

外国為替及び外国貿易法第25条第1項第一号の規定に基づき許可を要する技術を提供する取引について

4 貿局第492号 平成4年12月21日 貿易局  
最終改正 輸出注意事項20第8号 平成20・03・13  
貿局第4号 平成20年3月26日 貿易経済協力局

外国為替及び外国貿易法(昭和24年法律第228号。以下「外為法」という。)第25条第1項第一号の規定に基づき許可を要する特定技術を特定の地域において提供することを目的とする取引(以下「役務取引」という。)について運用等を下記のとおり定め、平成4年12月31日から実施する。

なお、本件の実施に伴い、「外国為替及び外国貿易管理法第25条第1項第一号又は外国為替管理令第17条の2第3項の規定に基づき許可を要する技術を提供する取引について(平成3年11月7日付け3貿局第360号)」は、廃止する。

## 記

### 1 役務取引許可の対象

#### (1) 許可を受けなければならない取引の範囲

外為法第25条第1項第一号で規定されている許可を受けなければならない取引とは、外国為替令(昭和55年政令第260号。以下「外為令」という。)別表の中欄に掲げる技術(プログラムを含む。以下「特定技術」という。)を同表下欄に掲げる地域において提供することを目的とする取引(電気通信ネットワーク上のファイルへの記録等、不特定多数の者が制限なく無償で入手可能とするための行為は含まない。)をいう。

#### (2) 用語の解釈

外為令別表、輸出貿易管理令別表第1及び外国為替令別表の規定に基づき貨物又は技術を定める省令(平成3年通商産業省令第49号。以下「貨物等省令」という。)、貿易関係貿易外取引等に関する省令(平成10年通商産業省令第8号。以下「貿易外省令」という。)及びこの通達における用語の解釈は、別紙1に掲げるもののほか、次のとおりとする。

ア 技術とは、貨物の設計、製造又は使用に必要な特定の情報をいう。この情報は、技術データ又は技術支援の形態により提供される。

イ プログラムとは、特定の処理を実行する一連の命令であり、電子装置が実行できる形式又はその形式に変換可能なものをいう。

ウ 設計とは、設計研究、設計解析、設計概念、プロトタイプ製作及び試験、パイロット生産計画、設計データ、設計データを製品に変化させる過程、外観設計、総合設計、レイアウト等の一連の製造過程の前段階のすべての段階をいう。

エ 製造とは、建設、生産エンジニアリング、製品化、統合、組立て(アセンブリ)、検査、試験、品質保証等のすべての製造工程をいう。

オ 使用とは、操作、据付(現地据付を含む。)、保守(点検)、修理、オーバーホール、分解修理等の設計、製造以外の段階をいう。

カ 技術データとは、文書又はディスク、テープ、ROM等の媒体若しくは装置に記録されたものであって、青写真、設計図、線図、モデル、数式、設計仕様書、マニュアル、指示書等の形態をとるもの又はプログラムをいう。

キ 技術支援とは、技術指導、技能訓練、作業知識の提供、コンサルティングサービスその他の形態をとる。また、技術支援には技術データの提供も含まれる。

ク 基礎科学分野の研究活動とは、自然科学の分野における現象に関する原理の究明を主目的とした研究活動であって、理論的又は実験的方法により行うものであり、特定の製品の設計又は製造を目的としないものをいう。

ケ 特別に設計されたプログラムとは、特定の装置が当初設計された機能を達成する上で必要な最小限のオペレーティングシステム、診断システム、保守システム又はアプリケーションプログラムであって、機械語で表されており、かつ、他の互換性のない装置に同じ機能をもたせる場合にこのプログラムの修正又はプログラムの追加が必要なものをいう。

コ 情報を記録したものの提供とは、情報を記録したものの引渡し、電磁的記録の提供（電子メールによる送信を含む）又はファクシミリ装置を用いた送信による情報の提供をいう。なお、電磁的記録とは、フラッシュメモリー等の電子的記録媒体、ビデオテープ、カセットテープ、フロッピーディスク、ハードディスク等の磁氣的記録媒体、CD、マイクロフィルム等の光学的記録媒体その他の記録媒体において人の知覚によっては認識することができない方式で作られた記録をいう。

サ プログラム媒体の取替えが物理的に困難であるものには、半田付けの状態にあるものも含まれる。

### (3) 取引の時点

外為法及び外為令に規定する役務取引の時点は、次によるものとする。

ア 貨物の形による技術データの形態を提供する場合は、その貨物を非居住者に引き渡したとき又は非居住者に提供することを目的として外国に向けた船舶若しくは航空機に積み込んだときのいずれか早い方

イ 技術支援又は貨物の形によらない技術データの形態を提供する場合は、これらの技術が非居住者に提供されたとき

## 2 役務取引の許可

### (1) 根拠法令及び事務の取扱い

特定技術を非居住者に対して提供することを目的とする取引を行おうとする居住者は、外為法第25条第1項第一号の規定に基づき、経済産業大臣の許可を受けなければならない。

