

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 への規制変更にあたって~

(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
2. 適用範囲	5
3. 定義	5
4. 構成	3
5. 本文	4
第 1 章 PA 方式による貨物関連業務の運用	4
1-1 申告値による該非判定	4
1-1-1 型式の設定	4
1-1-2 精度測定	5
1-1-3 申告値の届出	7
1-1-4 該非に起因する申告値の取り扱い	8
1-1-5 申告値の保存期間	8
1-2 該当機の輸出	8
1-2-1 該当判定	8
1-2-2 取引審査	9
1-2-3 輸出許可申請、許可の取得	11
1-2-4 出荷管理	12
1-2-5 輸出後の貨物管理	13
1-2-6 移設検知装置	14
1-2-7 記録の保存、保存期間	14
1-3 非該当機の輸出	15
1-3-1 非該当判定、非該当証明	15
1-3-2 取引審査	15
1-3-3 記録の保存、保存期間	16
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
1-4-1 該当判定	16
1-4-2 移設検知装置の搭載	16
1-4-3 許可申請、許可の取得	17
1-4-4 輸出後の貨物管理、事前同意	17
第 2 章 PA 方式による役務関連業務の運用	18
2-1 「ろ地域」におけるグレーゾーン機の生産	18
2-1-1 グレーゾーン判定	18
2-1-2 役務提供者と役務需要者における規定事項	18

2-1-3 許可申請.....	19
2-1-4 付帯条件.....	19
2-1-5 出荷管理、記録の保存.....	19
2-2 「ろ地域」で生産しているグレーゾーン機的设计変更.....	19
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
2-3-1 完全非該当判定.....	20
2-3-2 役務提供者と役務需要者における規定事項.....	20
2-3-3 許可申請.....	20
2-3-4 生産機取引審査.....	20
2-3-5 出荷管理、記録の保存.....	21
2-4 海外に輸出した貨物の修理.....	21
2-4-1 輸出した貨物への修理役務.....	21
2-4-2 輸出機の修理.....	21
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
2-5 海外からの部品調達.....	23
2-5-1 部品調達のための役務提供に際する該非判定.....	23
2-5-2 取引審査.....	24
2-5-3 日本本社と役務取引先における規定事項.....	24
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
3-1 申告値による該非判定.....	24
3-1-1 型式の設定.....	25
3-1-2 精度測定.....	25
3-1-3 申告値の届出.....	26
3-1-4 該非に起因する申告値の取り扱い.....	26
3-1-5 申告値の保存期間.....	27
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
3-2-1 該当判定.....	27
3-2-2 取引審査.....	28
3-2-3 輸出許可申請、許可の取得.....	28
3-2-4 出荷管理.....	28
3-2-5 輸出後の貨物管理.....	28
3-2-6 記録の保存、保存期間.....	28
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
3-3-1 非該当判定、非該当証明.....	28

3-3-2 取引審査.....	29
取引審査は、1-3-2 による。	29
3-3-3 記録の保存、保存期間	29
3-4 既輸出機の取り扱い	29
3-4-1 該非の取り扱い.....	29
3-4-2 再輸出時の注意点	30
3-5 既国内販売機の取り扱い	31
3-6 既海外ストック機の取り扱い.....	31
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 イン	32
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
4-1-1 役務の取り扱い	33
4-1-2 役務需要者における管理体制の確認.....	34
4-1-3 役務需要者における輸出管理規程類の確認.....	35
4-1-4 役務需要者からの誓約書類の確認.....	37
4-1-5 役務取引許可申請.....	37
4-1-6 生産機の取引審査	37
4-1-7 取引後の役務管理.....	37
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
4-1-9 内部監査.....	38
4-1-10 記録の保存、保存期間	38
4-1-11 役務需要者教育.....	38
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
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
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
4-2-1 役務の取り扱い.....	39
4-2-2 役務取引許可申請.....	40
4-2-3 付帯条件.....	40
4-2-4 役務取引の有効期間	40
4-2-5 生産機の引き合いに際する取引審査	40
4-2-6 出荷管理、記録の保存	40
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

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
4-3-1 役務需要者における輸出管理体制の整備.....	41
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
4-3-3 役務の該非判定、役務取引許可申請.....	41
4-3-4 審査当局への事前同意.....	42
4-3-5 生産機の取引審査.....	42
4-3-6 役務需要者の管理能力維持.....	42
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
4-3-8 内部監査.....	42
4-3-9 記録の保存、保存期間.....	42
4-3-10 役務需要者教育.....	42
4-3-11 現地製造工作機械の申告値.....	42
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
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
4-5-1 役務の該非判定.....	43
4-5-2 役務取引許可申請.....	43
4-5-4 付帯条件.....	43
4-5-3 役務取引の有効期間.....	43
4-5-5 生産機の引き合いに際する取引審査.....	43
4-5-7 現地製造工作機械の申告値.....	44
4-6 海外に輸出した輸出令 2 の項 PA 非該当機の修理.....	44
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
4-6-2 UPR への規制変更後に輸出した貨物の修理役務.....	44
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
4-6-4 複合回転テーブルの追加(5 軸加工機への改造).....	45
4-6-5 数値制御プログラムの修理.....	45
4-7 海外からの部品調達.....	45
4-7-1 部品調達のための役務提供に際する該非判定.....	45
4-7-2 取引審査.....	46
4-7-3 日本本社と役務取引先における規定事項.....	46

1 1. 目的

2 このガイドラインの目的は以下の通り。

3 (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
4 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
5 理上の注意点を整理する。

6 (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
7 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
8 る指針を示す。

9
10 2. 適用範囲

11 本ガイドラインは以下の業務に適用する。

12 (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
13 に輸出する際の輸出管理業務

14 (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
15 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

