資料 No.8

2.17 工作機械関連の技術

2.17.1 規制内容の変遷 (1)

項　目	1987(S62).11.10 施行（6 の項）	1987(S62).11.10 施行（20 の項）	1989(H1).4.16 施行（25 の項）
品目の規定（外為令）（別表）	ガスタービン翼の製造用の機械装置であって、次のいずれかに該当するものの使用に係る技術 イ　フライス削り用、ケミカルミーリング用又は研削用の機械装置 ロ　鋳造用、粉末冶金用又は塑性加工用の機械装置 ハ　ガスタービン翼のエッジの丸め加工用の機械装置 ニ　けがき用の機械装置	輸出貿易管理令別表第 1 の（一部省略）74 から 85 まで、87 から 90 まで、92 から 104 まで（一部省略）の項の中欄に掲げる貨物の設計、製造又は使用に係る技術 注： 81：鏡面仕上げ用工作機械 82：線形測定装置 83：歯切盤 84：ガスタービン翼製造装置 85：航空機ガスタービンエンジン製造装置 （86：兵器製造用機械装置） 87：航空機材製造装置 90：金属工作機械 （91：数値制御装置） 括弧内のものは、この項の対象外	輸出貿易管理令別表第 1 の（一部省略）80 から 85 まで、87 から 90 まで、92 から 100 まで（一部省略）の項の中欄に掲げる貨物の設計、製造又は使用に係る技術 注： 81：鏡面仕上げ用工作機械 82：線形測定装置 83：歯切盤 84：ガスタービン翼製造装置 85：航空機ガスタービンエンジン製造装置 （86： 兵器製造用機械装置） 87：航空機材製造装置 90：工作機械 （91： 数値制御装置） 括弧内のものは、この項の対象外

【2.17.1】 (2)

項　目	1990(H2).10.?施行（13の項）	1990(H2).10.?施行（15の項）	1990(H2).11.1施行（7の2項）
品目の規定（外為令）（別表）	ガスタービンエンジンエンジン又はその部分品の設計、製造又は使用に係る技術であって、通商産業省令で定めるもの（・・・除く）	電子計算機及びその附属装置並びに電子計算機を内蔵した装置並びにこれらの部分品の設計、製造又は使用に係る技術（プログラムの設計、製造又は使用に係るものを含む。）であって、次のいずれかに該当するもの（23の項・・・を除く。） イ　電子計算機若しくはその附属装置またはこれらの部分品の設計、製造又は使用に係る技術（プログラムの設計、製造又は使用に係るものを含む。）であって、通商産業大臣が告示で定めるもの	測定装置（工作機械であって、測定装置として使用することができるものを含む。）及びその部分品の設計、製造又は使用に係る技術であって、次のいずれかに該当するもの イ　輸出令別表第1の82の項の中欄に掲げるものの設計、製造又は使用に係る技術 ロ　厚さ及び輪郭を同時に測定することができる測定装置の使用に係る技術であって、通商産業大臣が告示で定めるもの
貨物等省令（一部告示）	貨物等省令　第24条 2　外為令別表13の項(3)の通商産業省令で定める技術は次のいずれかに該当するもの又はその開発に必要なプログラムとする ヨ　レーザ加工、ウォータージェット加工、電解加工又は放電加工により次のいずれかに該当する穴を穴あけ加工したもの (一)　穴の深さが直径の4倍を超え、直径が0.76ミリメートル未満であって、穴あけ角度（穴の中心線が表面と交わる点における接平面からの角度をいう。以下この条において同じ。）が25度以下のもの (ニ)　穴の深さが直径の5倍を超え、直径が0.4ミリメートル未満であって、穴あけ角度が25度を超えるもの	通商産業大臣・告示（446号） 1　外為令別表の15の項イの通商産業大臣が告示で定める技術は、次のいずれかに該当するものとする。 三　電子計算機又はその附属装置を使用するために必要なプログラムであって、次のイからワのいずれかに該当するもの。ただし、平成2年通商産業大臣・・・を除く。 ワ　適応制御を行うためのプログラムであって、(一)から(三)までのいずれかにも該当するもの (一)輸出令別表1の90の項ロからトまでのいずれかに掲げる工作機械を有するフレキシブル生産システム用に設計されたもの (ニ)輸出令別表1の82の項イ(ニ)に掲げる測定装置又は同項ロ若しくはハに該当するデジタル制御の測定装置を有するフレキシブル生産システム用に設計されたもの (三)センサーからのフィードバック情報に基づき、実時間処理時に、プログラム又はデータを生成又は変更することができるもの	通商産業大臣・告示（444号） 外為令別表の7の2の項ロの通商産業大臣が告示で定める技術は、次の一から三までに該当する測定装置を使用するために必要なプログラムとする。 一　曲面形状を有するものの厚さ及び輪郭を同時に測定することができるもの 二　VDI/VDE2617で定める測定方法により測定した場合に、測定軸の不確かさが測定距離5mm当たり3.5μm以下の測定軸を有するもの 三　VDI/VDE2617で定める測定方法により測定した場合に、角度の偏差の最大値が0.02度以下のもの （この規制は1991年11月14日削除された。）

【2.17.1】 (3)