なお、この経済産業大臣の許可(役務取引許可の有効期限の延長又は許可証の内容変更を含む。)に関する事務は、別紙2-2に定める事務取扱区分により、貿易経済協力局貿易管理部安全保障貿易審査課(以下「安全保障貿易審査課」という。)又は経済産業局(経済産業省設置法(平成11年法律第99号)第12条でいう経済産業局(通商事務所を含む。))をいう。以下同じ。)若しくは沖縄総合事務局(内閣府設置法(平成11年法律第

89号)第43条でいう沖縄総合事務局をいう。以下同じ。)の商品輸出担当課が行う。ただし、「包括許可取扱要領」(平成17年2月25日付け平成17・02・23貿局第1号・輸出注意事項17第1号。以下「取扱要領」という。)に定める一般包括役務取引許可及び特定包括役務取引許可に関する事務については、取扱要領の定めるところによる。

(2) 許可の申請

役務取引の許可の申請は、貿易外省令第1条第1項第三号に規定する役務取引許可申請書(貿易外省令別紙様式第3)に別紙3に掲げる書類を添付して行うものとする。

(3) 有効期限の延長又は許可証の内容変更の申請

役務取引許可の有効期限の延長申請又は許可証の内容変更申請は、貿易外省令第2条第3項に規定する変更許可申請書(貿易外省令別紙様式第5)に別紙4に掲げる書類を添付して行うものとする。

(4) 輸出許可申請と同時に行う申請

同一の契約に基づき、外為法第48条第1項に基づく許可(以下「輸出の許可」という。)及び役務取引の許可の申請を同時に行う場合は、重複する添付書類を省略することができる(経済産業省貿易経済協力局貿易管理部貿易審査課若しくは農水産室(以下「貿易審査課若しくは農水産室」という。)又は経済産業局若しくは沖縄総合事務局の商品輸出担当課が承認事務を行うこととされている輸出の場合を除く。)

(5) 役務取引の許可

(a) 外為令別表の中欄に掲げる技術を提供することを目的とする取引の許可は、次の役務取引許可基準により行う。

- 1 技術が実際に利用する者に到達するのが確からしいか否か
- 2 申請内容にある利用する者が技術を利用するのが確からしいか否か
- 3 技術及びその技術によって製造される貨物が国際的な平和及び安全の維持を妨げるおそれのある用途に利用されないことが確からしいか否か
- 4 技術が利用する者によって適正に管理されるのが確からしいか否か

(b) 役務取引の形態等により、(a)の役務取引許可基準の一部を適用せず、又は外為法第67条第1項の規定に基づき、据付確認報告、積み戻しその他必要な条件を付して許可することがある。

(c) 化学兵器の開発、生産、貯蔵及び使用の禁止並びに廃棄に関する条約の履行の観点から、輸出貿易管理令(昭和24年政令第378号。以下「輸出令」という。)別表第1の3の項(1)に掲げる貨物として貨物等省令第2条第1項第二号イからホまで又は第三号イからタまでのいずれかに該当するものの設計、製造又は使用に係る技術を提供することを目的とする取引であって、「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)(以下「運用通達」という。)別表第1の別紙の(注3)の に定める「この 地域」及び に定める「この 地域」以外の地域(イランを除く。)において提供するものについては、役務取引の許可を行わない。

(d) 包括役務取引許可に係る役務取引許可基準は、別に定めるところによる。

(6) 運用通達1 - 1(7)(イ)ただし書きにいう「他の貨物の部分をなしているものであって、当

該他の貨物の主要な要素となっていないと判断されるもの」に内蔵されている技術データであって、当該組み込まれている貨物を使用するための技術データについては、外為令別表の1から15までの項の中欄に掲げる技術のいずれにも該当しないものとして扱う。

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
2	数 値 制 御 装 置	プログラムにより数値制御装置の機能を実現する電子装置を含む。
	数 値 制 御	数値データ(通常、動作が進行中に読み取られる。)を扱う装置によって行われるプロセスの自動制御をいう。(国際規格ISO - 2382参照)
	貨 物 等 省 令 第 15 条 第 2 項 中 の プ ロ グ ラ ム	貨物等省令第15条第2項に規定するプログラムを組み込むための数値制御装置又は当該数値制御装置を取り付けることができる工作機械の製造者により貨物等省令第1条第十四号に該当しない工作機械を数値制御するために、特別に設計されたもの又は特別に変更されたものを除く。
	輪 郭 制 御	次の必要な位置とその位置に至るための送り速度を規定する命令に従って動作する2軸以上の数値制御運動をいう。これらの送り速度は互いに関連して変化するので、必要な輪郭が生成される。(国際規格ISO 2806 - 1980参照)
	輪 郭 制 御 を する こと が できる 軸 数	輪郭制御をするために同時に関連づけて制御できる補間軸の総数をいう。
3	使用	外為令別表3の項(1)における「使用」は、化学製剤及び化学物質の化学兵器に係る取扱をいう。
4	オートクレーブ	高温高圧下で化学反応、抽出、殺菌などを行うための耐圧の容器であって、ロケット又は無人航空機に用いることのできる複合材料の成形に使用することのできるものをいう。
5	必要な技術	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。