16
17 3. 定義

18 このガイドラインで使用する用語を以下に定義する。

19 (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)
20 をいう。

21 (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。

22 (3)「輸出令2の項」とは、輸出令別表第1の2の項をいう。

23 (4)「輸出令6の項」とは、輸出令別表第1の6の項をいう。

24 (5)「輸出令16の項」とは、輸出令別表第1の16の項をいう。

25 (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。

26 (7)「外為令2の項」とは、外為令別表2の項をいう。

27 (8)「外為令6の項」とは、外為令別表6の項をいう。

28 (9)「外為令16の項」とは、外為令別表16の項をいう。

29 (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
30 平成10年3月4日)をいう。

31 (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・
32 62貿易局第322号 昭和62年11月6日 貿易局)をいう。

33 (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
34 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]
35 の解釈をいう。

36

37 (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
38 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
39 の測定方法]]の解釈をいう。

40 (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
41 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
42 (4 貿局第 492 号 平成 4 年 12 月 21 日 貿易局)をいう。

43 (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
44 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
45 24・03・23 貿局第 1 号)をいう。

46 (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
47 21 第 49 号・平成 21・11・13 貿局第 3 号)をいう。

48 (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
49 項 28 第 30 号・20161026 貿局第 1 号)をいう。

50 (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
51 査課をいう。

52 (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。

53 (20)「PA」とは、ISO230/2(1988)、ISO230/2(2006)又は ISO230-2:2014 に定める
54 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。

55 (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
56 定¹された一方向位置決め¹の繰返し性を指し、 $R_{i\uparrow}$ 及び $R_{i\downarrow}$ それぞれの最大値を
57 いう。

58 (22)「“UPR”」とは、 $R_{i\uparrow}$ 及び $R_{i\downarrow}$ それぞれの最大値である $R_{\uparrow}\cdot R_{\downarrow}$ のうち、小さい方の
59 値をいう。

60 (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
61 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
62 値として審査当局に届け出た数値をいう。

63 (24)「UPR 申告値」とは、工作機械の個々の UPR の検査に代えて、
64 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
65 として審査当局に届け出た数値をいう。

66 (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
67 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
68 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
69 ト国」とは、ホワイト国 27 カ国を除いた国をいう。

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。

- 70 (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
71 毎の PA が旋削系及びフライス系について 6 μ m 以上 8 μ m 以下の機械、研削系
72 について 4 μ m 以上 6 μ m 以下の機械をいう。²
- 73 (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
74 型式毎の PA が旋削系及びフライス系について 8 μ m 超過の機械、研削系につい
75 て 6 μ m 超過の機械をいう。
- 76 (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。
- 77 (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。
- 78 (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
79 貨物をいう。
- 80 (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
81 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
82 できないものをいう。
- 83 (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
84 訂第 22 版〕(平成 29 年 11 月；日本機械輸出組合発行)をいう。

85

86 4. 構成

- 87 (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
88 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
89 す。
- 90 (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
91 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
92 す。
- 93 (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
94 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
95 く。
- 96 (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
97 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
98 く。

99

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。

100 5. 本文

101 第1章 PA方式による貨物関連業務の運用

102

103 1-1 申告値による該非判定

104 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
105 方法について述べる。

106

107 1-1-1 型式の設定

108 (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。

109 (2)同一型式の考え方

110 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する設
111 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
112 設計・製造されたものをいう。

113 ②同一型式であっても、複数のメーカーの数値制御装置を搭載する、又は同一のメーカ
114 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
115 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。

116 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
117 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
118 い設計変更は同一申告値をそのまま使用しても良い。

119 (3)軸長の異なる複数の型式の考え方

120 ①PA に関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
121 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
122 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
123 することができる。

124 ②ただし、PA に関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
125 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
126 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。

127 (4)補正機能の考え方

128 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
129 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
130 付加されていない申告値を利用することはできない。

131 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
132 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
133 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。

134

135

136 1-1-2 精度測定

137 PA の測定方法は、ISO230/2(1988)又は ISO230/2(2006)の規定に加え、輸出
138 令 2 の項における位置決め精度の解釈³、及び輸出令 6 の項における位置決め精度
139 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
140 「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
141 式”の解釈」及び同通達「3. サンプル 5 台の選び方」にも従う。

142

143 (1)測定サンプルの選び方

144 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
145 械の最新の生産号機の中から無作為に 5 台を選ぶ。

146 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
147 つのロットから合計 5 台を選ぶのが望ましい。

148 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
149 むを得ないが、作為性がないように選ぶ必要がある。

150 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
151 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
152 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
153 「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。

154 (2)慣らし運転

155 ①慣らし運転について、ISO230/2(1988)では、機械メーカーが規定した、又はメーカーと
156 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」、
157 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
158 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
159 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」
160 と規定されている。

161 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、
162 「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
163 限りにあらず」と追加規定されている。

164 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
165 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
166 合、審査当局に申告値を届け出す際には、温度変化データも併せて提出すると
167 良い。

168 (3)補正機能の考え方

169 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
170 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

³ 関係法令集 P79 を参照。

171 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
172 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
173 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
174 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
175 ぶ必要がある。

176 (4)レーザ干渉測長器

177 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、及び輸出令 6
178 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
179 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。

180 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、
181 手動補正ができる。

182 (5)スライドの送り速度

183 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
184 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
185 当事者間で協定すべき事項」と規定されている。

186 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では、
187 「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
188 規定されている。

189 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、
190 「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。

191 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
192 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では、「早送り指令」
193 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
194 している必要はない。

195 (6)測定方法

196 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
197 う。⁷

198 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、
199 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。

200 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、
201 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。

