

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
<p>(略)</p> <p>0 (略)</p> <p>1 輸出の許可</p> <p>1-0 (略)</p> <p>1-1 輸出の許可</p> <p>(1) (略)</p> <p>(2) 輸出許可申請</p> <p>(イ)・(ロ) (略)</p> <p>(ハ) 輸出許可申請書の添付書類は、次のとおりとする。</p> <p>(a) 申請理由書 1通</p> <p>(略)</p> <p>(注1) (略)</p> <p>(注2) 次のいずれかの場合（特に指示する場合はこの限りではない。）に限り、輸出許可・役務（プログラム）取引許可申請内容明細書（平成24年4月2日付け「輸出許可・役務取引許可・特定記録媒体等輸出等許可申請に係る提出書類及び注意事項等について（平成23・03・23貿局第1号・輸出注意事項24第18号）」の別記1（ア）参照）をもって申請理由書とする。ただし、輸出許可証又は輸出許可・承認証の訂正、変更、分割及び再発行をする場合を除く。</p> <p>① 輸出令別表第1の2から15までの項の中欄に掲げる貨物。ただし、次に該当する場合を除く。</p> <p>イ (略)</p> <p>ロ 輸出令別表第1の2の項（9）又は（11）から <u>（52）</u> までに掲げる貨物であって、「い地域①」を仕向地とするもの</p> <p>ハ～ヌ (略)</p> <p>①-1・②-2 (略)</p>	<p>(略)</p> <p>0 (略)</p> <p>1 輸出の許可</p> <p>1-0 (略)</p> <p>1-1 輸出の許可</p> <p>(1) (略)</p> <p>(2) 輸出許可申請</p> <p>(イ)・(ロ) (略)</p> <p>(ハ) 輸出許可申請書の添付書類は、次のとおりとする。</p> <p>(a) 申請理由書 1通</p> <p>(略)</p> <p>(注1) (略)</p> <p>(注2) 次のいずれかの場合（特に指示する場合はこの限りではない。）に限り、輸出許可・役務（プログラム）取引許可申請内容明細書（平成24年4月2日付け「輸出許可・役務取引許可・特定記録媒体等輸出等許可申請に係る提出書類及び注意事項等について（平成23・03・23貿局第1号・輸出注意事項24第18号）」の別記1（ア）参照）をもって申請理由書とする。ただし、輸出許可証又は輸出許可・承認証の訂正、変更、分割及び再発行をする場合を除く。</p> <p>① 輸出令別表第1の2から15までの項の中欄に掲げる貨物。ただし、次に該当する場合を除く。</p> <p>イ (略)</p> <p>ロ 輸出令別表第1の2の項（9）又は（11）から <u>（50）</u> までに掲げる貨物であって、「い地域①」を仕向地とするもの</p> <p>ハ～ヌ (略)</p> <p>①-1・②-2 (略)</p>

- (b) ~ (d) (略)
 (二)・(ホ) (略)
 (3) ~ (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	
1	(略)	(略)	
2	(略)	(略)	
	分離用若しくは再生用に設計した装置	放射線を照射した核燃料物質、核原料物質（以下「照射済み核燃料物質等」という。）の処理の過程と通常の状態において照射済み核燃料物質等と接触する装置並びに次のいずれかに該当するものをいう。 イ～ニ (略) ホ <u>照射済み核燃料物質等の再処理工場</u> で自動プロセス制御システムと統合及び使用されるように特に設計又は製造された中性子測定装置	
	(略)	(略)	
	核燃料物質の成型加工用の装置	次のいずれかに該当するものを含む。 イ～ニ (略) ホ <u>核燃料要素の組立てのために</u>	

- (b) ~ (d) (略)
 (二)・(ホ) (略)
 (3) ~ (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	
1	(略)	(略)	
2	(略)	(略)	
	分離用若しくは再生用に設計した装置	放射線を照射した核燃料物質、核原料物質（以下「照射済み核燃料物質等」という。）の処理の過程と通常の状態において照射済み核燃料物質等と接触する装置並びに次のいずれかに該当するものをいう。 イ～ニ (略) <u>(新設)</u>	
	(略)	(略)	
	核燃料物質の成型加工用の装置	次のいずれかに該当するものを含む。 イ～ニ (略) <u>(新設)</u>	

	用いられる装置
(略)	(略)
ウラン又はプルトニウムの同位元素の分離用の装置の附属装置	<p>ウラン又はプルトニウムの同位元素の分離用の装置本体の外側に据え付けられる装置をいい、次のいずれかに該当するものを含む。</p> <p>イ <u>六ふっ化ウラン</u>に耐食性のある材料（銅、銅合金、ステンレス鋼、アルミニウム、酸化アルミニウム、アルミニウム合金、ニッケル若しくはニッケルを重量で60パーセント以上含むニッケル合金又は<u>ふっ素化炭化水素ポリマー</u>を含む。）を用いて製造した又は保護された熱交換器であって、流体間の圧力差が100キロパスカルの時流体の漏れによる圧</p>

(略)	(略)
ウラン又はプルトニウムの同位元素の分離用の装置の附属装置	<p>ウラン又はプルトニウムの同位元素の分離用の装置本体の外側に据え付けられる装置をいい、次のいずれかに該当するものを含む。</p> <p>イ <u>六フッ化ウラン</u>に耐食性のある材料（銅、銅合金、ステンレス鋼、アルミニウム、酸化アルミニウム、アルミニウム合金、ニッケル若しくはニッケルを重量で60パーセント以上含むニッケル合金又は<u>フッ素化炭化水素ポリマー</u>を含む。）を用いて製造した又は保護された熱交換器であって、流体間の圧力差が100キロパスカルの時流体の漏れによる圧</p>

力差の減少が毎時10パスカル未満で、大気圧より低い圧力で使用するよう設計したもの

ロ 六ふっ化ウランに耐食性のある材料（銅、銅合金、ステンレス鋼、アルミニウム、酸化アルミニウム、アルミニウム合金、ニッケル若しくはニッケルを重量で60パーセント以上含むニッケル合金又はふっ素化炭化水素ポリマーを含む。）を用いて製造した又は保護された圧縮機又は送風機であって、圧力比が10以下のもの

ハ 質量分析計であって、次の（一）から（五）までの全てに該当するもの

（一）～（五）
（略）

力差の減少が毎時10パスカル未満で、大気圧より低い圧力で使用するよう設計したもの

ロ 六フッ化ウランに耐食性のある材料（銅、銅合金、ステンレス鋼、アルミニウム、酸化アルミニウム、アルミニウム合金、ニッケル若しくはニッケルを重量で60パーセント以上含むニッケル合金又はフッ素化炭化水素ポリマーを含む。）を用いて製造した又は保護された圧縮機又は送風機であって、圧力比が10以下のもの

