

輸出貿易管理令の運用についての一部を改正する通達新旧対照表（傍線部分は改正部分）

○輸出貿易管理令の運用について（昭和62年11月6日付け62貿局第322号・輸出注意事項62第11号）

改 正 後				現 行			
(略) 0 (略) 1 輸出の許可 1-0 (略) 1-1 輸出の許可 (1)～(6) (略) (7) 輸出令別表第1の中欄に掲げる貨物に関する輸出の許可 (イ) 輸出令別表第1の解釈 (略)				(略) 0 (略) 1 輸出の許可 1-0 (略) 1-1 輸出の許可 (1)～(6) (略) (7) 輸出令別表第1の中欄に掲げる貨物に関する輸出の許可 (イ) 輸出令別表第1の解釈 (略)			
輸出令別表第1の項	輸出令別表第1中解釈を要する語	解 釈		輸出令別表第1の項	輸出令別表第1中解釈を要する語	解 釈	
1	(略)	(略)		1	(略)	(略)	
	火薬類	(略)	次のいずれかに該当するものを除く。 イ (略) ロ <u>火薬類取締法施行規則第1条の5第六号に規定されている緊急保安筒（民生用自動車に用いるものに限る。）</u> ハ <u>「銃砲弾」の項の右欄に掲げるも</u>		火薬類	(略)	次のいずれかに該当するものを除く。 イ (略) ロ <u>「銃砲弾」の項の右欄に掲げるもの</u> (新設)

		の
	(略)	(略)
2	(略)	(略)
3	(略)	(略)
	貨物等省令第2条第2項第3号中の部分品	(略)
	(略)	(略)
3の2	(略)	(略)
	水胞性口炎ウイルス	(略)
	再構成1918年インフルエンザウイルス	別名再構成1918年スペインかぜインフルエンザウイルスともいう。
	(略)	(略)
	(削る)	(削る)
	豚ヘルペスウイルス-1	別名仮性狂犬病ウイルス、オーエスキー病ウイルスともいう。
	(略)	(略)

	(略)	(略)
2	(略)	(略)
3	(略)	(略)
	第2項第3号の部分品	(略)
	(略)	(略)
3の2	(略)	(略)
	水胞性口炎ウイルス	(略)
	(新設)	(新設)
	(略)	(略)
	ブタエンテロウイルス九型	別名豚水胞病ウイルスともいう。
	(新設)	(新設)
	(略)	(略)

貨物等省令第2条の2第1項第二号中のウェルシュ菌	イプシロン毒素を <u>産生</u> するウェルシュ菌の株のみが規制対象であり、食品の試験及び品質管理のために用いられるウェルシュ菌株は除く。
(略)	(略)
<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>
<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>
(略)	(略)
粒子状物質の吸入の試験に用いるように設計された装置	実験動物等に試験する物質を主に呼吸器を通して投与し、生体への影響を観察するために設計された装置をいう。
(略)	(略)

貨物等省令第2条の2第1項第二号中のウェルシュ菌	イプシロン毒素を <u>産出</u> するウェルシュ菌の株のみが規制対象であり、食品の試験及び品質管理のために用いられるウェルシュ菌株は除く。
(略)	(略)
物理的封じ込めのレベルがP3又はP4である施設用の装置	クラスーⅢ安全キャビネットを含む。
クラスーⅢ安全キャビネットの有する物理的封じ込めの機能と同等の機能を有するアイソレータ	軟膜式アイソレータ、ドライボックス、嫌気性チャンバー、グローブボックス及びラミナ気流式フードを含む。
(略)	(略)
粒子状物質の吸入の試験用の装置	実験動物等に試験する物質を主に呼吸器を通して投与し、生体への影響を観察するための装置をいう。
(略)	(略)

4	(略)	(略)	
	ターボプロップエンジンの部分品	(略)	
	<u>多段ロケットの切離し装置又は段間継手</u>	<u>分離ボルト、分離ナット金具、ボールロック、円周状分離機構及び軟質線状成形炸薬を含む。</u>	
	(略)	(略)	
	その原料となる物質	当該貨物（ <u>貨物等省令第3条第七号イ、ホ、ヘ又はトに該当するものを除く。</u> ）を含む混合物にあっては、推進薬製造のために設計したものをいう。	
	(略)	(略)	
	複合材料、繊維、プリプレグ又はプリフォームの製造用の装置の部分品若しくは附属品		(略)
<u>貨物等省令第3条第十一号イ中のフィラメントワイン</u>	<u>配置することができるフィラメントバンドの最小の幅が25.4ミリメートル以下となるものであって、次のイ及びロに該当する能力を有するものをい</u>		

4	(略)	(略)	
	ターボプロップエンジンの部分品	(略)	
	<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>	
	(略)	(略)	
	その原料となる物質	当該貨物（ <u>省令第3条第七号イ、ホ、ヘ又はトに該当するものを除く。</u> ）を含む混合物にあっては、推進薬製造のために設計したものをいう。	
	(略)	(略)	
	複合材料、繊維、プリプレグ又はプリフォームの製造用の装置の部分品若しくは附属品		(略)
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>		