202 ②合成軸の測定方法

⁴ 関係法令集 P79 を参照。

⁵ 関係法令集 P79 を参照。

⁶ UPR 精度測定日工会ガイドライン P6 を参照。

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。

203 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
204 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
205 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
206 い。

207 (7)チェックシート

208 (6)に基づく測定に際しては、CISTEC⁸から発行されている「位置決め精度の測定
209 方法に関するチェックシート(雛形)」⁹を利用すると良い。

210

211 1-1-3 申告値の届出

212 (1)届出方法

213 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。
214 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
215 法」¹⁰に規定されている ISO230/2(1988)の測定データ(表 2、Typical test
216 results)及び図 3(Graphical presentation of results)、並びに輸出令 6 の項に
217 おける位置決め精度の解釈「ハ 測定結果の表示方法」¹¹に規定されている
218 ISO230/2(2006)の測定データ(表 2、Typical test results)及び図
219 2(Bi-directional accuracy and repeatability of positioning)を含める。

220 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、
221 「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、
222 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
223 対し両方共に届け出を行っても拒否されることはない。

224 ※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
225 (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
226 精度の解釈「ハ 測定結果の表示方法」¹²に規定されている ISO230/2(2006)の
227 測定データ(表 2、Typical test results)には UPR の Ri ↑と Ri ↓も記載されてい
228 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
229 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
230 当局に届け出ることが望ましい。

231

232

233

⁸ 一般財団法人安全保障貿易情報センター

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

¹⁰ 関係法令集 P79~P80 を参照。

¹¹ 関係法令集 P196 を参照。

¹² 関係法令集 P196 を参照。

234 1-1-4 該非に起因する申告値の取り扱い

235 (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
236 有効期間は無期限である。

237 (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
238 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 2 μ m を加えた値以下
239 の貨物の申告値の有効期間は 18 ヶ月である。

240 (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」
241 (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
242 ない。

243 (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
244 かに審査当局に返却しなければならない。

245

246 1-1-5 申告値の保存期間

247 (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、
248 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。

249 (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
250 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。

251 (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
252 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
253 保存期間を超えて保存することが望ましい。

254 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
255 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
256 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
257 が望ましい。

258

259 1-2 該当機の輸出

260

261 1-2-1 該当判定

262 (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。
263 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
264 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或いはパ
265 ラメータシート等を作成する。

266 (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
267 6 の項で該非判定を行う。

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。

268 (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
269 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
270 する貨物として手続きを行えば良い。

271 (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
272 に達していれば該当となる。

273

274 1-2-1-1 PA の測定方法

275 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
276 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
277 方法(2s)によりデータ処理を行い、それぞれの PA を求める。

278 輸出令 2 の項における位置決め精度の解釈¹⁴、及び輸出令 6 の項における位置
279 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
280 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。

281

282 1-2-1-2 補正機能の考え方

283 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
284 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
285 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
286 る。

287

288 1-2-1-3 PA として使用できるデータ

289 (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
290 定することができる。

291 (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
292 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
293 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
294 の値を用いて該当機として判定することができる。

295

296 1-2-2 取引審査

297

298 1-2-2-1 重点的な取引審査

299 (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
300 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
301 等を確認する。

302 (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

¹⁴ 関係法令集 P79 を参照。

303 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。

304 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

305 ②仕向け地の懸念度

306 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)

307

308 1-2-2-2 需要者等の確認

309 (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
310 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。

311 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
312 者等の確認を確実に行う必要がある。

313 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
314 要件のうち、需要者要件に該当するか否かの確認

315 ②包括許可を適用する場合の需要者等の確認

316 ③自主管理のために必要となる需要者等の確認

317 (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
318 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
319 契約単位で確認を行うことが必要である。

320 (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
321 は定期的取引審査の見直しを行う必要がある。

322 (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
323 の者が顧客としての確認の対象になる。

324

325 1-2-2-3 需要者等の確認項目

326 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。

327 (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)

328 (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
329 等)〕

330 (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〕

331 (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)

332 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
333 照する。¹⁵

334

335 1-2-2-4 顧客リスト

336 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
337 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。

¹⁵関係法令集 P694~695 を参照。

338 その際参考となる情報は以下の通り。

339 (1)経産省発行の外国ユーザーリスト

340 (2)米国商務省発行の DPL(Denied Persons List)等

341 (3)CISTEC 顧客情報

342 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
343 索がある。

344

345 1-2-2-5 用途の確認

346 (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
347 となる場合がある。¹⁶

348 (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
349 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
350 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
351 予定がないことを確認する。¹⁷

352 (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
353 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
354 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、
355 当該情報を知り得た月の末締め of 再販売(予定含む)実績として、その翌月末まで
356 に審査当局に報告しなければならない。¹⁸

357

358 1-2-3 輸出許可申請、許可の取得

359

360 1-2-3-1 個別輸出許可申請

361 (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
362 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
363 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。

364 (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
365 センター(株)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
366 請システムが利用できる。

367

368

369

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。

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。

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。

370 1-2-3-2 包括輸出許可申請

371 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
372 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
373 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
374 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。

- 375 (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)
376 (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)
377 (3) 特定包括輸出/役務取引許可
378 (4) 特別返品等包括輸出・役務取引許可
379 (5) 特定子会社包括輸出・役務取引許可

380

381 1-2-3-3 許可の取得

382 (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、
383 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。

384 (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
385 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。

386 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。

387 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。

388 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
389 査当局への報告。

390 ④輸出した貨物等の着実な据付、設置の確認。

391 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
392 限。

393 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。

394

395 1-2-4 出荷管理

396 (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
397 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。

398 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。

399 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。

400 ③輸出許可証等、通関手続きに必要な書類の準備。

401 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。

402 (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
403 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、
404 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
405 ある。