ハ 質量分析計であって、次の（一）から（五）までのすべてに該当するもの

（一）～（五）
（略）

多孔質金属	組織全体に互いに連結した均質な細孔を有する金属物質になるように成形し、焼結したものをいう。(純度が99.9パーセント未満であって、1枚の面積が1,000平方センチメートル以下のシートを除く。)
(略)	(略)
重水素若しくは重水素化合物の製造用の装置	窒素と水素の合成ガスをアンモニア・水素高圧交換塔より抽出し、合成アンモニアとして再び交換塔に戻すように構成されたアンモニア合成装置を含む。
(略)	(略)
有効長	充てんタイプの塔の中にある充てん材料の実際の高さ又は板タイプの塔の中にある接触板の実際の高さをいう。
(略)	(略)
貨物等省令第1条第十七号イ(一)中の最大許容長さ測定誤差	<u>国際規格ISO10360-2(2009)(座標計測第2部)(日本工業規格B7440-2(2013))で定める測定方法により各軸の測定精度を測定した場合に、製造者が指定する長さ測定誤差の許容値(E_{0x MPE}、E_{0y MPE}又はE_{0z MPE})であって、正又は負の最大偏差で表したものをいう。</u>

多孔質金属	組織全体に互いに連結した均質な細孔を有する金属物質になるように成形し、焼結したものをいう。(純度が99.9%未満であって、1枚の面積が1,000平方センチメートル以下のシートを除く。)
(略)	(略)
重水素若しくは重水素化合物の製造用の装置	窒素と水素の合成ガスをアンモニア・水素高圧交換塔より抽出し、合成アンモニアとして再び交換塔に戻すように構成されたアンモニア合成装置を含む。
(略)	(略)
有効長	充填タイプの塔の中にある充填材料の実際の高さ又は板タイプの塔の中にある接触板の実際の高さをいう。
(略)	(略)
貨物等省令第1条第十七号中の国際規格で定める測定方法により測定した場合に測定軸のマイクロメートル	<u>国際規格10360/2(2009)(座標計測第2部)で定める測定方法により実測された値に基づき、E_{0x}、E_{0y}又はE_{0z}で定める測定範囲内の任意の位置における長さ測定誤差の許容値であって、正又は負の最大偏差で表したものをいう。</u>

<u>貨物等省令第1条第十七号イ(二)中の最大許容長さ測定誤差</u>	<u>国際規格ISO10360-2(2009)(座標計測第2部)(日本工業規格B7440-2(2013))で定める測定方法により空間の測定精度を測定した場合に、製造者が指定する長さ測定誤差の許容値であって、正又は負の最大偏差で表したものをいう。製造者が指定した、測定のための最も正確な条件(最適なプローブ、スタイラス長さ、動作パラメータ、環境条件等)を用いて、ソフトウェアによる補正を行った上で設定される、最大許容長さ測定誤差(E₀MPE)を用いて、測定軸の長さに0.00125を乗じて得た数値に1.7を加えた数値以下であるか否かを判定するものとする。</u>
(略)	(略)
0.2ミリメートルまでの測定レンジにおいて、分解能が0.2マイクロメートル以下のもの	(略)
<u>貨物等省令第1条第十七号ロ(二)中の最大の作動範</u>	<u>線形可変差動変圧器(LVDT)の測定可能な変位量の半分をいう。例えば、プラスマイナス5ミリメートルの作動範囲を有する線形可変差動変圧器(</u>

<u>で表した最大許容長さ測定誤差</u>	
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
(略)	(略)
0.2ミリメートルまでの測定レンジにおいて、分解能が0.2マイクロメートル以下のもの	(略)
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>

<u>囲</u>	<u>L V D T) は全体で10ミリメートルの変位量を測定することができる。</u>
(略)	(略)
<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>
(略)	(略)
角度位置の偏差	測定装置の回転テーブルに被測定物をセットし、測定原点復帰の調整を行って測定したときの、当該測定装置が示す角度位置の値と示すべき角度の真値との最大差をいう。
(略)	(略)
貨物等省令第1条第二十四号ロ中の医療用装置に組み込まれたもの及び装置に内蔵されたもの	(略)
<u>放射性核種</u>	<u>アインスタイニウム253、アインス</u>

(略)	(略)
<u>5ミリメートルまでの測定レンジにおいて、直線性が0.1パーセント以下のもの</u>	<u>0から5ミリメートルまでの測定範囲(5ミリメートルに満たないものはその測定範囲)において0.1パーセント以下の直線性を有するものをいう(測定レンジの如何を問わない。)</u>
(略)	(略)
角度位置の偏差	測定装置の回転テーブルに被測定物をセットし、測定原点復帰の調整を行って測定したときの、当該測定装置が示す角度位置の値と示すべき角度の真値との最大差をいう。 <u>(ドイツ技術者協会の規格VDI/VDE 2617第4部参照)</u>
(略)	(略)
貨物等省令第1条第二十四号ロ中の医療用装置に組み込まれたもの及び装置に内蔵されたもの	(略)
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>

	<u>タニウム254、アクチニウム225、アクチニウム227、ウラン230、ウラン232、カリホルニウム253、ガドリニウム148、キュリウム240、キュリウム241、キュリウム242、キュリウム243、キュリウム244、トリウム227、トリウム228、プルトニウム236、プルトニウム238、ポロニウム208、ポロニウム209、ポロニウム210、ラジウム223をいう。</u>				
(略)	(略)		(略)	(略)	
<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>		<u>分析される物質の分子線を用いてイオン化する</u>	<u>分析される物質を分子線の状態にした後イオン化することをいう。</u>	
(略)	(略)		(略)	(略)	
貨物等省令第1条第三十八号ロ中の内容物と接触する <u>全ての部分</u>	交換可能な部分以外で内容物と接触する <u>全ての部分</u> をいう。		貨物等省令第1条第三十八号ロ中の内容物と接触する <u>すべての部分</u>	交換可能な部分以外で内容物と接触する <u>すべての部分</u> をいう。	
衝撃試験機	発射体の加速の方式が、次のいずれかに該当するものを含む。 <u>イ 推進剤方式</u> <u>ロ ガス方式</u> <u>ハ コイル方式</u> <u>ニ 電磁方式</u>	<u>高速武器システムのために特に設計した銃を除く。</u>	衝撃試験機	発射体の加速の方式が、次のいずれかに該当するものを含む。 <u>イ ライトガス方式</u> <u>ロ コイル方式</u> <u>ハ 電磁方式</u>	<u>(新設)</u>

	ホ 電気・熱方式
<u>フレーミングカメラ</u>	<u>高速度の単一フレームカメラは動的事象の単一画像を生成するために単独で用いることができ、複数の当該カメラを、複数画像を生成するために連続トリガーシステムと組み合わせることができる。</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>	<u>(削る)</u>

	ニ 電気・熱方式
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
<u>回転反射鏡を用いたもの</u>	<u>反射鏡としてプリズム（多面体）を用いたものを含む。</u>
<u>貨物等省令第1条第四十四号イ中の部分品</u>	<u>同期電子装置又は回転反射鏡の組立品（タービン、鏡、ベアリング等から構成されるもの）を含む。</u>
<u>電子式のフレーミングカメラ</u>	<u>固体撮像素子又は電子管によるシャッターの機能を有するカメラを含む。</u>
<u>イメージ増強管であって、導電材料で被覆した光電陰極を有するもの</u>	<u>光電陰極とマイクロチャンネルプレート又は蛍光面を近接させることによって入射した光学像に対して蛍光面で反転しない像が得られるイメージ増強管（近接型のイメージ増強管）であって、金属薄膜（ニッケル、ニッケル・クロム、アルミニウム、プラチナ等）、酸</u>

