輸出管理業務運用ガイドライン

~輸出令別表第1の6の項及び外為令別表6の項におけるUPRへの規制変更に際して~

（第1版）

2017年4月6日

一般社団法人日本工作機械工業会

輸出管理委員会

目　次

[1.　目的 5](#_Toc479175177)

[2.　適用範囲 5](#_Toc479175178)

[3.　定義 5](#_Toc479175179)

[4.　構成 3](#_Toc479175180)

[5.　本文 4](#_Toc479175181)

[第1章 PA方式による貨物関連業務の運用 4](#_Toc479175182)

[1-1　申告値による該非判定 4](#_Toc479175183)

[1-1-1　型式の設定 4](#_Toc479175184)

[1-1-2　精度測定 5](#_Toc479175185)

[1-1-3　申告値の届出 7](#_Toc479175186)

[1-1-4　該非に起因する申告値の取り扱い 8](#_Toc479175187)

[1-1-5　申告値の保存期間 8](#_Toc479175188)

[1-2　該当機の輸出 8](#_Toc479175189)

[1-2-1 該当判定 8](#_Toc479175190)

[1-2-2　取引審査 9](#_Toc479175191)

[1-2-3　輸出許可申請、許可の取得 11](#_Toc479175192)

[1-2-4　出荷管理 12](#_Toc479175193)

[1-2-5　輸出後の貨物管理 13](#_Toc479175194)

[1-2-6　移設検知装置 14](#_Toc479175195)

[1-2-7　記録の保存、保存期間 14](#_Toc479175196)

[1-3　非該当機の輸出 15](#_Toc479175197)

[1-3-1　非該当判定、非該当証明 15](#_Toc479175198)

[1-3-2　取引審査 15](#_Toc479175199)

[1-3-3　記録の保存、保存期間 16](#_Toc479175200)

[1-4　輸出令2の項該当機の「ろ地域」向けストック販売・展示会出展 16](#_Toc479175201)

[1-4-1　該当判定 16](#_Toc479175202)

[1-4-2　移設検知装置の搭載 16](#_Toc479175203)

[1-4-3　許可申請、許可の取得 17](#_Toc479175204)

[1-4-4　輸出後の貨物管理、事前同意 17](#_Toc479175205)

[第2章　PA方式による役務関連業務の運用 18](#_Toc479175206)

[2-1　「ろ地域」におけるグレーゾーン機の生産 18](#_Toc479175207)

[2-1-1　グレーゾーン判定 18](#_Toc479175208)

[2-1-2　役務提供者と役務需要者における規定事項 18](#_Toc479175209)

[2-1-3　許可申請 19](#_Toc479175210)

[2-1-4　付帯条件 19](#_Toc479175211)

[2-1-5　出荷管理、記録の保存 19](#_Toc479175212)

[2-2　「ろ地域」で生産しているグレーゾーン機の設計変更 19](#_Toc479175213)

[2-3　「ろ地域」におけるPA完全非該当機（輸出令2の項完全非該当、輸出令6の項非該当）の生産 20](#_Toc479175214)

[2-3-1　完全非該当判定 20](#_Toc479175215)

[2-3-2　役務提供者と役務需要者における規定事項 20](#_Toc479175216)

[2-3-3 許可申請 20](#_Toc479175217)

[2-3-4　生産機の取引審査 20](#_Toc479175218)

[2-3-5　出荷管理、記録の保存 21](#_Toc479175219)

[2-4　海外に輸出した貨物の修理 21](#_Toc479175220)

[2-4-1　輸出した貨物への修理役務 21](#_Toc479175221)

[2-4-2 輸出機の修理 21](#_Toc479175222)

[2-4-3製造者に依らない該非判定で以て輸出された機械の取り扱い 23](#_Toc479175223)

[2-5　海外からの部品調達 23](#_Toc479175224)

[2-5-1　部品調達のための役務提供に際する該非判定 23](#_Toc479175225)

[2-5-2　取引審査 24](#_Toc479175226)

[2-5-3　日本本社と役務取引先における規定事項 24](#_Toc479175227)

[第3章　輸出令6の項におけるUPRへの規制変更に基づく貨物関連業務の運用ガイドライン 24](#_Toc479175228)

[3-1　申告値による該非判定 24](#_Toc479175229)

[3-1-1　型式の設定 25](#_Toc479175230)

[3-1-2　精度測定 25](#_Toc479175231)

[3-1-3　申告値の届出 26](#_Toc479175232)

[3-1-4 該非に起因する申告値の取り扱い 26](#_Toc479175233)

[3-1-5 申告値の保存期間 27](#_Toc479175234)

[3-2　輸出令2の項PA非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の輸出 27](#_Toc479175235)

[3-2-1　該当判定 27](#_Toc479175236)

[3-2-2　取引審査 28](#_Toc479175237)

[3-2-3　輸出許可申請、許可の取得 28](#_Toc479175238)

[3-2-4　出荷管理 28](#_Toc479175239)

[3-2-5　輸出後の貨物管理 28](#_Toc479175240)

[3-2-6　記録の保存、保存期間 28](#_Toc479175241)

[3-3　輸出令2の項PA非該当且つ輸出令6の項UPR非該当機の輸出 28](#_Toc479175242)

[3-3-1　非該当判定、非該当証明 28](#_Toc479175243)

[3-3-2　取引審査 29](#_Toc479175244)

[取引審査は、1-3-2による。 29](#_Toc479175245)

[3-3-3　記録の保存、保存期間 29](#_Toc479175246)

[3-4　既輸出機の取り扱い 29](#_Toc479175247)

[3-4-1　該非の取り扱い 29](#_Toc479175248)

[3-4-2　再輸出時の注意点 30](#_Toc479175249)

[3-5　既国内販売機の取り扱い 31](#_Toc479175250)

[3-6　既海外ストック機の取り扱い 31](#_Toc479175251)

[第4章　外為令6の項におけるUPRへの規制変更に基づく役務関連業務運用ガイドライン 32](#_Toc479175252)

[4-1　外為令6の項におけるUPRへの規制変更前から「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」で輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機を生産していた役務需要者による規制変更後の継続生産 33](#_Toc479175253)

[4-1-1　役務の取り扱い 33](#_Toc479175254)

[4-1-2　役務需要者における管理体制の確認 34](#_Toc479175255)

[4-1-3 役務需要者における輸出管理規程類の確認 35](#_Toc479175256)

[4-1-4　役務需要者からの誓約書類の確認 37](#_Toc479175257)

[4-1-5　役務取引許可申請 37](#_Toc479175258)

[4-1-6　生産機の取引審査 37](#_Toc479175259)

[4-1-7　取引後の役務管理 37](#_Toc479175260)

[4-1-8　役務需要者における役務管理状況、生産及び販売実績の把握 38](#_Toc479175261)

[4-1-9　内部監査 38](#_Toc479175262)

[4-1-10　記録の保存、保存期間 38](#_Toc479175263)

[4-1-11　役務需要者教育 38](#_Toc479175264)

[4-1-12外為令6の項におけるUPRへの規制変更後の設計変更、機種追加等 38](#_Toc479175265)

[4-1-13 役務需要者の存する国以外の国に生産機をストックする場合の取り扱い 39](#_Toc479175266)

[4-2　外為令6の項におけるUPRへの規制変更前から「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」で輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR非該当機を生産していた役務需要者による規制変更後の継続生産 39](#_Toc479175267)

[4-2-1　役務の取り扱い 39](#_Toc479175268)

[4-2-2　役務取引許可申請 40](#_Toc479175269)

[4-2-3　付帯条件 40](#_Toc479175270)

[4-2-4　役務取引の有効期間 40](#_Toc479175271)

[4-2-5　生産機の引き合いに際する取引審査 40](#_Toc479175272)

[4-2-6　出荷管理、記録の保存 40](#_Toc479175273)

[4-2-7外為令6の項におけるUPRへの規制変更後の設計変更、機種追加等 40](#_Toc479175274)

[4-3　外為令6の項におけるUPRへの規制変更後の「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」における輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の新規生産 41](#_Toc479175275)

[4-3-1　役務需要者における輸出管理体制の整備 41](#_Toc479175276)

[4-3-2　役務需要者における輸出管理業務規程類の整備 41](#_Toc479175277)

[4-3-3　役務の該非判定、役務取引許可申請 41](#_Toc479175278)

[4-3-4　審査当局への事前同意 42](#_Toc479175279)

[4-3-5　生産機の取引審査 42](#_Toc479175280)

[4-3-6　役務需要者の管理能力維持 42](#_Toc479175281)

[4-3-7　役務需要者における役務管理状況及び生産・販売実績の把握 42](#_Toc479175282)

[4-3-8　内部監査 42](#_Toc479175283)

[4-3-9　記録の保存、保存期間 42](#_Toc479175284)

[4-3-10　役務需要者教育 42](#_Toc479175285)

[4-3-11　現地製造工作機械の申告値 42](#_Toc479175286)

[4-4外為令6の項におけるUPRへの規制変更後の海外における輸出令2の項PA該当且つ輸出令6の項UPR非該当機の新規生産 42](#_Toc479175287)

[4-5外為令6の項におけるUPRへの規制変更後の「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」における2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR非該当機の新規生産 43](#_Toc479175288)

[4-5-1　役務の該非判定 43](#_Toc479175289)

[4-5-2　役務取引許可申請 43](#_Toc479175290)

[4-5-4　付帯条件 43](#_Toc479175291)

[4-5-3　役務取引の有効期間 43](#_Toc479175292)

[4-5-5　生産機の引き合いに際する取引審査 43](#_Toc479175293)

[4-5-7　現地製造工作機械の申告値 44](#_Toc479175294)

[4-6　海外に輸出した輸出令2の項PA非該当機の修理 44](#_Toc479175295)

[4-6-1　外為令6の項におけるUPRへの規制変更前に輸出した輸出令2の項PA非該当機への修理役務 44](#_Toc479175296)

[4-6-2　UPRへの規制変更後に輸出した貨物の修理役務 44](#_Toc479175297)

[4-6-3 製造者に依らない該非判定を以て輸出された機械の取り扱い 45](#_Toc479175298)

[4-6-4 複合回転テーブルの追加（5軸加工機への改造） 45](#_Toc479175299)

[4-6-5　数値制御プログラムの修理 45](#_Toc479175300)

[4-7　海外からの部品調達 45](#_Toc479175301)

[4-7-1　部品調達のための役務提供に際する該非判定 45](#_Toc479175302)

[4-7-2　取引審査 46](#_Toc479175303)

[4-7-3　日本本社と役務取引先における規定事項 46](#_Toc479175304)

# 1.　目的

　このガイドラインの目的は以下の通り。

(1)貨物等省令第1条第十四号イ、ロ、ハ及び第5条第二号イ、ロ、ハ、の各規定における“両方向位置決めの正確さ”（以下PA）の値に基づく、貨物及び役務の輸出管理上の注意点を整理する。

(2)貨物等省令第5条第二号イ、ロ、ハの規定が“一方向位置決めの繰返し性”（以下UPR）に変更された際、輸出管理法令を遵守するために工作機械関連企業に求める指針を示す。

# 2.　適用範囲

本ガイドラインは以下の業務に適用する。

(1)日本から輸出令2の項PA該当、又は輸出令6の項UPR該当の工作機械を海外に輸出する際の輸出管理業務

(2)日本から外為令2の項PAグレーゾーン又はPA完全非該当、或いは外為令6の項UPR該当の工作機械関連役務を海外に提供する際の輸出管理業務

# 3.　定義

このガイドラインで使用する用語を以下に定義する。

(1)「外為法」とは、外国為替及び外国貿易法（法律第228号　昭和24年12月1日）をいう。

(2)「輸出令」とは、輸出貿易管理令（政令第378号 昭和24年12月1日）をいう。

(3)「輸出令2の項」とは、輸出令別表第1の2の項をいう。

(4)「輸出令6の項」とは、輸出令別表第1の6の項をいう。

(5)「輸出令16の項」とは、輸出令別表第1の16の項をいう。

(6)「外為令」とは、外国為替令（政令第260号 昭和55年10月11日）をいう。

(7)「外為令2の項」とは、外為令別表2の項をいう。

(8)「外為令6の項」とは、外為令別表6の項をいう。

(9)「外為令16の項」とは、外為令別表16の項をいう。

(10)「貿易外省令」とは、貿易関係貿易外取引等に関する省令（通商産業省令第8号 平成10年3月4日）をいう。

(11)「運用通達」とは、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 昭和62年11月6日 貿易局）をいう。

(12) 「輸出令2の項における位置決め精度の解釈」とは、運用通達における[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]の解釈をいう。

(13) 「輸出令6の項における位置決め精度の解釈」とは、運用通達における[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］]の解釈をいう。

(14)「役務通達」とは、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（4 貿局第492号 平成4年12月21日 貿易局）をいう。

(15)「提出書類通達」とは、輸出許可・役務取引許可・特定記録媒体等輸出等許可申請に係る提出書類及び注意事項等について（輸出注意事項24第18号・平成24・03・23貿局第1号）をいう。

(16)「旧申告値通達」とは、直線軸位置決め精度の申告値について（輸出注意事項21第49号・平成21・11・13貿局第3号）をいう。

(17)「申告値通達」とは、工作機械の位置決め精度等の申告値について（輸出注意事項28第30号・20161026貿局第1号）をいう。

(18)「審査当局」とは、経済産業省 貿易経済協力局 貿易管理部 安全保障貿易審査課をいう。

(19)「直線軸」とは、輪郭制御を行うことができる直線軸をいう。

(20)「PA」とは、ISO230/2（1988）、ISO230/2（2006）又はISO230-2:2014に定める測定方法により直線軸の全長について測定された位置決め精度をいう。

(21)「UPR」とは、ISO230-2:2014に定める測定方法により直線軸の全長について測定[[1]](#footnote-1)された一方向位置決めの繰返し性を指し、Ri↑及びRi↓それぞれの最大値をいう。