406 (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
407 せて構築しておく必要がある。

408

409 1-2-5 輸出後の貨物管理

410

411 1-2-5-1 誓約書

412 (1)新誓約書

413 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
414 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
415 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
416 全面切り替え)。

417 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。

418 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
419 する場合。

420 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
421 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
422 書」と呼ばれている。

423 (2)旧誓約書

424 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	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	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	事前同意

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)

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)

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)

425 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
426 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
427 分注意を要する。²²

428 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
429 記載がある。²³

430

431 1-2-5-2 誓約書の履行確認

432 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
433 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

434

435 1-2-6 移設検知装置

436 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
437 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
438 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
439 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。

440 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
441 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
442 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
443 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
444 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
445 み強化に向けた積極的な姿勢の現れ」²⁵として経産省から評価されている。

446

447 1-2-7 記録の保存、保存期間

448 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
449 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、
450 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
451 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。

452 保存期間は以下の通り。

453 (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。

454 (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
455 は5年である。

456 (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

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。

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。

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。

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)

457 様である。

458 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
459 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
460 存期間に限らず保存することが望ましい。

461

462 1-3 非該当機の輸出

463

464 1-3-1 非該当判定、非該当証明

465 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
466 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。

467 非該当判定の方法は以下の通り。

468 (1)項目別対比表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
469 る。

470 (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
471 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
472 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
473 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
474 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
475 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
476 定することができる。

477 (3)PAは実測値又は申告値のいずれかにより特定する。

478 (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
479 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)。

480 (5)PAの測定方法については1-2-1-1による。

481 (6)申告値による該非判定については1-1による。

482

483 1-3-2 取引審査

484 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
485 て良いか否かを判断する。具体的な方法は以下の通り。

486 (1)需要者等の確認

487 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
488 及び1-2-2-5を除く)。

489 (2)用途確認

490 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

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。

491 る懸念の有無を確認する。

492

493 1-3-3 記録の保存、保存期間

494 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
495 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
496 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
497 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。

498 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。

499

500 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

501 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
502 域」の展示会に出展する際には、以下の点に注意を要する。

503

504 1-4-1 該当判定

505 該当判定は、1-2-1 による。

506

507 1-4-2 移設検知装置の搭載

508 スtock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
509 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
510 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
511 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、
512 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
513 展は認められないなどの制約がある。²⁷

514

515 1-4-2-1 移設検知装置を搭載している場合

516 (1)ストック販売が認められる。

517 (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
518 ルーム)において、展示後販売することが認められている。

519

520 1-4-2-2 移設検知装置を搭載していない場合

521 (1)ストック販売は認められない。

522 (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
523 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。

524 (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。

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(ペアリング含む) Q&A16 及び 17 を参照。

525

526 1-4-3 許可申請、許可の取得

527 (1)審査を経て許可を得ることが必要である。²⁸

528 (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
529 れている。

530 ①移設検知装置搭載機であること。

531 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。

532 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。

533 (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
534 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

535 ①所有権を日本から移転しない。

536 ②展示会終了後、必ず日本に積み戻す。

537 (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
538 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
539 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
540 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

541 ①展示会運営主体(主催者)が、第三者(例:業界団体等)

542 ②開催場所が公共施設(例:コンベンションセンター等)

543 ③出展者数が多数

544

545 1-4-4 輸出後の貨物管理、事前同意

546 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、
547 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
548 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。

549

550 1-4-4-1 ストック機の管理

551 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。

552 ①6ヶ月毎のストック状況報告を履行すること。

553 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。

554 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。

555

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。

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。

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。

556

557 1-4-4-2 展示機の管理

558 (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
559 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
560 れている。

561 (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
562 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。

563

564 第2章 PA方式による役務関連業務の運用

565

566 2-1 「ろ地域」におけるグレーゾーン機の生産

567

568 2-1-1 グレーゾーン判定

569 (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
570 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
571 計・製造技術は非該当と判定されていた。

572 (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
573 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
574 るとみなされ、許可申請を求められるようになった。

575 (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)
576 が規制レベルに 2 μ m 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
577 なり、その設計・製造技術は該当と解釈されている。³¹

578 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
579 ーンは撤廃された。

580

581 2-1-2 役務提供者と役務需要者における規定事項

582 (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
583 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。

584 (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
585 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。

586 (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
587 てはならない。

588 (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。

589

590

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。

591

592 2-1-3 許可申請

593 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
594 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
595 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
596 引許可を取得する。

597 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
598 内で役務需要者に提供できる。

599 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
600 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
601 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
602 提供については十分注意しなければならない。

603 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
604 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
605 いる。

606

607 2-1-4 付帯条件

608 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
609 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
610 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
611 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
612 ならない。

613 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
614 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
615 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
616 ならない。

617

618 2-1-5 出荷管理、記録の保存

619 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
620 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
621 行する。

622

623 2-2 「ろ地域」で生産しているグレーゾーン機の設計変更

624 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
625 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
626 務取引許可を取得する必要がある。

627 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
628 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
629 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
630 要である。

631 なお、申告値の算出方法については、1-1 による。

632

633 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
634 非該当)の生産

635

636 2-3-1 完全非該当判定

637 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。

638 (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
639 項で規制する軸数に達していない。

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

642 (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。

643 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
644 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
645 先立ち、審査当局に相談をしなければならない。

646

647 2-3-2 役務提供者と役務需要者における規定事項

648 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
649 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)。

650

651 2-3-3 許可申請

652 (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
653 請を要せずに、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。

654 (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
655 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)
656 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
657 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、
658 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。

659

660 2-3-4 生産機の取引審査

661 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
662 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