					化物半導体等の透明の導電材料の膜を有する光電陰極を有するものをいう。
					インバータ型のイメージ増強管を除く。
	(削る)	(削る)		SIT管であって、シャッターの機能を有するもの	シリコン増強ターゲット（シリコンダイオードアレイターゲット等）を用い、その電子衝撃増倍効果を用いたイメージ型撮像管であって、ターゲットの前段（イメージ部）でゲートをかけることによってシャッター動作を行う機能を有するものをいう。
	(削る)	(削る)		カーセル又はポッケルスセルを用いた電気制動シャッター	イ カーセルを用いた電気制動シャッターとは、カー効果（屈折率が電界の2乗に比例して変化する電気光学効果）を示す誘電性液体を入れたガラスセル又は強誘電体結晶を用いて電氣的に光の強さを変調するシャッターをいう。 ロ ポッケルスセルを用いた電気制動シャッターとは、ポッケルス効果（屈折率が電界に比例して変化する電気光学効果）を示す結晶を用いて電氣的に光の強さを変調するシャッターをいう。
	干渉計	次のいずれかに該当するものを含む。 イ～ハ（略） ニ 光通信ドップラー速度計（へ		干渉計	次のいずれかに該当するものを含む。 イ～ハ（略） （新設）

	<u>テロダイニング速度計)</u>
(略)	(略)
貨物等省令第1条第五十号中のモジュール方式	携帯用、移動用又は堅牢化が必要とされる用途用に設計されたものをいう。
(略)	(略)
パルス立上がり時間	抵抗負荷状態で、振幅が10パーセントから90パーセントになるまでの時間間隔をいう。
<u>パルスヘッド</u>	<u>電圧ステップ機能に対応し、その機能を様々なパルス（長方形型、三角形型、ステップ型、インパルス型、指数型、モノサイクル型を含む。）に形成するように設計したインパルス構築ネットワークの機能を有するものをいう。</u>
(略)	(略)
ヘリウム3の混合率が天然の混合率を超えるヘリウム	ヘリウム3の混合率が0.000138パーセントを超えるものをいう。
(略)	(略)

(略)	(略)
貨物等省令第1条第五十号中のモジュール方式	携帯用、移動用又は堅牢化が必要とされる用途用に設計されたものであって、 <u>防塵設計されたものをいう。</u>
(略)	(略)
パルス立上がり時間	抵抗負荷状態で、振幅が10パーセントから90パーセントになるまでの時間間隔をいう。 <u>ただし、貨物等省令第1条第五十号のイの振幅は電流の振幅をいい、貨物等省令第1条第五十号のロの振幅は電圧の振幅をいう。</u>
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
(略)	(略)
ヘリウム3の混合率が天然の混合率を超えるヘリウム	ヘリウム3の混合率が0.000138%を超えるものをいう。
(略)	(略)

3	(略)	(略)
	ふっ素重合体	ふっ素の含有量が全重量の <u>35パーセント</u> を超えるふっ素重合体（ゴム状のものを含む。）をいう。
3の2	(略)	(略)
	ポテト・スピンドル・チューバー・ウィロイド	(略)
	<u>リッサウイルス属のウイルス</u>	<u>狂犬病ウイルス、ラゴスコウモリウイルス、モコラウイルス、ドウベンヘイジウイルス、ヨーロッパコウモリリッサウイルス1、ヨーロッパコウモリリッサウイルス2、オーストラリアコウモリリッサウイルスをいう。</u>
	(略)	(略)
	コノトキシン	(略)
	<u>ジアセトキシシルペノール毒素</u>	<u>別名デアセトキシシルペノール毒素ともいう。</u>
	(略)	(略)
発酵槽	<u>バイオリアクター、ケモスタット又は連続培養方式を含む発酵装置をいう。</u>	

3	(略)	(略)
	ふっ素重合体	ふっ素の含有量が全重量の <u>35%</u> を超えるふっ素重合体（ゴム状のものを含む。）をいう。
3の2	(略)	(略)
	ポテト・スピンドル・チューバー・ウィロイド	(略)
	<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
	(略)	(略)
	コノトキシン	(略)
	<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
	(略)	(略)
発酵槽	<u>バイオリアクター、ケモスタット又は連続培養方式の</u>	

	培養容器	発酵槽に組み込まれる容器単体をいう。	
	使い捨て培養容器	一回限りの使用（装置本体に取り付け、培養のために使用した後、当該培養容器を取り外すまでの使用をいう。）で使い捨てるものであって、装置本体から取り外した状態で滅菌又は殺菌をした後、再度使用することのできないもの（取り外した後、そのまま廃棄するものを含む。）をいう。	
	収容装置	密閉式の使い捨て式培養容器を、収容、保持又は固定するものをいう。	
	パラメーター	発酵槽の運転温度、pH、栄養成分濃度、かくはん条件、溶存酸素量、通気条件、泡沫制御を含む。	
	(略)	(略)	
4	(略)	(略)	
	液体状、スラリー状又はゲル状の推進薬の制御装置の部分品	(略)	

		ものを含む。	
	(新設)	(新設)	
	(新設)	(新設)	
	(新設)	(新設)	
	(新設)	(新設)	
	(略)	(略)	
4	(略)	(略)	
	液体状又はスラリー状の推進薬の制御装置の部分品		(略)

(略)	(略)
バッチ式の混合機の部分品	(略)
<u>貨物等省令第3条第九号中の混和軸又は捏和軸</u>	<u>破碎又はせん断のための軸を除く。</u>
(略)	(略)
<u>噴霧粉、球形粉又は回転楕円体粉</u>	<u>噴霧粉とは溶融金属を飛散させて粉末にしたものをいい、球形粉とは球形の粒子からなる粉末をいい、回転楕円体粉とは回転楕円体の粒子からなる粉末をいう。</u>
(略)	(略)
再現性	計測時に計測条件を変化させる又は作動を停止させる場合において、同一の作動条件の下で同一のパラメータを繰り返し計測した値の近似度をいい (<u>IEEE STD 528-2001</u> パラグラフ2. 214参照)、初期値からのバラツキの標準偏差 (1シグマ) として表される。
(略)	(略)
レーダー	(略)
<u>貨物等省令第3条第二十号</u>	<u>他の用途に用いることができるものを除</u>