(22)「“UPR”」とは、Ri↑及びRi↓それぞれの最大値であるR↑・R↓のうち、小さい方の値をいう。

(23)「PA申告値」とは、工作機械の個々のPAの検査に代えて、ISO230/2（1988）又はISO230/2（2006）による測定値から求めた、工作機械の型式毎のPAの代表値として審査当局に届け出た数値をいう。

(24) 「UPR申告値」とは、工作機械の個々のUPRの検査に代えて、ISO230-2:2014による測定値から求めた、工作機械の型式毎の“UPR”の代表値として審査当局に届け出た数値をいう。

(25)「ホワイト国」とは、輸出管理に関する国際的な条約及び4つの国際レジームに参加し、キャッチオール規制を厳格に実施している国であると経産省にみなされ、輸出令別表第3に掲げる地域として規定されている27カ国をいう。なお、「非ホワイト国」とは、ホワイト国27カ国を除いた国をいう。

(26)「グレーゾーン」とは、ISO230/2 (1988)による測定値から求めた工作機械の型式毎のPAが旋削系及びフライス系について6μm以上8μm以下の機械、研削系について4μm以上6μm以下の機械をいう。[[2]](#footnote-2)

(27) 「PA完全非該当」とは、ISO230/2 (1988)による測定値から求めた工作機械の型式毎のPAが旋削系及びフライス系について8μm超過の機械、研削系について6μm超過の機械をいう。

(28)「役務提供者」とは、日本から海外に役務を提供する者をいう。

(29)「役務需要者」とは、日本から役務を提供される海外の者をいう。

(30)「生産機」とは、役務提供者から提供された役務を用いて役務需要者が製造する貨物をいう。

(31)「棒材作業用旋盤」とは、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42mm以下、且つチャックを取り付けることができないものをいう。

(32)「関係法令集」とは、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〕（平成29年11月；日本機械輸出組合発行）をいう。

# 4.　構成

(1)第1章は、PAが輸出管理上の評価基準である時点（2017年6月1日に行われる外為令6の項におけるUPRへの規制変更以前）での貨物関連業務の運用例を示す。

(2)第2章は、PAが輸出管理上の評価基準である時点（2017年6月1日に行われる外為令6の項におけるUPRへの規制変更以前）での役務関連業務の運用例を示す。

(3)第3章は、2017年6月1日に行われる輸出令6の項におけるUPRへの規制変更以降の貨物関連業務の運用指針を示す。なお、第1章との重複部分の記述を除く。

(4)第4章は、2017年6月1日に行われる外為令6の項におけるUPRへの規制変更以降の役務関連業務の運用指針を示す。なお、第2章との重複部分の記述を除く。

# 5.　本文

## 第1章 PA方式による貨物関連業務の運用

### 1-1　申告値による該非判定

　貨物の該非判定は、実測値又は申告値による。本項では、申告値による該非判定方法について述べる。

#### 1-1-1　型式の設定

(1)型式は、旧申告値通達の「2. “型式”の解釈」（1）から（3）に従って設定する。

(2)同一型式の考え方

①旧申告値通達の「2. “型式”の解釈」（1）の「各直線軸の位置決め精度に関係する設計仕様が同じで、且つ同じ方法で製造されたもの」とは、原則として、同一型式名で設計・製造されたものをいう。

②同一型式であっても、複数のメーカの数値制御装置を搭載する、又は同一のメーカであっても複数の型式の数値制御装置を搭載することにより、PAが異なる場合には、同一型式とはみなせず、それぞれ別の申告値にしなければならない。

③型式の設計変更によりPAが異なる場合は、同一型式とはみなせない。申告値を用いる場合、PAの新旧を区別するために、型式名を変更する。なお、PAに関係のない設計変更は同一申告値をそのまま使用しても良い。

(3)軸長の異なる複数の型式の考え方

①PAに関係する設計仕様が同一で、且つ同じ方法で製造された、軸長の異なる複数の型式が存在する場合、最も軸長の短い型式のPAが他の型式のPAに比べて最も優れている場合には、当該型式の申告値で以て、軸長の長い他の型式にも利用することができる。

②ただし、PAに関係する設計仕様が同一で、且つ同じ方法で製造されたものである旨、また、最も軸長の短い型式のPAが軸長の長い他の型式のPAに比べて優れている旨を記載した補足資料を審査当局に提出する必要がある。

(4)補正機能の考え方

①PAを向上させる補正機能（スケールフィードバック装置、バックラッシ補正、ピッチ誤差補正などの補正機能）が付加された型式の機械の輸出に際し、上記補正機能が付加されていない申告値を利用することはできない。

②ただし、旧申告値通達「2.“型式”の解釈」(3)の「なお」書きに基づき、補正機能が付加されていない状態でも申告値が該当の場合には、PAを向上させる補正機能が付加された型式の機械の輸出に際して当該申告値を利用できる場合がある。

#### 1-1-2　精度測定

PAの測定方法は、ISO230/2（1988）又はISO230/2（2006）の規定に加え、輸出令2の項における位置決め精度の解釈[[3]](#footnote-3)、及び輸出令6の項における位置決め精度の解釈にある「イ 測定条件」、「ロ 測定プログラム」、「ハ 測定結果の表示方法」及び「ニ 測定結果の評価方法」の規定に基づいて測定する。更に、旧申告値通達「2. “型式”の解釈」及び同通達「3. サンプル5台の選び方」にも従う。

(1)測定サンプルの選び方

①旧申告値通達「3. サンプル5台の選び方」に従い、サンプルは同一型式の工作機械の最新の生産号機の中から無作為に5台を選ぶ。

②大量生産されている場合、作為性がないと判断されるように一つのロットから1台、5つのロットから合計5台を選ぶのが望ましい。

③生産台数が少ない場合や緊急を要する場合などは同一ロットから5台を選ぶのもやむを得ないが、作為性がないように選ぶ必要がある。

④また、生産台数が極端に少ない場合には、5台のうちの幾つかについては、法改正をまたがって古い規定、例えばISO230/2（2006）に従って測定されたPA申告値を要するところでISO230/2（1997）に従ったPA申告値でも良いことが旧申告値通達「5.申告値の提出に必要な書類」(2)（ハ）の「なお」書きに規定されている。

(2)慣らし運転

①慣らし運転について、ISO230/2(1988)では、機械メーカが規定した、又はメーカとユーザとの間で合意した適当な温度安定操作を試験前に行わなければならない」、また、これに追加してISO230/2（2006）では「任意の一つの目標位置における位置偏差が、測定回数と共に一定の傾向で変化するような熱的に安定していない状態が認められる場合には、暖機運転を行ってこの傾向を最小化するのが望ましい」と規定されている。

②従って、測定の12時間前から測定器を同一環境下に置くのが基本である。ただし、「工作機械の機体の温度が室温に対して平衡に達していることが確認できればこの限りにあらず」と追加規定されている。

③つまり、工作機械の機体の温度が室温に対して平衡に達していることが確認できれば、工作機械から僅かに離れた位置に温度計を設置して測定しても良い。その場合、審査当局に申告値を届け出する際には、温度変化データも併せて提出すると良い。

(3)補正機能の考え方

申告値を特定するためのPAの測定では、旧申告値通達「2. “型式”の解釈」において（2）「同一型式の工作機械として輸出する時点で付加する可能性のある補正機能はすべて付加した状態で測定した結果に基づいて申告値を提出しなければならない」と規定されている。従って、輸出される形態では装備されないものの、オプションとしてピッチ誤差補正を装備することが可能となっている場合には、当該補正機能を付加した同一型式の工作機械の中から無作為にサンプルとして5台を選ぶ必要がある。

(4)レーザ干渉測長器

①輸出令2の項における位置決め精度の解釈「イ　測定条件（三）」[[4]](#footnote-4)、及び輸出令6の項における位置決め精度の解釈「イ　測定条件（三）」の規定に基づき、測定精度が十分満足されるレーザ干渉測長器を使用しなければならない。

②このレーザ干渉測長器に機体と室温データを入力することにより、温度の自動補正、手動補正ができる。

(5)スライドの送り速度

①スライドの送り速度については、ISO230/2(1988)において「目標位置間を早送り又は合意した送り速度」で動かすように規定されており、ISO230/2（2006）では「受渡当事者間で協定すべき事項」と規定されている。

②なお、輸出令2の項における位置決め精度の解釈「ロ　測定プログラム（一）」[[5]](#footnote-5)では、「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」と規定されている。

③また、輸出令6の項における位置決め精度の解釈「ロ　測定プログラム（一）」では、「送り速度（スライドの速度）は、早送りとすること」と規定されている。

④しかし、ストロークの短い機械は早送り速度に達することなく位置決めされてしまうため、“UPR精度測定日工会ガイドライン”「3.試験プログラム」(2)[[6]](#footnote-6)では、「早送り指令」で測定することを規定しており、これに従い測定を行えば、必ずしも早送り速度に達している必要はない。

(6)測定方法

①位置決め精度の測定方法は以下の規定に従い、直線軸の全長について測定を行う。[[7]](#footnote-7)

ア．輸出令2の項に関連する位置決め精度の測定方法については、ISO230/2(1988)、及び輸出令2の項における位置決め精度の解釈に従う。

イ．輸出令6の項に関連する位置決め精度の測定方法については、ISO230/2(2006)、及び輸出令6の項における位置決め精度の解釈に従う。

②合成軸の測定方法

　 スラントタイプの工作機械等において、非直交2軸の同時制御で形成され且つその軸が切削軸として機能する合成軸である場合は、測定する直線軸は合成軸とする。従って、非直交2軸の各軸を測定する必要はなく、合成軸を測定するのみで良い。

(7)チェックシート

(6)に基づく測定に際しては、CISTEC[[8]](#footnote-8)から発行されている「位置決め精度の測定方法に関するチェックシート（雛形）」[[9]](#footnote-9)を利用すると良い。

#### 1-1-3　申告値の届出

(1)届出方法

①申告値の届け出は、旧申告値通達「5. 申告値の提出に必要な書類」に従って行う。書類には、輸出令2の項における位置決め精度の解釈「ハ　測定結果の表示方法」[[10]](#footnote-10)に規定されているISO230/2（1988）の測定データ（表2、Typical test results）及び図3(Graphical presentation of results)、並びに輸出令6の項における位置決め精度の解釈「ハ　測定結果の表示方法」[[11]](#footnote-11)に規定されているISO230/2（2006）の測定データ（表2、Typical test results）及び図2(Bi-directional accuracy and repeatability of positioning)を含める。

②旧申告値通達「4. ISO230/2（1988）の申告値とISO230/2（2006）の申告値」には、「ISO230/2（1988）の申告値が輸出令別表第1の2の項に該当する場合には、ISO230/2（2006）の申告値の提出は不要とする」と規定されているが、審査当局に対し両方共に届け出を行っても拒否されることはない。

※UPRへの規制変更後におけるISO230-2:2014に基づく測定作業は、ISO230/2（2006）に基づく測定作業と実質的に同一であり、輸出令6の項における位置決め精度の解釈「ハ　測定結果の表示方法」[[12]](#footnote-12)に規定されているISO230/2（2006）の測定データ（表2、Typical test results）にはUPRのRi↑とRi↓も記載されていることから有効活用できる。従って、できる限りISO230/2（1988）（即ち、輸出令2の項）の申告値が該当である場合でも、ISO230/2（2006）の申告値も併せて審査当局に届け出ることが望ましい。

#### 1-1-4　該非に起因する申告値の取り扱い

(1)旧申告値通達「7. 申告値の有効期間」 (1)及び(2)の規定により、該当の申告値の有効期間は無期限である。

(2)非該当の申告値の有効期間は5年間である。ただし、非該当であっても輸出令2の項グレーゾーンの貨物、又は、輸出令6の項の該非閾値に2μmを加えた値以下の貨物の申告値の有効期間は18ヶ月である。

(3)有効期間を迎えた申告値を更新する場合は、旧申告値通達「9. 申告値の再提出」 (1)及び(2)に基づき、審査当局に対し新たにPA申告値を届け出なければならない。

(4)なお、「7. 申告値の有効期間」 (5)に基づき、効力を失った申告値受理票は速やかに審査当局に返却しなければならない。

#### 1-1-5　申告値の保存期間

(1)外為法上、輸出令2の項に該当の申告値関係の書類の保存期間は7年間であり、輸出令6の項に該当の申告値関係の書類の保存期間は5年間である。

(2)輸出令2の項及び輸出令6の項に非該当の申告値関係の書類の保存期間は、申告値を使用した最後の輸出日又は申告値の有効期間から7年間とする。

(3)ただし、輸出令2の項又は輸出令6の項に該当の申告値、及び当該申告値の算出に用いた測定データ（表2）は、PDF化等の電子媒体化により上記(1)及び(2)の保存期間を超えて保存することが望ましい。

なお、申告値関係の書類は工作機械の精度が詳細に記載されており、社外秘として社内保管する必要がある。一方、申告値の数値そのものは営業部門や技術部門が該非判定に使用できるよう、社内Webや社内の輸出管理ホームページに記載するのが望ましい。

### 1-2　該当機の輸出

#### 1-2-1 該当判定

(1)輸出する貨物は、予め輸出令別表第1及び外為令別表に照らし、該非判定を行う。自社製品の工作機械は技術部門が判定し、最終的に輸出管理部門が確認する等の複数チェックを行い、該非判定書、輸出令別表第1　項目別対比表[[13]](#footnote-13)或いはパラメータシート等を作成する。

(2)まず、輸出令2の項で該非判定を行う。輸出令2の項に非該当の場合は、輸出令6の項で該非判定を行う。

(3)輸出令6の項の前文には「2の項の中欄に掲げるものを除く」とあるため、輸出令2の項と輸出令6の項の両方に該当する貨物については輸出令2の項のみに該当する貨物として手続きを行えば良い。

