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

2025年5月28日より「工作機械の位置決め精度等の申告値について」の一部を改正する通達改正が行われました。この改正により、国内で使用していた製造後20年以内の工作機械を実測後「非該当」で判定し海外へ輸出する場合、精度を測定した結果を当該機械の製造者によって確認を行うこととなりました。

この改正に先立ち、当会では測定した内容の確からしさを確認するための項目を下記の『日工会様式 製造者チェックフォーム』にまとめました。

【日工会所属企業による測定結果の確認方法】

日工会所属企業へ測定した結果を確認依頼する場合、右記のフォームを用いて確認いたしますので、経産省が定める資料一式と併せて同フォームを企業へ提出いただきますようお願い致します。

また、個社特有の追加資料や対応を依頼されるケースもございます。 その為、測定を行う前に下記の各社問い合わせ先へご連絡頂き、必要な 事項を確認頂いた後、手続きを進めていただきますようお願い致しま す。

【日工会所属企業の本件における問い合わせ先一覧】

(<u>コチラ</u>をクリックすると一覧をダウンロードできます) 各社対応に時間を要する為、余裕を持ったご相談をお願いします。

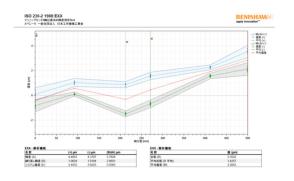
日工会様式製造者チェックフォーム



画像をクリックするとフォームをダウンロードできます。記入例はコチラ

【測定装置から出力される測定結果の見本】 (画像をクリックすると見本をダウンロードできます) 工作機械の実測結果を製造者へ提出する測定データの見本を測定機メーカの二社よりご提供いただきましたので、ご参照ください。

レニショ一株見本画像



㈱東京精密見本画像

が 日曜日本 (JMM) (JM	P	(mm)		1		(東定サイクル) 東定範囲 東定ビッテ 東定点数 海定局数 乱数 両定方法			: 1800,0000 mm : 180,0000 mm : 11 点 : 5 間 : 有リ 直接位置決めシーケンス					20.4 11.3		
位置決めの向き 位置の偏差 (gm) 一方向位置偏差の平均値 ロストモーション		1	0.			2		3		$\overline{}$		5				7
日置の福差 (pm) 一方向位置偏差の平均値 ロストモーション	/*			000	168.366		347.123		518.957		697.464		875.157		1049.179	
- 方向位置偏差の平均値 ロストモーション			1	1			1	1			1		1	1	1	
ロストモーション			0.20	-0.40	-0.50	-0.20	-0.60	-0.10	-1.20	0.20	-1.90	0.30	-3.00	0.40	-3.20	1.70
ロストモーション		2	-0.60	-0.70	-0.90	-0.60	-1.20	-0.60	-1.70	-0.20	-2.30	-0.10	-3.50	0.20	-3.80	1.50
ロストモーション		3	-0.70	-1.00	-1.10	-1.00	-1.30	-1.20	-1.90	-1.00	-2.90	-0.90	-3.70	-0.20	-4.70	1.00
ロストモーション		4	0.10	-0.90	-0.20 -0.80	-0.20	-0.30	0.40	-1.30 -1.90	-0.50	-1.40	0.50	-2.80 -3.70	0.90	-2.80 -4.10	1.90
ロストモーション	X	(pm)	-0.70	-0.90	-0.80	-0.62	-0.94	-0.90	-1.90	-0.50	-2.30	-0.40	-3.76	0.10	-3.72	1.10
	A,	(µm)		-0.26		0.00		0.46		1.60	204		3.58		5.16	
ロイルセン性人が来	A.	(µm)	0.451	0.406			0.46		0.332 0.587		0.555 0.559		0.416 0.439		0.746 0.385	
	34	(pm)	1.35	1.22	1.06	1.28	1.38	1.91	0.99	1.76	1.66	1.68	1.25	1.32	2.74	1.15
	X-3e.	(pm)	-1.69	-1.82	-1.76	-1.90	-2.32	-2.39	-2.59	-1.96	-3.82	-1.80	-4.59	-1.08	-5.96	0.29
	X + 34.	(um)	1.01	0.62	0.36	0.66	0.44	1.43	-0.61	1.56	-0.50	1.56	-2.09	1.56	-1.43	2.59
81と81(行きの方向と繰りの)	***	O WOOD ON	HOR	481												
ド1 とド1 (行きの方向と帰りの) 一方向位置決めの練派し性	R. 1 = 4s. 1	(20)	1.80	198.7	1.41	_	1.85		1.33	_	2.22		1.66		2.99	-
一方向位置法のの確認し性	At. 1 = 4x, 1	(µm)	1.80	1.62	1.41	1.71	1,69	2.55	1.00	2.35	LLL	2.23	1.00	1.76	2.99	150
1900年原測定方法: 輸出令別書 直接輸の両方向位置決め構度 N(1900) = max. [ズ[1 + 3s, 1 ;		- min. [X] -				N#6.	0.92	1.28	0.66	117		112	0.83	0.88	1.49	0.71
	X-2s.	(µm)	-1.24	-1.41	-1.41	-1.47	-1.86	-1.26	-2.26	-1.17	-3.27	-1.24	-A17	-0.64	-5.21	0.77
	X,+2s,	(µm)	0.56	0.21	0.01	0.23	-0.02	0.80	-0.94	0.97	-1.05	1.00	-2.51	1.12	-2.23	2.21
2014年度原理之方法 輸出令目 直接輸の両方向位置決め構度 A(2014) = max. [元] * 2s, 1 ;	X1 + 2s, 1]	- min. { $\vec{X_i}$ } -	24.1:3	(1 - 2s,	1			. 1 . 7	- 1- 1				(p		3.	
位置決的構度1 $K(1900) = \max \{ \vec{X}_1 + 3s_1 \vec{X}_1 + 3s_1 - \min \{ \vec{X}_1 - 3s_1 \vec{X}_1 - 2s_1 - - - - - - - - $													9.59			
		1.88 R = min.				3 - 9600.	14177		m)	_		90=70 . 2.		PO	2.55	

※見本画像以外にも製造者よりデータ提出を求められる場合がございますのでご留意ください。 ご使用の測定装置に関するお問い合わせはメーカへご連絡をお願い致します。

レニショー(株) japan@renishaw.com データ出力用ソフトウェアダウンロードページは<u>コチラ</u>

㈱東京精密 info distax@accretech.com