(略)	(略)
バッチ式の混合機の部分品	(略)
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
(略)	(略)
<u>噴霧粉又は球形粉</u>	<u>噴霧粉とは溶融金属を飛散させて粉末にしたものをいい、球形粉とは球形の粒子からなる粉末をいう。</u>
(略)	(略)
再現性	計測時に計測条件を変化させる又は作動を停止させる場合において、同一の作動条件の下で同一のパラメータを繰り返し計測した値の近似度をいい (<u>IEEE STD 528-2001</u> 参照)、初期値からのバラツキの標準偏差 (1シグマ) として表される。
(略)	(略)
レーダー	(略)
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>

	及び第二十号 の二中の部分 品	く。
	(略)	(略)
5	(略)	(略)
	貨物等省令第 4条第四号中 のサーボ制御	(略)
	<u>貨物等省令第 4条第四号ロ 中のテープを 位置決めし、 及びラミネー トする作業を 行うもの</u>	<u>次のイ及びロに該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（ 幅が25ミリメートルを超え、30 5ミリメートル以下のものに限る。</u> <u>）を位置決めし、及びラミネートで きるもの</u> <u>ロ フィラメントバンドを位置決めし 、及びラミネートする工程中に個々 のフィラメントバンドの進行を中断 及び再開することができるもの</u> <u>注：フィラメントバンドとは、繊維に 完全又は部分的に樹脂を含浸した プリプレグであって、単一で連続 したテープ状又は繊維状若しくは 織布状のものをいう。</u>
	貨物等省令第 4条第四号ハ 中の三次元的 に織ることが できる織機又	(略)

	(略)	(略)
5	(略)	(略)
	貨物等省令第 4条第四号中 のサーボ制御	(略)
	<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
	貨物等省令第 4条第四号ハ 中の三次元的 に織ることが できる織機又	(略)

はインターレーシングマシン	
複合材料	(略)
<u>貨物等省令第4条第四号ト中のトウを位置決めし、及びラミネートする作業を行うもの</u>	<p>次のイ及びロに該当する能力を有するものをいう。</p> <p>イ <u>1本以上のフィラメントバンド（幅が25ミリメートル以下のものに限る。）を位置決めし、及びラミネートできるもの</u></p> <p>ロ <u>フィラメントバンドを位置決めし、及びラミネートする工程中に個々のフィラメントバンドの進行を中断及び再開することができるもの</u></p> <p>注：<u>フィラメントバンドとは、繊維に完全又は部分的に樹脂を含浸したプリプレグであって、単一で連続したテープ状又は繊維状若しくは織布状のものをいう。</u></p>
(略)	(略)
<u>重合化することができる非ふっ素化合物又は非ふっ素化重合体</u>	(略)
(略)	(略)
貨物等省令第4条第十三号	<u>熱可塑性の芳香族ポリアミドイミドにあっては、国際規格ISO11357</u>

はインターレーシングマシン	
複合材料	(略)
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
(略)	(略)
<u>重合体</u>	(略)
(略)	(略)
貨物等省令第4条第十三号	<u>硬化した樹脂について、国際規格ISO11357-2(1999)に定め</u>

<p><u>イ中のガラス転移点が290度を超える芳香族ポリアミドイミドのガラス転移点</u></p>	<p><u>－2（1999）又は同等の国家規格に定める測定方法により測定されるものとする。</u> <u>熱硬化性の芳香族ポリアミドイミドにあっては、ASTM規格D-7028-07又は同等の国家規格に定める3点曲げ試験方法により測定されるものとし、当該試験方法はASTM規格E-2160-04又は同等の国家規格に定められた硬化度90パーセント以上の乾燥試料を使い、最も高いガラス転移点をもたらす標準又はポストキュア工程の組み合わせを用いて硬化させるものとする。</u></p>
<p><u>貨物等省令第4条第十三号イ中のガラス転移点が232度を超える芳香族ポリイミドのガラス転移点</u></p>	<p><u>ASTM規格D-7028-07又は同等の国家規格に定める3点曲げ試験方法により測定されるものとし、当該試験方法はASTM規格E-2160-04又は同等の国家規格に定められた硬化度90パーセント以上の乾燥試料を使い、最も高いガラス転移点をもたらす標準又はポストキュア工程の組み合わせを用いて硬化させるものとする。</u></p>
<p><u>貨物等省令第4条第十三号イ中のガラス転移点が290度を超える芳香族ポリエーテルイミド及び同号へ中のガラス転移</u></p>	<p><u>国際規格ISO11357-2（1999）又は同等の国家規格に定める測定方法により測定されるものとする。</u></p>

<p><u>イ及びへのガラス転移点</u></p>	<p><u>る測定方法により測定されるものとする。貨物等省令第4条第十三号イ中の芳香族ポリアミドイミドに係るガラス転移点については、310度の最低温度で最低15分間熱処理した芳香族ポリアミドイミドの試験体を用いて測定されるものとする。</u></p>
<p><u>（新設）</u></p>	<p><u>（新設）</u></p>
<p><u>（新設）</u></p>	<p><u>（新設）</u></p>

点	
(略)	(略)
貨物等省令第4条第十五号イ中のポリエチレン繊維	超高分子量ポリエチレンを含む。
貨物等省令第4条第十五号イ、ロ及びハ中の有機繊維、炭素繊維、無機繊維	繊維材料の特性はISO10618(2004)10.2.1メソッドA又は類似の繊維軸方向特性を求めるための試験法規格によって評価するものとする。織物状に加工した繊維材料の特性は、織物状に加工する前のフィラメント、ヤーン、ロービング、トウ等の繊維軸方向特性により評価するものとする。
	プリフォームであって、複合材料を作るために、樹脂又はピッチをマトリックスとして含浸する前の段階で外形形成を目的として規則的に配列させた中間基材となっているもの(金属又は炭素を被覆したものを含む。)
貨物等省令第4条第十五号	(削る)

(略)	(略)
(新設)	(新設)
貨物等省令第4条第十五号イ、ロ及びハ中の有機繊維、炭素繊維、無機繊維	プリフォームであって、複合材料を作るために、樹脂又はピッチをマトリックスとして含浸する前の段階で外形形成を目的として規則的に配列させた中間基材となっているもの(金属又は炭素を被覆したものを含む。)
貨物等省令第4条第十五号	材料の特性はSACMAの勧告する方法SRM12-17、ISO1061

	ロ中の炭素繊維			ロの炭素繊維	8 (2004) 10. 2. 1 Method A又は同等の国家規格のトウ試験で規定され、かつロット平均で表すものとする。
			(略)		(略)
	(略)	(略)		(略)	(略)
6	(略)	(略)		6	(略)
	貨物等省令第5条中の位置決め精度	<p>工作機械個々の位置決め精度の検査に代えて、国際規格ISO230/2(2006)による測定値から求めた、工作機械の型式毎の位置決め精度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位置決め精度の値(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)に規定する位置決め精度の値に達する場合、当該工作機械については、左記の位置決め精度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：(略)</p> <p>注2：位置決め精度の申告値の定め方</p> <p>1. ～3. (略)</p> <p>4. なお、貨物等省令第5条第二号イからハまでに該当しない仕様の工作機械であって、<u>位置決め精度に係る申告値A</u>が各工作機械の位置決め精度に係る規制値に0.002ミ</p>		貨物等省令第5条中の位置決め精度	<p>工作機械個々の位置決め精度の検査に代えて、国際規格ISO230/2(2006)による測定値から求めた、工作機械の型式毎の位置決め精度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位置決め精度の値(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)に規定する位置決め精度の値に達する場合、当該工作機械については、左記の位置決め精度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：(略)</p> <p>注2：位置決め精度の申告値の定め方</p> <p>1. ～3. (略)</p> <p>4. なお、貨物等省令第5条第二号イからハまでに該当しない仕様の工作機械であって、<u>以下の一から三までのいずれかに該当するものについては</u>、当該工作機械の製造者は、</p>

