

中华人民共和国导弹及相关物项和 技术出口管制条例

(2002年8月22日中华人民共和国国务院令 第361号公布
自公布之日起施行)

第一条 为了加强对导弹及相关物项和技术出口的管制，维护国家安全和社会公共利益，制定本条例。

第二条 本条例所称导弹及相关物项和技术出口，是指本条例附件《导弹及相关物项和技术出口管制清单》(以下简称《管制清单》)所列的导弹及相关设备、材料、技术的贸易性出口以及对外赠送、展览、科技合作、援助、服务和以其他方式进行的技术转移。

第三条 国家对导弹及相关物项和技术出口实行严格管制，防止《管制清单》所列的可被用于运载大规模杀伤性武器的导弹及其他运载系统的扩散。

第四条 国家对导弹及相关物项和技术出口实行许可证件管理制度。未经许可，任何单位或者个人不得出口导弹及相关物项和技术。

第五条 出口《管制清单》第一部分所列的物项和技术，依照《中华人民共和国军品出口管理条例》及其他有关规定办理。

出口《管制清单》第二部分所列的物项和技术(以下简称导弹相关物项和技术)，应当依照本条例第七条至第十三条的规定履行审批手续；但是，出口用于军事目的的导弹相关物项和技术，应当依照前款规定办理。

第六条 导弹相关物项和技术出口的接受方应当保证，未经中国政府允许，不将中国供应的导弹相关物项和技术用于申明的最终用途以外的其他用途，不将中国供应的导弹相关物项和技术向申明的最终用户以外的第三方转让。

第七条 从事导弹相关物项和技术出口的经营者，须经国务院对外经济贸易主管部门(以下简称国务院外经贸主管部门)登记。未经登记，任何单位或者个人不得经营导弹相关物项和技术出口。具体登记办法由国务院外经贸主管部门规定。

第八条 出口导弹相关物项和技术，应当向国务院外经贸主管部门提出申请，填写导弹相关物项和技术出口申请表(以下简称出口申请表)，并提交下列文件：

(一)申请人的法定代表人、主要经营管理人以及经办人的身份证明；

- (二)合同或者协议的副本；
- (三)导弹相关物项和技术的技术说明；
- (四)最终用户证明和最终用途证明；
- (五)本条例第六条规定的保证文书；
- (六)国务院外经贸主管部门规定提交的其他文件。

第九条 申请人应当如实填写出口申请表。

出口申请表由国务院外经贸主管部门统一印制。

第十条 国务院外经贸主管部门应当自收到出口申请表和本条例第八条规定的文件之日起进行审查，或者会同国务院有关部门、中央军事委员会有关部门进行审查，并在 45 个工作日内作出许可或者不许可的决定。

第十一条 对国家安全、社会公共利益有重大影响的导弹相关物项和技术出口，国务院外经贸主管部门应当会同有关部门报国务院、中央军事委员会批准。

导弹相关物项和技术出口报国务院、中央军事委员会批准的，不受本条例第十条规定时限的限制。

第十二条 导弹相关物项和技术出口申请经审查许可的，由国务院外经贸主管部门颁发导弹相关物项和技术出口许可证件(以下简称出口许可证件)，并书面通知海关。

第十三条 出口许可证件持有人改变原申请的导弹相关物项和技术出口的，应当交回原出口许可证件，并依照本条例的有关规定，重新申请、领取出口许可证件。

第十四条 导弹相关物项和技术出口时，出口经营者应当向海关出具出口许可证件，依照海关法的规定办理海关手续，并接受海关监管。

第十五条 接受方违反其依照本条例第六条规定作出的保证，或者出现《管制清单》所列的可被用于运载大规模杀伤性武器的导弹及其他运载系统扩散的危险时，国务院外经贸主管部门应当对已经颁发的出口许可证件予以中止或者撤销，并书面通知海关。

第十六条 出口经营者知道或者应当知道所出口的导弹相关物项和技术将被接受方直接用于《管制清单》所列的可被用于运载大规模杀伤性武器的导弹及其他运载系统的发展计划的，即使该物项和技术未列入《管制清单》，也应当依照本条例的规定执行。

第十七条 经国务院、中央军事委员会批准，国务院外经贸主管部门会同有关部门，可以临时决定对《管制清单》以外的特定物项和技术的出口依照本条例实施管制。

第十八条 未经许可擅自出口导弹相关物项和技术的，或者擅自超出许可的范围出口导弹相关物项和技术的，依照

刑法关于走私罪、非法经营罪、泄露国家秘密罪或者其他罪的规定，依法追究刑事责任；尚不够刑事处罚的，区别不同情况，依照海关法的有关规定处罚，或者由国务院外经贸主管部门给予警告，没收违法所得，处违法所得1倍以上5倍以下的罚款；国务院外经贸主管部门并可以暂停直至撤销其对外贸易经营许可。

