別紙１

2.4 研削系工作機械

2.4.1 規制内容の変遷 (1)－1/2

項　目	1987(S62).11.09 以前(（115 項)	1987(S62).11.10 施行（90 項)	1988(S63).12.20 施行（90 項)
品目の規定（輸出令）(別表第1)	金属工作機械及び物体の形状を測定する装置で、115 の2 の項に掲げる数値制御装置を取り付けるように設計したもの並びにこれらの部分品及び附属装置であって、次のいずれかに該当するもの ロ　中ぐり盤、フライス盤又はマシニングセンター以外の金属工作機械又は物体の形状を測定する装置であって、次のいずれかに該当するもの	金属工作機械及び物体の形状を測定する装置で、91 の項に掲げる数値制御装置を取り付けるように設計したもの並びにこれらの部分品及び附属装置であって、次のいずれかに該当するもの ロ　中ぐり盤、フライス盤又はマシニングセンター以外の金属工作機械又は物体の形状を測定する装置であって、次のいずれかに該当するもの	工作機械及び物体の形状を測定する装置で、91 の項に掲げる数値制御装置を取り付けるように設計したもの並びにこれらの部分品及び附属装置であって、次のいずれかに該当するもの ハ　中ぐり盤、フライス盤又はマシニングセンター及びジグ研削盤以外の工作機械であって、次のいずれかに該当するもの
貨物等省令			
スピンドル			
同時制御軸数	(一) 同時に制御することができる軸数が4以上のもの	(一) 同時に制御することができる軸数が4以上のもの	(一) 同時に制御することができる軸数が4以上のもの
直線軸の位置決め精度	(二) 直線軸の位置決め精度が 300mm 当たり 0.01mm 未満のもの（JIS B 6331－3.3）	(二) 直線軸の全長についての位置決め精度が、次の数値未満のもの 1　L≦300mm の場合は0.01mm 2　300<L≦3,300mm の場合は［0.0075 ＋ L/120,000］mm 3　L>3,300mm の場合は0.035mm（JIS B 6330－3.8）	(二) 直線軸の全長についての位置決め精度が、次の数値未満のもの 1　L≦300mm の場合は0.01mm 2　300<L≦3,300mm の場合は［0.0075 ＋ L/120,000］mm 3　L>3,300mm の場合は0.035mm（JIS B 6201－5.3）
回転軸の位置決め精度			
インクレメンタル位置決め精度		(三) いずれかの軸のいずれかの点からの 200mm の移動に対するインクレメンタル位置決め精度が 0.002mm 未満のもの	(三) いずれかの軸のいずれかの点からの 200mm の移動に対するインクレメンタル位置決め精度が 0.002mm 未満のもの
スピンドルの振れ	(三) スピンドルの半径方向の振れが 0.0008mm 未満のもの	(四) スピンドルの半径方向の振れが 0.0008mm 未満のもの	(四) スピンドルの半径方向の振れが 0.0008mm 未満のもの
ジグ研削盤			ロ　ジグ研削盤であって、次のいずれかに該当するもの (一) 同時に制御することができる軸数が3以上のもの (二) 直線軸の全長についての位置決め精度が次の数値未満のもの 1　L≦300mm の場合は0.005mm 2　L>300mm の場合は［0.003+L/150,000］mm（JIS B 6201－5.3）

項　目	1987(S62).11.09 以前（115 項）	1987(S62).11.10 施行（90 項）	1988(S63).12.20 施行（90 項）
規制除外規定			AE 令別表第 1 の 90 の項に掲げる工作機械であって、次のいずれかに該当するもの並びにこれらの部分品及び附属品 ロ　同項ロに掲げるジグ研削盤であって、次の（一）及び（二）に該当するもの (一) 直線軸の全長についての位置決め精度が次の数値以上のもの 1　L≦300mm の場合は 0.002mm 2　L>300mm の場合は［0.001＋L/300,000］mm （JIS B 6201－5.3） (二) 同時に制御することができる軸数が 2 以下のもの
		China AE 令別表第 1 の 90 の項に掲げる金属工作機械及び物体の形状を測定する装置であって、次のいずれかに該当するもの並びにこれらの部分品及び附属装置 ロ　同項ロに掲げる中ぐり盤、フライス盤及びマシニングセンター以外の工作機械又は物体の形状を測定する装置であって、次の（一）から（三）までに該当するもの (一) 同時制御軸数が 4 であって、直線輪郭制御軸は 3 以下であり、回転輪郭制御軸が 1 以下のもの (二) スピンドルヘッドの数が 2 以下のもの (三) 直線軸の全長についての位置決め精度が次の数値以上のもの 1　L≦300mm の場合は 0.005mm 2　300<L≦3,300mm の場合は［0.003＋L/150,000］mm 3　L>3,300mm の場合は 0.025mm （JIS B 6330－3.8）	China AE 令別表第 1 の 90 の項に掲げる金属工作機械及び物体の形状を測定する装置であって、次のいずれかに該当するもの並びにこれらの部分品及び附属装置 ロ　同項ハに掲げる中ぐり盤、フライス盤及びマシニングセンター以外の工作機械又は同項ニに掲げる物体の形状を測定する装置であって、次の（一）から（四）までに該当するもの (一) 同時制御軸数が 4 であって、直線制御軸数が 3 で、回転制御軸が 1 であるもの (二) スピンドルヘッドの数が 2 のもの (三) 同項ハ（三）及び（四）に該当しないもの (四) 直線軸の全長についての位置決め精度が次の数値以上のもの 1　L≦300mm の場合は 0.005mm 2　300<L≦3,300mm の場合は［0.003＋L/150,000］mm 3　L>3,300mm の場合は 0.025mm （JIS B 6201－5.3）

項　目	1990(H2).11.1 施行（90 項）	1991(H3).11.14 施行（6 の項）	1992(H4).12.31 施行（2 の項）
品目の規定（輸出令）（別表第 1）	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であって、次のいずれかに該当するもの ニ　研削をすることができる工作機械（工具研削盤であって、通商産業大臣が告示で定めるものを除く。）であって、次の（一）及び（二）に該当するもののうち、通商産業大臣が告示で定めるもの （一）イに掲げる数値制御装置を取り付けることができるもの （二）輪郭制御をすることができる軸数が 2 以上のもの	次に掲げる貨物であって、通商産業省令で定める仕様のもの (4) 数値制御を行うことができる工作機械又はその部分品	次に掲げる貨物であって、通商産業省令で定める仕様のもの (12) 核兵器の開発又は製造に用いられる工作機械その他の装置であって、次に掲げるもの又はその部分品 1　数値制御を行うことができる工作機械
貨物等省令（一部告示）	通商産業大臣・告示（422 号） 4　令別表第 1 の 90 の項ニの通商産業大臣が告示で定める研削をすることができる工作機械は次のいずれかに該当するものとする。	第 5 条 輸出令別表第 1 の 6 の項の通商産業省令で定める仕様のものは、次のいずれかに該当するものとする。 四　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のうち次のいずれかに該当するもの イ 旋削、研削、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（一）及び（二）に該当するもの（次の（三）（四）又は（五）に該当するものを除く。）	第 1 条 輸出令別表第 1 の 2 の項の通商産業省令で定める仕様のものは、次のいずれかに該当するものとする。 十四　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のうち、次のいずれかに該当するもの イ 旋削、研削、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（一）及び（二）に該当するもの（次の（三）（四）又は（五）に該当するものを除く。）
スピンドル	二　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もの	（二）2　輪郭制御をするために加工中に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もの	（二）2　輪郭制御をするために加工中に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もの
同時制御軸数	一　輪郭制御をすることができる回転軸の軸数が 2 以上のもの	（一）輪郭制御をすることができる軸数が 2 以上のもの （二）次のいずれかに該当するもの 1　輪郭制御をすることができる回転軸の軸数が 2 以上のもの	（一）輪郭制御をすることができる軸数が 2 以上のもの （二）次のいずれかに該当するもの 1　輪郭制御をすることができる回転軸の軸数が 2 以上のもの
直線軸の位置決め精度	四　直線軸の全長についての位置決め精度が次の数値未満のもの イ　L≦300mm の場合は 0.004mm ロ　300＜L ＜3,300mm の場合は［0.003＋L / 300,000］mm ハ　L≧3,300mm の場合は 0.014 mm （ISO 230/2－1988）	（二）5 二イ 直線軸の全長についての位置決め精度が 0.004mm 未満のもの	（二）5 二イ 直線軸の全長についての位置決め精度が 0.004mm 未満のもの
回転軸の位置決め精度	五　回転軸の位置決め精度が 0.001 度未満のもの（ISO 230/2－4.3.4）	（二）5 一　回転軸の位置決め精度の数値が 0.001 度未満のもの（ISO 230/2－4.3.4）	（二）5 一　回転軸の位置決め精度の数値が 0.001 度未満のもの（ISO 230/2－4.3.4）
インクレメンタル位置決め精度		（二）6　次の一及び二に該当するもの 一　直線軸の全長についての位置決め精度が 0.007mm 未満のもの 二　すべての軸について測定したときの 0.0005mm 未満の運動を命じた場合におけるスライドの動きの偏差が入力した値の 20% 以下であるもの	
スピンドルの振れ	三　スピンドルの半径方向の振れが 0.0008mm 未満のもの（ISO 230/1－5.61）	（二）4　スピンドルの半径方向の振れが 0.0006mm 未満のもの（ISO 230/1－5.61）	（二）4　スピンドルの半径方向の振れが 0.0006mm 未満のもの（ISO 230/1－5.61）

