58　57に該当するものの製造用又は検査用の装置であって、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（別表第４の17に該当するものを除く。）
⑴　フィラメントワインディング装置であって、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基本軸（サーボ制御によって動作するものに限る。）を３本以上有するもの
⑵　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、テープを位置決めし、及びラミネートする作業を行うもの（次のア及びイに該当する能力を有するものに限る。）のうち、それらの作業を相関して制御することができる基本軸（サーボ制御によって動作するものに限る。）を５本以上有するもの
ア　フィラメントバンド（繊維に完全又は部分的に樹脂を含浸したプリプレグであり、かつ、単一で連続したテープ状又は繊維状若しくは織布状のものをいう。以下同じ。）のうち、その１本以上の幅が25ミリメートルを超え、305ミリメートル以下のものを位置決めし、及びラミネートできるもの
イ　フィラメントバンドを位置決めし、及びラミネートする工程中に個々のフィラメントバンドの進行を中断及び再開することができるもの
⑶　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であって、繊維を成型品用に織り、編み若しくは組むために特に設計又は改造したもの
⑷　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　重合体繊維から炭素繊維又は炭化けい素繊維を製造する装置
イ　炭化けい素繊維の製造用の装置であって、熱したフィラメント状の基材に元素又は化合物を化学的に蒸着させるもの
ウ　耐火セラミックの湿式紡糸装置
エ　熱処理によって、アルミニウムを含有するプリカーサー繊維からアルミナ繊維を製造する装置
⑸　ホットメルト方式を用いて70⑸に該当するプリプレグを製造する装置
⑹　非破壊検査装置であって、複合材料を検査するように設計したもののうち、次のいずれかに該当するもの
ア　三次元欠陥検査用のエックス線断層撮影装置
イ　数値制御を行うことができる超音波検査装置であって、位置送信機、位置受信機又は位置送受信機の動作が、同時制御され、かつ、検査時に対象物の三次元輪郭を軸数が４以上で測定するよう調整されているもの
59　合金、その粉末又は合金材料の製造装置（コンタミネーション防止対策を講じてあるものに限る。）であって、62⑶イ㈠から㈨までのいずれかに該当する方法において使用するように設計したもの
60　チタン、アルミニウム又はこれらの合金を超塑性成形又は拡散接合するための工具であって、次のいずれかに該当するものを製造するように設計したもの
⑴　航空機又は人工衛星その他の宇宙開発用の飛しょう体の構造体
⑵　航空機又は人工衛星その他の宇宙開発用の飛しょう体のエンジン
⑶　⑴又は⑵に該当するものの部分品
61　電波の吸収材又は導電性高分子であって、次のいずれかに該当するもの
⑴　電波の吸収材として使用するように設計したものであって、周波数が200メガヘルツ超３テラヘルツ未満のもの
⑵　電波の吸収材として使用するように設計したものであって、周波数が150テラヘルツ超370テラヘルツ未満のもののうち、可視光を透過しないもの
⑶　導電性高分子であって、体積導電率が10キロジーメンス毎メートルを超えるもの又は表面抵抗率が100オーム未満のもののうち、次のいずれかの重合体からなるもの
ア　ポリアニリン
イ　ポリパイロール
ウ　ポリチオフェン
エ　ポリフェニレンビニレン
オ　ポリサイニレンビニレン

62　合金又はその粉末であって、次のいずれかに該当するもの（コーティングに使用するために特に調合したものを除く。）
⑴　アルミニウムの化合物となっている合金であって、次のいずれかに該当するもの
ア　アルミニウムの含有量が全重量の15パーセント以上38パーセント以下であって、アルミニウム又はニッケル以外の合金元素を含むニッケル合金
イ　アルミニウムの含有量が全重量の10パーセント以上であって、アルミニウム又はチタン以外の合金元素を含むチタン合金
⑵　⑶に該当するものからなる合金であって、次のいずれかに該当するもの
ア　ニッケル合金であって、次のいずれかに該当するもの
㈠　650度の温度において676メガパスカルの応力が発生する荷重を加えたときの応力破断時間が10,000時間以上のもの
㈡　550度の温度において1,095メガパスカルの応力が発生する荷重を加えたときの低サイクル疲労寿命が10,000サイクル以上のもの
イ　ニオブ合金であって、次のいずれかに該当するもの
㈠　800度の温度において400メガパスカルの応力が発生する荷重を加えたときの応力破断時間が10,000時間以上のもの
㈡　700度の温度において700メガパスカルの応力が発生する荷重を加えたときの低サイクル疲労寿命が10,000サイクル以上のもの
ウ　チタン合金であって、次のいずれかに該当するもの
㈠　450度の温度において200メガパスカルの応力が発生する荷重を加えたときの応力破断時間が10,000時間以上のもの
㈡　450度の温度において400メガパスカルの応力が発生する荷重を加えたときの低サイクル疲労寿命が10,000サイクル以上のもの
エ　アルミニウム合金であって、引張強さが次のいずれかに該当するもの
㈠　200度の温度において240メガパスカル以上のもの
㈡　25度の温度において415メガパスカル以上のもの
オ　マグネシウム合金であって、引張強さが345メガパスカル以上のもののうち、３パーセント食塩水中における腐食が１年につき１ミリメートル未満のもの
⑶　合金の粉末であって、次のア及びイに該当するもの
ア　次のいずれかに該当するものからなるもの
㈠　製造工程中に混入する金属以外の粒子（径が100マイクロメートルを超えるものに限る。）の数が粒子1,000,000,000個当たり３個未満のニッケル合金であって、アルミニウム及びニッケルを含む３種類以上の元素からなるもの
㈡　アルミニウム、けい素又はチタンのいずれかの元素及びニオブを含む３種類以上の元素からなるニオブ合金
㈢　アルミニウム及びチタンを含む３種類以上の元素からなるチタン合金
㈣　マグネシウム、亜鉛又は鉄のいずれかの元素及びアルミニウムを含む３種類以上の元素からなるアルミニウム合金
㈤　アルミニウム及びマグネシウムを含む３種類以上の元素からなるマグネシウム合金
イ　次のいずれかの方法によって製造したもの
㈠　真空噴霧法
㈡　ガス噴霧法
㈢　回転噴霧法
㈣　スプラットクェンチ法
㈤　メルトスピニング法及び粉化法
㈥　メルトエキストラクション法及び粉化法
㈦　機械的合金法
㈧　プラズマ噴霧法