第十九条 伪造、变造或者买卖导弹相关物项和技术出口许可证件的，依照刑法关于非法经营罪或者伪造、变造、买卖国家机关公文、证件、印章罪的规定，依法追究刑事责任；尚不够刑事处罚的，依照海关法的有关规定处罚；国务院外经贸主管部门并可以撤销其对外贸易经营许可。

第二十条 以欺骗或者其他不正当手段获取导弹相关物项和技术出口许可证件的，由国务院外经贸主管部门收缴其出口许可证件，没收违法所得，处违法所得等值以下的罚款，暂停直至撤销其对外贸易经营许可。

第二十一条 违反本条例第七条规定，未经登记擅自经营导弹相关物项和技术出口的，由国务院外经贸主管部门依法取缔其非法活动，并由国家有关主管部门依照有关法律和行政法规的规定给予处罚。

第二十二条 对导弹相关物项和技术出口实施管制的国家工作人员滥用职权、玩忽职守或者利用职务上的便利索

取、收受他人财物的，依照刑法关于滥用职权罪、玩忽职守罪、受贿罪或者其他罪的规定，依法追究刑事责任；尚不够刑事处罚的，依法给予行政处分。

第二十三条 国务院外经贸主管部门会同有关部门，可以根据实际情况对《管制清单》进行调整，报国务院、中央军事委员会批准后执行。

第二十四条 本条例自公布之日起施行。

附件：

导弹及相关物项和技术出口管制清单

一、前言

(一)本清单第一部分是导弹和其他运载系统(包括弹道导弹、巡航导弹、火箭和无人驾驶飞行器)及其专用物项和技术，第二部分是与第一部分第一项相关的物项和技术。

(二)含有第一部分中所列物项的系统应被视为第一部分的物项；但如所含物项与系统不可分或不可复制，且系统为

民用用途设计，则该系统应被视为第二部分的物项。

(三)本清单所列任何项目均包括与之直接相关的技术。

二、定义

本清单应用以下定义：

(一)“技术”是指“研制”、“生产”或“使用”本清单所列物项所需要，并可以“技术资料”或“技术援助”的形式传授的专门知识。但“技术”不包括“公开领域技术”或“基础科学研究”中的技术。

1. “公开领域技术”是指没有传播限制而可以自由获得的技术(包括仅受版权限制的技术)。

2. “基础科学研究”是指主要为获得贯穿在现象和观察到的事实中的基本原理性知识，而不是为了达到特定的实用目的或目标所进行的实验或理论工作。

(二)“研制”是指生产以前的所有阶段，如：

1. 设计
2. 设计研究
3. 设计分析
4. 方案研究
5. 样机的装配和试验

6. 试生产方案
7. 设计资料
8. 把设计资料转化为产品的工艺过程
9. 结构设计
10. 总体设计
11. 绘制设计图纸

(三) “生产”是指所有的生产阶段，如：

1. 生产设计
2. 制造
3. 总成
4. 装配
5. 检验
6. 试验
7. 质量保证

(四) “使用”是指：

1. 操作
2. 安装(包括现场安装)
3. 维护

4. 修理

5. 大修

6. 翻修

(五) “技术资料”是指下列形式：

1. 规划

2. 计划

3. 图表

4. 数学模型

5. 计算公式

6. 工程设计与技术规范

7. 书写或记录在磁盘、磁带、只读或可读写存储器等
存储介质上的手册和说明书

(六) “技术援助”是指：

1. 技术指导

2. 派遣熟练工人

3. 培训

4. 传授知识

5. 咨询服务

(七)“生产设施”是指在研制生产的一个或几个阶段中组成整套装置的设备，以及为此专门设计的软件。

(八)“生产设备”是指工具、样板、夹具、芯模、塑模、冲模、定位装置、校准装置、试验设备以及其他机械和部件。这些设备只限于那些为“研制”或“生产”的一个或几个阶段而专门设计的设备。

