

外国為替令 別表 項目別対比表 (該非判定用)

技術概要：

CISTEC
2010.04.

(1 / 4)

別表項番	6	判定欄	注 釈	記 入 欄
[外為令] 別表 6 の項		該 当 ○ 非該当 × 対象外 -		
(1) 輸出貿易管理令別表第1の6の項の中欄に掲げる貨物の設計又は製造に係る技術であつて、経済産業省令で定めるもの		【 】		
[省令] 第18条 [第1項] 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)若しくはニ、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。)		[]] 通常兵器] 通達付表] 技術] プログラムを除く	(省令第5条第 号)
*設計に該当するか。 *製造に該当するか。		《 》 [] []		
イ 旋削することができる工作機械であつて、輪郭制御をすることができる軸数が2以上のもののうち、国際規格ISO230/2(1997)で定める測定方法により測定したときの直線軸の位置決め精度が0.0036ミリメートル以下のもの		[]		数値 ()
ロ フライス削り又は中ぐりを行うことができる工作機械であつて、次のいずれかに該当するもの		[]		数値 ()
(一) 輪郭制御をすることができる直線軸の数が3つで、かつ、輪郭制御をすることができる回転軸の数が1のものであつて、国際規格ISO230/2(1997)で定める測定方法により測定したときの直線軸の位置決め精度が0.0036ミリメートル以下のもの		[]		数値 () 数値 ()
(二) 輪郭制御をすることができる軸数が5以上のものであつて、国際規格ISO230/2(1997)で定める測定方法により測定したときの直線軸の位置決め精度が0.0036ミリメートル以下のもの		[]		数値 ()
二 前号に掲げるもののほか、第5条に該当する貨物の設計又は製造に必要な技術 (プログラムを除く。)		[] 《 》] プログラムを除く。 除外] プログラムを除く。	(省令第5条第 号)
[解釈]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つて、位置決め精度に係る申告値が0.005ミリメートルを超えるもの(貨物等省令第5条第二号ハ(二)に該当するものを除く。)		< >		数値 ()
ロ フライス削り又は中ぐりを行うことができる工作機械であつて、位置決め精度に係る申告値が0.0065ミリメートルを超えるもの(貨物等省令第5条第二号ロ(二)又は(四)に該当するものを除く。)		< >		数値 ()
ハ 旋削をすることができる工作機械であつて、位置決め精度に係る申告値が0.0065ミリメートルを超えるもの		< >		数値 ()
三 第一号イ若しくはロ、第5条第二号ロ(三)若しくはニ、第三号若しくは第五号に該当するものを設計し、若しくは製造するために設計したプログラム又はそのプログラムの設計に必要な技術 (プログラムを除く。)		[] 《 》 []] 通常兵器] 通達付表] 技術] プログラムを除く。	(省令第5条第 号)
*プログラムに該当するか。		[]		
四 前号に掲げるもののほか、第5条に該当する貨物を設計し、若しくは製造するために設計したプログラム又はそのプログラムの設計に必要な技術 (プログラムを除く。)		[] 《 》] プログラムを除く。	(省令第5条第 号)

外国為替令 別表 項目別対比表 (該非判定用)

技術概要：

CISTEC
2010.04.

(2 / 4)

別表項番	6	判定欄	注 釈	記 入 欄
[外為令] 別表 6 の項		該 当 ○ 非該当 × 対象外 -		
(2) 輸出貿易管理令別表第1の6の項の中欄に掲げる貨物の使用に係る技術であつて、経済産業省令で定めるもの (2の項の中欄に掲げるものを除く。)		【 】		
[省令] 第18条 [第2項] 外為令別表の6の項(2)の経済産業省令で定める技術は、第5条に該当するものを使用するために設計したプログラム 又はそのプログラムの設計に必要な技術(プログラムを除く。)とする。		《 》	→2の項]プログラムを除く。	(省令第5条第 号)
(3) 数値制御装置又はコーティング装置の使用に係る技術であつて、経済産業省令で定めるもの (2の項の中欄に掲げるものを除く。)		【 】		
[省令] 第18条 [第3項] 外為令別表の6の項(3)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。		《 》	→2の項	
一 数値制御として機能することを可能にするためのプログラムであつて、輪郭制御することができる軸数が5以上のもの		[]		数値 ()
[解釈] 貨物等省令第18条第3項第一号のプログラム 貨物等省令第5条第二号から第五号までのいずれにも該当しない工作機械を数値制御するために特別に設計され、又は変更されたものを除く。		《 》	除外	
又はそのプログラムの設計に必要な技術(プログラムを除く。)		[] 《 》]プログラムを除く。	
二 数値制御装置の中でパートプログラムの準備 又は修正を行うためのインタラクティブコンピュータグラフィックスの設計に係る技術 (プログラムを除く。)		[] 《 》]プログラムを除く。	
三 数値制御装置に与えられた設計データを工作機械に対する命令に変換するプログラムの設計に係る技術 (プログラムを除く。)		[] 《 》]プログラムを除く。	
四 意思決定を支援するエキスパートシステムを数値制御装置に組み込むためのプログラムの設計に係る技術 (プログラムを除く。)		[] 《 》]プログラムを除く。	
五 別表第3の第2欄に掲げるコーティング方法を用いるものであつて、同表の第3欄に掲げる基材に対して行う同表の第4欄に掲げるコーティングに係る技術 (プログラムを除く。)		[] 《 》	→別表第3 第2欄 第3欄 第4欄]プログラムを除く。	別表第3 第2欄 () 第3欄 () 第4欄 ()