663 る。

664

665 2-3-5 出荷管理、記録の保存

666 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
667 保存を行う。

668

669 2-4 海外に輸出した貨物の修理

670

671 2-4-1 輸出した貨物への修理役務

672 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
673 第9条第2項第十二号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
674 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
675 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
676 ては、役務取引許可が必要である。

677 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
678 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
679 には役務取引許可が必要になる。

680 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
681 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
682 る。

683 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
684 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。

685

686 2-4-2 輸出機の修理

687

688 2-4-2-1 PA 該当機の修理事例

689 (1) 使用に係る必要最小限の役務の提供事例

690 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
691 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
692 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)
693 の提供に当たるため、役務取引許可は不要である。

694 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
695 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、
696 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

³² 関係法令集 P528 を参照。

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

- 697 (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
698 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
699 び需要者に輸出する場合、許可は不要である。³⁴
700 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
701 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
702 して需要者に輸出する場合、輸出許可は不要である。³⁵

703

704 2-4-2-2 PA 非該当機の修理事例

705 (1)使用に係る必要最小限の役務提供事例

- 706 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
707 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
708 る。
709 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
710 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、
711 貿易外省令第 9 条第 2 項十四号ニ(一)³⁶の規定を適用することはできず、当該調
712 整に係る役務取引は許可を要する。

713 (2)外為令 16 の項客観要件に該当する役務提供事例

714 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

715

716 2-4-2-3 数値制御プログラムの修理事例

717 (1)使用に係る必要最小限の役務の提供事例

718 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
719 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
720 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
721 号³⁸の規定に基づき役務取引許可は不要である。

722 (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 723 いて修理後に再輸出される事例

724 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
725 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
726 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

参照。

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。

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。

³⁶ 関係法令集 P528 を参照。

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。

³⁸ 関係法令集 P528 を参照。

727 (二)³⁹の規定に基づき役務取引許可は不要である。

728

729 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

730 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
731 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
732 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
733 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
734 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。

735

736 2-5 海外からの部品調達

737

738 2-5-1 部品調達のための役務提供に際する該非判定

739 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
740 供する場合には、該非判定が必要となる。

741 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
742 括役務取引許可を適用する。

743 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
744 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で示す以下の具体例の
745 通り。

746 (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
747 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。

748 (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
749 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
750 は包括役務取引許可を適用する。

751 (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
752 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
753 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
754 る。

755 (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により構
756 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
757 る。

758 (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、

³⁹ 関係法令集 P528 を参照。

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。

⁴¹ 輸出管理品目ガイドランス 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。

759 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。
760 具体的には以下の通り。
761 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
762 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
763 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
764 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
765 るプログラム他を除く。) ⁴²

766

767 2-5-2 取引審査

768 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
769 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
770 る場合はキャッチオール規制に基づく取引審査を行う。

771

772 2-5-3 日本本社と役務取引先における規定事項

773 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
774 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
775 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。

776

777 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 778 イドライン

779

780 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
781 非該当機の貨物関連業務を記す。

782 なお、第 1 章と重複する内容については記載を省略する。

783

784 3-1 申告値による該非判定

785 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
786 ドライン”に則り、精度測定を行う。

787 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)、
788 (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
789 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
790 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。

791 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
792 ることができる。

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。

- 793 (1)JIS B 6192:1999 (ISO230/2(1997)に準拠)
794 (2)JIS B 6190-2:2008(ISO230/2(2006)に準拠)
795 (3)JIS B 6190-2:2016(ISO230-2:2014 に準拠)

796

797 3-1-1 型式の設定

798 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
799 で、且つ同じ方法で製造されるものでなければならない。

800

801 3-1-2 精度測定

802 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
803 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
804 ている。

805 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
806 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
807 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
808 (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
809 とができる。

810 なお、国際輸出管理レジームでの合意⁴³により 2,000mm 超過の軸の測定範囲及
811 び測定回数に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
812 方法は次のいずれかによる。

813 (1)軸長が 2,000mm 超過 4,000mm 以下の場合

814 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る場合、当該測定データ
815 (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
816 特定する。

817 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る場合、当該測定
818 データ(表 2)にある UPR を基に、UPR 申告値を特定する。

819 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
820 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。

821 (2)軸長が 4,000mm 超過の場合

822 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る場合、当該測定データ
823 (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
824 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
825 ドライン”による。

826 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
827 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。

⁴³ 2014 年 12 月ワッセナー・アレンジメントでの合意

828 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
829 ドライン”では「1軸の測定中、1時間の間に±1°C/h以内」⁴⁴となっている。

830

831 3-1-3 申告値の届出

832 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
833 6の項における申告値の届け出も行う。

834

835 3-1-4 該非に起因する申告値の取り扱い

836 (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
837 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。

838 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
839 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
840 期間は18か月である。

841 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
842 を超過する場合は、次の通り。

843 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
844 る。

845 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
846 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。

847 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
848 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。

849 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	
		該当値 +2μm超過	5年	18か月	5年

850

851 (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」
852 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。

⁴⁴ UPR精度測定日工会ガイドライン P1を参照。

853 (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
854 速やかに審査当局に返却しなければならない。

855

856 3-1-5 申告値の保存期間

857 申告値の保存期間は 1-1-5 による。

858

859 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

860

861 3-2-1 該当判定

862 (1)該当判定は 1-2-1 該当非判定の(1)から(3)による。

863 (2)輸出令 6 の項の該当非判定は“UPR”の数値により行う。複数ある直線軸のうちい
864 ん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
865 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
866 該当機とはならない。

867

868 3-2-1-1 “UPR”の測定方法

869 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
870 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
871 ガイドライン”を参照する。

872

873 3-2-1-2 UPR 該当機として判定する方法

874 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
875 る方法は以下のいずれかによる。

876 (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
877 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
878 UPR 該当機として判定することができる。

