別紙2

製造から20年以内の国内にある中古の工作機械を「Ⅳ 製造者以外の者による位置決め精度等の届出」により非該当の届出をする際の製造者チェックフォーム
【輸出管理部会検討後】

１．　修正箇所説明

①チェックフォームの輸出者（測定者）が記入すべき箇所の見本を青字で表記。

②委員から上がった各種意見の中で、チェックフォームの表記自体の修正提案があり、修正・追加を行った箇所を黄色の塗りつぶしで修正。

③委員より提案・意見が挙がった内容（吹き出し）に対して事務局の返答を記載。一部、変更不要とする返答あり。

④各チェック項目のなかで、エビデンスとなる資料やデータ写真等の添付を依頼している箇所を抽出し、【別紙3】の2～３ページ目に一覧で掲載。

⑤事務局にて手配困難なエビデンスにつき、各委員からの協力をお願いしたいデータを赤字にて記載。

２．今後の流れについて

①事前に部会委員からの意見を反映した修正案を輸出管理委員全体へ送付し、各社の実務者に確認頂き支障が無いかを5月20日までに確認頂く。

②輸出管理委員より寄せられた意見を基に5月29日の部会にてチェックフォームの修正案を完成させ、6月17日の輸出管理委員会で承認を得る。（エビデンスは揃えられた資料のみ結果を報告）

JMTBA-2026-002　　【製造者書類管理番号】＿＿＿＿＿＿＿＿

製造から20年以内の国内にある中古の工作機械を「Ⅳ 製造者以外の者による位置決め精度等の届出」により非該当の届出をする際の製造者チェックフォーム【輸出管理部会検討後】

1. 輸出者情報（輸出者、書類作成日　　年　　月　　日）

輸出者名：●●㈱	
代表者名：輸出　太郎	住所：東京都港区芝公園●●
書類作成者：輸出　次郎	事業内容：中古工作機械の販売・輸出
国税庁法人番号：●●	書類作成者連絡先：０３－●●―●●

2. 製造者情報（製造者、書類確認日　　年　　月　　日）

輸出対象機の製造者名：こちらをクリック後、右の▼をクリックして会社名を選択してください	
代表者名： （役職）：	住所：
担当者連絡先：	担当者名： （所属部署）：
本体型式：MC-●●	本体シリアルナンバー：MC2026 - ●●●●
ＮＣ装置型式：●●●	（日工会の会員一覧はコチラ）

3. 輸出先企業情報

新需要者名：●●LTD	
輸出対象機の最終用途：自動車部品金型の加工	
仕向国：中国	設置先住所：●●●●, china
代表者名：●●●	担当者名：●●●
連絡先：＋８６ - ●● - ●●● - ●●●●	事業内容：自動車部品製造

4. 実測結果に対する製造者の判定

製造者による判定結果 （判定根拠は日工会様式2/4～4/4を確認）	
□ア. 正しく測定されているだろうことを確認した □イ. 必要書類が不足につき、再度提出を依頼 □ウ. 必要書類は添付されているが、内容等に不備があるため、不備を見直した後に再度提出を依頼 □エ. 内容等に疑義があり、確からしさを確認できない	

「『再度確認後に提出依頼』の意味が理解出来ない」という意見があり、「不備を見直した後に再度提出を依頼」に変更。
⇒表記を修正

今回意見聴取の趣旨とは異なりますが、「『容認』の表現は使いたくない、『内容等に疑義があり、確からしさを確認できない』と言い切る方がよい」という意見が出ました。
⇒表記を修正

【留意事項】
本資料は、対象貨物の位置決め精度・一方向位置決めの繰り返し性を確認するものであり、測定結果から　貨物・役務の該非判定を証明が輸出先企業への輸出を許可・容認するものではありませんので、ご
なお、各社の判断によって輸出後の対象貨物に対して保守サービス
確認頂きますようお願い致します。
※日工会様式1/4～4/4内の網掛け個所は製造者にて記入すること。