第一部分

一、能把 500 千克以上有效载荷投掷到 300 千米以上的完整弹道导弹、运载火箭、探空火箭、巡航导弹和无人驾驶航空飞行器，以及为其专门设计的生产设施

二、能用于第一项中各系统的如下各项：

(一)弹道导弹的各级

(二)火箭的各级

(三)导弹再入飞行器

(四)用于上述第(三)项的陶瓷材料耐热套及其部件

(五)用于上述第(三)项的烧蚀材料耐热套及其部件

(六)用于上述第(三)项的、用热容高的轻质材料制造的热沉装置及其部件

(七)为上述第(三)项专门设计的电子设备

(八)推力大于或等于 90 千牛顿的可贮存推进剂液体火箭发动机

(九)总冲大于或等于 1100 千牛顿·秒的固体火箭发动机

(十)能使射程为 300 千米的弹道导弹的精度达到 10 千米或以下圆公算偏差的制导装置

(十一)推力矢量控制系统

(十二)弹头保险、解保、引信和起爆装置

(十三)为上述第(一)至第(十二)项专门设计的生产设施与设备

三、运载火箭的级间机构及为其专门设计的生产设备

四、火箭发动机的壳体及为其专门设计的生产设备

五、专门设计或改进用于第一部分第一项中各系统的液压、机械、光电或机电控制系统

六、专门设计或改进用于第一部分第一项中各系统的姿态控制设备

七、为了优化无人驾驶航空飞行器在整个飞行过程中的空气动力特性而使机身、推进系统和升力控制面一体化的设计技术

八、为了优化导弹或火箭弹道而使制导、控制和推进数

据一体化成为一个飞行管理系统的设计技术

九、能用于第一项中各系统的无源电子干扰设备

十、为第一项的装卸、控制、待发射和发射而设计或改进的仪器和装置

十一、为第一项的运输、装卸、控制、待发射和发射而设计或改进的车辆

十二、静态或工作状态精度为 1 毫伽或更好、达到稳态记录时间至多为 2 分钟的机载或舰载重力仪、重力梯度仪及其专门设计的部件

十三、精密跟踪系统

(一)安装在火箭系统或无人驾驶航空飞行器上的采用转发器的跟踪系统，它连同地面或空中的参考基准或导航卫星系统可提供飞行中位置和速度的实时测量数据

(二)用来事后处理记录数据，从而能够确定飞行器在整个飞行轨迹中的位置的软件

十四、降低雷达波反射特性的结构件

十五、用来降低雷达波反射特性的结构材料

十六、用来降低雷达波反射特性的涂料

十七、专门设计用来降低光学反射或辐射的涂料

十八、用于上述第十四至第十七项的生产设备、技术及专门设计的软件

十九、降低雷达反射率、紫外/红外线信号与声学信号的技术及专门设计的软件

第二部分

一、再入飞行器组件、部件和相关技术

(一)陶瓷防热部件的设计与制造技术

(二)烧蚀防热部件的设计与制造技术

(三)热沉装置及其部件的设计与制造技术

(四)保护免受电磁脉冲、X 射线、冲击波和热辐射综合效应损害的装置

1. 抗辐射加固的微型电路和探测器

2. 用来承受不小于 418 焦耳/平方厘米的热冲击和超压不小于 50 千帕的冲击波综合效应的加固结构

(五)抗辐射加固的设计技术

(六)加固结构的设计技术

二、推进系统组件、部件及相关技术

(一)小型和燃烧效率高的轻型涡轮喷气发动机

(二)小型和燃烧效率高的轻型涡轮风扇发动机

(三)小型和燃烧效率高的轻型涡轮组合式发动机

(四)冲压喷气发动机

(五)超燃冲压喷气发动机

(六)脉冲喷气发动机

(七)组合循环发动机

(八)上述第(四)至第(七)项的燃烧调节装置

(九)经设计或改进能在 20 至 2000 赫兹之间和加速度大于 10 个标准重力加速度(均方根值)的振动环境中工作的液体和悬浮推进剂控制系统及为此专门设计的部件

1. 绝压等于或大于 7000 千帕时流量等于或大于 24 升/分和作动器响应时间小于 100 微秒的伺服阀

2. 用于液体推进剂的、转速等于或大于 8000 转/分,并且出口压力等于或大于 7000 千帕的泵

(十)为上述第(一)至第(九)项专门设计的生产设施

三、液体推进剂

(一)纯度 70%以上的肼

(二)偏二甲肼

(三)甲基肼

(四)混胺

(五)四氧化二氮

(六)红发烟硝酸

四、固体推进剂及其组分

(一)颗粒尺寸小于 500 微米、不论球形的、椭球体的、雾化的、片状的或研碎的金属燃料，含下述任何金属或其合金，含量等于或大于 97%：

1. 锆

2. 硼

3. 镁

4. 钛

5. 铀

6. 钨

7. 锌

8. 铈

(二)粒度小于 500 微米的球形高氯酸铵(过氯酸铵)