			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。				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。 一 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. 0065ミリメートル以下 のもの。 二 フライス削りができる工 作機械であって、位置決め 精度に係る申告値が0.0 065ミリメートル以下で あるもの。 三 研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. 005ミリメートル以下の もの。
	(略)	(略)	(略)		(略)	(略)	(略)
7	(略)	(略)	(略)		7	(略)	(略)
	集積回路	モノリシック集積 回路、ハイブリッ ド集積回路（集積 回路を組み合わせ たもの又は集積回 路と回路素子若し くは個別部品を組 み合わせて、特定 の機能を行うよう に相互に接続した ものであって、カ プセル封じをして				集積回路	モノリシック集積 回路、ハイブリッ ド集積回路（集積 回路を組み合わせ たもの又は集積回 路と回路素子若し くは個別部品を組 み合わせて、特定 の機能を行うよう に相互に接続した ものであって、カ プセル封じをして

いないデバイスを1以上含むもので、通常の集積回路の製造方法を用いて相互接続されているもので、一体として交換可能なもので、かつ、分解することが不可能なものをいう。)、マルチチップ集積回路(同一基板上にモノリシック集積回路を複数搭載したものをいう。)、膜形集積回路(厚膜又は薄膜の堆積によって、絶縁基板上に回路素子及び金属相互接続のアレイを形成したものをいう、シリコンオンサファイア集積回路を含む。)、光集積回路、三次元集積回路(半導体ダイの集合体であって、ダイ同士が積み重ねられており、ダイ間を配線するために、少なくとも1つ以上のダイを貫通しているビアを有するも

いないデバイスを1以上含むもので、通常の集積回路の製造方法を用いて相互接続されているもので、一体として交換可能なもので、かつ、分解することが不可能なものをいう。)、マルチチップ集積回路(同一基板上にモノリシック集積回路を複数搭載したものをいう。)、膜形集積回路(厚膜又は薄膜の堆積によって、絶縁基板上に回路素子及び金属相互接続のアレイを形成したものをいう。)、シリコンオンサファイア集積回路、光集積回路及びそれらの機能が決定されたウエハー(完成されたもの及び切断されていないものを含む。)を含む。

	の。)及びそれらの機能が決定されたウエハー(回路形成工程を完了したものと及び工程途中のものを含む。)を含む。
(略)	(略)
貨物等省令第6条第一号ロ、同号へ及び同条第三号中の信号処理	(略)
(略)	(略)
マイクロ波用モノリシック集積回路を用いた電力増幅器	貨物等省令第6条第二号ハの(一)から(八)でそれぞれ定める周波数帯域において、2以上の周波数帯域にまたがって作動するものについては、これらのうちピーク飽和出力値の最も低いものを制限値とする。
モノリシック集積回路	(略)
ピーク飽和出力値	製品データシート中に参照されている出力、飽和出力、最大出力、ピーク出力又はピーク包絡線出力ともいう。
マイクロ波用ディスクリー	貨物等省令第6条第二号ニの(一)から(五)でそれぞれ定める周波数帯域

(略)	(略)
貨物等省令第6条第一号ロ、同号へ、同号ヌ及び同条第三号中の信号処理	(略)
(略)	(略)
マイクロ波用モノリシック集積回路を用いた電力増幅器	貨物等省令第6条第二号ハの(一)から(六)でそれぞれ定める周波数帯域において、2以上の周波数帯域にまたがって作動するものについては、これらのうち平均出力値の最も低いものを制限値とする。
モノリシック集積回路	(略)
(新設)	(新設)
マイクロ波用ディスクリー	貨物等省令第6条第二号ニの(一)から(五)でそれぞれ定める周波数帯域

トランジスタ	<p>において、2以上の周波数帯域にまたがって作動するものについては、これらのうち<u>ピーク飽和出力値</u>の最も低いものを制限値とする。</p> <p><u>電力増幅器ともいう。これらは、貨物等省令第6条第二号ニ(一)～(五)の規定に基づいて判定するものとする。</u></p> <p>。</p>
	<p><u>被覆されていないダイ、キャリアに搭載されたダイ及びパッケージに搭載されたダイを含む。</u></p>
マイクロ波用固体増幅器又はマイクロ波用固体増幅器を含む組立品若しくはモジュール	<p>貨物等省令第6条第二号ホの(一)から(五)でそれぞれ定める周波数帯域において、2以上の周波数帯域にまたがって作動するものについては、これらのうち<u>ピーク飽和出力値</u>の最も低いものを制限値とする。</p>
(略)	(略)
貨物等省令第6条第二号ホ(六)3中の最小動作周波数	<p>動作帯域幅の下限が<u>2.7ギガヘルツ</u>以下に及ぶ場合、最小動作周波数として<u>2.7ギガヘルツ</u>を用いるものとする。</p>
(略)	(略)
繰返しピーク	(略)

トランジスタ	<p>において、2以上の周波数帯域にまたがって作動するものについては、これらのうち<u>平均出力値</u>の最も低いものを制限値とする。</p>
マイクロ波用固体増幅器又はマイクロ波用固体増幅器を含む組立品若しくはモジュール	<p>貨物等省令第6条第二号ホの(一)から(六)でそれぞれ定める周波数帯域において、2以上の周波数帯域にまたがって作動するものについては、これらのうち<u>平均出力値</u>の最も低いものを制限値とする。</p>
(略)	(略)
貨物等省令第6条第二号ホ(六)3中の最小動作周波数	<p>動作帯域幅の下限が<u>3.2ギガヘルツ</u>以下に及ぶ場合、最小動作周波数として<u>3.2ギガヘルツ</u>を用いるものとする。</p>
(略)	(略)
繰返しピーク	(略)

休止状態電圧	
<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>

休止状態電圧		
<u>試験用の磁気テープ</u>	<u>輸出令別表第1の7の項(9)に該当する装置の開発、設計又は製造に使用するために定格付けされた試験信号を記録した磁気テープをいう。</u>	
		<u>人物若しくは風景その他の一般映像、テレビ画像、音声又は音楽を記録した娯楽用又は宣伝広告用の磁気テープを除く。</u>
<u>計測用のアナログ磁気テープ記録装置</u>	<u>計測用のアナログ磁気テープ記録装置でデジタル信号の記録ができるもの(高密度デジタル記録モジュールを使用するもの)を含む。</u>	<u>民生用のビデオに使用するように設計されたアナログ磁気テープ記録装置を除く。</u>
<u>タイムベースエラー</u>	<u>米国電子機械工業会(EIA)又はIRIGで定める規格に基づき測定したものをいう。</u>	
<u>装置間の最大デジタル転送速度</u>	<u>磁気テープ記録装置と他の装置の間の主信号の転送速度をいい、デジタル方式のビデオ磁気テープ記録装置については、全映像チャンネルの最大デジタル転送速度であり、サンプリング周波数にビット数を乗じて得られたものをいう。</u>	

