○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）　＜※別掲＞

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	
１	使用	外為令別表の１の項における「使用」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。	
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１項第四号中に掲げる技術のうち、貨物等省令第１条第十四号に該当する貨物の設計、製造又は使用に係る技術（プログラムを除く。）のうち当該貨物の有する機能若しくは特性に到達し、又はこれらを超えるために必要な技術		以下のいずれかに該当する貨物の設計、製造又は使用に係る技術（プログラムを除く。）を除く。 イ　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０．００６ミリメートを超えるもの（貨物等省令第１条第十四号ハ（二）又は（三）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って、位置決め精度に係る申告値が０．００８ミリメートルを超えるもの（貨物等省令第１条第十四号ロ（二）又は（三）に該当するものを除く。） 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０．００８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、輸出貿易管理令の運用について（以下、「運用通達」という。）１－１（７）の輸出令別

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
			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に規定する「位置決め精度の申告値」と同じ。
	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ＩＳＯ２８０６－１９８０参照）	
	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	外為令別表の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	貨物等省令第１６条第１項第十二号中の有人航空機を無人航空機として運用するために設計又は改造したもの	転換装置と航空機システムの機能を統合するために特に設計又は改造したもの及び無人航空機として航空機を動作するために特に設計又は改造したものをいう。	
	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。 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の性能が最高でも３９９ＭＨｚまでのものでしかなければ、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	

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
		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規制される。 　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。	
	複合材料	粒子、ウィスカ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、ウィスカ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。	
	貨物等省令第１７条に掲げる技術	医療用に設計された装置に組み込まれたプログラムを除く。	
6	必要な技術	５の「必要な技術」の解釈に同じ	
	旋削	被加工物を回転させて工具による切削を行うことをいう。	
		被加工物を回転させて、工具を用いて穴をくり広げることを含む。	
	フライス削り	回転工具を用いて切削を行うことをいう。	
		回転工具を用いて穴をくり広げることを含む。	
	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項第一号イに該当するものの設計又は製造に必要な技術		貨物等省令第５条第二号ロ（三）及び貨物等省令第１８条第１項第一号イに該当しない貨物（一方向位置決めの繰返し性の申告値によって確認できるものに限る。）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。 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、

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
			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「一方向位置決めの繰返し性の申告値」と同じ。
	一方向位置決めの繰返し性	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「一方向位置決めの繰返し性」の解釈に同じ。	
	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	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。 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（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のに限る。）を除く。） ロ　フライス削りをすることがで	左欄のイからハま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（一方向位置決めの繰返し性の申告値により確認できるものに限る。）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。 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。 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

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
		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－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ＩＳＯ２３０／２（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０．００４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ＩＳＯ８４１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１５０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ＩＳＯ８４１で定めるＺ軸を有するもののうち、国際規格ＩＳＯ２３	めの繰返し性の申告値」と同じ。

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
		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０．００４ミリメートル未満のもの ２　国際規格ＩＳＯ８４１で定めるＷ軸を有するもののうち、国際規格ＩＳＯ２３０／２（１９８８）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０．００４ミリメートル未満のもの ニ　次のいずれかを製造するため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方法を行うことができる工作機械（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	

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
		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のに限る。）を除く。）にあっては、可能な全ての加工方法に対し、関係するイからハまでの全ての項目を確認し判断すること。	
	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。）	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。	
	貨物等省令第１８条第１項第四号及び第２項中のプログラム		種々の部品を加工するための数値制御コードを生成するパートプログラム作成用のプログラムを除く。
	貨物等省令第１８条第３項に掲げるプログラム		貨物等省令第５条第四号に該当するもののためのプログラムを除く。なお、貨物等省令第５条第四号に該当するもののためのプログラムは、貨物等省令第１８条第１項第四号及び第２項第二号の規定に基づいて判定を行うものとする。
	貨物等省令第１８条第３項第一号中のプログラム		次のいずれかに該当するものを除く。 イ　貨物等省令第５条に該当しない貨物の操作のために特別に設計され、又は変更されたもの ロ　貨物等省令第５条に該当しない貨物とともに輸出され、かつ、当該貨物の操作のために必要最小限のもの
	輪郭制御	２の「輪郭制御」の解釈に同じ	