		<p>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扱われる</p> <p>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</p>
	複合材料	粒子、ウイスキー若しくは繊維又はこれらの組合せからなる相とマトリックスとからなるものをいう。
	マトリックス	粒子、ウイスキー又は繊維の間の空間を埋める実質的に連続した相をいう。
6	必要な技術	5の「必要な技術」の解釈に同じ
	輪郭制御をすることができる軸数	2の「輪郭制御をすることができる軸数」の解釈に同じ。
	数値制御	2の「数値制御」の解釈に同じ
	貨物等省令第18条第3項第1号中のプログラム	貨物等省令第5条第二号から第五号までのいずれにも該当しない工作機械を数値制御するために特別に設計され、又は変更されたものを除く。
	輪郭制御	2の「輪郭制御」の解釈に同じ
	超塑性成形	通常の室温引張試験で破断時の伸びが低い(20%未満)ことで特徴づけられる金属を、熱間で少なくとも2倍以上の伸び値を達成する加工プロセスをいう。
	拡散接合	少なくとも2つ以上の互いに離れている金属を、最も弱い材料の強度に等しい強さの接合強度に固相分子接合で一体化させることをいう。
	直圧式液圧プレス	被工作物に接触する液体充填可変形袋を用いた可変加工プロセスをいう。
	超合金	ニッケル、コバルト又は鉄の合金であって、649度を超える温度における使用条件のもとで、AISI300系列より優れた強度を有するものをいう。

7	必要な技術	5の「必要な技術」の解釈に同じ	
	物理的シミュレーションプログラム	計算機シミュレーションにより温度、圧力、拡散定数や半導体素材などの物性条件に基づき物理的な因果関係や効果を決定するために用いられるプログラムをいう。	
	マイクロプロセッサ	マイクロコンピュータを除き、デジタルシグナルプロセッサ、デジタルアレイプロセッサ、デジタルコプロセッサ及び複数のチップから構成されたものであって、一緒に動作することによりマイクロプロセッサ機能を与えるように設計したチップセットを含む。	
	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	
	ベクトル	32ビット以上の一次元配列をいう。	
	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4を超えて実現できるように設計したもの		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。
8	必要な技術	5の「必要な技術」の解釈に同じ	
	貨物等省令第20条第1項中のプログラ	貨物等省令第7条第三号八のみに該当するデジタル電子計算機が実行できる形式のものうち、輸出令別表第1の1から15までの項の中欄に該当しない貨物のために特別に設計されたプログラムで	

ム	<p>あって、同表の1から15までの項の中欄に該当するデジタル電子計算機で実行させることを目的としないものを含まない。</p>
貨物等省令第20条第1項第七号中の設計したプログラム	<p>アプリケーションプログラム(応用プログラム)であって、貨物等省令第7条に該当する電子計算機で実行するためにはオペレーティングシステムを必要とするものを含まない。</p>
加重最高性能	<p>加重最高性能(APP)は、64ビット以上の浮動小数点加算と乗算を実行するデジタル電子計算機に適用される加重された最高性能である。</p> <p>算出方法で使用する略語を次に示す。</p> <p>n: デジタル電子計算機のプロセッサ数  i: プロセッサ番号 (i,...,n)  t<sub>i</sub>: プロセッサのサイクル時間(t<sub>i</sub> = 1/F<sub>i</sub>)  F<sub>i</sub>: プロセッサ周波数  R<sub>i</sub>: 最高浮動小数点演算速度  W<sub>i</sub>: アーキテクチャ加重係数</p> <p>APPは、1秒間に実行される浮動小数点演算を1兆回単位に示したものに加重係数を乗じたもの(WT: Weighted TeraFLOPS)として示される。</p> <p>APPの算出方法の概要は、次の通り。</p> <p>1. それぞれのプロセッサiに対して、デジタル電子計算機のそれぞれのプロセッサでサイクル毎に実行される、64ビット以上の浮動小数点演算(FPO<sub>i</sub>)の最高数を決定する。</p> <p>注 FPOの決定にあたっては、64ビット以上の浮動小数点加算命令と乗算命令のみを含める。全ての浮動小数点演算はプロセッササイクル毎の演算で示されなければならない。複数サイクルを要求する演算は、サイクル数で除した結果をもって示して良い。64ビット以上の浮動小数点オペランド計算を実行する機能を有しないプロセッサに対</p>