879 (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)
880 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
881 る。

882 (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
883 る。

884 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
885 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
886 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
887 用いた機台のみである。

888

889

890 3-2-2 取引審査

891 取引審査は、1-2-2 による。

892

893 3-2-3 輸出許可申請、許可の取得

894 輸出許可申請、許可の取得は、1-2-3 による。

895

896 3-2-4 出荷管理

897 出荷管理は、1-2-4 による。

898

899 3-2-5 輸出後の貨物管理

900 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
901 「ち地域」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
902 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
903 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
904 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
905 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。

906 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
907 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。

908

909 3-2-6 記録の保存、保存期間

910 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
911 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、
912 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
913 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。

914 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
915 保存期間は 5 年である。

916 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
917 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
918 ましい。

919

920 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

921

922 3-3-1 非該当判定、非該当証明

923 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、

⁴⁵関係法令集 P712～716 を参照

924 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。
925 非該当判定の方法は以下の通り。
926 (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。
927 (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
928 り特定する。
929 (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
930 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
931 (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
932 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
933 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。
934 (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
935 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
936 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
937 である。
938 (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
939 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)。
940 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
941 いては 3-1 による。

942

943 3-3-2 取引審査

944 取引審査は、1-3-2 による。

945

946 3-3-3 記録の保存、保存期間

947 記録の保存、保存期間は、1-3-3 による。

948

949 3-4 既輸出機の取り扱い

950 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
951 り。

952

953 3-4-1 該非の取り扱い

954 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
955 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
956 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。

957 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。

958 (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。

959 (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
960 該当機であることが確認できた場合。

961 (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
962 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
963 合。

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

966 ②ISO230-2:2014 に基づき測定すること。

967 ③該非判定は日本の工作機械メーカーが行うこと。

968 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
969 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
970 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により、棒材作業用旋盤は
971 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
972 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
973 物は無いものと思われる。

974

		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

975

976 3-4-2 再輸出時の注意点

977

978 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

979 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
980 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、
981 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
982 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。

983

984 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

985 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
986 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
987 以下の点に留意する。

988 (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
989 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
990 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
991 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

⁴⁶ 2015 年 12 月ワッセナー・アレンジメントでの合意

992 行う。
 993 (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
 994 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
 995 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
 996 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。

997
 998 3-5 既国内販売機の取り扱い

999 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
 1000 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
 1001 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
 1002 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
 1003 請が必要である。

1004 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
 1005 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
 1006 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
 1007 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、
 1008 製造者は需要者等との交信記録を残すよう努める。

1009
 1010 3-6 既海外ストック機の取り扱い

1011 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
 1012 非該当機(既海外ストック機)の取り扱いは以下の通り。

- 1013 (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
 1014 の管理を継続する。
 1015 (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
 1016 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
 1017 きると思われる。
 1018 (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、
 1019 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、
 1020 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
 1021 われる。

1022

		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

1023

1024

1025 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
1026 ドライン

1027

1028 本章のみで用いる用語として以下を定義する。

1029 ・「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のうちホワイト国
1030 を除く地域」又は「と地域②」⁴⁸で生産した貨物が当該国から輸出されることをいう。

1031

1032 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
1033 完全非該当の役務関連業務を記す。

1034 なお、第 2 章と重複する内容については記載を省略する。

1035

1036 本章 4-1 から 4-4 に共通する管理規程事項

1037 (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
1038 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
1039 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
1040 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。

1041 (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
1042 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
1043 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
1044 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
1045 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
1046 においてこれを行う。

1047 (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
1048 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
1049 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、以下のいづ
1050 れかの方法による。

1051 ①役務提供者（日本本社）が直接取引審査の決裁を行う。

1052 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
1053 認を行う。

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、日本の工作機械メーカー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）

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）

1054 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」
1055 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
1056 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。

1057

1058 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
1059 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
1060 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

1061 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
1062 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
1063 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
1064 後の継続生産に際する注意点は以下の通り。

1065

1066 4-1-1 役務の取り扱い

1067 (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
1068 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、
1069 遡及的に規制を受けることはなく、規制変更に合わせて役務需要者が役務提供者に
1070 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
1071 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
1072 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ただし、規
1073 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
1074 は、以下の通り。

1075 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、
1076 経済産業局への役務取引許可申請が必要である。

1077 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
1078 の役務取引許可申請が必要である。

1079 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
1080 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
1081 る。⁵⁰

1082 (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
1083 該当の設計・製造の役務を提供する場合は、以下の通り。

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。

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。

- 1084 ①外為令 6 の項の付表に掲げる技術⁵¹以外の技術を「と地域①」に提供する場合に
1085 は、経済産業局への役務取引許可申請が必要である。
- 1086 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
1087 の役務取引許可申請が必要である。
- 1088 (3)据付・操作・保守・修理の取り扱いについて
- 1089 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
1090 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・
1091 保守・修理の役務は、遡及的に規制を受けることはなく、規制変更に合わせて役務需
1092 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。
- 1093 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
1094 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
1095 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
1096 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
1097 務取引許可申請は不要である。⁵²
- 1098 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
1099 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
1100 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
1101 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
1102 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
1103 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。

1104

1105 4-1-2 役務需要者における管理体制の確認

1106 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
1107 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。

1108 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
1109 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。

1110 (1)輸出管理責任者

1111 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
1112 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
1113 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
1114 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。

1115 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、
1116 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。

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)