項　目	1990(H2).11.1 施行（8 の項）	1990(H2)11.1 施行（25 の項）	1991(H3).11.14 施行（6 の項）
品目の規定（外為令）（別表）	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。）及び数値制御装置並びにこれらの部分品及び附属装置の設計、製造又は使用に係る技術であって、次のいずれかに該当するもの イ　次のいずれかに該当するものの設計に係る技術 （二）数値制御装置を取り付けることができる工作機械であって、通商産業大臣が告示で定めるもの （三）スピンドル及び軸受を用いた組立品 （四）フィードバック装置 （五）案内面、ベッド及び送り台を有する組立品 （六）ボールねじ （七）ダイヤモンドを用いた切削工具 （八）リニアインダクションモータ （九）複合回転テーブル ハ　次のいずれかに該当するものの製造に係る技術 （一）輸出令別表第 1 の 90 の項イからトまでのいずれかに掲げるもの （三）軸の全長について測定したときの位置決め精度が 0.02mm 未満の工作機械 （四）輪郭制御をすることができる回転軸を有する工作機械（通産大臣が告示で定めるものを除く。） （五）輸出令別表第 1 の 90 の項チ(一)若しくは（四）から（七）まで又はリ（二）に掲げるもの （六）フィードバック装置 ニ　輸出令別表第 1 の 90 の項の中欄に掲げるものの使用に係る技術	輸出貿易管理令別表第 1 の（一部省略）81、83 から 85 まで、87（一部省略）の項の中欄に掲げる貨物の設計、製造又は使用に係る技術 注： 81：鏡面仕上げ用工作機械 83：歯切盤 84：ガスタービン翼製造装置 85：航空機ガスタービンエンジン製造装置 87：航空機材製造装置	(1)輸出令別表第 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 (2)輸出令別表第 1 の 6 の項の中欄に掲げる貨物の使用に係る技術であって、通商産業省令で定めるもの (3)工作機械、測定装置、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って、通商産業省令で定めるもの（(2)に掲げるものを除く。）
貨物等省令（一部告示）	通商産業大臣・告示（444 号） 1　外為令別表の 8 の項イ（二）の通商産業大臣が告示で定める工作機械は、次のいずれかに該当するものとする。 一　旋削をすることができるもの 二　フライス削り又は中ぐりをすることができるもの 三　研削をすることができるもの 四　ワイヤ放電加工をすることができるもの 五　放電加工により型彫りをすることができるもの 六　液体ジェット加工をすることができるもの 七　電子ビーム加工機又はレーザー加工機 2　省略 3　令別表の 8 の項ハ（四）の通産大臣が告示で定める工作機械は、テーブルの上面を傾斜できる回転軸を有する数値制御の工作機械であって、この製造のための技術に輪郭制御をするために加工中に工具を支持するスピンドルの中心線の角度を他の軸の中心線に対して変更することができる回転軸を有する工作機械の製造のための技術を用いていないものとする。 （この規制は、1991 年 11 月 14 日に削除された。）		貨物等省令　第 17 条 外為令別表の 6 の項(2)の通商産業省令で定める技術は、第 5 条に該当する貨物を使用するために設計したプログラム又はその設計に係る技術とする。 2　外為令別表の 6 の項(3)の通商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　適応制御を行うためのプログラムであって、次のイ及びロに該当するもの又はその設計に係る技術 イ　第 5 条第四号に該当する工作機械及び同条第九号に該当する測定装置からなるフレキシブル生産システムに使用するもの ロ　次のいずれかに該当する技術を複数用いて同時に得た信号により実時間処理を行う際にプログラム又はデータを生成又は変更することができるもの （一）視覚装置を利用するもの （二）赤外線映像処理技術 （三）音響映像処理技術 （四）触覚測定技術 （五）慣性位置決め技術 （六）力の測定技術 （七）トルクの測定技術

【2.17.1】 (4)

項　目	1991(H3).11.14 施行（10 の項）	1991(H3)11.14 施行（13 の項）	1992(H4).12.31 施行（2 の項）
品目の規定（外為令）(別表)	(3)光学部品の設計、製造又は使用に係る技術であって、通商産業省令で定めるもの（(1)に掲げるものを除く。）	(3)ガスタービンエンジン又はその部分品の設計、製造又は使用に係る技術であって、通商産業省令で定めるもの（(1)及び(2)に掲げるものを除く）	(1)輸出令別表第 1 の 2 の項の中欄に掲げる貨物の設計、製造又は使用に係る技術 (2)工作機械、測定装置又は数値制御装置の使用に係る技術であって、通商産業省令で定めるもの（(1)に掲げるものを除く。）
貨物等省令	貨物等省令　第 21 条 外為令別表の 10 の項の通商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　外為令別表の 10 の項(3)の通商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 二　光学部品の製造に係る技術であって次のいずれかに該当するもの ロ　シングルポイントダイヤモンド工具を用いた旋削に係る技術であって、面積が 0.5 平方メートルを超える曲面を、面精度の 2 乗平均が 10 ナノメートル未満となるように仕上げるためのもの	第 24 条 2 外為令別表 13 の項(3)の通商産業省令で定める技術は次のいずれかに該当するもの又はその開発に必要なプログラムとする。 ヨ レーザ加工、ウォータージェット加工、電解加工又は放電加工により次のいずれかに該当する穴を穴あけ加工したもの (一) 穴の深さが直径の 4 倍を超え、直径が 0.76mm 未満であって、穴あけ角度（穴の中心線が表面と交わる点における接平面からの角度をいう。以下この条において同じ。）が 25 度以下のもの (二) 穴の深さが直径の 5 倍を超え、直径が 0.4mm 未満であって、穴あけ角度が 25 度を超えるもの	貨物等省令　第 15 条 外為令別表の 2 の項(2)の通商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　適応制御を行うためのプログラムであって、次のイ及びロに該当するもの又はその設計に係る技術 イ　第 1 条第十四号に該当する工作機械及び同条第十七号に該当する測定装置からなるフレキシブル生産システムに使用するもの ロ　次のいずれかに該当する技術を複数用いて同時に得た信号により実時間処理を行う際にパートプログラムデータを生成し、又は変更することができるもの (一) 視覚装置を利用するもの (二) 赤外線映像処理技術 (三) 音響映像処理技術 (四) 触覚測定技術 (五) 慣性位置決め技術 (六) 力の測定技術 (七) トルクの測定技術

