

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。

日工会様式製造者チェックフォーム

2023-2025-001

【製造者登録申請書番号】

(日工会様へ1/4)

製薬・20年以内の国内にあり中古の工作機械を「B」製造者以外の者による位置決め精度等の理由により再設計の必要を認める際の製造者登録申請フォーム

1. 輸出事業者 (輸出者、登録作成日 年 月 日)

輸出事業者:	
代表者名:	住所:
登録作成者:	事業内容:
関係/法人名義:	登録作成者連絡先:

2. 製造者情報 (製造者名、登録締結日 年 月 日)

輸出対象機械の製造者名。こちらをアップし、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: (位置):	住所: (所属部署):
担当登録連絡先:	担当部署:
本機型式:	本体シリアルナンバー:
N/C 機型形式:	(日工会の会員一覧は こちら)

3. 輸出企業情報

新設事業者:	
輸出対象機械の最終用途:	
住内国:	設置先住所:
代表者名:	担当者名:
連絡先:	事業内容:

4. 完成品製造に対する製造者の判定

製造者による判定結果 (輸出対象機械の1台につき4〜14台まで)	製造者によるコメント
2/3 大きく判定されているかどうかを判断し、 ① 必要事項が不足につき、再度輸出対象情報を入力してください。 ② 必要事項は入力されているが、内容等に不備があるため、再度確認後に再度情報を入力してください。 ③ 内容に不備があるが、確認し、内容を修正してください。	

注意事項

1. 再設計・再設計された位置決め精度一方向は位置決め精度を再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。

2. 再設計された位置決め精度一方向は位置決め精度を再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。

3. 再設計された位置決め精度一方向は位置決め精度を再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。

4. 再設計された位置決め精度一方向は位置決め精度を再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。

5. 再設計された位置決め精度一方向は位置決め精度を再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。

6. 再設計された位置決め精度一方向は位置決め精度を再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。

7. 再設計された位置決め精度一方向は位置決め精度を再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。

8. 再設計された位置決め精度一方向は位置決め精度を再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。

9. 再設計された位置決め精度一方向は位置決め精度を再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。

10. 再設計された位置決め精度一方向は位置決め精度を再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。位置決め精度の再設計前後の位置決め精度の差の1/20以内を確保するものとする。

【日工会所属企業の本件における問い合わせ先一覧】

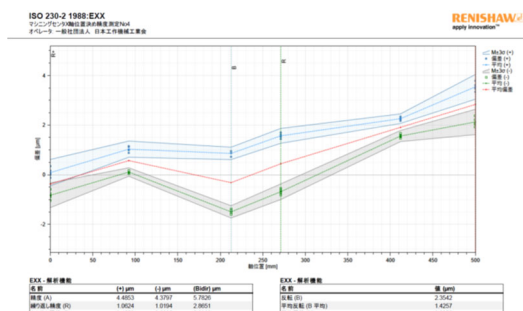
([こちら](#)をクリックすると一覧をダウンロードできます)

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。

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ーの二社よりご提供いただきましたので、ご参照ください。

レニショー(株)見本画像



(株)東京精密見本画像

[illegible]

※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注意ください。

ご使用の測定装置に関するお問い合わせはメーカー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[コチラ](#)

(株)東京精密 info_distax@accretech.com