外国為替令 別表 項目別対比表 (該非判定用)

技術概要：

CISTEC
2010.04.

(3 / 4)

別表項番	6	判 定 欄	注 釈	記 入 欄
[外為令] 別表 6 の項		該 当 ○ 非該当 × 対象外 -		
(4) 金属の加工用の装置又は工具（型を含む。）の設計 又は使用に係る技術であつて、 経済産業省令で定めるもの （（1）から（3）までに掲げるものを除く。）		【 】		
[省令] 第18条 〔第4項〕 外為令別表の6の項（4）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。		《 》	→(1) (2) (3)	
一 超塑性成形、拡散接合又は直圧式液圧プレスによる 金属の加工用の工具（型を含む。） の設計に係る技術 （プログラムを除く。）		[]]プロ ラムを除く。	()
二 金属の加工を行うためのデータであつて、 次のいずれかに該当するもの		[]		
イ アルミニウム合金、チタン合金又は超合金の 超塑性成形による加工に係るものであつて、 加工材料の表面処理、歪率、温度 又は圧力に係るもの		[]		金属名 ()
ロ 超合金又はチタン合金の拡散接合による加工に 係るものであつて、 加工材料の表面処理、温度 又は圧力に係るもの		[]		金属名 ()
ハ アルミニウム合金又はチタン合金の 直圧式液圧プレスによる加工に係るものであつて、 圧力 又はサイクルタイムに係るもの		[]		金属名 ()
ニ チタン合金、アルミニウム合金又は超合金の 鑄造品の内部の巣を102度を超える温度で すべての方向から同一の圧力を加えることにより 縮小させることに係るものであつて、 温度、圧力 又はサイクルタイムに係るもの		[]		金属名 () 数値 ()

外国為替令 別表 項目別対比表 (該非判定用)

技術概要：

CISTEC

2010. 04.

(4 / 4)

別表項番	6	判定欄	注 釈	記 入 欄
	[外為令] 別表 6 の項	該 当 ○ 非該当 × 対象外 -		
	(5) 液圧式引張成形機(その型を含む。)の設計又は製造に係る技術であつて、経済産業省令で定めるもの ((4) に掲げるものを除く。)	【 】		
	[省令] 第 18 条 〔第5項〕 外為令別表の6の項(5)の経済産業省令で定める技術は、航空機材の製造用の液圧式引張成形機(その型を含む。)の設計又は製造に係る技術(プログラムを除く。)とする。	《 》	→(4)	
	(6) 数値制御装置の附属装置の設計に係る技術であつて、経済産業省令で定めるもの	【 】		
	[省令] 第 18 条 〔第6項〕 外為令別表の6の項(6)の経済産業省令で定める技術は、数値制御装置の附属装置であつて、数値制御装置に与えられた設計データを工作機械に対する命令に変換するものの設計に係る技術(プログラムを除く。)とする。	《 》]プログラムを除く。]プログラムを除く。	
		判定結果		□該当 □非該当
	作成責任者：(作成年月日： 年 月 日)			該当項番
	会 社 名 _____			① 外為令別表の項番 [_____]
	所属・役職 _____			② 貨物等省令の条項号等の番号等 [_____]
	(フリガナ)			[_____]
	氏 名 _____ 印			
	電 話 _____			