【2.17.1】 (5)

項　目	1992(H4).12.31 施行（6 の項）	1994(H6).7.6 施行（6 の項）	1996(H8).9.13 施行（6 の項）
品目の規定（外為令）（別表）	(1)輸出令別表第 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 (2)輸出令別表第 1 の 6 の項の中欄に掲げる貨物の使用に係る技術であって、通商産業省令で定めるもの（2 の項(2)に掲げるものを除く。） (3)工作機械、測定装置、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って、通商産業省令で定めるもの（(2)及び 2 及び 2 の項の中欄に掲げるものを除く。）	(1)輸出令別表第 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 (2)輸出令別表第 1 の 6 の項の中欄に掲げる貨物の使用に係る技術であって、通商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。） (3)工作機械、測定装置、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って、通商産業省令で定めるもの（(2)並びに 2 及び 15 の項の中欄に掲げるものを除く。）	(1)輸出令別表第 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って、通商産業省令で定めるもの (2)輸出令別表第 1 の 6 の項の中欄に掲げる貨物の使用に係る技術であって、通商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。）
貨物等省令	第 18 条 外為令別表の 6 の項(2)の通商産業省令で定める技術は、第 5 条に該当する貨物を使用するために設計したプログラム又はその設計に係る技術とする。 2　外為令別表の 6 の項(3)の通商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　適応制御を行うためのプログラムであって、次のイ及びロに該当するもの又はその設計に係る技術 イ　第 5 条第四号に該当する工作機械及び同条第九号に該当する測定装置からなるフレキシブル生産システムに使用するもの ロ　次のいずれかに該当する技術を複数用いて同時に得た信号により実時間処理を行う際にプログラム又はデータを生成又は変更することができるもの (一) 視覚装置を利用するもの (二) 赤外線映像処理技術 (三) 音響映像処理技術 (四) 触覚測定技術 (五) 慣性位置決め技術 (六) 力の測定技術 (七) トルクの測定技術	第 18 条 外為令別表の 6 の項(2)の通商産業省令で定める技術は、第 5 条に該当する貨物を使用するために設計したプログラム又はその設計に係る技術とする。 2　外為令別表の 6 の項(3)の通商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　適応制御を行うためのプログラムであって、次のイ及びロに該当するもの又はその設計に係る技術 イ　第 5 条第四号に該当する工作機械及び同条第九号に該当する測定装置からなるフレキシブル生産システムに使用するもの ロ　次のいずれかに該当する技術を複数用いて同時に得た信号により実時間処理を行う際にプログラム又はデータを生成又は変更することができるもの (一) 視覚装置を利用するもの (二) 赤外線映像処理技術 (三) 音響映像処理技術 (四) 触覚測定技術 (五) 慣性位置決め技術 (六) 力の測定技術 (七) トルクの測定技術	第 18 条 外為令別表の 6 の項(1)の通商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 条第二号イ（一）、ロ（一）1、（二）1 若しくは（三）若しくはニ、第三号又は第五号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。） 二　第 5 条に該当するもの（前号に該当するものを除く。）の設計又は製造に必要な技術（プログラムを除く。） 三　第 5 条第二号イ（一）、ロ（一）1、（二）1 若しくは（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。） 四　第 5 条に該当するもの（前号に該当するものを除く。）を設計し、若しくは製造するために設計したプログラムの設計に必要な技術（プログラムを除く。）

【2.17.1】 (6)

