



安全理事会

Distr.
GENERAL

S/1996/303
18 April 1996
CHINESE
ORIGINAL: ENGLISH

秘书长的说明

秘书长谨向安全理事会转递关于特别委员会和国际原子能机构的不断监测与核查计划(S/1995/215和S/1995/208)附件中所述各种项目的用语总目录。这一用语总目录是安全理事会第715(1991)号决议第7段所要求建立并经安理会以1996年3月27日第1051(1996)号决议通过实行的伊拉克出口/进口监测机制的一个整体部分。

附 件

对伊拉克的出口的通知手册,安全理事会第1051(1996)号决议

用语总目录

导 言

1. 安全理事会核准的出口/进口机制第11段载有以下规定:

“不断监测与核查计划的附件及其任何附录列举出作为进口者的伊拉克和作为出口者的供应国政府应予通知的项目和技术。附件中用语的定义总目录将提供给各国政府。这一总目录具有与附件相同的地位。”

2. 以下用语的定义总目录中的各项定义直接取材自不断监测与核查计划各订正附件(S/1995/208和Corr.1和S/1995/215和Corr.1和Corr.2)和取材自同有关项目和技术国际贸易相关的事项中已经使用的定义。在必要时将提出解释或额外的说明。

定义和术语

3. 在各附件中出现以下用语时,应根据以下解释加以了解。

“精确度”:通常以不精确度来衡量,其定义为某一显示值离开获得接受的标准值或真值的最大正面或负面偏差。

“主动工具作业单元”:向一工作部件提供动力、加工能量或感测的装置。

“适应控制”:根据作业当中探测到的条件调整反应的控制系统(参考:ISO”2806-1980)。

“频带宽度”(示波器的):阴极射线管的偏转不低于示波器放大器恒常输入电压所测最大值的70.7%的频率带。

“基本科学研究”:主要为了取得关于各种现象或可观察到的事实的基本原理的新知识,而主要不是为了达到某特定目的或目标而进行的实验或理论工作。

“恒定误差”(加速度计):没有加速度时的加速度计输出。

“凸轮系统”(轴向位移):在同主轴面垂直的平面上,在主轴面周缘相接的点上测得的主轴旋转一周的轴向位移。(参考:“ISO”230 1-1986部分,第5.63段)。

“能用于”:见“可用于”。

“证明合格的或经挑选的”(微型电路):保证或经过挑选达到或超过所需应用性能的单元。

“电路基元”:电子线路中单独的一个主动或被动的功能部分,例如一个二极管、一个晶体管、一个电阻、一个电容器等。

“合成物”:为某个或多个特定目的而包括颗粒、细丝、纤维、或任何它们的组合的基层和添加层。

“复式旋转台”:让工作部件可以相对于两个不平行的轴旋转或倾斜的工作台,可以同时调整两个轴以进行“轮廓控制”。

“轮廓控制”:按照规定了下一个要求的位置和该位置的所需进料率的指示进行操作的两个或多个数字控制动作。这些进料率随着彼此的关系而变化,从而产生希望得到的轮廓(参考:“ISO”/DIS 2806-1980)。

“抗腐蚀性”:为了化学附件中所列物品的目的,抗腐蚀性指同处理中的化学品接触的所有表面都是由以下物质制成的:

- (a) 玻璃(包括玻璃化或上珐琅的外层或玻璃内衬);
- (b) 陶瓷;
- (c) 硅铁合金;
- (d) 钛或钛合金(例如莫涅耳合金10或11、钛20、一氮化钛70或90);
- (e) 钽或钽合金;
- (f) 锆或锆合金;
- (g) 镍或按重量衡量镍超过40%的合金(例如合金400、AMS 4675、ASME SB164-B、ASTM B127、DIN2. 4375、EN60、FM60、IN60、Hastalloy, 莫涅耳合金、K500、UNS N04400);

- (h) 按重量衡量镍超过25%和铬和（或）铜超过20%的合金（例如Cunifer 30Cr、ENiCu-7、IN 732 X、莫涅耳合金67、莫涅耳合金 WE 187、UNS C71900）；
- (i) 石墨；
- (j) 含氟聚合物（例如Aflex COP、Aflon COP88、F 40、Ftorlon, Ftoroplast、Neoflon、ETFE、Teflon、PVDF、Tefzel、PTFE、PE TFE 500 LZ、Haller）；
- (k) 自然或合成涂胶；
- (l) 纤维加强聚合物，包括玻璃或石墨；
- (m) 银。

