

輸出貿易管理令別表第一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等の一部を改正する省令 新旧対照条文

○輸出貿易管理令別表第一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（平成三年通商産業省令第四十九号）

（傍線部分は改正部分）

改正後	現行
<p>（輸出貿易管理令別表第一関係）</p> <p>第一条 輸出貿易管理令（以下「輸出令」という。）別表第一の二の項の経済産業省令で定める仕様のもは、次のいずれかに該当するものとする。</p> <p>一～三十三 （略）</p> <p>三十四 遠心力式釣合い試験機（一面釣合い試験機を除く。）であつて、次のいずれかに該当するもの（第三条第十七号の三口に該当するものを除く。）</p> <p>イ（略）</p> <p>ロ 円筒形のロータを試験することができるように設計したものであつて、次の（一）から（四）までの<u>全て</u>に該当するもの</p> <p>（一）・（二） （略）</p> <p>（三） <u>修正面上の到達最小比不釣合いが一キログラム当たり一〇グラムミリメートル以下のもの</u></p> <p>（四） （略）</p> <p>十の二～六十二 （略）</p> <p>第二条 輸出令別表第一の三の項（一）の経済産業省令で定めるものは、次のいずれかに該当するものとする。</p>	<p>（輸出貿易管理令別表第一関係）</p> <p>第一条 輸出貿易管理令（以下「輸出令」という。）別表第一の二の項の経済産業省令で定める仕様のもは、次のいずれかに該当するものとする。</p> <p>一～三十三 （略）</p> <p>三十四 遠心力式釣合い試験機（一面釣合い試験機を除く。）であつて、次のいずれかに該当するもの（第三条第十七号の三口に該当するものを除く。）</p> <p>イ（略）</p> <p>ロ 円筒形のロータを試験することができるように設計したものであつて、次の（一）から（四）までの<u>すべて</u>に該当するもの</p> <p>（一）・（二） （略）</p> <p>（三） <u>修正面上の残留不釣合いが一キログラム当たり〇</u>・〇一キログラムミリメートル以下のもの</p> <p>（四） （略）</p> <p>十の二～六十二 （略）</p> <p>第二条 輸出令別表第一の三の項（一）の経済産業省令で定めるものは、次のいずれかに該当するものとする。</p>

ロ・二 (略)

十二・十三 (略)

十四 ふっ素化合物であつて、次のいずれかに該当するもの
イ 削除

ロ・ハ (略)

十五・十六 (略)

第五条 輸出令別表第一の六の項の経済産業省令で定める仕様のものは、次のいずれかに該当するものとする。

一 (略)

二 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。）であつて、電子制御装置を取り付けることができるものうち、次のイからホまでのいずれかに該当するもの（へに該当するもの及び光学仕上げ工作機械を除く。）

イ 旋削をすることができる工作機械であつて、輪郭制御をすることができる軸数が二以上のものうち、次のいずれかに該当するもの（(三)に該当するものを除く。）

(一) 移動量が一米ートル未満の直線軸のうち、いずれ

か一軸以上の一方方向位置決め繰返し性が○・○○○

九ミリメートル以下のもの

(二) 移動量が一米ートル以上の直線軸のうち、いずれ

か一軸以上の一方方向位置決め繰返し性が○・○○一

一ミリメートル以下のもの

5| 沸点が二〇〇度以上のもの

ロ・二 (略)

十二・十三 (略)

十四 ふっ素化合物であつて、次のいずれかに該当するもの
イ ビニリデンフルオライドの共重合体であつて、延伸しない

状態でベータ型結晶構造を有する部分の重量が全重量の七

五パーセント以上のもの

ロ・ハ (略)

十五・十六 (略)

第五条 輸出令別表第一の六の項の経済産業省令で定める仕様のものは、次のいずれかに該当するものとする。

一 (略)

二 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。）であつて、電子制御装置を取り付けることができるものうち、次のイからホまでのいずれかに該当するもの（へに該当するもの及び光学仕上げ工作機械を除く。）

イ 旋削をすることができる工作機械であつて、次の(一)及び(二)に該当するもの

(一) 国際規格 ISO 230/2 (2006) で定める

測定方法により測定した場合に、いずれか一軸以上の

直線軸の位置決め精度が○・○○三ミリメートル以下

のもの

(二) 輪郭制御をすることができる軸数が二以上のもの

(三) 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、次の1及び2に該当するもの

1 加工できる材料の最大直径が四二ミリメートル以下のも

2 チヤックを取り付けることができないもの

ロ フライス削りをするのできる工作機械であつて、次のいずれかに該当するもの

(一) 輪郭制御をすることができ直線軸の数が三で、かつ、輪郭制御をすることができ回転軸の数が一のものであつて、次のいずれかに該当するもの

1 移動量がメートル未満の直線軸のうち、いずれか一軸以上の方向位置決め繰返し性が○・○○

○九ミリメートル以下のもの

2 移動量がメートル以上の直線軸のうち、いずれか一軸以上の方向位置決め繰返し性が○・○○
一ミリメートル以下のもの

(二) 輪郭制御をすることができ軸数が五以上のものであつて、次のいずれかに該当するもの

1 移動量がメートル未満の直線軸のうち、いずれか一軸以上の方向位置決め繰返し性が○・○○
○九ミリメートル以下のもの

2 移動量がメートル以上四メートル未満の直線軸

ロ フライス削りをするのできる工作機械であつて、次のいずれかに該当するもの

(一) 輪郭制御をすることができ直線軸の数が三で、かつ、輪郭制御をすることができ回転軸の数が一のものであつて、国際規格 ISO 2330/2 (2006) で定める測定方法により測定した場合に、いずれか一軸以上の直線軸の位置決め精度が○・○○三ミリメートル以下のもの

(新設)

(新設)

(二) 輪郭制御をすることができ軸数が五以上のものであつて、次のいずれかに該当するもの

1 国際規格 ISO 2330/2 (2006) で定める測定方法により測定した場合に、移動量がメートル未満の直線軸のうち、いずれか一軸以上の直線軸の位置決め精度が○・○○三ミリメートル以下のもの

2 国際規格 ISO 2330/2 (2006) で定める

のうち、いずれか一軸以上の一方向位置決め繰返し性が○・○○一四ミリメートル以下のもの

3 移動量が四メートル以上の直線軸のうち、いずれか一軸以上の一方向位置決め繰返し性が○・○○六ミリメートル以下のもの

(削る)

4 (略)

(三) ジグ中ぐり盤であって、いずれか一軸以上の直線軸の一方向位置決め繰返し性が○・○○一ミリメートル以下のもの

(四) (略)

