 (△×社製) ◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)						○
		6 の項 (移動量)	UPR 0.0021 (0.3m)	◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)			UPR 0.0022 (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6)

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：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）										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		
N C 旋 盤	〇〇〇	2 の項	PA 0.0062	〇〇式バックラッシュ補正 (○×社製) ◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)			PA 0.0054	〇〇式バックラッシュ補正 (○×社製) ◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)						
		6 の項 (移動量)	UPR 0.0025 (0.5m)	◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)			UPR 0.0010 (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	PA 0.0072	〇〇式バックラッシュ補正 (○×社製) △△ピッチ誤差補正 (△×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)	PA 0.0103	〇〇式バックラッシュ補正 (○×社製) △△ピッチ誤差補正 (△×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	PA 0.0090	〇〇式バックラッシュ補正 (○×社製) △△ピッチ誤差補正 (△×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)	UPR 0.0012 (0.6m)	◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)	UPR 0.0014 (0.8m)		UPR 0.0010 (0.7m)	◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)						

NC研 削盤	△○□	2 の項	PA 0.0056	○○式バックラッシュ補正 (○×社製) △△ビッチ誤差補正 (△×社製) ◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)			PA 0.0060	○○式バックラッシュ補正 (○×社製) △△ビッチ誤差補正 (△×社製) ◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)						○
		6 の項 (移動量)	UPR 0.0021 (0.3m)	◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)			UPR 0.0022 (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 7)

数値制御工作機械「位置決め精度」申告値一覧表（平成 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）										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		
N C 旋 盤	〇〇〇	2 の項	PA 0.0062	〇〇式ハックラッシュ補正 (○×社製) ◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)			PA 0.0054	〇〇式ハックラッシュ補正 (○×社製) ◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)						
		6 の項 (移動量)	PA 0.0025 (0.5m)	◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)			PA 0.0010 (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	PA 0.0072	〇〇式ハックラッシュ補正 (○×社製) △△ビッチ誤差補正 (△×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)	PA 0.0103	〇〇式ハックラッシュ補正 (○×社製) △△ビッチ誤差補正 (△×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	PA 0.0090	〇〇式ハックラッシュ補正 (○×社製) △△ビッチ誤差補正 (△×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)	PA 0.0012 (0.6m)	◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)	PA 0.0014 (0.8m)		PA 0.0010 (0.7m)	◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)						

N C 研 削盤	△○□	2 の項	PA 0. 0056	○○式ハックラッシュ補正 (○×社製) △△ビッチ誤差補正 (△×社製) ◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)			PA 0. 0060	○○式ハックラッシュ補正 (○×社製) △△ビッチ誤差補正 (△×社製) ◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)						○
		6 の項 (移動量)	PA 0. 0021 (0. 3m)	◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)			PA 0. 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

(注) 平成29年6月1日以降は、件名中「位置決め精度」とあるのは「位置決め精度等」と読み替えるものとし、表中の6の項の欄を以下のとおりとする。

N C 旋 盤	○○○	6 の項 (移動量)	UPR 0. 0025 (0. 5m)	◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)			UPR 0. 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	○×△	6 の項 (移動量)	UPR 0. 0012 (0. 6m)	◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)	UPR 0. 0014 (0. 8m)		UPR 0. 0010 (0. 7m)	◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)						○
N C 研 削盤	△○□	6 の項 (移動量)	UPR 0. 0021 (0. 3m)	◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)			UPR 0. 0022 (0. 5m)	◎◎型リニアスケール (型式：◎△) (□×社製)						○

(別紙 8)

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協力局貿易管理部
安全保障貿易審査課 宛て

申告者 ○○○株式会社
代表取締役○○
○○ ○○ 印
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：