

外国為替及び外国貿易法第25条第1項及び外国為替令第17条第2項の規定に基づき許可を要する技術を提供する取引又は行為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）

○外国為替及び外国貿易法第25条第1項及び外国為替令第17条第2項の規定に基づき許可を要する技術を提供する取引又は行為について（平成4年12月21日付け4貿局第492号）

改 正 後			現 行		
(略) 1～3 (略)			(略) 1～3 (略)		
別紙1 外為令別表（貨物等省令を含む。）中解釈を要する語			別紙1 外為令別表（貨物等省令を含む。）中解釈を要する語		
外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解 釈	外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解 釈
1～5	(略)	(略)	1～5	(略)	(略)
6	(略)	(略)	6	(略)	(略)
	貨物等省令第18条第1項第一号に掲げる技術のうち、貨物等省令第5条第二号ロ(三)若しくは貨物等省令第18条第1項第一号イ若しくはロに該当するものの設計又は製	<u>貨物等省令第5条第二号ロ(三)並びに貨物等省令第18条第1項第一号イ及びロに該当しない貨物(一方、向位置決め繰返し性の申告値によって確認できるものに限る。)</u> の設計若しくは製造に係る技術又は貨物等省令第15条第		貨物等省令第18条第1項第一号に掲げる技術のうち、貨物等省令第5条第二号ロ(三)若しくは貨物等省令第18条第1項第一号イ若しくはロに該当するもの	設計又は製

造に必要な技術

1項第四号に該当する技術を除く。

造に必要な技術（プログラムを除く。）
及び貨物等省令第18条第1項第二号に掲げる技術（プログラムを除く。）

令第5条第二号ハ（二）に該当するものを除く。

ロ フライス削りをすることができる工作機械であつて、次のいずれかに該当するもの（貨物等省令第5条第二号ロ（四）に該当するものを除く。）

（一）輪郭制御をすることができる直線軸の数が3でかつ、輪郭制御できる回転軸の数が1のものであつて、直線軸の位置決め精度に係る申告値が0.003ミリメートルを超えるもの

（二）輪郭制御をすることができる軸数が5以上

のものであ
って、次の
いずれにも
該当しない
もの（貨物
等省令第5
条第二号ロ
（二）4に
該当するも
のを除く。

）
1 移動量
が1メー
トル未満
の直線軸
のうち、
いずれか
1軸以上
の直線軸
の位置決
め精度に
係る申告
値が0.
003ミ
リメート
ル以下の
もの

2 移動量
が1メー
トル以上
2メート
ル未満の
直線軸の
うち、い
ずれか1

軸以上の
直線軸の
位置決め
精度に係
る申告値
が0.0
045ミ
リメー
トル以下
のもの

3 移動量
が2メー
トル以上
の直線軸
のうち、
ミリメー
トルで表
したいず
れか1軸
以上の直
線軸の位
置決め精
度に係る
申告値が
、次に掲
げる式に
より算出
した数値
以下のも
の
 $0.0045 + 0.007 \times (L - 2)$ ミリ

メートル
(Lはメ
ートルで
表した直
線軸の移
動量)

(三) ジグ中ぐ
り盤であっ
て、直線軸
の位置決め
精度に係る
申告値が0
. 003ミ
リメートルを
超えるもの

ハ 旋削をすること
ができる工作
機械であって、
位置決め精度に
係る申告値が0
. 003ミリメ
ートルを超える
もの

注：位置決め精度
に係る申告値
とは、運用通
達1-1(7)
の輸出令別
表第1中解釈
を要する語の
欄に掲げる語
中、輸出令別
表第1の6の
項の欄中の位
置決め精度の

注：一方向位置決
めの繰返し性
の申告値とは
、運用通達1
-1(7)の
輸出令別表第
1中解釈を要
する語の欄に
掲げる語中、
輸出令別表第
1の6の項の
欄中の「貨物