（日工会様式3（1））

製造から20年以内の国内にある中古の工作機械を「Ⅳ
より非該当の届出をする際の

測定事業者については、事業者名だけでは製造者側がどのような業者か判断しにくい状況です。
代表者名、測定者名、住所などの情報も追加されると、確認が容易になると思います。
⇒「測定者が自社以外の場合、測定者の情報が分かるもの（名刺等）を添付」を追記

5. 測定対象機の状況・測定結果

		確認項目				チェック欄
		測定者について	□自社 ☑測定事業者　（＿●●測定㈱＿＿＿＿＿＿） （＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿） 以外の場合、測定者の情報が分かるもの（名刺等）を添付			□YES □NO
			者の発注書　☑イ．測定業者の請求書 業者の領収書　□エ．届出者の銀行振込書			□YES □NO
			日　8：00 ～ 2026年4月1日　18：00			□YES □NO
4	測定対象機の状況	測定場所	☑自社敷地内　□測定事業者敷地内 □その他　（＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿）			□YES □NO
5		環境温度（測定場所の室内温度）	20.0～21.0℃ 測定結果に記載の室温の下限と上限を記載			□YES □NO
6		測…関する情報	・製造メーカ名　＿＿●●㈱＿＿＿＿＿＿） ・型式・名称　●●-●●2020＿＿＿＿＿） ・シリアルナンバー　●●●●●●＿＿＿＿） ・校正証明書の添付　☑			□YES □NO
7		対象機の製造者によるメンテナンスサービス等の契約有無	☑有（2010			
8		対象機は、製造者供給時の仕様から変更が無く、また故障・機能不全が無い	☑はい　□			
9		対象機の製造銘板の写真	☑有（銘板			
		各軸項目　※3	X軸			チェック欄
10	測定結果	暖機運転開始～暖機運転終了の時間	8：00～9：50	12：00～12：50	15：00～15：50	□YES □NO
11		暖機運転により定常となったと判断した段階について※1 （暖機運転時の測定データを添付）	☑1）□2）□3）	☑1）□2）□3）	☑1）□2）□3）	□YES □NO
12		測定開始～測定終了時間	10：00～11：	13：00～14：00	16：00～17：30	□YES □NO
13		PA測定結果　（ISO230-2：1988）※4	＿＿9.5＿μm （NDE補正※2 ☑有□無）	＿μm 有□無）	＿＿10.1＿μm （NDE補正※2 ☑有□無）	□YES □NO
14		結果（ISO230-2：2014）※4	＿＿2.55 （NDE補正※2			

測定場所の基礎の状況がわかる情報を追加で提供いただきたいです。（例えば写真等）⇒別紙「製造後20年以内の中古工作機械を「非該当」で輸出する際の日工会所属企業による測定結果の確認方法及び確認資料についてのご案内」に追記（以下、別紙3追記にて表記）

指示している温度がいつの温度なのか不明確である。

温度に関する輸出者側の申告内容が正しいかどうかを確認するためのエビデンスを追加していただくと良いと思います。
⇒確定期間中の温度変化が分かる具体的エビデンスの提出は困難と思われることから、測定時の室温を基にした表記を追記。他に適切なエビデンスがあれば提供をお願いします。

製造者側が使用していない測定機器の場合があるため、結果のグラフと表も添付していただきたい。（PDF等）⇒ページ下欄の※4記載済につき対応なし

どのような暖機運転を実施したのかについて、製造者側では確認できません。
暖機運転プログラムの提供と、オーバーライド設定値が分かるものを追加することで、実施内容を確認できるようになると考えます。⇒別紙3追記

…紙1を使用して記入

※4　経産省の指定する資料一式（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　等における各直線軸の計算表及び図表の写し）を添付

メーカ許容値を測定者が正しく把握されているか判断するため、メーカ許容値と測定値の記載を指示してください。⇒「許容値不明の場合は事前にメーカへ確認ください」を追記。正しい測定に協力いただくべく、測定前の事前連絡の際にメーカより、値をご提示ください

確認の日時、確認業者名、確認者の情報が必要であると考えます。⇒５．１測定者以外のケースが少ないと考え不採用

さらに、水平出し確認に使用した測定機器が定期校正されているかについて、そのエビデンスの提出を求める要件も追加した方が良いと思います。⇒水準器の校正を行ったことが分かる資料を追記