<p><u>ディング装置</u> <u>、ファイバー</u> <u>プレイスメン</u> <u>ト装置又はト</u> <u>ウプレイスメ</u> <u>ント装置</u></p>	<p><u>う。</u> <u>イ 1本以上のフィラメントバンドを</u> <u>配置する機能を有するもの</u> <u>ロ フィラメントバンドを位置決めし</u> <u>、包み作業及び巻き作業する工程中</u> <u>に個々のフィラメントバンドの進行</u> <u>を中断及び再開することができるも</u> <u>の</u></p> <p><u>注：フィラメントバンドとは、繊維に</u> <u>完全又は部分的に樹脂を含浸したプ</u> <u>リプレグであって、単一で連続した</u> <u>テープ状又は繊維状のものをいう。</u> <u>(固定するための熱融着パウダーで</u> <u>コーティングしたものを含む。)</u></p>				
<p><u>貨物等省令第</u> <u>3条第十一号</u> <u>ロ中のテープ</u> <u>レイング装置</u></p>	<p><u>配置することができるフィラメントバ</u> <u>ンドの最小の幅が25.4ミリメー</u> <u>トル超、304.8ミリメートル以下と</u> <u>なるものであって、次のイ及びロに該</u> <u>当する能力を有するものをいう。</u> <u>イ 1本以上のフィラメントバンドを</u> <u>配置する機能を有するもの</u> <u>ロ フィラメントバンドを位置決めし</u> <u>、及びラミネートする作業の工程中</u> <u>に個々のフィラメントバンドの進行</u> <u>を中断及び再開することができるも</u> <u>の</u></p> <p><u>注：フィラメントバンドとは、繊維に</u> <u>完全又は部分的に樹脂を含浸したプ</u> <u>リプレグであって、単一で連続した</u> <u>テープ状又は繊維状のものをいう。</u> <u>(固定するための熱融着パウダーで</u> <u>コーティングしたものを含む。)</u></p>		<p><u>(新設)</u></p>	<p><u>(新設)</u></p>	

	(略)	(略)
	飛行制御装置	フライバイワイヤー方式及びフライバイライト方式を含み、 <u>空圧式、油圧式、機械式、電子光学式、電気機械式のものに限る。</u>
	(略)	(略)
5	(略)	(略)
	貨物等省令第4条第二号の成型品	(略)
		次のいずれかに該当するものを除く。 イ (略) ロ <u>輸出令別表第1の4の項</u> で掲げる民間航空機の補修のための成型品（炭素繊維にエポキシ樹脂を含浸したものに限り）であって、次の <u>全て</u> に該当するもの (一)～(三) (略)
	(略)	(略)
	<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>

	(略)	(略)
	飛行制御装置	フライ・バイ・ワイヤー方式を含み、 <u>油圧式、機械式、電子光学式、電気機械式のものに限る。</u>
	(略)	(略)
5	(略)	(略)
	貨物等省令第4条第二号の成型品	(略)
		次のいずれかに該当するものを除く。 イ (略) ロ <u>4の項</u> で掲げる民間航空機の補修のための成型品（炭素繊維にエポキシ樹脂を含浸したものに限り）であって、次の <u>すべて</u> に該当するもの (一)～(三) (略)
	(略)	(略)
	<u>シラハイドロカーボン油</u>	<u>珪素、水素及び炭素のみにより構成されるもので、他の元素を含まないもの</u>

<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>
<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>
<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>
<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>

	をいう。
<u>引火点</u>	<u>ASTM規格D-92のクリーブランドオープンカップ法又は同等の国家規格によって測定されるものとする。</u>
<u>流動点</u>	<u>ASTM規格D-977又は同等の国家規格によって測定されるものとする。</u>
<u>粘度指数</u>	<u>ASTM規格D-2270又は同等の国家規格によって測定されるものとする。</u>
<u>343度の温度において安定性を有するもの</u>	<u>20mlの試験流体を46mlの317型ステンレス鋼容器でM-10工具鋼、52100鋼及びネーバル青銅(60%Cu、39%Zn、0.75%Sn)製の直径12.5mmのボールを各一個容器に入れ、容器を窒素でパージし、1気圧で密封して温度を上げ、644±6K(371±6℃)で6時間保持する手順の試験又は同等の国家規格によって試験をした後の重量損失、粘度の変化、全酸価又は塩基価が次のイからハまでのすべてに該当する状態を満足するものをいう。</u> <u>イ 各ボールの重量損失がボールの表面で10mg/mm²未満であること。</u> <u>ロ 311K(38℃)の温度における当初の粘度の変化が25%未満であること。</u> <u>ハ 全酸価又は塩基価が0.4未満であること。</u>

