

工作機械関連規定に係る改正の施行日について

日本機械輸出組合  
貿易業務相談・研修室

この度は電子ブック版安全保障貿易管理関連貨物・技術リスト及び関係法令集（改訂第22版）をご購入いただき有難うございました。  
平成28年11月18日に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（以下「貨物等省令」）、輸出貿易管理令の運用について（以下「運用通達」）及び外国為替及び外国貿易法第25条第1項及び外国為替令第17条第2項の規定に基づき許可を要する技術を提供する取引又は行為について（以下「役務通達」）の一部を改正する省令等が公布されましたが、工作機械関連規定の改正の施行日は平成29年6月1日となっております。従って平成29年5月31日までは以下①～③の現行の欄、平成29年6月1日以降は改正後の欄に基づき対応して下さい。

なお、本法令集第22版は平成29年6月1日より施行される改正規定を溶け込ませております。

① 貨物等省令（第5条第二号及び第18条：工作機械関連）

（傍線部分は改正部分）

改正後（6月1日以降）	現行（5月31日まで）
<p><b>第5条</b> 輸出令別表第1の6の項の経済産業省令で定める仕様のもは、次のいずれかに該当するものとする。</p> <p>一（略）</p> <p>二 工作機械（金属、セラミック又は複合材料を加工することができるものに限る。）であって、電子制御装置を取り付けることができるもののうち、次のイからホまでのいずれかに該当するもの（へに該当するもの及び光学仕上げ工作機械を除く。）</p> <p><u>イ 旋削をすることができる工作機械であって、輪郭制御をすることができる軸数が2以上のものうち、次のいずれかに該当するもの（（三）に該当するものを除く。）</u></p> <p><u>（一） 移動量が1メートル未満の直線軸のうち、いずれか1軸以上の一方向位置決め繰返し性が0.0009ミリメートル以下のもの</u></p> <p><u>（二） 移動量が1メートル以上の直線軸のうち、いずれか1軸以上の一方向位置決め繰返し性が0.0011ミリメートル以下のもの</u></p> <p><u>（三） 棒材作業用の旋盤のうち、スピンドル貫通穴から材料を差し込み加工するものであって、次の1及び2に該当するもの</u></p> <p><u>1 加工できる材料の最大直径が42ミリメートル以下のもの</u></p> <p><u>2 チャックを取り付けることができないもの</u></p> <p>ロ フライス削りを行うことができる工作機械であって、次のいずれかに該当するもの</p> <p>（一） 輪郭制御をすることができる直線軸の数が3で、かつ、輪郭制御をすることができる回転軸の数が1のものであって、<u>次のいずれかに該当するもの</u></p> <p><u>1 移動量が1メートル未満の直線軸のうち、いずれか1軸以上の一方向位置決め繰返し性が0.0009ミリメートル以下のもの</u></p> <p><u>2 移動量が1メートル以上の直線軸のうち、</u></p>	<p><b>第5条</b> 輸出令別表第1の6の項の経済産業省令で定める仕様のもは、次のいずれかに該当するものとする。</p> <p>一（略）</p> <p>二 工作機械（金属、セラミック又は複合材料を加工することができるものに限る。）であって、電子制御装置を取り付けることができるもののうち、次のイからホまでのいずれかに該当するもの（へに該当するもの及び光学仕上げ工作機械を除く。）</p> <p><u>イ 旋削をすることができる工作機械であって、次の（一）及び（二）に該当するもの</u></p> <p><u>（一） 国際規格ISO230/2（2006）で定める測定方法により測定した場合に、いずれか1軸以上の直線軸の位置決め精度が0.003ミリメートル以下のもの</u></p> <p><u>（二） 輪郭制御をすることができる軸数が2以上のもの</u></p> <p>ロ フライス削りを行うことができる工作機械であって、次のいずれかに該当するもの</p> <p>（一） 輪郭制御をすることができる直線軸の数が3で、かつ、輪郭制御をすることができる回転軸の数が1のものであって、<u>国際規格ISO230/2（2006）で定める測定方法により測定した場合に、いずれか1軸以上の直線軸の位置決め精度が0.003ミリメートル以下のもの</u> （新設）</p> <p>（新設）</p>