恒温工場か？エアコン設置位置、近接設備が加熱しているか？など写真で判断できないように思います。
⇒「測定環境の写真を添付」の表記を削除

6-1. 要求される測定環境、チェック項目

		確認項目	（製造者にて記入）	チェック欄
1	ISO3.1 (4.1)	工作機械等測定装置は風、光、暖房器具などの外部輻射から保護されている	☑はい　☐いいえ ~~（測定環境の写真を添付）~~	☐YES ☐NO
2	ISO3.2 (4.2)	被測定工作機械は、組立が完了して完全に運転できる状態のものか？	☑はい　☐いいえ （測定時の写真を添付）	☐YES ☐NO
3		本測定時の被測定工作機械は、水平出し及び静的精度試験は製造メーカ許容値をすべて満たしているか？ （許容値不明の場合は事前にメーカへ確認ください）	☑はい　☐いいえ （水準器の校正を行ったことが分かる資料及び許容値測定時の写しを添付）	☐YES ☐NO
4		無負荷状態（や工具無し）で測定しているか？	☑はい　☐いいえ （測定時の写真を添付）	☐YES ☐NO
5	測定条件（輸出令別表第一の二の項　解釈）	①測定の12時間前及び測定中において、工作機械及び位置決め精度測定装置は、同じ環境温度下に保つこと	①の方法または、これに②の方法を適用して測定前及び測定中において工作機械及び位置決め精度測定装置を同じ環境温度にたもっているか？ ☑はい　☐いいえ	☐YES ☐NO
6		②但し、工作機械の機体温度が室温、測定場所のフロアーの温度などに対して平衡状態を保ち、且つ、工作機械の機体の温度が平衡に達していることを確認出来れば、①の12時間の条件を満足していなくてもよい。		
7		予備測定（慣らし運転）中に工作機械のスライド~~（送り）~~は、本測定と同じ方法~~（試験プログラム）~~で周期的な連続運転を行うこと		
8		位置の測定データが一定の傾向で変化するよう熱的に安定していない状態にないこと （ISO230-2）	☑はい　☐いいえ （暖気運転を含む測定データを添付）	☐YES ☐NO
9		輸出される形態で装備する全ての機械的、電子的又はソフトウェアによる補正は納入当時から変更を行っていない		

環境に関する輸出者側の申告内容が正しいかどうかを確認するためのエビデンスを追加していただくと良いと思います。
⇒別紙3追記（要相談）

日工会ガイドラインとISO, JISで使用している単語が別で分かりにくい箇所があります。本測定と同じ方法（試験プログラム）、スライド（送り）
＊()内はガイドライン記載文字
⇒ガイドラインの表記を追記
⇒部会検討の結果、表記の追記を破棄

		対象軸について 製造者にて出荷当時の状況を確認し記入　※1				
10	補正機能	ピッチ誤差補正	☐有 ☑無	☐有 ☑無	☐有 ☑無	—
11		バックラッシ補正	☑有 ☐無	☑有 ☐無	☑有 ☐無	—
12		熱変位補正	☐有 ☑無	☐有 ☑無	☐有 ☑無	—
13		勾配補正	☐有 ☑無	☐有 ☑無	☐有 ☑無	—
14		その他補正（＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿）	☐有 ☑無	☐有 ☑無	☐有 ☑無	—
15		リニアスケール （型式＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿）	☐有 ☑無	☐有 ☑無	☐有 ☑無	—