		<p>等省令第5条 <u>第二号イ、ロ 及びハ中の一 方向位置決め の繰返し性」</u> の解釈中「<u>注 1」</u>に規定す る「<u>一方向位 置決め</u>の繰返 し性の申告値 」と同じ。</p>			<p>解釈中に規定 する「<u>位置決 め精度の申告 値</u>」と同じ。</p>
<p><u>一方向位置決 めの繰返し性</u></p>	<p>運用通達1-1(7)の輸出令別表第 1中解釈を要する語の欄に掲げる語中 、輸出令別表第1の6の項の欄中の「 <u>一方向位置決め</u>の繰返し性」の解釈に 同じ。</p>		<p><u>直線軸の位置 決め精度</u>〔貨 物等省令第1 8条第1項第 一號イ、ロ中 の位置決め精 度の測定方法 〕</p>	<p>運用通達1-1-(7)の輸出令別表 第1中解釈を要する語の欄に掲げる語 中、輸出令別表第1の6の項の欄中の <u>直線軸の位置決め精度</u>〔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〕の解釈に同じ 。</p>	
<p><u>貨物等省令第 18条第1項 第二号に掲げ る技術のうち 、貨物等省令 第5条第二号 に該当する貨 物の設計又は 製造に必要な 技術</u></p>	<p><u>数値制御を行うこ とができる工作機 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 郭制御をすること 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 ハまでのいずれか</u></p>	<p><u>左欄のイからハマ でのいずれにも該 当しない工作機械 (位置決め精度の 申告値により確認 できるものに限る 。)であって、貨 物等省令第5条第 二号に掲げる貨物 のいずれにも該当 しないもの(一方 向位置決め</u>の繰返 し性の申告値によ り確認できるもの</p>	<p><u>(新設)</u></p>	<p><u>(新設)</u></p>	

<p>に該当するもの（ ニに該当するもの を除く。）の設計 又は製造に必要な 技術を含む。</p>	<p>に限る。）の設計 若しくは製造に係 る技術又は貨物等 省令第15条第1 項第四号に該当す る技術を除く。</p>
<p>イ 旋削をすること ができる工作 機械であって、 直径が35ミリ メートルを超え るものを加工す ることができる もののうち、国 際規格ISO2 30/2（19 88）で定める 測定方法により 直線軸の全長に ついて測定した ときの位置決め 精度が0.00 6ミリメートル 未満のもの（棒 材作業用の旋盤 のうち、スピン ドル貫通穴から 材料を差し込み 加工するもので あって、加工で きる材料の最大 直径が42ミリ メートル以下の もの（チャック を取り付けるこ とができないも</p>	<p>注1：位置決め精 度の申告値 とは、運用 通達1-1 （7）の輸 出令別表第 1中解釈を 要する語の 欄に掲げる 語中、輸出 令別表第1 の2の項の 欄中の「位 置決め精度 」の解釈中 「注1」に 規定する「 位置決め精 度の申告値 」と同じ。</p> <p>注2：一方向位置 決めの繰返 し性の申告 値とは、運 用通達1- 1（7）の 輸出令別表 第1中解釈 を要する語</p>

のに限る。)を
除く。)

ロ フライス削り
をすることがで
きる工作機械で
あって、国際規
格ISO230
/2(1988
)で定める測定
方法により直線
軸の全長につい
て測定したとき
の位置決め精度
が0.006ミ
リメートル未満
のもの(国際規
格ISO841
(数値制御工作
機械一座標軸及
び運動の記号)
で定めるX軸の
方向の移動量が
2メートルを超
えるものであっ
て、国際規格I
SO230/2
(1988)で
定める測定方法
により国際規格
ISO841で
定めるX軸の全
長について測定
したときの位置
決め精度が0.
03ミリメート

の欄に掲げ
る語中、輸
出令別表第
1の6の項
の欄中の「
貨物等省令
第5条第二
号イ、ロ及
びハ中の一
方向位置決
めの繰返し
性」の解釈
中「注1」
に規定する
「一方向位
置決め繰返
し性の申告
値」と同じ。

ルを超えるもの
に該当するもの
を除く。)

ハ 研削をすること
ができる工作
機械であって、
国際規格 I S O
2 3 0 / 2 (1
9 8 8) で定め
る測定方法によ
り直線軸の全長
について測定し
たときの位置決
め精度が 0 . 0
0 4 ミリメート
ル未満のもの (
次のいずれかに
該当するものを
除く。)

(一) 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
、国際規格
I S O 8 4
1 で定める
X 軸、Z 軸
及び C 軸の
みを有する
もののうち
、外径又は
長さが 1 5
0 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