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
	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、それぞれの金属の原子同士が接合界面を超えて相互に拡散する現象を利用して固相状態で接合し、接合された最も弱い金属材料の強度に等しい接合強度になるように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塡可変形袋を用いた可変加工プロセスをいう。	
	貨物等省令第１８条に掲げる技術		医療用に設計された装置に組み込まれたプログラムを除く。
	貨物等省令別表第三の第３欄中の超合金	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、４００メガパスカルにおける応力破断寿命が１，０００時間を超え、かつ、最大引張強度が８５０メガパスカルを超えるものをいう。	
7	必要な技術	５の「必要な技術」の解釈に同じ	
	プロセスデザインキット	技術的及び製造上の制約に従い、特定の半導体プロセスを使用した、特定の半導体集積回路の設計に必要とされる設計活動やルールが保証された設計ツールであって、半導体製造者から提供されるものをいう。	
	極端紫外	電磁波スペクトルの波長が５ナノメートルを超え、１２４ナノメートル未満のものをいう。	
	コンピューテーショナル・リソグラフィ	コンピュータモデルを使用して、様々なパターン、プロセス及びシステム条件においてリソグラフィプロセスの結像性能を予測、修正、最適化及び検証を行うことをいう。	
	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。	
	貨物等省令第１９条第３項第三号中の技術（プロ		以下のいずれかに該当する技術を除く。

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
	グラムを除く。）		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。	
	ベクトル	３２ビット以上の一次元配列をいう。	
	浮動小数点	ＩＥＥＥ－７５４で定めるものをいう。	
	固定小数点	整数部と小数部の双方からなる固定幅の実数であって、整数のみの形式を含まない。	
	貨物等省令第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	音声や画像などのアナログ情報をデジ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。	
	平坦度	最小二乗法により求められた全ての表面データ（領域における境界領域を含む。）について、基準表面からの最大偏差と最小偏差の範囲をいう。	
	ゲートオールアラウンド電界効果トランジスタ（ＧＡＡＦＥＴ）	単一又は複数の半導体伝導チャネル要素を有し、全ての当該要素を取り囲んで電流を制御する共通のゲート構造を有する半導体素子をいう。	
		ナノシート電界効果トランジスタ、ナノワイヤ電界効果トランジスタ、サラウンディングゲートトランジスタ、その他のＧＡＡＦＥＴの構造を有するものを含む。	
	ＥＣＡＤ	集積回路又は電子回路のプリント基板の性能を設計し、解析し、最適化し、又は検証するために使用されるツールをいう。	

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
	レジスタ転送レベル（ＲＴＬ）	ハードウェアレジスタ間のデジタル信号の流れ及びそれらの信号に対して実行される論理演算からなる同期デジタル回路をモデル化する抽象度をもつ設計情報をいう。	
	ＧＤＳⅡ	集積回路の設計においてその集積回路又は回路配置のアートワークのためのデーターベースファイル形式をいう。	
	貨物等省令第１９条第３項第八号に規定する技術	プロセスレシピ（特定のプロセスステップのための一連の条件及びパラメータをいう。）を含む。	
	貨物等省令第１９条第３項第八号に規定するツール	半導体素子、集積回路若しくは半導体物質の製造用の装置を含む。	
	貨物等省令第１９条第５項第三号中の半導体素子		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。
	真空電子デバイス	真空回路における電磁波の伝搬又は無線周波数空洞共振器を使用した電子ビームの相互作用を基礎とした電子デバイスをいう。	
	貨物等省令第１９条に掲げる技術		医療用に設計された装置に組み込まれたプログラムを除く。
	貨物等省令第１９条に掲げる技術（プログラムを除く。）。	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。	
８	必要な技術	５の「必要な技術」の解釈に同じ	
	加重最高性能	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。 算出方法で使用する略語を次に示す。 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　（１，…，ｎ） t_i：　プロセッサのサイクル時間（t_i　＝　１／F_i） Ｆｉ：　プロセッサ周波数 Ｒｉ：　最高浮動小数点演算速度 Ｗｉ：　アーキテクチャ加重係数 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　ＴｅｒａＦＬ	