(削る)	(削る)	
(削る)	(削る)	
(略)	(略)	
貨物等省令第4条第十三号イ中のビスマレイミド、芳香族ポリアミドイミド、芳香族ポリイミド又は芳香族ポリエーテルイミド	(略)	<u>前駆物質であるポリアミック酸を除く。</u>
(略)	(略)	
貨物等省令第4条第十五号ロ中の炭素繊維	(略)	次のいずれかに該当するものを除く。 イ <u>輸出令別表第1の4の項</u> で掲げる民間航空機の補修のためのものであって、 <u>次の全て</u> に該当するもの (一)～(三) (略)

<u>クロロフルオロカーボン</u>	<u>炭素、ふっ素及び塩素のみにより構成されるもので、他の元素を含まないものをいう。</u>	
<u>自己発火温度</u>	<u>ASTM規格E-659又は同等の国家規格によって測定されるものとする。</u>	
(略)	(略)	
貨物等省令第4条第十三号イ中のビスマレイミド、芳香族ポリアミドイミド、芳香族ポリイミド又は芳香族ポリエーテルイミド	(略)	<u>(新設)</u>
(略)	(略)	
貨物等省令第4条第十五号ロ中の炭素繊維	(略)	次のいずれかに該当するものを除く。 イ <u>4の項</u> で掲げる民間航空機の補修のためのものであって、 <u>次のすべて</u> に該当するもの (一)～(三) (略)

		ロ (略)
貨物等省令第4条第十五号ホ中のプリプレグ	(略)	次のいずれかに該当するものを除く。 イ <u>輸出令別表第1の4の項</u> で掲げる民間航空機の補修のためのプリプレグ（炭素繊維にエポキシ樹脂を含浸させたものに限る。）であって、 <u>次の全てに該当するもの</u> (一)～(三) (略) ロ (略)
(略)	(略)	
6	(略)	(略)
数値制御を行うことができる工作機械	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（ <u>貨物等省令第5条第二号イ（三）に該当するものを除く。</u> ）にあつては、可能な <u>全ての加工方法</u> に対し、関係する <u>全ての規制項目</u> を確認し判断すること。	
(略)	(略)	

		ロ (略)
貨物等省令第4条第十五号ホ中のプリプレグ	(略)	次のいずれかに該当するものを除く。 イ <u>4の項</u> で掲げる民間航空機の補修のためのプリプレグ（炭素繊維にエポキシ樹脂を含浸させたものに限る。）であつて、 <u>次のすべてに該当するもの</u> (一)～(三) (略) ロ (略)
(略)	(略)	
6	(略)	(略)
数値制御を行うことができる工作機械	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にあつては、可能な <u>すべての加工方法</u> に対し、関係する <u>すべての規制項目</u> を確認し判断すること。	
(略)	(略)	

一方向位置決めの繰返し性

国際規格 ISO 230-2:2014 の 3.21 に定める工作機械の各軸の R↑と R↓ (行き方向と帰りの方向の一方向位置決めの繰返し性の数値) の小さい方の数値をいう。

【測定方法】

国際規格 ISO 230-2:2014 の直線軸に関する測定方法に基づき、下記の測定要件を追加して測定するものとする。

イ 測定条件

(一) 測定の 12 時間前及び測定中においては、工作機械及び一方向位置決めの繰返し性の測定装置は、同じ環境温度下に保つこと。予備測定 (慣らし運転) 中に工作機械のスライドは、本測定と同じ方法で周期的な連続運転を行うこと。ただし、工作機械の機体の温度が室温、測定場所のフロアの温度等に対して平衡状態を保ち、かつ、当該工作機械の機体の温度が平衡に達していることを確認することができれば、上記条件 (測定前に工作機械及び測定装置を同一環境温度下に置く時間) を満足しなくともよい。

(二) 工作機械は、輸出される形態で装備する全ての機械的、電子的又はソフトウェアによる補正を行って測定すること。

(三) (略)

(四) 工場の電源電圧及び周波数

直線軸の位置決め精度 [貨物等省令第 5 条第二号イ、ロ及びハ (一) 中の位置決め精度の測定方法]

国際規格 ISO 230/2 (2006) の直線軸に関する測定方法に基づき、下記の測定要件を追加して測定するものとする。

イ 測定条件

(一) 測定の 12 時間前及び測定中においては、工作機械及び位置決め精度測定装置は、同じ環境温度下に保つこと。予備測定 (慣らし運転) 中に工作機械のスライドは、本測定と同じ方法で周期的な連続運転を行うこと。ただし、工作機械の機体の温度が室温、測定場所のフロアの温度等に対して平衡状態を保ち、かつ、当該工作機械の機体の温度が平衡に達していることを確認することができれば、上記条件 (測定前に工作機械及び測定装置を同一環境温度下に置く時間) を満足しなくともよい。

(二) 工作機械は、輸出される形態で装備するすべての機械的、電子的又はソフトウェアによる補正を行って測定すること。

(三) (略)