項　目	1990(H2).11.1 施行（90 項）	1991(H3).11.14 施行（6 の項）	1992(H4).12.31 施行（2 の項）
規制除外規定	5　令別表第 1 の 90 の項ニの通商産業大臣が告示で定める工具研削盤は、次の一から五までに該当するものとする。 一　輪郭制御をすることができる軸数が 4 以下のもの 二　輪郭制御をすることができる回転軸の軸数が 2 以下のもの 三　スピンドルの半径方向の振れが 0.0008mm を超えるもの（ISO 230/1－5.61） 四　直線軸の全長についての位置決め精度が 0.004mm 以上のもの（ISO 230/2－1988）又は回転軸の位置決め精度が 0.001 度以上のもの（ISO 230/2－4.3.4） 五　直線軸の最大移動量が 200mm 未満のもの	（三）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、次の 1 から 3 までのすべてに該当するもの（心無し研削盤を除く。） 1　円筒で外径又は長さが 150mm 以内のものを研削できるように設計したもの 2　輪郭制御をすることができる軸数が 2 のもの 3　ISO 841 で規定する C 軸を有しないもの （四）ジググラインダとして使用するように設計した工作機械であって、次の 1 及び 2 に該当するもの 1　ISO 841 で規定する X 軸、Y 軸、C 軸及び A 軸のみを有するもの 2　スピンドルの半径方向の振れが 0.0006mm 以上のもの（ISO 230/1－5.61） （五）工具研削盤であって、次の 1 から 3 までのすべてに該当するもの 1　輪郭制御をすることができる回転軸の軸数が 2 以下のもの 2　スピンドルの半径方向の振れが 0.0006mm 以上のもの（ISO 230/1－5.61） 3　次の一及び二に該当するもの 一　回転軸の位置決め精度が 0.001 度以上のもの（ISO 230/2－4.3.4） 二　直線軸の全長についての位置決め精度が 0.004mm 以上のもの	（三）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、次の 1 から 3 までのすべてに該当するもの（心無し研削盤を除く。） 1　円筒で外径又は長さが 150mm 以内のものを研削できるように設計したもの 2　輪郭制御をすることができる軸数が 2 のもの 3　ISO 841 で規定する C 軸を有しないもの （四）ジググラインダとして使用するように設計した工作機械であって、次の 1 及び 2 に該当するもの 1　ISO 841 で規定する X 軸、Y 軸、C 軸及び A 軸のみを有するもの 2　スピンドルの半径方向の振れが 0.0006mm 以上のもの（ISO 230/1－5.61） （五）工具研削盤であって、次の 1 から 3 までのすべてに該当するもの 1　輪郭制御をすることができる回転軸の軸数が 2 以下のもの 2　スピンドルの半径方向の振れが 0.0006mm 以上のもの（ISO 230/1－5.61） 3　次の一又は二に該当するもの 一　直線軸の全長についての位置決め精度が 0.004mm 以上のもの 二　回転軸の位置決め精度が 0.001 度以上のもの（ISO 230/2－4.3.4）

項　目	1992(H4).12.31 施行（6 の項）	1995(H7).12.20 施行（2 の項）	1995(H7).12.20 施行（6 の項）
品目の規定（輸出令）（別表第 1）	次に掲げる貨物（2 の項の中欄に掲げるものを除く。）であって、通商産業省令で定める仕様のもの （4）数値制御を行うことができる工作機械又はその部分品	次に掲げる貨物であって、通商産業省令で定める仕様のもの (12) 核兵器の開発又は製造に用いられる工作機械その他の装置であって、次に掲げるもの 1　数値制御を行うことができる工作機械	次に掲げる貨物（2 の項の中欄に掲げるものを除く。）であって、通商産業省令で定める仕様のもの (2) 数値制御を行うことができる工作機械又はその部分品
貨物等省令	第 5 条 輸出令別表第 1 の 6 の項の通商産業省令で定める仕様のものは、次のいずれかに該当するものとする。 四　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、次のイ及びロに該当するもの イ　輪郭制御軸数が 2 以上の電子制御装置を取り付けることができるもの ロ　旋削、研削、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（一）及び（二）に該当するもの（次の（三）（四）又は（五）に該当するものを除く。）	第 1 条 輸出令別表第 1 の 2 の項の通商産業省令で定める仕様のものは、次のいずれかに該当するものとする。 十四　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のうち、次のいずれかに該当するもの 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）、（四）、（五）又は（六）に該当するものを除く。）	第 5 条 輸出令別表第 1 の 6 の項の通商産業省令で定める仕様のものは、次のいずれかに該当するものとする。 四　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のうち、次のいずれかに該当するもの イ　旋削、研削、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（一）及び（二）に該当するもの（次の（三）、（四）又は（五）に該当するものを除く。）
スピンドル			（二）次のいずれかに該当するもの 2 研削、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、輪郭制御をするために加工中に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もの
同時制御軸数	（一）輪郭制御をすることができる軸数が 2 以上のもの	（二）輪郭制御をすることができる回転軸の数が 2 以上のもの	（一）輪郭制御をすることができる軸数が 2 以上のもの
直線軸の位置決め精度		（一）直線軸の全長についての位置決め精度が 0.004mm 未満のもの（ISO 230/2 － 1988）	（ニ）次のいずれかに該当するもの 5 次のいずれかに該当するもの 二 国際規格 ISO230/2 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次の数値未満のもの（旋削系、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、1 の軸の位置決め精度のみが 0.005mm 以上 0.006mm 未満であり、かつ、他の軸の位置決め精度が 0.006mm 以上のものを除く。） イ 研削をすることができる工作機械の軸にあっては、0.004mm
回転軸の位置決め精度			（ニ）次のいずれかに該当するもの 5 次のいずれかに該当するもの 一 国際規格 ISO230/2 で定める測定方法により測定したときの回転軸の位置決め精度が 0.001 度未満のもの

