



Bundesamt für Wirtschaft und Ausfuhrkontrolle

Exportkontrolle

Fragebogen zur Ermittlung des amtlichen Wertes für die Positioniergenauigkeit von Werkzeugmaschinen

**Referat 311
- Mechanische Systeme, Produktionstechnik -**

BAFA

Stand: 01.01.2006

Herausgeber:

Bundesamt für Wirtschaft und Ausfuhrkontrolle
Frankfurter Straße 29 - 35, 65760 Eschborn
Internet: <http://www.bafa.de>

Ansprechpartner:

Frau Dipl.-Ing. Deutschmann
Telefon: 06196/908-506
Telefax: 06196/908-859
E-Mail: poststelle@bafa.bund.de

Note 5 der technischen Anmerkungen zur Nummer 2B und ihre Anwendung bei der Bearbeitung von Anträgen bezüglich der Ausfuhr von Werkzeugmaschinen

1. Listen-Text der Note 5 der technischen Anmerkungen zur 2B:

Anstelle von individuellen Testprotokollen können für jedes Werkzeugmaschinenmodell amtliche Werte für die Positioniergenauigkeit herangezogen werden, die aus Messungen nach ISO230/2 (1988)* oder entsprechenden nationalen Normen hergeleitet werden. Der amtliche Wert für die Positioniergenauigkeit bezeichnet den Genauigkeitswert, der mit den zuständigen Behörden des Mitgliedstaates, in dem der Ausführer niedergelassen ist, als repräsentativ für die Genauigkeit eines Maschinenmodells festgestellt wird.

Bestimmung der amtlichen Werte:

- a) Auswahl von fünf Maschinen eines zu bewertenden Modells.
- b) Messung der Genauigkeiten entlang der Linearachse nach ISO 230/2 (1988)*
- c) Bestimmung der A-Werte für jede Achse jeder Maschine. Das Verfahren für die Berechnung des A-Wertes ist in der ISO-Norm beschrieben.
- d) Bestimmung des Mittelwertes des A-Wertes für jede Achse. Dieser Mittelwert \bar{A} - Wert wird der amtliche Wert für jede Achse des Modells ($\bar{A}_x, \bar{A}_y, \dots$).
- e) Da sich die Liste der Kategorie 2 auf jede Linearachse bezieht, gibt es für jede Linearachse einen entsprechenden amtlichen Wert.
- f) Hat eine Achse eines Maschinenmodells, das nicht von den Unternummern 2B001a bis 2B001c oder von Nummer 2B201 erfasst wird, einen amtlichen Wert für die Genauigkeit \bar{A} von 0,0060 mm bei Schleifmaschinen und 0,0080 mm bei Fräs- und Drehmaschinen oder bessere Werte, ist der Hersteller aufgefordert den Genauigkeitswert alle 18 Monate zu bestätigen.

*** Hersteller, die ihre Positioniergenauigkeit nach ISO 230/2 (1997) ermitteln, sollten sich mit der zuständigen Behörde in dem Mitgliedstaat ins Benehmen setzen, in dem sie niedergelassen sind.**

2. Hinweise zur Bescheidungspraxis:

Der amtliche Wert stellt eine Vereinfachung bei der Beurteilung von Serienmaschinen bezüglich des Listenparameters Positioniergenauigkeit dar.

Mittels der Fragebögen und der zugehörigen Messprotokolle beantragt der Hersteller nach Fertigstellung von fünf Maschinen eines Maschinenmodells, d.h. Maschinen mit gleicher technischer Grundkonstruktion und identischem Arbeitsbereich, die Festlegung des amtlichen Wertes beim BAFA für dieses Maschinenmodell.

Einzelmaschinen oder Maschinen, die in zu geringer Stückzahl produziert werden, sind im Exportfall weiterhin entsprechend den individuellen Messprotokollen zu beurteilen.

Achtung:

Ein Maschinenmodell ist unabhängig vom amtlichen Wert für die Positioniergenauigkeit auch nach den weiteren Listenparametern zu prüfen, z.B. Anzahl der NC- Bahnachsen.

3. Die möglichen Fallkonstellationen:

3.1. Der amtliche Wert ist kleiner (besser) als der Grenzwert der Listenpositionen bzw. gleich dem Grenzwert:

Alle Maschinen dieses Maschinenmodells unterliegen zukünftig der Genehmigungspflicht.

Hinweis:

Lediglich auf der Basis von individuellen Einzelmessungen könnte der Hersteller dann noch klären, ob eine spezifische Maschine eventuell nicht der Genehmigungspflicht unterliegt.

