

経済産業省

20191121貿局第2号
輸出注意事項2019第48号

輸出貿易管理令の運用についての一部を改正する通達を次のように制定する。

令和元年11月28日

経済産業省貿易経済協力局長 保坂 伸

輸出貿易管理令の運用についての一部を改正する通達

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）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、令和2年1月22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62貿局第322号・輸出注意事項62第11号）

改 正 後				現 行			
(略) 0 (略) 1 輸出の許可 1－0 (略) 1－1 輸出の許可 (1)～(6) (略) (7) 輸出令別表第1の中欄に掲げる貨物に関する輸出の許可 (イ) 輸出令別表第1の解釈 (略)				(略) 0 (略) 1 輸出の許可 1－0 (略) 1－1 輸出の許可 (1)～(6) (略) (7) 輸出令別表第1の中欄に掲げる貨物に関する輸出の許可 (イ) 輸出令別表第1の解釈 (略)			
輸出令別表第1の項	輸出令別表第1中解釈を要する語	解 釈		輸出令別表第1の項	輸出令別表第1中解釈を要する語	解 釈	
1	(略)	(略)		1	(略)	(略)	
	爆発物	次のいずれかに該当するものを含む。 イ～ヌ (略) ヌ (略) (一)～(十) (略) <u>(十一) ナノテルミット</u> 注： (略)			爆発物	次のいずれかに該当するものを含む。 イ～リ (略) ヌ (略) (一)～(十) (略) <u>(新設)</u> 注： (略)	
	火薬類	(略)	次のいずれかに該当するものを除く。 イ～ヘ (略) <u>ト 航空機用の火工品であつて、航空法(昭和27年法律第231号)第10条</u>		火薬類	(略)	次のいずれかに該当するものを除く。 イ～ヘ (略) <u>(新設)</u>

			の規定に基づく耐空 証明又は第 12 条の 規定に基づく型式証 明を受けた民間航空 機に用いるもの
	(略)	(略)	
2	(略)	(略)	
	分離用若しくは再生用に設計した装置	放射線を照射した核燃料物質、核原料物質（以下「照射済み核燃料物質等」という。）の処理の過程と通常の状態において照射済み核燃料物質等と接触する装置並びに次のいずれかに該当するものをいう。） イ 照射済み核燃料物質等の切断機、寸断機又は脱被覆装置 ロ～ホ （略）	
	(略)	(略)	
	<u>貨物等省令第 1 条第十四号中の工作機械</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（貨物等省令第 1 条第十四号イ（三）に該当するものを除く。）にあっては、可能なすべての加工方法に対し、関係するすべての規制項目を確認し判断すること。	
		(略)	
	(略)	(略)	
	貨物等省令第	国際規格 ISO 10360-2（2009	

	(略)	(略)	
2	(略)	(略)	
	分離用若しくは再生用に設計した装置	放射線を照射した核燃料物質、核原料物質（以下「照射済み核燃料物質等」という。）の処理の過程と通常の状態において照射済み核燃料物質等と接触する装置並びに次のいずれかに該当するものをいう。） イ 照射済み核燃料物質等の切断又は寸断機 ロ～ホ （略）	
	(略)	(略)	
	<u>数値制御を行うことができる工作機械</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（貨物等省令第 1 条第十四号イ（三）に該当するものを除く。）にあっては、可能なすべての加工方法に対し、関係するすべての規制項目を確認し判断すること。	
		(略)	
	(略)	(略)	
	貨物等省令第	国際規格 ISO 10360-2（2009	

1 条第十七号イ（一）中の最大許容長さ測定誤差	）（座標計測第 2 部）（ <u>日本産業規格 B 7 4 4 0－2（2 0 1 3）</u> ）で定める測定方法により各軸の測定精度を測定した場合に、製造者が指定する長さ測定誤差の許容値（E _{ox} MPE、E _{oy} MPE 又は E _{oz} MPE）であって、正又は負の最大偏差で表したものをいう。
貨物等省令第 1 条第十七号イ（二）中の最大許容長さ測定誤差	国際規格 ISO10360-2（2009）（座標計測第 2 部）（ <u>日本産業規格 B 7 4 4 0-2（2013）</u> ）で定める測定方法により、空間の測定精度を測定した場合に、製造者が指定する長さ測定誤差の許容値であって、正又は負の最大偏差で表したものをいう。製造者が指定した、測定のための最も正確な条件（最適なプローブ、スタイラス長さ、動作パラメータ、環境条件等）を用いて、ソフトウェアによる補正を行った上で設定される、最大許容長さ測定誤差（E _o MPE）を用いて、測定軸の長さに 0.00125 を乗じて得た数値に 1.7 を加えた数値以下であるか否かを判定するものとする。
（略）	（略）
呼び径が 5 A 以上のもの	内容物が弁に入る接続端と弁から出る接続端のいずれか小さい方の接続端の呼び径の数字（ <u>日本産業規格 B 2 0 0 1 号</u> において A の符号で表す数字）が 5 以上のもの（呼び径の数字がないものにあつては、口径が 5 ミリメートル以上のもの）をいう。
（略）	（略）