<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>
<u>サンプリング オシロスコー プ</u>	<u>等価時間サンプリ ング方式を用いた ものを除く。</u>
(略)	(略)
データを連続 して出力する ことができる	(略)
<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 部のデジタルタイザを用いて構成するこ とができるものをいう。</u>
周波数シンセ	(略)

		<u>記録装置又は変換 する電子装置が複 数の機器で構成さ れ、かつ、各々の 機器が単独で機能 しない場合には、 その機器間の信号 伝送を除く。</u>
<u>計測用のデジ タル磁気テー プ記録装置</u>		<u>計測用のアナログ 磁気テープ記録装 置でデジタル信号 の記録ができるも の（高密度デジタ ル記録モジュール を使用するもの） を除く。</u>
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>	
(略)	(略)	
データを連続 して出力する ことができる	(略)	
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>	
周波数シンセ	(略)	

	サイザーを用いた信号発生器	
	<u>貨物等省令第6条第十三号イ（一）中のパルス幅</u>	<u>立ち上がりエッジにおける振幅の50パーセントの時点から立下りエッジにおける振幅の50パーセントの時点までの時間間隔をいう。</u>
	(略)	(略)
	ポジ型レジスト	(略)
	(略)	(略)
8	(略)	(略)
	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	(略)
		次のいずれかに該当するものを除く。 イ (略) ロ 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 <u>8.0実効テラ演算</u> を超えないものに特別に設計された部分品
	(略)	(略)

	サイザーを用いた信号発生器	
	<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
	(略)	(略)
	ポジ形レジスト	(略)
	(略)	(略)
8	(略)	(略)
	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	(略)
		次のいずれかに該当するものを除く。 イ (略) ロ 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 <u>3.0実効テラ演算</u> を超えないものに特別に設計された部分品
	(略)	(略)

信号処理	7の「貨物等省令第6条第一号ロ、同号へ及び同条第三号中の信号処理」の解釈に同じ。
(略)	(略)
光コンピュータ	(略)
<u>侵入プログラム</u>	<p><u>電子計算機又は電気通信回線に接続する機能を有する機器の監視ツールによる検出を回避し、又は防御手段を無効化するように設計又は改造されたプログラムであって、次のいずれかの操作を実行するものをいう。</u></p> <p><u>イ 電子計算機又は電気通信回線に接続する機能を有する機器からデータ又は情報の抽出を行うこと、若しくはシステムや利用者のデータを変更すること</u></p> <p><u>ロ 外部からの命令の実行を可能とするために、プログラム又はプロセスの標準的な実行パスを改造すること</u></p> <p><u>注1：電気通信回線に接続する機能を有する機器には、モバイル機器、スマートメータを含む。</u></p> <p><u>注2：監視ツールとは、装置のシステム動作又はプロセスを監視するプログラム又は装置をいう。これには、アンチウイルス（AV）製品、エンドポイントセキュリティ製品、パーソナルセキュリティ製品（PSP）、侵入検</u></p>

信号処理	7の「貨物等省令第6条第一号ロ、同号へ、 <u>同号又及び同条第三号中の信号処理</u> 」の解釈に同じ。
(略)	(略)
光コンピュータ	(略)
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>

		<p><u>知システム（IDS）、侵入防止システム（IPS）又はファイヤーウォールを含む。</u></p> <p>注3：<u>防御手段とは、データ実行防止（DEP）、アドレス空間配置のランダム化（ASLR）、サンドボックス等のコード実行の安全性を保証するために設計された技術をいう。</u></p>		
		<p><u>ハイパーバイザー、デバッガー、ソフトウェアリバースエンジニアリング（SRE）ツール、デジタル著作権管理（DRM）システムのプログラム、資産の追跡又は回復のために製造者、管理者又は利用者によってインストールされるように設計されたプログラムを除く。</u></p>		
	(略)	(略)		(略)
9	(略)	(略)	9	(略)
	総合伝送速度	最高位多重化レベルにおける単位時間当たりの信号ビット（情報ビット並びにラインコーディング及びオーバーヘッドその他の付加ビットを含む。）数		総合伝送速度 最高位多重化レベルにおける単位時間当たりの信号ビット（情報ビット並びにラインコーディング及びオーバーヘッドその他の付加ビットを含む。）数

	をいう。
(略)	(略)
信号処理	7の「貨物等省令第6条第一号ロ、同号へ及び同条第三号中の信号処理」の解釈に同じ。
(略)	(略)
非レーダー発信機	(略)
<u>貨物等省令第8条第五号の五中のキャリアクラス</u>	<u>国家級の大容量通信回線網を含む。</u>
<u>貨物等省令第8条第五号の五中のアプリケーション層</u>	<u>OSI参照モデル(ISO/IEC7498)のレイヤー7を含む。</u>
<u>貨物等省令第8条第五号の五中のメタデータ及びアプリケーション</u>	<u>音声、映像、伝達内容、付加情報を含む。</u>
<u>貨物等省令第8条第五号の五中のハード</u>	<u>個人に関連する単独又は一連の情報をいう。</u>

	をいう。 <u>なお、電子式交換装置においては一つのインターフェイスの片方向の速度であって、最も速いポート又はラインで測定したものをいう。</u>
(略)	(略)
信号処理	7の「貨物等省令第6条第一号ロ、同号へ、 <u>同号又及び同条第三号中の信号処理</u> 」の解釈に同じ。
(略)	(略)
非レーダー発信機	(略)
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>

	<u>セレクター</u>	<u>姓名、電子メールアドレス、住所、電話番号、所属団体等の情報を含む。</u>			
	(略)	(略)		(略)	(略)
	<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>		<u>アルゴリズムの鍵の長さ</u>	<u>奇偶検査のため付加されるビットであるパリティビットを除く。</u>
	(略)	(略)		(略)	(略)
10	(略)	(略)		10	(略)
	第9条第一号イ(四)の音響送波器	(略)		第9条第一号イ(四)の音響送波器	(略)
	<u>貨物等省令第9条第一号イ(四)中の圧電性物質</u>	<u>ニオブ酸鉛マグネシウム・チタン酸鉛(PMN-PT)の圧電性単結晶(固溶体から成長したもの)又はニオブ酸鉛インジウム・ニオブ酸鉛マグネシウム・チタン酸鉛(PIN-PMN-PT)の圧電性単結晶(固溶体から成長したもの)を含む。</u>		<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>

