

# 経 済 産 業 省

輸出注意事項 24 第 40 号  
平成 24・06・27 貿局第 6 号

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を次のように制定する。

平成 24 年 7 月 19 日

経済産業省貿易経済協力局長 厚木 進

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

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）の一部を別添の新旧対照表のとおり改正する。

附 則

この通達は、平成 24 年 8 月 1 日から施行する。

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)				(略)			
1 役務取引・特定記録媒体等輸出等許可の対象 (略)				1 役務取引・特定記録媒体等輸出等許可の対象 (略)			
2 役務取引・特定記録媒体等輸出等の許可 (略)				2 役務取引・特定記録媒体等輸出等の許可 (略)			
3 税関長の確認等 (略)				3 税関長の確認等 (略)			
別紙1				別紙1			
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		(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		(略)

	該当するもの の設計又は製 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。）	
	<u>直線軸の位置 決め精度[貨 物等省令第1 8条第1項第 一号イ、ロ中 の位置決め精 度の測定方法 ]</u>	<u>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 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]の解釈に同じ。</u>
	<u>貨物等省令第 18条第1項 第二号及び第 四号、第2項 並びに第3項 第一号に掲げ る技術（プロ グラムを除く 。）</u>	<u>プローブシステム を貨物等省令第5 条第八号イに該当 する座標測定機に 統合する技術を含 む。</u>
	(略)	(略)
7	(略)	(略)

	該当するもの の設計又は製 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。）	
	<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
	<u>(新設)</u>	
	(略)	(略)
7	(略)	(略)

	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	(略)	
	<u>貨物等省令第19条第5項第三号中の半導体素子</u>		<u>光デバイス（発光ダイオード（LED）、レーザー発振器、フォトダイオード、フォトトランジスタ、フォトカプラ、太陽電池セル、光導波路等）を除く。</u>
	(略)	(略)	
	<u>貨物等省令第19条に掲げる技術（プログラムを除く。）</u>	<u>半導体素子又は集積回路の設計のためのライブラリ、設計情報又は関連データを含む。</u>	
8	(略)	(略)	
	加重最高性能	(略) 注1～注5 (略) 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	

	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	(略)	
	<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>	
	(略)	(略)	
	<u>(新規)</u>	<u>(新設)</u>	
8	(略)	(略)	
	加重最高性能	(略) 注1～注5 (略) 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。 <u>注 集積回路のダイに対しては、同じダイ上にある全てのプロセッサ及びアクセラレータであって、同時に動作するものをAPP算出の対象としなければならない。</u> 注7 (略)		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。 <u>(新設)</u> 注7 (略)
	(略)	(略)	(略)	(略)
9	(略)	(略)	(略)	(略)
	貨物等省令第21条第1項第七号、第八号の二及び第九号の規定中のプログラム	(略) イ (略) ロ 当該プログラムの有する暗号機能が <u>当該プログラムの主たる機能の支援のためにのみ用いられているもの</u>		(略) イ (略) ロ 当該プログラムの有する暗号機能が <u>貨物の主たる機能の支援のためにのみ用いられているもの</u>
	<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>		貨物等省令第21条第1項第十六号及び第十七号中の <u>ある貨物</u>
	<u>貨物等省令第</u>	<u>次のイからハまでの</u>		<u>(新設)</u> <u>(新設)</u>

21条第1項  
第七号、第八  
号の二、第九  
号、第十号、  
第十五号又は  
第十七号の規  
定中のプログ  
ラム

全てに該当するもの  
を除く（該当するこ  
とがプログラムの供  
給者、販売者又は提  
供者によって書面に  
より確認できるもの  
に限る。）。

イ 購入に際して何  
らの制限を受けず  
、店頭において又  
は郵便、信書便事  
業者（民間事業者  
による信書の送達  
に関する法律（平  
成14年法律第9  
9号）第2条第6  
項に規定する一般  
信書便事業者又は  
同条第9項に規定  
する特定信書便事  
業者をいう。）に  
よる同条第2項に  
規定する信書便若  
しくは電気通信の  
送信による注文に  
より、販売店の在  
庫から販売される  
もの又は使用者に  
対し何らの制限な  
く無償で提供され  
るもの（外国での  
み販売又は無償で  
提供されるものに  
ついては、当該販  
売の態様若しくは

		<p><u>無償で提供されることを書面により確認できるものに限る。)</u></p> <p><u>ロ 当該プログラムの有する暗号機能が当該プログラムを使用する者によって変更できないもの</u></p> <p><u>ハ 当該プログラムの有する暗号機能の使用に際して当該プログラムの供給者又は販売店の技術支援が不要であるように設計されているもの</u></p>
(略)	(略)	
レーザー発振器	(略)	
<u>コヒーレント伝送方式</u>	<p><u>搬送波レーザーに同期させるために受信側に光局部発振器を使用した方式をいう。</u></p>	
	<p><u>ホモダイン方式、ヘテロダイン方式又はイントラダイン方式を含む。</u></p>	
(略)	(略)	

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

	貨物等省令第21条第2項第十四号中の技術		民生用のセルラー無線通信に使用する装置又は商用民生通信の固定若しくは移動の衛星通信地球局に使用する装置の設計に係るものを除く。		貨物等省令第21条第2項第十四号中の技術		民生用のセルラー無線通信装置の設計に係るものを除く。
	(略)	(略)			(略)	(略)	
10	(略)	(略)			10	(略)	(略)
11	(略)	(略)			11	(略)	(略)
	実時間で実行	(略)				実時間で実行	(略)
	<u>貨物等省令第23条第3項第五号ホ中の技術</u>		<u>超短波全方位式無線標識、距離測定装置、計器着陸装置又はマイクロ波着陸装置のみを統合した飛行計器装置のための技術を除く。</u>			<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
	(略)	(略)			(略)	(略)	
12	(略)	(略)			12	(略)	(略)
13	(略)	(略)			13	(略)	(略)
	フルオーソリティデジタルエンジン制御	(略)				フルオーソリティデジタルエンジン制御	(略)



するための装置	
<u>燃焼器出口温度</u>	<u>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）ARP755Aに定義されるエンジンステーションT40（燃焼器出口温度）にて計測されたものをいう。）をいう。</u>
（略）	（略）
穴あけ角度	<u>翼面に接する平面と穴の中心線が翼面と交わる点における穴の中心線との間で計測される鋭角をいう。</u>
<u>貨物等省令第25条第3項第二号ル中の技術</u>	<u>ガスタービンエンジンの部分品の外表面に設けられる貫通穴であって、一様の半径を有する円筒形の穴を加工する技術を除く。</u>
<u>断面積</u>	<u>穴の中心線に対する直角平面における穴の面積をいう。</u>
<u>アスペクト比</u>	<u>穴の中心線の標準長さを最小断面積の平方根で除したものをいう。</u>
（略）	（略）

するための装置	
<u>（新設）</u>	
（略）	（略）
穴あけ角度	<u>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。</u>
<u>（新設）</u>	
<u>（新設）</u>	
（略）	（略）

1 4 ~ 1 6	(略)	(略)	1 4 ~ 1 6	(略)	(略)
別紙 2 ~ 別紙 4	(略)		別紙 2 ~ 別紙 4	(略)	
参考様式 1 ~ 4	(略)		参考様式 1 ~ 4	(略)	