(4)PAの数値により該非判定を行う。複数ある直線軸のいずれか一軸でも規制レベルに達していれば該当となる。

##### 1-2-1-1　PAの測定方法

工作機械の全ての直線軸について、ISO230/2に基づき測定し、輸出令2の項ではISO230/2(1988)で定める方法(3s)、輸出令6の項ではISO230/2(2006)で定める方法(2s)によりデータ処理を行い、それぞれのPAを求める。

輸出令2の項における位置決め精度の解釈[[14]](#footnote-14)、及び輸出令6の項における位置決め精度の解釈にある「イ 測定条件」、「ロ 測定プログラム」、「ハ 測定結果の表示方法」及び「ニ 測定結果の評価方法」において、PAの測定に関する規定がある。

##### 1-2-1-2　補正機能の考え方

個別の実測値としてのPAの測定は、「輸出される形態で装備する全て」の補正だけを行えば良く、例えば、ピッチ誤差補正の装備を選択できる場合であっても、輸出される機械にピッチ誤差補正が装備されていなければ、その状態で測定することができる。

##### 1-2-1-3　PAとして使用できるデータ

(1)旧申告値通達及び1-1により、申告値が該当の型式については、該当機として判定することができる。

(2)また、輸出令2の項における位置決め精度の解釈、及び輸出令6の項における位置決め精度の解釈に基づき、製造者が保証する工作機械の型式毎のPAの値（当該工作機械の仕様書、カタログ類等に基づく値を含む）が該当値である場合は、その値を用いて該当機として判定することができる。

#### 1-2-2　取引審査

##### 1-2-2-1　重点的な取引審査

(1)取引に際し、輸出する貨物の最終用途や最終需要者について十分に調査し、当該貨物が大量破壊兵器や通常兵器等の開発、製造等に用いられる恐れがないこと等を確認する。

(2)自主的な濃淡管理（重点的な管理、及び効率的な管理によるメリハリ）を行うためには、仕向け地や顧客に関する以下の点を考慮すべきである。

①大量破壊兵器・通常兵器の開発、製造等に使用される懸念度

②仕向け地の懸念度

③顧客との取引実績（新規顧客か、過去に輸出実績がある顧客か）

##### 1-2-2-2　需要者等の確認

(1)需要者等が貨物を大量破壊兵器や通常兵器等の開発、製造等に使用した場合には、外為法上の責任が問われる場合、又は道義的責任が問われる場合がある。

従って、外為法を遵守する観点及び自主管理の観点から、以下の点を参考に需要者等の確認を確実に行う必要がある。

①大量破壊兵器キャッチオール規制及び通常兵器キャッチオール規制に基づく客観要件のうち、需要者要件に該当するか否かの確認

②包括許可を適用する場合の需要者等の確認

③自主管理のために必要となる需要者等の確認

(2)確認すべき需要者等とは、直接の取引相手部門だけでなく、企業にあっては法人単位、政府機関にあっては行政機関単位で行う。また、引き合いの都度、少なくとも契約単位で確認を行うことが必要である。

(3)同一顧客と一定期間にわたり継続して行う取引であっても、長期間にわたる場合には定期的に取引審査の見直しを行う必要がある。

(4)注文者、輸入者、最終需要者（所有者及び使用者）が異なる場合には、それら全ての者が顧客としての確認の対象になる。

##### 1-2-2-3　需要者等の確認項目

需要者等の確認としてチェックすべき項目は以下の通り。

(1)組織概要（資本金、従業員数、設立年月日、取引開始年月日など）

(2)事業内容〔懸念事業の実施有無（要注意事業の実施有無、軍との取引関係の有無等）〕

(3)業種〔総合（複数の業種にまたがること）、コンピュータ、電力、通信、デバイス等〕

(4)存在証明（登記簿、納税証明書、アニュアルレポート、会社案内等)

詳細は、提出書類通達Ⅰ「許可申請前に輸出者及び提供者が実施する事項」を参照する。[[15]](#footnote-15)

##### 1-2-2-4　顧客リスト

予め取引を制限する懸念顧客や、取引を行わない禁止顧客を定め、リスト化しておくことにより効率的な需要者等の確認を行うことができる。

その際参考となる情報は以下の通り。

(1)経産省発行の外国ユーザーリスト

(2)米国商務省発行のDPL(Denied Persons List)等

(3)CISTEC顧客情報

なお、これらの情報の効率的な検索手段としてCISTECが提供するCHASER検索がある。

##### 1-2-2-5　用途の確認

(1)包括許可を適用する場合、当該貨物の用途によっては、失効、届出、報告が必要となる場合がある。[[16]](#footnote-16)

(2)特別一般包括輸出・役務（使用に係るプログラム）取引許可を適用してホワイト国以外の国へストック販売を行う場合、需要者又は利用する者として予定される者等について確認を行い、且つ包括許可を適用することができない第三国に転売される予定がないことを確認する。[[17]](#footnote-17)

(3)なお、一般包括輸出・役務（使用に係るプログラム）取引許可、又は特別一般包括輸出・役務（使用に係るプログラム）取引許可を適用してホワイト国にストックした該当機の販売先が軍事用途に用いられる又はその疑いのあることを知った場合は、当該情報を知り得た月の末締めの再販売（予定含む）実績として、その翌月末までに審査当局に報告しなければならない。[[18]](#footnote-18)

#### 1-2-3　輸出許可申請、許可の取得

##### 1-2-3-1　個別輸出許可申請

(1)輸出許可申請に際しては、提出書類通達に基づき、審査当局への申請書類を確認する。なお、貨物の該当項番及び仕向け地によって、輸出許可申請書類の提出先が審査当局となる場合と経済産業局となる場合がある。

(2)申請先に申請書類を持参する窓口申請、郵送申請の他、輸出入・港湾管理情報センター㈱にNACCS貿易管理サブシステムの利用申込みを行うことにより電子申請システムが利用できる。

##### 1-2-3-2 包括輸出許可申請

輸出又は役務取引に際しては、契約ごとに個別に申請を行うことを原則としているが、国際輸出管理レジーム参加国向けの取引や、貨物・役務の種類と仕向地・提供地によって、一括して許可を行っても輸出管理上問題がないと認められる場合には、包括的に輸出又は役務取引を許可する制度(包括許可制度)があり、次の5種類がある。

1. ホワイト包括(一般包括輸出・役務(使用に係るプログラム)取引/役務取引許可)
2. 特一包括(特別一般包括輸出・役務(使用に係るプログラム)取引/役務取引許可)
3. 特定包括輸出/役務取引許可
4. 特別返品等包括輸出・役務取引許可
5. 特定子会社包括輸出・役務取引許可

##### 1-2-3-3　許可の取得

(1)審査当局又は経済産業局に提出された申請書類は、法令等に照らして審査され、許可しても差し支えないと認められた場合において、許可証が交付される。

(2)外為法第67条第1項の規定により、国際的な平和及び安全の維持の確実な実施を図るために輸出許可証に以下の付帯条件が課されることがある。

①再輸出又は再販売に先立つ審査当局への事前同意申請。

②輸出される貨物又は役務（プログラム）の日本への積戻し。

③需要者未確定の場合における貨物等の保管、再輸出・再販売等の状況に関する審査当局への報告。

④輸出した貨物等の着実な据付、設置の確認。

⑤輸出した貨物等の使用状況に関する審査当局への報告又は審査当局による制限。

⑥船積み数量に関する審査当局への報告又は審査当局による制限。

#### 1-2-4　出荷管理

(1)出荷管理は、外為法等で規制されている貨物の誤った輸出を防止することを目的とした管理であり、具体的には以下のことを行う必要がある。

①出荷前の該非判定、取引審査等が実施されたことの確認。

②出荷する貨物が書類に記載された内容と同一のものであることの確認。

③輸出許可証等、通関手続きに必要な書類の準備。

④問題が発生した際には社内の輸出管理部門に報告し、指示に従う。

(2)万が一、出荷段階で法令上の問題が生じた場合、又は通関トラブル等が発生した場合、出荷部門は直ちに出荷を停止すると共に、これらの確認状況を記録に残し、輸出管理部門等に関係情報を報告のうえ、事態の把握ができるようにする必要がある。

(3)なお、法令違反があった場合、審査当局に対して速やかに報告するシステムを併せて構築しておく必要がある。

#### 1-2-5　輸出後の貨物管理

##### 1-2-5-1　誓約書

(1)新誓約書

①2012年4月1日の提出書類通達の改正により、需要者による誓約書の見直しが行われた。これにより、審査当局に対して事前同意申請が必要となる場合とは、以下に限定されている(2012年6月30日まで猶予期間があり、2012年7月1日から全面切り替え)。

ア．需要者確定の状態で「ろ地域」に輸出した2の項該当機を再輸出する場合。

イ．需要者未確定の状態で「ろ地域」にストックした2の項該当機を再販売又は再輸出する場合。

②また、需要者等による誓約書が「最終用途誓約書」として様式化され、経産省から求められているものである旨の位置付けが明確化された。この誓約書は通称「新誓約書」と呼ばれている。

(2)旧誓約書

①2012年3月31日以前の誓約書を旧誓約書と呼び、取り扱いを区別している。

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 公布日 | 施行日 | 誓約書の規制概要 | 審査当局への対応（再移転・再販売・再輸出） |
| 1992.7.31 | 1992.8.14 | 大量破壊兵器の開発・製造に使用しない旨、及び再輸出には事前同意の誓約[[19]](#footnote-19) | 相談 |
| 1996.9.4 | 1996.9.13 | 通常兵器の開発・製造に使用しない旨、及び再移転・再販売に先立つ事前同意の誓約[[20]](#footnote-20) | 相談 |
| 2001.5.16 | 2001.8.1 | ストック販売の需要者確定時、及び再移転・再販売・再輸出に先立つ事前同意の誓約[[21]](#footnote-21) | 事前同意 |

②旧誓約書で輸出許可を取得した貨物は、再移転、再販売、再輸出などに先立つ審査当局への事前同意申請が求められる場合があるため誓約違反とならないよう十分注意を要する。[[22]](#footnote-22)

③なお、経産省ホームページには、旧誓約書を新誓約書に変更する方法についての記載がある。[[23]](#footnote-23)

##### 1-2-5-2　誓約書の履行確認

輸出許可証に条件が課されていない場合でも、通常のビジネス活動の範囲内で誓約書の内容が確実に履行されているか確認することが必要である。[[24]](#footnote-24)

#### 1-2-6　移設検知装置

2012年4月1日施行の提出書類通達により、新誓約書を取得して需要者確定の状態で輸出した貨物の再移転又は再販売においては、輸出者への事前同意が不要化された（輸出令2の項該当機の「ろ地域」向けストック販売を除く）。これにより、移設検知装置を搭載する法令上のインセンティブは無くなった。

しかし、工作機械が大量破壊兵器や通常兵器の製造等に使用される可能性のある機微な貨物であることに鑑み、再移転等により大量破壊兵器や通常兵器の製造等に使用されないことを確認する手段として、移設検知装置の搭載は「無断再移転を確実に防止することが輸出管理に当たっての重要な視点で（…中略…）最近の一部の工作機械企業が輸出貨物の移設を検知する機器を導入しつつあることは、その取り組み強化に向けた積極的な姿勢の現れ」[[25]](#footnote-25)として経産省から評価されている。

#### 1-2-7　記録の保存、保存期間

輸出管理に関わる諸手続きに関連する過程、すなわち引き合いから契約、出荷に至る取引の各段階における手続きの全てが輸出管理法令に則っていたことを証明し、輸出管理が適切に実施されていることを客観的に実証するためには、管理の過程で使用された文書又は記録媒体を確実に保存・管理しておくことが重要である。

保存期間は以下の通り。

(1)輸出令2の項該当機の輸出に関する書類の保存期間は7年である。

(2)輸出令6の項該当機及び輸出令16の項該当機の輸出に関する書類の保存期間は5年である。

(3)また、包括許可を適用して輸出した貨物の書類の保存期間も上記(1)及び(2)と同様である。

なお、工作機械は使用年数が長く、再販売や再輸出が生じることもあるため、輸出許可証及び最終用途誓約書は、PDF化等の電子媒体化により上記(1)及び(2)の保存期間に限らず保存することが望ましい。

### 1-3　非該当機の輸出

#### 1-3-1　非該当判定、非該当証明

該非判定が適切に行われたか否かについて税関等から問われる場合があるため、リスト規制に非該当である旨を示す該非判定書を用意する。

　非該当判定の方法は以下の通り。

(1)項目別対比表[[26]](#footnote-26)を用いて工作機械の非該当判定を行い、該非判定書を作成する。

(2)輪郭制御軸数、輪郭制御回転軸数が規制レベルに達しない場合、数値制御プログラムが5軸未満で且つPAが規制レベルに達しない場合において非該当判定ができる。なお、PAが規制レベルに達しなくとも、数値制御プログラムの輪郭制御することができる軸数が5軸以上であれば、外為令2の項(2)に該当するため、役務は該当となる。ただし、数値制御プログラムが当該工作機械を数値制御するために特別に設計されたもの又は特別に変更されたものである場合は、役務は非該当と判定することができる。

(3)PAは実測値又は申告値のいずれかにより特定する。

(4)仕様書やカタログ等に記載した保証値により非該当機として判定することは運用通達上認められていない（保証値により該当機として判定することはできる）。

(5)PAの測定方法については1-2-1-1による。

(6)申告値による該非判定については1-1による。

#### 1-3-2　取引審査

輸出管理の観点から、需要者及び貨物の用途のチェックを行い、当該取引を進めて良いか否かを判断する。具体的な方法は以下の通り。

(1)需要者等の確認

需要者等の確認は、1-2-2による（包括許可の利用について示した1-2-2-2-(1)-②及び1-2-2-5を除く）。

(2)用途確認

核兵器等の開発等に用いられる懸念の有無、又は通常兵器の開発等に用いられる懸念の有無を確認する。

#### 1-3-3　記録の保存、保存期間

輸出管理に関わる諸手続きに関連する過程、即ち引き合いから契約、出荷に至る取引の各段階における手続きの全てが輸出管理法令に則っていたことを証明し、輸出管理が適切に実施されていることを客観的に実証するためには、管理の過程で使用された文書又は記録媒体を確実に保存・管理しておくことが重要である。

