13　バッチ式の混合機（液体用のものを除く。）であって、０以上13.326キロパスカル以下の絶対圧力で混合することができるもののうち、混合容器内の温度を制御することができ、かつ、次の⑴及び⑵に該当するもの又はその部分品
⑴　全容量が110リットル以上のもの
⑵　混合機の中心軸から離れた混和軸又は捏和軸を少なくとも１本有するもの
14　連続式の混合機（液体用のものを除く。）であって、０以上13.326キロパスカル以下の絶対圧力で混合することができるもののうち、混合容器内の温度を制御することができ、かつ、次のいずれかに該当するもの又はその部分品
⑴　２本以上の混和軸又は捏和軸を有するもの
⑵　振動機能を備えた１本の回転軸を有し、かつ、混合容器内及び回転軸上に捏和のための突起を有するもの
15　11若しくは12⑵から⑷までのいずれかに該当する推進薬若しくはその原料となる物質を粉砕することができるジェットミル又はその部分品
16　11⑸から⑺までのいずれかに該当する金属の粉末（噴霧粉又は球形粉に限る。）の製造用の装置又はその部分品
17　複合材料、繊維、プリプレグ又はプリフォーム（ペイロードを300キロメートル以上運搬することができるロケット又は無人航空機に使用することができるものに限る。）の製造用の装置であって、次のいずれかに該当するもの又はその附属品若しくは部分品
⑴　フィラメントワインディング装置又はファイバープレイスメント装置であって、繊維を位置決めし、包み作業及び巻き作業を行うもののうち、それらの作業を相関して制御することができる軸数が３以上のもの又はその制御装置
⑵　フィラメントワインディング装置であって、次のアからウまでの全てに該当するもの又はその制御装置若しくはマンドレル
ア　繊維を位置決めし、包み及び巻く作業を行うもののうち、それらの作業を相関して制御することができる軸数が２以上のもの
イ　複合材料からなる構造体を製造するため、又は繊維状の物質をラミネートするために特に設計したもの
ウ　直径が75ミリメートル以上の円筒形の管を製造することができるもの
⑶　複合材料又は繊維からなる航空機の機体又はロケットの構造体を製造するためのものであって、次のいずれかに該当するもの
ア　テープ又はシートを位置決めし、及びラミネートする作業を行うもののうち、それらの作業を相関して制御することができる軸数が２以上のもの
イ　トウを位置決めし、及びラミネートする作業を行うもののうち、それらの作業を相関して制御することができ、サーボ制御により動作する軸数が２以上のもの
⑷　三次元的に織ることができる織機又はインターレーシングマシン
⑸　繊維の製造用の装置であって、次のいずれかに該当するもの
ア　重合体繊維から他の繊維を製造する装置
イ　熱したフィラメント状の基材に元素又は化合物を蒸着させるための装置
ウ　耐火セラミックの湿式紡糸装置
⑹　繊維の表面処理又はプリプレグ若しくはプリフォームの製造を行うように設計したもの
18　ノズルであって、原料ガスの熱分解（1,300度以上2,900度以下の温度範囲において、かつ、130パスカル以上20,000パスカル以下の絶対圧力の範囲において行うものに限る。）により生成する物質を基材に定着させるためのもの
19　ロケット推進装置のノズル若しくは再突入機の先端部の製造用の装置であって、次のいずれかに該当するもの又はその制御装置
⑴　構造材料の炭素の密度を増加させるためのもの
⑵　原料ガスの熱分解により生成する炭素を基材に定着させるためのもの
20　アイソスタチックプレスであって、次の⑴から⑶までの全てに該当するもの又はその制御装置（別表第１に掲げるものを除く。）
⑴　最大圧力が69メガパスカル以上のもの
⑵　中空室内の温度制御ができるもの（中空室内の温度が600度以上の場合に限る。）
⑶　中空室の内径が254ミリメートル以上のもの
21　炭素及び炭素繊維を用いた複合材料の炭素の密度を増加させるために設計した炉であって、化学的気相成長用のもの又はその制御装置
22　ロケット又は無人航空機に用いられる構造材料であって、次のいずれかに該当するもの（別表第１に掲げるものを除く。）
⑴　比強度が76,200メートルを超え、かつ、比弾性率が3,180,000メートルを超える繊維で補強した有機物若しくは金属をマトリックスとするものからなる複合材料（プリプレグであって、ガラス転移点が145度以下のものを除く。）又はその成型品（ペイロードを300キロメートル以上運搬することができるロケット、無人航空機又は４に該当する物資に使用するように設計したものに限る。）
⑵　ロケット用に設計した炭素及び炭素繊維を用いた複合材料又はその成型品（ペイロードを300キロメートル以上運搬することができるロケットに使用することができるものに限る。）
⑶　融点が3,000度以上のセラミックの複合材料であって、次のいずれかに該当するもの
ア　円筒であって、直径が120ミリメートル以上で、かつ、長さが50ミリメートル以上のもの
イ　管であって、内径が65ミリメートル以上で、厚さが25ミリメートル以上で、かつ、長さが50ミリメートル以上のもの
ウ　塊であって、各辺の長さがそれぞれ120ミリメートル以上、120ミリメートル以上及び50ミリメートル以上の直方体を切り出すことができるもの
⑷　人造黒鉛であって、次のいずれかに該当するもの（ロケットのノズル又は再突入機の先端部に使用することができるものに限る。）
ア　15度の温度で測定したときのかさ密度が１立方センチメートル当たり1.72グラム以上、かつ、粒子の径が100マイクロメートル以下の人造黒鉛であって、次のいずれかに加工することができるもの
(ｱ)　円筒であって、直径が120ミリメートル以上で、かつ、長さが50ミリメートル以上のもの
(ｲ)　管であって、内径が65ミリメートル以上で、厚さが25ミリメートル以上で、かつ、長さが50ミリメートル以上のもの
(ｳ)　塊であって、各辺の長さがそれぞれ120ミリメートル以上、120ミリメートル以上及び50ミリメートル以上の直方体を切り出すことができるもの
イ　熱分解黒鉛（ペイロードを300キロメートル以上運搬することができるロケット又は500キログラム以上のペイロードを300キロメートル以上運搬することができる無人航空機に使用することができるものに限る。）
ウ　繊維で強化した黒鉛（ペイロードを300キロメートル以上運搬することができるロケット又は500キログラム以上のペイロードを300キロメートル以上運搬することができる無人航空機に使用することができるものに限る。）
⑸　ロケット又は無人航空機のレードーム（ペイロードを300キロメートル以上運搬することができるロケット又は500キログラム以上のペイロードを300キロメートル以上運搬することができる無人航空機に使用することができるものに限る。）に使用するためのセラミックの複合材料（100メガヘルツ以上100ギガヘルツ以下の範囲のいずれかの周波数における比誘電率が６未満のものに限る。）
⑹　ロケット若しくは無人航空機の先端部、再突入機又はノズルフラップ（ペイロードを300キロメートル以上運搬することができるロケット又は500キログラム以上のペイロードを300キロメートル以上運搬することができる無人航空機に使用することができるものに限る。）に使用することができる炭化けい素で強化された未焼成セラミック又は強化された炭化けい素セラミック複合材料