

2019年6月20日

関係者各位

3軸制御マシニングセンタの設計・製造技術に対する
貨物等省令第18条第1項第一号イ及び第二号の該非判定の考え方について

(一社) 日本工作機械工業会

1. 外為令別表6の項における用語「必要な技術」の解釈について

外為令別表6の項における用語「必要な技術」の解釈は、同5の項における用語「必要な技術」の解釈「規制の性能レベル、特性若しくは機能に到達し又はこれらを超えるために必要な技術をいう。注：例えば、400MHz以上で動作するものが規制対象となる貨物の種類をXとする。この場合、製造技術A、B、Cによって製造される製品Xの性能が最高でも399MHzまでのものでなければ、A、B、Cは、製品Xに関して規制レベルを超えるために必要な技術ではない（A、B、Cは『必要な技術以外の情報』）。しかし、製造者が上記の技術A、B、Cに加えてD、Eという技術を用いることにより400MHz以上で動作する製品を製造できる場合、D、Eは規制レベルの製品の製造に必要な技術として規制される。なお、この技術D、Eは輸出令別表第1非該当貨物の製造に使用する場合であっても規制対象技術であり、許可の対象になる」と同一である。

2. 3軸制御マシニングセンタの設計・製造技術に対する貨物等省令第18条第1項第一号イ及び第二号の該非判定の考え方について

外為令別表6の項における用語「必要な技術」の解釈規定により、輸出貿易管理令別表第1の6の項に非該当である3軸制御マシニングセンタに係る設計・製造技術の該非判定は次の通りとなる。

- (1) 3軸制御マシニングセンタが持ついずれかの直線軸の移動量とUPRの組み合わせが貨物等省令第5条第二号ロ(一)の規制値以下(以下、「UPR該当レベルの3軸制御マシニングセンタ」という)になる場合、当該3軸制御マシニングセンタの設計・製造技術に含まれているUPRを該当にするために必要な技術は、貨物等省令第18条第1項第一号イ又は第二号に該当である。なお、具体的な該当技術の内容は「数値制御工作機械 外国為替令『技術』の該非判定 日工会ガイドライン」を参照のうえ特定す

る。

- (2) 3軸制御マシニングセンタが持つ全ての直線軸の移動量とUPRの組み合わせが貨物等省令第5条第二号ロ(一)の規制値に到達せず非該当の場合は、当該3軸制御マシニングセンタの設計・製造技術にはUPRを該当にするために必要な技術が含まれないため、貨物等省令第18条第1項第一号イ及び第二号に非該当である。

3. 上記2. の理由及び判定活用ケース

(1) 理由

4軸制御マシニングセンタと3軸制御マシニングセンタの違いは、輪郭制御回転1軸の有無の違いであるが、輪郭制御回転軸を担う1軸付加軸制御のNC円テーブルの貨物及び技術はリスト規制に非該当であるため、4軸制御マシニングセンタを貨物等省令第5条第二号ロ(一)に該当させている技術とは、専ら直線軸のUPRを該当にするために必要な技術を指している。

UPR該当レベルの3軸制御マシニングセンタの設計・製造技術に含まれているUPRを規制値以下にするために必要な技術は、該当の4軸制御マシニングセンタの技術と共通である。

したがって、外為令別表6の項における「必要な技術」の解釈規定により、UPR該当レベルの3軸制御マシニングセンタの設計・製造技術には貨物等省令第18条第1項第一号イ又は第二号に該当する技術が含まれていると判断する必要がある。

(2) 判定活用ケース

UPR該当レベルの3軸制御マシニングセンタを海外で生産するに先立ち、UPRを規制値以下にするために必要な設計・製造技術を海外に提供する場合において、上記2. の判定を活用する必要がある。

以上