（四）真空蒸留用の塔に用いることができるように設計した充てん物であって、化学的にぬれ性を改善する処理を行った燐青銅製のもののうち、メッシュ状のもの
（五）温度が零下二三八度以下で用いることができるように設計したターボエキスパンダであって、水素の排出量が一時間につき一、〇〇〇キログラム以上のもの
（六）アンモニア合成装置であって、イに該当する装置に用いることができるもの
（七）カリウムアミドを含む液化アンモニアを循環させることができるポンプであって、次の1から3までのすべてに該当するもの
1　気密な構造のもの
2　一・五メガパスカル以上六〇メガパスカル以下の圧力範囲において用いることができるもの
3　吐出し量が一時間につき八・五立方メートルを超えるもの
十一　三酸化ウラン、六ふっ化ウラン、二酸化ウラン、四ふっ化ウラン、金属ウラン若しくは四塩化ウランの製造用の装置であって、次のいずれかに該当するもの若しくはその附属装置又はこれらの部分品
イ　ウラン鉱石を原料とする三酸化ウランの製造用の装置
ロ　三酸化ウラン又は四ふっ化ウランを原料とする六ふっ化ウランの製造用の装置
ハ　三酸化ウラン又は六ふっ化ウランを原料とする二酸化ウランの製造用の装置
ニ　二酸化ウラン又は六ふっ化ウランを原料とする四ふっ化ウランの製造用の装置
ホ　四ふっ化ウランを原料とする金属ウランの製造用の装置
ヘ　二酸化ウランを原料とする四塩化ウランの製造用の装置
十二　二酸化プルトニウム、しゅう酸プルトニウム、過酸化プルトニウム、三ふっ化プルトニウム、四ふっ化プルトニウム若しくは金属プルトニウムの製造用の装置若しくはその附属装置又はこれらの部分品
十三　しごきスピニング加工機又はその部分品であって、次のいずれかに該当するもの
イ　しごきスピニング加工機であって、数値制御装置又は電子計算機によって制御することができるもののうち、ローラの数が三以上のもの
ロ　内径が七五ミリメートル超四〇〇ミリメートル未満の円筒形のローターを成形することができるように設計したマンドレル
十四　工作機械（金属、セラミック又は複合材料を加工することができるものに限る。）であって、輪郭制御をすることができる軸数が二以上の電子制御装置を取り付けることができるもののうち、次のイからニまでのいずれかに該当するもの（ホに該当するものを除く。）
イ　旋削をすることができる工作機械であって、次の（一）及び（二）に該当するもの（（三）に該当するものを除く。）
（一）国際標準化機構が定めた規格（以下「国際規格」という。）ＩＳＯ二三〇／二（一九八八）で定める測定方法により直線軸の全長について測定したときの位置決め精度が〇・〇〇六ミリメートル未満のもの
（二）直径が三五ミリメートルを超えるものを加工することができるもの
（三）棒材作業用の旋盤のうち、スピンドル貫通穴から材料を差し込み加工するものであって、次の1及び2に該当するもの
1　加工できる材料の最大直径が四二ミリメートル以下のもの
2　チャックを取り付けることができないもの
ロ　フライス削り又は中ぐりをすることができる工作機械であって、次の（一）から（三）までのいずれかに該当するもの（四）に該当するものを除く。）
（一）国際規格ＩＳＯ二三〇／二（一九八八）で定める測定方法により直線軸の全長について測定したときの位置決め精度が〇・〇〇六ミリメートル未満のもの
（二）輪郭制御をすることができる回転軸の数が二以上のもの
（三）輪郭制御をすることができる軸数が五以上のもの
（四）フライス盤であって、次の1及び2に該当するもの
1　国際規格ＩＳＯ八四一（数値制御工作機械―座標軸及び運動の記号）で定めるＸ軸の方向の移動量が二メートルを超えるもの
2　国際規格ＩＳＯ二三〇／二（一九八八）で定める測定方法により国際規格ＩＳＯ八四一で定めるＸ軸の全長について測定したときの位置決め精度が〇・〇三ミリメートルを超えるもの
ハ　研削をすることができる工作機械であって、次の（一）から（三）までのいずれかに該当するもの（次の（四）又は（五）に該当するものを除く。）
（一）国際規格ＩＳＯ二三〇／二（一九八八）で定める測定方法により直線軸の全長について測定したときの位置決め精度が〇・〇〇四ミリメートル未満のもの
（二）輪郭制御をすることができる回転軸の数が二以上のもの
（三）輪郭制御をすることができる軸数が五以上のもの
（四）円筒外面研削盤、円筒内面研削盤又は円筒内外面研削盤であって、次の1及び2に該当するもの
1　外径又は長さが一五〇ミリメートル以内のものを研削するように設計したもの
2　国際規格ＩＳＯ八四一で定めるＸ軸、Ｚ軸及びＣ軸のみを有するもの
（五）ジグ研削盤であって、次の1及び2のいずれにも該当しないもの
1　国際規格ＩＳＯ八四一で定めるＺ軸を有するもののうち、国際規格ＩＳＯ二三〇／二（一九八八）で定める測定方法により当該Ｚ軸の全長について測定したときの位置決め精度が〇・〇〇四ミリメートル未満のもの
2　国際規格ＩＳＯ八四一で定めるＷ軸を有するもののうち、国際規格ＩＳＯ二三〇／二（一九八八）で定める測定方法により当該Ｗ軸の全長について測定したときの位置決め精度が〇・〇〇四ミリメートル未満のもの
ニ　放電加工（ワイヤ放電加工を除く。）をすることができる工作機械であって、輪郭制御をすることができる回転軸の数が二以上のもの
ホ　工作機械であって、次のいずれかを製造するためのみに設計したもの
（一）歯車
（二）クランク軸又はカム軸
（三）工具又は刃物
（四）押出機のウオーム
十五　測定装置（工作機械であって、測定装置として使用することができるものを含む。）であって、次のいずれかに該当するもの
イ　電子計算機又は数値制御装置により制御される測定装置であって、次の（一）及び（二）に該当するもの
（一）測定軸の数が二以上のもの
（二）精度が〇・二マイクロメートル未満のプローブを用いてドイツ技術者協会の規格（ＶＤＩ／ＶＤＥ二六一七）で定める測定方法により測定した場合に、測定軸のマイクロメートルで表した測定の不確かさの数値がミリメートルで表した当該測定軸の長さに〇・〇〇一を乗じて得た数値に一・二五を加えた数値以下となる測定軸を有するもの
ロ　直線上の変位を測定するものであって、次のいずれかに該当するもの
（一）非接触型の測定システムであって、〇・二ミリメートルまでの測定レンジにおいて、分解能が〇・二マイクロメートル以下のもの
（二）線形電圧差動変圧器を用いた測定システムであって、次の1及び2に該当するもの
1　五ミリメートルまでの測定レンジにおいて、直線性が〇・一パーセント以下のもの
2　一九度以上二一度以下の温度範囲において測定した場合に、ドリフトが二四時間当たり〇・一パーセント以下のもの