項　目	1992(H4).12.31 施行 (6 の項)	1995(H7).12.20 施行 (2 の項)	1995(H7).12.20 施行 (6 の項)
インクレメンタル位置決め精度	(二) 次の 1 及び 2 に該当するもの 1 直線軸の全長についての位置決め精度が 0.007mm 未満のもの 2 すべての軸について測定したときの 0.0005mm 未満の運動を命じた場合におけるスライドの動きの偏差が入力した値の 20% 以下であるもの		(ニ) 次のいずれかに該当するもの 6 次の一及び二に該当するもの 一 直線軸の全長についての位置決め精度が 0.007mm 未満のもの 二 すべての軸について測定したときの 0.0005mm 未満の運動を命じた場合におけるスライドの動きの偏差が入力した値の 20% 以下であるもの
スピンドルの振れ			(ニ) 次のいずれかに該当するもの 4 国際規格 ISO230/1 の 5.61 で定める測定方法により測定したときのスピンドルを一回転させた場合におけるスピンドルの端面の振れが 0.0006mm 未満のもの
規制除外規定	(三) 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、次の 1 から 3 までのすべてに該当するもの (心無し研削盤を除く。) 1 円筒で外径又は長さが 150mm 以内のものを研削するように設計したもの 2 輪郭制御をすることができる軸数が 2 のもの 3 ISO 841 で規定する C 軸を有しないもの (四) ジググラインダとして使用するように設計した工作機械であって、次の 1 及び 2 に該当するもの 1 ISO 841 で規定する X 軸、Y 軸、C 軸及び A 軸のみを有するもの 2 スピンドルの半径方向の振れが 0.0006mm 以上のもの (ISO 230/1 – 5.61) (五) 工具研削盤であって、次の 1 から 3 までのすべてに該当するもの 1 輪郭制御をすることができる回転軸の軸数が 2 以下のもの 2 スピンドルの半径方向の振れが 0.0006mm 以上のもの (ISO 230/1 – 5.61) 3 次の一又は二に該当するもの 一 回転軸の位置決め精度の数値が 0.001 度以上のもの (ISO 230/2 – 4.3.4) 二 直線軸の全長についての位置決め精度が 0.004mm 以上のもの	(三) 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、次の 1 から 3 までのすべてに該当するもの 1 円筒で外径又は長さが 150mm 以内のものを研削できるように設計したもの 2 輪郭制御をすることができる軸数が 2 のもの 3 ISO 841 で規定する C 軸を有しないもの (四) ジグ研削盤であって、ISO 841 で定める X 軸、Y 軸、C 軸及び A 軸のみを有するもの (五) 工具研削盤であって、工具又は刃物の製造用に特に設計したもの (六) 研削盤であって、クランク軸又はカム軸の研削用のもの	(三) 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、次の 1 から 3 までのすべてに該当するもの (心無し研削盤を除く。) 1 円筒で外径又は長さが 150mm 以内のものを研削するように設計したもの 2 輪郭制御をすることができる軸数が 2 のもの 3 ISO 841 で規定する C 軸を有しないもの (四) ジググラインダとして使用するように設計した工作機械であって、次の 1 及び 2 に該当するもの 1 ISO 841 で規定する X 軸、Y 軸、C 軸及び A 軸のみを有するもの 2 スピンドルの半径方向の振れが 0.0006mm 以上のもの (ISO 230/1 - 5.61) (五) 工具研削盤であって、次の 1 から 3 までのすべてに該当するもの 1 輪郭制御をすることができる回転軸の軸数が 2 以下のもの 2 スピンドルの半径方向の振れが 0.0006mm 以上のもの (ISO 230/1 - 5.61) 3 次の一及び二に該当するもの 一 直線軸の全長についての位置決め精度が 0.004mm 以上のもの 二 回転軸の位置決め精度が 0.001 度以上のもの(ISO 230/2 - 4.3.4)
	東欧 AE (1994 年 6 月まで) 輸出令別表第 1 の 6 の項の中欄のいずれかに該当する貨物であって、次に掲げる貨物以外の貨物省令第 5 条第四号(直線軸の全長についての位置決め精度が 0.002mm 以下のものに限る。) に該当するもの		

項　目	1996(H8).9.13 施行（2 の項）	1996(H8).9.13 施行（6 の項）	1996（H8）.10.1 施行（16 の項）
品目の規定（輸出令）（別表第 1）	次に掲げる貨物であって、通商産業省令で定める仕様のもの (12) 核兵器の開発又は製造に用いられる工作機械その他の装置であって、次に掲げるもの 1　数値制御を行うことができる工作機械	次に掲げる貨物（2 の項の中欄に掲げるものを除く。）であって、通商産業省令で定める仕様のもの (2) 数値制御を行うことができる工作機械又はその部分品	次に掲げる貨物であって、通商産業省令で定める仕様のもの（二から四までの項の中欄に掲げるものを除く。） (6) 工作機械その他の装置であって、次に掲げるもの 1　数値制御を行うことができる工作機械 2　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。）
貨物等省令	第 1 条 輸出令別表第 1 の 2 の項の通商産業省令で定める仕様のものは、次のいずれかに該当するものとする。 十四　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のうち、次のいずれかに該当するもの 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）（四）（五）又は（六）に該当するものを除く。）	第 5 条 輸出令別表第 1 の 6 の項の通商産業省令で定める仕様のものは、次のいずれかに該当するものとする。 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、次のいずれかに該当するもの 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）（四）（五）（六）又は（七）に該当するものを除く。）	第 14 条の 2 輸出令別表第 1 の 16 の項の通商産業省令で定める仕様のものは、次のいずれかに該当するものとする。 六　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、次のいずれかに該当するもの ハ　研削をすることができる工作機械
スピンドル			
同時制御軸数	（二）輪郭制御をすることができる回転軸の数が 2 以上のもの	（二）輪郭制御をすることができる軸数が 5 以上のもの	
直線軸の位置決め精度	（一）直線軸の全長についての位置決め精度が 0.004mm 未満のもの（ISO 230/2－1988）	（一）直線軸の全長についての位置決め精度が 0.004mm 未満のものであって、輪郭制御をすることができる軸数が 3 又は 4 のもの（ISO 230/2－1988）	
回転軸の位置決め精度			
インクレメンタル位置決め精度			
スピンドルの振れ			

項　目	1996(H8).9.13 施行（2 の項）	1996(H8).9.13 施行（6 の項）	1996（H8）.10.1 施行（16 の項）
規制除外規定	（三）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、次の 1 から 3 までのすべてに該当するもの 1　円筒で外径又は長さが 150mm 以内のものを研削するように設計したもの 2　輪郭制御をすることができる軸数が 2 のもの 3　ISO 841 で規定する C 軸を有しないもの （四）ジグ研削盤であって、ISO 841 で定める X 軸、Y 軸、C 軸及び A 軸のみを有するもののうち、次の 1 及び 2 に該当するもの 1　当該 C 軸が、砥石を加工面に垂直に保つためのみに使用するように設計されたもの 2　当該 A 軸が、バレルカムの研削をするためのみに使用するように設計されたもの （五）工具研削盤であって、工具又は刃物の製造用に特に設計したもの （六）研削盤であって、クランク軸又はカム軸の研削用のもの	（三）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、円筒で外径又は長さが 150mm 以内のものを研削するように設計したもの （四）ジグ研削盤として使用するように設計した工作機械であって、次のいずれかに該当するもの 1　ISO 841 で定める C 軸及び A 軸を有しないもの 2　ISO 841 で定める C 軸又は A 軸を有するものであって、次の一及び二に該当するもの 一　当該 C 軸が、砥石を加工面に垂直に保つためのみに使用するように設計されたもの 二　当該 A 軸が、バレルカムの研削をするためのみに使用するように設計されたもの （五）工具研削盤であって、工具又は刃物の製造用に特に設計したもの （六）研削盤であって、クランク軸又はカム軸の研削用のもの （七）平面研削盤	