ハ 研削をすることができる工作機械であって、次のいずれかに該当するもの(次の(三)から(五)までのいずれかに該当するものを除く。)

(一) いずれか一軸以上の直線軸の一方向位置決め繰返し性が○・○○一ミリメートル以下のものであって、輪郭制御をすることができる軸数が三又は四のもの

(二) 輪郭制御をすることができる軸数が五以上のものであって、次のいずれかに該当するもの

1 移動量がメートル未満の直線軸のうち、いずれ

測定方法により測定した場合に、移動量がメートル以上二メートル未満の直線軸のうち、いずれか一軸以上の直線軸の位置決め精度が○・○○四五ミリメートル以下のもの

3 国際規格 ISO 230/2 (2006) で定める測定方法により測定した場合に、移動量が二メートル以上の直線軸のうち、ミリメートルで表したいずれか一軸以上の直線軸の位置決め精度が、次の式により算出した数値以下のもの
○・○○四五 + ○・○○七 × (L (メートルで表した直線軸の移動量) - 二)

4 (略)

(三) ジグ中ぐり盤であって、国際規格 ISO 230/2 (2006) で定める測定方法により測定した場合に、いずれか一軸以上の直線軸の位置決め精度が○・○○三ミリメートル以下のもの

(四) (略)

ハ 研削をすることができる工作機械であって、次の(一)又は(二)に該当するもの(次の(三)から(五)までのいずれかに該当するものを除く。)

(一) 国際規格 ISO 230/2 (2006) で定める測定方法により測定した場合に、いずれか一軸以上の直線軸の位置決め精度が○・○○三ミリメートル以下のものであって、輪郭制御をすることができる軸数が三又は四のもの

(二) 輪郭制御をすることができる軸数が五以上のもの

(新設)

か一軸以上の一方向位置決め繰返し性が 0.00 — 1 ミリメートル以下のもの

2 移動量がメートル以上四メートル未満の直線軸のうち、いずれか一軸以上の一方向位置決め繰返し性が 0.00 — 0.04 ミリメートル以下のもの

3 移動量が四メートル以上の直線軸のうち、いずれか一軸以上の一方向位置決め繰返し性が 0.00 — 0.06 ミリメートル以下のもの

(三) (略)

(四) ジグ研削盤として使用するように設計した工作機械であつて、一方向位置決め繰返し性が 0.00 — 0.1 ミリメートル未満のZ軸又はW軸を有しないもの

(五) (略)

ニ〜ヘ (略)

三 (略)

四 数値制御を行うことができる光学仕上げ工作機械であつて、選択的に材料を除去することにより非球形な光学的表面に加工することができるものうち、次のイからニまでの全てに該当するもの

イ (略)

ロ 仕上げの表面粗さの二乗平均平方根が 100 ナノメートル未満のもの

ハ・ニ (略)

五〜七 (略)

八 測定装置（工作機械であつて、測定装置として使用することができると含む。以下この条において同じ。）又はそ

(新設)

(新設)

(三) (略)

(四) ジグ研削盤として使用するように設計した工作機械であつて、国際規格ISO 230/2(2006)で定める測定方法により測定したときの位置決め精度が 0.00 — 0.3 ミリメートル未満のZ軸又はW軸を有しないもの

(五) (略)

ニ〜ヘ (略)

三 (略)

四 数値制御を行うことができる光学仕上げ工作機械であつて、選択的に材料を除去することにより非球形な光学的表面に加工することができるものうち、次のイからニまでの全てに該当するもの

イ (略)

ロ 仕上げの表面粗さの二乗平均が 100 ナノメートル未満のもの

ハ・ニ (略)

五〜七 (略)

八 測定装置（工作機械であつて、測定装置として使用することができると含む。以下この条において同じ。）又はそ

の部分品であつて、次のいずれかに該当するもの（第二号又は第三号に該当するものを除く。）

イ（略）

ロ 直線上の変位を測定するためのものであつて、次のいずれかに該当するもの

（一） 次の全てに該当するもの（レーザー干渉計（自動

制御装置とともに使用するように設計したフィードバック機能を有しない干渉計であつて、レーザーを用いて工作機械、測定装置又はこれらに類するもの、スライド運動誤差を測定するものを除く。）及びレーザーを用いた光学エンコーダを含む。）

1 レーザー光を用いて測定することができるもの

2 測定できる最大の測定レンジにおいて、分解能が

○・二ナノメートル以下のもの

3 測定範囲内のいずれか一の点において、空気屈折率で補正した場合に、測定軸のナノメートルで表した測定の不確かさの数値がミリメートルで表した該測定軸の長さ $\times 0.0005$ を乗じて得た数値に 1.6 を加えた数値以下のものであつて、 19.9 度以上 20.0 度以下の温度範囲において 30 秒を超えて測定できるもの

（二） （一）に該当するものの部分品であつて、当該装

置にフィードバック機能を付加するように設計したもの

ハ（略）

九〇十一（略）

の部分品であつて、次のいずれかに該当するもの（第二号又は第三号に該当するものを除く。）

イ（略）

ロ 第一条第十七号ロ（三）に該当するものの部分品であつて、当該装置にフィードバック機能を付加するように設計したもの

ハ（略）

九〇十一（略）

第六条 輸出令別表第一の七の項の経済産業省令で定める仕様のものは、次のいずれかに該当するものとする。

一 集積回路であつて、次のいずれかに該当するもの

イ〜ニ (略)

ホ アナログデジタル変換用のもの又はデジタルアナログ変換用のものであつて、次のいずれかに該当するもの

(一) アナログデジタル変換用のものであつて、次のい

ずれかに該当するもの

1 (略)

2 分解能が一〇ビット以上一二ビット未満のものであつて、出力速度が五〇〇メガサンプリング毎秒を超えるもの

3 分解能が一ニビット以上一四ビット未満のものであつて、出力速度が二〇〇メガサンプリング毎秒を超えるもの

4 分解能が一四ビット以上一六ビット未満のものであつて、出力速度が二五〇メガサンプリング毎秒を超えるもの

5 分解能が一六ビット以上のものであつて、出力速度が六五メガサンプリング毎秒を超えるもの

(二) (略)

ヘ〜ヲ (略)

二 マイクロ波用機器又はミリ波用機器の部分品であつて、次のいずれかに該当するもの

イ〜ル (略)

ヲ 発振器又は発振機能を有する組立品であつて、動作周波数とオフセット周波数の隔たりが一〇ヘルツ以上一〇キロ

第六条 輸出令別表第一の七の項の経済産業省令で定める仕様のものは、次のいずれかに該当するものとする。

一 集積回路であつて、次のいずれかに該当するもの

イ〜ニ (略)