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈
		ＯＰＳ）として示される。 ＡＰＰの算出方法の概要は、次の通り。 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（ＦＰＯｉ）の最高数を決定する。 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、$Ｒｉ＝ＦＰＯ_{i}／ｔ_{i}$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。 $ＡＰＰ＝W_{1}×R_{1}＋W_{2}×R_{2}＋…＋W_{n}×R_{n}$ 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　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合せについては、ＡＰＰを算出

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈
		しなければならない。 注１）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。 ２）プロセッサの組合せが記憶装置を共有するとは、任意のプロセッサが、いかなるソフトウェアの機構の関与なしに、キャッシュラインやメモリワードでのハードウェア伝送を介してシステム内の任意のメモリロケーションにアクセス可能な時をいう。なお、貨物等省令第７条第三号ハに該当する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を使用することにより実現するものを含む。 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。
	電子組立品	複数の回路素子、個別部品又は集積回路等の電子部品を特定の機能を行うように相互接続したものであって、一体として交換可能であり、かつ、分解することが可能なものをいう。
	セキュリティの脆弱性の開示に係るもの	脆弱性を解決する目的のプロセスであって、脆弱性を特定するもの、報告するもの、対策を行い、若しくは調整する責任がある個人若しくは組織に伝達するもの又はこれらの個人若しくは組織と分析するものをいう。
	サイバー攻撃の対応に係るもの	サイバーセキュリティ攻撃に対処するための対策を行い、又は調整する責任がある個人又は組織とサイバーセキュリティ攻撃に関する情報を交換するプロセスをいう。
	侵入プログラム	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。 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 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 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

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
		器、スマートメータを含む。 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。 注３：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。	
			ハイパーバイザー、デバッガ、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。
	貨物等省令第２０条第２項第六号中のプログラム及び技術並びに同項第七号中の技術		情報システムのセキュリティの維持を目的とするものであって、サイバー攻撃に関する情報の収集、調査、解析、対策、防御又は予防のためのものを除く。
	貨物等省令第２０条に掲げる技術		医療用に設計された装置に組み込まれたプログラムを除く。
9	必要な技術	５の「必要な技術」の解釈に同じ	
	侵入プログラム	８の「侵入プログラム」の解釈に同じ	
	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。）	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システムの	

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
		セキュリティ管理機能に関する技術データ（プログラムを除く。）を含む。	
	貨物等省令第２１条第１項第七号、第八号の二、第九号又は第十七号の規定中のプログラム（第七号又は第八号の二にあっては第８条第九号又は第２１条第１項第九号（第８条第九号に係るものに限る。）に限り、第九号にあっては第８条第九号に係るものに限る。）		次のイ又はロのいずれか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　プログラムであって、次の（一）から（三）までの全てに該当するもの （一）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９９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 （二）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 （三）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 ロ　貨物等省令第８条第九号ヘ（一）に該当する貨物のために設計したプログラムであって、同号ヘに該当する部分品の実行