1 条第十七号イ（一）中の最大許容長さ測定誤差	）（座標計測第 2 部）（ <u>日本工業規格 B 7 4 4 0－2（2 0 1 3）</u> ）で定める測定方法により各軸の測定精度を測定した場合に、製造者が指定する長さ測定誤差の許容値（E _{ox} MPE、E _{oy} MPE 又は E _{oz} MPE）であって、正又は負の最大偏差で表したものをいう。
貨物等省令第 1 条第十七号イ（二）中の最大許容長さ測定誤差	国際規格 ISO10360-2（2009）（座標計測第 2 部）（ <u>日本工業規格 B 7 4 4 0-2（2013）</u> ）で定める測定方法により、空間の測定精度を測定した場合に、製造者が指定する長さ測定誤差の許容値であって、正又は負の最大偏差で表したものをいう。製造者が指定した、測定のための最も正確な条件（最適なプローブ、スタイラス長さ、動作パラメータ、環境条件等）を用いて、ソフトウェアによる補正を行った上で設定される、最大許容長さ測定誤差（E _o MPE）を用いて、測定軸の長さに 0.00125 を乗じて得た数値に 1.7 を加えた数値以下であるか否かを判定するものとする。
（略）	（略）
呼び径が 5 A 以上のもの	内容物が弁に入る接続端と弁から出る接続端のいずれか小さい方の接続端の呼び径の数字（ <u>日本工業規格 B 2 0 0 1 号</u> において A の符号で表す数字）が 5 以上のもの（呼び径の数字がないものにあつては、口径が 5 ミリメートル以上のもの）をいう。
（略）	（略）

	エンジン、スクラムジェットエンジン、パルスジェットエンジン、 <u>デトネーションエンジン</u> 又は複合サイクルエンジンの部分品			エンジン、スクラムジェットエンジン、パルスジェットエンジン又は複合サイクルエンジンの部分品	
	(略)	(略)		(略)	(略)
	同等の規格	<u>日本産業規格</u> Z 8 8 2 0 を含む。		同等の規格	<u>日本工業規格</u> Z 8 8 2 0 を含む。
	(略)	(略)		(略)	(略)
5	(略)	(略)	5	(略)	(略)
6	(略)	(略)	6	(略)	(略)
	<u>貨物等省令第5条第二号中の工作機械</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（貨物等省令第5条第二号イ（三）に該当するものを除く。）にあっては、可能な全ての加工方法に対し、関係するすべての規制項目を確認し判断すること。		<u>数値制御を行うことができる工作機械</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（貨物等省令第5条第二号イ（三）に該当するものを除く。）にあっては、可能な全ての加工方法に対し、関係するすべての規制項目を確認し判断すること。
	(略)	(略)		(略)	(略)
	貨物等省令第5条第二号ハ（四）中のZ軸又はW軸	国際規格 I S O 8 4 1 : 2 0 0 1 （ <u>日本産業規格</u> B 6 3 1 0 （2 0 0 3）（産業オートメーションシステム—機械及び装置の制御—座標系及び運動の記号））で定めるZ軸又はW軸		貨物等省令第5条第二号ハ（四）中のZ軸又はW軸	国際規格 I S O 8 4 1 : 2 0 0 1 （ <u>日本工業規格</u> B 6 3 1 0 （2 0 0 3）（産業オートメーションシステム—機械及び装置の制御—座標系及び運動の記号））で定めるZ軸又はW軸

	(略)	(略)
	0. 2ミリメートルまでの測定レンジにおいて、分解能が0. 2マイクロメートル以下のもの	<u>0から0. 2ミリメートルまでのいずれかの測定点において0. 2マイクロメートル以下の分解能を有するものをいう。</u>
	<u>測定レンジ</u>	<u>測定装置の作動距離の最大と最小の差をいう。</u>
	(略)	(略)
7	輸出令別表第1の7の項の経済産業省令で定める仕様のもの	(略) <u>貨物等省令第6条第一号、第二号、第四号、第七号の二又は第八号の二から第八号の四までに該当する貨物には、ウエハー上におけるパターン形成からパッケージングまでの工程の全ての状態のものを含む。</u>
	<u>(削る)</u>	<u>(削る)</u>