なお、輸出令16の項該当機の輸出に関する書類の保存期間は5年である。

### 1-4　輸出令2の項該当機の「ろ地域」向けストック販売・展示会出展

輸出令2の項に該当する工作機械を「ろ地域」向けにストック販売する、又は「ろ地域」の展示会に出展する際には、以下の点に注意を要する。

#### 1-4-1　該当判定

該当判定は、1-2-1による。

#### 1-4-2　移設検知装置の搭載

ストック販売・展示会出展機の双方の申請における条件として移設検知装置の搭載が必要であることがQ&Aにより定められている。なお、移設検知装置未搭載機であっても「ろ地域」の展示会への出展は出来るが、装置付きの場合と異なり、所有権が輸出者にあることを確約する書面や出展予定の展示会の運営主体（主催者）、開催場所、出展者等に関する審査当局への説明が別途求められ、また複数の展示会をまたぐ出展は認められないなどの制約がある。[[27]](#footnote-27)

##### 1-4-2-1　移設検知装置を搭載している場合

(1)ストック販売が認められる。

(2)展示会出展後、ストック販売と同等の管理を行うことで子会社・孫会社等（のショールーム）において、展示後販売することが認められている。

##### 1-4-2-2　移設検知装置を搭載していない場合

(1)ストック販売は認められない。

(2)展示会出展に際して、所有権を日本から移転しないこと、展示会終了後は日本に積み戻すこと（審査当局への報告要）を誓約することが求められている。

(3)一つの申請において出展出来るのは、一つの展示会のみである。

#### 1-4-3　許可申請、許可の取得

(1)審査を経て許可を得ることが必要である。[[28]](#footnote-28)

(2)需要者未確定として申請することを原則とし、以下の条件を履行することが求められている。

①移設検知装置搭載機であること。

②移設検知装置のパスワード管理・運用が適正であること。

③誓約書は、提出書類通達の様式3（需要者未確定）を用いること。

(3)移設検知装置未搭載機であっても「ろ地域」の展示会への出展はできるが、以下の要件を誓約する書面を代表者名にて審査当局に提出することが必要である。[[29]](#footnote-29)

①所有権を日本から移転しない。

②展示会終了後、必ず日本に積み戻す。

(4)審査当局に対し、出展予定の展示会名、運営主体（主催者）、開催時期、開催場所、出展者等に関する資料の添付を要するが、ここでの「展示会」とは、以下の要件全てを同時に満たすことが必要であり、内覧会（自社や自社グループなどが主催するもの）は展示会に当たらないことが明記されているため、注意が必要である。[[30]](#footnote-30)

①展示会運営主体（主催者）が、第三者　（例：業界団体等）

②開催場所が公共施設　（例：コンベンションセンター等）

③出展者数が多数

#### 1-4-4　輸出後の貨物管理、事前同意

誓約書に基づき、第三国への再輸出等を行う場合、提出書類通達の定めにより、審査当局への事前同意申請が必要となる。ストック機については、再輸出だけでなく国内の第三者への転売に際しても事前同意申請が必要である。

##### 1-4-4-1　ストック機の管理

　輸出者は、審査当局に課される以下の条件を履行しなければならない。

①6ヶ月毎のストック状況報告を履行すること。

②再販売、再輸出に先立つ、審査当局への事前同意申請を履行すること。

③製造者として移設検知装置の解除パスワードを適切に管理・運用すること。

##### 1-4-4-2　展示機の管理

(1)移設検知装置を搭載している場合、展示会出展後、ストック販売と同等の管理を行うことで子会社・孫会社等（のショールーム）において、展示後販売することが認められている。

(2)移設検知装置を搭載していない場合、展示会終了後は日本に積み戻し、審査当局に報告することが輸出許可条件として求められている。

## 第2章　PA方式による役務関連業務の運用

### 2-1　「ろ地域」におけるグレーゾーン機の生産

#### 2-1-1　グレーゾーン判定

(1)審査当局における工作機械の設計・製造技術の該非判定の考え方について、当初はPAの測定結果が輸出令で定める規制レベルに達しなければ、当該機の設計・製造技術は非該当と判定されていた。

(2)しかし、2000年代前半から、審査当局内において、PAの測定結果が輸出令で定める規制レベルに達せずとも当該貨物の設計・製造技術の中に該当役務が含まれるとみなされ、許可申請を求められるようになった。

(3)その後、2010年10月18日改正の役務通達により、PAの申告値（又は測定値）が規制レベルに2μmを加えた値以内にあるものはグレーゾーンと判断されるようになり、その設計・製造技術は該当と解釈されている。[[31]](#footnote-31)

なお、2013年10月15日の役務通達改正により、外為令6の項におけるグレーゾーンは撤廃された。

#### 2-1-2　役務提供者と役務需要者における規定事項

(1)「ろ地域」でグレーゾーン機を生産するために行う設計・製造技術の提供については、審査当局から付帯条件を課された上で可能となる場合がある。

(2)役務提供者から役務需要者に対する役務提供に際しては、役務の該非判定を行い、該当の場合は、役務取引許可を取得しなければならない。

(3)また、役務需要者は役務提供者の許可なく第三者に再移転、再販売、再輸出をしてはならない。

(4)大量破壊兵器用途若しくは軍事用途に利用してはならない。

#### 2-1-3　許可申請

該非判定の結果、役務該当と判定した場合は役務取引許可を取得しなければならない。基本的には外為令2の項又は外為令6の項において規制されたものが許可対象となり、包括許可の適用を受けることが出来ない場合は、個別に契約単位で役務取引許可を取得する。

グレーゾーン機に含まれる該当の設計・製造技術は、審査当局に許可された範囲内で役務需要者に提供できる。

一方、輸出令2の項PA又は輸出令6の項PAに該当する工作機械の設計・製造技術の提供について、審査当局は厳しく審査しており、事実上許可が下りない運用となっているため、PAに影響を与える駆動系技術、並びに輪郭制御軸に関する役務の提供については十分注意しなければならない。

なお、ホワイト国に輸出令2の項PA又は輸出令6の項PAに該当する工作機械の設計・製造技術を提供する場合は、個別役務取引許可又は包括役務取引許可を用いる。

#### 2-1-4　付帯条件

役務取引許可を取得する際に審査当局から付帯条件が課された場合は、その付帯条件を履行しなければならない。生産機の設計又は製造方法を変更するにあたり、新たに役務提供者から役務需要者に対する該当役務の提供が生じる場合は、既に取得済みの役務取引許可の内容変更を行う、又は新たに役務取引許可を取得しなければならない。

なお、輸出令2の項グレーゾーンの工作機械の設計・製造技術を以て、輸出令2の項に該当する工作機械が出来た場合は、当該機を日本へ積み戻す、又は当該機の移転、販売、輸出に際して審査当局に事前同意申請を行い、許可を取得しなければならない。

#### 2-1-5　出荷管理、記録の保存

役務提供者と役務需要者によって合意された契約内容を基に出荷管理、記録の保存を行う。なお、審査当局から課せられた付帯条件がある場合には、これを確実に履行する。

### 2-2　「ろ地域」で生産しているグレーゾーン機の設計変更

設計変更とは、各直線軸のPAに関係する設計仕様の変更や、製造方法の変更を行う場合であり、その場合、既に取得済みの役務取引許可の内容変更又は新たに役務取引許可を取得する必要がある。

また、申告値をもとに役務提供を行っている場合には、ISO230/2 (1988)及びISO230/2 (2006)の申告値の再提出が必要となる。ただし、ISO230/2 (1988)の申告値が輸出令2の項に該当する場合には、ISO230/2 (2006)の申告値の提出は原則不要である。

なお、申告値の算出方法については、1-1による。

### 2-3　「ろ地域」におけるPA完全非該当機（輸出令2の項完全非該当、輸出令6の項非該当）の生産

#### 2-3-1　完全非該当判定

貨物が以下の通りであればその設計・製造技術は完全非該当となる。

(1)輪郭制御をすることができる軸数又は回転軸数が輸出令2の項、及び輸出令6の項で規制する軸数に達していない。

(2)輸出令2の項においては、申告値のPAが規制レベルに2μmを加えた値より大きい。

(3)輸出令6の項においては、申告値のPAが規制レベルに達していない。

　　役務通達の規定に基づき、(2)及び(3)による完全非該当の証明は、申告値によってなされる必要がある。なお、事情により申告値を取得できない場合は、役務提供に先立ち、審査当局に相談をしなければならない。

#### 2-3-2　役務提供者と役務需要者における規定事項

役務提供者から役務需要者への完全非該当役務の提供、及び外注先への再提供は役務提供者の輸出管理部門の取引審査後に行う（履歴を管理するため）。

#### 2-3-3 許可申請

(1)2-3-1により、完全非該当であることが確認できた場合には、審査当局への許可申請を要さずに、当該貨物の設計・製造技術を海外に提供することができる。

(2)新製品を初号機から「ろ地域」で製造する場合、既に申告値を取得した完全非該当機の設計・製造技術と同じ技術を使用しており、新しい役務（プログラムを含む）が含まれないのであれば、当該新製品は完全非該当機であると推測することができ、その設計・製造技術は完全非該当役務であると判定することができる。ただし、その場合であっても、審査当局に予め相談を行い、指示に従う。

#### 2-3-4　生産機の取引審査

役務提供者の自主管理（社内ルール）として、外為法の仲介貿易規制の対象でないホワイト国向けの輸出及び役務需要者の国内への販売を含め取引審査を実施する。

#### 2-3-5　出荷管理、記録の保存

役務提供者と役務需要者によって合意された契約内容を基に、出荷管理、記録の保存を行う。

### 2-4　海外に輸出した貨物の修理

#### 2-4-1　輸出した貨物への修理役務

該当役務のうち、設計・製造に関わらない使用に係わる修理役務は、貿易外省令第9条第2項第十二号[[32]](#footnote-32)の規定により、必要最小限の修理役務として、許可不要にて提供できる。ただし、同号イにおいて「当該貨物の性能、特性が当初提供したものよりも向上するもの」は除外されない旨が規定されていることから、提供する役務によっては、役務取引許可が必要である。

PAが劣化した際に、輸出時のPAまで向上させる修理役務を提供する場合には役務取引許可は不要であるが、当初のPAよりも向上させる修理役務を提供する場合には役務取引許可が必要になる。

ただし、法令趣旨を勘案すると、当初の非該当のPAよりは向上するものの依然として非該当のPAまでの修理であれば許可不要であるべき、と理解するのが相当である。

つまり、当初非該当だったPAを該当のPAまで向上する修理役務が提供されるならば、必要最小限の使用の役務とはみなされないため、役務取引許可が必要である。

#### 2-4-2 輸出機の修理

##### 2-4-2-1　PA該当機の修理事例

(1)使用に係る必要最小限の役務の提供事例

輸出した該当機の修理に必要となる中核的な構成部品（例えば、送り駆動部等）の交換と最終調整作業の役務を販売・サービス業者（当該契約の買主、荷受人、需要者）等に提供することは、必要最小限の使用の役務（据付、操作、修理及び保守）の提供に当たるため、役務取引許可は不要である。

また、最終用途誓約書の引き継ぎにより、需要者から新最終需要者に該当機が再販売され、新最終需要者に対して輸出者が必要最小限の使用の役務（据付、操作、修理及び保守）の提供を行う場合においても、役務取引許可は不要である。[[33]](#footnote-33)

(2)輸出した貨物を日本に積戻して修理した後に再輸出する事例

①輸出許可を取得して該当機を輸出した後、修理のために日本に戻し、修理後に再び需要者に輸出する場合、許可は不要である。[[34]](#footnote-34)

②輸出許可を取得して該当機を輸出後、修理のために日本に戻したものの、故障原因が不明なため当該機と同一型式で仕様の変更のない他の工作機械を交換品として需要者に輸出する場合、輸出許可は不要である。[[35]](#footnote-35)

##### 2-4-2-2　PA非該当機の修理事例

(1)使用に係る必要最小限の役務提供事例

①審査当局又は経済産業局の許可を得て海外に提供したNC制御プログラムに問題があり、現地需要者に修正プログラムを提供する場合、役務取引許可は不要である。

②ピッチ誤差補正機能ソフト等の補正機能自体は非該当だが、最終調整作業（プログラム補正によりこの工作機械のPAが向上する等）で非該当機が該当機になる場合、貿易外省令第9条第2項十四号ニ（一）[[36]](#footnote-36)の規定を適用することはできず、当該調整に係る役務取引は許可を要する。

(2)外為令16の項客観要件に該当する役務提供事例

武器の製造やメンテナンスに関わる技術支援は役務取引許可が必要となる。[[37]](#footnote-37)

##### 2-4-2-3　数値制御プログラムの修理事例

(1)使用に係る必要最小限の役務の提供事例

輸出した貨物のNC制御プログラムに問題があり、修理（当該機にプログラムを再インストールする等）が必要な場合、プログラムの使用に係る役務（必要最小限のオブジェクトコードのプログラムを含む）に当たるため、貿易外省令第9条第2項十三号[[38]](#footnote-38)の規定に基づき役務取引許可は不要である。