項　目	1996(H8).10.1 施行 (2 の項)	1996(H8).10.1 施行 (16 の項)	2000(H12).7.7 施行 (2 の項)
品目の規定 (外為令) (別表)	(1)輸出令別表第 1 の 2 の項の中欄に掲げる貨物の設計、製造又は使用に係る技術であって、通商産業省令で定めるもの	輸出貿易管理令別表第 1 の 16 の項 (一) から (八十七) までに掲げる貨物の設計、製造又は使用に係る技術であって、通商産業省令で定めるもの (2 から 4 までの項の中欄に掲げるものを除く)	(1)輸出令別表第 1 の 2 の項の中欄に掲げる貨物の設計、製造又は使用に係る技術であって、通商産業省令で定めるもの
貨物等省令	第 15 条 外為令別表の 2 の項(1)の通商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 1 条に該当する貨物の設計、製造又は使用に係る技術 (同条第一号から第十号まで、第二十三号、第二十八号、第二十九号、第三十一号、第三十二号、第五十三号又は第五十七号から第五十九号までのいずれかに該当する貨物の設計、製造又は使用に係る技術を除く。) のうち、当該貨物の有する機能若しくは特性に到達し、又はこれらを超えるために必要な技術 二　第 1 条第一号から第十号まで、第二十三号、第二十八号、第二十九号、第三十一号、第三十二号、第五十三号又は第五十七号から第五十九号までのいずれかに該当する貨物の設計、製造又は使用に係る技術 注 : 第十四号 : 工作機械 第十七号 : 測定装置		第 15 条 外為令別表の 2 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 1 条第一号から第五号まで、第六号 (核燃料物資の成型加工用の装置に限る。)、第七号、第八号イ、第十号イ、第十号のニ又は第十号の三のいずれかに該当する貨物の設計、製造又は使用に係る技術 二　第 1 条第十一号、第十七号、第十八号ロ若しくはハ、第十九号、第二十号、第二十一号イ若しくはロ (一) 若しくは (三)、第三十四号若しくは第三十五号のいずれかに該当する貨物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、製造若しくは使用に係る技術 (プログラムを除く。) のうち、当該貨物の有する機能若しくは特性に到達し、又はこれらを超えるために必要な技術 三　第 1 条第十四号に該当する貨物を設計し、製造し、若しくは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、製造若しくは使用に係る技術 (プログラムを除く。) のうち、当該貨物の有する機能若しくは特性に到達し、又はこれらを超えるために必要な技術 四　第 1 条第八号ロ、第九号、第十号ロ、第十一号、第十四号、第十七号から第二十四号まで、第二十六号から第二十八号まで、第三十号から第五十号まで、第五十二号、第五十四号から第五十八号まで又は第六十号のいずれかに該当する貨物の設計、製造又は使用に係る技術 (プログラムを除く。) のうち、当該貨物の有する機能若しくは特性に到達し、又はこれらを超えるために必要な技術

【2.17.1】 (7) －1/2

項　目	2002(H14).7.15 施行（6 の項）	2008(H20).11.1 施行（16 の項）	2011(H23).7.1 施行（6 の項）
品目の規定（外為令）（別表）	(1)輸出令別表第 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って、経済産業省令で定めるもの (2)輸出令別表第 1 の 6 の項の中欄に掲げる貨物の使用に係る技術であって、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。）	(1)輸出令別表第 1 の 16 の項の(1)に掲げる貨物の設計、製造又は使用に係る技術であって、経済産業省令で定めるもの（1,2 及び 4 から 15 までの項の中欄に掲げるものを除く。） (2)関税定率法（明治 43 年法律第 54 号）別表第 25 類から第 40 類まで、第 54 類から第 59 類まで、第 63 類、第 68 類から第 93 類まで又は第 95 類に該当する貨物の設計、製造又は使用に係る技術であって、経済産業省令で定めるもの ((1)及び 1 から 15 までの項の中欄に掲げるものを除く。）	(1)輸出令別表第 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って、経済産業省令で定めるもの (2)輸出令別表第 1 の 6 の項の中欄に掲げる貨物の使用に係る技術であって、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。）
貨物等省令	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 0.0036mm 以下のもの ロ フライス削り又は中ぐ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 つで、かつ、輪郭制御をすることができる回転軸の数が 1 のものであって、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 0.0036mm 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、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 0.0036mm 以下のもの 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。） 三　第一号イ若しくはロ、第 5 条第二号ロ（三）若しくは二、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。） 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は技術（プログラムを除く。	第 28 条 1 外為令別表の 16 の項(1)の経済産業省令で定める技術は、第 14 の 2 に規定する貨物の設計、製造又は使用に専ら係る技術とする。 2 外為令別表の 16 の項(2)の経済産業省令で定める定める技術は、関税定率法（明治 43 年法律第 54 号）別表第 25 類から第 40 類まで、第 54 類から第 59 類まで、第 63 類、第 68 類から第 93 類まで又は第 95 類に該当する貨物の設計、製造又は使用に専ら係る技術とする。	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 0.0036mm 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 つで、かつ、輪郭制御をすることができる回転軸の数が 1 のものであって、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 0.0036mm 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、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 0.0036mm 以下のもの 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。） 三　第一号イ若しくはロ、第 5 条第二号ロ（三）若しくは二、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。） 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は技術（プログラムを除く。

【2.17.1】 (7) －2/2

項　目	2002(H14).7.15 施行（6 の項）	2008(H20).11.1 施行（16 の項）	2011(H23).7.1 施行（6 の項）
貨物等省令	2　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　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。

項　目	2012(H24).8.1 施行（6 の項）	2012(H24).8.1 施行（13 の項）	2013（H25).10.15 施行（6 の項）
品目の規定（外為令）（別表）	(1)輸出令別表第 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って、経済産業省令で定めるもの (2)輸出令別表第 1 の 6 の項の中欄に掲げる貨物の使用に係る技術であって、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。）	(3)ガスタービンエンジン又はその部分品の設計、製造又は使用に係る技術であって、通商産業省令で定めるもの（(1) 及び (2) 並びに 15 の項の注欄に掲げるものを除く）	(1)輸出令別表第 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 (2)輸出令別表第 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。）
貨物等省令	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ときの直線軸の位置決め精度が 0.0036mm 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 つで、かつ、輪郭制御をすることができる回転軸の数が 1 のものであって、国際規格 ISO230／2 (2006) 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 0.0036mm 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、国際規格 ISO230／2 (2006) 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 0.0036mm 以下のもの 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。） 三　第一号イ若しくはロ、第 5 条第二号ロ（三）若しくは二、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。） 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は技術（プログラムを除く。	貨物等省令　第 25 条 3　外為令別表の 13 の項(3)の通商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 二 ガスタービンエンジンの部分品であって、次のいずれかに該当するものの設計若しくは製造に必要な技術（プログラムを除く。）又はその設計のためのプログラム ル　本号ニ又は第二十七条第六項第一号に該当するいずれかの技術（プログラムを除く。）を用いたガスタービンエンジンの部分品における冷却孔であって、次のいずれかに該当するものの穴あけ加工に必要な技術 (一)　最小面積が 0.45mm2 未満であって、アスペクト比が 4.52 をこえるもののうち、穴あけ角度が 25 度以下のもの (二)　最小面積が 0.12mm2 未満であって、アスペクト比が 5.65 をこえるもののうち、穴あけ角度が 25 度を超えるのもの。	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ときの直線軸の位置決め精度が 0.003mm 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 つで、かつ、輪郭制御をすることができる回転軸の数が 1 のものであって、国際規格 ISO230／2（2006）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 0.003mm 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、国際規格 ISO230／2（2006）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 0.003mm 以下のもの 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。） 三　第一号イ若しくはロ、第 5 条第二号ロ（三）若しくは二、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 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は技術（プログラムを除く。