(二) 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

1 国際規

格ISO

841で

定めるZ

軸を有す

るものの

うち、国

際規格I

SO23

0/2(

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0.0

04ミリ

メートル

未満のも

の
2 国際規
格 I S O
8 4 1 で
定める W
軸を有す
るものの
うち、国
際規格 I
S O 2 3
0 / 2 (
1 9 8 8
) 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 . 0
0 4 ミリ
メートル
未満のも

の
ニ 次のいずれか
を製造するた
のみに設計した
もの
(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
注1：直線軸の全
長について
測定したと
きの位置決
め精度とは
、運用通達
1-1 (7
) の輸出令
別表第1中
解釈を要す
る語の欄に
掲げる語中
、輸出令別
表第1の2
の項の欄中
の「直線軸の
全長につい
て測定した
ときの位置
決め精度〔
貨物等省令
第1条第十
四号イ(一
)、ロ(一
)及びハ(一)
〕中の位
置決め精度
の測定方法
〕」の解釈に
同じ。
注2：複数の対象
となる加工

		<p>方法を行う <u>ことができ</u> <u>る工作機械</u> <u>(棒材作業</u> <u>用の旋盤の</u> <u>うち、スピ</u> <u>ンドル貫通</u> <u>穴から材料</u> <u>を差し込み</u> <u>加工するも</u> <u>のであって</u> <u>、加工でき</u> <u>る材料の最</u> <u>大直径が4</u> <u>2ミリメー</u> <u>トル以下の</u> <u>もの(チャ</u> <u>ックを取り</u> <u>付けること</u> <u>ができない</u> <u>ものに限る</u> <u>。)を除く</u> <u>。)にあっ</u> <u>ては、可能</u> <u>な全ての加</u> <u>工方法に対</u> <u>し、関係す</u> <u>るイからハ</u> <u>までの全て</u> <u>の項目を確</u> <u>認し判断す</u> <u>ること。</u></p>			
	(略)	(略)		(略)	(略)

7	(略)	(略)
	貨物等省令第19条第3項第三号中の技術（プログラムを除く。）	以下のいずれかに該当する技術を除く。 イ 拡張命令を通じてアナログ信号をデジタル的に処理するもの の設計又は製造に必要な技術 ロ 最小線幅が0.13マイクロメートル以上、かつ、金属層が5層以下の多層構造を有するマイクロプロセッサ、マイクロコンピュータ若しくはマイクロコントローラのコアの設計又は製造に必要な技術
	貨物等省令第19条第3項第三号イ中のベクトル演算器	浮動小数点ベクトル演算を複数同時に実行する命令が組み込まれたプロセッサ要素であって、少なくとも一つのベクトル演算ロジックユニット及び32要素以上のベクトルレジスタを有するものをいう。
	(略)	(略)
	貨物等省令第	音声や画像などのアナログ情報をデジ

7	(略)	(略)
	(新設)	(新設)
	ベクトル演算器	浮動小数点ベクトル演算を複数同時に実行する命令が組み込まれたプロセッサ要素であって、少なくとも一つのベクトル演算ロジックユニットを有するもの。
	(略)	(略)
	16ビットの	音声や画像などのアナログ情報をデジ

	<p>19条第3項 第三号ハ中の 16ビットの 固定小数点積 和演算処理を 1サイクル当 たり8を超え て実現でき るように設計 したもの</p>	<p>タル的に処理するものをいう。デジタル シグナルプロセッサともいう。</p>			
	(略)	(略)	(削る)		
8	(略)	(略)			
9	(略)	(略)			
	<p>貨物等省令第 21条第1項 第二号の二、 第三号、第十 二号、第十二 号の二及び第 十六号の規定 中の技術（プ ログラムを除 く。）</p>	<p>輸出令別表第1の 9の項（7）、（ 8）、（10）又 は（11）の中欄 に掲げる貨物又は 当該貨物の設計、 製造若しくは使用 に係る技術であつ て貨物等省令第2 1条第1項に該当 するものの機能、 特性又は処理方式 の実装を評価又は 明らかにするため に実行された処理 手順から得られる 情報セキュリティ に関する技術デー</p>			
				<p>固定小数点積 和演算処理を 1サイクル当 たり4を超え て実現でき るように設計 したもの</p>	<p>タル的に処理するものをいう。デジタル シグナルプロセッサともいう。</p>
	(略)	(略)			<p>拡張命令を通じて アナログ情報をデ ジタル的に処理す るものを除く。</p>
8	(略)	(略)			
9	(略)	(略)			
				<p>貨物等省令第 21条第1項 第二号の二、 第三号、第十 二号、第十二 号の二及び第 十六号の規定 中の技術（プ ログラムを除 く。）</p>	<p>輸出令別表第1の 9の項（7）から （11）までの中 欄に掲げる貨物又 は当該貨物の設計 、製造若しくは使用 に係る技術であ って貨物等省令第 21条第1項に該 当するものの機能 、特性又は処理方 式の実装を評価又 は明らかにするた めに実行された処 理手順から得られ る情報セキュリテ ィに関する技術デー ータ（プログラム</p>