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
			形式のもの（ファームウェアをいう。装置の上で動作するプログラムのみで機能完結したものを除く。）のうち、次の（一）から（三）までの全てに該当するもの （一）情報システムのセキュリティ管理機能が当該プログラムの主たる機能ではないもの （二）貨物等省令第８条第九号へ（一）に該当する貨物の有する暗号機能を変更せず、当該貨物に新しい暗号機能を追加しないもの （三）当該プログラムの機能が固定されており、特定の使用者の仕様のために設計又は改造されていないもの
	貨物等省令第２１条第１項第九号（第８条第九号に係るものに限る。）中の操作、管理又は保守	次のイからハまでのいずれか一つ以上に該当する作業をいい、ニ若しくはホのいずれかに該当する作業又はこれらに関連する鍵管理機能は含まない。 イ　次のいずれかの確立又は管理 （一）使用者又は管理者のアカウント又は権限 （二）ある貨物又はあるプログラムの設定 （三）（一）又は（二）を支援するための認証データ ロ　ある貨物若しくはあるプログラムの稼働状態又は性能の監視又は管理 ハ　イ又はロを支援するためのログ又は検査データの管理 ニ　イ（一）又は（二）を支援するための認証データの確立又は管理に直接関係しない暗号機能の提供又は機能向上 ホ　ある貨物又はあるプログラムのフォワーディングプレーンやデータプレーンにおいて暗号機能を実現させるもの	
	ハンドオーバーインターフェース	イ　法執行機関が使用するために設計された物理的又は論理的なインターフェースであって、ハンドオーバーインターフェースを通して、目的とする傍受活動が法執行機関から通信サービスプロバイダに要求され、傍受結果が通信サービスプロバイダから法執行機関に提供されるものであり、傍受（傍受要求を受信・認証し、要求している機関に傍受結果だけを送信すること）を行うシステム又は装置（仲介装置を含	

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
		む。）に組み込まれているもの。 ロ　国際規格（ＥＴＳＩ　ＴＳ　１０１　３３１、ＥＴＳＩ　ＴＳ　１０１　６７１、３ＧＰＰ　ＴＳ　３３．１０８を含む。）又は国際規格と同等の国家規格で仕様が定められているもの。	
	ハードセレクター	個人に関連する単独又は一連の情報をいう。	
		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。	
	暗号機能有効化の手段	製造者により提供される仕組み（装置若しくはプログラムと１対１で対応するもの又は１人の顧客が有する複数の同種の装置若しくはプログラムのために顧客と１対１で対応するものに限る。）によって、使用者が暗号機能を特別に有効化し、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。）。	
	暗号機能有効化の手段を用いることによってのみ、ある貨物又はあるプログラムの暗号機能を有効化するもの	次のいずれかに該当するものをいう。 イ　暗号機能有効化の手段を用いることによってのみ、ある貨物（貨物等省令第８条第九号から第十二号までに該当しないものに限る。）を第九号イに該当するもの（第九号へに該当しないものに限る。）に変換し、又はあるプログラム（第２１条第１項第七号、第七号の二、第八号の二、第八号の三、第九号、第九号の二又は第十七号に該当しないものに限る。）を第２１条第１項第九号（第８条第九号イ又はハからホまでに係るものに限る。）　に該当するものに変換するように設計し、若しくは改造したもの ロ　暗号機能有効化の手段を用いることによってのみ、貨物等省令第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又は第２１条第１項第七号、第七号の二、第八号の二、第八号の三、第九号若しくは第九号の二に該当するプログラムに第九号イに該当する貨物の有する機能と同等の機能を追加することができるように設計し、又は改造したもの	
	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	

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
		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。	
	レーザー発振器	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。	
	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。	
	国際電気通信連合が無線通信用に割り当てた周波数帯域	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。
	ローカルエリアネットワーク	任意の数の独立したデジタル情報送受信装置が、互いに直接通信することができ、かつ、地理的に適度な大きさの領域（オフィス、建物、プラント、キャンパス、倉庫など）に制限されたデータ通信システムをいう。	
	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。
	スペクトル拡散	相対的に狭い通信チャ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。	
	モノリシックマイクロ波集積回路増幅器	貨物等省令第２１条第３項第一号から第八号まで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。	
	貨物等省令第２１条第３項第一号から第八号中のピーク飽和出力値	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。	
	瞬時帯域幅	他の動作パラメータを変えない状態で、出力が３デシベル未満の変化範囲にとどまる帯域幅をいう。	

