ウ　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(ｱ)及び(ｲ)に該当するもの
(ｱ)　加工できる材料の最大直径が42ミリメートル以下のもの
(ｲ)　チャックを取り付けることができないもの
(2)　フライス削りをすることができる工作機械であって、次のアからウまでのいずれかに該当するもの（エに該当するものを除く。）
ア　国際規格ＩＳＯ230／２（1988）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0.006ミリメートル未満のもの
イ　輪郭制御をすることができる回転軸の数が２以上のもの
ウ　輪郭制御をすることができる軸数が５以上のもの
エ　フライス盤であって、次の(ｱ)及び(ｲ)に該当するもの
(ｱ)　国際規格ＩＳＯ841（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２メートルを超えるもの
(ｲ)　国際規格ＩＳＯ230／２（1988）で定める測定方法により国際規格ＩＳＯ841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0.03ミリメートルを超えるもの
(3)　研削をすることができる工作機械であって、次のアからウまでのいずれかに該当するもの（次のエ又はオに該当するものを除く。）
ア　国際規格ＩＳＯ230／２（1988）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0.004ミリメートル未満のもの
イ　輪郭制御をすることができる回転軸の数が２以上のもの
ウ　輪郭制御をすることができる軸数が５以上のもの
エ　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(ｱ)及び(ｲ)に該当するもの
(ｱ)　外径又は長さが150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
(ｲ)　国際規格ＩＳＯ841で定めるＸ軸、Ｚ軸及びＣ軸のみを有するもの
オ　ジグ研削盤であって、次のいずれにも該当しないもの
(ｱ)　国際規格ＩＳＯ841で定めるＺ軸を有するもののうち、国際規格ＩＳＯ230／２（1988）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0.004ミリメートル未満のもの
(ｲ)　国際規格ＩＳＯ841で定めるＷ軸を有するもののうち、国際規格ＩＳＯ230／２（1988）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0.004ミリメートル未満のもの
(4)　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２以上のもの
(5)　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
ア　歯車
イ　クランク軸又はカム軸
ウ　工具又は刃物
エ　押出機のウオーム
15　核兵器の開発又は製造に用いられる測定装置（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
(1)　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、次のいずれかに該当するもの
ア　測定軸の数が２であって、国際規格で定める測定方法によりそれぞれの軸の測定精度を測定した場合に、操作範囲内のいずれの測定点においても、測定軸のマイクロメートルで表した最大許容長さ測定誤差の数値がミリメートルで表した当該測定軸の長さに0.001を乗じて得た数値に1.25を加えた数値以下となるもの
イ　測定軸の数が３以上であって、国際規格で定める測定方法により空間の測定精度を測定した場合に、操作範囲内のいずれの測定点においても、測定軸のマイクロメートルで表した最大許容長さ測定誤差の数値がミリメートルで表した当該測定軸の長さに0.00125を乗じて得た数値に1.7を加えた数値以下となるもの
(2)　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
ア　非接触型の測定システムであって、0.2ミリメートルまでの測定レンジにおいて、分解能が0.2マイクロメートル以下のもの
イ　線形電圧差動変圧器（ＬＶＤＴ）を用いた測定システムであって、次の(ｱ)及び(ｲ)に該当するもの
(ｱ)　線形可変差動変圧器（ＬＶＤＴ）が次のいずれかに該当するもの
ａ　最大の作動範囲がプラスマイナス５ミリメートル以下のものであって、０から最大の作動範囲における直線性が0.1パーセント以下のもの
ｂ　最大の作動範囲がプラスマイナス５ミリメートルを超えるものであって、０からプラスマイナス５ミリメートルにおける直線性が0.1パーセント以下のもの
(ｲ)　19度以上21度以下の温度範囲において測定した場合に、ドリフトが24時間当たり0.1パーセント以下のもの
ウ　次の(ｱ)及び(ｲ)に該当するもの（フィードバック機能を有しない干渉計であって、レーザーを用いて工作機械、測定装置又はこれらに類するもののスライド運動誤差を測定するものを除く。）
(ｱ)　レーザー光を用いて測定することができるもの
(ｲ)　19度以上21度以下の温度範囲において、次のａ及びｂの特性を12時間維持することができるもの
ａ　測定できる最大の測定レンジにおいて、分解能が0.1マイクロメートル以下のもの
ｂ　測定範囲内のいずれか１の点において、空気屈折率で補正した場合に、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0.0005を乗じて得た数値に0.2を加えた数値以下のもの
(3)　角度の変位を測定するものであって、角度位置の偏差の最大値が0.00025度以下のもの（平行光線を用いて鏡の角度の変位を測定する光学的器械を除く。）
(4)　曲面形状を有するものの長さ及び角度を同時に測定することができる測定装置であって、次のア及びイに該当するもの
ア　測定軸の測定の不確かさの数値が測定距離５ミリメートル当たり3.5マイクロメートル以下のもの
イ　角度位置の偏差の最大値が0.02度以下のもの
16　誘導炉、アーク炉若しくはプラズマ若しくは電子ビームを用いた溶解炉又はこれらの部分品若しくは附属装置であって、次のいずれかに該当するもの
(1)　真空誘導炉若しくは不活性ガスを用いる誘導炉（半導体ウエハーの加工用のものを除く。）であって、次のアからウまでの全てに該当するもの又はこれらの電源装置であって、出力が５キロワット以上のもの
ア　炉の内部を850度を超える温度にすることができるもの
イ　直径が600ミリメートル以下の誘導コイルを有するもの
ウ　電源装置からの入力が５キロワット以上のもの
(2)　アーク炉であって、真空中若しくは不活性ガス中で金属を溶解して鋳造するもののうち、容量が1,000立方センチメートル超20,000立方センチメートル未満の消耗電極を有し、かつ、1,700度を超える温度で金属を溶解することができるもの又は電子計算機を用いた当該アーク炉用の制御装置若しくは監視装置