ホ アナログデジタル変換用のもの又はデジタルアナログ変換用のものであつて、次のいずれかに該当するもの

(一) アナログデジタル変換用のものであつて、次のい

ずれかに該当するもの

1 (略)

2 分解能が一〇ビット以上一二ビット未満のものであつて、出力速度が三〇〇メガサンプリング毎秒を超えるもの

3 分解能が一ニビットのものであつて、出力速度が二〇〇メガサンプリング毎秒を超えるもの

4 分解能が一ニビット超一四ビット以下のものであつて、出力速度が一二五メガサンプリング毎秒を超えるもの

5 分解能が一四ビットを超えるものであつて、出力速度が二〇メガサンプリング毎秒を超えるもの

(二) (略)

ヘ〜ヲ (略)

二 マイクロ波用機器又はミリ波用機器の部分品であつて、次のいずれかに該当するもの

イ〜ル (略)

ヲ 発振器又は発振機能を有する組立品であつて、動作周波数とオフセット周波数の隔たりが一〇ヘルツ以上一〇キロ

ヘルツ以下のいずれかの周波数帯域において、搬送波に対する一ヘルツ当たりの単側波帯位相雑音の比が次に掲げる式により算定した値未満のもの

ワ (略)

三・四 (略)

五 セルであつて、次のいずれかに該当するもの

イ (略)

ロ 二次セルであつて、二〇度の温度におけるエネルギー密度が三五〇ワット時毎キログラムを超えるもの

六・九 (略)

十 アナログデジタル変換器のうち、アナログデジタル変換を行う機能を有するモジュール、組立品又は装置(アナログデジタル変換カード、波形デジタルライザ、データ収集カード、信号収集ボード及びトランジェントレコーダーを含む。)であつて、次のイ及びロに該当するもの(デジタル方式の記録装置、サンプリングオシロスコープ、スペクトラムアナライザ、信号発生器、ネットワークアナライザ及びマイクロ波用試験受信機を除く。)

イ 分解能及びサンプリング速度が次のいずれかに該当するもの

(一) 分解能が八ビット以上一〇ビット未満のものであつて、入力速度が一・三ギガサンプル毎秒を超えるもの

(二) 分解能が一〇ビット以上一二ビット未満のものであつて、入力速度が一ギガサンプル毎秒を超えるもの

(三) 分解能が一ニビット以上一四ビット未満のものであつて、入力速度が一ギガサンプル毎秒を超えるもの

(四) 分解能が一四ビット以上一六ビット未満のもので

ヘルツ以下のいずれかの周波数帯域において、搬送波に対する一ヘルツ当たりの単側波帯位相雑音の比が次に掲げる式により算定した値未満のもの

ワ (略)

三・四 (略)

五 セルであつて、次のいずれかに該当するもの

イ (略)

ロ 二次セルであつて、二〇度の温度におけるエネルギー密度が三〇〇ワット時毎キログラムを超えるもの

六・九 (略)

十 波形記憶装置であつて、次のイからハまでの全てに該当するもの

イ サンプルング速度が一秒当たり二億サンプル以上で、かつ、分解能が一〇ビット以上のもの

あって、入力速度が四〇〇メガサンプル毎秒を超えるもの

(五) 分解能が一六ビット以上のものであって、入力速度が一八〇メガサンプル毎秒を超えるもの

ロ 次のいずれかの機能を持つもの

(一) デジタル化されたデータを出力するもの

(二) デジタル化されたデータを記録するもの

(三) デジタル化されたデータを解析するもの

十一 デジタル方式の記録装置であって、次のイ及びロに該当するもの

イ ディスクメモリ又はソリッドステートドライブメモリへのデータ連続記録速度が六・四ギガビット毎秒を超えて維持可能なもの

ロ 記録中に無線周波数信号データを解析することができるプロセッサを有するもの

十二 (略)

十三 信号発生器であって、次のいずれかに該当するもの(2)以上の水晶発振器の周波数を加算した値、減算した値又はこれらの値を逡倍した値によって出力周波数を規定する装置を除く。

イ・ロ (略)

ハ 次のいずれかに該当するもの

(一) (略)

(二) 四・八ギガヘルツ超三十一・八ギガヘルツ以下の出力周波数範囲で、二・二ギガヘルツを超えるい

ロ 二ギガビット毎秒以上のデータを連続して出力することができるように設計したもの

ハ 過渡的信号又は非周期的信号をトリガーにより取得するもの

十一 計測装置用として設計された磁気ディスク記録技術を用いたデジタル方式の計測用記録装置であって、次のイ及びロに該当するもの

イ 計測するデータのサンプリング速度が一秒当たり一億サンプル以上で、かつ、分解能が八ビット以上のもの

ロ 一ギガビット毎秒以上のサンプルデータを連続して記録する能力を有するように設計したもの

十二 (略)

十三 信号発生器であって、次のいずれかに該当するもの(2)以上の水晶発振器の周波数を加算した値、減算した値又はこれらの値を逡倍した値によって出力周波数を規定する装置を除く。

イ・ロ (略)

ハ 次のいずれかに該当するもの

(一) (略)

(二) 四・八ギガヘルツ超三十一・八ギガヘルツ以下の合成出力周波数範囲で、二・二ギガヘルツを超えるい

れかの周波数切換えの所要時間が一〇〇マイクロ秒未満のもの

(三) (五) (略)

ニ・ホ (略)

十四 (十六) (略)

十七 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(ホにおいて「半導体製造装置」という。)若しくは試験装置若しくは集積回路の製造用のマスク若しくはレチクルであつて、次のいずれかに該当するもの又はこれらの部分品若しくは附属品

イ・ロ (略)

ハ 削除

ニ (略)

ホ 自動的にウエハーの装填を行うことができるマルチチャンバー対応ウエハー搬送中央装置であつて、次の(一)及び(二)に該当するもの

(一) イ(一)から(三)まで又はロ(二)から(五)

までのいずれかに該当する半導体製造装置であつてそれぞれ異なるものを三台以上接続することができるように設計したウエハーの出し入れ用の接続部を有する

ずれかの周波数切換えの所要時間が一〇〇マイクロ秒未満のもの

(三) (五) (略)

ニ・ホ (略)

十四 (十六) (略)

十七 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(ホにおいて「半導体製造装置」という。)若しくは試験装置若しくは集積回路の製造用のマスク若しくはレチクルであつて、次のいずれかに該当するもの又はこれらの部分品若しくは附属品

イ・ロ (略)