しては、実効演算速度Rは0である。

2. それぞれのプロセッサに対して、 $R_i = FPO_i / t_i$ により浮動小数点演算速度Rを算出する。

3. APPを次のように算出する。

$$APP = W_1 \times R_1 + W_2 \times R_2 + \dots + W_n \times R_n$$

4. ベクトルプロセッサに対しては $W_i = 0.9$ 、非ベクトルプロセッサに対しては $W_i = 0.3$ とする。

注1 乗加算機のように一つのサイクルで混合演算処理を行うプロセッサでは、各々の演算を算出する。

注2 パイプラインプロセッサに対しては、実効演算速度Rは、完全パイプライン速度と非パイプライン速度とを比較して速い方のパイプライン速度を採用する。

注3 それぞれのプロセッサの演算速度Rは、複合体のAPPが算出される前に理論上可能な最高値で算出されること。電子計算機の製造業者が、電子計算機のマニュアル又はパンフレットで同時又は並行の動作又は実行を公表している場合には、同時動作があるものとみなす。

注4 APPの算出に際しては、入出力機能及び周辺機能(例. ディスク駆動装置、通信制御装置及び表示装置)に限られたプロセッサは含めない。

注5 ローカルエリアネットワーク、ワイドエリアネットワーク、入出力装置を共有するための接続(内部接続を含む)装置、入出力制御装置、その他あらゆるソフトウェアで実現されている通信接続装置により接続されている場合、プロセッサの組み合わせとしてAPPを算出する必要はない。

注6 1) 集合体で性能を向上するように特別に設計されたものであって、同時動作が可能であり、かつ、記憶装置を共有するプロセッサを含むプロセッサの組み合わせ、または、

2) 特別に設計したハードウェアを用いて同時動作させている複数の記憶装置とプロセッサとの組み合わせについては、APPを算出しなければならない。



		注7 ベクトルプロセッサは、浮動小数点ベクトル(64ビット以上のデータの一次元配列)において多重処理を同時に実行する組み込まれた命令群を持ったプロセッサであって、少なくとも2つのベクトル機能部を有し、かつ、それぞれについて少なくとも64の要素を持つ少なくとも8つのベクトルレジスタを有するものと定義する。
	並列処理機能	マイクロプログラム又は装置の方式設計技術であって、2個以上のデータ系列を1個以上の命令系列によって次のような手段により同時処理が可能なものをいう。 ア ベクトルプロセッサ又はアレイプロセッサのような単一命令複数データ方式 イ 複数配列単一命令複数データ方式 ウ 複数命令複数データ方式(密結合、近接結合(近結合)又は疎結合のものを含む。) エ 演算要素の構造化配列(シストリックアレイを含む。)
	オペレーティングシステム	プログラムの実行を制御するソフトウェアであって、資源割振り、スケジューリング、入出力制御、データ管理などのサービスを提供するもの。(日本工業規格X0001-1994参照)
	ソースコード	1個以上の手順が人間に理解できるように記述されたものであって、プログラミングシステムにより電子装置が実行できる形式に変換可能なものをいう。
9	必要な技術	5の「必要な技術」の解釈に同じ
	伝送通信装置	終端装置、中継装置、符号を変換する装置、多重化装置、モデム、多重変換装置、蓄積プログラム制御方式による回線の切換え機能を有する装置、ゲートウェイ、ブリッジ、メディアアクセスユニット、無線送受信機及び音波(超音波を含む。)を搬送波とする水中通信装置を含む。
	電子式交換装置	ルーター機能を有する装置を含む。
	デジタル伝送方式を用いたもの	アナログ信号をデジタル信号に変換して伝送する方式のものを含む。
	非同期転送モード	情報の伝送速度によりセルの再起頻度が決定されるように情報を構成し転送する技術をいう。
	光交換機能を有するもの	電気信号への変換を行わずに光信号の経路選択又は交換を行うことができるように設計したものをいう。
	国際電気通	最新版の国際電気通信連合無線通信規則により1次業務及び2次業