“贫化铀”：同位235含量低于自然含量的铀；

“经设计或修改的”：指由于“开发”或修改的结果，设备、部件、组成部分或“软件”具有某种性质，使它们适合用于某特定目的。“经设计或修改的”设备、部件、组成部分或“软件”可以用于其他的用途。

“探测器”：能自动确认和记录，或登记四周环境的压力或温度变化、电子或电磁信号或放射性物质的辐射等刺激的机械、电子、光学或化学装置。

“开发”：连续“生产”前的所有各阶段，例如设计、设计研究、设计分析、设计构想、原型组装和测试、试验性“生产”计划，设计数据、将设计数据转变为产品的过程、配置设计、组合设计、布局。

“数字计算机”：一种设备，以一个或一个以上离散变量：

- (a) 接受数据；
- (b) 将数据或指令存入固定或可修改(可写)的存储设备；
- (c) 通过可修改的存储指令顺序处理数据；
- (d) 输出数据。

改变存储指令顺序包括更换固定的存储装置，但不包括实际改变布线或互连接线。

“数字控制”：一种设备，其功能部分或全部以存储及数字编码电信号自动控制。

“电子部件”：若干电子原件(即“电路原件”、“分立原件”、集成电路等)连接在一起，发挥一种或几种具体功能，全部可替换“可”拆卸。

“偏差率”(回转)：偏离期望输出值的输出偏差时间比。它由随机和系统两部分组成，表示为每个单位时间内与惯性空间等值的输入角位移。

“分立元件”：自身带有外部连接线、单独封装的“电路元件”。

“末端执行器”：机械爪，“活动的成套工具”，或任何其他连接在“机器人”操作杆底板上的成套工具。

“专家系统”：通过应用各种规则处理在“程序”之外存储的数据得出结果并“能用于”以下任何一种工作的系统：

- (a) 自动修改用户输入的“源代码”；
- (b) 以半自然语言提供与某一类问题有关的知识；
- (c) 掌握开发系统所需的知识(符号训练)。

“纤维或单纤维材料”：连续的单纤丝、连续的纱线和粗纱、胶布、织物、随用垫子和带子、切断的纤维、聚合纤维毯、任何长度的单晶体或多晶体晶须、芳香聚酰胺。

“灵活制造机组”或“灵活制造系统”或“灵活制造单位”：至少有下列设备组成的实体：

- (a) 一台“数字计算机”，包括其自身的“主存储器”及其有关设备；以及
- (b) 两种或两种以上下列设备：
 - (一) 附件3(核)第60段所述的机床；
 - (二) 附件3(核)第54段所述的尺寸检验机；
 - (三) 附件3(核)第62段所述的机器人；
 - (四) 附件3(核)第51段所述的数控设备。

“制导装置”：一种将测量和计算飞行器位置及速度(即导航)同计算并向飞行器飞行控制系统发送指令以纠正飞行轨道两者结合起来的系统。

“导航仪器显示范围”：雷达明确无误的显示范围。

“绝缘材料”：用于火箭发动机各元件，如壳体、喷管、壳体封闭处；包括内含绝缘或耐火材料的硫化或半硫化复合橡胶薄板。这种材料还可混合成应力消除垫片或挡板。

“内部护板”：用作固体推进器与壳体或绝缘板之间连接处的材料。通常为耐火或绝缘材料的液化聚合物配置品，如充碳HTPB，或喷涂在壳体内层的附加硫化剂。

“不受专利权限限制的”：不受限制的“技术”或“软件”，相对于因版权原因而限制进一步传播的技术或软件而言。

“ISO”：国际标准化组织的缩写。

“孤立培养的活菌”：见“微生物”。

“等静压力”：一种设备，“能用于”通过各种导体(气体、液体、固体颗粒等)使封闭的器孟冲压，以便在器孟内各个方向造成相等的压力，作用于工件或材料。

“激光器”：一套设备，在空间上短暂产生因受激光辐射而增强的聚合光束。

“线性度”(通常以非线性度衡量)：实际特性(最高和最低读数的平衡值)正负向偏离一条用于均衡偏差度并使之降低到最低限度的直线的最大偏差度。

“磁性倾斜仪”：用来检测磁场在空间上偏离仪器外源的仪器。这种仪器由一个磁场感应单体和有关电子部件构成，其输出为一个磁场梯度数值。

“主存储器”：中央处理机可从中快速存取数据和指令的主存储器。其构成部分是“数字计算机”的内存及其分层延伸，如超高速缓存或无序存取扩充储存等。

“微电路”：符合下列条件的无源或有源“电路元件”或二者的组合：

- (a) 在单一半导体材料片即所谓“芯片”之内或其上通过扩散工艺、注入工艺或沉积工艺加工而成；
- (b) 可视为不可分割地彼此相联；

(c) 发挥电路的功能。

“微生物”：细菌、病毒、类菌质体、立克次氏体或真菌，无论天然、增强抑或变形，存在形式为“离体培养基”，包括眠态和干燥制剂状态，或有意注入或沾染此种培养基的物质，包括活物质在内。