(四) スライド駆動のための電源

は電子機器（モータ、サーボアンプ及びNC装置）の定格の範囲内であること。また、停電又は電源の遮断があった場合には、慣らし運転及び測定を始めるから行うこと。

ロ 測定プログラム

(一) 一方向位置決めの繰返し性の測定中の送り（スライドの送り）は、早送り指令とすること。

(二) 一方向位置決めの繰返し性の測定は、目標位置へ動くのにその都度出発位置に戻ることなく、軸の可動範囲の一端からインクリメンタルの方法で行うこと。

(三) 一つの軸の一方向位置決めの繰返し性の測定中においては、測定されていない軸のスライドを可動範囲の中央に置くよう努めること。

ハ 測定上の注意点

長さが2メートルを超える軸の測定は、2メートルの測定単位を複数設定して測定を行う。長さが4メートルを超える軸については、軸の全

は、次のすべてを満足すること

1 電源の電圧変動は、公称電圧のプラスマイナス10パーセント以下であること。

2 周波数変動は、標準周波数のプラスマイナス2ヘルツ以下であること。

3 停電又は電源の遮断があった場合には、慣らし運転及び測定を始めるから行うこと。

ロ 測定プログラム

(一) 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。ただし、鏡面仕上げ用工作機械においては、当該送り速度は、毎分50ミリメートル以下とすること

(二) 位置決め精度の測定は、目標位置へ動くのにその都度出発位置に戻ることなく、軸の可動範囲の一端からインクリメンタルの方法で行うこと。

(三) 一つの軸の位置決め精度の測定中においては、測定されていない軸のスライドを可動範囲の中央に置くこと。

(新設)

長にわたって均等に配置した複数の2メートルの測定単位ごとに測定を行う。(例えば、軸の長さが4メートル超過8メートル以下のものは2回の測定を行い、8メートル超過12メートル以下のものは3回の測定を行う。)

それぞれの2メートルの測定単位を軸の全長にわたって均等に配置するよう、測定単位に含まれない部分については、開始部、中間部及び終点部が等間隔になるように分割する

全ての測定単位の測定結果のうち最小のものを、一方向位置決めの繰返し性の値とする。

ニ 測定結果の表示方法

一方向位置決めの繰返し性の測定結果の表示には、国際規格ISO 230-2:2014の表2 (Typical test results (tests for linear axis up to 2000 mm)) 及び表3 (Example of test report information complementing graphical representation of results shown in Figure 2 and Figure3) 並びに図2 (Bidirectional error (s) and positioning repeatability)) に倣った表及び図を含み、実際に設定した測定条件及び測定プログラムについても併せて表示すること。

ホ 測定結果の評価方法

(一) 一方向位置決めの繰返し性の数値は、国際規格ISO 230-2:2014で記述されて

ハ 測定結果の表示方法

位置決め精度の測定結果の表示には、国際規格ISO 230/2 (2006)の表2 (Typical test results) 及び図2 (Bidirectional accuracy and repeatability of positioning) に倣った表及び図を含み、実際に設定した測定条件及び測定プログラムについても併せて表示すること。ただし、Repeatability (R) に関するものの表示を除く。

ニ 測定結果の評価方法

(一) 位置決め精度の数値は、国際規格ISO 230/2 (2006)で記述されているAccurac

		<p>いる <u>Unidirectional Positioning Repeatability (UPR)</u> の数値とする。</p> <p>(二) <u>一方向位置決め</u>の繰返し性の数値は、<u>国際規格 ISO 230-2:2014</u> に定義される測定の不確かさを考慮に入れない。</p>			<p><u>y (A)</u> の数値とする。</p> <p>(二) <u>位置決め精度</u>の数値は、<u>国際規格 ISO 230/2 (2006)</u> に定義される測定の不確かさを考慮に入れない。</p>
<p>貨物等省令第5条第二号イ、ロ及びハ中の <u>一方向位置決め</u>の繰返し性</p>		<p>工作機械個々の <u>一方向位置決め</u>の繰返し性の検査に代えて、次の方法で求めた工作機械の型式毎の <u>一方向位置決め</u>の繰返し性の申告値を用いてもよい。</p> <p>また、製造者が保証する工作機械の型式毎の <u>一方向位置決め</u>の繰返し性の値（当該工作機械の仕様書、カタログ類等に基づく測定値を含む。）が、貨物等省令第5条第二号イ（一）若しくは（二）、ロ（一）から（三）まで又はハ（一）若しくは（二）に規定する <u>一方向位置決め</u>の繰返し性の値に達する場合、当該工作機械については、左記の <u>一方向位置決め</u>の繰返し性についての各規定に該当するものと判断して差し支えない。</p> <p>注1：<u>一方向位置決め</u>の繰返し性の申告値とは、当該型式の <u>一方向位置決め</u>の繰返し性の代表値として、審査当局に提出する数値をいう。</p> <p>注2：<u>一方向位置決め</u>の繰返し性の申告値の定め方</p> <ol style="list-style-type: none"> 申告値を定める型式の工作機械を5台選ぶ。 <u>ISO 230-2:2014</u> 		<p>貨物等省令第5条第二号イ、ロ及びハ中の <u>位置決め精度</u></p>	<p>工作機械個々の <u>位置決め精度</u>の検査に代えて、<u>国際規格 ISO 230/2 (2006)</u> による測定値から求めた、工作機械の型式毎の <u>位置決め精度</u>の申告値を用いてもよい。</p> <p>また、製造者が保証する工作機械の型式毎の <u>位置決め制度</u>の値（当該工作機械の仕様書、カタログ類等に基づく測定値を含む。）が、貨物等省令第5条第二号イ（一）、ロ（一）から（三）まで又はハ（一）に規定する <u>位置決め精度</u>の値に達する場合、当該工作機械については、左記の <u>位置決め精度</u>についての各規定に該当するものと判断して差し支えない。</p> <p>注1：<u>位置決め精度</u>の申告値とは、当該型式の <u>位置決め精度</u>の代表値として、審査当局に提出する数値をいう。</p> <p>注2：<u>位置決め精度</u>の申告値の定め方</p> <ol style="list-style-type: none"> 申告値を定める型式の工作機械を5台選ぶ。 <u>ISO 230/2 (2006)</u>