ハ 異方性プラズマドライエッチング装置であつて、次の(一)及び(二)に該当するもの

(一) パターンを形成する線の最小線幅が六五ナノメートル以下の回路を実現することができるもの

(二) ウエハーの外縁から二ミリメートル以下の範囲を除外したウエハーの表面におけるパターンを形成する線の最小線幅の不均一性が三シグマの分布において、一〇パーセント以下の範囲に収まるようにウエハーを加工することができるもの

ニ (略)

ホ 自動的にウエハーの装填を行うことができるマルチチャンバー対応ウエハー搬送中央装置であつて、次の(一)及び(二)に該当するもの

(一) イ、ロ又はハのいずれかに該当する半導体製造装置であつてそれぞれ異なるものを三台以上接続するこ

とができるように設計したウエハーの出し入れ用の接続部を有するもの(異なる機能を有するものを接続す

物の設計用の装置若しくは製造用の装置又は第九号から第十号まで又は前号のいずれかに該当する貨物が有する秘密保護機能（第二十一条第一項第七号又は第八号の二から第十号までのいずれかのプログラムが有する機能を含む。）を評価若しくは検証するための測定装置

第九条 輸出令別表第一の一〇の項の経済産業省令で定める仕様
のものは、次のいずれかに該当するものとする。

一 音波（超音波を含む。以下この条において同じ。）を利用した水中探知装置、船舶用の位置決定装置又はこれらの部分品であつて、次のいずれかに該当するもの

イ 送信機能を有するもの又はその部分品であつて、次のいずれかに該当するもの（垂直方向にのみ使用することができるものであつて、プラスマイナス二〇度を超える走査機能を有していないものうち、水深の測定、水中にある物体若しくは水底に埋もれた物体までの距離の測定又は魚群探知のみを行うもの及び音響用のビーコンであつて、緊急用のもの又は水中の任意の位置に設置することができるように設計したピンガーを除く。）

(一) ～ (四) (略)

(五) 船舶用の位置決定装置であつて、次の1及び2に該当するもの又はその部分品

1 (略)

2 応答機から一、〇〇〇メートル以内の距離において計測し、決定した位置の誤差の二乗平均平方根が一〇メートル未満のもの

(六) 水中において活動する人の位置を自動的に探知するために設計したソナーであつて、次の1から3まで

の装置若しくは製造用の装置又は第九号から前号までのいずれかに該当する貨物が有する秘密保護機能（第二十一条第一項第七号又は第八号の二から第十号までのいずれかのプログラムが有する機能を含む。）を評価若しくは検証するための測定装置

第九条 輸出令別表第一の一〇の項の経済産業省令で定める仕様
のものは、次のいずれかに該当するものとする。

一 音波（超音波を含む。以下この条において同じ。）を利用した水中探知装置、船舶用の位置決定装置又はこれらの部分品であつて、次のいずれかに該当するもの

イ 送信機能を有するもの又はその部分品であつて、次のいずれかに該当するもの（垂直方向にのみ使用することができるものであつて、プラスマイナス二〇度を超える走査機能を有していないものうち、水深の測定、水中にある物体若しくは水底に埋もれた物体までの距離の測定又は魚群探知のみを行うもの及び音響用のビーコンであつて、緊急用のもの又は水中の任意の位置に設置することができるように設計したピンガーを除く。）

(一) ～ (四) (略)

(五) 船舶用の位置決定装置であつて、次の1及び2に該当するもの又はその部分品

1 (略)

2 応答機から一、〇〇〇メートルの距離において信号を受信したときの位置精度の二乗平均が一〇メートル未満のもの

(六) 水中において活動する人の位置を自動的に探知するために設計したソナーであつて、次の1から3まで

の全てに該当するもののうち、音響アレーの送受信のために設計されたもの

1 (略)

2 当該装置から五三〇メートル以内の距離にいる人を探知した場合の位置の誤差の二乗平均平方根が一五メートル未満のもの

3 (略)

ロ 受信機能を有するもの又はその部分品であつて、次のいずれかに該当するもの

(一) ハイドロホンであつて、加速度による影響を補正する機能を有していないものうち、その音圧感度(一ボルト毎マイクロパスカルである場合を〇デシベルとしたときのものをいう。)がマイナス一八〇デシベルを超えるもの

(二) (略)

(三) (略)

三 光検出器又はその部分品であつて、次のいずれかに該当するもの

イ(一) (略)

ニ 宇宙用に設計していないフォーカルプレーンアレーであつて、次の(一)及び(二)に該当するもの

(一)・(二) (略)

の全てに該当するもののうち、音響アレーの送受信のために設計されたもの

1 (略)

2 当該装置から五三〇メートルの距離における位置精度の二乗平均が一五メートル未満のもの

3 (略)

ロ 受信機能を有するもの又はその部分品であつて、次のいずれかに該当するもの

(一) ハイドロホンであつて、加速度による影響を補正する機能を有していないものうち、その音圧感度(一ボルト毎マイクロパスカルである場合を〇デシベルとしたときのものをいう。以下この号において同じ。)がマイナス一八〇デシベルを超えるもの

(二) (略)

(三) (略)

三 光検出器又はその部分品であつて、次のいずれかに該当するもの

イ(一) (略)

ニ 宇宙用に設計していないフォーカルプレーンアレーであつて、次の(一)及び(二)に該当するもの(要素素子の数が一六以下のカプセル封じをした光導電セルであつて硫化鉛又はセレン化鉛を用いたもの及び焦電検出器であつて硫酸三グリシン、チタン酸ジルコン酸鉛にランタンを添加したもの、タンタル酸リチウム、ポリふつ化ビニリデン又はニオブ酸ストロンチウムバリウムを用いたものを除く。)

(一)・(二) (略)

ホ 宇宙用に設計していないフォーカルプレーンアレイであつて、次のいずれかに該当するものうち、ニに該当するもの以外のもの

四〇七 (一)・(二) (略)

八 高速度の撮影が可能な映画撮影機、機械式のカメラ若しくはストリークカメラ若しくは電子式のカメラ又はこれらの部分品であつて、次のいずれかに該当するもの

イ・ロ (略)

九 光学器械又はその部分品であつて、次のいずれかに該当するもの

イ 反射鏡であつて、次のいずれかに該当するもの

(一) (略)

(二) 複合材料又は発泡体の部分を有していないものであつて、鏡面の一平方メートル当たりの質量が三〇キログラム未満のものうち、全重量が一〇キログラムを超えるもの (太陽放射を追従するために地上に設置されたヘリオスタット用に設計した反射鏡を除く。)

(三) 複合材料又は発泡体の部分を有するものであつて、鏡面の一平方メートル当たりの質量が三〇キログラム未満のものうち、全重量が二キログラムを超えるもの (太陽放射を追従するために地上に設置されたへ