	信 連 合 が 無 線 通 信 用 に 割 り 当 て た 周 波 数 帯 域	務用に割り当てた周波数帯域をいう。	付加分配及び代替分配に割 り当てた周波数帯域を除く。
	ス ペ ク ト ル 拡 散	相対的に狭い通信チャンネルにおけるエネルギーを、より広いエネル ギースペクトルへと拡散させる技術をいう。	
	周 波 数 ホ ッ ピ ン グ	スペクトル拡散の一方式であり、一通信チャンネルの送信周波数を離 散的なステップで変化させる技術をいう。	
10	必 要 な 技 術	5の「必要な技術」の解釈に同じ	
	磁 力 計	単一の磁場検出素子と関連する電子機器とから構成されたも のであって、磁場を検出するために設計されているものをい う。	
	シ ス テ ム ト ラ ック	コンピュータ処理され、レーダー目標データの飛行計画で示された位 置との相関がとられ、逐次かつ瞬時に更新される航空機の飛行位置 情報であって、航空交通管制センターの管制員が利用 可能なものをいう。	
	二 乗 平 均	周期的に変化する任意の量の波形について、その量の二乗の平均 値の平方根で与えた平均振幅をいう。	
	電 子 的 に 走 査 が 可 能 な フ ェ ー ズ ド ア レ ア ン テ ナ	位相の合成によってビームを形成するアンテナであって、ビームの方 向が放射素子の複素励振係数によって制御されることにより電気信 号の送信及び受信時の両方において、水平面内、垂直面内又は両 面内に変化しうるものをいう。	
11	必 要 な 技 術	5の「必要な技術」の解釈に同じ	
	ソ ー ス コ ー ド	8の「ソースコード」の解釈に同じ	
	エ キ ス パ ー ト シ ス テ ム	個別にプログラムを蓄積しているデータにルールを適用することによ って得られる解を備えたシステムであって、次のいずれかの機能を有 するものをいう。 ア 使用者が入力したソースコードの自動修正 イ 自然に近い言語で記述された問題に関する知識の提供 ウ ア又はイの開発に必要な知識の獲得	
	電 気 ア ク チ ュ エ ー タ ー	電気機械式(EMA)、電気静油圧式(EHA)、統合アクチュエータパッ ケージ(IAP)をいう。	
	ア ク テ ィ ブ 飛 行 制 御 装 置	自律的に複数のセンサーからの出力信号を処理し、かつ、自動制御 系に事前に必要な指令を出すことにより、望ましくない航空機やロケッ	

		トの運動又は構造荷重を防ぐシステムをいう。
	実時間で実行	電子計算機によるデータ処理であって、外部事象により刺激されたときに、システムの負荷にかかわらず、保証された応答時間内で要求レベルのサービスを満足することをいう。
	フルオーソリティーデジタルエンジン制御	航空用ガスタービン又は複合サイクルエンジンのためのデジタル電子制御装置であって、エンジンの可動式案内翼、排気ノズル、抽気弁等、エンジンの推力や軸出力を調整するために必要とされる可変部位等を制御することにより、エンジンの性能を向上させる装置をいう。
	反トルク又は方向を制御する装置であって、循環制御方式によるもの	空力翼面上に空気を吹き付けることによって空力翼面に生じる力を増加又は制御する方式を用いた装置をいう。
	可変形状翼	飛行中に位置制御が可能な後縁フラップ、タブ若しくは前縁スラット又はピボテッド・ノーズ・ドループを利用したものをいう。
12	必要な技術	5の「必要な技術」の解釈に同じ
13	必要な技術	5の「必要な技術」の解釈に同じ
	フルオーソリティーデジタルエンジン制御	11の「フルオーソリティーデジタルエンジン制御」の解釈に同じ
	マトリックス	5の「マトリックス」の解釈に同じ
	複合材	5の「複合材料」の解釈に同じ
	拡散接合法	6の「拡散接合」の解釈に同じ
	レーザー	輻射の誘導放出による光増幅を利用して空間的及び時間的にコヒーレントな光を発生させるものをいう。
	穴あけ角度	穴の中心線が翼面と交わる点における翼表面の接表面からの角度をいう。
	航空機	固定翼、可変翼、回転翼(ヘリコプター)、チルトウィングを持った飛行体をいう。
	エンジン体積	エンジン長さにエンジン幅及びエンジン高さを乗じて得

		<p>た値をいう。この場合、エンジン長さ、エンジン幅、エンジン高さとは、以下のことをいう。</p> <p>エンジン長さ：前部フランジからフライホール側端面までのクランクの長さをいう。</p> <p>エンジン幅：次のうち最大のものをいう。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a バルブカバーの一方の外縁から反対側の外縁までの距離</li> <li>b シリンダーヘッドの一方の外縁から反対側の外縁までの距離</li> <li>c フライホイールハウジングの直径</li> </ul> <p>エンジン高さ：次のうちの大きいものをいう。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a クランク軸の中心線からバルブカバー（又はシリンダーヘッド）の上面までの距離にストロークの2倍を加えたもの</li> <li>b フライホイールハウジングの直径</li> </ul>
14	必要な技術	5の「必要な技術」の解釈に同じ
15	必要な技術	5の「必要な技術」の解釈に同じ
	実時間処理	11の「実時間で実行」の解釈に同じ
	ソースコード	8の「ソースコード」の解釈に同じ
	水中ソナー航法装置	水上船に組み込むように設計したもの又は位置情報を提供する水中ビーコン若しくはブイを必要とするものを除く。
16	関税定率法(明治43年法律第54号)別表第25類から第40類まで、第54類から第59類まで、第63類、第68類から第93類まで又は第95類	関税定率法(明治43年法律第54号)別表第25類から第40類まで、第54類から第59類まで、第63類、第68類から第93類まで又は第95類に該当する貨物の設計、製造又は使用に係る技術のうち、関税定率法別表第25類から第40類まで、第54類から第59類まで、第63類、第68類から第93類まで又は第95類に該当する貨物以外の貨物に適用できる技術以外のものをいう。