【2.17.1】 (8) －2/2

項　目	2012(H24).8.1 施行（6 の項）	2012(H24).8.1 施行（13 の項）	2013（H25).10.15 施行（6 の項）
貨物等省令	2　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　外為令別表の 6 の項（2）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 条第一号ハ、第二号、第三号又は第五号から第十一号までのいずれかに該当するものを使用するために設計したプログラム 二 第 5 条第四号に該当するものを操作するために設計又は改造したプログラムであって、工作物を任意の形状に加工するために光学設計、工作物の寸法及び材料除去機能を数値制御コマンドに変換するもの】 三 前二号に掲げるプログラムの設計に必要な技術（プログラムを除く。）

【2.17.1】 (9)－1/2

項　目	2013(H25).10.15（16 の項）	2014(H26).9.15 施行（2 の項）	2017(H29).6.1 施行（6 の項）
品目の規定（外為令）（別表）	関税定率法（明治 43 年法律第 54 号）別表第 25 類から第 40 類まで、第 54 類から第 59 類まで、第 63 類、第 68 類から第 93 類まで又は第 95 類に該当する貨物の設計、製造又は使用に係る技術であって、経済産業省令で定めるもの（~~(1)及び~~1 から 15 までの項の中欄に掲げるものを除く。）	(1)輸出令別表第 1 の 2 の項の中欄に掲げる貨物の設計、製造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)輸出令別表第 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 (2)輸出令別表第 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。）
貨物等省令		第 15 条 外国為替令（以下「外為令」という。）別表の 2 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 1 条第一号から第五号まで、第六号（核燃料物質の成型加工用の装置に限る。）、第七号、第八号イ、第十号イ、第十号の二又は第十号の三のいずれかに該当する貨物の設計、製造又は使用に係る技術 二　第 1 条第八号ロ、第十一号、第十七号、第十八号ロ若しくはハ、第十九号、第二十号、第二十一号イ若しくはロ(一)若しくは(三)、第三十四号若しくは第三十五号のいずれかに該当する貨物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、製造若しくは使用に係る技術（プログラムを除く。）のうち当該貨物の有する機能若しくは特性に到達し、又はこれらを超えるために必要な技術 三　第 1 条第十四号に該当する貨物を設計し、製造し、若しくは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、製造若しくは使用に係る技術（プログラムを除く。）のうち当該貨物の有する機能若しくは特性に到達し、又はこれらを超えるために必要な技術(数値制御コードを生成するパートプログラム作成用のプログラムであって、種々の部品を加工するために装置を直接使用することができないものを除く。) 四　第 1 条第八号ロ、第九号、第十号ロ、第十一号、第十四号、第十七号から第二十四号まで、第二十六号から第二十八号まで、第三十号から第五十二号まで、第五十四号から第五十八号まで又は第六十号から第六十二号までのいずれかに該当する貨物の設計、製造又は使用に係る技術（プログラムを除く。）のうち当該貨物の有する機能若しくは特性に到達し、又はこれらを超えるために必要な技術	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。） 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 以上のもののうち、次のいずれかに該当するもの (一) 移動量が 1m 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の繰返し性が 0.0009mm 以下のもの (二) 移動量が 1m 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の繰返し性が 0.0011mm 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 1m 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の繰返し性が 0.0009mm 以下のもの 2 移動量が 1m 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の繰返し性が 0.0011mm 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のものであって、いずれか 1 軸以上の直線軸の一方向位置決めの繰返し性が 0.0009mm 以下のもの

【2.17.1】 (9)－2/2

項　目	2013(H25).10.15（16 の項）	2014(H26).9.15 施行（2 の項）	2017(H29).6.1 施行（6 の項）
貨物等省令			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。） 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、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。） 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。） 2　外為令別表の６の項(2)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条第一号ハ、第二号、第三号又は第五号から第十一号までのいずれかに該当するものを使用するために設計したプログラム 二 第５条第四号に該当するものを操作するために設計又は改造したプログラムであって、工作物を任意の形状に加工するために光学設計、工作物の寸法及び材料除去機能を数値制御コマンドに変換するもの 三 前二号に掲げるプログラムの設計に必要な技術（プログラムを除く。）

【2.17.1】 (10)

