

# 中国对外经济贸易文告

CHINA FOREIGN TRADE AND ECONOMIC COOPERATION GAZETTE

2017 年第 77 期(总第 1194 期)

中华人民共和国商务部 主管

# 中国对外经济贸易文告

商务部办公厅

2017年12月19日

第77期(总第1194期)

---

## 目 录

1. 中华人民共和国商务部 国家原子能机构公告 2017 年第 85 号 ..... (3)
2. 中华人民共和国商务部公告 2017 年第 86 号,关于内地与香港、澳门《〈关于建立更紧密经贸关系的安排〉投资协议》实施后有关备案工作的公告 ..... (30)

# CHINA FOREIGN TRADE AND ECONOMIC COOPERATION GAZETTE

General Office of MOFCOM

December 19, 2017

No. 77(Series Issue No. 1194)

---

## Contents

1. Announcement No.85, 2017 of the Ministry of Commerce of the People's Republic of China, China Atomic Energy Authority  
..... ( 3 )
2. Announcement No.86, 2017 of the Ministry of Commerce of the People's Republic of China, on Record Filing after Implementation of the Investment Agreements under the Mainland / Hong Kong, Macau Closer Economic Partnership Arrangements  
..... (30)

---

Website of MOFCOM: <http://www.mofcom.gov.cn>

# 中华人民共和国商务部 国家原子能机构 公告

2017 年 第 85 号

根据《中华人民共和国核两用品及相关技术出口管制条例》，现发布经修订的《核两用品及相关技术出口管制清单》。本清单自 2018 年 1 月 1 日起实施。

中华人民共和国商务部  
国家原子能机构  
2017 年 12 月 11 日

附 件

## 核两用品及相关技术出口管制清单

### 第一部分

#### 一、总说明

下述各段适用于《核两用品及相关技术出口管制清单》。

(一)本清单中所说明的各个物项既包括未使用过的物项，亦包括使用过的物项。

(二)如果对本清单中任何物项的说明不含限制条件或技术规格，这种说明是指该物项的全部品种。

(三)含有一个或多个受管制部件的任何不受管制物项(包括工厂)，如果所含的一个或多个受管制部件是该物项的主要成分，而且可能移走或可能移作他用，则不应排除对这类物项的管制。

(四)不应由于部件的转让而排除对这类物项的管制。

#### 二、技术控制

“技术”转让根据《中华人民共和国核两用品及相关技术出口管制条例》并按照本清单第二部分中的规定来管制。与清单所列任何物项直接有关的“技术”将在我国法律法规允许的范围内经受与设备、材料同样严格程度的审查和管制。

清单第二部分中任一物项出口的许可亦包含对同一最终用户出口该物项的安装、运行、维护和修理中最低限度应有的技术的许可。

对“技术”转让的管制不适用于“公共使用的”的信息和“基础科学研究”。

### 三、关于软件的说明

根据《中华人民共和国核两用品及相关技术出口管制条例》并按照本清单第二部分的规定对“软件”转让进行管制。

对“软件”转让的管制不适用于以下“软件”：

(一)通常用以下方式提供给公众的软件：

- 1、在没有限制的零售点中销售；和
- 2、专用于用户自身安装而无需供应商进一步具体支持的；或

(二)“公共使用的”。

### 四、定义

(一)准确度：

通常作为测量不准确度的度量，其定义为某一指示值同某一认可标准或真值的最大正负偏差。

(二)角位偏差：

在工作台上的工件已移出其初始位置后，精确测量的实际角位与理论角位之间的最大差值。

(三)基础科学研究：

主要为获得现象和可观察到的事实的基本原理的新知识而从事的实验性或理论性工作，此类工作主要不是针对某一具体的实际目的或目标。

(四)成形控制

系指根据指令进行两种或多种“数控”动作，该指令规定了下一个所要求的位置和到达该位置所要求的进刀速度。而进刀速度随彼此间的关系变化，以便得到一种所要求的成形(参见 ISO2806:1994)。

(五)研发

涉及“生产”前的各个阶段：

- 1、设计
- 2、设计研究
- 3、设计分析
- 4、设计概念
- 5、原型的装配和试验
- 6、小规模试生产计划
- 7、设计数据
- 8、把设计数据转换成产品的过程
- 9、外形设计
- 10、总体设计
- 11、布置

(六)纤维或纤丝材料

系指连续的单纤丝、细线、粗纱、纱或带。

其中：

- 1、纤丝或单纤丝：系指纤维的最小增量，直径通常为几微米。
- 2、粗纱：系指一股大致平行的细纱束(典型情况为 12—120 根细纱)。
- 3、细纱：系指大致平行排列的一股纤维束(典型情况为 200 多根纤维)。

4、带：系指一种由通常预先浸渍过树脂并交织在一起或单向排列的纤维、细纱、粗纱、纱或细线等构成的材料。

5、纱：系指一股通常大致平行的纤维束。

6、细线：系指一股绞在一起的细纱束。

(七)纤丝：

见“纤维或纤丝材料”。

(八)公共使用的：

本清单所述的“公共使用的”系指已经公开使用的“技术”或“软件”，而对其进一步扩大使用可以不加限制(受版权限制的上述“技术”或“软件”被包括在“公共使用”的范围以内)。

(九)线性度：

(通常以非线性度衡量)是实际特性值相对一直线的最大正负值偏差(高端和低端读数的平均值)，正值或负值，该直线的位置应使最大偏差均衡设置并减至最小。

(十)测量不确定度：

系指规定可测变量的正确值以 95% 的置信水平处于输出值附近多大范围内的特性参数。这种特性参数包括未修正的系统偏差、未修正的游隙和随机偏差。

(十一)微程序：

系指保持在一个特殊的存储器里的基本指令序列，通过把其参考指令引入指令寄存器开始执行该基本指令序列。

(十二)单纤丝：

见“纤维或纤丝材料”。

(十三)数控：

系指通过一种装置来执行某一过程的自动控制，该装置通常在操作中引入数字数据(参见 ISO2382:2015)。

(十四)定位精度

根据第 1.2.2 项，连同下述要求提出和确定“数控”机床的“定位精度”：

1、检验条件(ISO230—2:1988 第 3 节或等效的国家标准)：

(1)在测量前 12 小时和测量期间，机床和精度测量设备要保持在相同的环境温度下。在预测期间，机床的滑座要连续地作与在精度测量期间所作循环同样的循环；

(2)机床将配备随机床一并出口的机械的、电子的或软件的附件；

(3)用于测量的测量设备的精度应至少优于预期机床精度的 4 倍；

(4)用于驱动滑座的电源必须是：

①线电压变化不得大于标称额定电压的  $\pm 10\%$ ；

②频率变化不超出正常频率的  $\pm 2$  赫；

③不允许线路停电或断续供电。

2、检验程序(ISO230—2:1988 第 4 节或等效的国家标准)：

(1)测量时进给率(滑座速度)必须是快速横向移动的速率；

注意：对于产生光学品质表面的机床，进给率必须等于或小于每分钟 50 毫米；

(2)必须以增量方式进行测量，即从轴向行程的一个端点至另一个端点而不返回到起始位置，每次移动都朝向目标位置；