

「輸出貿易管理令の運用について」

輸出注意事項 62 第 11 号・62 貿局第 322 号

最終改正 輸出注意事項 2024 第 14 号・20240701 貿局第 4 号

令和 6 年 7 月 8 日・貿易経済安全保障局

(抜粋)

★ 1-1 の (7) の (イ) 輸出令別表第 1 の解釈

輸出令別表第 1 の解釈は、次の表に掲げるところにより行う。

なお、輸出令別表第 1 中、次の表の「輸出令別表第 1 の項」の欄に掲げる事項について、それぞれ「輸出令別表第 1 (これに基づく貨物等省令を含む) 中解釈を要する語」の欄に掲げる語は、「解釈」の欄に掲げるところにしたがって解釈するものとし、「解釈」の欄が左右の二欄にわかれているときは、当該「輸出令別表第 1 中解釈を要する語」欄に掲げる語は、それぞれ左欄に掲げるものを含み、右欄に掲げるものを除くものとして解釈するものとする。

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	貨物等省令第 5 条第一号イ中の内輪、外輪及び転動体	イ 内輪及び外輪とは、国際規格 ISO 5593 : 1997 で定める一列以上の軌道を持つラジアル軸受の環状の部品をいう。	ロ 転動体とは、国際規格 ISO 5593 : 1997 で定める両軌道の間を転がる玉又はころをいう。
	数 値 制 御	2 の「数値制御」の解釈に同じ。	
	貨物等省令第 5 条第二号中の工作機械	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（貨物等省令第 5 条第二号イ（三）に該当するものを除く。）にあつては、可能な全ての加工方法に対し、関係する全ての規制項目を確認し判断すること。 旋削、フライス削り又は研削の能力に加えて積層造形の能力を有する工作機械は、関係する規制項目を確認し、判断すること。	
	電子制御装置	2 の「電子制御装置」の解釈に同じ。	
	旋 削	2 の「旋削」の解釈に同じ。	
	旋削をすることができる工作機械		コンタクトレンズの製造用に設計したものであつて、次のすべてに該当するものを除く。 イ パートプログラムデータの入力に用いる眼用ソフトウェアの使用に限定されたマシンコントローラーを有するもの ロ 真空チャッキングを有しないもの
	電子制御装置を取り付けることができるもの	2 の「電子制御装置を取り付けることができるもの」の解釈に同じ。	
	輪 郭 制 御	2 の「輪郭制御」の解釈に同じ。	

<p>輪郭制御を することが できる軸数</p>	<p>2の「輪郭制御をすることができる軸数」の解釈に同じ。</p>
<p>一方向位置 決めの繰返 し性</p>	<p>国際規格 I S O 2 3 0 - 2 : 2 0 1 4 の 3 . 2 1 に定める工作機械の各軸の R ↑ と R ↓ (行きの方向と帰りの方向の一方向位置決めの繰返し性の数値) の小さい方の数値をいう。</p> <p>【測定方法】 国際規格 I S O 2 3 0 - 2 : 2 0 1 4 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) 測定の前及び測定中においては、工作機械及び一方向位置決めの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全ての機械的、電子的又はソフトウェアによる補正を行って測定すること。</p> <p>(三) 測定に用いる測定装置の測定精度は、被測定の仕事機械の位置決め精度の4倍より良い精度であること。なお、レーザー測定装置を使用する場合には、温度、気圧、湿度等の影響を避けるために、エアセンサー及び物体温度センサーを使用した自動補正又は手動補正を適宜行うこと。</p> <p>(四) 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は、慣らし運転及び測定を始めから行うこと。</p> <p>ロ 測定プログラム</p> <p>(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。</p> <p>(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レメンタルの方法で行うこと。</p> <p>(三) 一つの軸の一方向位置決めの繰返し性の測定中であっては、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。</p> <p>ハ 測定上の注意点</p> <p>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。)</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>ニ 測定結果の表示方法</p> <p>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 2 3 0 - 2 : 2 0 1 4 の表 2 (Typical test results (tests for linear axis up 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</p>