(略)	(略)
使用者によるプログラムの書換え	(略)
<u>貨物等省令第9条第一号ロ(六)中の加速度計を有する水中音波センサー</u>	<u>ベクトルセンサーを含む。</u>
<u>加速度感度</u>	<u>プリアンプの無い水中音波センサーが9.81メートル毎秒毎秒の環境下にある平面波音場に置かれた時の標準実効値1ボルトに対する実効値出力ボルテージの10進法を用いた割合の20倍の対数として定義されるものをいう。</u>
(略)	(略)
非球面光学素子	光学器械に用いられる光学素子であって、光学表面が理想的な球面の形状から外れるように設計されたものをいう。
	次のいずれかに該当するものを除く。 。イ～ホ (略) へ リソグラフィ装置用 <u>のもの</u>

(略)	(略)
使用者によるプログラムの書換え	(略)
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
(略)	(略)
非球面光学素子	光学器械に用いられる光学素子であって、光学表面が理想的な球面の形状から外れるように設計されたものをいう。
	次のいずれかに該当するものを除く。 。イ～ホ (略) へ リソグラフィ装置用 <u>を除く。</u>

(略)	(略)
持続波レーザー発振器	(略)
<u>貨物等省令第9条第十号イ(六)2に該当する波長可変レーザー発振器以外の持続波レーザー発振器</u>	<p><u>産業用レーザー発振器であって、次のいずれかに該当するものを除く。</u></p> <p><u>イ 定格出力が500ワット超1キロワット以下のものであって、次のすべてに該当するもの</u></p> <p><u>(一) ビームパラメータ積が0.7ミリラジアン超のもの</u></p> <p><u>(二) 輝度が1,024ワット毎平方ミリメートル毎平方ミリラジアン以下のもの</u></p> <p><u>ロ 定格出力が1.0キロワット超1.6キロワット以下のもの</u></p> <p><u>であって、ビー</u></p>

(略)	(略)
持続波レーザー発振器	(略)
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>

ムパラメータ積
が1. 25ミリ
メートル・ミリ
ラジアン超のも
の
ハ 定格出力が1
. 6キロワット
超2. 5キロワ
ット以下のもの
であって、ビー
ムパラメータ積
が1. 7ミリメ
ートル・ミリラ
ジアン超のもの
ニ 定格出力が2
. 5キロワット
超3. 3キロワ
ット以下のもの
であって、ビー
ムパラメータ積
が2. 5ミリメ
ートル・ミリラ
ジアン超のもの
ホ 定格出力が3
. 3キロワット
超4. 0キロワ
ット以下のもの
であって、ビー
ムパラメータ積
が3. 5ミリメ
ートル・ミリラ
ジアン超のもの
ヘ 定格出力が4
. 0キロワット
超5. 0キロワ

ット以下のもの
であって、ビー
ムパラメータ積
が5.0ミリメ
ートル・ミリラ
ジアン超のもの
ト 定格出力が5

.0キロワット
超6.0キロワ
ット以下のもの
であって、ビー
ムパラメータ積
が7.2ミリメ
ートル・ミリラ
ジアンを超える
もの

チ 定格出力が6
.0キロワット
超8.0キロワ
ット以下のもの
であって、ビー
ムパラメータ積
が12.0ミリ
メートル・ミリ
ラジアンを超え
るもの

リ 定格出力が8
.0キロワット
超10.0キロ
ワット以下のも
のであって、ビ
ームパラメータ
積が24.0ミ
リメートル・ミ
リラジアンを超

		<p><u>えるもの</u></p> <p>注：<u>輝度とは、レーザー発振器の定格出力値をビームパラメータ積の二乗で除したものをいう。</u></p>
貨物等省令第9条第十号イ(六)中の総重量	レーザー発振器、電源、 <u>熱交換器</u> 等レーザー発振器を機能させるために必要な全ての部品を含む。	(略)
ウォールプラグ効率	レーザー発振器（電源、電力調整器、温度調整器、 <u>熱交換器</u> を含む。）を動作させるために必要な総電気入力電源に対するレーザー発振器の定格出力又は平均出力の比率をいう。	
(略)	(略)	
移動体	(略)	
貨物等省令第9条第十二号ロ中の測定所要時間	<u>プラットフォーム誘導加速度（高周波ノイズ）の妨害効果が低減される間の時間をいう。重力計の応答時間ともいう。</u>	
(略)	(略)	

貨物等省令第9条第十号イ(六)中の総重量	レーザー発振器、電源、 <u>熱交換機</u> 等レーザー発振器を機能させるために必要な全ての部品を含む。	(略)
ウォールプラグ効率	レーザー発振器（電源、電力調整器、温度調整器、 <u>熱交換機</u> を含む。）を動作させるために必要な総電気入力電源に対するレーザー発振器の定格出力又は平均出力の比率をいう。	
(略)	(略)	
移動体	(略)	
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>	
(略)	(略)	

	自動目標追尾の技術	(略)
	<u>貨物等省令第9条第十三号中の船舶航行サービス</u>	<u>航空機のための航空交通管制と類似の船舶航行の監視及び管制サービスをいう。</u>
	<u>貨物等省令第9条第十三号中の航海用レーダー</u>	<u>海洋、内陸水路又は沿岸環境における安全な航行のために用いられるレーダーをいう。</u>
	(略)	(略)
1 1	(略)	(略)
	<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>

	自動目標追尾の技術	(略)
	<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
	<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
	(略)	(略)
1 1	(略)	(略)
	<u>慣性航法装置</u>	次のイ又はロの環境条件で貨物等省令第10条第三号又は第三号の二で規定する性能を満足し、使用できるものをいう。 イ ランダム振動の入力条件は、最初の0.5時間内で7.7ジーアールエムエス（ $g\ r\ m\ s = \text{重力加速度の二乗平均}$ ）のレベルにし、直交3軸のそれぞれの軸当たり1.5時間の試験印加時間で、印加したランダム振動のパワースペクトル密度は次の（一）（二）とする （一）1.5ヘルツから1,000ヘルツまでの周波数範囲では0.04ジー二乗パーヘルツ（ g^2 / Hz ）の値で一定 （二）1,000ヘルツから2,000ヘルツまでの周波数範囲では0

(略)	(略)
角度のランダムウォーク	(略)
<u>スピニングマ スジャイロ</u>	<u>角運動を検知するために連続回転する マスを用いるジャイロをいう。</u>
<u>貨物等省令第 10条第三号 中の慣性航法 装置その他の 慣性力を利用 する装置</u>	<u>位置情報等を調整後、外部の参照情報 によらず機首方向又は位置を決定・維 持するために、速度及び方角の変化を 計測する加速度計又はジャイロコー プを組み込んでいるものをいう。</u>
	<u>姿勢方位基準装置 (AHR S s)、 ジャイロコンパス 、慣性測定ユニッ ト (IMU s)、 慣性航法システム (INS s)、慣 性参照システム (I RS s)、慣性 参照ユニット (I RU s) を含む。</u>
(略)	(略)
民間航空機	(略)