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。

- 1117 (2)取引管理者
1118 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
1119 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
1120 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。
- 1121 (3)役務管理者
1122 UPR 該当役務に関する紙媒体や電子媒体等の管理者。
- 1123 (4)監査責任者
1124 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
1125 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
1126 査部門の責任者。
- 1127
1128 4-1-3 役務需要者における輸出管理規程類の確認
1129 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
1130 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。
- 1131 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
1132 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。
- 1133 (1)輸出管理業務基準及び体制表
1134 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
1135 の推進体制を示すもの。主な規定事項は次の通り。
- 1136 ①自国及び日本の輸出管理法令の遵守。
1137 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。
1138 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
1139 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。
1140 ④記録の保存。
1141 ⑤社内の輸出管理体制の構築と維持。
- 1142 (2)機密情報管理指針
1143 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
1144 底させる目的で定めたもの。
- 1145 (3)機密情報管理規程
1146 ①文書管理規程、入退室管理規程
1147 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
1148 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
1149 ー制限、使用後の取り扱い等)を定めたもの。
1150 ②ネットワークセキュリティ規程、アクセス管理規程
1151 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
1152 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

- 1153 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
1154 法、プリントアウト制限等)等を定めたもの。
- 1155 ③役務再提供手順書
1156 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。
1157 事前に役務提供者の文書による同意を得る旨の規程。
- 1158 (4)生産機の該非判定規程
1159 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。
1160 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。
1161 ③精度測定は“**UPR** 精度測定日工会ガイドライン”に準ずる。
- 1162 (5)取引審査規程
1163 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
1164 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
1165 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。
- 1166 ①1-2-2 に示す客観要件情報の収集と精査。
1167 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。
1168 ③取引審査後に行う、役務提供者への事前同意申請。
1169 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。
1170 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
1171 指示を受けた場合はこれに従う旨の規程。
1172 ⑥その他自国の輸出管理法令の確認、記録の規程。
- 1173 (6)出荷管理規程
1174 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
1175 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
1176 の。
- 1177 (7)内部監査
1178 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
1179 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
1180 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、
1181 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
1182 者への監査結果報告書の提出)等を定める。
- 1183 (8)教育
1184 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
1185 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。
- 1186 (9)事故報告規程
1187 (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。
1188

1189 4-1-4 役務需要者からの誓約書類の確認

1190 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
1191 認し、確認できない場合は早急に取得する。

1192 (1)機密保持

1193 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
1194 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。

1195 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
1196 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
1197 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
1198 る。

1199 (2)軍事転用の禁止、取引審査の実施

1200 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
1201 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
1202 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
1203 的とする者にも提供しない。

1204

1205 4-1-5 役務取引許可申請

1206 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
1207 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
1208 合は、以下の通り。

1209 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
1210 業局への役務取引許可申請が必要である。

1211 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
1212 の役務取引許可申請が必要である。

1213 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
1214 要である。

1215

1216 4-1-6 生産機の取引審査

1217 「『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
1218 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
1219 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
1220 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、
1221 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。

1222

1223 4-1-7 取引後の役務管理

1224 「『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

1225 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
1226 済産業局への事前同意申請は不要である。

1227

1228 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

1229 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
1230 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。

1231 (1)役務提供者から提供された役務についての管理実態。

1232 (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・
1233 “再輸出”実績。

1234 (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。

1235

1236 4-1-9 内部監査

1237 (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・
1238 管理・運用状況を年 1 回監査する。

1239 (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
1240 提出する。

1241

1242 4-1-10 記録の保存、保存期間

1243 (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
1244 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
1245 役務需要者及び役務提供者の双方で行う。

1246 (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。

1247 (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
1248 は、これを満たす期間保存する。

1249 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
1250 間に限らず保存することが望ましい。

1251

1252 4-1-11 役務需要者教育

1253 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
1254 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。

1255

1256 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

1257 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
1258 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、
1259 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。

1260 (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

1261 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
1262 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”
1263 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。

1264 (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、
1265 以下の通り。

1266 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
1267 業局への役務取引許可申請が必要である。

1268 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
1269 の役務取引許可申請が必要である。

1270 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
1271 要である。

1272 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、
1273 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
1274 る。

1275
1276 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
1277 「『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
1278 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
1279 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。

1280
1281 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
1282 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
1283 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

1284 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
1285 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
1286 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
1287 更後の継続生産に際する注意点は以下の通り。

1288
1289 4-2-1 役務の取り扱い

1290 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
1291 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
1292 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
1293 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
1294 継続生産もできる。

1295 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
1296 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

1297 (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
1298 局に届け出なければならない。

1299

1300 4-2-2 役務取引許可申請

1301 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
1302 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
1303 済産業局への役務取引許可申請は不要である。

1304

1305 4-2-3 付帯条件

1306 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
1307 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
1308 局への事前同意等)を課されることはない。

1309

1310 4-2-4 役務取引の有効期間

1311 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
1312 務取引の有効期間は申告値の有効期間と同一である。

1313

1314 4-2-5 生産機の引き合いに際する取引審査

1315 (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
1316 役務提供者にて実施する。

1317 (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
1318 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
1319 審査を実施する。

1320 ※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・
1321 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
1322 者又は販売会社のみによる取引審査ができる。

1323

1324 4-2-6 出荷管理、記録の保存

1325 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
1326 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”
1327 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。

1328

1329 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

1330 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
1331 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
1332 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

1333 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
1334 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
1335 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
1336 加を行う場合には、予め申告値を取得する。

1337

1338 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
1339 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
1340 の項 UPR 該当機の新規生産

1341 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
1342 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
1343 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
1344 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、
1345 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。

1346

1347 4-3-1 役務需要者における輸出管理体制の整備

1348 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)
1349 から(4)に規定する管理体制の整備を支援・指導する。

1350

1351 4-3-2 役務需要者における輸出管理業務規程類の整備

1352 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
1353 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。