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
	超電導	すべての電気抵抗を消失することができる金属、合金又は化合物が、無限の導電率に達したときジュール熱の発生なしに大電流を流すことが可能なことをいう。	
	超電導材料を用いた通信装置	電子素子、回路又はシステムを含む。	
	臨界温度	超電導物質が直流電流に対するすべての電気抵抗を消失する温度をいう。	
	貨物等省令第２１条に掲げる技術		医療用に設計された装置に組み込まれたプログラムを除く。
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。	
	貨物等省令第２２条第３項第一号中の光学的被膜の厚さ	屈折率に光学的被膜の物理的厚さを乗じたものをいう。	
	二乗平均平方根	周期的に変化する任意の量の波形について、その量の２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アレーアンテナ	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。	
	貨物等省令第２２条に掲げる技術		医療用に設計された装置に組み込まれたプログラムを除く。
１１	必要な技術	５の「必要な技術」の解釈に同じ	
	貨物等省令第２３条第１項第一号中の技術	貨物等省令第１０条第五号イに該当する貨物のために用いられる暗号鍵の管理技術を含む。	
	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。	
	衛星航法システム	地上局、衛星群及び受信機から構成されるシステムであり、衛星からの受信信号を基に受信機の位置が計算可能なもの。これには、全地球航法	

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
		衛星システム及び地域航法衛星システムが含まれる。	
	貨物等省令第２３条第３項第一号中のプログラム（ソースコードのものに限る。）		特定の飛行管理機能を提供しない一般のコンピュータエレメント及びユーティリティ（入力信号の受信、出力信号の送信、コンピュータのプログラム及びデータのローディング、組込み試験、タスクスケジューリング機能）と関係したソースコードを除く。
	飛行の全行程を管理する	目標、危険又は他の航空機に関するデータにおける実時間の変化に反応しながら目的を達成するために航空機の状態変数及び飛行の全行程を管理することをいう。	
	フライバイワイヤシステム又はフライバイライトシステム	飛行中の機体のコントロールにフィードバックを用い、電子信号でエフェクター・アクチュエーターへ命令する主要なデジタル・フライト・コントロール・システムをいう。	
	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。	
		フライバイワイヤシステム又はフライバイライトシステムを含む。	
	貨物等省令第２３条第３項第三号イからニまで、ト又はチのいずれかに該当する技術		特定の飛行管理機能を提供しない一般のコンピュータエレメント及びユーティリティ（入力信号の受信、出力信号の送信、コンピュータのプログラム及びデータのローディング、組込み試験、タスクスケジューリング機能）と関係したものを除く。
	貨物等省令第２３条第３項第三号ロ中のアルゴリズム		オフラインメンテナンスを目的としたものを除く。
	貨物等省令第２３条第３項第三号ハ中のアルゴリ		冗長構成のデータ比較により故障による影響を除去するためのもの

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
	ズム		又は予期した故障に対し地上で事前に計画した対応をするためのものを除く。
	貨物等省令第２３条第３項第三号ニ中の技術		次のいずれかに該当するものを除く。 イ　飛行経路を最適化するためにデジタル飛行管理装置にデジタル飛行制御、航法及び推進制御のデータを統合する技術 ロ　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
	内部ループ	機体安定制御を自動化する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。）の一連の機能をいう。	
	機体状態の異常変化	飛行中の構造的な損傷、エンジン推力の消失、操縦翼面の不具、貨物の不安定な移動を含む。	
	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。	
	貨物等省令第２３条に掲げる技術		医療用に設計された装置に組み込まれたプログラムを除く。
１２	必要な技術	５の「必要な技術」の解釈に同じ	
	水線面積を小さくすることによって造波抵抗を減少させるように設計した船舶	計画運航喫水における水線面積が、計画運航喫水における排水量の３分の２乗に２を乗じた値より小さい船舶をいう。 すなわち、計画運航喫水における水線面積＜（計画運航喫水における排水体積）$^{2/3}$×２	
	貨物等省令第２４条に掲げる技術		医療用に設計された装置に組み込まれたプログラムを除く。