3.2. Der amtliche Wert ist größer (schlechter) als der Grenzwert der Listenpositionen aber nicht größer als 0,0060 mm bei Schleifmaschinen oder 0,0080 mm bei Dreh- und Fräsmaschinen:

Alle Maschinen dieses Maschinenmodells unterliegen zukünftig nicht der Genehmigungspflicht, unabhängig von späteren individuellen Messprotokollen.

Allerdings muss 18 Monate nach der Bestätigung durch das BAFA der amtliche Wert, durch Zusendung von aktuellen Messprotokollen neu festgelegt werden.

3.3. Der amtliche Wert ist größer (schlechter) als der Grenzwert der Listenpositionen und größer als 0,0060 mm bei Schleifmaschinen oder 0,0080 mm bei Dreh- und Fräsmaschinen:

Alle Maschinen dieses Maschinenmodells unterliegen zukünftig nicht der Genehmigungspflicht.

Hinweis:

Eine Auskunft zur Güterliste wird nach dem gleichen Verfahren nur für Maschinenmodelle dieser Fallkonstellation erteilt, soweit überhaupt noch erforderlich.

Achtung !

Werden an einem Maschinenmodell unter Beibehaltung der Typenbezeichnung wesentliche technische oder softwaremäßige Verbesserungen mit Einfluss auf die Positioniergenauigkeit vorgenommen, so ist ein neuer amtlicher Wert festzulegen.

Anmerkung:

Eine Genehmigungspflicht kann jedoch unabhängig von vorstehenden Prüfungen aufgrund der Genehmigungstatbestände nach §§ 5c, 5d, AWV oder Art. 4 EU-Verordnung bestehen.

Mitarbeiter im Referat 311 für den Bereich Werkzeugmaschinen:

Kauer	06196/908- 483	Referatsleiter		
Deutschmann	- 506	Referentin	Konkol	- 879 Sachbearbeiter
Christlieb	- 878	Sachbearbeiter	Weber	- 607 Sachbearbeiter
Flurschütz	- 699	Sachbearbeiter	Vatter	- 358 Sachbearbeiter

ERMITTLUNG DES AMTLICHENEN WERTES für die POSITIONIERGENAUIGKEIT

Unabhängig von einem bestimmten Ausführungsvorgang, kann zusammen mit dem BAFA für einen bestimmten Maschinentyp ein **amtlicher Wert** festgelegt werden, falls dies vom Hersteller gewünscht wird, siehe hierzu Note 5 der technischen Anmerkung zur 2B.

- 1. Drehmaschinen (Pos. 2B001a) #
- 2. Fräsmaschinen (Pos. 2B001b und 2B201a) #
einschließlich Lehrenbohrmaschinen (Pos. 2B001b) #
- 3. Schleifmaschinen (Pos. 2B001c und 2B201b) #

Typ: _____ Hersteller: _____

eingebaute Steuerung Typ: _____ Hersteller: _____

Achslängen:

X- Achse _____ mm
 Y- Achse _____ mm
 Z- Achse _____ mm

Achslängen weiterer paralleler Linearachsen:

- Achse _____ mm
 - Achse _____ mm
 - Achse _____ mm

Positioniergenauigkeit in jeder Linearachse, mit allen verfügbaren Kompensationen:

- nach ISO 230/2(1988) oder ersatzweise P nach VDI/DGQ 3441 #
- nach ISO 230/2(1997) #

Maschine	1	2	3	4	5	Amtlicher Wert
----------	---	---	---	---	---	----------------

X- Achse A = _____ mm _____ mm _____ mm _____ mm _____ mm \hat{A} = _____ mm
 Y- Achse A = _____ mm _____ mm _____ mm _____ mm _____ mm \hat{A} = _____ mm
 Z- Achse A = _____ mm _____ mm _____ mm _____ mm _____ mm \hat{A} = _____ mm

weitere parallele Linearachsen, falls vorhanden:

- Achse A = _____ mm _____ mm _____ mm _____ mm _____ mm \hat{A} = _____ mm
 - Achse A = _____ mm _____ mm _____ mm _____ mm _____ mm \hat{A} = _____ mm
 - Achse A = _____ mm _____ mm _____ mm _____ mm _____ mm \hat{A} = _____ mm

Bitte die Werte aus den Messprotokollen für jede Linearachse der fünf Maschinen eines Modells eintragen.

Der Mittelwert jeder Linearachse wird dann der amtliche Wert nach der Bestätigung durch das BAFA für dieses Maschinenmodell.

Ich versichere, dass die Angaben unter Beachtung der aufgeführten Anmerkungen und Begriffsbestimmungen der derzeit gültigen Ausfuhrliste bzw. der EU-Güterliste (Anhang I) vollständig und richtig sind.

Datum:

Rechtsverbindliche Unterschrift
mit Firmenstempel

zutreffendes ankreuzen