37　軸受であって、次のいずれかに該当するもの又はその部分品（国際規格ＩＳＯ3290（転がり軸受―軸受の部分品―転がり軸受用の玉）で定める精度がグレード５以下の玉を除く。）
⑴　玉軸受又はころ軸受であって、日本工業規格Ｂ1514―１号（転がり軸受―軸受の公差―第１部：ラジアル軸受）で定める精度が４級以上のもののうち、内輪、外輪及び転動体の全てがモネル製又はベリリウム製のもの
⑵　能動型の磁気軸受システムであって、次のいずれかに該当するもの
ア　磁束密度が２テスラ以上で、かつ、降伏点が414メガパスカルを超える材料からなるもの
イ　全電磁式で、かつ、三次元ホモポーラバイアス励磁方式のアクチュエータを用いるもの
ウ　177度以上の温度において使用することができる位置検出器を有するもの
38　数値制御を行うことができる工作機械又は数値制御装置として機能することを可能にするプログラム若しくはそのプログラムの設計若しくは製造に係る技術（プログラムを除く。）を内容とする情報が記載され、若しくは記録された文書、図画若しくは記録媒体であって、次のいずれかに該当するもの（別表第１及び別表第４に掲げるものを除く。）
⑴　旋削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軸数が２以上のもののうち、次のいずれかに該当するもの
ア　移動量が１メートル未満の直線軸のうち、いずれか１軸以上の一方向位置決めの繰返し性が0.0009ミリメートル以下のもの
イ　移動量が１メートル以上の直線軸のうち、いずれか１軸以上の一方向位置決めの繰返し性が0.0011ミリメートル以下のもの
⑵　フライス削りをすることができる工作機械であって、次のいずれかに該当するもの
ア　輪郭制御をすることができる直線軸の数が３であり、かつ、輪郭制御をすることができる回転軸の数が１のものであって、次のいずれかに該当するもの
(ｱ)　移動量が１メートル未満の直線軸のうち、いずれか１軸以上の一方向位置決めの繰返し性が0.0009ミリメートル以下のもの
(ｲ)　移動量が１メートル以上の直線軸のうち、いずれか１軸以上の一方向位置決めの繰返し性が0.0011ミリメートル以下のもの
イ　輪郭制御をすることができる軸数が５以上のものであって、次のいずれかに該当するもの
(ｱ)　移動量が１メートル未満の直線軸のうち、いずれか１軸以上の一方向位置決めの繰返し性が0.0009ミリメートル以下のもの
(ｲ)　移動量が１メートル以上４メートル未満の直線軸のうち、いずれか１軸以上の一方向位置決めの繰返し性が0.0014ミリメートル以下のもの
(ｳ)　移動量が４メートル以上の直線軸のうち、いずれか１軸以上の一方向位置決めの繰返し性が0.006ミリメートル以下のもの
ウ　ジグ中ぐり盤であって、いずれか１軸以上の直線軸の一方向位置決めの繰返し性が0.0011ミリメートル以下のもの
⑶　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
⑷　電子制御装置を取り付けることができる工作機械であって、深穴ボール盤又は旋削をすることができるもの（深穴あけをすることができるものに限る。）であり、深さが5,000ミリメートルを超える穴をあけることができるもの
⑸　数値制御装置として機能することを可能にするプログラムであって、輪郭制御をすることができる軸数が５以上のもの又はそのプログラムの設計に係る技術（プログラムを除く。）を内容とする情報が記載され、若しくは記録された文書、図画若しくは記録媒体
39　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、電子制御装置を取り付けることができるもののうち、次のいずれかに該当するもの
⑴　研削をすることができる工作機械であって、次のいずれかに該当するもの
ア　いずれか１軸以上の直線軸の一方向位置決めの繰返し性が1.1マイクロメートル以下のものであって、輪郭制御をすることができる軸数が３又は４のもの
イ　輪郭制御をすることができる軸数が５以上のもの
⑵　液体ジェット加工をすることができる工作機械、電子ビーム加工機又はレーザー加工機であって、輪郭制御をすることができるもののうち、回転軸の数が２以上のもの
40　数値制御を行うことができる光学仕上げ工作機械であって、選択的に材料を除去することにより非球形な光学的表面に加工することができるもののうち、次の⑴から⑷までの全てに該当するもの
⑴　仕上がり形状寸法公差が1.0マイクロメートル未満のもの
⑵　仕上げの表面粗さの２乗平均平方根が100ナノメートル未満のもの
⑶　輪郭制御をすることができる軸数が４以上のもの
⑷　次のいずれかの方法を用いるもの
ア　磁性流体研磨法
イ　電気粘性流体研磨法
ウ　エネルギー粒子ビーム研磨法
エ　膨張膜研磨法
オ　流体ジェット研磨法
41　ロックウェル硬さが40以上である歯車を仕上げ加工するよう設計した工作機械であって、ピッチ円直径が1,250ミリメートルを超え、かつ、歯幅がピッチ円直径の15パーセント以上の平歯車、はすば歯車若しくはやまば歯車のうち国際規格ＩＳＯ1328（円筒歯車―ＩＳＯ方式による精度）で定める精度が３級以上のものを仕上げ加工することができるもの又はその部分品、付属品、若しくは制御装置（別表第１に掲げるもの及びこの表の38に該当するものを除く。）
42　ホットアイソスタチックプレスであって、次の⑴及び⑵に該当するもの又はその部分品若しくは附属品
⑴　内径が406ミリメートル以上の中空室を有し、かつ、中空室内の温度制御ができるもの
⑵　次のいずれかに該当するもの
ア　最大圧力が207メガパスカルを超えるもの
イ　中空室内の温度を1,500度を超える温度に制御することができるもの
ウ　炭化水素の注入のための装置及びガス状分解生成物を除去するための装置を有するもの
43　基板用コーティング装置であって、次のいずれかに該当するもの
⑴　原料ガスの化学反応により生成するコーティング材料を基材の表面に定着させる方法を用いるものであって、次のア及びイに該当するもの
ア　次のいずれかの方法を用いるもの
(ｱ)　パルス的方法
(ｲ)　核生成制御熱化学的析出法
(ｳ)　プラズマ放電下においてコーティング材料を基材の表面に定着させる方法
イ　次のいずれかに該当するもの
(ｱ)　10ミリパスカル以下で使用することができる回転軸シールを組み込んだもの
(ｲ)　膜厚制御機能を内部に有しているもの
⑵　イオン注入法を用いるものであって、ビーム電流が５ミリアンペア以上のもの
⑶　電子ビームにより蒸発させたコーティング材料を基材の表面に定着させる方法を用いるものであって、容量が80キロワットを超える電源装置を組み込んだもののうち、次のいずれかに該当する装置を有するもの
ア　インゴットの送りを制御するために、溶融液の液面制御をレーザー光を用いて行う装置
イ　コンピュータを用いて制御することができる溶着速度の監視装置であって、２以上の元素をコーティングする際の溶着速度を制御するために蒸気流中におけるイオン化原子のホトルミネセンスの原理を利用するもの