(2)使用に係る必要最小限の役務提供、及び本邦から輸出された貨物で、本邦において修理後に再輸出される事例

輸出許可を取得して貨物及びプログラムを輸出後、プログラムに不具合が有り、日本に積み戻して修理を行い、再び輸出する場合、もとの相手方に提供され、かつ機能の向上・追加を含まない修理であれば、貿易外省令第9条第2項十四号ニ(二) [[39]](#footnote-39)の規定に基づき役務取引許可は不要である。

#### 2-4-3製造者に依らない該非判定で以て輸出された機械の取り扱い

製造者に依らない該非判定で以て輸出された機械について、製造者に対して新最終需要者からサービス等の依頼があった場合には、製造者はその取引を行う前にキャッチオール規制に基づく取引審査とは別に、適正な処理の（輸出時点における該非判定や、輸出許可制度に則った許可申請手続き等がなされた）後に輸出されたものである事を確認し、総合的に取引の可否を判断するよう努める。

### 2-5　海外からの部品調達

#### 2-5-1　部品調達のための役務提供に際する該非判定

海外からの部品調達にあたり、設計図面や製造指示書などの技術資料（役務）を提供する場合には、該非判定が必要となる。

なお、海外に該当役務を提供する場合は、個別役務取引許可を取得する、又は包括役務取引許可を適用する。

該非判定の目安は、“数値制御工作機械 外国為替令「技術」の該非判定 日工会ガイドライン概要”（以下「日工会役務ガイドライン」という。）[[40]](#footnote-40)で示す以下の具体例の通り。

(1)外為令2の項及び外為令6の項ではPAに係わる装置及び輪郭制御軸数が5以上に係わる装置のうち、その設計、製造に必要な役務を規制している。

(2)また、これらの装置の主要鋳物部品（例：ベッド、コラム、サドル、テーブル等）の設計図面や製造指示書などを提供する場合にも、個別役務取引許可を取得する、又は包括役務取引許可を適用する。

(3)ただし、仕上げ加工を含まない鋳物部品を海外から調達するために提供する木型作成用図面、荒加工図面や荒加工の製造指示書など最終部品精度の記載がないものは必要な技術を含まないため非該当役務であり、役務取引許可は不要である。

(4)また、既に不特定多数のものに対して公開されているなどの公知の技術[[41]](#footnote-41)により構成される設計図面や製造指示書は規制されないため、役務取引許可は不要である。

(5)更に、PAに係わらない装置及び輪郭制御軸数が5以上に係わらない装置の設計、製造技術は規制されないため、役務取引許可は不要である。

具体的には以下の通り。

主軸モーター、主軸ユニット、主軸駆動装置、主軸冷却装置、チャッキング装置、タレット割出し装置、自動工具交換装置、自動パレット交換装置、材料供給装置、製品排出装置、油空圧装置、潤滑油供給装置、切削油供給・回収装置、外装カバー類、電装盤、数値制御装置（ただし外為令2の項(2)、外為令6の項(3)で規制されるプログラム他を除く。）[[42]](#footnote-42)

#### 2-5-2　取引審査

2-5-1に基づく該非判定を行い、提供する役務が該当である場合は、個別役務取引許可を取得する、又は包括役務取引許可を適用する。提供する役務が非該当である場合はキャッチオール規制に基づく取引審査を行う。

#### 2-5-3　日本本社と役務取引先における規定事項

2-5-2に基づく取引審査の他、海外調達先に設計図面、製造指示書などを提供するにあたり、それらの技術情報の守秘義務契約を締結し、必要であれば提供役務の管理状態を確認するために定期的な実地監査を行うことも検討する。

## 第3章　輸出令6の項におけるUPRへの規制変更に基づく貨物関連業務の運用ガイドライン

　本章では、輸出令6の項におけるUPRへの規制変更に基づく輸出令2の項PA非該当機の貨物関連業務を記す。

なお、第1章と重複する内容については記載を省略する。

### 3-1　申告値による該非判定

申告値通達に基づくUPR申告値の特定に際しては、“UPR精度測定日工会ガイドライン”に則り、精度測定を行う。

なお、工作機械の仕様書やカタログにおいて、測定規格名（ISO230/2(1997)、(2006)又はISO230-2:2014）及びこれに基づき測定されたR↑及びR↓から特定された“UPR”が記載されている場合であって、当該値が規制レベルに達している場合には、当該仕様書値やカタログ値に基づく該当判定ができる。

また、ISOに準拠した以下のJISに基づく仕様書値やカタログ値も該当判定に用いることができる。

(1)JIS B 6192:1999 (ISO230/2(1997)に準拠)

(2)JIS B 6190-2:2008(ISO230/2(2006)に準拠)

(3)JIS B 6190-2:2016(ISO230-2:2014に準拠)

#### 3-1-1　型式の設定

　　申告値に用いる型式の工作機械は、各直線軸のUPRに関係する設計仕様が同じで、且つ同じ方法で製造されるものでなければならない。

#### 3-1-2　精度測定

　　過去、申請者はPA申告値を審査当局に届け出る際にPAの測定データ（表2）も併せて提出していたが、その測定データ（表2）にはUPRに関するデータも記載されている。

輸出令6の項におけるUPRへの規制変更より、同項の該非判定に際する精度測定規格はISO230-2:2014に変更されたが、その測定方法について本質的な変更はないことから、ISO230/2(1997)又は(2006)に基づく輸出令6の項のPAの測定データ（表2）におけるUPRデータを利用して、輸出令6の項のUPR申告値を算出することができる。

なお、国際輸出管理レジームでの合意[[43]](#footnote-43)により2,000mm超過の軸の測定範囲及び測定回数が変更されたことから、2,000mm超過の軸におけるUPR申告値の特定方法は次のいずれかによる。

(1)軸長が2,000mm超過4,000mm以下の場合

①軸の全長を測定してPA申告値を審査当局に届け出ていた場合、当該測定データ（表2）から中央2,000mm分のデータを抽出してUPRを算出し、UPR申告値を特定する。

②中央2,000mmを測定してPA申告値を審査当局に届け出ていた場合、当該測定データ（表2）にあるUPRを基に、UPR申告値を特定する。

③国際輸出管理レジームでの合意に基づく測定範囲及び測定回数に対して、“UPR精度測定日工会ガイドライン”に則った再測定を行い、UPR申告値を特定する。

(2)軸長が4,000mm超過の場合

①軸の全長を測定してPA申告値を審査当局に届け出ていた場合、当該測定データ（表2）から、国際輸出管理レジームでの合意に基づく測定範囲分のデータを抽出してUPRを算出し、UPR申告値を特定する。詳細は“UPR精度測定日工会ガイドライン”による。

②国際輸出管理レジームでの合意に基づく測定範囲及び測定回数に対して“UPR精度測定日工会ガイドライン”に則った再測定を行い、UPR申告値を特定する。

なお、UPRの再測定に際する環境温度変化について、“UPR精度測定日工会ガイドライン”では「1軸の測定中、1時間の間に±1℃/h以内」[[44]](#footnote-44)となっている。

#### 3-1-3　申告値の届出

　輸出令2の項におけるPA申告値が非該当の場合には、審査当局に対して輸出令6の項における申告値の届け出も行う。

#### 3-1-4 該非に起因する申告値の取り扱い

(1)申告値通達「7.申告値受理票の有効期間」(2)の規定により、輸出令2の項PA非該当且つ6の項UPR該当の申告値の有効期間は以下の通り。

①2の項PAの申告値が非該当であって、2の項PAの該非閾値から2µmを加えた値以下となる場合は、6の項UPR申告値の該非に拘わらず申告値受理票の有効期間は18か月である。

②2の項PA申告値が非該当であって、2の項PAの該非閾値から2µmを加えた値を超過する場合は、次の通り。

ア．6の項UPR申告値が該当の場合は、申告値受理票の有効期間は5年間である。

イ．6の項UPR申告値が非該当であって、6の項UPRの該非閾値から0.7µmを加えた値以下となる場合は、申告値受理票の有効期間は18か月である。

ウ．6の項UPR申告値が非該当であって、6の項UPRの該非閾値から0.7µmを加えた値を超過する場合は、申告値受理票の有効期間は5年間である。

　申告値の有効期間を纏めると次の表のようになる。

|  |  |
| --- | --- |
|  | 6の項UPR |
| 該当 | 非該当 |
| 該当値+0.7µm以下 | 該当値＋0.7µm超過 |
| 2の項PA | 該当 | 無期限 | 18か月 | 5年 |
| 非該当 | 該当値+2µm以下 | 18か月 | 18か月 | 18か月 |
| 該当値+2µm超過 | 5年 | 18か月 | 5年 |

(3)有効期間を迎えた申告値を更新する場合は、申告値通達「10.申告値の再提出」 に基づき、審査当局に対し新たに申告値を届け出なければならない。

(4)なお、「6.申告値受理票の有効期間」(6)に基づき、効力を失った申告値受理票は速やかに審査当局に返却しなければならない。

#### 3-1-5 申告値の保存期間

　申告値の保存期間は1-1-5による。

### 3-2　輸出令2の項PA非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の輸出

#### 3-2-1　該当判定

(1)該当判定は1-2-1該非判定の(1)から(3)による。

(2)輸出令6の項の該非判定は“UPR”の数値により行う。複数ある直線軸のうちいずれか一軸でも規制レベルに達していれば該当となる。ただし、棒材作業用旋盤はリスト規制の対象外であるため、“UPR”が規制レベルに達していてもリスト規制上の該当機とはならない。

##### 3-2-1-1　“UPR”の測定方法

輸出令2の項PA非該当の場合は、ISO230-2:2014に基づき工作機械の全ての直線軸について測定し、それぞれの“UPR”を求める。詳しくは“UPR精度測定日工会ガイドライン”を参照する。

##### 3-2-1-2　UPR該当機として判定する方法

　輸出令2の項PA非該当の場合であって、輸出令6の項UPR該当機として判定する方法は以下のいずれかによる。

(1)運用通達に基づき、製造者が保証する工作機械の型式毎の“UPR”（当該工作機械の仕様書、カタログ類等に基づく値を含む）を用いることにより、輸出令6の項UPR該当機として判定することができる。

(2)工場出荷当時のISO230/2 (1997)、(2006)又は(2014)に基づく測定データ（表2）により“UPR”が輸出令6の項に該当する場合にも、該当判定に用いることができる。

(3)UPR申告値が輸出令6の項に該当する場合にも、該当判定に用いることができる。

なお、既に失効された輸出令6の項におけるPA申告値の測定データ（表2）から算出した“UPR”が該当であっても、当該型式全ての機台の該当判定に用いることはできない。当該測定データ（表2）に基づき該当判定が行える機台とは、実際に測定に用いた機台のみである。

#### 3-2-2　取引審査

　取引審査は、1-2-2による。

#### 3-2-3　輸出許可申請、許可の取得

　輸出許可申請、許可の取得は、1-2-3による。

#### 3-2-4　出荷管理

　出荷管理は、1-2-4による。

#### 3-2-5　輸出後の貨物管理

　輸出令2の項PA非該当且つ輸出令6の項UPR該当機については、仕向け地が「ち地域」[[45]](#footnote-45)となる場合を除き、経済産業局への輸出許可申請に先立つ需要者からの最終用途誓約書の取得を要さないため、輸出した貨物の再輸出に際する審査当局及び経済産業局への事前同意申請も不要である。ただし、輸出者は貨物が再販売又は再輸出される旨の情報を把握した場合には、再販売先や再輸出先の需要者が当該貨物を懸念用途に用いる恐れがないことを確認することが望ましい。

なお、輸出者は、需要者が再輸出を行う旨の情報を把握した場合には、需要者が再輸出元となる国の輸出管理法令に従って輸出するよう指導を行うことが望ましい。

#### 3-2-6　記録の保存、保存期間

輸出管理に関わる諸手続きに関連する過程、すなわち引き合いから契約、出荷に至る取引の各段階における手続きの全てが輸出管理法令に則っていたことを証明し、輸出管理が適切に実施されていることを客観的に実証するためには、管理の過程で使用された文書又は記録媒体を確実に保存・管理しておくことが重要である。

輸出令2の項PA非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の輸出に関する書類の保存期間は5年である。

なお、工作機械は使用年数が長く、再販売や再輸出が生じることもあるため、輸出許可証は、PDF化等の電子媒体化により上記の保存期間に限らず保存することが望ましい。

### 3-3　輸出令2の項PA非該当且つ輸出令6の項UPR非該当機の輸出

#### 3-3-1　非該当判定、非該当証明

該非判定が適切に行われたか否かについて税関等から問われる場合があるため、リスト規制に非該当である旨を示す該非判定書を用意する。

　非該当判定の方法は以下の通り。

(1)項目別対比表を用いて工作機械の非該当判定を行い、該非判定書を作成する。

(2)輸出令6の項の非該当判定に用いる“UPR”は実測値又は申告値のいずれかにより特定する。

(3)工場出荷当時のISO230/2(1988)に基づく測定データ（表2）のPAによる輸出令2の項に基づく該非判定が非該当の場合であって、ISO230/2 (1997)、(2006)又は(2014)に基づく測定データ（表2）の“UPR”による輸出令6の項に基づく該非判定も非該当となる場合には、非該当機と判定することができる。ただし、出荷時以降PA及び“UPR”の変更を伴う改造が行われていないことが明らかな場合に限る。

(4)既に失効されたPA申告値の測定データ（表2）から算出した“UPR”が非該当であっても、当該型式全ての機械の非該当判定に用いることはできない。当該測定データ（表2）に基づき非該当判定が行える機械とは、実際に測定に用いた機台のみである。