	<p>も併せて表示すること。</p> <p>ホ 測定結果の評価方法</p> <p>(一) 一方向位置決め繰返し性の数値は、国際規格 I S O 2 3 0 - 2 : 2 0 1 4 で記述されている Unidirectional Positioning Repeatability (U P R) の数値とする。</p> <p>(二) 一方向位置決め繰返し性の数値は、国際規格 I S O 2 3 0 - 2 : 2 0 1 4 に定義される測定の不確かさを考慮に入れない。</p>
<p>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繰返し性</p>	<p>工作機械個々の一方向位置決め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。</p> <p>注 1：一方向位置決め繰返し性の申告値とは、当該型式の一方向位置決め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。</p> <p>注 2：一方向位置決め繰返し性の申告値の定め方</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 申告値を定める型式の工作機械を 5 台選ぶ。 2. I S O 2 3 0 - 2 : 2 0 1 4 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繰返し性をそれぞれ測定する。 一方向位置決め繰返し性の数値は、国際規格 I S O 2 3 0 - 2 : 2 0 1 4 に定義される測定の不確かさを考慮に入れない。 3. 次に、各直線軸（X、Y、……）について、5 台全ての機械の一方向位置決め繰返し性の算術平均値 \overline{UPR} をそれぞれ算出する。これらの算術平均値 \overline{UPR} が、当該型式における各々の軸の一方向位置決め繰返し性の申告値（\overline{UPR}_x、\overline{UPR}_y、……）となる。すなわち、申告値は、機械の直線軸の数だけ存在する。 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、一方向位置決め繰返し性に係る申告値 \overline{UPR} が各工作機械の一方向位置決め繰返し性に係る規制値に 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、1 8 ヶ月ごとに一方向位置決め繰返し性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</p>	<p>2 の「棒材作業用の旋盤」の解釈に同じ。</p>
<p>貨物等省令第 5 条第二号イ中のチャック</p>	<p>2 の「チャック」の解釈に同じ。</p>
<p>貨物等省令第 5 条第二号ハ（四）中の Z 軸又は W 軸</p>	<p>国際規格 I S O 8 4 1 : 2 0 0 1（日本産業規格 B 6 3 1 0（2 0 0 3）（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</p>

貨物等省令第5条第二号ホ中の精度	一般に不正確さとして測定され、採用される標準又は真値に対する表示値の正又は負の最大偏差をいう。	
フライス削り	2の「フライス削り」の解釈に同じ。	
回 転 軸	2の「回転軸」の解釈に同じ。	
磁性流体研磨法	磁界によってその粘度を制御する研磨用の磁性流体を用いて材料を除去する方法をいう。	
電気粘性流体研磨法	電場によってその粘度を制御する研磨液を用いて材料を除去する方法をいう。	
エネルギー粒子ビーム研磨法	反応性電子プラズマ（RAP）又はイオンビームを用いて選択的に材料を除去する方法をいう。	
膨張膜研磨法	被加工物に密着するように変形する加圧された薄膜を用いる方法をいう。	
流体ジェット研磨法	液体の噴流を用いて材料を除去する方法をいう。	
アイソスタチックプレス	2の「アイソスタチックプレス」の解釈に同じ。	
中 空 室	2の「中空室」の解釈に同じ。	
コーティング装置の自動操作のための部分品	基材の自動操作（挿入、搬出）、位置決め、遠隔操作又は制御用の部分品をいう。	
貨物等省令第5条第七号イ、ロ及びホからトまでのコーティング装置		切削又は加工工具用に特に設計したものを除く。
原料ガスの化学反応により生成するコーティング材料を基材の表面に定着させる方法	加熱した基材の上に金属、合金、複合材料、誘電体又はセラミックを、上塗り又は表面改質のために被覆するプロセスをいう。気体状の反応物が基材近傍で分解、結合することによって、目的の元素、合金又は化合物が基材上に被覆される。分解若しくは化学反応プロセスの駆動エネルギーは、基材の熱、プラズマからの放電又はレーザーの照射から得られる。	
イオン注入法	合金化すべき元素がイオン化され、電界により加速されて基材の表面部分に打ち込まれることによって表面改質被覆を行うプロセスをいう。	