	に該当する 貨物の設計、 製造又は使 用に専ら係る 技術	
--	--	--

## 別紙2 削除

### 別紙2 - 2 役務取引許可事務の取扱区分

#### 1 役務取引の許可

外為法第25条第1項第一号の規定に基づく役務取引の許可事務は、次の区分により行う。

##### (1) 役務取引許可申請書の受付け

役務取引許可申請書(「申請書」という。以下1において同じ。)の受付けは、経済産業局又は沖縄総合事務局の商品輸出担当課が行う。ただし、特に指示をした場合又は本別紙の1(2)イの規定により安全保障貿易審査課が役務取引の許可事務を行う取引に係る申請書の受付けは、安全保障貿易審査課が行うことができる。

##### (2) 役務取引許可事務の取扱区分

役務取引の許可事務は、次の区分により行う。

ア 経済産業局又は沖縄総合事務局の商品輸出担当課が役務取引の許可を行う取引

(ア) 取扱要領の 3(2)の一般包括役務取引許可の範囲(以下「一般包括役務取引許可範囲」という。)における取引(取扱要領別紙3(5)の規定中一般包括役務取引許可の効力を失うものとされる取引及び同(7)の規定に基づき一般包括役務取引許可の効力を失うものとされる取引並びに本別紙の1(2)イにおいて安全保障貿易審査課が役務取引の許可を行うこととされている取引を含む役務取引契約による取引を除く。)

##### (イ) 削除

イ 安全保障貿易審査課が役務取引の許可を行う取引

(ア)一般包括役務取引許可範囲以外の範囲における取引並びに本別紙の1(2)アの規定により経済産業局又は沖縄総合事務局が役務取引の許可を行う取引の対象外となっている取引

(イ) 本別紙の1(2)アに掲げる取引であって、同一の契約に基づき、輸出許可(運用通達の別表第1の1の1 - 2の1 - 2 - 2で定める安全保障貿易審査課が輸出の許可事務を行う輸出に係るものに限る。ただし、貿易審査課若しくは農水産室又は経済産業局若しくは沖縄総合事務局の商品輸出担当課が承認事務を行うこととされている輸出を含む許可に係るものを除く。)と同時に申請される許可に係る取引

#### 2 役務取引許可の有効期限の延長又は許可証の内容変更

役務取引許可の有効期限の延長又は許可証の内容変更の申請の受付け及び許可事

務は、当該役務取引許可を行った経済産業局若しくは沖縄総合事務局の商品輸出担当課又は安全保障貿易審査課が行うこととするほか、1に定める役務取引の許可の規定を準用する。

### 3 管轄区域

経済産業局又は沖縄総合事務局は、申請者の店舗又は営業所が次に掲げる区域内にあるものについて、役務取引の許可事務を行う。

- (1) 関東経済産業局 全国  
近畿経済産業局 全国  
中部経済産業局 全国
- (2) 上記以外の経済産業局 経済産業省組織令第102条に掲げる管轄区域  
通商事務所 当該通商事務所の属する経済産業局の管轄区域
- (3) 沖縄総合事務局 内閣府設置法第44条に掲げる管轄区域

### 別紙3 役務取引許可申請書の添付資料等

#### 第1 役務取引許可申請に必要な書類

- (1) 役務取引許可申請書(貿易外省令別紙様式第3)……………2通
- (2) 申請理由書(参考様式1参照)……………1通
- (3) 取引概要説明書(参考様式2参照)……………1通
- (4) 提供技術説明書(許可申請をする技術の範囲が特定できるものであって、次に掲げる事項を記載したもの。様式任意)……………1通  
ア 提供する技術の内容(型式名、機能、仕様、特性(以上の内容は、「パラメーターシート」等を引用することにより詳細を省略することができる。)、提供方法、提供する数量、期間・人数等)  
イ 提供技術の該当理由(「外為令別表」、「貨物等省令」等)  
ウ 提供技術により設計、製造又は使用されるシステム、製品等の概要(製品カタログ、要求仕様書等)であって、仕様、性能が記載されているもの)
- (5) 取引の事実を証する書類(契約書、オーダーシート等)……………1通
- (6) 提供される技術等の再移転等を行わない旨の誓約書……………1通
- (7) (5)の書類の写しが原本と相違ない旨を誓約した証明書(参考様式4参照)……………1通

注1:貿易外省令第2条第2項に規定する有効期間の延長を申請する場合は、その旨を申請理由書(参考様式1)に記載し、その事実を証する書類を添付すること。

注2:別紙2-2の1(2)アにおいて経済産業局又は沖縄総合事務局の商品輸出担当課が役務取引の許可を行うこととされている取引に係る申請の場合にあっては、上記(3)、(4)及び(6)の添付を要しない。

注3:上記(5)の書類の原本を提出する場合は当該原本の写しを併せて提出するものとし、原本を提出せずに写しを提出する場合は上記(7)の証明書を併せて提出するものとする。ただし、原本の提出を求められた場合には、当該原本を提出すること。なお、原本については、内容確認の後、申請者に返却する。