“微程序”：保持在一个特殊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。

“导弹系统”：全部火箭系统和无人空中运载系统，包括弹道导弹、地对地导弹、空间发射器、探测火箭、巡航导弹、靶机和无人驾驶侦察机。

“移动控制插板”：专门用于使计算机系统能同时联动工具机轴的运作以进行“成形控制”的“电子组件”。

“数字控制”：通过‘利用’通常在操作过程中输入的数字数据来执行某一过程的自动控制(参考：“ISO” 2382)。

“部分程序”：在自动控制下为进行拟实现的作业所要求的并利用某种语言和格式表示的有序指令系统，或是以输入媒体上的机器“程序”形式书写，或是为得到机器“程序”编成计算机处理用的输入数据(参考：“ISO” 2806-1980)。

“定位精度”(数控工具机)：连同下述要求提出和确定的定位精度：

(a) 检验条件(参考：“ISO” /DIS/230/2, 第3段)：

- (一) 在测量前和测量期间，工具机和“精度”测量设备要在相同的环境和温度下保持12小时。在预测期间，机床的滑座要作连续地循环如同滑轨将在精度测量期间所作循环那样；
- (二) 机床必须配备将随机床一并出口的任何机械、电子或“软件”的补偿手段；
- (三) 用于测量的测量设备的“精度”应至少是预期工具机“精度”的4倍；
- (四) 用于驱动滑座的电源必须是：

- a. 线电压变化不得不大于标称额定电压的 $\pm 10\%$;
- b. 频率变化不得不大于标称频率的 $\pm 2\text{Hz}$;
- c. 不允许线路停电或断续供电;

(b) 检验程序参考: (“ISO”/DIS/230/2, 第4段):

- (一) 测量期间进件速率(滑座速度)必须是快速横向移动的速率。应该注意的是,关于产生光学性能表面的工具机,进件速率必须等于或小于每分钟50mm;
- (二) 必须以增量方式测量,即从轴行程的一个极点至另一个极点而不返回到起始位置,以便每次移动都指向目标位置;
- (三) 在检验每个轴期间,未被测量的轴必须保持在行程中间位置;

(c) 检验结果的说明参考: (“ISO”/DIS/230/2, 第2段):

测量结果必须包括:

- (一) “定位精度”(A)和
- (二) 平均反转误差(B)。

“生产”:所有“生产”阶段,包括建造、“生产”工程、制造、集成、组装(安装)、检查、试验和质量保证。

“生产设备”:工具、模板、钻模、轴胎、铸模、冲模、夹具、校直装置、试验设备、其他机械和组件,限于为“开发”或为一个或多个“生产”阶段而专门“设计或改造”的设备。

“生产设施”:设备和为“开发”或为一个或多个“生产”阶段而专门设计并为此装入生产装置的“软件”。

“程序”:以电子计算机可执行的形式或可转换成这种形式执行某一过程的指令序列。

“辐射加固的”:

只适用于热室电视摄像机:专门设计或标定能抗辐射量大于 5×10^4 戈瑞

(grays) (国际单位制) (5×10^5 拉德(rad));

热室电视摄像机以外的组件或设备: 设计或标定为辐射加固能抗辐射量大于:

- (a) 总照射剂量 1×10^5 拉德(国际单位制); 或
- (b) 瞬时剂量率 5×10^5 拉德国际单位制 Si/s。

“实时处理”: 根据外部事件所强加的时间要求, 为响应外部事件由电子计算机进行的数据处理。

“机器人”: 一种操作装置, 可以是连续地或一件件地操作, 可“利用”“传感器”, 并具有下列特性:

- (a) 多功能性;
- (b) “能用于”在三度空间进行各种移动来置放或转动材料、部件、工具或特殊装置;
- (c) 包含三个或三个以上闭环或开环式继动装置, 其中可包括步进发动机;
- (d) 具有可由使用者处理的程式, 处理方式可以是教/重演方法或可编程序的逻辑控制器, 电子计算机, 而无机械干扰。