(5)仕様書やカタログ等に記載した保証値により非該当機として判定することは運用通達上認められていない（保証値により該当機として判定することはできる）。

なお、UPRの測定方法については3-1-2による。また、申告値による該非判定については3-1による。

#### 3-3-2　取引審査

#### 取引審査は、1-3-2による。

#### 3-3-3　記録の保存、保存期間

　記録の保存、保存期間は、1-3-3による。

### 3-4　既輸出機の取り扱い

輸出令6の項におけるUPRへの規制変更前に輸出した貨物の取り扱いは次の通り。

#### 3-4-1　該非の取り扱い

輸出時のPA該非結果を継承する。ただし、輸出令2の項PA非該当且つ輸出令6の項PA該当機として輸出した貨物がUPRへの規制変更後“UPR”に基づく該非判定で非該当となる場合には、非該当機として取り扱うことができる。

UPR非該当機として取り扱うことができる場合とは、以下のいずれかによる。

(1)有効な申告値に基づき、6の項UPR非該当機であることが確認できた場合。

(2)輸出令6の項PA該当機として輸出した時点の測定データ（表2）により、UPR非該当機であることが確認できた場合。

(3)輸出令6の項PA該当機として輸出した機械に対して現地で精度測定を行うにあたり、以下の全ての内容を網羅した上でUPR非該当機であることが確認できた場合。

①現地での精度測定者が、日本の工作機械メーカ又は日本の工作機械メーカが過半数の株式を保有する現地関連会社であること。

②ISO230-2:2014に基づき測定すること。

③該非判定は日本の工作機械メーカが行うこと。

 なお、旋削系、フライス系又は研削系工作機械のうち、輸出令2の項PA非該当且つ輸出令6の項PA該当機として日本から海外に輸出された貨物は棒材作業用旋盤のみと言われているが、国際輸出管理レジームでの合意[[46]](#footnote-46)により、棒材作業用旋盤はリスト規制の対象外となったため、規制変更前に輸出された輸出令2の項PA非該当且つ輸出令6の項PA該当機のうち、規制変更後、UPR該当機として管理すべき貨物は無いものと思われる。

|  |  |
| --- | --- |
|  | 輸出時点 |
| 6の項PA該当 | 6の項PA非該当 |
| 規制変更時点 | 6の項UPR該当 | 該当機として継続管理 | 非該当機として管理 |
| 6の項UPR非該当 | 非該当機として管理 | 非該当機として継続管理 |
| ※上記表は輸出令2の項PA非該当機であることが前提 |

#### 3-4-2　再輸出時の注意点

##### 3-4-2-1　輸出令6の項PA該当機の再輸出における注意点

輸出令6の項PA該当機として輸出した時点の“UPR”、又は輸出後のISO230-2:2014に基づく精度測定により得られた“UPR”に基づく該非判定を行い、輸出令6の項UPR該当機となる場合には再輸出に際しては、再輸出元となる国の輸出管理法令に従い、必要に応じて当該国政府から輸出許可を取得する。

##### 3-4-2-2　輸出令6の項PA非該当機の再輸出における注意点

輸出令6の項PA非該当機として輸出された貨物については、輸出令6の項におけるUPRへの規制変更後も引き続き非該当機として扱う。ただし、再輸出に際しては以下の点に留意する。

(1)輸出者が輸出令6の項PA非該当機として輸出した時点の“UPR”、又は輸出後のISO230-2:2014に基づく精度測定により得られた“UPR”に基づく該非判定を行い輸出令6の項UPR該当機となる場合には、再輸出者は再輸出元となる国の輸出管理法令に従い、必要に応じて当該国政府から輸出許可を取得した上で再輸出を行う。

(2)輸出者が輸出令6の項PA非該当機として輸出した時点の“UPR”又は輸出後の精度測定により得られた“UPR”に基づく該非判定を行い輸出令6の項UPR非該当機となる場合には、再輸出者は再輸出先の需要者が懸念用途に当該貨物を用いないことを確認した上で再輸出を行うことが望ましい。

### 3-5　既国内販売機の取り扱い

　 輸出令6の項におけるUPRへの規制変更前に日本国内で販売した貨物を日本から輸出する際には、輸出令2の項PAに基づく該非判定を行い、輸出令2の項で非該当となった場合には、輸出令6の項UPRに基づく該非判定を行う。両項番のいずれかに該当する場合には、輸出に先立ち審査当局又は経済産業局への輸出許可申請が必要である。

　なお、国内の需要者等が工作機械を輸出するために製造者以外の者による精度測定及び該非判定を行おうとしていることを知った場合、製造者は輸出令6の項における規制パラメータが変更され“UPR”に基づく該非判定が必要である旨を需要者等に伝え、“UPR精度測定日工会ガイドライン”に則った測定を実施するよう促すと共に、製造者は需要者等との交信記録を残すよう努める。

### 3-6　既海外ストック機の取り扱い

　　UPRへの規制変更前に海外にストックしたまま規制変更を迎えた輸出令2の項PA非該当機（既海外ストック機）の取り扱いは以下の通り。

(1)輸出令2の項PA非該当且つ輸出令6の項PA該当機については、該当機としての管理を継続する。

(2)ただし、輸出時点の“UPR”又はストック後におけるISO230-2:2014に基づく測定結果により“UPR”で非該当となる場合には、UPR非該当機として取り扱うことができると思われる。

(3)なお、UPR非該当機として取り扱うことができる場合とは、3-4-1による。これにより、輸出令2の項PA非該当且つ輸出令6の項UPR非該当となった貨物については、再販売・再輸出に際する審査当局及び経済産業局への事前同意申請は不要と思われる。

|  |  |
| --- | --- |
|  | 輸出時点 |
| 6の項PA該当 | 6の項PA非該当 |
| 規制変更時点 | 6の項UPR該当 | 該当機として継続管理 | 非該当機として管理 |
| 6の項UPR非該当 | 非該当機として管理 | 非該当機として継続管理 |
| ※上記表は輸出令2の項PA非該当機であることが前提 |

## 第4章　外為令6の項におけるUPRへの規制変更に基づく役務関連業務運用ガイドライン

本章のみで用いる用語として以下を定義する。

・「“再輸出”」とは、日本から提供された役務に基づき、「『と地域①』[[47]](#footnote-47)のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」[[48]](#footnote-48)で生産した貨物が当該国から輸出されることをいう。

本章では、外為令6の項におけるUPRへの規制変更に基づく外為令2の項PA完全非該当の役務関連業務を記す。

なお、第2章と重複する内容については記載を省略する。

本章4-1から4-4に共通する管理規程事項

(1)UPRへの規制変更前に、役務取引許可審査の過程等において、審査当局と個別に協議し指導を受けて確立した、役務需要者における役務及び当該役務に基づく生産機の管理体制や規程類は、外為令6の項におけるUPRへの規制変更後も踏襲して良い。ただし、審査当局から変更指示を受けた場合はこれに従う。

(2)「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」の役務需要者が生産した輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機について、役務需要者が所管しない別の非ホワイト国に生産機を“再輸出”して役務提供者の関連会社等にストックした後の当該ストック機の再販売に際し、役務需要者が取引審査及び出荷管理を行わない場合は、役務提供者と役務提供者の関連会社等の責任においてこれを行う。

(3) 4-1から4-4は、「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」及び「と地域②」への役務の提供について述べる。なお、これらの地域で生産した輸出令2の項PA完全非該当機（輸出令6の項の該非に拘わらない）の取引審査については、以下のいずれかの方法による。

①役務提供者（日本本社）が直接取引審査の決裁を行う。

②現地製造会社又は現地販売会社が取引審査を行い、役務提供者（日本本社）が確認を行う。

以下4-1から4-4の規程は「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」での生産であって生産機に対して現地製造会社又は現地販売会社が取引審査を行い、役務提供者（日本本社）が確認を行う場合を想定した記述である。

### 4-1　外為令6の項におけるUPRへの規制変更前から「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」で輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機を生産していた役務需要者による規制変更後の継続生産

外為令6の項におけるUPRへの規制変更前から「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」で輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機を生産していた役務需要者による、外為令6の項におけるUPRへの規制変更後の継続生産に際する注意点は以下の通り。

#### 4-1-1　役務の取り扱い

(1)外為令6の項におけるUPRへの規制変更前に役務提供者が役務需要者に提供した外為令2の項PA完全非該当且つ外為令6の項UPR該当役務については、遡及的に規制を受けることはなく、規制変更に併せて役務需要者が役務提供者に対して当該役務を返却する必要はない。従って、規制変更後に当該役務を用いて輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機を継続生産する限り、審査当局及び経済産業局への役務取引許可申請は不要である。[[49]](#footnote-49)ただし、規制変更前に提供したUPR該当役務を規制変更後に再度日本から提供する場合は、以下の通り。

①外為令6の項の付表に掲げる技術以外の技術を「と地域①」に提供する場合には、経済産業局への役務取引許可申請が必要である。

②外為令6の項の付表に掲げる技術を「と地域②」に提供する場合には、審査当局への役務取引許可申請が必要である。

なお、生産した輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の販売・“再輸出”に先立つ審査当局及び経済産業局への事前同意申請は不要である。[[50]](#footnote-50)

(2)外為令6の項におけるUPRへの規制変更後、役務提供者が役務需要者にUPR該当の設計・製造の役務を提供する場合は、以下の通り。

①外為令6の項の付表に掲げる技術[[51]](#footnote-51)以外の技術を「と地域①」に提供する場合には、経済産業局への役務取引許可申請が必要である。

②外為令6の項の付表に掲げる技術を「と地域②」に提供する場合には、審査当局への役務取引許可申請が必要である。

(3)据付・操作・保守・修理の取り扱いについて

①外為令6の項におけるUPRへの規制変更前に役務提供者が役務需要者に提供した輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の据付・操作・保守・修理の役務は、遡及的に規制を受けることはなく、規制変更に併せて役務需要者が役務提供者に対して当該役務を返却する必要はない。

②外為令6の項におけるUPRへの規制変更後に役務需要者が生産した輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機におけるUPR該当の使用の役務として、規制変更前に役務需要者が役務提供者から受けたUPR該当の使用の役務を生産機の需要者に提供する場合には、審査当局及び経済産業局への役務取引許可申請は不要である。[[52]](#footnote-52)

③外為令6の項におけるUPRへの規制変更後に役務需要者が生産したUPR該当機におけるUPR該当の使用の役務として、日本から生産機の最終需要者に対して外為令6の項(2)（貨物等省令第18条第2項）に該当する役務（輸出令6の項該当貨物の使用のプログラム）を提供する場合は、経済産業局への役務取引許可申請が必要である。なお、使用のプログラムを除く役務はリスト規制の対象外につき、審査当局及び経済産業局への役務取引許可申請は不要である。

#### 4-1-2　役務需要者における管理体制の確認

　役務提供者は、役務需要者において以下で規定する(1)から(4)の管理体制が確立していることを確認する。不備があれば役務需要者に対して是正を指導する。

なお審査当局と個別に協議して、(1)から(4)に準じた管理体制を役務需要者において確立し、有効に機能している場合はそれらを踏襲しても良い。

(1)輸出管理責任者

役務需要者の代表者であって、UPR該当役務、及び生産した輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の管理業務の責任を負う者。輸出管理責任者は、自国及び日本の輸出管理法令並びに役務提供者の指導に従った輸出管理が確実に実施できるよう、以下の(2)から(4)の管理者・責任者を選任する。

輸出管理責任者は役務提供者による指導・監督内容を社内に周知させると共に、確実な管理業務が実施できるよう適宜社内教育を企画、実施する。

(2)取引管理者

　 役務需要者が生産した輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の販売・“再輸出”に先立ち、最終需要者及び用途の確認業務を行うと共に取引審査を実施する管理者。審査結果を速やかに役務提供者に報告する。

(3)役務管理者

UPR該当役務に関する紙媒体や電子媒体等の管理者。

(4)監査責任者

UPR該当役務の管理状況、生産した輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の生産実績、販売・“再輸出”実績の管理状況を監査する内部監査部門の責任者。

#### 4-1-3 役務需要者における輸出管理規程類の確認

役務提供者は、役務需要者において以下で規定する(1)から(9)の管理規程類が確立していることを確認する。不備があれば役務需要者に対して是正を指導する。

なお、審査当局と個別に協議して、(1)から(9)に準じた管理規程類を役務需要者において確立し、有効に機能している場合はそれらを踏襲しても良い。

(1)輸出管理業務基準及び体制表

役務需要者における輸出管理に関する基準文書（コンプライアンスプログラム）とその推進体制を示すもの。主な規定事項は次の通り。

①自国及び日本の輸出管理法令の遵守。

②役務提供者の監督・指導内容に基づく管理体制及び規程類の構築。

③役務提供者から提供されたUPR該当役務の適正管理、生産機の適正管理、販売権を有する場合の取引審査の実施、輸出管理業務監査及び教育の実施。

④記録の保存。

⑤社内の輸出管理体制の構築と維持。

(2)機密情報管理指針

職務上知り得た情報の第三者への漏えいや不適切な再提供の禁止を従業員に徹底させる目的で定めたもの。

(3)機密情報管理規程

①文書管理規程、入退室管理規程

役務提供者からUPR該当役務を紙媒体で受けた場合の管理方法（保管方法・場所、施錠・開錠の管理運用、入退資格、入退管理記録、持ち出し・返却記録、コピー制限、使用後の取り扱い等）を定めたもの。

②ネットワークセキュリティ規程、アクセス管理規程

役務提供者からUPR該当役務を電子媒体によりネットワーク、ハードウェア、ソフトウェアから構成されるシステムに保管する場合の管理方法、及びそのセキュリティ管理方法（アクセス制限方法、アクセス認証方法、アクセス制御方法、アクセス監視方法、プリントアウト制限等）等を定めたもの。

③役務再提供手順書

役務提供者から提供されたUPR該当役務を第三者に再提供する場合の手順書。事前に役務提供者の文書による同意を得る旨の規程。

(4)生産機の該非判定規程

①自国の輸出管理法令に基づく該非判定を実施するのが望ましい。

②役務提供者から求められる該非判定手順書に準ずるもの。

③精度測定は“UPR精度測定日工会ガイドライン”に準ずる。

(5)取引審査規程

役務需要者が生産した輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の販売権を役務提供者が持つ場合において、役務需要者が行う取引審査の内容や手順について規定したもの。主な規定項目は次の通り。