※1　測定対象の軸が4軸以上の場合は、日工会様式別紙1を使用して記入

JMTBA-2026-002

【製造者書類管理番号】＿＿＿＿＿＿＿＿

（日工会様式4/4）

製造から20年以内の国内にある中古の工作機械を「Ⅳ 製造者以外の者による位置決め精度等の届出」により非該当の届出をする際の製造者チェックフォーム

6-2. 要求される測定環境、条件等のチェック項目

		確認項目	輸出者（製造者以外）記入欄		製造者チェック欄
1	測定条件（輸出令別表第一の二の項及び六の項解釈）	測定装置は被測定の工作機械の位置決め精度の4倍より良い精度であること （注）	・測定精度	0.01μm（a）	
			・位置決め精度(最小値)	6.89μm（b）	☐YES ☐NO
			・b÷4	1.72μm（c）	
			・a＜cである	☑はい ☐いいえ	
2		レーザ測定装置を使用する場合、環境変動を避けるため、 自動補正又は手動補正を適宜行うこと （注）	補正を行っている ☑はい ☐いいえ		☐YES ☐NO
			☑自動補正 ☐手動補正（方法＿＿＿＿＿＿）		
3		スライド~~（送り）~~駆動のための電源は次の全てを満足し、かつ電子機器（モータ、サーボアンプ、数値制御装置）の定格の範囲内であること	☑はい ☐いいえ （各機[illegible]の状況が分かる資料を添付）		☐YES ☐NO
4		電圧変動は、公称電圧の±10%以下であること	・実際の電圧変動	最小値199～最大値201V	☐YES ☐NO
			・公称電圧	200V	
5		周波数変動は、標準周波数の±2Hz以下であること	・実際の周波数変動	最小値49～最大値51Hz	☐YES ☐NO
			・標準周波数	50Hz	
6		測定中に停電又は遮断が無いこと	☑はい ☐いいえ いいえの場合は暖機運転を行った後、再測定のこと		☐YES ☐NO
7	ISO 4.3.1 (5.3.1)	測定装置は、工具と工作物の間の相対変位を測定できるように取り付けられているか？	☑はい ☐いいえ （各軸測定時の写真を添付）		☐YES ☐NO
8		NDE補正に使用する温度センサの[illegible]適切か？	☑はい ☐いいえ （各軸測定時の写真を添付）		☐YES ☐NO
9	日工会ガイドライン	測[illegible]イドラインに定	☑はい ☐いいえ （状況が分かる資料を添付）		☐YES ☐NO
10	測定条件（輸出令別表第一の二の項解釈）	位[illegible]法で行うこと	☑はい ☐いいえ		☐YES ☐NO
11		測定されていない軸~~のスライド（送り）~~は可動範囲の中央におくこと	☑はい ☐いいえ （各軸測定時の写真等を添付）		☐YES ☐NO
12	日工会ガイドライン	各測定点における停止時間（ドゥエル時間）は日工会のガイドラインで定める基準に適切か？※2	☑はい ☐いいえ （状況が分かる資料を添付）		☐YES ☐NO
13		目標位置の設定は、日工会のガイドラインで定める基準に適切か？※3	☑はい ☐いいえ		☐YES ☐NO
14	ISO 4.3.2 (5.3.2)	1m当たり最小5か所以上、1m未満の機械の場合は全体にわたって最小5か所の測定点が設定されているか？	☑はい ☐いいえ		☐YES ☐NO
15		ISOの標準測定サイクルに従って、5往復の測定を行っているか？	☑はい ☐いいえ		☐YES ☐NO
16	ISO 3.1 (4.1)	測定環境の温度が20度以外の場合、線膨張係数の差を用いて20度での位置決め精度値に換算しているか？	☑はい ☐いいえ		☐YES ☐NO
17	総合判定	「工作機械の位置決め精度等の申告値について」で定めている（1）位置決め精度と（2）一方向位置[illegible]返し性のいずれの測定条件であるISO230-2（[illegible]2014）に則した測定を行っているか？			[illegible]

「『最小値＿＿＿V　最大値＿＿＿V』 の方が間違わないと思う」という意見が出ました。
⇒電圧変動及び周波数変動の表記を修正

「変位」が正しいかと思います。
⇒表記を修正

項目12.13は位置決め測定に使用したプログラムの提供と、オーバーライド設定値の申告を追加することで、実施内容を確認できるようになると考えます。
⇒別紙3追記

※1 日工会発行文書「UPR精度測定日工会ガイドライン（改訂[illegible]
※2 日工会発行文書「UPR精度測定日工会ガイドライン（改訂[illegible]
※3 日工会発行文書「UPR精度測定日工会ガイドライン（改訂[illegible]