ホ 宇宙用に設計していないフォーカルプレーンアレイであつて、次のいずれかに該当するもの (要素素子の数が一六以下のカプセル封じをした光導電セルであつて硫化鉛又はセレン化鉛を用いたもの及び焦電検出器であつて硫酸三グリシン、チタン酸ジルコン酸鉛にランタンを添加したもの、タンタル酸リチウム、ポリふつ化ビニリデン又はニオブ酸ストロンチウムバリウムを用いたものを除く。)のうち、ニに該当するもの以外のもの

四〇七 (一)・(二) (略)

八 高速度の撮影が可能な映画撮影機、機械式のカメラ若しくはストリークカメラ若しくは電子式のカメラ又はこれらの部分品であつて、次のいずれかに該当するもの (第十一条に該当するものを除く。)

イ・ロ (略)

九 光学器械又はその部分品であつて、次のいずれかに該当するもの

イ 反射鏡であつて、次のいずれかに該当するもの

(一) (略)

(二) 複合材料又は発泡体の部分を有していないものであつて、鏡面の一平方メートル当たりの質量が三〇キログラム未満のものうち、全重量が一〇キログラムを超えるもの

(三) 複合材料又は発泡体の部分を有するものであつて、鏡面の一平方メートル当たりの質量が三〇キログラム未満のものうち、全重量が二キログラムを超えるもの

リオスタット用に設計した反射鏡を除く。)

(四) (略)

ロゝニ (略)

九の二 (略)

十 レーザー発振器又はその部分品、附属品若しくは試験装置であつて、次のいずれかに該当するもの

イ (略)

ロ 波長可変レーザー発振器以外のパルスレーザー発振器であつて、次のいずれかに該当するもの(二に該当するものを除く。)

(一) (略)

(六) 九七五ナノメートル超一、一五〇ナノメートル以

下の波長範囲で使用するように設計したものであつて、次のいずれかに該当するもの

1 一ピコ秒未満のパルス幅のパルスを発振するものであつて、次のいずれかに該当するもの

一 (略)

二 平均出力が三〇ワットを超えるもの

三 (略)

2 一ピコ秒以上一ナノ秒未満のパルス幅のパルスを発振するものであつて、次のいずれかに該当するもの

の

一 (略)

二 平均出力が五〇ワットを超えるもの

三 (略)

3・4 (略)

(七)・(八) (略)

ハ (略)

(四) (略)

ロゝニ (略)

九の二 (略)

十 レーザー発振器又はその部分品、附属品若しくは試験装置であつて、次のいずれかに該当するもの

イ (略)

ロ 波長可変レーザー発振器以外のパルスレーザー発振器であつて、次のいずれかに該当するもの(二に該当するものを除く。)

(一) (略)

(六) 九七五ナノメートル超一、一五〇ナノメートル以

下の波長範囲で使用するように設計したものであつて、次のいずれかに該当するもの

1 一ピコ秒未満のパルス幅のパルスを発振するものであつて、次のいずれかに該当するもの

一 (略)

二 平均出力が一〇ワットを超えるもの

三 (略)

2 一ピコ秒以上一ナノ秒未満のパルス幅のパルスを発振するものであつて、次のいずれかに該当するもの

の

一 (略)

二 平均出力が一〇ワットを超えるもの

三 (略)

3・4 (略)

(七)・(八) (略)

ハ (略)

ニ レーザー発振器であつて、次のいずれかに該当するもの
(二) 半導体レーザー発振器であつて、次のいずれかに
該当するもの

1～3 (略)

4 半導体レーザースタックアレーであつて、次のい
ずれかに該当するもの

一 一、四〇〇ナノメートル未満の波長範囲で使用
するように設計したものであつて、次のいずれか
に該当するもの

イ～ハ (略)

ニ ピークパルス出力密度が二、五〇〇ワット毎
平方センチメートルを超えるもの(エピタキシ
ヤル成長によって形成されたモノリシック型の
ものを除く。)

ホ (略)

二 一、四〇〇ナノメートル以上一、九〇〇ナノメ
ートル未満の波長範囲で使用するように設計した
ものであつて、次のいずれかに該当するもの

イ～ハ (略)

ニ ピークパルス出力密度が五〇〇ワット毎平方
センチメートルを超えるもの(エピタキシャル
成長によって形成されたモノリシック型のもの
を除く。)

ホ (略)

三・四 (略)

5 (略)

(二) (六) (略)

ホ・ヘ (略)

ニ レーザー発振器であつて、次のいずれかに該当するもの
(二) 半導体レーザー発振器であつて、次のいずれかに
該当するもの

1～3 (略)

4 半導体レーザースタックアレーであつて、次のい
ずれかに該当するもの

一 一、四〇〇ナノメートル未満の波長範囲で使用
するように設計したものであつて、次のいずれか
に該当するもの

イ～ハ (略)

ニ ピークパルス出力密度が二、五〇〇ワット毎
平方センチメートルを超えるもの

ホ (略)

二 一、四〇〇ナノメートル以上一、九〇〇ナノメ
ートル未満の波長範囲で使用するように設計し
たものであつて、次のいずれかに該当するもの

イ～ハ (略)

ニ ピークパルス出力密度が五〇〇ワット毎平方
センチメートルを超えるもの

ホ (略)

三・四 (略)

5 (略)

(二) (六) (略)

ホ・ヘ (略)

十の二〇十三 (略)

十四 光学の測定装置であつて、次のいずれかに該当するもの
イ 光の反射率の測定装置（反射率の絶対値を測定するものに
限る。）であつて、その精度が〇・一パーセント以下の
もの

ロ (略)

十五・十六 (略)

第十条 輸出令別表第一の一の項の経済産業省令で定める仕様
のものは、次のいずれかに該当するものとする。

一・二 (略)

三 慣性航法装置その他の慣性力を利用する装置であつて、次
のいずれかに該当するもの（本邦又は別表第二に掲げる地域
のいずれかの政府機関が民間航空機用であることを証明した
ものを除く。）

イ・ロ (略)

ハ 航空機用、陸上車両用又は船舶用に設計され、真北方向
を示すものであつて、次のいずれかに該当するもの

(一) 最大動作角速度が一秒当たり五〇〇度未満であつ
て、位置参照情報を用いない機首方位精度が〇・〇七
度を測定地点の緯度の余弦で除した値以下又は緯度四
五度の地点において六分以下のもの

(二) 最大動作角速度が一秒当たり五〇〇度以上であつ
て、位置参照情報を用いない機首方位精度が〇・二度
を測定地点の緯度の余弦で除した値以下又は緯度四五
度の地点において一七分以下のもの

ニ (略)

四〇九 (略)