項　目	2018(H30).1.22 施行（2 の項）	2019(H31).1.9 施行（6 の項）	2021(H31).1.27 施行（7 の項）
品目の規定（外為令）（別表）	(1)輸出令別表第1の2の項の中欄に掲げる貨物の設計、製造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)輸出令別表第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 (2)輸出令別表第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。）	(3)集積回路の設計又は製造に係る技術であって、経済産業省令で定めるもの（(1)及び4の項の中欄に掲げるものを除く。）
貨物等省令	第15条 外国為替令（以下「外為令」という。）別表の2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1条第一号から第五号まで、第六号（核燃料物質の成型加工用の装置に限る。）、第七号、第八号イ、第十号イ、第十号の二又は第十号の三のいずれかに該当する貨物の設計、製造又は使用に係る技術 二　第1条第八号ロ、第十一号、第十七号、第十八号ロからへまで、第十九号、第二十号、第二十一号イ若しくはロ(一)若しくは(三)、第三十四号若しくは第三十五号のいずれかに該当する貨物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、製造若しくは使用に係る技術（プログラムを除く。）のうち当該貨物の有する機能若しくは特性に到達し、又はこれらを超えるために必要な技術 三　第1条第十四号に該当する貨物を設計し、製造し、若しくは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、製造若しくは使用に係る技術（プログラムを除く。）のうち当該貨物の有する機能若しくは特性に到達し、又はこれらを超えるために必要な技術(数値制御コードを生成するパートプログラム作成用のプログラムであって、種々の部品を加工するために装置を直接使用することができないものを除く。) 四　第1条第八号ロ、第九号、第十号ロ、第十一号、第十四号、第十七号から第二十四号まで、第二十六号から第二十八号まで、第三十号から第五十二号まで、第五十四号から第五十八号まで又は第六十号から第六十二号までのいずれかに該当する貨物の設計、製造又は使用に係る技術（プログラムを除く。）のうち当該貨物の有する機能若しくは特性に到達し、又はこれらを超えるために必要な技術	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　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　第5条第二号イ又は同号ロ（一）若しくは（二）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の繰返し性が0.0009mm以下のもの ロ　第5条第二号ロ（三）若しくはニ、第三号又は第五号のいずれかに該当するもの 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。） 三　次のいずれか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。） イ　第5条第二号イ又は同号ロ（一）若しくは（二）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の繰返し性が0.0009mm以下のもの ロ　第5条第二号ロ（三）若しくはニ、第三号又は第五号のいずれかに該当するもの 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。） 2　外為令別表の6の項(2)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条第一号ハ、第二号、第三号又は第五号から第十一号までのいずれかに該当するものを使用するために設計したプログラム 二　第5条第四号に該当するものを操作するために設計又は改造したプログラムであって、工作物を任意の形状に加工するために光学設計、工作物の寸法及び材料除去機能を数値制御コマンドに変換するもの] 三　前二号に掲げるプログラムの設計に必要な技術（プログラムを除く。）	第19条 外為令別表の7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。 五　直径300mmのシリコンウエハーの外周の除外領域を2mm以下としたウエハーの表面に対するスライス、研削及び研磨の技術のうち、長さ26mm、幅8mmの長方形に分割されたいずれかの領域における平坦度が20nm以下を達成するために必要な技術（プログラムを除く。）

【2.14.1】 (11)

項　目	2022（R4）5.20 施行	2025（R7）1.23 施行	
品目の規定 （外為令） （別表第1） （注：外為令別表でなく「外為令別表第1」）	[告示] 第二十九号 二十九　別表第2の3貨物省令第38条から第46条(同条第四号を除く。)までのいずれかに該当するものの設計、製造又は使用のために特に設計したプログラム 第三十号 三十　積層造形用の装置の設計、製造又は使用のためのプログラムであって、次のいずれかに該当するもの イ　デジタルツインのためのもの ロ　信頼性判断のためのもの 第三十一号 三十一　別表第2の3貨物省令第36条から第46条まで(第38条第四号及び第46条第二号から第六号までを除く。)のいずれかに該当するものの設計、製造又は使用のための技術（プログラムを除く。） 第三十三号 三十三　積層造形用の装置の設計、製造又は使用のための技術（プログラムを除く）であって、次のいずれかに該当するもの イ　デジタルツインのためのもの ロ　信頼性判断のためのもの ハ　第三十号のプログラムのためのもの 第三十四号 三十四　別表第2の3貨物省令第46条第四号に該当するものの設計又は製造のための技術（プログラムを除く。） 第三十五号 三十五　別表第2の3貨物省令第46条（同条第一号及び第四号を除く）に該当するものの使用のための技術（プログラムを除く）。	[告示] 第二十九号 二十九　別表第2の3貨物省令第38条から第46条(同条第四号を除く。)までのいずれかに該当するものの設計、製造又は使用のために特に設計したプログラム 第三十号 三十　積層造形用の装置の設計、製造又は使用のためのプログラムであって、次のいずれかに該当するもの イ　デジタルツインのためのもの ロ　信頼性判断のためのもの 第三十一号 三十一　別表第2の3貨物省令第36条から第46条まで(第38条第四号及び第46条第二号から第六号までを除く。)のいずれかに該当するものの設計、製造又は使用のための技術（プログラムを除く。） 三十一の二　第二十八号又は第二十九号に該当するものの設計、製造又は使用のための技術（プログラムを除く。） 第三十三号 三十三　積層造形用の装置の設計、製造又は使用のための技術（プログラムを除く）であって、次のいずれかに該当するもの イ　デジタルツインのためのもの ロ　信頼性判断のためのもの ハ　第三十号のプログラムのためのもの 第三十四号 三十四　別表第2の3貨物省令第46条第四号に該当するものの設計又は製造のための技術（プログラムを除く。） 第三十五号 三十五　別表第2の3貨物省令第46条（同条第一号及び第四号を除く）に該当するものの使用のための技術（プログラムを除く）。 第四十六号 四十六 イ　フレキシブル製造システムで用いられるもの ロ　次に掲げる方法その他の探知の方法のいずれか2以上の方法によって同時に得られる信号を用いることにより、実時間処理で、プログラム又はデータの作成または変更を行うことができるもの （一）マシンビジョン （二）赤外線イメージング （三）音響イメージング （四）触覚の測定 （五）慣性による位置決め （六）力の測定 （七）トルクの測定	