(三)同时满足如下条件的球形铝粉：

1. 颗粒均匀
2. 铝含量等于或大于 97%(按重量计)
3. 粒度小于 500 微米

(四)能量密度大于 40 兆焦耳/千克的硼浆

(五)硝胺类

1. 奥托金(环四甲基四硝胺 HMX)
2. 黑索金(环三甲基三硝胺 RDX)

(六)复合推进剂

1. 模压的胶质推进剂
2. 含有硝化粘接剂和 5%以上的铝粉的推进剂

(七)聚合物

1. 端羧基聚丁二烯(CTPB)
2. 端羟基聚丁二烯(HTPB)

(八)三乙胺点火剂

五、制导、控制系统设备、部件及相关技术

(一)天文陀螺罗盘及其他利用天体或卫星进行导航的装置

(二)飞行控制软件和测试软件

- (三)陀螺稳定平台
- (四)无人航空飞行器的自动驾驶仪
- (五)额定漂移率小于 0.5 度/小时的陀螺仪
- (六)惯性平台测试台(包括高精度离心机和转台)
- (七)惯性测量单元测试仪
- (八)惯性测量单元稳定元件加工夹具
- (九)惯性平台平衡夹具
- (十)陀螺调谐测试仪
- (十一)陀螺动态平衡测试仪
- (十二)陀螺/马达运转试验台
- (十三)陀螺抽气和充气台
- (十四)陀螺轴承用的离心架
- (十五)生产环形激光陀螺用的矩形散射仪
- (十六)生产环形激光陀螺用的极性散射仪
- (十七)生产环形激光陀螺用的反射计
- (十八)生产环形激光陀螺用的表面光度仪
- (十九)比例误差小于 0.25%的加速度表
- (二十)加速度表测试台

(二十一)加速度表轴线校准台

(二十二)为陀螺或加速度表专门设计的试验、标定和校准装置

六、目标探测装置及电子系统

(一)雷达设备

(二)高度表

(三)地形等高线绘制设备

(四)场景绘图及相关设备(包括数字和模拟设备)

(五)成像传感器设备

(六)专门设计的导航信息处理机及其软件

(七)排除传导热的电子装置和部件

(八)抗辐射加固的电子装置和部件

(九)能可靠地在超过 125 摄氏度温度下短期工作的电子装置和部件

(十)具有专门设计的整体结构支承件的电子装置和部件

(十一)遥测设备及其技术

(十二)遥测或遥控的地面设备

(十三)满足如下条件的模拟和数字计算装置:

1. 连续工作时的环境温度范围为-45 摄氏度至+55 摄氏度；或

2. 进行了加固和抗辐射加固的

(十四)具有以下特性之一的模/数转换器：

1. 能在-54 摄氏度至+125 摄氏度的温度范围内连续工作，并且

2. 能设计成符合加固设备的军用技术规范；或

3. 能设计或改进成军用，或设计成抗辐射的，并具有如下特性之一：

(1)在额定精度下转换速率大于每秒 200000 次完整的转换

(2)在规定的工作温度范围内精度超过全量程的 1/10000 以上

(3)品质因数为 1×10^8 以上(每秒转换次数除以精度)

(4)内含的模数转换器微型电路具有下列特性：

①达到最大分辨率时的最长转换时间小于 20 微秒

②在规定的工作温度范围内，额定的非线性度高于全量程的 0.025%

(十五)保护电子设备和电气系统免受外部电磁脉冲和电

磁干扰危害的设计技术

1. 屏蔽系统的设计技术
2. 加固的电气线路和分系统的线路设计技术
3. 上述加固标准的确定

七、材料

(一)结构复合材料，包括各种复合材料结构件、层压板和制品，以及以树脂或金属为基体的用纤维和丝材增强而制成的各种预浸件和预成形件，其中增强材料的比拉伸强度大于 7.62×10^4 米和比模量大于 3.18×10^6 米

1. 聚酰亚胺复合材料
2. 聚酰胺基复合材料
3. 聚碳酸脂复合材料
4. 石英纤维增强的复合材料
5. 碳纤维增强的复合材料
6. 硼纤维增强的复合材料
7. 镁金属基复合材料
8. 钛金属基复合材料