	(略)	(略)
	0. 2ミリメートルまでの測定レンジにおいて、分解能が0. 2マイクロメートル以下のもの	<u>2の「0. 2ミリメートルまでの測定レンジにおいて、分解能が0. 2マイクロメートル以下のもの」の解釈に同じ。</u>
	<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>
	(略)	(略)
7	輸出令別表第1の7の項の経済産業省令で定める仕様のもの	(略) <u>(新設)</u> (略)
	集積回路	<u>ウエハー上における回路形成からパッケージングまでの工程の全ての状態の</u>

10	(略)	(略)
受信機能を有するもの又はその部分品	通常の用途において個別の送信装置に結びついたものであるか否かに関わらず、受信機及び受信機のために特別に設計された部品にも適用されるものをいう。	
		(削る)
ハイドロホン	(略)	
	水中の音響変換器で受信機として設計され動作するトランスデューサーを含む。	(略)
(略)	(略)	
貨物等省令第9条第八号イ(二)及びロ(十)中のフォーカルプレーンアレーを組み込んだもの	(略)	次のいずれかに該当するものを除く。 イ～ロ (略) ハ フォーカルプレーンアレー（貨物等省令第9条第三号ニ(一)2又はホ(二)に該当するものに限る。）を組み込んだものであって、次のいずれかに該当するもの (二) 次の1か

10	(略)	(略)
受信機能を有するもの	(新設)	
		送受信機能を有するものを除く。
ハイドロホン	(略)	
	(新設)	(略)
(略)	(略)	
貨物等省令第9条第八号イ(二)及びロ(十)中のフォーカルプレーンアレーを組み込んだもの	(略)	次のいずれかに該当するものを除く。 イ～ロ (略) ハ フォーカルプレーンアレー（貨物等省令第9条第三号ニ(一)2又はホ(二)に該当するものに限る。）を組み込んだものであって、次のいずれかに該当するもの (二) 次の1か

		ら4までの全てに該当するもの 1 最小水平 瞬時視野又は最小垂直 瞬時視野が <u>2</u>ミリラジアン以上のもの 2～4 (略) (三) (略) ニ (略)
(略)	(略)	
持続波レーザー発振器	(略)	
<u>貨物等省令第9条第十号イ及びロに該当する単一横モード</u>	<u>M²ファクタが1.3未満のレーザービームプロファイルのものをいう。</u>	
<u>貨物等省令第9条第十号イ及びロに該当する多重横モード</u>	<u>M²ファクタが1.3以上のレーザービームプロファイルのものをいう。</u>	
貨物等省令第9条第十号イ (六) 2に該		産業用レーザー発振器であって、次のいずれかに該当するも

		ら4までの全てに該当するもの 1 最小水平 瞬時視野又は最小垂直 瞬時視野が <u>10</u>ミリラジアン以上のもの 2～4 (略) (三) (略) ニ (略)
(略)	(略)	
持続波レーザー発振器	(略)	
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>	
<u>(新設)</u>	<u>(新設)</u>	
貨物等省令第9条第十号イ (六) 2に該		産業用レーザー発振器であって、次のいずれかに該当するも

			チ・リ (略)				<u>ものであって、ビー ムパラメータ積が7 ・ 2ミリメートル・ ミリラジアン超のも の</u> チ・リ (略)
	(略)	(略)	(削除)		(略)	(略)	<u>注：輝度とは、レー ザー発振器の定格出 力値をビームパラメ ータ積の二乗で除し たものをいう。</u>
	貨物等省令第 9条第十三号 中の航海用レ ーダー	(略)			貨物等省令第 9条第十三号 中の航海用レ ーダー	(略)	
	<u>貨物等省令第 9条第十三号 の二中の宇宙 用に設計した 固体の光検出 器</u>	<u>地表から100キロメートルを超える 高度で動作するよう（に）設計された （した）固体の光検出器（をいう。）</u>			<u>（新設）</u>	<u>（新設）</u>	
	(略)	(略)			(略)	(略)	
1 1	(略)	(略)		1 1	(略)	(略)	
	安定性	安定した温度条件の下で計測されたある特定のパラメータについて、その構成値からのバラツキの標準偏差（1シグマ）をいい、時間の関数として表さ			安定性	安定した温度条件の下で計測されたある特定のパラメータについて、その構成値からのバラツキの標準偏差（1シグマ）をいい、時間の関数として表さ	