項　目	1998(H10).4.1 施行（6 の項）	1999(H11).6.18 施行（6 の項）	2001(H13).5.16 施行（2 の項）
品目の規定（輸出令）（別表第1）	次に掲げる貨物（2 の項の中欄に掲げるものを除く。）であって、通商産業省令で定める仕様のもの (2) 数値制御を行うことができる工作機械又はその部分品	次に掲げる貨物（2 の項の中欄に掲げるものを除く。）であって、通商産業省令で定める仕様のもの (2) 数値制御を行うことができる工作機械又はその部分品	次に掲げる貨物であって、経済産業省令で定める仕様のもの (12) 核兵器の開発又は製造に用いられる工作機械その他の装置であって、次に掲げるもの 1　数値制御を行うことができる工作機械
貨物等省令	第5条 輸出令別表第 1 の 6 の項の通商産業省令で定める仕様のものは、次のいずれかに該当するものとする。 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、次のいずれかに該当するもの 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）（四）（五）（六）又は（七）に該当するものを除く。）	第5条 輸出令別表第 1 の 6 の項の通商産業省令で定める仕様のものは、次のいずれかに該当するものとする。 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、次のいずれかに該当するもの 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）（四）（五）（六）又は（七）に該当するものを除く。）	第1条 輸出令別表第 1 の 2 の項の経済産業省令で定める仕様のものは、次のいずれかに該当するものとする。 十四　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のうち、次のいずれかに該当するもの 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）（四）（五）又は（六）に該当するものを除く。）
スピンドル			
同時制御軸数	（二）輪郭制御をすることができる軸数が5以上のもの	（二）輪郭制御をすることができる軸数が5以上のもの	（二）輪郭制御をすることができる回転軸の数が2以上のもの
直線軸の位置決め精度	（一）直線軸の位置決め精度が 0.004mm 未満のものであって、輪郭制御をすることができる軸数が3又は4のもの(ISO 230/2 - 1988)	（一）直線軸の位置決め精度が0.003mm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（ISO 230/2－1997）	（一）直線軸の全長についての位置決め精度が 0.004mm 未満のもの（ISO 230/2 - 1988）
回転軸の位置決め精度			
インクレメンタル位置決め精度			
スピンドルの振れ			

項　目	1998(H10).4.1 施行（6 の項）	1999(H11).6.18 施行（6 の項）	2001(H13).5.16 施行（2 の項）
規制除外規定	(三) 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、円筒で外径又は長さが 150mm 以内のものを研削するように設計したもの (四) ジグ研削盤として使用するように設計した工作機械であって、次のいずれかに該当するもの 1 ISO 841 で定める C 軸及び A 軸を有しないもの 2 ISO 841 で定める C 軸又は A 軸を有するものであって、次の一及び二に該当するもの 一 当該 C 軸が、砥石を加工面に垂直に保つためのみに使用するように設計されたもの 二 当該 A 軸が、バレルカムの研削をするためのみに使用するように設計されたもの (五) 工具研削盤であって、工具又は刃物の製造用に特に設計したもの (六) 研削盤であって、クランク軸又はカム軸の研削用のもの (七) 平面研削盤	(三) 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、円筒で外径又は長さが 150mm 以内のものを研削するように設計したもの (四) ジグ研削盤として使用するように設計した工作機械であって、次のいずれかに該当するもの 1 ISO 841 で定める C 軸及び A 軸を有しないもの 2 ISO 841 で定める C 軸又は A 軸を有するものであって、次の一及び二に該当するもの 一 当該 C 軸が、砥石を加工面に垂直に保つためのみに使用するように設計されたもの 二 当該 A 軸が、バレルカムの研削をするためのみに使用するように設計されたもの (五) 工具研削盤であって、工具又は刃物の製造に用いるように設計したもの (六) 研削盤であって、クランク軸又はカム軸の研削用のもの (七) 平面研削盤	(三) 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、次の 1 から 3 までのすべてに該当するもの 1 円筒で外径又は長さが 150mm 以内のものを研削するように設計したもの 2 輪郭制御をすることができる軸数が 2 のもの 3 ISO 841 で規定する C 軸を有しないもの (四) ジグ研削盤であって、ISO 841 で定める X 軸、Y 軸、C 軸及び A 軸のみを有するもののうち、次の 1 及び 2 に該当するもの 1 当該 C 軸が、砥石を加工面に垂直に保つためのみに使用するように設計したもの 2 当該 A 軸が、バレルカムの研削をするためのみに使用するように設計したもの (五) 工具研削盤であって、工具又は刃物の製造用に特に設計したもの (六) 研削盤であって、クランク軸又はカム軸の研削用のもの

項　目	2001(H13).5.16 施行（6 の項）	2006(H18).1.1 施行（2 の項）	2006(H18).1.1 施行（6 の項）
品目の規定（輸出令）（別表第 1）	次に掲げる貨物（2 の項の中欄に掲げるものを除く。）であって、経済産業省令で定める仕様のもの (2) 数値制御を行うことができる工作機械又はその部分品	次に掲げる貨物であって、経済産業省令で定める仕様のもの (12) 核兵器の開発又は製造に用いられる工作機械その他の装置であって、次に掲げるもの 1 数値制御を行うことができる工作機械	次に掲げる貨物（2 の項の中欄に掲げるものを除く。）であって、経済産業省令で定める仕様のもの (2) 数値制御を行うことができる工作機械又はその部分品
貨物等省令	第 5 条 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のは、次のいずれかに該当するものとする。 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（次のへに該当するものを除く。） 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。）	第 1 条 輸出令別表第 1 の 2 の項の経済産業省令で定める仕様のものは、次のいずれかに該当するものとする。 十四　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のうち、次のイからニまでのいずれかに該当するもの（次のホに該当するものを除く。） ハ　研削をすることができる工作機械であって、次の（一）から（三）までのいずれかに該当するもの（次の（四）又は（五）に該当するものを除く。）	第 5 条 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のは、次のいずれかに該当するものとする。 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（へに該当するものを除く。） 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。）
スピンドル			
同時制御軸数	（二）輪郭制御をすることができる軸数が 5 以上のもの	（二）輪郭制御をすることができる回転軸の数が 2 以上のもの （三）輪郭制御をすることができる軸数が 5 以上のもの	（二）輪郭制御をすることができる軸数が 5 以上のもの
直線軸の位置決め精度	（一）直線軸の位置決め精度が 0.003mm 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(ISO 230/2 - 1997)	（一）直線軸の全長についての位置決め精度が 0.004mm 未満のもの（ISO 230/2 - 1988）	（一）直線軸の位置決め精度が 0.003mm 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(ISO 230/2 - 1997)
回転軸の位置決め精度			
インクレメンタル位置決め精度			
スピンドルの振れ			

項　目	2001(H13).5.16 施行（6 の項）	2006(H18).1.1 施行（2 の項）	2006(H18).1.1 施行（6 の項）
規制除外規定	(三) 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、円筒で外径又は長さが 150mm 以内のものを研削するように設計したもの (四) ジグ研削盤として使用するように設計した工作機械であって、次のいずれかに該当するもの 1 ISO 841 で定める C 軸及び A 軸を有しないもの 2 ISO 841 で定める C 軸又は A 軸を有するものであって、次の一及び二に該当するもの 一 当該 C 軸が、砥石を加工面に垂直に保つためのみに使用するように設計されたもの 二 当該 A 軸が、バレルカムの研削をするためのみに使用するように設計されたもの (五) 平面研削盤	(四) 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、次の 1 及び 2 に該当するもの 1 外径又は長さが 150mm 以内のものを研削するように設計したもの 2 ISO 841 で定める X 軸、 Z 軸及び C 軸のみを有するもの (五) 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 ISO841 で定める Z 軸を有するもののうち、ISO230/2(1988)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 0.004mm 未満のもの 2 ISO841 で定める W 軸を有するもののうち、ISO230/2(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 0.004mm 未満のもの	(三) 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、円筒で外径又は長さが 150mm 以内のものを研削するように設計したもの (四) ジグ研削盤として使用するように設計した工作機械であって ISO230/2(1997)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 0.003mm 未満の Z 軸又は W 軸を有しないもの (五) 平面研削盤
	ヘ 工作機械であって、次のいずれかを製造するためにのみ使用するように設計したもの (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 (五) 宝石	ホ 工作機械であって、次のいずれかを製造するためにのみ使用するように設計したもの (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	ヘ 工作機械であって、次のいずれかを製造するためにのみ使用するように設計したもの (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 (五) 宝石