いずれか1軸以上の一方向位置決め繰返し性が0.0011ミリメートル以下のもの

(二) 輪郭制御をすることができる軸数が5以上のものであって、次のいずれかに該当するもの

1 移動量が1メートル未満の直線軸のうち、いずれか1軸以上の一方向位置決め繰返し性が0.0009ミリメートル以下のもの

2 移動量が1メートル以上4メートル未満の直線軸のうち、いずれか1軸以上の一方向位置決め繰返し性が0.0014ミリメートル以下のもの

3 移動量が4メートル以上の直線軸のうち、いずれか1軸以上の一方向位置決め繰返し性が0.006ミリメートル以下のもの

(削る)

4 (略)

(三) ジグ中ぐり盤であって、いずれか1軸以上の直線軸の一方向位置決め繰返し性が0.0011ミリメートル以下のもの

(四) (略)

ハ 研削をすることができる工作機械であって、次のいずれかに該当するもの (次の(三)から(五)までのいずれかに該当するものを除く。)

(一) いずれか1軸以上の直線軸の一方向位置決め繰返し性が0.0011ミリメートル以下のものであって、輪郭制御をすることができる軸数が3又は4のもの

(二) 輪郭制御をすることができる軸数が5以上のものであって、次のいずれかに該当するもの

1 移動量が1メートル未満の直線軸のうち、いずれか1軸以上の一方向位置決め繰返し性が0.0011ミリメートル以下のもの

2 移動量が1メートル以上4メートル未満の直線軸のうち、いずれか1軸以上の一方向位置決め繰返し性が0.0014ミリメートル以下のもの

3 移動量が4メートル以上の直線軸のうち、いずれか1軸以上の一方向位置決め繰返し性が0.006ミリメートル以下のもの

(三) (略)

(四) ジグ研削盤として使用するよう設計した工作機械であって、一方向位置決め繰返し

(二) 輪郭制御をすることができる軸数が5以上のものであって、次のいずれかに該当するもの

1 国際規格ISO230/2(2006)で定める測定方法により測定した場合に、移動量が1メートル未満の直線軸のうち、いずれか1軸以上の直線軸の位置決め精度が0.003ミリメートル以下のもの

2 国際規格ISO230/2(2006)で定める測定方法により測定した場合に、移動量が1メートル以上2メートル未満の直線軸のうち、いずれか1軸以上の直線軸の位置決め精度が0.0045ミリメートル以下のもの

3 国際規格ISO230/2(2006)で定める測定方法により測定した場合に、移動量が2メートル以上の直線軸のうち、ミリメートルで表したいずれか1軸以上の直線軸の位置決め精度が、次の式により算出した数値以下のもの

$0.0045 + 0.007 \times (L - 2)$  (メートルで表した直線軸の移動量) - 2)

4 (略)

(三) ジグ中ぐり盤であって、国際規格ISO230/2(2006)で定める測定方法により測定した場合に、いずれか1軸以上の直線軸の位置決め精度が0.003ミリメートル以下のもの

(四) (略)

ハ 研削をすることができる工作機械であって、次の(一)又は(二)に該当するもの (次の(三)から(五)までのいずれかに該当するものを除く。)

(一) 国際規格ISO230/2(2006)で定める測定方法により測定した場合に、いずれか1軸以上の直線軸の位置決め精度が0.003ミリメートル以下のものであって、輪郭制御をすることができる軸数が3又は4のもの

(二) 輪郭制御をすることができる軸数が5以上のもの

(新設)

(新設)

(新設)

(三) (略)

(四) ジグ研削盤として使用するよう設計した工作機械であって、国際規格ISO230/2

性が0.0011ミリメートル未満のZ軸又はW軸を有しないもの

(五) (略)  
二～八 (略)

\*\*\*\*\*

**第18条** 外為令別表の6の項(1)の経済産業省令で定める技術は、次のいずれかに該当するものとする。

一 第5条第二号ロ(三)若しくは二、第三号、第五号若しくは次のいずれかに該当するものの設計又は製造に必要な技術(プログラムを除く。)