(二)在 100 赫兹至 10000 赫兹的频率下,介电常数小于 6

的陶瓷复合材料

(三)在 20 摄氏度温度下测得具有下列特性的人造细晶粒整体石墨:

1. 密度大于 1.72 克/立方厘米
2. 拉伸断裂应变等于或大于 0.7%
3. 热膨胀系数等于或小于 2.75×10^{-6} /摄氏度(在 20 摄氏度至 982 摄氏度温度范围内测得)

(四)多次浸渍的热解碳/碳材料

(五)特种钢材

具有以下特性的钛稳定的双炼不锈钢:

1. 含 17.0%至 26.5%(重量)的铬和 4.5%至 7.0%(重量)的镍,并具有
2. 铁素体—奥氏体微观结构(亦称“两相”微观结构),其中奥氏体的体积百分比最少为 10%
3. 具有以下任何形状:
 - (1)每一维的尺寸为 100 毫米或 100 毫米以上的锭材或棒材
 - (2)宽度等于或大于 600 毫米和厚度等于或小于 3 毫米的薄板

(3)外径等于或大于 600 毫米和壁厚等于或小于 3 毫米的
管材

(六)陶瓷防热材料

(七)烧蚀防热材料

八、导弹、火箭相关设计和试验技术及设备

(一)系统建模、仿真或总体设计的专用软件及相关模拟
和数字计算机

(二)能够施加等于或大于 100 千牛顿的力并且使用数控
技术的振动试验设备，以及专门为此设计的辅助设备和软件

(三)超音速(马赫数为 1.4 至 5)和高超音速(马赫数为 5 至
15)的风洞，但专门设计用于教学目的和试验区的尺寸(在内
部测得的)小于 25 厘米的风洞除外

(四)能够试验推力大于 90 千牛顿的固体或液体推进剂火
箭发动机或者能同时测量三个推力分量的试车台

九、生产设备和生产技术

(一)生产第二部分第四项所述固体推进剂的设备

1. 同时满足如下条件的间歇式搅拌机：

(1)总容量大于 110 升

(2)至少装有一个偏离中心的搅拌轴

2. 同时满足如下条件的连续式搅拌机：

(1)具有两个或更多个搅拌轴

(2)具有能够打开的搅拌室

3. 在受控环境中生产雾化的或球状的金属粉末的设备

4. 流体能粉碎机

5. 生产固体推进剂用的贮运设备

6. 生产固体推进剂用的固化设备

7. 生产固体推进剂用的浇注设备

8. 生产固体推进剂用的压制设备

9. 生产固体推进剂用的验收试验设备

10. 生产固体推进剂用的机加工设备

11. 生产固体推进剂用的拉挤设备

(二)生产第二部分第三项中所述液体推进剂的设备

1. 生产液体推进剂用的贮运设备

2. 液体推进剂的生产设备

3. 生产液体推进剂用的验收试验设备

(三)热解沉积和增密的设备与技术

1. 在注模、芯模或其他基料上用母质气体在 1300 摄氏

度到 2900 摄氏度高温范围内和 130 帕到 20 千帕的压力下分解而产生出热解衍生材料的生产技术,包括母质气体的合成、流量、工艺过程控制的规程以及参数控制的技术在内

2. 为上述工艺过程而专门设计的喷嘴

3. 满足如下条件的等静压机:

(1)最大工作压力等于或大于 69 兆帕

(2)能够达到并保持等于或高于 600 摄氏度的可控热环境

(3)具有内径等于或大于 254 毫米的空腔

4. 用于碳碳复合材料增密的化学气相沉积炉

5. 热解沉积和增密工艺过程控制装置及专门设计的软件

(四)生产复合材料部件的设备和技术

1. 三坐标或多坐标联动和程控的纤维缠绕机及其专门设计的计算机或数控软件

2. 具有两个或两个以上坐标的数控和程控的铺带机及其专门设计的软件

3. 纤维结构复合材料编织机的成套附件及其改装附件

4. 调节热压罐和液压釜中温度、压力和大气的技术资料 and 规程

5. 生产聚合纤维(如聚丙烯腈、粘胶和聚碳硅烷)的设备,包括在加热过程中对纤维施加张力的专用设备

6. 用于使元素和化合物气相沉积在被加热的纤维基体上的设备

7. 难熔陶瓷(如氧化铝)湿纺设备

8. 对纤维表面进行特殊处理的设备

9. 用于生产预浸件和预成型件的设备

10. 用于复合材料结构件、层压板材和制品的预成型件加压、固化、浇注、热压或粘接的注模、芯模、压模和工装夹具等