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