イ 旋削をすることができる工作機械であって、輪郭制御をすることができる軸数が2以上のものうち、次のいずれかに該当するもの

(一) 移動量が1メートル未満の直線軸のうち、いずれか1軸以上の一方向位置決め繰返し性が0.0009ミリメートル以下のもの

(二) 移動量が1メートル以上の直線軸のうち、いずれか1軸以上の一方向位置決め繰返し性が0.0011ミリメートル以下のもの

ロ フライス削りをすることができる工作機械であって、次のいずれかに該当するもの

(一) 輪郭制御をすることができる直線軸の数が3で、かつ、輪郭制御をすることができる回転軸の数が1のものであって、次のいずれかに該当するもの

1 移動量が1メートル未満の直線軸のうち、いずれか1軸以上の一方向位置決め繰返し性が0.0009ミリメートル以下のもの

2 移動量が1メートル以上の直線軸のうち、いずれか1軸以上の一方向位置決め繰返し性が0.0011ミリメートル以下のもの

(二) 第5条第二号ロ(二)1から3までのいずれかに該当するものであって、いずれか1軸以上の直線軸の一方向位置決め繰返し性が0.0009ミリメートル以下のもの

二～四 (略)  
2～6 (略)

(2006)で定める測定方法により測定したときの位置決め精度が0.003ミリメートル未満のZ軸又はW軸を有しないもの

(五) (略)  
二～八 (略)

\*\*\*\*\*

**第18条** 外為令別表の6の項(1)の経済産業省令で定める技術は、次のいずれかに該当するものとする。

一 第5条第二号ロ(三)若しくは二、第三号、第五号若しくは次のいずれかに該当するものの設計又は製造に必要な技術(プログラムを除く。)

イ 旋削をすることができる工作機械であって、輪郭制御をすることができる軸数が2以上のものうち、国際規格ISO230/2(2006)で定める測定方法により測定した場合に、いずれか1軸以上の直線軸の位置決め精度が0.003ミリメートル以下のもの

(新設)

(新設)

ロ フライス削りをすることができる工作機械であって、次のいずれかに該当するもの

(一) 輪郭制御をすることができる直線軸の数が3で、かつ、輪郭制御をすることができる回転軸の数が1のものであって、国際規格ISO230/2(2006)で定める測定方法により測定した場合に、いずれか1軸以上の直線軸の位置決め精度が0.003ミリメートル以下のもの

(二) 第5条第二号ロ(二)1から3までのいずれかに該当するものであって、国際規格ISO230/2(2006)で定める測定方法により測定した場合に、いずれか1軸以上の直線軸の位置決め精度が0.003ミリメートル以下のもの

二～四 (略)  
2～6 (略)