		タ（プログラムを除く。）を含む。
	(略)	(略)
1 0	(略)	(略)
	二乗平均平方根	(略)
	(略)	(略)
1 1・ 1 2	(略)	(略)
1 3	(略)	(略)
	燃焼器出口温度	ガスタービンエンジンが証明を受けた最大連続使用温度の定常状態モードにて動作している状態において、燃焼器出口面とタービン入口案内翼の前縁との間の平均よどみ点温度（米国自動車技術者協会（SAE）ARP 755 A に定義されるエンジンステーション T 40（燃焼器出口温度）にて計測されたものをいう。）をいう。 <u>注：定常状態とは、当該ガスタービンエンジンの吸気口の周囲の温度及び気圧が一定の場合において、当該ガスタービンエンジンの出力が一定である状態をいう。</u>
	(略)	(略)
	<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>

		を除く。）を含む。
	(略)	(略)
1 0	(略)	(略)
	二乗平均	(略)
	(略)	(略)
1 1・ 1 2	(略)	(略)
1 3	(略)	(略)
	燃焼器出口温度	ガスタービンエンジンが証明を受けた最大連続使用温度の定常状態モードにて動作している状態において、燃焼器出口面とタービン入口案内翼の前縁との間の平均よどみ点温度（米国自動車技術者協会（SAE）ARP 755 A に定義されるエンジンステーション T 40（燃焼器出口温度）にて計測されたものをいう。）をいう。
	(略)	(略)
	定常状態	<u>当該ガスタービンエンジンの吸気口の</u>

ガス流路温度	<p>ガスタービンエンジンが証明又は指定を受けた最大連続使用温度の定常状態モードにて動作している状態におけるタービン前縁面における平均よどみ点温度をいう。</p> <p>注：定常状態とは、<u>当該ガスタービンエンジンの吸気口の周囲の温度及び気圧が一定の場合において、当該ガスタービンエンジンの出力が一定である状態をいう。</u></p>	
(略)	(略)	
貨物等省令第25条第3項第三号中の技術	<p>エンジン及び航空機の機体の統合に関する技術情報であって、一般の航空路線で使用するために本邦又は<u>貨物等省令別表第二</u>に掲げる地域の政府機関により公開を要請されるもの（据付マニュアル、作業指示書、持続耐空性に係る指示書を含む。）及びインターフェース機能（入出力処理、機体の推力又は軸出力要求を</p>	

		<u>周囲の温度及び気圧が一定の場合において、当該ガスタービンエンジンの出力が一定である状態をいう。</u>
ガス流路温度	<p>ガスタービンエンジンが証明又は指定を受けた最大連続使用温度の定常状態モードにて動作している状態におけるタービン前縁面における平均よどみ点温度をいう。</p>	
(略)	(略)	
貨物等省令第25条第3項第三号中の技術	<p>エンジン及び航空機の機体の統合に関する技術情報であって、一般の航空路線で使用するために本邦又は<u>別表第二</u>に掲げる地域の政府機関により公開を要請されるもの（据付マニュアル、作業指示書、持続耐空性に係る指示書を含む。）及びインターフェース機能（入出力処理、機体の推力又は軸出力要求を</p>	

		む。)に係るものを除く。
	(略)	(略)
14～ 16	(略)	(略)

別紙1-2～別紙4 (略)

参考様式1～4 (略)

		るものを除く。
	(略)	(略)
14～ 16	(略)	(略)

別紙1-2～別紙4 (略)

参考様式1～4 (略)