4で定める測定方法により5台の機械の各直線軸について一方向位置決め繰返し性をそれぞれ測定する。

一方向位置決め繰返し性の数値は、国際規格ISO 230-2:2014に定義される測定の不確かさを考慮に入れない。

3. 次に、各直線軸（X、Y、・・・）について、5台全ての機械の一方向位置決め繰返し性の算術平均値UPRをそれぞれ算出する。これらの算術平均値UPRが、当該型式における各々の軸の一方向位置決め繰返し性の申告値（ UPR_x 、 UPR_y 、・・・）となる。すなわち、申告値は、機械の直線軸の数だけ存在する。

4. なお、貨物等省令第5条第2号イからハまでに該当しない仕様の工作機械であって、一方向位置決め繰返し性に係る申告値UPRが各工作機械の一方向位置決め繰返し性に係る規制値に0.0007ミリメートルを加えた値以下の場合、当該工作機械の製造者は、18ヶ月ごとに一方向位置決め繰返し性に係る申告値を再確認しなければならない。

6)で定める測定方法により5台の機械の各直線軸について位置決め精度Aをそれぞれ測定する。

位置決め精度の数値は、国際規格ISO 230/2(2006)に定義される測定の不確かさを考慮に入れない。

3. 次に、直線軸（X、Y、・・・）について、5台の機械のA値の平均値Aをそれぞれ算出する。この平均値Aが、当該型式における各々の軸の位置決め精度の申告値（ A_x 、 A_y 、・・・）となる。すなわち、申告値は、機械の軸の数だけ存在する。

4. なお、貨物等省令第5条第2号イからハまでに該当しない仕様の工作機械であって、位置決め精度に係る申告値Aが各工作機械の位置決め精度に係る規制値に0.002ミリメートルを加えた値以下の場合、当該工作機械の製造者は、18ヶ月ごとに位置決め精度に係る申告値を再確認しなければならない。

	<u>貨物等省令第5条第二号イ中の棒材作業用の旋盤</u>	<u>2の「棒材作業用の旋盤」の解釈に同じ。</u>		<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
	<u>貨物等省令第5条第二号イ中のチャック</u>	<u>2の「チャック」の解釈に同じ。</u>		<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
	<u>貨物等省令第5条第二号ハ(四)中のZ軸又はW軸</u>	<u>国際規格ISO841:2001(日本工業規格B6310(2003)(産業オートメーションシステム-機械及び装置の制御-座標系及び運動の記号))で定めるZ軸又はW軸</u>		<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
	(略)	(略)		(略)	(略)
7	(略)	(略)	7	(略)	(略)
	<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>		<u>メガビット</u>	<u>1キロビット=1,024ビット</u> <u>1メガビット=1,024キロビット</u>
	(略)	(略)		(略)	(略)
	<u>周波数切換えの所要時間</u>	<u>デジタルコード化された電気信号により出力周波数を切換えたときに、出力周波数が1ギガヘルツ未満の場合は終点の±100ヘルツ以内、又は1ギガヘルツ以上の場合は終点の±0.00001パーセント(±0.1ppm)以内に達する時間(例えば遅延時間)をいう。</u>		<u>周波数切換え所要時間</u>	<u>デジタルコード化された電気信号により出力周波数を切換えたときに、出力周波数の始点から終点の±0.05パーセント以内までに達する時間をいう。周波数範囲が周波数切換え範囲の中間点の前後±0.05パーセント未満のものについては、周波数切換えができないものとみなす。</u>
	(略)	(略)		(略)	(略)