改正後 (6月1日以降)			現行 (5月31日まで)		
輸出令別表第1の項	輸出令別表第1中解釈を要する語	解 釈	輸出令別表第1の項	輸出令別表第1中解釈を要する語	解 釈
6	(略)	(略)	6	(略)	(略)
	数値制御を行うことができる工作機械	複数の対象となる加工方法を行うことができる工作機械 ( <u>貨物等省令第5条第二号イ (三) に該当するものを除く。</u> ) にあっては、可能な <u>全ての加工方法</u> に対し、関係する <u>全ての規制項目</u> を確認し判断すること。		数値制御を行うことができる工作機械	複数の対象となる加工方法を行うことができる工作機械にあっては、可能な <u>すべての加工方法</u> に対し、関係する <u>すべての規制項目</u> を確認し判断すること。
	(略)	(略)		(略)	(略)
	一方向位置決め繰返し性	<p>国際規格 I S O 230-2 : 2014の3.21に定める工作機械の各軸の R ↑ と R ↓ (行き方向と帰り方向の一方向位置決め繰返し性の数値) の小さい方の数値をいう。</p> <p><b>【測定方法】</b></p> <p>国際規格 I S O 230-2 : 2014の直線軸に関する測定方法に基づき、下記の測定要件を追加して測定するものとする。</p> <p>イ 測定条件</p> <p>(一) 測定の12時間前及び測定中においては、工作機械及び一方向位置決め繰返し性の測定装置は、同じ環境温度下に保つこと。予備測定 (慣らし運転) 中に工作機械のスライドは、本測定と同じ方法で周期的な連続運転を行うこと。ただし、工作機械の機体の温度が室温、測定場所のフロアの温度等に対して平衡状態を保ち、かつ、当該工作機械の機体の温度が平衡に達していることを確認することができれば、上記条件 (測定前に工作機械及び測定装置を同一環境温度下に置く時間) を満足しなくともよい。</p> <p>(二) 工作機械は、輸出される形態で装備する<u>全ての機械的、電子的又はソフトウェアによる補正</u>を行って測定すること。</p> <p>(三) (略)</p> <p>(四) <u>工場の電源電圧及び周波数は電子機器 (モータ、サーボアンプ及びNC装置) の定格の範囲内であること。また、停電又は電源の遮断があった場合に</u></p>		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]	<p>国際規格 I S O 230/2 (2006) の直線軸に関する測定方法に基づき、下記の測定要件を追加して測定するものとする。</p> <p>イ 測定条件</p> <p>(一) 測定の12時間前及び測定中においては、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。予備測定 (慣らし運転) 中に工作機械のスライドは、本測定と同じ方法で周期的な連続運転を行うこと。ただし、工作機械の機体の温度が室温、測定場所のフロアの温度等に対して平衡状態を保ち、かつ、当該工作機械の機体の温度が平衡に達していることを確認することができれば、上記条件 (測定前に工作機械及び測定装置を同一環境温度下に置く時間) を満足しなくともよい。</p> <p>(二) 工作機械は、輸出される形態で装備する<u>すべての機械的、電子的又はソフトウェアによる補正</u>を行って測定すること。</p> <p>(三) (略)</p> <p>(四) <u>スライド駆動のための電源は、次のすべてを満足すること。</u></p> <p><u>1 電源の電圧変動は、公称電圧のプラスマイナス10パーセ</u></p>

は、慣らし運転及び測定を始めるから行うこと。

ロ 測定プログラム

(一) 一方向位置決めの繰返し性の測定中の送り（スライドの送り）は、早送り指令とすること。

(二) 一方向位置決めの繰返し性の測定は、目標位置へ動くのにその都度出発位置に戻ることなく、軸の可動範囲の一端からインクリメンタルの方法で行うこと。

(三) 一つの軸の一方向位置決めの繰返し性の測定中においては、測定されていない軸のスライドを可動範囲の中央に置くよう努めること。

ハ 測定上の注意点

長さが2メートルを超える軸の測定は、2メートルの測定単位を複数設定して測定を行う。長さが4メートルを超える軸については、軸の全長にわたって均等に配置した複数の2メートルの測定単位ごとに測定を行う。（例えば、軸の長さが4メートル超過8メートル以下のものは2回の測定を行い、8メートル超過12メートル以下のものは3回の測定を行う。）

それぞれの2メートルの測定単位を軸の全長にわたって均等に配置するよう、測定単位に含まれない部分については、開始部、中間部及び終点部が等間隔になるように分割する。

全ての測定単位の測定結果のうち最小のものを、一方向位置決めの繰返し性の値とする。

ニ 測定結果の表示方法

一方向位置決めの繰返し性の測定結果の表示には、国際規格 I S O 230 - 2 : 2014 の表 2 (Typical test results (tests for linear axis up

ント以下であること。

2 周波数変動は、標準周波数のプラスマイナス2ヘルツ以下であること。

3 停電又は電源の遮断があった場合には、慣らし運転及び測定を始めるから行うこと。

ロ 測定プログラム

(一) 位置決め精度の測定中の送り速度（スライドの速度）は、早送り速度とすること。ただし、鏡面仕上げ用工作機械にあつては、当該送り速度は、毎分50ミリメートル以下とすること。

(二) 位置決め精度の測定は、目標位置へ動くのにその都度出発位置に戻ることなく、軸の可動範囲の一端からインクリメンタルの方法で行うこと。

(三) 一つの軸の位置決め精度の測定中においては、測定されていない軸のスライドを可動範囲の中央に置くこと。

(新設)