項　目	2008(H20).11.1 施行（16 の項）	2009(H21).10.1 施行（6 の項）	2012(H24).8.1 施行（6 の項）
品目の規定 (輸出令) (別表第 1)	次に掲げる貨物（一、二及び四から一五までの項の中欄に掲げるものを除く。）であって、経済産業省令で定める仕様のもの (1) 5　工作機械その他の装置であって、次に掲げるもの又はその部分品 イ 数値制御を行うことができる工作機械又はその部分品 (2) 関税定率法（明治 43 年法律第 54 号）別表第 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（(1)及び 1 から 15 までの項の中欄に掲げるものを除く。）	次に掲げる貨物(2 の項の中欄に掲げるものを除く。）であって、経済産業省令で定める仕様のもの (2) 数値制御を行うことができる工作機械又はその部分品	次に掲げる貨物(2 の項の中欄に掲げるものを除く。）であって、経済産業省令で定める仕様のもの (2) 数値制御を行うことができる工作機械又はその部分品
貨物等省令	第 14 条の 2 輸出令別表第 1 の 16 の項（一）の経済産業省令で定める仕様のものは、次のいずれかに該当するものとする。 五　工作機械その他の装置であって、次のいずれかに該当するもの又はその部分品 イ　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、次のいずれかに該当するもの	第 5 条 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のは、次のいずれかに該当するものとする。 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（次のへに該当するもの及び光学仕上げ工作機械を除く。） 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。）	第 5 条 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のは、次のいずれかに該当するものとする。 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（次のへに該当するもの及び光学仕上げ工作機械を除く。） 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。）
スピンドル			
同時制御軸数	(二) 輪郭制御をすることができる回転軸を有するもの	(二) 輪郭制御をすることができる軸数が 5 以上のもの	(二) 輪郭制御をすることができる軸数が 5 以上のもの
直線軸の位置決め精度	(一) 直線軸の位置決め精度が 0.01mm 未満のもの（ISO 230/2－1988）	(一) 直線軸の位置決め精度が 0.003mm 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(ISO 230/2 － 1997)	(一) 直線軸の位置決め精度が 0.003mm 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(ISO 230/2 － 2006)
回転軸の位置決め精度			
インクレメンタル位置決め精度			
スピンドルの振れ			

項　目	2008(H20).11.1 施行（16 の項）	2009(H21).10.1 施行（6 の項）	2012(H24).8.1 施行（6 の項）
規制除外規定		(三) 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、円筒で外径又は長さが 150mm 以内のものを研削するように設計したもの (四) ジグ研削盤として使用するように設計した工作機械であって ISO230/2(1997)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 0.003mm 未満の Z 軸又は W 軸を有しないもの (五) 平面研削盤	(三) 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、円筒で外径又は長さが 150mm 以内のものを研削するように設計したもの (四) ジグ研削盤として使用するように設計した工作機械であって ISO230/2(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 0.003mm 未満の Z 軸又は W 軸を有しないもの (五) 平面研削盤
		ヘ 工作機械であって、次のいずれかを製造するためにのみ使用するように設計したもの (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 (五) 宝石	ヘ 工作機械であって、次のいずれかを製造するためにのみ使用するように設計したもの (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 (五) 宝石

項　目	2013（H25）.10.15 施行（6 の項）	2013（H25）.10.15 施行（16 の項）	2017（H29）.6.1 施行（6 の項）
品目の規定 （輸出令） （別表第 1）	次に掲げる貨物(2 の項の中欄に掲げるものを除く。）であって、経済産業省令で定める仕様のもの (2)数値制御を行うことができる工作機械	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（1 から 15 までの項の中欄に掲げるものを除く。）	次に掲げる貨物（2 の項の中欄に掲げるものを除く。）であつて、経済産業省令で定める仕様のもの (2)数値制御を行うことができる工作機械
貨物等省令	第 5 条 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のは、次のいずれかに該当するものとする。 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。）」 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。）		第 5 条 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のは、次のいずれかに該当するものとする。 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。） 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。）
スピンドル			
同時制御軸数	（二）輪郭制御をすることができる軸数が 5 以上のもの		（一）　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 0.0011mm 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
直線軸の位置決め精度	（一）直線軸の位置決め精度が 0.003mm 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（ISO 230/2 － 2006）		
一方向位置決めの繰返し性			（一）　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 0.0011mm 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の繰返し性が 0.0011mm 以下のもの 2 移動量が 1m 以上 4m 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 0.0014mm 以下のもの 3 移動量が 4m 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 0.006mm 以下のもの
回転軸の位置決め精度			

項　目	2013（H25）.10.15 施行（6 の項）	2013（H25）.10.15 施行（16 の項）	2017（H29）.6.1 施行（6 の項）
インクレメンタル位置決め精度			
スピンドルの振れ			
規制除外規定	(三) 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、円筒で外径又は長さが150mm以内のものを研削するように設計したもの (四) ジグ研削盤として使用するように設計した工作機械であって、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位置決め精度が0.003mm未満のＺ軸又はW軸を有しないもの (五) 平面研削盤		(三) 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、円筒で外径又は長さが150mm以内のものを研削するように設計したもの (四) ジグ研削盤として使用するように設計した工作機械であって、一方向位置決めの繰返し性が0.0011mm未満のＺ軸又はW軸を有しないもの (五) 平面研削盤
	ヘ 工作機械であって、次のいずれかを製造するためにのみ使用するように設計したもの (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 (五) 宝石 (六) 義歯		ヘ 工作機械であって、次のいずれかを製造するためにのみ使用するように設計したもの (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 (五) 宝石

【2.4.1】 (9)

項　目	2025(R7).10.9 施行（16 の項）		
品目の規定 (輸出令) (別表第 1)	（一）次に掲げる貨物（1、2 及び 4 から 15 までの項の中欄に掲げるものを除く。）であって、経済産業省令で定める~~仕様の~~もの 5 研削盤、ホーニング盤、ラップ盤、研磨盤その他仕上げ用加工機械 （二）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（(一) 及び 1 から 15 までの項の中欄に掲げるものを除く。）		
貨物等省令	第 14 条の 2 輸出令別表第 1 の 16 の項（一）の経済産業省令で定める~~仕様の~~ものは、次に掲げるものとする。 一　関税定率法（明治 43 年法律第 54 号）別表第 84.56 ~~項~~類、第 84.57 ~~項~~類、第 84.58 ~~項~~類、第 84.59 ~~項~~類、第 84.60 ~~項~~類又は第 84.61 ~~項~~類に該当するもの		
スピンドル			
同時制御軸数			
直線軸の位置決め精度			
一方向位置決めの繰返し性			
回転軸の位置決め精度			
インクレメンタル位置決め精度			
スピンドルの振れ			
規制除外規定			

【2.4.1】 削除（別表２の３につき全削除） (10)

項　目	2022（R4）.3.18 施行	2022（R4）.5.20 施行	
品目の規定（輸出令）（別表第２の３）	一　別表第１の１から 15 までの項の中欄に掲げる貨物	一　別表第１の１から 15 までの項の中欄に掲げる貨物	
		二　次に掲げる貨物であって、経済産業省令で定めるもの（前二号に掲げる貨物を除く）	
		ニ　工作機械及びその部分品並びに工作機械用の数値制御装置	
貨物省令（注：「等」が削除（最後に消すこと））		第 46 条 輸出令別表第２の３第二号ニに掲げる貨物であって、経済産業省令で定めるものは、次のいずれかに該当するものとする	
		一　数値制御を行うことができる工作機械であって、いずれか１軸以上の直線軸の移動量が 8m を超えるもの	
		二　数値制御を行う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、次のイ及びロに該当するもの（前号に該当するものを除く。）	三　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のうち、次のいずれかに該当するもの（前二号に該当するものを除く。） イ　旋削、フライス削り又は研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
同時制御軸数		イ　輪郭制御をすることができる軸数が２以上のもの	
直線軸の位置決め精度		ロ　国際規格 ISO230/2(2006)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次のいずれかに該当するもの	
		（二）研削をすることができる工作機械であって、位置決め精度が 0.015mm 未満のもの	
一方向位置決めの繰返し性			
インクリメンタル位置決め精度			
スピンドル			（一）加工中に中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を有するもの
回転軸の位置決め精度			（四）国際規格 ISO230/2（工作機械の試験通則第２部）4.3.4 で定める測定方法により測定したときの回転軸の位置決め精度が 0.001 度未満のもの
スピンドルの振れ			（二）スピンドルを１回転させた場合におけるスピンドルの軸方向の振れが 0.0006mm 未満のもの （三）スピンドルを１回転させた場合におけるスピンドルの半径方向の振れが 0.0006mm 未満のもの
規制除外規定			

