

# 経 済 産 業 省

20220511 貿局第2号  
輸出注意事項2022第19号  
経済産業省貿易経済協力局

「輸出貿易管理令の運用について」（昭和62年11月6日付け輸出注意事項62第11号）等の一部を改正する規程を次のとおり制定する。

令和4年5月13日

経済産業省貿易経済協力局長 飯田 陽一

「輸出貿易管理令の運用について」等の一部改正について

「輸出貿易管理令の運用について」（昭和62年11月6日付け輸出注意事項62第11号）等の一部を別紙の新旧対照表のとおり改正する。

附 則

この規程は令和4年5月20日から施行する。

「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日付け輸出注意事項62第11号）

改正後				現行			
2-1-1 輸出令別表第2に掲げられている貨物に関する輸出の承認 (1)～(5) (略) (6) 輸出令別表第2の3第二号の解釈 (略)				2-1-1 輸出令別表第2に掲げられている貨物に関する輸出の承認 (1)～(5) (略) (6) 輸出令別表第2の3第二号の解釈 (略)			
輸出令別表第2の3第二号	輸出令別表第2の3中解釈を要する語	解 釈		輸出令別表第2の3第二号	輸出令別表第2の3中解釈を要する語	解 釈	
イ	(略)	(略)		イ	(略)	(略)	
ロ	アナログ方式のオシロスコープの部分品	特別に設計した以下の部品を含む。 イ～ハ (略) ニ (略) ホ (略)	<u>他の用途に用いることができるものを除く。</u>	ロ	アナログ方式のオシロスコープの部分品	特別に設計した以下の部品を含む。 イ～ハ (略) ニ (略) ホ (略)	(新設)
ハ	<u>別表第2の3貨物省令第3条第三号中の部分品</u>		<u>他の用途に用いることができるものを除く。</u>	(新設)	(新設)		(新設)
ニ	(略)	(略)	(略)	ニ	(略)	(略)	(略)
ホ	(略)	(略)	(略)	ホ	(略)	(略)	(略)
	別表第2の3貨物省令第7条中の電子計算機及びその附属装置	(略)	(略)		別表第2の3貨物省令第7条中の電子計算機及びその附属装置	(略)	(略)

	別表第2の3 貨物省令第7 条第一号中の 附属装置並び にこれらの部 分品		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>
	(略)	(略)	(略)
	別表第2の3 貨物省令第7 条第六号中の 附属装置		内部相互接続機器（バック プレーン、バスなど）、受動 的なデータ転送接続機器、 ローカルエリアネットワー ク用機器又は通信チャネル コントローラーを除く。 <u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>
	別表第2の3 貨物省令第7 条第七号中の 部分品		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>
チ	別表第2の3 貨物省令第8 条第二号中の 伝送通信装置	(略)	
	別表第2の3 貨物省令第8 条第二号中の 部分品及び附 属品		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>
	(略)	(略)	(略)
	プログラム 内蔵方式の電 子式交換装置	(略)	(略)
	別表第2の3 貨物省令第8		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>

	(新設)		(新設)
	(略)	(略)	(略)
	別表第2の3 貨物省令第7 条第六号中の 附属装置		内部相互接続機器（バック プレーン、バスなど）、受動 的なデータ転送接続機器、 ローカルエリアネットワー ク用機器又は通信チャネル コントローラーを除く。
	(新設)		(新設)
チ	別表第2の3 貨物省令第8 条第二号中の 伝送通信装置	(略)	
	(新設)		(新設)
	(略)	(略)	(略)
	プログラム 内蔵方式の電 子式交換装置	(略)	(略)
	(新設)		(新設)

	条第三号中の部分品及び附属品		
	(略)	(略)	(略)
	別表第2の3貨物省令第8条第六号中のフェーズドアンテナ		(略)
	別表第2の3貨物省令第8条第七号中の部分品及び附属品		<u>他の用途に用いることができるものを除く。</u>
	別表第2の3貨物省令第8条第八号中の部分品		<u>他の用途に用いることができるものを除く。</u>
ル	別表第2の3貨物省令第11条中の暗号装置	貨物等省令第8条第九号に基づいて判定する。	<u>貨物等省令第21条第1項第九号又は同項第九号の二に該当するプログラムのみにより第8条第九号から第十一号までのいずれかに該当する貨物の有する機能と同等の機能を実現するものを除く。</u>
ヲ	別表第2の3貨物省令第12条中の部分品		<u>他の用途に用いることができるものを除く。</u>