	イオン注入が電子ビーム物理的蒸着 (EB-PVD) 又はスパッタリングと同時にされる場合を含む。
電子ビームにより蒸発させたコーティング材料を基材の表面に定着させる方法	0.1 Pa未満の真空雰囲気下で行う真空蒸着法のうち、電子ビームにより被覆膜を形成する物質を加熱、蒸発させることによって、上塗り被覆するプロセスをいう (EB-PVD)。このプロセスによって、適当な位置に置かれた基材上に蒸発した物質が凝集する。
プラズマ溶射	プラズマ銃 (溶射トーチ) によって制御されたプラズマを作り、その中に被覆材料の粉末若しくは線材を導入し溶解して基材の方向へ推進させることによって、基材上に完全に接着した上塗り被覆をするプロセスをいう。
スパッタリング法	陽イオンが電界によって加速され被覆材料からなるターゲットに衝突する際の運動量の移動現象に基づく上塗り被覆 (衝突するイオンの運動エネルギーによりターゲット表面の原子を叩き出し、適当な位置に置かれた基材上に被覆するもの) するプロセスをいう。
アーク放電によりイオン化されたコーティング材料を基材の表面に定着させる方法	0.1 Pa未満の真空雰囲気下で行う真空蒸着法であって、次のイ及びロに該当するプロセスを用いる方法をいう。 ただし、陽極は陰極の周囲に絶縁材を介して取り付けられた円錐形のもの又はチャンバーでよいものとする。 イ 被覆膜を形成する物質を陰極に用い (被覆中に陰極は消耗する。) 接地したトリガーと瞬間的な接触をさせることによって陰極表面にアーク放電を発生するプロセス ロ イにより発生したアーク放電の制御された動きによって陰極の表面が侵食され (陰極物質が蒸発する。) 高度にイオン化されたプラズマが発生し、適当な位置に置かれた基材を被覆するプロセス
イオンプレーティング生産装置	一般的な真空蒸着法の特別な改良プロセスであり、被覆膜を形成する物質をプラズマ又はイオン源を用いてイオン化し、基材に負のバイアスをかけることによって被覆膜を形成する物質がプラズマから引き出され易いようにされているものをいう。
電子計算機又は数値制御装置によって制御される座標測定機	プローブを用いて測定するものをいう。
直線上の変位を測定する装置	2の「直線上の変位を測定するもの」の解釈に同じ。
電子組立品	複数の回路素子、個別部品又は集積回路等の電子部品を特定の機能を行うように相互接続したものであって、一体として交換可能であり、かつ、分解することが可能なものをいう。
貨物等省令第5条第八号中の非接触型の測定装置	測定子又は被測定物が動く単一の方向に沿って、測定子と被測定物との間の距離を測定するように設計されたものをいう。

分解能	測定装置が検出し得る最小の測定量の大きさをいう。デジタル測定装置の場合には、最小有効表示量（ビット）をいう。	
0.2ミリメートルまでの測定レンジにおいて、分解能が0.2マイクロメートル以下のもの	0から0.2ミリメートルまでのいずれかの測定点において0.2マイクロメートル以下の分解能を有するものをいう。	
測定レンジ	測定装置の作動距離の最大と最小の差をいう。	
貨物等省令第5条第八号ロ中の精度	一般に不正確さとして測定され、採用される標準又は真値に対する表示値の正又は負の最大偏差をいう。	
貨物等省令第5条第八号イ中の最大許容長さ測定誤差	国際規格ISO10360/2(2009)(座標計測第2部)で定める測定方法により空間の測定精度を測定した場合に、製造者が指定する長さ測定誤差の許容値であって、正又は負の最大偏差で表したものをいう。製造者が指定した、測定のための最も正確な条件(最適なプローブ、スタイラス長さ、動作パラメータ、環境条件等)を用いて、ソフトウェアによる補正を行った上で設定される、最大許容長さ測定誤差(E_0 , MPE)を用いて、測定軸の長さに0.001を乗じて得た数値に1.7を加えた数値以下であるか否かを判定するものとする。	
次の全てに該当するもの	レーザー干渉計及びレーザーを用いた光学エンコーダは本規定(貨物等省令第5条第八号ロ(三))に基づいて判定するものとする。	
表面粗さを測定するもの	表面欠陥を測定するものを含む。	
ロボット	2の「ロボット」の解釈に同じ。	
縦ロボット	2の「操縦ロボット」の解釈に同じ。	
シーケンスロボット	2の「シーケンスロボット」の解釈に同じ。	
エンドエフェクター	2の「エンドエフェクター」の解釈に同じ。	
塗装用のもの	2の「塗装用のもの」の解釈に同じ。	
フィードバック装置	誘導形装置、目盛りスケール、レーザーシステム又は赤外線システム等フィードバック制御用の位置情報を決定するように設計した装置をいう。	
複合回転テーブル	工作物を非平行な2つの回転軸の周りに回転又はティルトさせることができるテーブルをいう。	
加工中に中	工具を保持するティルティングスピンドルをいう。	

心線の他の軸に対する角度を変更することができるスピンドル		
部 分 品		他の用途に用いることができるものを除く。
附 属 品 附 属 装 置 制 御 装 置		他の用途に用いることができるものを除く。
貨物等省令第5条に掲げる貨物		次のいずれかに該当するものを除く。 イ 医療用に設計された装置 ロ 医療用に設計された装置に組み込まれたもの
貨物等省令別表第三の第3欄中の超合金	ニッケル、コバルト又は鉄の合金であって、649度を超える温度における使用条件のもとで、400メガパスカルにおける応力破断寿命が1,000時間を超え、かつ、最大引張強度が850メガパスカルを超えるものをいう。	