1354

1355 4-3-3 役務の該非判定、役務取引許可申請

1356 該非判定、役務取引許可を申請する場合は以下の通り。

1357 (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
1358 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。

1359 (2)役務取引許可申請については以下の通り。

1360 ①外為令 6 の項の付表に掲げる技術⁵³以外を「と地域①」に提供する場合には、経済
1361 産業局への役務取引許可申請が必要である。

1362 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
1363 の役務取引許可申請が必要である。

1364 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
1365 不要である。

1366 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
1367 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

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)

1368 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
1369 業局への役務取引許可申請は不要である。

1370

1371 4-3-4 審査当局への事前同意

1372 「『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
1373 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
1374 産業局への事前同意申請は不要である。

1375

1376 4-3-5 生産機の取引審査

1377 生産機の取引審査は 4-1-6 による。

1378

1379 4-3-6 役務需要者の管理能力維持

1380 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
1381 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
1382 を確保する。

1383

1384 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

1385 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
1386 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。

1387

1388 4-3-8 内部監査

1389 役務需要者による内部監査は、4-1-9 による。

1390

1391 4-3-9 記録の保存、保存期間

1392 役務需要者による記録の保存、保存期間は、4-1-10 による。

1393

1394 4-3-10 役務需要者教育

1395 役務提供者による役務需要者への教育は 4-1-11 による。

1396

1397 4-3-11 現地製造工作機械の申告値

1398 申告値通達「2.要件」の規定⁵⁴により、役務提供者が提供した役務を用いて海外で
1399 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。

1400

1401 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

1402 該当且つ輸出令 6 の項 UPR 非該当機の新規生産

⁵⁴ 関係法令集 P759 を参照。

1403 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
1404 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。

1405 (1)「い地域①」⁵⁵に輸出令 2 の項 PA 該当機的设计・製造技術を提供する場合には、
1406 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
1407 生産することができる。

1408 (2)「『い地域①』以外」に輸出令 2 の項 PA 該当機的设计・製造技術を提供すること
1409 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
1410 い。

1411

1412 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
1413 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
1414 UPR 非該当機の新規生産

1415 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
1416 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
1417 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
1418 場合の注意点は以下の通り。

1419

1420 4-5-1 役務の該非判定

1421 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、
1422 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
1423 る。

1424

1425 4-5-2 役務取引許可申請

1426 役務取引許可申請は不要である。詳細は 4-2-2 による。

1427

1428 4-5-4 付帯条件

1429 付帯条件が課されることはない。詳細は 4-2-3 による。

1430

1431 4-5-3 役務取引の有効期間

1432 役務取引の有効期間は、4-2-4 による。

1433

1434 4-5-5 生産機の引き合いに際する取引審査

1435 生産機の引き合いに際する取引審査は、4-2-5 による。

1436

1437

⁵⁵ い地域①＝ホワイト国。

1438 4-5-6 出荷管理、記録の保存
1439 出荷管理、記録の保存は 4-2-6 による。
1440
1441 4-5-7 現地製造工作機械の申告値
1442 現地製造工作機械の申告値については、4-3-11 による。
1443 4-6 海外に輸出した輸出令 2 の項 PA 非該当機の修理
1444
1445 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
1446 該当機への修理役務
1447 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
1448 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、
1449 以下の通り。
1450 (1)外為令 6 の項(2)(貨物等省令第 18 条第 2 項)⁵⁶に該当する使用の役務とは、輸
1451 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
1452 は、経済産業局への役務取引許可申請が必要である。
1453 (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
1454 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。
1455
1456 4-6-2 UPR への規制変更後に輸出した貨物の修理役務
1457 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
1458 第 9 条第 2 項十二号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
1459 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、
1460 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
1461 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。
1462 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
1463 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”
1464 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。
1465 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
1466 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
1467 あるべき、と理解するのが相当である。
1468 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
1469 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
1470 許可が必要である。ただし、外為法第 25 条第 1 項⁵⁸の規定により、非居住者に提供

⁵⁶ 関係法令集 P205～206 参照。

⁵⁷ 関係法令集 P528 を参照。

⁵⁸ 関係法令集 P444 を参照。

1471 することを目的としない取引は規制されない。

1472

1473 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

1474 製造者に依らない該非判定を以て輸出された機械の取扱いは、2-4-3 による。

1475

1476 4-6-4 複合回転テーブルの追加(5 軸加工機への改造)

1477 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
1478 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
1479 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。

1480 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
1481 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。

1482 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
1483 を提供する場合も、別途役務取引許可を要する。

1484

1485 4-6-5 数値制御プログラムの修理

1486 貿易外省令第 9 条第 2 項第十三号⁵⁹では、プログラムの提供に付随して提供され
1487 る修理役務は許可を要しない役務と規定されている。

1488 また、同項第十四号ニ(一)⁶⁰では、外為令 2 の項又は外為令 6 の項該当のプログラ
1489 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
1490 めのものは、許可を要しない役務と規定されている。

1491 なお、同項第十四号へ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
1492 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
1493 役務は許可を要しない役務と規定されている。

1494

1495 4-7 海外からの部品調達

1496

1497 4-7-1 部品調達のための役務提供に際する該非判定

1498 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
1499 供する場合には、当該役務の該非判定が必要となる。

1500 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
1501 務取引許可を適用する。

1502 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
1503 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

⁵⁹ 関係法令集 P528 を参照。

⁶⁰ 関係法令集 P528 を参照。

⁶¹ 関係法令集 P529 を参照。

1504 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
1505 認する。

1506 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。

1507

1508 4-7-2 取引審査

1509 取引審査は、2-5-2 による。

1510

1511 4-7-3 日本本社と役務取引先における規定事項

1512 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。

1513

以上