	(略)	(略)	(略)
	別表第2の3貨物省令第8条第六号中のフェーズドアンテナ		(略)
	(新設)		(新設)
	(新設)		(新設)
(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
(新設)	(新設)		(新設)

ワ	別表第2の3 貨物省令第1 3条第一号中 の部分品		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>
ヨ	(略)	(略)	(略)
タ	(略)	(略)	(略)
レ	別表第2の3 貨物省令第1 7条第一号中 の感度	(略)	
	別表第2の3 貨物省令第1 7条第二号中 の部分品		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>
ヅ	別表第2の3 貨物省令第1 9条第一号中 の部分品		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>
チ	別表第2の3 貨物省令第2 1条中の部分 品及び附属品		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>
ム	(略)	(略)	(略)
ウ	別表第2の3 貨物省令第2 4条中の部分 品		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>
ノ	別表第2の3 貨物省令第2 6条第一号中 の空气中で計 測された解像 度	(略)	

(新設)	(新設)		(新設)
ヨ	(略)	(略)	(略)
タ	(略)	(略)	(略)
レ	別表第2の3 貨物省令第1 7条第一号中 の感度	(略)	
	(新設)		(新設)
(新設)	(新設)		(新設)
(新設)	(新設)		(新設)
ム	(略)	(略)	(略)
(新設)	(新設)		(新設)
ノ	別表第2の3 貨物省令第2 6条第一号中 の空气中で計 測された解像 度	(略)	

	別表第2の3 貨物省令第2 6条第六号中 の部分品		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>	(新設)		(新設)
	別表第2の3 貨物省令第2 6条第七号中 の部分品		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>	(新設)		(新設)
	別表第2の3 貨物省令第2 6条第一三号 中の部分品及 び附属品		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>	(新設)		(新設)
オ	別表第2の3 貨物省令第2 7条第二号中 の部分品及び 附属品		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>	(新設)		(新設)
	別表第2の3 貨物省令第2 7条第三号中 の部分品		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>	(新設)		(新設)
ク	別表第2の3 貨物省令第2 8条第三号の 航空機用のガ スタービンエ ンジン及びそ の部分品		(略)	ク	別表第2の3 貨物省令第2 8条第三号の 航空機用のガ スタービンエ ンジン及びそ の部分品	(略)
	別表第2の3 貨物省令第2 8条第三号中 の部分品		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>	(新設)		(新設)

	別表第2の3 貨物省令第2 8条第四号の 航空機の部分 品	(略)	<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>
	別表第2の3 貨物省令第2 8条第五号中 の部分品		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>
ヤ	別表第2の3 貨物省令第2 9条の落下傘	(略)	
	別表第2の3 貨物省令第2 9条中の部分 品及び附属装 置		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>
マ	別表第2の3 貨物省令第3 0条中の部分 品		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>
コ	量子計算機	<u>重ね合わせ、干渉、もつれなど、量子状態の集成的性 質を利用して計算を行うものをいう。</u>	
	別表第2の3 貨物省令第3 3条第一号中 の部分品		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>
	量子プロセッ シングユニッ ト、量子ビット 回路、量子 ビットデバイ ス	<u>超伝導方式、量子アニ ーリング方式、イオン トラップ方式、光方式、 シリコン・スピン方式、 冷却原子方式を含む。</u>	
テ	パウダーベッ	<u>選択的レーザー溶融法 (SLM) 、直接金属レーザー</u>	

	別表第2の3 貨物省令第2 8条第四号の 航空機の部分 品	(略)	(新設)
	(新設)		(新設)
ヤ	別表第2の3 貨物省令第2 9条の落下傘	(略)	(略)
	(新設)		(新設)
(新設)	(新設)		(新設)
(新設)	(新設)	(新設)	
	(新設)		(新設)
	(新設)	(新設)	
(新設)	(新設)	(新設)	