注）20○○年○月時点で変更なし。

2.17.2　解説

(1) 品目の規定の変遷

	1987 年	1989 年	1990 年	1991 年	1992 年	1996 年	2021 年～
ｶﾞｽﾀｰﾋﾞﾝ翼製造用の機械装置の使用技術	6 の項	6 の項	6 の項				
鏡面仕上げ用工作機械の設計、製造又は使用技術	20 の項	25 の項	25 の項				
線形測定装置の設計、製造又は使用技術	20 の項	25 の項					
歯切盤の設計、製造又は使用技術	20 の項	25 の項	25 の項				
ｶﾞｽﾀｰﾋﾞﾝ翼製造装置の設計、製造又は使用技術	20 の項	25 の項	25 の項				
航空機ｶﾞｽﾀｰﾋﾞﾝｴﾝｼﾞﾝ製造装置の設計、製造又は使用技術	20 の項	25 の項	25 の項				
航空機材製造装置の設計、製造又は使用技術	20 の項	25 の項	25 の項				
金属工作機械の設計、製造又は使用技術	20 の項						
工作機械の設計、製造又は使用技術		25 の項					
数値制御装置の設計、製造又は使用技術							
測定装置の設計、製造技術			7 の 2 の項				
測定装置の使用技術			7 の 2 の項		6 の項		
数値制御工作機械の設計、製造又は使用技術			8 の項				
部分品又は附属装置の設計、製造又は使用技術			8 の項				
6 の項の貨物の設計、製造技術				6 の項	6 の項	6 の項	6 の項
6 の項の貨物の使用技術				6 の項	6 の項	6 の項	6 の項
2 の項の貨物の設計、製造又は使用技術					2 の項	2 の項	2 の項
7 の項の貨物のスライス、研削及び研磨技術							7 の項
10 の項のシングルポイントダイヤモンド工具を用いた切削技術				10 の項	10 の項	10 の項	10 の項
13 の項のｶﾞｽﾀｰﾋﾞﾝｴﾝｼﾞﾝ又はその部分品の設計、製造又は使用技術			13 の項	13 の項	13 の項	13 の項	13 の項
16 の項の貨物の設計、製造又は使用技術						16 の項	16 の項

(2) 規制仕様の変遷

①1987 年 11 月 10 日～1991 年 11 月 13 日の間、6 の項（現在の 6 の項とは異なる。）でガスタービン翼の製造用の機械装置の使用技術の規制があった。1991 年 11 月 14 日～2012 年 7 月 31 日の間は、ガスタービンエンジンの部分品の穴あけをレーザー加工、ウォータージェット加工、電解加工又は放電加工により行うものが規制されていた。2012 年 8 月 1 日からは、上記 4 つの加工方法が削除され工作機械メーカにとっては規制強化された。なお、ガスタービンエンジンの部分品から部分品の冷却孔に限定され、また、加工スペックも大幅に変更されているので、ガスタービンエンジンメーカに該当スペックかどうかを問合せる必要がある。

②1987 年 11 月 10 日～1989 年 4 月 15 日の間、20 の項で輸出令別表第 1 の多くの項の設計、製造又は使用に係る技術の規制があったが、数値制御装置は 20 の項でなく 8 の項で単独に規制されていた。

③1989 年 4 月 16 日～1991 年 10 月 31 日の間、25 の項に変更されたが内容は殆ど変わっていない。

④1990 年 11 月 1 日から工作機械、測定装置も 25 の項の対象外となったが、新たに 8 の項で工作機械、数値制御装置並びにこれらの部分品及び附属装置の設計、製造又は使用に係る技術の規制があった。

⑤1991 年 11 月 14 日から新規の 6 の項で設計、製造に係る技術、使用に係る技術、適応制御のプログラム又はその設計に係る技術が規制されたが、1992 年 12 月 31 日に 2 の項と 6 の項に分かれ 1996 年 9 月 13 日まで続いた。

⑥1991 年 11 月 14 日から同じく新規の 10 の項で、シングルポイントダイヤモンド工具を用いた旋削技術で面精度が 10 ナノメートル以下のものが規制され、現在まで続いている。輸出令 6 の項（5）のシングルポイント切削工具を用いた鏡面仕上げ用旋盤の技術が上記の外為令 6 の項で合わせて規制されていたがこちらの方は平成 10 年には削除され、外為令 10 の項だけが残っている。

⑦1996 年 10 月 1 日から 2 の項では設計、製造又は使用に係る技術のうち、当該貨物の有する機能若しくは特性に到達し、又はこれらを超えるために必要な技術が規制され、6 の項では貨物等省令の第 5 条に掲げられている貨物で「告示で定める貨物」とその他全般の貨物を分けてその設計、製造に係る技術を規制することとなった。また 16 の項において、非該当工作機械の設計、製造又は使用の技術の規制が入った。