注4：上記(6)の書類に係る手続きについては、平成6年3月25日付け「輸出許可・役務取引許可申請書に伴う添付書類等について(お知らせ)」の「2 誓約書に係る手続き」に定めるところによる。

注5：上記(6)の書類は必要に応じて添付すること。

注6：必要に応じて上記以外の書類の提出をお願いすることがある。

注7：外為令別表の16の項の中欄に掲げる技術を同表下欄に掲げる地域において提供することを目的とする取引であって、貿易外省令第9条第1項第四号のイ又はロに該当する場合には、その旨を申請理由書(参考様式1)に記載すること。また、イに該当する場合には、告示の該当号についても記載すること。

なお、申請理由書において貨物の関税定率法別表の類の番号(2桁)を輸出令別表第1の項番の後に括弧書きで記載すること。

## 第2 役務取引許可申請書の記載要領

### 1 基本的注意事項

- (1) 印の欄は、記入しないこと。
- (2) 添付書類の大きさは原則としてA列4番とする。
- (3) 指定された枠内に書ききれないときは、別紙に記載し申請書に糊付けすること。

### 2 申請書記載上の注意事項

- (1) 申請者記名押印又は署名  
申請者の氏名又は法人及び代表者名を記名するとともに、押印し、又は署名する。  
代表者以外の者が記名するとともに、押印し、又は署名する場合は、別に委任状を添付すること。
- (2) 住所・居所又は所在地  
申請者の住所・居所又は法人の所在地(登記簿上の所在地、代表者の常勤場所等)を記載する。
- (3) 担当者 / 電話番号  
連絡担当者の所属、氏名及び電話番号を記載する。
- (4) 取引の概要  
相手方の氏名又は名称  
取引の相手方の名称(個人の場合は氏名)を記載する。  
相手方の住所・居所又は所在地  
取引の相手方の住所・居所又は所在地を記載する。  
役務取引期間  
役務取引期間を記載する。ただし、技術の提供予定時期が明らかな場合は、「役務取引許可取得後1か月以内」等提供予定期間を記載する。  
利用する者の氏名又は名称  
契約の相手方から技術を利用する者に技術が提供される場合には、提供される技術を利用する者の氏名又は名称を記載する。「利用する者」が複数ある場合は列記し、欄に記載できない場合には「別紙」と記載して添付する別紙に記載する。未定で

ある場合には、「未定」と記載する。「取引の相手方」と「利用する者」が同一である場合には、「取引の相手方と同じ」と記載する。

利用する者の住所・居住又は所在地

利用する者の住所・居所又は所在地を記載する。

なお、「取引の相手方」と「利用する者」が同一である場合には、「取引の相手方と同じ」と記載する。

役務の内容

提供する技術について、該当する外為令別表の項の番号及び中欄の括弧の番号並びに貨物等省令の条、項及び号を記載するとともに、どのような技術をどのような方法で提供するのかを具体的に記載する。プログラム等が提供される場合はその数量、技術者の派遣・受入れがなされる場合は所属・人数についても記載すること。

例1:外為令別表の2の項(2)、貨物等省令第15条第2項

(技術) 社製数値制御装置(型番 )用プログラム

(方法)フロッピーディスク及び貨物に内蔵したROMに格納

(数量)1セット

例2:外為令別表の9の項(1)、貨物等省令第21条第1項第九号

(技術) 社製 × ×用プログラム(品番 )、 用プログラム  
(品番 × )

(方法) 、 貨物に内蔵したROMに格納

(数量) 20セット、 4セット

例3:外為令別表の11の項(4)、貨物等省令第23条第4項第二号ト

(技術) 社製 × ×用三次元ディスプレイ(型番 )設計プログラム

(方法)MOに格納

(数量)1セット

例4:外為令別表の9の項(1)、貨物等省令第21条第1項第四号

(技術) × ×用(型番 )技術支援

(方法) 当社 工場に於いて技術者の受け入れ、 マニュアル

(数量) 4名・7日間、 4セット

#### (5) 支払等の関係

(支払、支払の受領、支払及び支払の受領)の別

不必要なものは抹消する(無償の場合は全部抹消)。

支払等の金額

技術提供取引に係る金額を記載する。ただし、貨物代金と分離できない場合は「貨物代金に含まれる」、無償の場合は「無償」、ロイヤリティ等で申請時に対価が不明の場合は「製品売上げ額の3%」等、その算出方法を記載すること。

支払等の時期

支払等の時期を記載する。プログラムのライセンス料とロイヤリティなどのように、名目により支払等の時期が異なる場合はそれぞれについて記載し、また、船積日を



起点とした支払条件等で申請時に不確定の場合は「船積後30日以内に送金」等、その条件を記載すること。

支払等の相手方の氏名又は名称 / 支払等の相手方の住所・居所又は所在地  
支払等の相手方の名称(個人の場合は氏名) / 所在地(個人の場合は住所)を記載する。ただし、上記(4)の 及び と同一の場合は記載を省略することができる。