ハ 測定結果の表示方法

位置決め精度の測定結果の表示には、国際規格 I S O 230 / 2 (2006) の表 2 (Typical test results) 及び図 2 (Bidirectional accuracy

to 2000 mm) ) 及び表 3 (Example of test report information complementing graphical representation of results shown in Figure2 and Figure3) 並びに図 2 (Bi-directional error (s) and positioning repeatability) ) に倣った表及び図を含み、実際に設定した測定条件及び測定プログラムについても併せて表示すること。

ホ 測定結果の評価方法

(一) 一方向位置決めの繰返し性の数値は、国際規格 I S O 230-2 : 2014で記述されている Unidirectional Positioning Repeatability (U P R) の数値とする。

(二) 一方向位置決めの繰返し性の数値は、国際規格 I S O 230-2 : 2014に定義される測定の不確かさを考慮に入れない。

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

工作機械個々の一方向位置決めの繰返し性の検査に代えて、次の方法で求めた工作機械の型式毎の一方向位置決めの繰返し性の申告値を用いてもよい。また、製造者が保証する工作機械の型式毎の一方向位置決めの繰返し性の値（当該工作機械の仕様書、カタログ類等に基づく測定値を含む。）が、貨物等省令第 5 条 第二号イ（一）若しくは（二）、ロ（一）から（三）まで又はハ（一）若しくは（二）に規定する一方向位置決めの繰返し性の値に達する場合、当該工作機械については、左記の一方向位置決めの繰返し性についての各規定に該当するものと判断して差し支えない。

注 1 : 一方向位置決めの繰返し性の申告値とは、当該型式の一方向位置決めの繰返し性の代表値として、審査当局に提出する数値をいう。

注 2 : 一方向位置決めの繰返し性の申告値の定め方

1. 申告値を定める型式の工作機械を 5 台選ぶ。
2. I S O 230-2 : 2014 で定める測定方法により 5 台の機械の各直線軸について一方向位置決めの繰返し性をそれぞれ測定する。

一方向位置決めの繰返し性

and repeatability of positioning) に倣った表及び図を含み、実際に設定した測定条件及び測定プログラムについても併せて表示すること。ただし、Repeatability (R) に関するものの表示を除く。

ニ 測定結果の評価方法

(一) 位置決め精度の数値は、国際規格 I S O 230 / 2 (2006) で記述されている Accuracy (A) の数値とする。

(二) 位置決め精度の数値は、国際規格 I S O 230 / 2 (2006) に定義される測定の不確かさを考慮に入れない。

貨物等省令第 5 条 第二号イ、ロ及びハ中の位置決め精度

工作機械個々の位置決め精度の検査に代えて、国際規格 I S O 230 / 2 (2006) による測定値から求めた、工作機械の型式毎の位置決め精度の申告値を用いてもよい。

また、製造者が保証する工作機械の型式毎の位置決め制度の値（当該工作機械の仕様書、カタログ類等に基づく測定値を含む。）が、貨物等省令第 5 条 第二号イ（一）、ロ（一）から（三）まで又はハ（一）に規定する位置決め精度の値に達する場合、当該工作機械については、左記の位置決め精度についての各規定に該当するものと判断して差し支えない。

注 1 : 位置決め精度の申告値とは、当該型式の位置決め精度の代表値として、審査当局に提出する数値をいう。

注 2 : 位置決め精度の申告値の定め方

1. 申告値を定める型式の工作機械を 5 台選ぶ。
2. I S O 230 / 2 (2006) で定める測定方法により 5 台の機械の各直線軸について位置決め精度 Aをそれぞれ測定する。