	<u>. 04から0. 01ジー二乗パー ヘルツ (g²/Hz) の値に減衰 ロ ロール角速度及びヨー角速度がプ ラス毎秒150度以上に印加する</u>
(略)	(略)
角度のランダムウォーク	(略)
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
(略)	(略)
民間航空機	(略)

位置参照情報	<p>独立して位置情報を提供するものであって、<u>全地球的衛星航法装置及びデータベース参照航法装置を含む。</u></p> <p>注：<u>データベース参照航法装置とは、様々な地図データ等（水深地図、天文地図、重力地図、磁気地図及び三次元デジタル地形図を含む。）を移動中に得られる航法情報と統合して使用するシステムをいう。</u></p> <p>DBRN (Data-based Referenced Navigation) システムともいう。</p>
(略)	(略)
<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>

<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
(略)	(略)
データベース参照航法装置	様々な地図データ等（水深地図、天文地図、重力地図、磁気地図及び三次元デジタル地形図を含む。）を移動中に

					得られる航法情報と統合して使用するシステムをいう。 DBRN (Data-based Referenced Navigation) システムともいう。
	(削る)	(削る)		ハイブリッド慣性航法装置	<u>I N S 及びその他の独立した航法援助装置を性能の向上を目的として一つのユニットに一体化したシステムをいう。</u>
	<u>貨物等省令第10条第三号イ中の精度が次のいずれかに該当するもの</u>	<u>航空機用、陸上車両用又は船舶用に設計した慣性航法装置その他の慣性力を利用する装置に適用される。これらの性能値は、高度計、走行距離計、速度記録などの非位置参照情報を用いることによって得られるもののため、特定された性能値を別の性能値に直ちに交換することはできない。陸上車両と船舶の両方の性能を備えているなどの複数の性能を備えている装置は、貨物等省令第10条第三号イ(一)から(三)に掲げる精度のうち、該当する性能に基づいてそれぞれ評価するものとする。</u>		(新設)	(新設)
	(略)	(略)		(略)	(略)
1 2	(略)	(略)		1 2	(略)
	動作自由度	フィードバック制御によって制御される互いに独立なジョイントの数をいう。 動作自由度を決定する際には、 <u>位置フィードバックを用いた比例的な相関動作制御を有している機能のみが算入さ</u>		動作自由度	<u>フィードバック制御又は蓄積プログラム制御によって制御される互いに独立なジョイントの数をいう。</u>

		れる。
	複合材料	<u>4</u> の「複合材料」の解釈に同じ。
	(略)	(略)
13 ~14	(略)	(略)
15	(略)	(略)
	<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>
	<u>チャンネル切換え所要時間</u>	<u>ある受信周波数から別の受信周波数に切換えたときに、最終の受信周波数の±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、チャンネル周波数切換えができないものとみなす。</u>
	(略)	(略)

(ロ) ~ (ニ) (略)
(8) (略)

2 ~ 12 (略)

別表第1

輸出許可等事務の取扱区分

(略)

	複合材料	<u>10</u> の「複合材料」の解釈に同じ。
	(略)	(略)
13 ~14	(略)	(略)
15	(略)	(略)
	<u>周波数切換え所要時間</u>	<u>7</u> の「周波数切換え所要時間」の解釈に同じ。
	<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
	(略)	(略)

(ロ) ~ (ニ) (略)
(8) (略)

2 ~ 12 (略)

別表第1

輸出許可等事務の取扱区分

(略)

別紙

輸出令別表第1貨物に係る許可事務の取扱区分

- 1 経済産業局又は沖縄総合事務局において輸出の許可を行う貨物
(1)～(4) (略)
(5) 輸出令別表第1の2の項(9)又は(11)から(52)までに掲げる貨物であって、「い地域①」又は「い地域②」を仕向地とするもの(下記2の(4)に掲げるものを除く。)
(6)～(11) (略)
- 2 安全保障貿易審査課において輸出の許可を行う貨物
(1)～(2) (略)
(3) 輸出令別表第1の2の項(9)及び(11)から(52)までに掲げる貨物であって、「ろ地域」を仕向地とするもの
(4) 輸出令別表第1の2の項(9)又は(11)から(52)までに掲げる貨物のうち、告示で定める貨物又は輸出令別表第1の14若しくは15の項の中欄に掲げる貨物であって、「い地域②」を仕向地とするもの
(5)～(18) (略)

別表第2 (略)

別表第3

輸出関係書類の記載要領

- 1・2 (略)
- 3 申請理由書
3-1 (略)
3-2 輸出令別表第1の1の項の中欄に掲げる貨物及び同令別表第3の2に掲げる貨物に係る申請の場合
この場合にあつては、申請理由書に当該貨物の具体的内容及び輸出することとなった経緯を記述すること。ただし、「輸出貿易管理令の運用について」1-1(輸出の許可)の(2)の(ハ)の(a)で輸出許可・役務(プログラム)取引許可申請内容明細書を提出することとなっている場合は、この限りではない。
3-3 (略)

別紙

輸出令別表第1貨物に係る許可事務の取扱区分

- 1 経済産業局又は沖縄総合事務局において輸出の許可を行う貨物
(1)～(4) (略)
(5) 輸出令別表第1の2の項(9)又は(11)から(50)までに掲げる貨物であって、「い地域①」又は「い地域②」を仕向地とするもの(下記2の(4)に掲げるものを除く。)
(6)～(11) (略)
- 2 安全保障貿易審査課において輸出の許可を行う貨物
(1)～(2) (略)
(3) 輸出令別表第1の2の項(9)及び(11)から(50)までに掲げる貨物であって、「ろ地域」を仕向地とするもの
(4) 輸出令別表第1の2の項(9)又は(11)から(50)までに掲げる貨物のうち、告示で定める貨物又は輸出令別表第1の14若しくは15の項の中欄に掲げる貨物であって、「い地域②」を仕向地とするもの
(5)～(18) (略)

別表第2 (略)

別表第3

輸出関係書類の記載要領

- 1・2 (略)
- 3 申請理由書
3-1 (略)
3-2 輸出令別表第1の1の項の中欄に掲げる貨物及び同令別表第3の2に掲げる貨物に係る申請の場合
この場合にあつては、申請理由書に当該貨物の具体的内容及び輸出することとなった経緯を記述すること。ただし、「輸出貿易管理令の運用について」1-1(輸出の許可)の(2)の(ハ)の(a)で輸出許可申請内容明細書を提出することとなっている場合は、この限りではない。
3-3 (略)

別表第4～別表第6 (略)

(注) 「い地域①」から「ち地域」までの各地域とは、それぞれの地域名の欄において丸印を付した項に該当する左欄に掲げる国・地域をいう。

国・地域名	地域名			
	(略)	と地域①	と地域②	ち地域
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
中央アフリカ	(略)	<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>	○
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)

別表第4～別表第6 (略)

(注) 「い地域①」から「ち地域」までの各地域とは、それぞれの地域名の欄において丸印を付した項に該当する左欄に掲げる国・地域をいう。

国・地域名	地域名			
	(略)	と地域①	と地域②	ち地域
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
中央アフリカ	(略)	○	○	<u>(新設)</u>
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)