第三条第七号に次のように加える。

ク　四・五―ジアジドメチル―二―メチル―一・二・三―トリアゾール

ヤ　メチル―ニトラトエチルニトラミン

マ　エチル―ニトラトエチルニトラミン

ケ　ブチル―ニトラトエチルニトラミン

フ　ビス（二・二―ジニトロプロピル）アセタール

コ　ビス（二・二―ジニトロプロピル）フォルマール

第三条第十一号中「五〇〇キログラム以上の」を削り、同号イ中「フィラメントワインディング装置」の下に「又はファイバープレイスメント装置」を加え、「包み及び巻く作業」を「包み作業及び巻き作業」に改め、同条第十六号イ中「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、第二号イに該当する貨物（五〇〇キログラム以上のペイロードを運搬することができるロケットに使用することができるものに限る。）又は同号ロ」を「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、無人航空機又は第二号」に改め、同号ロ中「又は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無人航空機」を削り、同号ハ（一）を次のように改める。

（一）　一五度の温度で測定したときのかさ密度が一立方センチメートル当たり一・七二グラム以上、かつ、粒子の径が一〇〇マイクロメートル以下の人造黒鉛であって、次のいずれかに加工することができるもの

1　円筒であって、直径が一二〇ミリメートル以上、かつ、高さが五〇ミリメートル以上のもの又は管であって、内径が六五ミリメートル以上、厚さが二五ミリメートル以上、かつ、高さが五〇ミリメートル以上のもの

2　直方体であって、各辺の長さがそれぞれ一二〇ミリメートル以上、一二〇ミリメートル以上及び五〇ミリメートル以上のもの

第三条第十六号へを次のように改める。

へ　次のいずれかに該当するタングステン、モリブデン若しくはこれらの合金を主たる構成物質とする粉又はその粉を固めたもの（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又は無人航空機の構造材料として用いることができるものに限る。）

（一）　タングステン又はタングステンの含有量が合金の全重量の九七パーセント以上の粉であって、その粒子の径が五〇マイクロメートル以下のもの

（二）　モリブデン又はモリブデンの含有量が合金の全重量の九七パーセント以上の粉であって、その粒子の径が五〇マイクロメートル以下のもの

（三）　タングステン若しくはタングステンの含有量がその合金の全重量の九七パーセント以上（銅又は銀を含浸させたものである場合にあっては、タングステンの含有量が合金の全重量の八〇パーセント以上。）の粉を固めたものであって、次のいずれかに該当するものに加工することができるもの

1　円筒であって、直径が一二〇ミリメートル以上、かつ、高さが五〇ミリメートル以上のもの又は管であって、内径が六五ミリメートル以上、厚さが二五ミリメートル以上、かつ、高さが五〇ミリメートル以上もの

2　直方体であって、各辺の長さがそれぞれ一二〇ミリメートル以上、一二〇ミリメートル以上及び五〇ミリメートル以上のもの

第三条第十七号ホ中「であって」の下に「、慣性航法装置又は誘導装置に使用するように設計したもののうち」を加え、同条第十七号の三ニ（二）を次のように改める。

（二）　スリップリング又は電気の供給若しくは信号情報の伝達を行うことができる非接触型の装置を用いるもの

第三条第十七号の三ヘ中「電気の供給及び信号情報の伝達を行うことができるスリップリングを有するもの」を「スリップリング又は電力の供給若しくは信号情報の伝達を行うことができる非接触型の装置を用いるもの」に改める。

第三条第二十二号の二ロ（一）中「三ミリラジアン」を「一・五ミリラジアン」に改め、同条第二十五号イ中「もの（五〇〇キログラム以上の」を「もの（」に改め、「、第二号イに該当する貨物（五〇〇キログラム以上のペイロードを運搬することができるロケットに使用することができるものに限る。）又は同号ロ」を「又は第二号」に改める。

第四条第三号中「第十三号イに該当する」を削り、「芳香族ポリイミド」の下に「（熱、放射線、触媒による作用その他外部からの作用による重合化が不可能であり、かつ、熱分解を経ずに溶融することのないものに限る。）」を加え、同条第四号中「附属品」の下に「（第三条第十一号に該当するものを除く。）」を加え、同号イ中「包み及び巻く作業」を「包み作業及び巻き作業」に、「軸」を「基本軸（サーボ制御によって動作するものに限る。）」に改め、同号ロ中「、トウ」を削り、「軸を二本」を「基本軸（サーボ制御によって動作するものに限る。）を五本」に改め、同号に次のように加える。

ト　繊維からなる航空機の機体又はロケットの構造体を製造するためのものであって、トウを位置決めし、及びラミネートする作業を行うもののうち、それらの作業を相関して制御することができる基本軸（サーボ制御によって動作するものに限る。）を二本以上有するもの

第四条第八号イ中「初透磁率」を「比初透磁率」に改め、同条第十三号イ中「（圧縮成形を行う場合に液体とならない粉末状のもの又は成型品を除く。）」を削り、同条第十五号ロ（一）中「一二、七〇〇、〇〇〇メートル」を「一四、六五〇、〇〇〇メートル」に改め、同号ロ（二）中「二三五、〇〇〇メートル」を「二六八、二〇〇メートル」に改め、同号ホを次のように改める。

ホ　プリプレグ又はプリフォームであって、次の（一）及び（二）を使用したもの

（一）　次の1又は2に該当するもの

1　ハに該当する無機繊維

2　有機繊維又は炭素繊維であって、次の一及び二に該当するもの

一　比弾性率が一〇、一五〇、〇〇〇メートルを超えるもの

二　比強度が一七七、〇〇〇メートルを超えるもの

（二）　次のいずれかに該当する樹脂

1　第十三号又は第十四号ロに該当するもの

2　フェノール樹脂であって、動的機械分析によって測定したガラス転移点が一八〇度以上のもの

3　動的機械分析によって測定したガラス転移点が二三二度以上のもの（フェノール樹脂及び1に該当するものを除く。）

第六条各号（第一号ハ及びヌ、第八号の二並びに第十三号を除く。）中「（他の貨物に使用するように設計したものを除く。）」を削り、同条第一号ハ中「（他の貨物に使用するように設計したものを除く。）」を削り、同条第一号ハ中「（他の貨物に使用するように設計したものを除く。ただし、シリコンを主材料としたマイクロコンピュータ又はマイクロコントローラであって、オペランドの長さが八ビット以下のものにあっては、他の貨物に使用するように設計したものを含む。）」を削り、同号ト（一）及び（二）を次のように改める。

（一）　最大デジタル入出力数が二〇〇を超えるもの

（二）　システムゲート数が二三〇、〇〇〇を超えるもの

第六条第一号ト（三）を削り、同号リ（一）中「一、〇〇〇」を「一、五〇〇」に改め、同号リ（二）中「〇・一ナノ秒」を「〇・〇二ナノ秒」に改め、同号ヌ中「及び他の貨物に使用するように設計したもの」を削り、同条第二号ハ及びホ中「マイクロ波用モノリシック集積回路電力増幅器」を「マイクロ波用モノリシック集積回路を用いた電力増幅器」に改め、同号ヌ（二）中「平均出力電力密度」を「平均出力電力の質量に対する比」に改め、同号に次のように加える。