	<u>ド方式</u>	<u>焼結法 (DMLS) 、電子ビーム溶融法 (EBM) によるものをいう。</u>	
	<u>バインダー ジェット 方式</u>	<u>指向性エネルギー堆積法 (DED) によるものをいう。</u>	
	<u>エネルギー材 料の製造用</u>	<u>超音波押しを用いた 装置を含む。</u>	
	<u>液槽光重合方 式</u>	<u>ステレオリソグラフィ (SLA) 、又は、デジタルライ トプロセッシング (DLP) によるものをいう。</u>	
ア	<u>印刷方式</u>	<u>プリンテッドエレクトロニクス又はプリンタブルエ レクトロニクスともいう。</u>	
サ	<u>微小な電気機 械システム</u>	<u>チップ形式のセンサー (圧力膜、ベンディン グビーム又はマイクロ アジャストデバイスを 含む。)を含む。</u>	
ユ	<u>ポンプ</u>	<u>ゲッター型、ターボ分子型、拡散型、クライオ型、イ オン型をいう。</u>	
	<u>超高真空装置</u>	<u>100ナノパスカル以下のものをいう。</u>	
メ	<u>極低温用に設 計した冷却装 置</u>	<u>希釈冷凍機、断熱消磁 冷凍機及びレーザー冷 却システムを含む。</u>	
	<u>別表第2の3 貨物省令第4 0条第二号中 の部分品</u>		<u>他の用途に用いることがで きるものを除く。</u>
エ	<u>数値制御</u>	<u>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 (2015) 参照)</u>	
	<u>別表第2の3 貨物省令第4 3条第二号中 の工作機械</u>	<u>複数の対象となる加工方法を行うことができる工作 機械にあつては、可能な全ての加工方法に対し、関係 する全ての規制項目を確認し判断すること。 旋削、フライス削り又は研削の能力に加えて積層造形</u>	

	(新設)	(新設)	
	(新設)	(新設)	
	(新設)	(新設)	
(新設)	(新設)	(新設)	
(新設)	(新設)	(新設)	
(新設)	(新設)	(新設)	
(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
(新設)	(新設)	(新設)	
(新設)	(新設)	(新設)	



		<u>の能力を有する工作機械は、関係する規制項目を確認し判断すること。</u>			
<u>輪郭制御</u>		<u>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 (1994) 参照)</u>		(新設)	(新設)
<u>輪郭制御をすることができる軸数</u>		<u>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。</u>		(新設)	(新設)
<u>電子制御装置</u>		<u>電子装置であって、工作機械の有している運動制御機能と組み合わせることにより輪郭制御をすることができるものを含む。</u>		(新設)	(新設)
<u>電子制御装置を取り付けることができるもの</u>		<u>電子制御装置を実装していない数値制御工作機械を含む。</u>		(新設)	(新設)
<u>直線軸の全長について測定したときの位置決め精度</u> [別表第2の3貨物省令第43条第二号ロ(一)、(二)及び(三)中の位置決め精度の測定方法]		<u>国際規格 ISO 230/2 (2006) の直線軸に関する測定方法に基づき、下記の測定要件を追加して測定するものとする。</u> イ 測定条件 (一) 測定の12時間前及び測定中においては、 <u>工作機械及び位置決め精度測定装置は、同じ環境温度下に保つこと。予備測定(慣らし運転)中に工作機械のスライドは、本測定と同じ方法で周期的な連続運転を行うこと。ただし、工作機械の機体の温度が室温、測定場所のフロアの温度等に対して平衡状態を保ち、かつ、当該工作機械の機体の温度が平衡に達していることを確認することができれば、上記条件(測定前に工作機械及び測定装置を同一環境温度下に</u>		(新設)	

置く時間)を満足しなくともよい。

(二) 工作機械は、輸出される形態で装備するすべての機械的、電子的又はソフトウェアによる補正を行って測定すること。

(三) 測定に用いる測定装置の測定精度は、被測定の仕事機械の位置決め精度の4倍より良い精度であること。なお、レーザー測定装置を使用する場合には、温度、気圧、湿度等の影響を避けるために、エアースセンサー及び物体温度センサーを使用した自動補正又は手動補正を適宜行うこと。