①1-2-2に示す客観要件情報の収集と精査。

②最終需要者が1-2-2-4で規定するリストに掲載されている場合の対応。

③取引審査後に行う、役務提供者への事前同意申請。

④役務提供者による確認審査が終了するまでは取引を行わない旨の規程。

⑤役務提供者から取引審査への疑義を指摘された場合の再調査・回答、商談破棄の指示を受けた場合はこれに従う旨の規程。

⑥その他自国の輸出管理法令の確認、記録の規程。

(6)出荷管理規程

役務需要者が生産した輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の販売権を役務需要者が持つ場合において、出荷管理について規定したもの。

(7)内部監査

役務提供者から受けたUPR該当役務の管理状況、輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の生産実績、販売・“再輸出”実績の管理状況、記録の保存、他を年1回監査する仕組み（内部監査責任者の選任、監査時期の設定、監査内容の設定、監査実施計画書及び監査結果報告書の様式の設定、役務提供者への監査結果報告書の提出）等を定める。

(8)教育

各部署における輸出管理業務従事者に求められる業務知識の規程（スキルマップ）、及び当該業務に関する知識を習得させるための教育体制の整備。

(9)事故報告規程

　(1)～(8)に反する事象が生じた場合、直ちに役務提供者に報告を行う旨の規程。

#### 4-1-4　役務需要者からの誓約書類の確認

役務提供者は、役務需要者から以下の内容に準ずる誓約を取得済であることを確認し、確認できない場合は早急に取得する。

(1)機密保持

①役務需要者は、UPR該当役務を機密として保持し、役務取引許可証で許可された者以外の第三者への開示を行わず、目的以外での使用を行わない。

②役務需要者は、UPR該当役務及び、生産した輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の管理体制及び管理方法を社内規程に定め、役務提供者から要請された場合には、当該規程及びその運用記録等を速やかに提示する。

(2)軍事転用の禁止、取引審査の実施

役務需要者は、UPR該当役務又は生産した輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機を兵器等（大量破壊兵器、通常兵器、及びその他一切の兵器を含む）の開発、製造のために使用せず、また兵器等の開発、製造、貯蔵を目的とする者にも提供しない。

#### 4-1-5　役務取引許可申請

外為令6の項におけるUPRへの規制変更が行われた後、役務提供者が外為令2の項PA完全非該当且つ外為令6の項UPR該当役務を役務需要者に提供する場合は、以下の通り。

①外為令6の項の付表に掲げる技術以外を「と地域①」に提供する場合には、経済産業局への役務取引許可申請が必要である。

②外為令6の項の付表に掲げる技術を「と地域②」に提供する場合には、審査当局への役務取引許可申請が必要である。

なお、役務取引許可申請に先立つ役務需要者からの最終用途誓約書の取得は不要である。

#### 4-1-6　生産機の取引審査

「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」で生産した輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機に引き合いがあった場合は、役務需要者にて取引審査を行うと共に、その取引審査結果に基づき役務提供者が確認審査を行う。取引審査及び確認審査において、需要者及び用途に疑義が生じた場合には、それらに関し再度確認を行い、役務提供者が取引の是非を判断する。

#### 4-1-7　取引後の役務管理

「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」に提供するUPR該当役務が外為令2の項PA完全非該当役務である限り、再提供に際する審査当局及び経済産業局への事前同意申請は不要である。

#### 4-1-8　役務需要者における役務管理状況、生産及び販売実績の把握

役務提供者は以下に基づき、役務需要者の実態を把握し、役務需要者における輸出管理体制や規程類が有効に機能していることを把握する。

(1)役務提供者から提供された役務についての管理実態。

(2)輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の生産実績、販売・“再輸出”実績。

(3)その他、役務需要者における輸出管理体制、業務規程等の有効性の確認。

#### 4-1-9　内部監査

(1)役務需要者は4-1-2に規定する管理体制、4-1-3に規定する管理規程類の整備・管理・運用状況を年1回監査する。

(2)役務需要者は内部監査終了後、速やかに監査結果報告書を作成し役務提供者に提出する。

#### 4-1-10　記録の保存、保存期間

(1) 「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」で生産した輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の出荷管理及び記録の保存は役務需要者及び役務提供者の双方で行う。

(2)外為令6の項UPR該当役務に関する書類の保存期間は5年である。

(3)役務需要者が存する国の法令で規定される記録の保存期間が5年より長い場合は、これを満たす期間保存する。

なお、役務取引許可証は、PDF化等の電子媒体化により上記(1)から(3)の保存期間に限らず保存することが望ましい。

#### 4-1-11　役務需要者教育

　役務提供者は、役務需要者における確実な管理業務が実施できるよう教育スケジュールを整備し、計画的な教育を実施する。教育の実施内容は、記録し保管する。

#### 4-1-12外為令6の項におけるUPRへの規制変更後の設計変更、機種追加等

##### 外為令6の項におけるUPRへの規制変更前から「と地域①」又は「と地域②」で生産している輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機について、規制変更後に行う設計変更、機種追加等に際する役務の取り扱いは以下の通り。

(1)設計変更や機種追加に際して、日本からUPR該当役務の提供が生じない場合には、審査当局及び経済産業局への役務取引許可申請は不要であり、設計変更や機種追加後の生産機が輸出令2の項PA非該当機である限り、販売や“再輸出”に先立つ審査当局及び経済産業局への事前同意申請も不要である。

(2)設計変更や機種追加に際して、日本からUPR該当役務の提供が生じる場合には、以下の通り。

①外為令6の項の付表に掲げる技術以外を「と地域①」に提供する場合には、経済産業局への役務取引許可申請が必要である。

②外為令6の項の付表に掲げる技術を「と地域②」に提供する場合には、審査当局への役務取引許可申請が必要である。

なお、役務取引許可申請に先立つ役務需要者からの最終用途誓約書の取得は不要である。

また、設計変更や機種追加後の生産機が輸出令2の項PA非該当機である限り、販売や“再輸出”に先立つ審査当局及び経済産業局への事前同意申請は不要である。

#### 4-1-13 役務需要者の存する国以外の国に生産機をストックする場合の取り扱い

 「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」で生産した貨物が輸出令2の項PA非該当機である限り、生産した国以外に当該機をストックする場合においても、審査当局及び経済産業局への事前同意申請は不要である。

### 4-2　外為令6の項におけるUPRへの規制変更前から「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」で輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR非該当機を生産していた役務需要者による規制変更後の継続生産

外為令6の項におけるUPRへの規制変更前から「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」で輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR非該当機を生産していた役務需要者による、外為令6の項におけるUPRへの規制変更後の継続生産に際する注意点は以下の通り。

#### 4-2-1　役務の取り扱い

　　外為令2の項PA完全非該当且つ外為令6の項UPR非該当の役務は、リスト規制上非該当であるため、規制変更後における役務提供者から役務需要者に対する当該役務の提供に際しては、審査当局及び経済産業局への役務取引許可申請は不要である。従って、輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR非該当機の継続生産もできる。

　　ただし、役務提供者から役務需要者に対して、外為令2の項PA完全非該当且つ外為令6の項UPR非該当役務の提供を行う場合は、それに先立ち生産機の申告値（輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR非該当の申告値）を審査当局に届け出なければならない。

#### 4-2-2　役務取引許可申請

役務提供者が役務需要者に提供する役務は、外為令2の項PA完全非該当且つ外為令6の項UPR非該当の役務であるため、申告値を取得すれば審査当局及び経済産業局への役務取引許可申請は不要である。

#### 4-2-3　付帯条件

申告値を取得すれば許可申請を要さず役務を提供することができるため、審査当局及び経済産業局から付帯条件（生産したUPR非該当機の販売等に先立つ審査当局への事前同意等）を課されることはない。

#### 4-2-4　役務取引の有効期間

外為令2の項PA完全非該当且つ外為令6の項UPR非該当の申告値に基づく役務取引の有効期間は申告値の有効期間と同一である。

#### 4-2-5　生産機の引き合いに際する取引審査

(1)非該当機の仲介貿易規制の取引に準じた取り扱いと見なし、生産機の取引審査は役務提供者にて実施する。

(2)役務提供者の自主管理（社内ルール）として、外為法の仲介貿易規制の対象でないホワイト国向けの“再輸出”及び役務需要者が存する国内での販売を含め取引審査を実施する。

※なお、役務需要者又は現地販売会社が役務提供者から取引審査に関する指導・監督を受け、4-1-2及び4-1-3の規程に準じた管理を行っている場合は、役務需要者又は販売会社のみによる取引審査ができる。

#### 4-2-6　出荷管理、記録の保存

役務需要者は外為令6の項におけるUPRへの規制変更後に生産した輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR非該当機の生産実績、販売・“再輸出”実績を記録し、役務提供者に年1回程度報告を行うことが望ましい。

#### 4-2-7外為令6の項におけるUPRへの規制変更後の設計変更、機種追加等

##### 外為令6の項におけるUPRへの規制変更前から「と地域①」又は「と地域②」で生産している輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR非該当機について、規制変更後に行う設計変更や機種追加等に際して、役務提供者から役務需要者に対して、外為令2の項PA該当役務又はPAグレーゾーンの役務、或いは外為令6の項におけるUPR該当役務の提供がなければ規制対象にはならない。ただし、生産機が非該当であることを審査当局に示すため、型式の変更を伴う設計変更や機種追加を行う場合には、予め申告値を取得する。

### 4-3　外為令6の項におけるUPRへの規制変更後の「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」における輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の新規生産

外為令6の項におけるUPRへの規制変更後、「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」にて輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の新規生産を行う目的で、役務提供者が役務需要者にUPR該当役務を提供する場合には、まず役務需要者における輸出管理に関する体制と規程類の整備を行い、その後審査当局又は経済産業局に役務取引許可を申請する。

#### 4-3-1　役務需要者における輸出管理体制の整備

役務提供者は役務需要者の社内の輸出管理体制を確立するために、4-1-2の(1)から(4)に規定する管理体制の整備を支援･指導する。

#### 4-3-2　役務需要者における輸出管理業務規程類の整備

役務提供者は、外為法に定める輸出者等遵守基準に準じ、役務需要者が4-1-3(1)から(9)を含む輸出管理規程類を制定・導入することを指導する。

#### 4-3-3　役務の該非判定、役務取引許可申請

該非判定、役務取引許可を申請する場合は以下の通り。

(1)3-1に基づき、申告値又は申告値相当のデータにより、生産機が輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機であることを確認する。

(2)役務取引許可申請については以下の通り。

①外為令6の項の付表に掲げる技術[[53]](#footnote-53)以外を「と地域①」に提供する場合には、経済産業局への役務取引許可申請が必要である。

②外為令6の項の付表に掲げる技術を「と地域②」に提供する場合には、審査当局への役務取引許可申請が必要である。

その際、役務取引許可申請に先立つ役務需要者からの最終用途誓約書の取得は不要である。

　なお、外為令2の項PA該当役務又はPAグレーゾーンの役務、或いは外為令6の項におけるUPR該当役務を役務需要者に提供することなく輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR該当機の新規生産を行う場合は、審査当局及び経済産業局への役務取引許可申請は不要である。

#### 4-3-4　審査当局への事前同意

「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」で生産した貨物が輸出令2の項PA非該当機である限り、生産機の販売・輸出に先立つ審査当局及び経済産業局への事前同意申請は不要である。

#### 4-3-5　生産機の取引審査

生産機の取引審査は4-1-6による。

#### 4-3-6　役務需要者の管理能力維持

役務需要者は4-1-2及び4-1-3に規定の管理体制並びに規程類に従って輸出管理業務を運用するべく、社内教育の実施と業務の監査を行い、必要な業務遂行能力を確保する。

#### 4-3-7　役務需要者における役務管理状況及び生産・販売実績の把握

役務提供者は4-1-8により役務需要者の実態を把握し、役務需要者における輸出管理体制や規程類が有効に機能していることを把握する。

#### 4-3-8　内部監査

役務需要者による内部監査は、4-1-9による。

#### 4-3-9　記録の保存、保存期間

役務需要者による記録の保存、保存期間は、4-1-10による。

#### 4-3-10　役務需要者教育

役務提供者による役務需要者への教育は4-1-11による。

#### 4-3-11　現地製造工作機械の申告値

申告値通達「2.要件」の規定[[54]](#footnote-54)により、役務提供者が提供した役務を用いて海外で生産された工作機械についても、申告値を取得することが可能である。

### 4-4外為令6の項におけるUPRへの規制変更後の海外における輸出令2の項PA該当且つ輸出令6の項UPR非該当機の新規生産

外為令6の項におけるUPRへの規制変更が行われても、外為令2の項においてもUPRへの規制変更が行われるまでは以下の審査運用となる。

(1)「い地域①」[[55]](#footnote-55)に輸出令2の項PA該当機の設計・製造技術を提供する場合には、経済産業局への役務取引許可申請を行い、許可が得られた場合には、当該機を生産することができる。

(2) 「『い地域①』以外」に輸出令2の項PA該当機の設計・製造技術を提供することは、現在の審査当局の運用上認められておらず、当該機を生産することはできない。

### 4-5外為令6の項におけるUPRへの規制変更後の「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」における2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR非該当機の新規生産

外為令6の項におけるUPRへの規制変更後、「『と地域①』 のうちホワイト国を除く地域」又は「と地域②」で輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR非該当機の新規生産を行う目的で、役務提供者が役務需要者に非該当役務を提供する場合の注意点は以下の通り。