⑧2000 年 7 月 7 日から 2 の項ではプログラム又はそのプログラムの設計、製造若しくは使用に係る技術を、今までも規制されている該当する貨物の設計、製造又は使用に係る技術（プログラムを除く。）とは、区別して同条別の号に新たに追加された。

⑨2002 年 7 月 15 日から 6 の項で輸出令別表第 1 の 6 の項の中欄に掲げる貨物の他に、機微な技術として放電加工、深穴加工、歯車仕上げ加工用の工作機械、及び旋削又はフライス削り又は中ぐりをすることができる工作機械であって直線軸の位置決め精度が輸出令別表第 1 の 6 の項で規制されている 4.5μmよりも精度の良い 3.6μmのものの設計又は製造に必要な技術が規制されることとなった。ただし、旋削については、輪郭制御軸数が 2 以上を規定しているのに対して、フライス削り又は中ぐりについては輪郭制御直線軸数が 3 で且つ同回転軸数が 1 のもの、又は、輪郭制御軸数が 5 以上のものを規定している点が異なる。これらについては、輸出申告する方法が異なるので注意を要する。なお、この機微な技術は WA の Techonology の Sensitive List に基づいて日本で規制追加されたもので、通常兵器通達の付表技術として厳しく管理されている。

⑩2011 年 7 月 1 日、貨物の 6 の項の変更に合わせ、役務の 6 の項も「フライス削り又は中ぐりをすることができる工作機械であって…」の文言が「フライス削りをすることができる工作機械であって…」に変更された。

⑪2012 年 8 月 1 日、6 の項において位置決め精度測定規格が ISO230/2 の 1997 年版（2S）から同 2006 年版（2S）に変更された。ただし、2006 年版（2S）については、「測定の不確かさ」を考

慮に入れないため、事実上 1997 年版（2S）の内容と相違ない。

⑫2013 年 10 月 15 日、貨物等省令第 5 条第二号における貨物の位置決め精度の規制緩和に合わせ、同省令第 18 条第 1 項第一号イ及びロにおける位置決め精度の規制値も 0.003mm に変更された。

⑬2013 年 10 月 15 日、貨物等省令第 18 条第 2 項が改正されたことにより、第一号において第 5 条四号以外の同条該当貨物のプログラムが規制され、第二号及び第三号で光学仕上げ用工作機械用の光学設計、測定値と材料除去機能の数値制御コマンド変換などの技術が新規規制された。これは、特に所望の~~光学~~加工形状を達成するためにはその材料や、加工プロセス、加工速度、及び最適な工具経路を計算するといった光学設計技術に関する規定を要する、との理由からと推測される。なお、同日付けの役務通達の解釈において、省令第 18 条第 1 項、第 2 項のプログラムのうち CAD, CAM 技術の除外が新設されたため、この光学関係のプログラムについても CAD, CAM は規制除外された。

⑭2014 年 9 月 15 日に、省令第 15 条第 1 項三号に括弧書きで CAD，CAM 技術の除外規定が新設され、前項の 6 の項だけではなく、2 の項でも CAD，CAM 技術が除外されることになった。これは 2013 年の NSG において、2012 年の WA で合意された内容を反映したためである。

⑮2017 年 6 月 1 日、貨物等省令第 5 条における直線軸の位置決め精度に係る評価基準が一方向位置決めの繰返し性に変更された。これに併せて、同省令第 18 条第 1 項一号イ(一)と(二)で旋削、同一号ロ(一)と(二)でフライス加工が一方向位置決めの繰返し性に変更された。閾値は一号ロ(二)を除き貨物と同じだが、一号ロ(二)は貨物が移動量に従って閾値が変わっているのに対して、役務の方は移動量に関係なく 0.0009mm 以下に統一されているため注意を要する。

⑯2019 年 1 月 9 日、それまで貨物等省令第 18 条第 1 項一号イ(一)と(二)の旋削、同一号ロ(一)と(二)でフライス加工の一方向位置決めの繰返し性が移動量毎に異なる閾値で規制されていたのが、移動量に関係なく 0.0009mm 以下に統一された。

⑰2021 年 1 月 27 日、外為令別表の 7 の項(3)の集積回路の設計又は製造に係る技術で、具体的な規制内容が貨物等省令第 19 条第五項に新たに規定され、スライス、研削及び研磨の平坦度に関する技術が規制された。

~~⑱2022 年 3 月 18 日、輸出令別表第 2 の 3 にて半導体・電子部品等が規定され、ロシア・ベラルーシ向け輸出は許可対象となった。当該貨物に対応する技術・役務の提供も同時に経産大臣の許可制とされ、実務上は不許可運用となった。~~

~~外為法は貨物（48 条＋輸出令）と役務（25 条＋外為令）の二体系で規制されるが、本件役務は外為令ではなく輸出令別表第 2 の 3 記載貨物の設計・製造・使用技術として、つまり貨物の法体系にて規制されている。このため、許可用語は「役務取引許可」ではなく「輸出許可」が用いられる点に留意されたい。~~

~~⑲2025（R7）1.23 の改正により、上記⑱の規制対象役務が追加された。~~

書式を変更: フォントの色 : 自動，蛍光ペン（なし）

書式を変更: フォントの色 : 自動

削除: として集積回路の設計又は製造に係る技術が挙げられ、具体的な規制内容が貨物等省令第 19 条第五項に規定された。