【2.2.1】 削除（別表２の３につき全削除） (11)

項　目	2022（R4）.10.7 施行		2023（R5）.2.3 施行
品目の規定（輸出令）(別表第2の3)	一　別表第１の１から 15 までの項の中欄に掲げる貨物		一　別表第１の１から 15 までの項の中欄に掲げる貨物
	二　次に掲げる貨物であって、経済産業省令で定めるもの（前二号に掲げる貨物を除く） マ　工作機械及びその部分品並びに工作機械用の数値制御装置		二　次に掲げる貨物であって、経済産業省令で定めるもの（前二号に掲げる貨物を除く） (43)　工作機械及びその部分品並びに工作機械用の数値制御装置
貨物省令（注:「等」が削除(最後に消すこと)）	第 46 条 輸出令別表第２の３第二号マに掲げる貨物であって、経済産業省令で定めるものは、次のいずれかに該当するものとする		第 46 条 輸出令別表第２の３第二号(43)に掲げる貨物であって、経済産業省令で定めるものは、次のいずれかに該当するものとする。
	一　数値制御を行うことができる工作機械であって、いずれか１軸以上の直線軸の移動量が 8m を超えるもの		一　数値制御を行うことができる工作機械であって、いずれか１軸以上の直線軸の移動量が 8m を超えるもの
	二　数値制御を行う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、次のイ及びロに該当するもの（前号に該当するものを除く。）	三　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のうち、次のいずれかに該当するもの（前二に該当するものを除く。） イ　旋削、フライス削り又は研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	二　数値制御を行う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、次のイ及びロに該当するもの（前号に該当するものを除く。）
同時制御軸数	イ　輪郭制御をすることができる軸数が２以上のもの		イ　輪郭制御をすることができる軸数が２以上のもの
直線軸の位置決め精度	ロ　国際規格 ISO230/2(2006)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次のいずれかに該当するもの (一)　研削をすることができる工作機械であって、位置決め精度が 0.015mm 未満のもの		ロ　国際規格 ISO230/2(2006)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次のいずれかに該当するもの (一)　旋削をすることができる工作機械であって、位置決め精度が 0.015mm 未満のもの
一方向位置決めの繰返し性			
回転軸の位置決め精度		(四)　国際規格 ISO230/2（工作機械の試験通則第２部）4.3.4 で定める測定方法により測定したときの回転軸の位置決め精度が 0.001 度未満のもの	
インクレメンタル位置決め精度			
スピンドルの振れ		(二)　スピンドルを１回転させた場合におけるスピンドルの軸方向の振れが 0.0006mm 未満のもの (三)　スピンドルを１回転させた場合におけるスピンドルの半径方向の振れが 0.0006mm 未満のもの	
加工領域			
スピンドル		(一)　加工中に中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を有するもの	

【2.2.1】削除（別表２の３につき全削除） (12)

項　目	2023(R5).4.7 施行	2023(R5).8.9 施行	
品目の規定（輸出令）（別表第２の３）	一　別表第１の１から 15 までの項の中欄に掲げる貨物	一　別表第１の１から 15 までの項の中欄に掲げる貨物	
	二の二　次に掲げる貨物であつて、経済産業省令で定めるもの（前三号に掲げる貨物を除く。） ヘ　ボイラー及び機械類並びにこれらの部分品及び附属品のうち、次に掲げるもの (39) 研削盤、ホーニング盤、ラップ盤、研磨盤その他仕上げ用加工機械並びにこれらの部分品及び附属品	二の二　次に掲げる貨物であつて、経済産業省令で定めるもの（前三号に掲げる貨物を除く。） (40)　ボイラー及び機械類並びにこれらの部分品及び附属品のうち、次に掲げるもの (xliv) 研削盤、ホーニング盤、ラップ盤、研磨盤その他仕上げ用加工機械並びにこれらの部分品及び附属品	
貨物省令（注:「等」が削除(最後に消すこと)）	第 94 条 輸出令別表第２の３第二号の二(39)に掲げる貨物であつて、経済産業省令で定めるものは、次に掲げるものとする。 三十九　関税率表第 84.60 項及び第 8466.93 項（第 84.60 項の機械に専ら又は主として使用する部分品及び附属品に係るものに限る。）に該当するもの	第 128 条 輸出令別表第２の３第二号の二(40)に掲げる貨物であつて、経済産業省令で定めるものは、次に掲げるものとする。 四十四　関税率表第 84.60 項及び第 8466.93 項（第 84.60 項の機械に専ら又は主として使用する部分品及び附属品に係るものに限る。）に該当するもの	
同時制御軸数			
直線軸の位置決め精度			
一方向位置決めの繰返し性			
一方向位置決めの繰返し性			
インクリメンタル位置決め精度			
スピンドル			
回転軸の位置決め精度			
スピンドルの振れ			
規制除外規定			

注）20〇〇年〇月時点で変更なし。

2.4.2 解説

(1) 品目の規定の変遷

①1990 年 10 月 31 日以前 研削盤は「中ぐり盤、フライス盤又はマシニングセンター以外の金属工作機械」として、旋盤等と共通の扱いで規制されていた。

②1988 年 12 月 20 日に ジグ研削盤が独立項目として規定されるようになった。

③1990 年 11 月 1 日、 研削盤（ジグ研削盤を含む。）に関して「研削をすることのできる工作機械（一部の工具研削盤を除く。）」と改正され、研削盤以外のものを含む、研削機能を有する研削系工作機械（以下、研削盤と略称）として独立に規制されることになった。

④1991 年 11 月 14 日 （6 の項）工作機械（輪郭制御軸数 2 以上の電子制御装置取付可のもの）のうち「旋削、研削、フライス削り又は中ぐりをすることができる工作機械」として、旋盤、フライス盤等と共通品目での規制となった。

⑤1992 年 12 月 31 日 （2 の項）工作機械が核兵器製造に係わる品目として 2 の項の規制対象として追加され、先の 6 の項と併用で 6 の項に優先して適用されるようになり、6 の項同様、旋盤、フライス盤等と共通品目で規制された。

⑥1995 年 12 月 20 日 （2 の項）「研削をすることのできる工作機械」として、独立項目として規制されるようになった。また、1996 年 9 月 13 日（6 の項）おいても「研削をすることができる工作機械」として独立項目として規制されるようになった。

⑦2008 年 11 月 1 日 、通常兵器キャッチオール規制の導入に伴い輪郭制御回転軸数が 1 以上又は ISO230/2(1988)に基づく位置決め精度が 10μm 未満のもの及びその部分品が 16 の項該当貨物となった。

⑧2013 年 10 月 15 日、16 の項（1）（2）が統合され第 14 条の 2 が廃止されるが改正がなされ、関税定率法別表第 84 類に該当する全ての工作機械がキャッチオール規制の対象となった。これにより、2 の項又は 6 の項に該当しない全ての旋削系工作機械が 16 の項該当貨物となった。

~~⑨2022 年 3 月 18 日に輸出許可でなく輸出承認の対象として輸出令別表第 2 の 3 がロシア・ベラルーシ他向けに新設されて同一号に輸出令別表第 1 の 2 の項と 6 の項の研削をすることができる工作機械を含む 1 から 15 の項が規制され、2022 年 5 月 20 日に同二ヶ三で研削をすることができる工作機械が規制・・・（概要のみ記載、正式な文章にして下さい、以下同じ）~~

