คำชี้แจงสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน
เรื่อง การส่งเสริมการลงทุนในกิจการผลิตชิ้นส่วนยานพาหนะ

非公式訳
投資委員会事務局説明書
件名：乗り物部品の製造事業への投資奨励

仏暦 2565 年（2022 年）12 月 8 日付投資委員会布告第 9/2565 号「国家の発展にとって重要な産業への投資奨励措置」および仏暦 2568 年（2025 年）6 月 5 日付投資委員会布告第 Sor. 5/2567 号「投資委員会布告第 9/2565 号に基づく投資奨励対象業種表の改定増補」に基づく業種 3.5 乗り物部品の製造への投資奨励を明確化するため、投資委員会事務局は以下の通りに説明書を発行した。

第 1 項　奨励対象製品の検討指針

1.1 鉛蓄電池（Lead-Acid Battery）の製造については投資奨励対象外とする。

1.2 乗り物部品の製造事業への奨励については、各業種および／または当該業種の条件に定められた各種車両システムにおける部品の製造に限り、システムの主要部品の製造のみ奨励対象とする。補助部品や全車両システムの共通部品は対象外とする。

1.3 業種 3.5.7、6.5.8、3.5.9、3.5.10、3.5.12 および 3.5.17 については奨励対象製品を以下のように指定する。

業種	奨励対象製品リスト
3.5.7 トランスミッションシステム部品（Transmission System Parts）の製造	ギア、トランスファーケース、トルクコンバータ、キャリア、シャフト、ジョイント、トランスミッションケース、ディファレンシャルおよびその部品、CVT 用ボールねじ、およびスチールベルトなどのこれらと同等の主要部品
3.5.8 ブレーキシステムおよびその部品（Brake System & Parts）の製造	ブレーキブースターまたはブレーキブースターモーター、ブレーキキャリパー、ブレーキマスターシリンダー、ブレーキホイールシリンダー、ホイールハブ、ブレーキパイプ・チューブ、ブレーキセット・パッド、ブレーキドラム、およびブレーキディスクなどのこれらと同等の主要部品、およびケーブル、モーター、スイッチ、ハンドブレーキレバーなどのパーキングブレーキの部品
3.5.9 サスペンションシステム部品（Suspension System Parts）の製造	ショックアブソーバー、ボールジョイント、リーフスプリング／コイルスプリング、タイロッドエンド、スタビライザーバーリンク、コントロールアーム、ストラットアッセンブリー、およびエアサスペンションとストラットバーなどのこれらと同等の主要部品

業種	奨励対象製品リスト
3.5.10 ステアリングシステム部品（Steering System Parts）の製造	パワーステアリングポンプ・モーター、ラックアンドピニオン式ステアリング、ステアリングコラム、およびステアリングコラムの構成部品（ステアリングシャフトASSY、ステアリングコラムASSY、ローデッドナックルアッセンブリー）、およびこれらと同等の主要部品
3.5.12 排気装置部品（Exhaust System Parts）の製造	触媒コンバーター、排気用触媒、エキゾーストマニホールド、およびマフラー、エキゾーストフレックスパイプ、ディーゼルパティキュレート、選択的触媒還元などのこれらと同等の主要部品
3.5.17 その他の乗り物部品の製造	業種3.5.1－3.5.16において定められているものおよび／または業種の条件以外、および／または製造工程が当該業種の条件に適合しないもの、様々な車両システムの一部を構成する部品

1.4 各車両システムにおける同等のその他の主要部品は、各業種および／またはその業種の条件において示した部品と同じ機能または特性を有するものとし、関連する科学的または技術的な説明ができなければならない。

1.5 業種3.5.17 その他の乗り物部品の製造については、以下の幾つかもしくはいずれか一つの特性を有する乗り物用の部品、構成要素、付属品、装飾品、および消耗品の製造事業は投資奨励の対象外とする。

1.5.1 様々な車両システムにおけるサブコンポーネントまたは構成要素であり、その異なる特性について関連する技術的または科学的に説明できなくとも、他の産業でも使用できる。

1.5.2 工場で製造・組み立てられる乗り物の一部ではない。

1.5.3 自動車／乗り物産業のサプライチェーンや産業構造（Industrial Structure）の一部ではない。

1.5.4 走行性能および安全性に影響を与えない。

1.5.5 一時的な設置または使用であり、必要に応じて簡単に分解できる。

1.5.6 主な目的は美的魅力を高めること、あるいは運転者の満足度と快適性を向上させることのみである。

第2項　製造工程の検討指針

2.1 マシニング（Machining）、組み立て（Assembling）、溶接（Welding）などを含む成形（Forming）といった重要な製造工程を有すること。単純な製造工程であってはならない。

2.2 成形（Forming）の場合

鋳造（Casting）、鍛造（Forging）、スタンピング（Stamping）、インジェクション成形（Injection）、ブロー成形（Blow molding）、圧縮成形（Compression）、

押出成形（Extrusion)、成形（Forming)、曲げ加工（Bending)、コイリング（Coiling）など、様々な方法を用いて、原材料（Raw material）の形状が必要に応じて元の形状とは異なる形状の製品（Product）やワークピースに加工され、かつ製造工程には機械、設備および金型、またはダイスを使用すること。

なお、成形（Forming）にはマシニング（Machining）が含まれる。マシニング（Machining）とは、ターニング（Turning)、ミーリング（Milling)、切削(Cutting)、研削（Grinding)、穴あけ（Drilling)、ねじ切り（Threading)、ボーリング(Boring)、リーマ加工（Reaming)、ホーニング（Honing)、ブローチ加工（Broaching）など、設計図に従って所望の形状とサイズを得るために、せん断または抽出プロセスによってワークピースから金属を除去するために、切削工具（Cutting Tool）を用いて指定された形状と表面仕上げのワークピースを製造することを指す。ただし、このマシニング(Machining）はワークの組み立てのみを目的とするものでなければならず、および／またはマシニング（Machining）加工後のワークピースの表面粗さ（Surface Roughness）はミクロン（Micron）単位で測定されなければならない。

2.3 組み立て（Assembling）の場合

原材料または 2 つ以上のワークピースの組み立てまたは溶接組立であり、かつ組み立て工程では適切な技術を有する機械設備を使用しなければならず、単に手工具（Hand Tools）や手作業を用いるだけでは不十分である。

以上、お知らせする。

（署名）
投資委員会事務局
仏暦 2568 年（2025 年）7 月 14 日