位置決め精度の数値は、国

	<p>の数值は、国際規格 I S O 230 - 2 : 2014 に定義される測定の不確かさを考慮に入れない。</p> <p>3. 次に、各直線軸 (X、Y、・・・) について、5 台全ての機械の<u>一方向位置決め</u>の<u>繰返し性</u>の<u>算術平均値</u> <math>\overline{UPR}</math> をそれぞれ算出する。これらの<u>算術平均値</u> <math>\overline{UPR}</math> が、当該型式における各々の軸の<u>一方向位置決め</u>の<u>繰返し性</u>の申告値 (<math>\overline{UPR}_x</math>、<math>\overline{UPR}_y</math>、・・・) となる。すなわち、申告値は、機械の<u>直線軸</u>の数だけ存在する。</p> <p>4. なお、貨物等省令第 5 条第二号イからハまでに該当しない仕様の工作機械であって、<u>一方向位置決め</u>の<u>繰返し性</u>に係る申告値 <math>\overline{UPR}</math> が各工作機械の<u>一方向位置決め</u>の<u>繰返し性</u>に係る規制値に 0.0007 ミリメートルを加えた値以下の場合、当該工作機械の製造者は、18 ヶ月ごとに<u>一方向位置決め</u>の<u>繰返し性</u>に係る申告値を再確認しなければならない。</p>		<p>国際規格 I S O 230 / 2 (2006) に定義される測定の不確かさを考慮に入れない。</p> <p>3. 次に、直線軸 (X、Y、・・・) について、5 台の機械の <u>A 値</u>の平均値 <math>\bar{A}</math> をそれぞれ算出する。この平均値 <math>\bar{A}</math> が、当該型式における各々の軸の<u>位置決め精度</u>の申告値 (<math>\bar{A}_x</math>、<math>\bar{A}_y</math>、・・・) となる。すなわち、申告値は、機械の<u>軸</u>の数だけ存在する。</p> <p>4. なお、貨物等省令第 5 条第二号イからハまでに該当しない仕様の工作機械であって、<u>位置決め精度</u>に係る申告値 <math>\bar{A}</math> が各工作機械の<u>位置決め精度</u>に係る規制値に 0.002 ミリメートルを加えた値以下の場合、当該工作機械の製造者は、18 ヶ月ごとに<u>位置決め精度</u>に係る申告値を再確認しなければならない。</p>
貨物等省令第 5 条第二号イ中の棒材作業用の旋盤	2 の「棒材作業用の旋盤」の解釈に同じ。	(新設)	(新設)
貨物等省令第 5 条第二号イ中のチャック	2 の「チャック」の解釈に同じ。	(新設)	(新設)
貨物等省令第 5 条第二号ハ(四)中の Z 軸又は W 軸	国際規格 I S O 841 : 2001 (日本工業規格 B 6310 (2003) (産業オートメーションシステム—機械及び装置の制御—座標系及び運動の記号)) で定める Z 軸又は W 軸	(新設)	(新設)
(略)	(略)	(略)	(略)

③ 役務通達 別紙1 外為令別表（貨物等省令を含む。）中解釈を要する語（6の項の解釈：工作機械関連）（傍線部分は改正部分）

改正後（6月1日以降）			現行（5月31日まで）		
外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解 釈	外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解 釈
6	(略)	(略)	6	(略)	(略)
	貨物等省令第18条第1項第一号に掲げる技術のうち、貨物等省令第5条第二号ロ(三)若しくは貨物等省令第18条第1項第一号イ若しくはロに該当するものの設計又は製造に必要な技術	<u>貨物等省令第5条第二号ロ(三)並びに貨物等省令第18条第1項第一号イ及びロに該当しない貨物(一方向位置決め繰返し性の申告値によって確認できるものに限る。)</u> の設計若しくは製造に係る技術又は貨物等省令第15条第1項第四号に該当する技術を除く。		貨物等省令第18条第1項第一号に掲げる技術のうち、貨物等省令第5条第二号ロ(三)若しくは貨物等省令第18条第1項第一号イ若しくはロに該当するものの設計又は製造に必要な技術（プログラムを除く。）及び貨物等省令第18条第1項第二号に掲げる技術（プログラムを除く。）	以下のいずれかに該当する貨物の設計、製造に係る技術（プログラムを除く。）を除く。 イ 研削をすることができる工作機械であって、位置決め精度に係る申告値が0.003ミリメートルを超えるものの（貨物等省令第5条第二号ハ(二)に該当するものを除く。） ロ フライス削りをするのできる工作機械であって、次のいずれかに該当するもの（貨物等省令第5条第二号ロ(四)に該当するものを除く。） （一）輪郭制御をすることができる直線軸の数が3でかつ、輪郭制御のできる回転軸の数が1のものであって、直線軸の位置決め精度に係る申告値が0.003ミリメートルを超えるもの （二）輪郭制御をすること

ができる軸  
数が5以上  
のものであ  
って、次の  
いずれにも  
該当しない  
もの（貨物  
等省令第5  
条第二号ロ  
(二) 4に  
該当するも  
のを除く。）

