

2018年7月24日

関係者各位

輪郭制御回転軸と割出し軸の考え方について

(一社) 日本工作機械工業会

この度、輸出管理委員会において、工作機械における“輪郭制御をすることができる回転軸”と輪郭制御をすることができない割出し軸の考え方について整理しましたので、貨物等省令第1条第十四号及び第5条第二号の該非判定に際してご活用を頂きたくご案内申し上げます。

なお、経済産業省 関係当局では、本文書を表立って承認する意思はないのですが、輸出者による責任のもと下記内容に基づき該非判定が行われることについては拒否しないとのことです。

以上のことから、下記内容に基づき該非判定を行って頂くことにより、関係当局より該非判定ミスとの指摘を受けた際には、輸出者として責任を問われる場合もある旨をご承知置き下さいますようお願い申し上げます。

また、判定が困難な場合には、必ず経済産業省 安全保障貿易審査課にご相談下さいますようお願い申し上げます。

記

1. “輪郭制御をすることができる回転軸”と輪郭制御をすることができない割出し軸の判定基準について

(1) 軸名称を有し、工作機械本体側の数値制御装置（NC）により制御され、旋削・フライス削り・研削（以下「切削」という。）を意図したものであって、次の全てを満たす軸は“輪郭制御をすることができる回転軸”である。

- ①回転動作を切削送りとして用いることができる軸
- ②他の直線軸や回転軸と同時に切削送り指令することができる軸
- ③他の直線軸や回転軸と同時に指令した場合、指定した経路に沿って補間動作をする軸

(2) (1) に該当しないものは輪郭制御をすることができない割出し軸である。例えば、以下のものである。

- ①切削加工に使用することができない軸
- ②回転単独しか指令できない軸
- ③切削送りを指令できない軸

2. 判定基準を設けた背景・理由について

貨物等省令第1条第十四号及び第5条第二号では、“輪郭制御をすることができる回転軸”の数を規制している。

2017年7月6日に当会が発行した文書「海外に輸出した工作機械への回転テーブルの追加に際する輸出管理上の考え方について」により、回転軸が別置きコントローラにより制御され、NC制御軸とは同時に輪郭制御をすることが不可能な場合は、“輪郭制御をすることができる回転軸”ではない旨が明確となった。

また、(一財)安全保障貿易情報センターが発行している冊子「輸出管理品目ガイド 材料加工」では、回転軸がNC制御軸であっても、割出し軸(工作物又は工具を加工位置に割り出すための回転軸であって、加工のときは動作しないもの)である場合は、“輪郭制御をすることができる回転軸”ではない旨が記されている。

しかし、貨物等省令では割出し軸という用語が無く、運用通達や役務通達においてもその解釈が無く、割出し軸とみなす技術的な基準も存在しないため、従前から各社によって“輪郭制御をすることができる回転軸”の判定基準が異なっていた。

そこで、この度輸出管理委員会にて、“輪郭制御をすることができる回転軸”と輪郭制御をすることができない割出し軸の違いを整理し、統一的な判定基準を纏めた。

以上