<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>
<u>貨物等省令第6条第十号中のアナログデジタル変換器のうち、アナログデジタル変換を行う機能を有するモジュール、組立品又は装置</u>	<u>(判定方法)</u> <u>複数のチャンネルを有するものは、一つのチャンネルで実現できる最も性能の高いチャンネルで判定する。</u> <u>(判定条項の参照先)</u> <u>サンプリングオシロスコープ、デジタル方式の記録装置、スペクトラムアナライザー、信号発生器、ネットワークアナライザー及びマイクロ波用試験受信機は、それぞれ貨物等省令第6条第九号、第十一号から第十五号までの規定に基づいて判定するものとする。</u>
<u>(略)</u>	<u>(略)</u>
<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>
<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>

<u>波形記憶装置</u>	<u>トランジェントレコーダー、波形ディジタイザーをいう。</u>
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
<u>(略)</u>	<u>(略)</u>
<u>データを連続して出力することができる</u>	<u>波形記憶装置がサンプリング速度を維持した状態で、入力信号をアナログ信号からデジタル信号に変換しながら、変換されたデジタル信号の情報を欠落なく連続して大容量記憶装置にデータを最も速く出力することができることをいい、パラレルアーキテクチャを有する波形記憶装置については、最大ワード転送速度のワードに、ワードを構成するビット数を乗じたものを出力のパラメータとする。</u>
<u>貨物等省令第6条第十号ハ中のトリガーにより取得す</u>	<u>内部トリガー又は外部トリガーにより可能なものをいう。</u>

<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>
<u>貨物等省令第6条第十一号イ中のデータ連続記録速度</u>	<u>デジタル方式の記録装置が、デジタルデータの入力速度又はデジタル信号への変換速度を維持した状態で、デジタル信号の情報を欠落なく連続してディスクメモリ又はソリッドステートドライブメモリに出力することができる速度をいい、パラレルアーキテクチャを有する記録装置については、最大ワード転送速度にワードを構成するビット数を乗じたものをいう。</u>
<u>貨物等省令第6条第十一号ロ中の解析</u>	<u>信号振幅の計算、高調波成分の計算又は周波数成分の計算を含む。</u>
(略)	(略)
貨物等省令第6条第十七号ホ中の半導体製造装置であってそれぞれ異なるもの	半導体製造装置であって、機能的に異なる物理的処理（デポジション、イオン注入又は熱処理を含む。）を行うモジュール式装置をいう。
(略)	(略)
<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>

<u>るもの</u>	
<u>デジタル方式の計測用記録装置</u>	<u>デジタル方式の計測用データ記録装置は、デジタル式記録装置の内部又は外部のデジタイザーを用いて構成することができるものをいう。</u>
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
(略)	(略)
貨物等省令第6条第十七号ホ中の半導体製造装置であってそれぞれ異なるもの	半導体製造装置であって、機能的に異なる物理的処理（デポジション、 <u>エッチング</u> 、イオン注入又は熱処理を含む。）を行うモジュール式装置をいう。
(略)	(略)
<u>重ね合わせ精</u>	<u>3シグマの値をいう。</u>

	(略)	(略)
8	(略)	(略)
<u>貨物等省令第7条第三号中のデジタル電子計算機の機能を向上するように設計した部分品</u>	データの処理能力 向上させるために増設するものであって、計算要素を実装できるように設計されたものをいう。装置に組み込まれていない状態で出荷され、その接続がプログラムで制御される部分品に限り、貨物等省令第7条第三号ホが適用される。	
	<u>デジタル電子計算機及びそのファミリーの計算機の最大性能が12.5実効テラ演算を超えないものに特別に設計された部分品を除く。</u>	
(略)	(略)	

	度	
	(略)	(略)
8	(略)	(略)
<u>デジタル電子計算機の機能を向上するように設計した部分品</u>	データの処理能力を向上させるために増設するものであって、計算要素を実装できるように設計されたものをいう。装置に組み込まれていない状態で出荷され、その接続がプログラムで制御される部分品に限り、貨物等省令第7条第三号ホが適用される。	
	<u>次のいずれかに該当するものを除く。</u> イ <u>貨物等省令第7条第三号トに該当する貨物に使用するように設計上限定されている部分品</u> ロ <u>デジタル電子計算機及びそのファミリーの計算機の最大性能が8.0実効テラ演算を超えないものに特別に設計された部分品</u>	
(略)	(略)	

9	(略)	(略)	
	(削る)	(削る)	
	(略)	(略)	
	貨物等省令第8条第九号から第十号まで又は第十二号の規定中の装置若しくはシステム又はその部分品	暗号機能又は秘密保護機能を有する電子計算機若しくはその附属品若しくはその部分品を含む。他の貨物の部分品である場合においても、貨物等省令第8条第九号から第十号まで又は第十二号のいずれかに基づいて判定するものとする。	貨物等省令第21条第1項第九号に該当するプログラムのみにより第8条第九号から第十号まで又は第十二号のいずれかに該当する貨物の有する機能と同等の機能を実現するものを除く。
	(略)	(略)	
暗号機能有効化の手段	製造者により提供される安全な仕組み（使用者が暗号機能を有効化する若しくは使用可能にすることができるよう、装置若しくはソフトウェアと一対一で対応するもの又は一人の顧客が有する複数の同種の装置若しくはソフトウェアのために顧客と一対一で対応するものに限る。）によって、使用者が暗号機能を有効化する又は使用可能にするあらゆる手段であって、貨物又は技		