⑨2025 年 10 月 9 日、16 の項が改正され、通常兵器キャッチオール規制の強化に伴い輸出令別表第 1 の 16 の項が再度（一）と（二）に分割され、（一）5 研削盤、ホーニング盤、ラップ盤、研磨盤その他仕上げ用加工機械が、第 14 条の 2 第一号にて関税定率法第 84.60 類項で規定される。

(2) 規制仕様の変遷

研削盤の規制仕様は、ティルティングスピンドルの有無、輪郭制御軸数、各種の位置決め精度、スピンドルの振れ等により規定されてきたが、現在は輪郭制御軸数及び直線上の位置決め精度、一方向位置決めの繰返し性によって規定されている。

①ティルティングスピンドル

(a)1990 年 10 月 31 日以前 規定無し

(b)1990 年 11 月 1 日 「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軸の中心線に対して変更できるもの」としてティルティング機能を持つものが規制対象とされていた。

(c)1991 年 11 月 14 日 （6 の項）上記のスピンドルの規制のなかで、「工具を支持する」という文言が削除され、ワークを支持する場合も対象に含められた。

(d)1992 年 12 月 31 日 （2 の項、6 の項）前記 6 の項の内容が 2 の項に記述され、6 の項からはティルティングスピンドルに関する規定は削除された。

(e)1995 年 12 月 20 日 （2 の項）2 の項からもティルティングスピンドルに関する規定は削除され、研削盤において、スピンドルに関する規定は、後述するスピンドルの振れに関するものも含めて、輪郭制御軸数としてカウントされる場合を除いて、完全に無くなった。

②輪郭制御軸数

(a)1990 年 10 月 31 日以前　輪郭制御軸数が 4 以上のものが規制対象であった。

(b)1990 年 11 月 1 日 規制対象として、輪郭制御できる軸数が 2 以上という必要条件の下で、輪郭制御可能な回転軸の軸数 2 以上のものが規制対象とされた。

(c)1991 年 11 月 14 日　(6 の項) 前記の条件がそのまま、6 の項の規制条件とされた。

(d)1992 年 12 月 31 日　(2 の項／6 の項) 前記 6 の項の条件がそのまま、2 の項の規制条件とされ、6 の項の条件からは、輪郭制御回転軸の軸数の条件が削除された。

(e)1996 年 9 月 13 日　(6 の項) 輪郭制御可能な軸数が 5 以上のものが無条件で規制対象とされた。

(f)2006 年 1 月 1 日　(2 の項) 6 の項と同様に輪郭制御可能な軸数が 5 以上のものが無条件で規制対象とされた。

(g)2008 年 11 月 1 日 以降、通常兵器キャッチオール規制の導入に伴い 16 の項に、輪郭制御回転軸数が 1 のものが規制対象となったが、インフォーム要件などのその他の要件が必要となった。

(h)2017 年 6 月 1 日、(6 の項)位置決め精度に係る評価基準が直線軸の位置決め精度から一方向位置決めの繰返しに変更され、併せて輪郭制御可能な軸数が 5 以上のものについても、一方向位置決めの繰返し性による該非閾値が設けられた。

③直線軸の位置決め精度

(a)1987 年 11 月 9 日以前 直線軸の位置決め精度が 300mm 当たり 0.01mm 未満（JIS B 6331-3.3）のものが規制対象であった。

(b)1987 年 11 月 10 日 直線軸の全長について、次の数値未満の位置決め精度のものが規制対象とされた。

1　L≦300mm の場合は 0.01mm

2　300＜L≦3,300mm の場合は[0.0075+L/120,000]mm

3　L＞3,300mm の場合は 0.035mm　(JIS B 6330-3.8)

(c)1988 年 12 月 20 日 精度の測定規格が JIS B 6201-5.3 になった。(数値は変わらず)

(d)1990 年 11 月 1 日 直線軸の全長について、次の数値未満の位置決め精度のものが規制対象とされた。また、測定規格は JIS から ISO に変更された。

1　L≦300mm の場合は 0.004mm

2　300＜L≦3,300mm の場合は[0.003+L/300,000]mm

3　L＞3,300mm の場合は 0.014mm　(ISO 230/2-1988)

(e)1991 年 11 月 14 日　(6 の項) 直線軸の全長についての位置決め精度が 0.004mm 未満のものが規制対象とされた。測定方法の規格は解釈において ISO 230/2-1988 とされた。

(f)1992 年 12 月 31 日　(2 の項／6 の項) 前記 6 の項の規定がそのまま 2 の項に適用され、6 の項では直線軸の位置決め精度の規制が削除された。

(g)1996 年 9 月 13 日　(2 の項／6 の項) 2 の項はそのまま（精度の測定規格 ISO 230/2-1988 を再び貨物等省令本文で明示）で、6 の項では 2 の項の精度範囲であって、輪郭制御することができる軸数が 3 又は 4 のものが規制されるようになった。

(h)1999 年 6 月 18 日　(6 の項) 測定規格が ISO 230/2-1997 になり、精度の規制値が 0.003mm になった。以後、現在まで 2 の項と 6 の項で適用する規格が異なる事態が続いている。

以上を見ると、位置決め精度の条件は、工作機械の精度の向上に伴って、規制値がより小さい値になり、規制が緩和されてきた。

(i)2008 年 11 月 1 日　(16 の項)「イ 工作機械（金属、セラミックス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、…次のいずれかに該当するもの　(一) 全長についての位置決め精度が、0.01mm 未満」が通常兵器キャッチオール規制として規定追加された。

(j)2012 年 8 月 1 日　(6 の項) ISO230/2 の 1997 年版（2S）から同 2006 年版（2S）によることと変更された。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。

(k)2013 年 10 月 15 日改正で、2012 年WAにおいて旋削とフライス加工については位置決め精度の閾値

が緩和するように変更されたが、研削盤の位置決め精度 0.003mm はこれ以上下げると誤差要因が大きくなるので、研削盤だけは緩和が見送られた。

~~(l)2022 年 5 月 20 日に・・・・・・直線軸の全長についての位置決め精度が 0.015mm 未満・・・~~

④一方向位置決めの繰返し性

2014 年の WA において、位置決め精度に係る評価基準について、直線軸の位置決め精度から一方向位置決めの繰返し性（UPR）に変更することが合意され、基本となる該非閾値は 1.1μm と決定された。

・評価基準が変更された理由については、2015 年 5 月 21 日に公示された米国官報 Federal Register/ Vol.80, No.98 にて「The main reason for the change is that UPR represents the best possible accuracy for machine tools. Additionally, there is no systematic error in the measurement of UPR therefore there is no need for compensation.」から推測することができる。

・しかし、2 の項の評価基準が直線軸の位置決め精度のままであること、6 の項における評価基準の変更により新たに該当機となる輸出機の取り扱い、海外生産機の取り扱いに課題があったため、日工会と経産省にて折衝を重ねた結果、貨物等省令への反映は 2 年先延ばしとなった。

・この間、日工会は経産省に「WA において、軸長が長くなるにつれて UPR は大きくなるものとの共通認識がなされているのであれば、軸長が 500mm 未満の機械に対しては、更に小さな該非閾値（UPR0.5μm、又は 0.9μm 等）が設定されるべきである」として、旋削系及びフライス削り系の工作機械に対する規制緩和を要望したものの、研削系工作機械は高い UPR 値が求められる機械としての認識から特段の要望は行わなかった。

・2017 年 6 月 1 日に、2015 年の WA の合意内容を反映した貨物等省令が改正施行され、6 の項の評価基準は一方向位置決めの繰返し性（UPR）に変更された。

⑤回転軸の位置決め精度

(a)1990 年 10 月 31 日以前 規定無し

(b)1990 年 11 月 1 日 回転軸の位置決め精度が 0.001 度未満(ISO 230/2-4.3.4)のものが規制対象とされた。

(c)1991 年 11 月 14 日 （6 の項）前記の規制がそのまま 6 の項として引き継がれた。

(d)1992 年 12 月 31 日 （2 の項／6 の項）前記 6 の項がそのまま 2 の項に引き継がれ、6 の項から回転軸の位置決め精度の規定が削除された。