（注） レーザ測長機メーカによって、①温度、湿度、気圧を対[illegible]けてる場合がある。②測定精度は単一の数字ではなく、測定長さに応じた一次式、もしくはppmの形式で表記されている場合がある。

JMTBA-2026-002　　【製造者書類管理番号】＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿

（日工会様式　別紙1）

製造から20年以内の国内にある中古の工作機械を「Ⅳ 製造者以外の者による位置決め精度等の届出」により非該当の届出をする際の製造者チェックフォーム

5. 測定対象機の状況・測定結果

各軸項目			（＿＿）軸	（＿＿）軸	（＿＿）軸	製造者チェック欄
15	測定結果	暖機運転開始～終了時間	＿：＿～＿：＿	＿：＿～＿：＿	＿：＿～＿：＿	□YES　□NO
16		暖機運転により定常となったと判断した段階について	□1）□2）□3）	□1）□2）□3）	□1）□2）□3）	□YES　□NO
17		測定開始～測定終了時間	＿：＿～＿：＿	＿：＿～＿：＿	＿：＿～＿：＿	□YES　□NO
18		PA測定結果　（ISO230-2：1988）	＿＿＿＿＿μm（NDE補正※2 □有□無）	＿＿＿＿＿μm（NDE補正※2 □有□無）	＿＿＿＿＿μm（NDE補正※2 □有□無）	□YES　□NO
19		UPR測定結果（ISO230-2：2014）	＿＿＿＿＿μm（NDE補正※2 □有□無）	＿＿＿＿＿μm（NDE補正※2 □有□無）	＿＿＿＿＿μm（NDE補正※2 □有□無）	□YES　□NO

各軸項目			（＿＿）軸	（＿＿）軸	（＿＿）軸	製造者チェック欄
20	測定結果	暖機運転開始～終了時間	＿：＿～＿：＿	＿：＿～＿：＿	＿：＿～＿：＿	□YES　□NO
21		暖機運転により定常となったと判断した段階について	□1）□2）□3）	□1）□2）□3）	□1）□2）□3）	□YES　□NO
22		測定開始～測定終了時間	＿：＿～＿：＿	＿：＿～＿：＿	＿：＿～＿：＿	□YES　□NO
23		PA測定結果　（ISO230-2：1988）	＿＿＿＿＿μm（NDE補正※2 □有□無）	＿＿＿＿＿μm（NDE補正※2 □有□無）	＿＿＿＿＿μm（NDE補正※2 □有□無）	□YES　□NO
24		UPR測定結果（ISO230-2：2014）	＿＿＿＿＿μm（NDE補正※2 □有□無）	＿＿＿＿＿μm（NDE補正※2 □有□無）	＿＿＿＿＿μm（NDE補正※2 □有□無）	□YES　□NO

6-1. 要求される測定環境、条件等のチェック項目

対象軸 製造者にて出荷当時の状況を確認し記入			（＿＿）軸	（＿＿）軸	（＿＿）軸	製造者チェック欄
16	補正機能	ピッチ誤差補正	□有　□無	□有　□無	□有　□無	—
17		バックラッシ補正	□有　□無	□有　□無	□有　□無	—
18		熱変位補正	□有　□無	□有　□無	□有　□無	—
19		勾配補正	□有　□無	□有　□無	□有　□無	—
20		その他補正　（＿＿＿＿＿＿＿＿）	□有　□無	□有　□無	□有　□無	—
21		リニアスケール（型式＿＿＿＿＿＿＿＿）	□有　□無	□有　□無	□有　□無	—

対象軸 製造者にて出荷当時の状況を確認し記入			（＿＿）軸	（＿＿）軸	（＿＿）軸	製造者チェック欄
22	補正機能	ピッチ誤差補正	□有　□無	□有　□無	□有　□無	—
23		バックラッシ補正	□有　□無	□有　□無	□有　□無	—
24		熱変位補正	□有　□無	□有　□無	□有　□無	—
25		勾配補正	□有　□無	□有　□無	□有　□無	—
26		その他補正　（＿＿＿＿＿＿＿＿）	□有　□無	□有　□無	□有　□無	—
27		リニアスケール（型式＿＿＿＿＿＿＿＿）	□有　□無	□有　□無	□有　□無	—