#### 4-5-1　役務の該非判定

海外で生産する工作機械を本邦にて5台生産し、3-1に基づく申告値の取得により、輸出令2の項PA完全非該当且つ輸出令6の項UPR非該当機であることを確認する。

#### 4-5-2　役務取引許可申請

役務取引許可申請は不要である。詳細は4-2-2による。

#### 4-5-4　付帯条件

付帯条件が課されることはない。詳細は4-2-3による。

#### 4-5-3　役務取引の有効期間

役務取引の有効期間は、4-2-4による。

#### 4-5-5　生産機の引き合いに際する取引審査

生産機の引き合いに際する取引審査は、4-2-5による。

4-5-6　出荷管理、記録の保存

出荷管理、記録の保存は4-2-6による。

### 4-5-7　現地製造工作機械の申告値

現地製造工作機械の申告値については、4-3-11による。

### 4-6　海外に輸出した輸出令2の項PA非該当機の修理

#### 4-6-1　外為令6の項におけるUPRへの規制変更前に輸出した輸出令2の項PA非該当機への修理役務

外為令6の項におけるUPRへの規制変更前に海外に輸出した輸出令2の項PA非該当機に対して、規制変更後に日本からUPR該当の修理役務を提供する場合は、以下の通り。

(1)外為令6の項(2)（貨物等省令第18条第2項）[[56]](#footnote-56)に該当する使用の役務とは、輸出令6の項該当貨物の使用のプログラムを指すため、同プログラムを提供する場合は、経済産業局への役務取引許可申請が必要である。

(2)輸出令6の項該当貨物の使用の技術（プログラムを除く）は規制対象外につき、審査当局及び経済産業局への役務取引許可申請は不要である。

#### 4-6-2　UPRへの規制変更後に輸出した貨物の修理役務

修理役務のうち、設計・製造に係わらない使用に係わる修理役務は、貿易外省令第9条第2項十二号[[57]](#footnote-57)の規定により、輸出した工作機械の必要最小限の修理役務として許可を要しない旨が規定されている。ただし、同号イにおいて「当該貨物の性能、特性が当初提供したものよりも向上するもの」は除外されない旨が規定されていることから、提供する役務によっては、役務取引許可が必要である。

従って、PA又は“UPR”が劣化した時に輸出時のPA又は“UPR”まで向上させる修理役務を提供する場合には役務取引許可は不要であるが、輸出時のPA又は“UPR”よりも向上させる修理役務を提供する場合には役務取引許可が必要になる。

ただし、法令趣旨を勘案すると、当初の非該当のPA又は“UPR”よりは向上するものの依然として非該当のPA又は“UPR”となる修理役務を提供であれば許可不要であるべき、と理解するのが相当である。

つまり、当初の非該当だったPA又は“UPR”を該当のPA又は“UPR”まで向上する修理役務が提供されるならば、必要最小限の使用の役務とはみなされないため、役務許可が必要である。ただし、外為法第25条第1項[[58]](#footnote-58)の規定により、非居住者に提供することを目的としない取引は規制されない。

#### 4-6-3 製造者に依らない該非判定を以て輸出された機械の取り扱い

製造者に依らない該非判定を以て輸出された機械の取り扱いは、2-4-3による。

#### 4-6-4 複合回転テーブルの追加（5軸加工機への改造）

日本から輸出した3軸制御マシニングセンタに対し、海外で購入した複合回転テーブルを搭載する改造を行った場合、5軸制御マシニングセンタが完成するが、この改造に際し、日本からの役務提供がなければ規制は受けない。

しかし、日本からの役務提供により改造を行う場合、当該役務は外為令2の項に該当するため予め審査当局から役務取引許可を取得しなければならない。

なお、日本から同時輪郭制御軸数5以上の数値制御装置又は数値制御プログラムを提供する場合も、別途役務取引許可を要する。

#### 4-6-5　数値制御プログラムの修理

貿易外省令第9条第2項第十三号[[59]](#footnote-59)では、プログラムの提供に付随して提供される修理役務は許可を要しない役務と規定されている。

また、同項第十四号ニ(一)[[60]](#footnote-60)では、外為令2の項又は外為令6の項該当のプログラムに関し、許可を受けた範囲を超えない機能修正を行ったもの又は機能修正を行うためのものは、許可を要しない役務と規定されている。

なお、同項第十四号ヘ[[61]](#footnote-61)では、外為令6の項該当のプログラム（告示で定められたもの以外のオブジェクトコード）であって、プログラムの提供に付随して提供される修理役務は許可を要しない役務と規定されている。

### 4-7　海外からの部品調達

#### 4-7-1　部品調達のための役務提供に際する該非判定

海外からの部品調達にあたり、設計図面や製造指示書などの技術資料（役務）を提供する場合には、当該役務の該非判定が必要となる。

海外に該当役務を提供する場合は、個別役務取引許可を取得する、又は包括役務取引許可を適用する。

なお、部品調達を目的とした海外への役務提供に際しては、海外で工作機械を生産する場合と同様に、外為令2の項PA及び外為令6の項UPRの両方の規制に基づく該非判定を行い、審査当局又は経済産業局への役務取引許可申請の要否を確認する。

該非判定にあたっては、日工会役務ガイドラインを参照の上、特定する。

#### 4-7-2　取引審査

取引審査は、2-5-2による。

#### 4-7-3　日本本社と役務取引先における規定事項

　日本本社と役務取引先における規定事項は、2-5-3による。

以上

1. 軸長が2mを超えるものについては、2m区分毎の測定を要する。詳細はWA-LIST(15)1※ 03-12-15 2B Technical Notes7を参照。 [↑](#footnote-ref-1)
2. 2013年10月15日の役務通達改正により外為令6の項におけるグレーゾーンは撤廃された。 [↑](#footnote-ref-2)
3. 関係法令集P79を参照。 [↑](#footnote-ref-3)
4. 関係法令集P79を参照。 [↑](#footnote-ref-4)
5. 関係法令集P79を参照。 [↑](#footnote-ref-5)
6. UPR精度測定日工会ガイドラインP6を参照。 [↑](#footnote-ref-6)
7. 日工会技術委員会は「工具交換、パレット交換などのために主軸頭、テーブルなどを移動させるだけで、工作物の加工に使用しない範囲は、測定範囲には含めない。」との見解を示している。 [↑](#footnote-ref-7)
8. 一般財団法人安全保障貿易情報センター [↑](#footnote-ref-8)
9. 輸出管理品目ガイダンス 材料加工 第12版（平成27年2月；CISTEC発行）P323~P325を参照 [↑](#footnote-ref-9)
10. 関係法令集P79~P80を参照。 [↑](#footnote-ref-10)
11. 関係法令集P196を参照。 [↑](#footnote-ref-11)
12. 関係法令集P196を参照。 [↑](#footnote-ref-12)
13. 輸出貿易管理令別表第１・外国為替令別表 項目別対比表2017（平成29年1月；CISTEC発行）P56~P59、P254~P260を参考にすると良い。 [↑](#footnote-ref-13)
14. 関係法令集P79を参照。 [↑](#footnote-ref-14)
15. 関係法令集P694~695を参照。 [↑](#footnote-ref-15)
16. 包括許可取扱要領 別表1、別表3、別表5、別表8（関係法令集P984~P1002）を参照。 [↑](#footnote-ref-16)
17. 包括許可取扱要領 別表3許可条件の適用1)（関係法令集P988）を参照。 [↑](#footnote-ref-17)
18. 経産省ホームページQ&A「包括許可に関する質問 （平成24年7月1日施行）」の「２．ホワイト包括・特別一般包括許可」Q&A26を参照。 [↑](#footnote-ref-18)
19. 「大量破壊兵器関連貨物・技術の輸出管理について」（4貿局第283号平成4年7月31日） [↑](#footnote-ref-19)
20. 「通常兵器関連貨物・技術の輸出管理について」（8貿局第365号平成8年9月4日） [↑](#footnote-ref-20)
21. 「大量破壊兵器関連貨物・技術の輸出管理について」）4貿局第283号、改正平成13年7月13日） [↑](#footnote-ref-21)
22. 経産省ホームページQ&A「個別貨物」「３．工作機械関連別表第1の2の項(12)、6の項(2)等(ベアリング含む）」Q&A9を参照。 [↑](#footnote-ref-22)
23. 経産省ホームページのQ&A「全貨物共通」「４．誓約書」Q&A14を参照。 [↑](#footnote-ref-23)
24. 経産省ホームページのQ&A「全貨物共通」「４．誓約書」Q&A15を参照。 [↑](#footnote-ref-24)
25. 「厳正な輸出管理の実施について」（輸出注意事項19第7号・平成19・03・02貿局第2号） [↑](#footnote-ref-25)
26. 輸出貿易管理令別表第１・外国為替令別表 項目別対比表2017（平成29年1月；CISTEC発行）P56~P59、P254~P260を参考にすると良い。 [↑](#footnote-ref-26)
27. 経産省ホームページQ&A「個別貨物」「3.工作機械関連別表第1の2の(12)、6の項(2)等(ベアリング含む)」Q&A16及び17を参照。 [↑](#footnote-ref-27)
28. 経産省ホームページQ&A「個別貨物」「3.工作機械関連別表第1の2の(12)、6の項(2)等(ベアリング含む)」Q&A13及び14を参照。 [↑](#footnote-ref-28)
29. 経産省ホームページQ&A「個別貨物」「3.工作機械関連別表第1の2の(12)、6の項(2)等(ベアリング含む)」Q&A16を参照。 [↑](#footnote-ref-29)
30. 経産省ホームページQ&A「個別貨物」「3.工作機械関連別表第1の2の(12)、6の項(2)等(ベアリング含む)」Q&A16を参照。 [↑](#footnote-ref-30)
31. 平成22年10月7日付け　輸出注意事項22第32号　平成22・09・27貿局第1号を参照。 [↑](#footnote-ref-31)
32. 関係法令集P528を参照。 [↑](#footnote-ref-32)
33. 輸出管理品目ガイダンス 材料加工 第12版Q4-3-4（平成27年2月；CISTEC発行）P268を参照。 [↑](#footnote-ref-33)
34. 経産省告示第746号 無償告示第一号1（関係法令集P485）を参照。 [↑](#footnote-ref-34)
35. 経産省告示第746号 無償告示第一号1（関係法令集P485）を参照。 [↑](#footnote-ref-35)
36. 関係法令集P528を参照。 [↑](#footnote-ref-36)
37. 16の項客観要件該当；貿易外省令第9条第2項第七号、八号、及び輸出令別表第1の1の項を参照。 [↑](#footnote-ref-37)
38. 関係法令集P528を参照。 [↑](#footnote-ref-38)
39. 関係法令集P528を参照。 [↑](#footnote-ref-39)
40. 2009年10月29日 日工会 輸出管理特別委員会ワーキンググループ作成。 [↑](#footnote-ref-40)
41. 輸出管理品目ガイダンス 役務取引 第15版「3.公知の技術」（平成28年7月；CISTEC発行）P157~168を参照。 [↑](#footnote-ref-41)
42. 輸出管理品目ガイダンス 材料加工 第12版Q2-5-1（平成27年2月；CISTEC発行）P252を参照。 [↑](#footnote-ref-42)
43. 2014年12月ワッセナー・アレンジメントでの合意 [↑](#footnote-ref-43)
44. UPR精度測定日工会ガイドラインP1を参照。 [↑](#footnote-ref-44)
45. 関係法令集P712～716を参照 [↑](#footnote-ref-45)
46. 2015年12月ワッセナー・アレンジメントでの合意 [↑](#footnote-ref-46)
47. 提出書類通達では、6の項UPR該当技術のうち貨物等省令第18条第1項第1号又は第3号に該当しない技術の仕向け地として「と地域①」及び「ち地域」の2つの区分がなされている。「ち地域」は国連武器禁輸国を指し、日本の工作機機械メーカによる当該国での生産は想定されないため、「と地域①」について記述する。（関係法令集P710、P712～716参照） [↑](#footnote-ref-47)
48. 提出書類通達では、6の項UPR該当技術のうち貨物等省令第18条第1項第1号又は第3号に該当する技術（別表2の付表の技術）の仕向け地として「い地域①」、「と地域②」及び「ち地域」の3つの区分がなされている。（関係法令集P710、P712～716参照） [↑](#footnote-ref-48)
49. 役務取引許可は生産許可ではない。従って、UPRへの規制変更前に提供した役務がUPR該当役務であっても、規制変更後に日本から当該役務の提供がなければ、審査当局への許可申請は不要であり、継続してUPR該当機を生産することができる。 [↑](#footnote-ref-49)
50. 生産した貨物は、輸出令6の項UPR該当機となるもののNSGでの規制を受けない貨物であるため、その販売や“再輸出”に先立って貨物の最終需要者から最終用途誓約書を取得する必要はない。従って、販売や“再輸出”に先立つ審査当局への事前同意申請も不要である。 [↑](#footnote-ref-50)
51. 貨物等省令第18条第1項第1号又は第3号に該当する技術（関係法令集P204～205参照） [↑](#footnote-ref-51)
52. 役務需要者が生産機の最終需要者に提供するUPR該当役務は、UPRへの規制変更前に役務提供者から受けた役務につき、審査当局への許可申請の対象とはならない。 [↑](#footnote-ref-52)
53. 貨物等省令第18条第1項第1号又は第3号に該当する技術（関係法令集P204～205参照） [↑](#footnote-ref-53)
54. 関係法令集P759を参照。 [↑](#footnote-ref-54)
55. い地域①＝ホワイト国。 [↑](#footnote-ref-55)
56. 関係法令集P205～206参照。 [↑](#footnote-ref-56)
57. 関係法令集P528を参照。 [↑](#footnote-ref-57)
58. 関係法令集P444を参照。 [↑](#footnote-ref-58)
59. 関係法令集P528を参照。 [↑](#footnote-ref-59)
60. 関係法令集P528を参照。 [↑](#footnote-ref-60)
61. 関係法令集P529を参照。 [↑](#footnote-ref-61)