

(輸出令別表第1の10の項(2)にある「※」欄も同様の考え方で記入して下さい。)

※ハ用 研削をすることができる工作機械

貨 物 名：N C 円筒外面研削盤（旋削オブションあり）
メーカー名：C I S T E C
型及び銘柄：C I S T E C - 2 0 X X

©CISTEC

2025. 05. 28施行政省令等対応 (1 / 1)

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 2ー(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	判 定 欄	注 釈	記 入 欄
〔省令〕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は、 次のいずれかに該当するものとする。	該 当 ○ 非該当 × 対象外 —		
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、 輪郭制御を行う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 （ホに該当するものを除く。）	【×】		
※イ 旋削を行うことができる工作機械か	■ YES □ NO	→※イ用	（解釈）複数の対象となる加工方法を行うことができる工作機械（貨物等省令第1条第十
※ロ フライス削りを行うことができる工作機械か	□ YES ■ NO	→※ロ用	※印のある黄色の欄は、当該機能がある場合は、□YESにレ点等を入れます。
ハ 研削を行う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。）	【×】 《○》	】 除外	この例の場合は、「旋削」機能があるため、※イ用の「旋削を行うことができる工作機械用」でも、該非判定をする必要があることを意味しています。直ちにリスト規制該当という意味ではありません！
この例の場合、規制から除外される（四）の円筒外面研削盤にあたるので、「ハ 研削を行うことができる工作機械」用としては、非該当になります。	《○》	】 除外	
（二） 輪郭制御を行うことができる回転軸の数が 2以上のもの	【×】		（ 軸： mm） 数値（ 1 軸）
（三） 輪郭制御を行うことができる軸数が5以上のもの	【×】		数値（ 2 軸）
（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	《○》	除外	
1 外径又は長さが150ミリメートル以内の ものを研削するように設計したもの	《○》		数値（外径： 140 mm） （長さ： mm）
2 国際規格ISO841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	《—》		ジグ研削盤ではありません。
1 国際規格ISO841で定めるZ軸を有する もののうち、国際規格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 0.004ミリメートル未満のもの	《—》		簡潔に理由を記載します。
2 国際規格ISO841で定めるW軸を有する もののうち、国際規格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 0.004ミリメートル未満のもの	《—》		数値（ 軸： mm） 左記の機能はありません。
※ニ 放電加工（ワイヤ放電加工を除く。）を行うことができる工作機械か	□ YES ■ NO	→※ニ用	
ホ 工作機械であって、次のいずれかを製造するためのみに 設計したもの	【×】	除外	左記の工作機械ではありません。
（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	【×】		

作成責任者：（作成年月日： 年 月 日）

会 社 名

所属・役職

氏 名 印

電話 03-3433-1111

判定結果

☐ 該当 ☒ 非該当

該当項番

① 輸出令別表第1の項番 []

[]

※印がある欄は、当該機能がある場合は、□YESにレ点等を入れ、それに対応した項目別対比表(※ 用)で、該非判定をすること。直ちにリスト規制該当という意味ではない。対応した項目別対比表(※ 用)の判定結果も含わせて、最終的な該非判定を行うこと。