十の二〇十三 (略)

十四 光学の測定装置であつて、次のいずれかに該当するもの
イ 光の反射率の測定装置（反射率の絶対値を測定するもの
に限る。）であつて、その精度の絶対値が〇・一パーセン
ト以下のもの

ロ (略)

十五・十六 (略)

第十条 輸出令別表第一の一の項の経済産業省令で定める仕様
のものは、次のいずれかに該当するものとする。

一・二 (略)

三 慣性航法装置その他の慣性力を利用する装置であつて、次
のいずれかに該当するもの（本邦又は別表第二に掲げる地域
のいずれかの政府機関が民間航空機用であることを証明した
ものを除く。）

イ・ロ (略)

ハ 航空機用、陸上車両用又は船舶用に設計され、真北方向
を示すものであつて、次のいずれかに該当するもの

(一) 最大動作角速度が一秒当たり五〇〇度未満であつ
て、位置参照情報を用いない機首方位精度が一秒当た
り〇・〇七度を測定地点の緯度の余弦で除した値以下
又は緯度四五度の地点において六分以下のもの

(二) 最大動作角速度が一秒当たり五〇〇度以上であつ
て、位置参照情報を用いない機首方位精度が一秒当た
り〇・二度を測定地点の緯度の余弦で除した値以下又
は緯度四五度の地点において一七分以下のもの

ニ (略)

四〇九 (略)

第二号イ(一) 4若しくは第十六号、第八条第一号イ、第二号イ(二) 若しくは第九号ハ若しくはホ、第九条第三号イ若しくはロ、第四号、第六号、第八号、第九号ハ、第九号の二、第十三号ニ、ホ、ル若しくはヲ又は第十号のいずれかに該当する貨物が組み込まれたもの

ホ (略)

四の二(十) (略)

十の二 無人航空機又はその部分品若しくは附属装置であつて、次のイ又はロに該当するもの

イ・ロ (略)

十一 ガスタービンエンジンの鑄造によるブレード、ベーン又はチップシュラウドを製造するための装置又は工具(型を含む。)であつて、次のいずれかに該当するもの

イ (略)

ロ 鑄造用に設計されたコア、シェル又はこれらを組み合わせたものであつて、耐熱金属製のもの又はセラミック製のもの

ハ (略)

十二(二十) (略)

第十三条 (略)

2 輸出令別表第一の一四の項(二)の経済産業省令で定めるものは、次のいずれかに該当するものとする。

一 火薬又は爆薬の主成分となる物質であつて、次のいずれかに該当するもの(共結晶したものを含む。)

イ(ヲ) (略)

ワ ビス(2・2・2トリニトロエチル) ニトラミン

第二号イ(一) 4若しくは第十六号、第八条第一号イ、第二号イ(二) 若しくは第九号ハ若しくはホ又は第九号第三号イ若しくはロ、第四号、第六号、第八号、第九号ハ、第九号の二、第十三号ニ、ホ、ル若しくはヲ若しくは第十号のいずれかに該当する貨物が組み込まれたもの

ホ (略)

四の二(十) (略)

十の二 無人航空機又はその部分品若しくは附属装置であつて、次のイ又はロに該当するもの(娯楽又はスポーツの用に供する模型航空機を除く。)

イ・ロ (略)

十一 ガスタービンエンジンの鑄造によるブレード、ベーン又はチップシュラウドを製造するための装置又は工具(型を含む。)であつて、次のいずれかに該当するもの

イ (略)

ロ 鑄造用に設計されたコア又はシェルであつて、耐熱金属製のもの又はセラミック製のもの

ハ (略)

十二(二十) (略)

第十三条 (略)

2 輸出令別表第一の一四の項(二)の経済産業省令で定めるものは、次のいずれかに該当するものとする。

一 火薬又は爆薬の主成分となる物質であつて、次のいずれかに該当するもの

イ(ヲ) (略)

(新設)

二 火薬若しくは爆薬の添加剤又は前駆物質となる物質であつて、次のいずれかに該当するもの（共結晶したものを含む。）

イ 〽ミ （略）

3 〽10 （略）

（外国為替令別表関係）

第十五条 （略）

第十六条 外為令別表の四の項（一）の経済産業省令で定める技術は、第三条に該当する貨物の設計、製造又は使用に係る技術のうち、次のいずれかに該当するものであつて、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とする。

一 五〇〇キログラム以上のペイロードを三〇〇キロメートル以上運搬することができるロケット若しくは第三条第二号ロに該当する貨物の製造用の装置若しくは工具（型を含む。以下この条において同じ。）若しくは試験装置若しくはこれらの部分品若しくは同号イ（二）若しくは（三）のいずれかに該当する貨物を使用するために設計したプログラム又はそのプログラムの設計、製造若しくは使用に係る技術（プログラムを除く。）

一の二 第三条第二号ロ（四）から（六）までのいずれかに該当する貨物を操作、保守若しくは点検するために設計したプログラム又はそのプログラムの設計、製造若しくは使用に係る技術（プログラムを除く。）

二 （略）

三 第三条第二号イに該当する貨物の製造用の装置若しくは工

二 火薬若しくは爆薬の添加剤又は前駆物質となる物質であつて、次のいずれかに該当するもの

イ 〽ミ （略）

3 〽10 （略）

（外国為替令別表関係）

第十五条 （略）

第十六条 外為令別表の四の項（一）の経済産業省令で定める技術は、第三条に該当する貨物の設計、製造又は使用に係る技術のうち、次のいずれかに該当するものであつて、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とする。

一 五〇〇キログラム以上のペイロードを三〇〇キロメートル以上運搬することができるロケット若しくは第三条第二号ロに該当する貨物の製造用の装置若しくは工具（型を含む。以下この条において同じ。）若しくは試験装置若しくはこれらの部分品若しくは同号イ（二）、（三）若しくはロ（四）から（六）までのいずれかに該当する貨物を使用するために設計したプログラム又はそのプログラムの設計、製造若しくは使用に係る技術（プログラムを除く。）
（新設）

二 （略）

三 第三条第二号イに該当する貨物の製造用の装置若しくは工

第十八条 外為令別表の六の項(一)の経済産業省令で定める技術は、次のいずれかに該当するものとする。

一 第五条第二号ロ(三)若しくはニ、第三号、第五号若しくは次のいずれかに該当するもの設計又は製造に必要な技術(プログラムを除く。)