1 移動量  
が1メー  
トル未満  
の直線軸  
のうち、  
いずれか  
1軸以上  
の直線軸  
の位置決  
め精度に  
係る申告  
値が0.00  
3ミリメ  
ートル以  
下のもの

2 移動量  
が1メー  
トル以上  
2メート  
ル未満の  
直線軸の  
うち、い  
ずれか1  
軸以上の  
直線軸の  
位置決め  
精度に係  
る申告値  
が0.0045  
ミリメー  
トル以下  
のもの

3 移動量  
が2メー  
トル以上  
の直線軸  
のうち、  
ミリメー  
トルで表  
したいず

れか1軸  
以上の直  
線軸の位  
置決め精  
度に係る  
申告値  
が、次に  
掲げる式  
により算  
出した数  
値以下の  
もの  
 $0.0045 +$   
 $0.007 \times$   
 $(L -$   
 $2)$  ミリ  
メートル  
(Lはメ  
ートルで  
表した直  
線軸の移  
動量)

(三) ジグ中ぐ  
り盤であっ  
て、直線軸  
の位置決め  
精度に係る  
申告値が  
 $0.003$ ミリメ  
ートルを超え  
るもの

ハ 旋削をするこ  
とができる工作  
機械であって、  
位置決め精度に  
係る申告値が  
 $0.003$ ミリメー  
ートルを超えるも  
の

注：位置決め精度  
に係る申告値  
とは、運用通  
達1-1(7)  
の輸出令別  
表第1中解釈  
を要する語の  
欄に掲げる語  
中、輸出令別  
表第1の6の  
項の欄中の位  
置決め精度の  
解釈中に規定

注：一方向位置決  
めの繰返し性  
の申告値とは  
、運用通達1  
-1(7)の  
輸出令別表第  
1中解釈を要  
する語の欄に  
掲げる語中、  
輸出令別表第  
1の6の項の  
欄中の「貨物  
等省令第5条

		<p><u>第二号イ、ロ及びハ中の一方向位置決め繰返し性</u>の解釈中「<u>注1</u>」に規定する「<u>一方向位置決め繰返し性の申告値</u>」と同じ。</p>			<p>する「<u>位置決め精度の申告値</u>」と同じ。</p>
<p><u>一方向位置決め繰返し性</u></p>	<p><u>運用通達1-1(7)</u>の輸出令別表第1中解釈を要する語の欄に掲げる語中、輸出令別表第1の6の項の欄中の「<u>一方向位置決め繰返し性</u>」の解釈に同じ。</p>		<p><u>直線軸の位置決め精度</u>〔<u>貨物等省令第18条第1項第一号イ、ロ中の位置決め精度の測定方法1</u>〕</p>	<p><u>運用通達1-1-(7)</u>の輸出令別表第1中解釈を要する語の欄に掲げる語中、輸出令別表第1の6の項の欄中の<u>直線軸の位置決め精度</u>〔<u>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</u>〕の解釈に同じ。</p>	
<p><u>貨物等省令第18条第1項第二号に掲げる技術のうち、貨物等省令第5条第二号に該当する貨物の設計又は製造に必要な技術</u></p>	<p><u>数値制御を行うことができる工作機械（金属、セラミック又は複合材料を加工することができるものに限る。）であって、輪郭制御をすることができる軸数が2以上の電子制御装置を取り付けることができるものうち、次のイからハまでのいずれかに該当するもの（ニに該当するものを除く。）の設計又は製造に必要な技術を含む。</u></p> <p><u>イ 旋削をすることができる工作機械であって、直径が35ミリメートルを超えるものを加工することができるものうち、国際規格ISO230/2(1988)で定める測定方法により直線軸の全長について測定したときの位置決め精度が0.006</u></p>	<p><u>左欄のイからハマでのいずれにも該当しない工作機械（位置決め精度の申告値により確認できるものに限る。）であって、貨物等省令第5条第二号に掲げる貨物のいずれにも該当しないもの（一方向位置決め繰返し性の申告値により確認できるものに限る。）の設計若しくは製造に係る技術又は貨物等省令第15条第1項第四号に該当する技術を除く。</u></p> <p><u>注1：位置決め精度の申告値とは、運用通達1-1(7)の輸出令別表第1中解釈を要する語の欄に掲げる語中、輸出令別表第1の2の項の欄中の「位置決め精度</u></p>	<p><u>(新設)</u></p>	<p><u>(新設)</u></p>	