以上定义不包括下列装置:

- (a) 只能手动或遥控的操作装置;
- (b) 按照机械固定程序的动作操作的自动固定式连续操作装置。“程序”由固定制子, 如楔栓或凸轮进行机械性的控制。连续的动作和选择的途径角度不能以机械、电子或电动方式改变;
- (c) 按照机械固定程序的动作操作的自动机械控制的各种连续操作装置, “程序”由固定但可调节的制子, 如楔栓或凸轮进行机械性的控制。连续的动作和选择的途径角度可在固定“程序”类型内变化。一个或多个运动轴“程序”类型的变化或调整(例如楔栓的改变, 凸轮的交换)只能通过机械操作完成;

- (d) 按照机械固定程序的动作操作的自动非继动控制可变连续性操作装置。“程序”可变，但步骤只能按照机械固定的电子二值装置或可调制子的二值信号进行；
- (e) 定义为笛卡儿坐标操作系统，作为一个直列贮藏箱的组成部分制造的塔式起重机，用于贮存或取用箱内物件；
- (f) 特别设计用于非核工业应用，例如自动喷漆棚的自动机。

“偏差”（不正确的运行）：主轴绕转一周的径向位移，该位移是在将受试验的内外旋转表面的一点上与轴线垂直的平面计量的（参考：“ISO” 230,1-1986部分，第5.61段）。

“传感器”：实际现象的“探测器”，其输出信号（在转换成可由调节器解释的信号后）能产生程序或修改“程序”说明或数字“程序”数据，包括配有机器视觉、红外线成象、音响成象、触觉感受、惯性定位测量、光学或音响测距或力或转矩测量能力的传感器。

“软件”：一批固定在任何有形表达方式的一个或一个以上的“程序”或“微程序”。

“源编码”或“源语言”：可以由一个编列程序系统转成设备可执行的形式的一个以上的过程（目标编码（或目标语言））。

“源物质”：含有自然界中混合同位素的铀；同位素235中的贫铀；钍；金属、合金、化合物或浓缩物类型的上述任何物质。

“特种可裂变物质”：钚-239；铀-235；铀-233；浓缩后有较高235或233同位素含量的铀；任何含有一种或一种以上上述物质的物质。

“比模量”：以帕斯卡表示的扬氏模量，相当于牛吨/平方米除以牛吨/立方米的比重；计量温度为 296 ± 2 开尔文和相对湿度为 $50 \pm 5\%$ 。

“比抗拉强度”：以帕斯卡表示的极限抗拉强度，相当于牛吨/平方米除以牛吨/立方米的比重；计量温度为 296 ± 2 开尔文和相对湿度为 $50 \pm 5\%$ 。

“稳定性”：特定参数变分与在稳定温度情况下测量的校准值的标准偏差(1西格马)。这可以用时间函数表示。

“超合金”：在恶劣环境和操作情况下，并在开氏922度以上的温度下，强度超过AISI 300系列内任何合金的镍、钴、或含铁合金。

“技术”：“开发”、“生产”或“使用”物品所需要的具体资料，包括“技术数据”或“技术援助”。

“技术援助”：通过训练、指导或咨询服务的办法来转让知识、技能或工作知识。这可能涉及转让“技术数据”。与附件内任何项目直接有关的“技术援助”将在国家立法允许的范围内接受某种程度的调查和管制。

“技术数据”：在诸如磁盘、磁带、只读记忆系统的其他媒介或装置填写或记录的蓝图、计划、图表、模式、表格、程序、工程设计和规格、手册和说明。

“倾斜轴机”：架有工具的轴机，在用机器切削过程中改变其相对于任何其他轴线的中心线角度。

“毒素”：除诸如病理抽样、作物、粮食或“微生物”的留种群的其他物质的污染物所存在的毒素外，特意隔离的毒素制作或混合物(无论如何生产的)。

“可用于”或“能用力”：说明适合某些用途的设备、部件、组件或“软件”。这些设备、部件、组件或“软件”不必因用于特别用途而加以装配、修改或规定。

“使用”：操作、装置(包括实地装置)、保养(检查)、维修、检修和整修。

“用户可编列的程序”：可供用户以除下列方式以外的方法插入、修改或更换“程序”的设施：

- (a) 对装电线或连接的实际改变；
- (b) 制定运作方面的管制，包括参数的输入。