(四) スライド駆動のための電源は、次のすべてを満足すること。

1 電源の電圧変動は、公称電圧のプラスマイナス10パーセント以下であること。

2 周波数変動は、標準周波数のプラスマイナス2ヘルツ以下であること。

3 停電又は電源の遮断があった場合には、慣らし運転及び測定を始めから行うこと。

#### ロ 測定プログラム

(一) 位置決め精度の測定中の送り速度(スライドの速度)は、早送り速度とすること。ただし、鏡面仕上げ用工作機械にあつては、当該送り速度は、毎分50ミリメートル以下とすること。

(二) 位置決め精度の測定は、目標位置へ動くのにその都度出発位置に戻ることなく、軸の可動範囲の一端からインクリメンタルの方法で行うこと。

(三) 一つの軸の位置決め精度の測定中にあつては、測定されていない軸のスライドを可動範囲の中央に置くこと。

#### ハ 測定結果の表示方法

位置決め精度の測定結果の表示には、国際規格 ISO 230/2 (2006) の表 2 (Typical test results) 及び図 2 (Bidirectional accuracy and repeatability of positioning) に倣った表及び図を

	<p>含み、実際に設定した測定条件及び測定プログラムについても併せて表示すること。ただし、<u>Repeatability (R)</u> に関するものの表示を除く。</p> <p>ニ 測定結果の評価方法</p> <p>(一) 位置決め精度の数値は、国際規格 ISO 230 / 2 (2006) で記述されている <u>Accuracy (A)</u> の数値とする。</p> <p>(二) 位置決め精度の数値は、国際規格 ISO 230 / 2 (2006) に定義される測定の不確かさを考慮に入れない。</p>		
<u>旋削</u>	<p>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。</p> <p>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。</p>		<p>(新設)</p> <p>(新設)</p> <p>(新設)</p>
<u>フライス削り</u>	<p>回転工具を用いて切削を行うことをいう。</p> <p>回転工具を用いて穴をくり広げることを含む。</p>		<p>(新設)</p> <p>(新設)</p> <p>(新設)</p>
<u>加工中に中心線の他の軸に対する角度を変更することができるスピンドル</u>	<p>工具を保持するティルティングスピンドルをいう。</p> <p>フライス削り又は研削をすることができる工作機械を対象とする。</p>		<p>(新設)</p> <p>(新設)</p> <p>(新設)</p>
<u>別表第2の3貨物省令第43条第三号イ(二)中のスピンドル</u>	<p>旋削をすることができる工作機械を対象とする。</p>		<p>(新設)</p> <p>(新設)</p>
<u>回転軸</u>	<p>360度(1回転)以上回転しない回転軸を含む。</p>		<p>(新設)</p> <p>(新設)</p>

	<u>別表第2の3 貨物省令第4 3条第四号中 の部分品</u>		<u>他の用途に用いることが できるものを除く。</u>
	<u>両方向位置決 めの繰返し性</u>	<u>国際規格 ISO 230/2 (工作機械の試験通則第2 部) の2. 11に規定された手順を使い、この条件の 下で求められた軸に沿った又はその周りの任意の位 置での繰返し位置決め精度の最大値をいう。</u>	
<u>ヒ</u>	<u>クローキング 又は適応型の 迷彩に用いら れる材料</u>	<u>負の屈折率を持つ材料 (メタマテリアルを含 む。)を含む。</u>	
<u>モ</u>	<u>印刷方式</u>	<u>プリントドエレクトロニクス又はプリンタブルエ レクトロニクスともいう。</u>	

	(新設)		(新設)
	(新設)	(新設)	
(新設)	(新設)	(新設)	
(新設)	(新設)	(新設)	

「ベラルーシ、ロシア又はウクライナを仕向地とする輸出承認について」の一部を改正する通達新旧対照表（傍線部分は改正部分）  
○ベラルーシ、ロシア又はウクライナを仕向地とする輸出承認について（令和4年3月15日付け輸出注意事項2022第10号）

改正後	現行
<p>1 適用品目等 (1) 輸出令別表第2の3に掲げる貨物（同表第二号<u>フ</u>から<u>モ</u>まで及び第三号に掲げる貨物を除く。）のベラルーシを仕向地とするもの</p> <p>(以下、略)</p>	<p>1 適用品目等 (1) 輸出令別表第2の3に掲げる貨物（同表第二号<u>フ</u>及び第三号に掲げる貨物を除く。）のベラルーシを仕向地とするもの</p> <p>(以下、略)</p>