9	(略)	(略)	
	レーザー光を増幅する機能を有するもの	電気信号への変換を行わずにレーザー光を別の光源からのレーザー光により増幅する機能を有するものをいう。	
	(略)	(略)	
	貨物等省令第8条第九号から第十二号までの規定中の装置若しくはシステム又はその部分品	暗号機能又は秘密保護機能を有する電子計算機若しくはその附属品若しくはその部分品を含む。他の貨物の部分品である場合においても、貨物等省令第8条第九号から第十二号に基づいて判定するものとする。	貨物等省令第21条第1項第九号に該当するプログラムのみにより第8条第九号から第十二号までのいずれかに該当する貨物の有する機能と同等の機能を実現するものを除く。
	(略)	(略)	
暗号機能有効化の手段	製造者により提供される安全な仕組み（使用者が暗号機能を有効化する又は使用可能にすることができるよう、装置又はソフトウェアと一対一で対応するもの又は一人の顧客が有する複数の同種の装置又はソフトウェアのために顧客と一対一で対応するものに限る。）によって、使用者が暗号機能を有効化する又は使用可能にするあらゆる手段であって、貨物又は技術によって実		

	術によって実現されるものをいう（例えば、シリアルナンバーを基にしたライセンスキー又はデジタル署名の証明書等の認証をするものをいう。）。	
<u>貨物等省令第8条第九号イ中のへ若しくははりからツまで</u> のいずれかに該当するもの	<u>へ若しくははりからツまでに掲げる装置に使用するよう</u> に特別に設計した暗号機能を実現するための部分品を含む。	
<u>貨物等省令第8条第九号ロからホまで中のタ又はレに</u> 該当するもの	<u>タ又はレに掲げる装置に使用するよう</u> に特別に設計した暗号機能を実現するための部分品を含む。	
(略)	(略)	
<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>	

	現されるものをいう（例えば、シリアルナンバーを基にしたライセンスキー又はデジタル署名の証明書等の認証をするものをいう。）。	
<u>へからツまでのいずれかに</u> 該当するもの	<u>へからツまでに掲げる装置に使用するよう</u> に特別に設計した暗号機能を実現するための部分品を含む。	
<u>(新設)</u>		
(略)	(略)	
<u>情報通信システムであって、国際規格に照らして十分な情報の保護機能を有するもの又はその部分品</u>	<u>独立行政法人製品評価技術基盤機構又はCCRA（情報技術セキュリティの分野におけるコモンクライテリア認証書の承認に関するアレンジメント）に基づきCCRA加盟国により認定された評価機関により国際規格ISO15408（情報技術セキュリティ評価基準（コモンクライテリア））の評価保証レベル6を超えるもの又は同等と評価され、その評価結果が独立行政法人情報処理推進機構又はCCRAに基づきCCRA加盟国により認証されたもの。</u>	

	(略)	(略)		(略)	(略)
10	(略)	(略)		10	(略)
	フォーカルブ レーンアレー	同一チップ内に、検出素子を一次元若しくは二次元に配列したもの又は多層化したものであって、読み出し回路の有無に関係なく、同一焦点面で動作するものをいう。		フォーカルブ レーンアレー	同一チップ内に、検出素子を一次元若しくは二次元に配列したもの又は多層化したものであって、読み出し回路の有無に関係なく、同一焦点面で動作するものをいう。
	(削る)	同一チップ内に検出素子を1のみ有する独立したチップを重ねたものであって、同一焦点面で動作しないもの並びに同一検出素子内に時間遅延及び積分機能を有さない2から4までの検出素子で構成したものを除く。		同一チップ内に光導電型アレー又は光起電力型アレーを有するものを含む。	次のいずれかに該当するものを除く。 イ 同一チップ内に検出素子を1のみ有する独立したチップを重ねたものであって、同一焦点面で動作しないもの並びに同一検出素子内に時間遅延及び積分機能を有さない2から4までの検出素子で構成したもの ロ 電荷増倍を行うように特別に設計又は改造したものであって、760ナノメートルを超える波長で最大放射

感度が10ミリ
アンペア毎ワッ
ト以下となるよ
うに設計によっ
て制限されたも
ののうち、次の
すべてに該当す
るもの

(一) 出力を
制限する機
構を組み込
んだもので
あって、取
り外し又は
改造されな
いように設
計したもの

(二) 次のい
ずれかに該
当するもの

1 出力を
制限する
機構が検
出素子の
動作に不
可欠であ
るもの（
取り外し
又は改造
によって
検出素子
が動作で
きなくな
るように
設計した

						<u>ものに限る。）又は検出素子と組み合わされたもの</u> <u>2 所定の位置において出力を制限する機構がある場合にのみフォーカルプレーンアレーが動作できるもの</u>
<u>貨物等省令第9条第三号ニ及びホ中のフォーカルプレーンアレー</u>	<u>同一チップ内に光導電型アレー又は光起電力型アレーを有するものを含む。</u>	<u>次のいずれかに該当するものを除く。</u> <u>イ 要素素子の数が16以下のカプセル封じをした光導電セルであつて、硫化鉛又はセレン化鉛を用いたもの</u> <u>ロ 焦電検出器であつて、硫酸三グリシン、チタン酸ジルコン酸鉛にランタンを添加したもの、</u>		<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>