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈
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システム	航空機用ガスタービンエンジンのためのデジタル電子制御装置であって、エンジンの始動から停止までの間（エンジンが正常に稼働しているか、故障しているかを問わない。）、本装置の全作動域にあるエンジンを自律的に制御することができるものをいう。
	貨物等省令第２５条第３項第二号中の熱遮蔽ライナー	機械的な負荷を逃がすように設計された支持構造及び燃焼熱から支持構造を保護するように設計された燃焼面に接する構造を有するものをいう。それらは互いに独立した熱的変位（熱負荷による機械的変位）特性を有しており、すなわち、それらは熱的に分離されている。
	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）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。 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。
	プレッシャーゲイン燃焼	ガスタービンエンジンが定常状態モードにて作動している状態において、主にその燃焼の方法によって、燃焼器出口での平均よどみ圧が燃焼器入口での平均よどみ圧より大きくなることをいう。
	マトリックス	５の「マトリックス」の解釈に同じ
	複合材料	５の「複合材料」の解釈に同じ
	ガス流路温度	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。 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。
	損傷許容設計された回転部分品	亀裂成長を予測し、限定するための方法を用いて設計したものをいう。
	ファンブレード	単段又は多段の回転する翼の部分であって、ガスタービン内で圧縮機のフローとバイパスのフローの両方を供給するもの
	穴あけ角度	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。

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
	貨物等省令第２５条第３項第二号ル中の技術	レーザービーム加工、ウォータージェット加工、電解加工又は放電加工を含む。	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。
	断面積	穴の中心線に対する直角平面における穴の面積をいう。	
	アスペクト比	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。	
	スプリッターダクト	スプリッターダクトはエンジンのバイパスとコア部分の間の空気流量の初期分離を行うものをいう。	
	貨物等省令第２５条第３項第三号中の技術		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貨物等省令別表第二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含む。）に係るものを除く。
	貨物等省令第２５条第３項第四号中の技術		次のいずれかに該当するものの設計又は製造に係る技術を除く。 イ　入口案内翼 ロ　可変ピッチファン又は可変プロップファン ハ　可変圧縮翼 ニ　圧縮機のブリードバルブ ホ　逆推力のために流路の形状を可変にするためのもの
	推進力を得るための吸気系統にかかる装置	コアガス流路の予冷器を含む。	
	再熱燃焼器	ターボ機械の最終段の排気又はバイパス流路の下流で燃料を燃焼させて追加的な推進力を得るものをいう。リヒーター、アフターバーナーともいう。	
	エンジンのロータ支持部	圧縮系統やタービンローターを駆動する主機軸を支える軸受をいう。	
	能動的な熱管理装置	受動的に空気又は燃料で潤滑油を	

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
		冷却する方式以外の方法を利用するものであって蒸気サイクルシステムを含む。	
	圧縮系統	機械的作用によりガス流路の圧力を増加させるためのものであって、エンジンの空気取入口面から燃焼器の間にあるいずれかの段又は段の組合せをいう。	
	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。 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。 エンジン幅：次のうち最大のものをいう。 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 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 c　フライホイールハウジングの直径 エンジン高さ：次のうちの大きいものをいう。 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 b　フライホイールハウジングの直径	
	貨物等省令第２５条に掲げる技術		医療用に設計された装置に組み込まれたプログラムを除く。
１４	必要な技術	５の「必要な技術」の解釈に同じ	
	貨物等省令第２６条第三号中の技術	関連するシステム、機器、部品の機能の発揮を可能にする一連の技術情報（プログラム又は物質の同定に必要なライブラリデータを含む。）をいう。	
	貨物等省令第２６条に掲げる技術のうち、貨物等省令第１３条第７項又は第８項に掲げる貨物を設計するための技術		医療用に設計された装置に組み込まれたプログラムを除く。
１５	必要な技術	５の「必要な技術」の解釈に同じ	
	実時間処理	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りなく、保証された応答時間内で要求レベ	

外為令別表の項	外為令別表中解釈を要する語	解釈	
		ルのサービスを満足することをいう。	
	ソースコード	１１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。
	貨物等省令第２７条第６項第一号イ中の応力破断	応力破断に関する試験は一般的に試験片に対して行われる。	
	貨物等省令第２７条に掲げる技術		医療用に設計された装置に組み込まれたプログラムを除く。
１６	専ら関税定率法（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	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。	