イ 旋削をすることができる工作機械であつて、輪郭制御をすることができ軸数が二以上のものうち、次のいずれかに該当するもの

(一) 移動量がメートル未満の直線軸のうち、いずれ

か一軸以上の方向位置決め繰返し性が○・○○○九ミリメートル以下のもの

(二) 移動量がメートル以上の直線軸のうち、いずれ

か一軸以上の方向位置決め繰返し性が○・○○一ミリメートル以下のもの

ロ フライス削りをすることができる工作機械であつて、次のいずれかに該当するもの

(一) 輪郭制御をすることができる直線軸の数が三で、かつ、輪郭制御をすることができる回転軸の数が一のものであつて、次のいずれかに該当するもの

1 移動量がメートル未満の直線軸のうち、いずれ

か一軸以上の方向位置決め繰返し性が○・○○

○九ミリメートル以下のもの

2 移動量がメートル以上の直線軸のうち、いずれ

第十八条 外為令別表の六の項(一)の経済産業省令で定める技術は、次のいずれかに該当するものとする。

一 第五条第二号ロ(三)若しくはニ、第三号、第五号若しくは次のいずれかに該当するもの設計又は製造に必要な技術(プログラムを除く。)

イ 旋削をすることができる工作機械であつて、輪郭制御をすることができ軸数が二以上のものうち、国際規格ISO二三〇/二(二二〇〇六)で定める測定方法により測定した場合に、いずれか一軸以上の直線軸の位置決め精度が○・○○三ミリメートル以下のもの

(新設)

(新設)

ロ フライス削りをすることができる工作機械であつて、次のいずれかに該当するもの

(一) 輪郭制御をすることができる直線軸の数が三で、かつ、輪郭制御をすることができる回転軸の数が一のものであつて、国際規格ISO二三〇/二(二二〇〇六)で定める測定方法により測定した場合に、いずれ

か一軸以上の直線軸の位置決め精度が○・○○三ミリメートル以下のもの

か一軸以上の一方位置決め繰返し性が〇・〇〇
一ミリメートル以下のもの

(二) 第五条第二号ロ(二) 1から3までのいずれかに
該当するものであつて、いずれか一軸以上の直線軸の
一方位置決め繰返し性が〇・〇〇〇九ミリメート
ル以下のもの

二〽四 (略)

2〽6 (略)

第十九条 (略)

2 外為令別表の七の項(二)の経済産業省令で定める技術は、
第六条第十七号イ、ロ、ニからへまで又はヌのいずれかに該当
するものを使用するために設計したプログラムとする。

3 外為令別表の七の項(三)の経済産業省令で定める技術は、
次のいずれかに該当するものとする。

一・二 (略)

三 マイクロプロセッサ、マイクロコンピュータ又はマイクロ
コントローラのコアであつて、論理演算ユニットのアクセス
幅のビット数が三二以上のものうち、次のいずれかに該当
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。
)

イ・ロ (略)

ハ 一六ビットの固定小数点積和演算処理を一サイクル当た
り八を超えて実現できるように設計したもの

(二) 第五条第二号ロ(二) 1から3までのいずれかに
該当するものであつて、国際規格ISO二二三〇/二
二〇〇六)で定める測定方法により測定した場合に、
いずれか一軸以上の直線軸の位置決め精度が〇・〇〇
三ミリメートル以下のもの

二〽四 (略)

2〽6 (略)

第十九条 (略)

2 外為令別表の七の項(二)の経済産業省令で定める技術は、
第六条第十七号イからへまで又はヌのいずれかに該当するもの
を使用するために設計したプログラムとする。

3 外為令別表の七の項(三)の経済産業省令で定める技術は、
次のいずれかに該当するものとする。

一・二 (略)

三 マイクロプロセッサ、マイクロコンピュータ又はマイクロ
コントローラのコアであつて、論理演算ユニットのアクセス
幅のビット数が三二以上のものうち、次のいずれかに該当
するものの設計又は製造に必要な技術(プログラム及び最小
線幅が〇・一三マイクロメートル以上、かつ、金属層が五層
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
造に必要な技術を除く。)

イ・ロ (略)

ハ 一六ビットの固定小数点積和演算処理を一サイクル当た
り四を超えて実現できるように設計したもの

4・5 (略)

第二十条 (略)

2 外為令別表の八の項(二)の経済産業省令で定める技術は、次のいずれかに該当するものとする。

一 加重最高性能が六・〇実効テラ演算超一二・五実効テラ演算以下のデジタル電子計算機的设计又は製造に必要な技術(プログラムを除く。)

二 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であつて、計算要素を集合させることにより、加重最高性能が六・〇実効テラ演算超一二・五実効テラ演算以下になるものに該当するもの设计又は製造に必要な技術(プログラムを除く。)

三 加重最高性能が六・〇実効テラ演算超一二・五実効テラ演算以下のデジタル電子計算機を设计し、若しくは製造するために设计したプログラム又はそのプログラムの设计若しくは製造に必要な技術(プログラムを除く。)

四 (略)

五 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であつて、計算要素を集合させることにより、加重最高性能が六・〇実効テラ演算超一二・五実効テラ演算以下になるものを设计し、若しくは製造するために设计したプログラム又はそのプログラムの设计、製造若しくは使用に必要な技術(プログラムを除く。)

六・七 (略)

第二十一条 外為令別表の九の項(一)の経済産業省令で定める技術は、次のいずれかに該当するものとする。

4・5 (略)

第二十条 (略)

2 外為令別表の八の項(二)の経済産業省令で定める技術は、次のいずれかに該当するものとする。

一 加重最高性能が一・〇実効テラ演算超八・〇実効テラ演算以下のデジタル電子計算機的设计又は製造に必要な技術(プログラムを除く。)

二 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であつて、計算要素を集合させることにより、加重最高性能が一・〇実効テラ演算超八・〇実効テラ演算以下になるものに該当するもの设计又は製造に必要な技術(プログラムを除く。)

三 加重最高性能が一・〇実効テラ演算超八・〇実効テラ演算以下のデジタル電子計算機を设计し、若しくは製造するために设计したプログラム又はそのプログラムの设计若しくは製造に必要な技術(プログラムを除く。)

四 (略)

五 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であつて、計算要素を集合させることにより、加重最高性能が一・〇実効テラ演算超八・〇実効テラ演算以下になるものを设计し、若しくは製造するために设计したプログラム又はそのプログラムの设计、製造若しくは使用に必要な技術(プログラムを除く。)

六・七 (略)

第二十一条 外為令別表の九の項(一)の経済産業省令で定める技術は、次のいずれかに該当するものとする。

一・二 (略)

二の二 第八条第九号から第十号まで、第十二号又は第十三号のいずれかに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。）

三 第八条第九号から第十号まで、第十二号又は第十三号のいずれかに該当するものの使用に必要な技術（プログラムを除く。）

四〇六 (略)