(e)1996 年 9 月 13 日 （2 の項／6 の項）ともに回転軸の位置決め精度の規定は削除された。

⑥インクレメンタル位置決め精度

(a)1987 年 11 月 9 日以前 規定無し

(b)1987 年 11 月 10 日以降 200mm の移動に対するインクレメンタル位置決め精度が 0.002mm 未満のものが規制された。

(c)1990 年 11 月 1 日 インクレメンタル位置決め精度による規制が一旦削除された。

(d)1991 年 11 月 14 日（6 の項）次の一及び二に該当するものが規制された。

一 直線軸の全長についての位置決め精度が 0.007mm 未満

二 0.0005mm 未満の運動指令に対するスライドの動きの偏差が 20%以内

(e)1992 年 12 月 31 日 （2 の項／6 の項） インクレメンタル位置決め精度による規制は、2 の項では採用されず、6 の項でそのまま継続された。

(f)1996 年 9 月 13 日 （2 の項／6 の項） 6 の項での規定が削除され、インクレメンタル位置決め精度による規制は完全に無くなった。

⑦スピンドルの振れ

(a)1991 年 11 月 13 日以前 半径方向の振れが 0.0008mm 未満のものが規制された。

(b)1991 年 11 月 14 日（6 の項） 規制値が 0.0006mm 未満となった。

(c)1992 年 12 月 31 日（2 の項／6 の項） 前記の規制が 2 の項でなされ、6 の項からは、スピンドルの振れの規制は削除された。

(d)1996 年 9 月 13 日 （2 の項／6 の項） 2 の項からスピンドルの振れに関する規定は削除され、2 の項、6 の項ともこの項目に関する規定は無くなった。研削盤だけでなく、旋盤、マシニングセンターでもス

ピンドルの振れに関する規制は鏡面加工を除き削除された。

⑧ジグ研削盤

⒜1988 年 12 月 20 日 「ジグ研削盤」について独立品目として以下のように規定された。

（一）同時制御軸数 3 以上のもの又は

（二）直線軸の全長についての位置決め精度が次の数値未満のもの

1 L≦300mm の場合は 0.005mm

2 L>300mm の場合は[0.003+L/150,000]mm （JIS B 6201-5.3）

⒝1990 年 11 月 1 日 研削盤の規制に吸収され、ジグ研削盤として独立に規制されなくなった。

⒞1991 年 11 月 14 日より規制除外規定で扱われている。[→⑨規制除外規定⒝参照]

⑨規制除外規定

⒜ 円筒外面・内面・内外面研削盤

・1991 年 11 月 14 日以前 規定無し

・1991 年 11 月 14 日 （6 の項）次の 1 から 3 までのすべてに該当するものが、規制から除外された。

1 円筒で外形又は長さが 150mm 以内のものを研削できるように設計したもの

2 輪郭制御できる軸数が 2 のもの

3 C 軸を有しないもの

・1992 年 12 月 31 日 （2 の項／6 の項）この規制除外から、心無し研削盤を除くことが明示された。

・1996 年 9 月 13 日 （2 の項／6 の項） 2 の項からは「心無し研削盤を除く」という条件が無くなった。6 の項は「外径又は長さが 150mm 以内のものを研削できるように設計したもの」のみが規制除外とされた。

・2006 年 1 月 1 日 （2 の項）「C 軸を有しないもの」から「X 軸、Z 軸及び C 軸を有するもの」に除外規定を明確化した。

⒝ジグ研削盤

・1991 年 11 月 14 日 （6 の項）ジグ研削盤のうち、次の 1 及び 2 に該当するものが規制から除外された。

1 X 軸、Y 軸、C 軸及び A 軸のみを有するもの

2 スピンドル半径方向の振れが 0.0006mm 以上のもの

・1992 年 12 月 31 日 （2 の項／6 の項） 2 の項、6 の項の双方で、前記と同様の規制除外がなされた。

・1996 年 9 月 13 日 （2 の項／6 の項） スピンドルの規制が除外されたのに伴い、スピンドル関連の条件を外し、代わりに次の 1 及び 2 に該当するものを規制除外とした。

1 C 軸が砥石を加工面に垂直に保つためにのみ使用されるもの

2 A 軸がバレルカムの研削のみに使用するように設計されたもの

・2006 年 1 月 1 日 （2 の項／6 の項） A 軸・C 軸による該当条件が削除され、Z 軸並びに W 軸の位置決め精度による規制となった。測定規格は、2 の項は ISO 230/2-1988、6 の項は ISO 230/2-1997 である。

・2012 年 8 月 1 日 （6 の項）ISO230/2 の 1997 年版（2S）から同 2006 年版（2S）によることと変更された。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。

・2017 年 6 月 1 日 （6 の項）評価基準を一方向位置決めの繰返し性（UPR）に変更した。

⒞工具研削盤

・1990 年 10 月 2 日以前 工具研削盤に対する特別な記述無し

・1990 年 10 月 2 日 次の一から五までのすべてに該当する工具研削盤が規制除外とされた。

一 輪郭制御軸数が 4 以下
二 輪郭制御できる回転軸数が 2 以下
三 スピンドルの半径方向の振れが 0.0008mm 超
四 直線軸全長位置決め精度が 0.004mm 以上
五 直線軸の最大移動量が 200ｍｍ未満

・1991 年 11 月 14 日 (6 の項) 次の 1 から 3 までのすべてに該当する工具研削盤が規制除外とされた。
1 輪郭制御できる回転軸数が 2 以下
2 スピンドルの半径方向の振れが 0.0006mm 以上
3 次の一及び二に該当するもの
一 回転軸の位置決め精度が 0.001 度以上
二 直線軸全長の位置決め精度が 0.004mm 以上

・1992 年 12 月 31 日 (2 の項／6 の項) 上記 6 項の内容をそのまま 2 の項／6 の項双方に流用した。但し、3 項は「1 及び 2」から「1 又は 2」と変更され、規制除外の適用条件が緩和されている。

・1996 年 9 月 13 日 (2 の項／6 の項とも)「工具研削盤であって、工具又は刃具の製造用に特に設計したもの」とのみ規定され、除外条件が簡略化された。

・1999 年 6 月 18 日 (6 の項)「工具研削盤であって、工具又は刃具の製造に用いるように設計したもの」とされた。

・2001 年 5 月 16 日 (6 の項) 規制除外項目が整理され、「クランク軸又はカム軸の研削用のもの」と同時に二号ハから分離され、二号へ (三) となった。

・2006 年 1 月 1 日 (2 の項) 規制除外項目が整理され、「クランク軸又はカム軸の研削用のもの」と同時に十四号ハから分離され、十四号ホ(3)となった。

(d)「平面研削盤」

・1996 年 9 月 13 日 (6 の項) 「平面研削盤」が規制除外とされた。2 の項は現在でも規制除外されていない。

(e)その他の規制除外

・1996 年 9 月 13 日 (2 の項／6 の項) 「クランク軸又はカム軸の研削用のもの」が非規制のものに専用の工作機械として規制除外とされた。

・2001 年 5 月 16 日 (6 の項) 規制除外項目が整理され、「工具研削盤であって、工具又は刃具の製造に用いるように設計したもの」と同時に二号ハから分離され、二号へ (二) となった。同時に歯車研削盤と押出機用ウォーム研削盤、宝石研削盤が二号へ (一)、(四)、(五) として新たに除外規定に追加された。

・2006 年 1 月 1 日 (2 の項) 規制除外項目が整理され、「「工具研削盤であって、工具又は刃具の製造に用いるように設計したもの」と同時に十四号ハから分離され、十四号ホ(2)となった。同時に歯車研削盤と押出機用ウォーム研削盤が二号へ (一)、(四) として新たに除外規定に追加された。