タンタル酸リチ
ウム、ポリふっ
化ビニリデン又
はニオブ酸スト
ロンチウムバリ
ウムを用いたも
の

ハ 電荷増倍を行
うように特別に
設計又は改造し
たものであって
、760ナノメ
ートルを超える
波長で最大放射
感度が10ミリ
アンペア毎ワッ
ト以下となるよ
うに設計によっ
て制限されたも
ののうち、次の
全てに該当する
もの

(一) 出力を
制限する機
構を組み込
んだもので
あって、取
り外し又は
改造されな
いように設
計したもの

(二) 次のい
ずれかに該
当するもの
1 出力を

制限する
機構が検
出素子の
動作に不
可欠であ
るもの（
取り外し
又は改造
によって
検出素子
が動作で
きなくな
るように
設計した
ものに限
る。）又
は検出素
子と組み
合わされ
たもの

2 所定の
位置にお
いて出力
を制限す
る機構が
ある場合
にのみフ
ォーカル
プレーン
アレーが
動作でき
るもの

ニ 要素素子の数
が5, 130未
満のサーモパイ

		<u>ルアレー（熱電対によるゼーベック効果を利用した赤外線熱型フォーカルプレーンアレーであって、赤外線の入射エネルギーによって熱起電力が得られるものをいう。）</u>
(略)	(略)	
貨物等省令第9条第八号ロ(七)中のビデオカメラ	(略)	
<u>貨物等省令第9条第八号ロ(七)6中のカメラの被写体追跡データを内部処理して画像情報に注記できる機能を有するもの</u>		<u>スマートフォン、コンパクトデジタルビデオカメラ（ビデオ機能を有するデジタルカメラを含む。）等の民生用のものを除く。</u>
(略)	(略)	
複合材料	(略)	
貨物等省令第	<u>太陽の動きに追従して太陽放射を反射</u>	

(略)	(略)	
貨物等省令第9条第八号ロ(七)中のビデオカメラ	(略)	
<u>(新設)</u>		<u>(新設)</u>
(略)	(略)	
複合材料	(略)	
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>	

	<u>9条第九号イ中のヘリオスタット</u>	鏡で所定の方向に反射させる装置をいう。	
	(略)	(略)	
1 1	(略)	(略)	
	民間航空機	本邦又は貨物等省令別表第2に掲げる地域のいずれかの政府機関より耐空証明を受けて、国内若しくは国際線の商業運行用又は、法定の民間、個人若しくはビジネス用として登録された形式のものをいう。	
	(略)	(略)	
	平均誤差半径	(略)	
	<u>貨物等省令第10条第三号ハ中の機首方位精度</u>	<u>測定された値の中で、最も良い（低い）もので判定するものとする。</u>	
	(略)	(略)	
1 2	<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>	
	<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>	
1 1	(略)	(略)	
	民間航空機	本邦又は別表第2に掲げる地域のいずれかの政府機関より耐空証明を受けて、国内若しくは国際線の商業運行用又は、法定の民間、個人若しくはビジネス用として登録された形式のものをいう。	
	(略)	(略)	
	平均誤差半径	(略)	
	<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>	
	(略)	(略)	
1 2	<u>空気中における解像度</u>	<u>アメリカ電気電子技術者協会の規格又はこれと同等の規格で定める解像度をいう。</u>	
	<u>後方散乱による影響を減少させる機能を有するもの</u>	<u>レンジゲートイルミネーター又はレーザー発振器を使用した装置を含む。</u>	

	<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>
	(略)	(略)
1 3	(略)	(略)
	<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>
	(略)	(略)
1 4	<u>貨物等省令第13条第2項第一号及び第二号中の共結晶したもの</u>	<u>2以上の火薬類の分子から構成される3次元の固形物をいう。</u>
	火薬又は爆薬の添加剤	(略)
	(略)	(略)
1 5	(略)	(略)

(ロ) ~ (ニ) (略)
(8) (略)
2 ~ 1 2 (略)

	有効画素数	<u>1 0の「有効画素数」の解釈に同じ。</u>
	(略)	(略)
1 3	(略)	(略)
	<u>貨物等省令第12条第十号の二中の模型飛行機</u>	<u>模型飛行船を含む。</u>
	(略)	(略)
1 4	<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
	火薬又は爆薬の添加剤	(略)
	(略)	(略)
1 5	(略)	(略)

(ロ) ~ (ニ) (略)
(8) (略)
2 ~ 1 2 (略)