ミリメートル未満のもの（棒材作業用の旋盤のうち、スピンドル貫通穴から材料を差し込み加工するものであって、加工できる材料の最大直径が42ミリメートル以下のもの（チャックを取り付けることができないものに限る。）を除く。）

ロ フライス削り  
をすることができる工作機械であって、国際規格ISO230/2（1988）で定める測定方法により直線軸の全長について測定したときの位置決め精度が0.006ミリメートル未満のもの（国際規格ISO841（数値制御工作機械—座標軸及び運動の記号）で定めるX軸の方向の移動量が2メートルを超えるものであって、国際規格ISO230/2（1988）で定める測定方法により国際規格ISO841で定めるX軸の全長について測定したときの位置決め精度が0.03ミリメートルを超えるものに該当するものを除く。）

ハ 研削をすることができる工作

」の解釈中「注1」に規定する「位置決め精度の申告値」と同じ。

注2：一方向位置決めの繰返し性の申告値とは、運用通達1-1（7）の輸出令別表第1中解釈を要する語の欄に掲げる語中、輸出令別表第1の6の項の欄中の「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」の解釈中「注1」に規定する「一方向位置決めの繰返し性の申告値」と同じ。

機械であって、  
国際規格 I S O  
230 / 2 (1988)  
で定める測定方  
法により直線軸  
の全長について  
測定したときの  
位置決め精度が  
0.004ミリメー  
トル未満のもの  
(次のいずれか  
に該当するもの  
を除く。)

(一) 円筒外面  
研削盤、円  
筒内面研削  
盤又は円筒  
内外面研削  
盤であって  
、国際規格  
I S O 841  
で定める X  
軸、Z 軸及  
び C 軸のみ  
を有するも  
ののうち、  
外径又は長  
さが150ミ  
リメートル  
以内のもの  
を研削する  
ように設計  
したもの

(二) ジグ研削  
盤であって  
、次の1及  
び2のいず  
れにも該当  
しないもの  
1 国際規  
格 I S O  
841で定め  
る Z 軸を  
有するも  
ののうち、  
国際規格  
I S O 230  
 / 2 (198  
8) で定め  
る測定方  
法により  
当該 Z 軸

の全長に  
ついて測  
定したと  
きの位置  
決め精度  
が0.004ミ  
リメート  
ル未満の  
もの

2 国際規  
格 I S O  
841で定め  
るW軸を  
有するも  
ののうち  
、国際規  
格 I S O  
230 / 2  
(1988)  
で定める  
測定方法  
により当  
該W軸の  
全長につ  
いて測定  
したとき  
の位置決  
め精度が  
0.004ミリ  
メートル  
未満のも  
の

三 次のいずれか  
を製造するた  
め  
のみに設計した  
もの

(一) 歯車

(二) クランク  
軸又はカム  
軸

(三) 工具又は  
刃物

(四) 押出機の  
ウォーム

注1：直線軸の全  
長について  
測定したと  
きの位置決  
め精度とは  
、運用通達  
1-1(7)  
の輸出令

別表第1中  
解釈を要す  
る語の欄に  
掲げる語中  
、輸出令別  
表第1の2  
の項の欄中  
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  
〕」の解釈に  
同じ。

注2：複数の対象  
となる加工  
方法を行う  
ことができ  
る工作機械  
（棒材作業  
用の旋盤の  
うち、スピ  
ンドル貫通  
穴から材料  
を差し込み  
加工するも  
のであって  
、加工でき  
る材料の最  
大直径が4  
2ミリメー  
トル以下の  
もの（チャ  
ックを取り  
付けること  
ができない  
ものに限る  
。）を除く  
。）にあっ  
ては、可能  
な全ての加  
工方法に対  
し、関係す  
るイからハ

		<u>までの全ての項目を確認し判断すること。</u>			
(略)	(略)		(略)	(略)	