#### 別紙4 役務取引許可の有効期限の延長申請又は許可証の内容変更申請書の添付資料等

##### 第1 申請に必要な書類

- (1) 役務取引許可の有効期限の延長申請又は許可証の内容変更申請書(貿易外省令別紙様式第5) ……2通
- (2) 役務取引許可証及びその写し……………各1通
- (3) 申請理由書(参考様式3参照) ……1通
- (4) 変更の事実を証する書類……………1通
- (5) 取引概要説明書(参考様式2参照) ……1通
- (6) 提供技術説明書 ……1通
- (7) 提供される技術等の再移転等を行わない旨の誓約書 ……1通
- (8) (4)の書類の写しが原本と相違ない旨を誓約した証明書(参考様式4参照)……………1通

注1:別紙2-2の1(2)アにおいて経済産業局又は沖縄総合事務局の商品輸出担当課が役務取引の許可を行うこととされている取引に係る申請の場合にあっては、上記(5)、(6)及び(7)の添付を要しない。

注2:上記(4)の書類の原本を提出する場合は当該原本の写しを併せて提出するものとし、原本を提出せずに写しを提出する場合は上記(8)の証明書を併せて提出するものとする。ただし、原本の提出を求められた場合には、当該原本を提出すること。なお、原本については、内容確認の後、申請者に返却する。

注3:上記(7)の書類に係る手続きについては、平成6年3月25日付け「輸出許可・役務取引許可申請書に伴う添付書類等について(お知らせ)の「2 誓約書に係る手続き」に定めるところによる。

注4:上記(5)から(7)までの書類は必要に応じて添付すること。

注5:必要に応じて上記以外の書類の提出をお願いすることがある。

##### 第2 役務取引許可の有効期限の延長申請又は許可証の内容変更申請書の記載要領

###### 1 基本的注意事項

- (1) 印の欄は、記入しないこと。
- (2) 添付書類の大きさは原則としてA列4番とする。
- (3) 指定された枠内に書ききれないときは、別紙に記載し申請書に糊付けすること。

###### 2 申請書記載上の注意事項

###### (1) 申請者記名押印又は署名

申請者の氏名又は法人及び代表者名を記名するとともに、押印し、又は署名する。

代表者以外の者が記名するとともに、押印し、又は署名する場合は、別に委任状を添付すること。

(2) 住所・居所又は所在地

申請者の住所・居所又は法人の所在地(登記簿上の所在地、代表者の常勤場所等)を記載する。

(3) 担当者 / 電話番号

連絡担当者の所属、氏名及び電話番号を記載する。

(4) 原許可年月日及び原許可番号

当初の許可年月日及び許可番号を記入する。

(5) 変更の内容

変更した字句に下線を附して記載すること。

参考様式1

申請日 年 月 日

申請理由書

経済産業大臣殿

申請者

(名称及び代表者名の記名押印又は署名)

(住所)

1. チェックリスト受理番号
2. 申請の理由(役務取引許可申請に至る経緯等)

上記による申請の技術は、外為令別表の 第 項( )、貨物等省令第 条第 項第 号(輸出令別表第 項 貨物等省令第 条第 項第 号 の設計・製造又は使用に係る技術)に該当しますので、外国為替及び外国貿易法第25条第1項の規定により役務取引許可申請をいたします。

取引概要説明書

1. 契約並びに提供する相手方及び需要者等の概要

(1) 契約及び提供する相手方

名称

所在地

設立年月日

資本金

従業員数

事業概要等

(2) 需要者等

名称

所在地

設立年月日

資本金

従業員数

事業概要等

2. 提供技術の用途(最終使用目的)

3. サプライセンスの提供等技術の再移転の有無と、その相手方の概要

4. 技術の提供時期及び提供方法

5. 提供技術の使用許諾期間又は製造・販売権の許諾期間

6. 提供技術を用いて製造する製品の販売地域(設計・製造技術の場合)

申請日 年 月 日

申請理由書(延長又は変更)

経済産業大臣 殿

申請者

(名称及び代表者名の記名押印又は署名)

(住所)

申請の理由(役務取引許可の有効期限の延長申請又は許可証の内容変更に至る経緯等)

上記の理由により、役務取引許可証(許可番号:BIT-ST- )の(有効期限の延長又は許可証の内容変更)する必要性が生じたので、外国為替及び外国貿易法第25条第1項及び貿易関係貿易外取引等に関する省令第2条第3項第(一又は二)号の規定により、役務取引許可の(有効期限の延長又は許可証の内容変更)申請をいたします。

参考様式4

年 月 日

証 明 書

経 済 産 業 大 臣 殿

申請者記名

押印又は署名

住所

本申請に係る添付書類のうち、以下の書類の写しについては、私(当社)が保有する原本と相違ないことを証明します。

書類名及び書類番号等