七 第八条第九号から第十号まで若しくは第十二号又は第一項第九号若しくは第十号のいずれかに該当するものを設計し、又は製造するために設計したプログラム

八 (略)

八の二 第八条第九号から第十号まで若しくは第十二号又は第一項第九号若しくは第十号のいずれかに該当するものを使用するために設計したプログラム

九 プログラムであつて、第八条第九号、第十号又は第十二号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有するもの、当該機能を実現するためのもの又は当該機能のシミュレーションを行うことができるもの（公開された又は商業用の暗号標準のみを用いたものうち、操作、管理又は保守に関する作業に限定されているものを除く。）

十〇十五 (略)

十六 技術（プログラムを除く。）であつて、当該技術の暗号機能有効化の手段を用いることによつてのみ、ある貨物又はあるプログラムが第八条第九号イに該当する貨物の有する機能に到達し、又はこれを超えることを可能にするもの

十七 プログラムであつて、当該プログラムの暗号機能有効化

一・二 (略)

二の二 第八条第九号から第十三号までのいずれかに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。）

三 第八条第九号から第十三号までのいずれかに該当するもの使用に必要な技術（プログラムを除く。）

四〇六 (略)

七 第八条第九号から第十二号まで又は第一項第九号若しくは第十号のいずれかに該当するものを設計し、又は製造するために設計したプログラム

八 (略)

八の二 第八条第九号から第十二号までのいずれか又は第一項第九号若しくは第十号に該当するものを使用するために設計したプログラム

九 プログラムであつて、第八条第九号又は第十号から第十二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有するもの、当該機能を実現するためのもの又は当該機能のシミュレーションを行うことができるもの（公開された又は商業用の暗号標準のみを用いたものうち、操作、管理又は保守に関する作業に限定されているものを除く。）

十〇十五 (略)

十六 技術（プログラムを除く。）であつて、当該技術の暗号機能有効化の手段を用いることによつてのみ、ある貨物又はあるプログラムが第八条第九号又は第十号から第十二号までのいずれかに該当する貨物の有する機能に到達し、又はこれを超えることを可能にするもの

十七 プログラムであつて、当該プログラムの暗号機能有効化

の手段を用いることによつてのみ、ある貨物又はあるプログラムが第八條第九号イに該当する貨物の有する機能に到達し、若しくはこれを超えることを可能にするように設計又は改造したもの

2 外為令別表の九の項(二)の經濟産業省令で定める技術は、次のいずれかに該当するものとする。

一〜三 (略)

三の二 伝送通信装置又は電子式交換装置であつて、ロ(一)若しくは(五)若しくはニ(一)に該当するものを設計するためのプログラム又は次のいずれかに該当するものの設計若しくは製造に必要な技術(プログラムを除く。)

イ (略)

ロ レーザー発振器を用いたものであつて、次のいずれかに該当するもの

(一) (略)

(二) 削除

(三)〜(五) (略)

ハ (略)

ニ 無線送信機又は無線受信機であつて、次のいずれかに該当するもの

(一) 一、〇二四値を超える直交振幅変調技術を用いたもの

(二)・(三) (略)

ホ・ヘ (略)

四〜十四 (略)

3・4 (略)

の手段を用いることによつてのみ、ある貨物又はあるプログラムが第八條第九号若しくは第十号から第十二号までのいずれかに該当する貨物の有する機能に到達し、若しくはこれを超えることを可能にするように設計又は改造したもの

2 外為令別表の九の項(二)の經濟産業省令で定める技術は、次のいずれかに該当するものとする。

一〜三 (略)

三の二 伝送通信装置又は電子式交換装置であつて、ロ(一)若しくは(五)若しくはニ(一)に該当するものを設計するためのプログラム又は次のいずれかに該当するものの設計若しくは製造に必要な技術(プログラムを除く。)

イ (略)

ロ レーザー発振器を用いたものであつて、次のいずれかに該当するもの

(一) (略)

(二) レーザー光を増幅する機能を有するものであつて、プラセオジウムを添加したふつ化物を用いた光ファイバーを用いたもの

(三)〜(五) (略)

ハ (略)

ニ 無線送信機又は無線受信機であつて、次のいずれかに該当するもの

(一) 二五六値を超える直交振幅変調技術を用いたもの

(二)・(三) (略)

ホ・ヘ (略)

四〜十四 (略)

3・4 (略)

<p>第二十二條 (略)</p> <p>2 (略)</p> <p>3 外為令別表の一〇の項(三)の經濟産業省令で定める技術は、次のいずれかに該当するものとする。</p> <p>一 (略)</p> <p>二 シングルポイントダイヤモンド工具を用いた旋削に係る技術(プログラムを除く。)であつて、面積が〇・五平方メートルを超える曲面を、面精度の二乗平均平方根が一〇ナノメートル未満となるように仕上げるためのもの</p> <p>三 (略)</p> <p>4 5 6 (略)</p>	<p>第二十二條 (略)</p> <p>2 (略)</p> <p>3 外為令別表の一〇の項(三)の經濟産業省令で定める技術は、次のいずれかに該当するものとする。</p> <p>一 (略)</p> <p>二 シングルポイントダイヤモンド工具を用いた旋削に係る技術(プログラムを除く。)であつて、面積が〇・五平方メートルを超える曲面を、面精度の二乗平均が一〇ナノメートル未満となるように仕上げるためのもの</p> <p>三 (略)</p> <p>4 5 6 (略)</p>
<p>○貿易關係貿易外取引等に関する省令(平成十年通商産業省令第八号)</p> <p>(傍線部分は改正部分)</p> <p>改 正 案</p> <p>(許可を要しない役務取引等)</p> <p>第九條 (略)</p> <p>2 令第十七條第五項に規定する經濟産業大臣が指定する取引は、次の各号のいずれかに該当する取引とする。</p> <p>一 十三 (略)</p> <p>十四 プログラムを提供する取引であつて、次のいずれかに該当するもの</p> <p>イ ニ (略)</p> <p>ホ 令別表の四から一五までの項の中欄に掲げるプログラム(オブジェクトコードのもの)に限り、經濟産業大臣が告示</p>	<p>(許可を要しない役務取引等)</p> <p>第九條 (略)</p> <p>2 令第十七條第五項に規定する經濟産業大臣が指定する取引は、次の各号のいずれかに該当する取引とする。</p> <p>一 十三 (略)</p> <p>十四 プログラムを提供する取引であつて、次のいずれかに該当するもの</p> <p>イ ニ (略)</p> <p>ホ 令別表の五から一五までの項の中欄に掲げるプログラム(オブジェクトコードのもの)に限り、經濟産業大臣が告示</p> <p>現 行</p>