

1. 개정이유 및 주요내용

「관세법」 제95조제1항제3호에 따르면 기계·전자기술 또는 정보처리 기술을 응용한 공장 자동화 기계·기구·설비 및 그 핵심부분품으로서 국내에서 제작하기 곤란한 물품이 수입될 때에는 관세를 감면할 수 있는 바, 종전에 관세 감면 대상으로 정하고 있던 44개 물품 중 자동캔봉합기 등 4개 물품을 대상에서 제외하고, 유황과립장치 등 12개 물품을 추가하는 등 총 52개 물품에 대한 관세를 감면하려는 것임.

2. 참고사항

가. 관계법령 : 생략

나. 예산조치 : 별도조치 필요 없음

다. 합의 : 산업통상자원부 등과 합의되었음

라. 기타 : 1) 신·구조문대비표, 별첨

2) 입법예고(2020. 11. 23. ~ 12. 17.) 예정

3) 행정규제 : 규제개혁위원회와 협의 결과, 이견 없음

- 규제 신설·폐지 등, 없음

기획재정부령 제 호

관세법 시행규칙 일부개정법률안

관세법 시행규칙 일부를 다음과 같이 개정한다.

별표 2의4를 별지와 같이 한다.

부 칙

제1조(시행일) 이 규칙은 2021년 1월 1일부터 시행한다.

제2조(관세가 감면되는 공장자동화 물품에 관한 경과조치) 이 규칙 시행 전에 수입신고한 물품에 대해서는 제46조 및 별표 2의4의 개정규정에도 불구하고 종전의 규정에 따른다.

■ 관세법 시행규칙 [별표 2의4]

법 제95조제1항제3호에 따라 관세가 감면되는 공장자동화 물품
(제46조제2항 관련)

연번	관 세 율 표 번 호		품 명	규 격
	호	소호		
1	8419	89	유황과립장치(Sulphur Granulation Unit)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 용융황을 원형의 고체 과립으로 변환하는 공정으로 그 크기는 직경 6mm이내이며 시간당 24톤 이상 생산할 수 있는 것으로 한정한다.
2	8422	20	세척기(Vertical Ultrasonic Washing Machine)	컴퓨터제어방식으로 운용되는 바이알 자동 세척 장치로서 시간당 24,000 바이알 이상처리가 가능한 것으로 한정한다.
3	8422	20	멸균기(Sterilizing & Drying Tunnel)	컴퓨터제어방식으로 운용되는 바이알 자동 멸균장치로서 시간당 24,000 바이알 이상처리가 가능한 것으로 한정한다.
4	8422	30	카트리지 라벨러(Catridge Labeller)	용기(병)에 라벨을 부착하는 장비로서 처리속도가 시간당 24,000 카트리지 이상인 것으로 한정한다.
5	8422	40	포장기	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 콘(Cone) 또는 치즈(Cheese) 형태로 감겨진 방적사를 자동 포장하는 것으로서 시간당 최대 400 콘 또는 400치즈 이상을 포장할 수 있는 것 2. 가공된 배합육을 플로어 펌프(Floor Pump)를 통하여 포장필름에 일정한 양으로 담는 방식으로서 고주파를 이용하여 포장지를 튜브(Tube) 모양으로 만들고, 초음파로 절단테이프(Cut Tape)를 붙

				이며, 알루미늄 줄(Wire)로 한 쪽 끝을 집어서 일정한 양의 내용물을 충전할 수 있는 것
6	8422	90	로터리 펌프(Rotary Pump)	자동 포장 또는 충전 기계의 부분품으로서 호퍼(Hopper)로부터 공급되는 배합육을 롤러(Roller)를 이용하여 기계로 밀어 넣어 충전시킬 수 있는 것으로서 토출량이 롤러 1회전당 600밀리리터(ml) 이하인 것으로 한정한다.
7	8424	30	습식분사기 (Automatic Wet Blast System), 연마기 (Polishing Machine)	다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 규사 등의 연마제가 첨가된 물을 고속, 고압으로 분사하여 금속제품의 절삭 날을 연마하고 표면의 이물질을 제거하여 광택을 낼 수 있는 기계로서, 공기 압력과 수압이 각각 2bar 이상 6 bar 이하인 것 2. 물리증착법(PVD) 등으로 제품의 표면을 코팅한 후 발생된 버(Burr)를 제거할 수 있고 표면의 광택도(光澤度)를 높이기 위한 장비로서, 사용되는 매체(Media)의 코어 크기(Core Size)는 0.6mm 이하이고 알갱이 지름(Grain Diameter)이 5 μ m 이하인 것
8	8439	20, 30	골판지 제조기 (Corrugator or Corrugating Machine)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 편면골판지 또는 양면골판지 제조용 기계로서 최대 폭이 1.8m 이상인 골판지를 제조할 수 있고, 최대 처리속도가 분당 250m 이상인 것으로 한정한다.
9	8439	30	골판지 웹(Web) 조절 장치	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 것으로서 골판지 웹의 장력 및 균형을 조절하는 것으로 한정한다.
10	8439	30	자동 원지 교체기(Auto Splicer)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 급지의 폭이 1.8m 이상이고, 최고 처리속도가 분당 250m 이상인 것으로 한정한다.
11	8441	10, 80	절단기(Slitter, Cut Off) 또는	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으

			슬리터 스코어러(Slitter Scorer)	로 한정한다. 1. 종이 또는 판지를 절단한 후 다듬거나 감을 수 있는 것 2. 골판지를 진행방향으로 자른 후 패션을 넣을 수 있는 것 3. 합지 또는 판지를 가로 또는 세로로 절단할 수 있는 것으로서 절단 길이가 1,000mm 이하인 경우에는 절단오차 범위가 $\pm 0.2\%$ 이내이고, 절단 길이가 1,000mm를 초과하는 경우에는 절단오차 범위가 $\pm 0.5\%$ 이내인 것
12	8441	30	플렉소 다이 커터(Flexo Die Cutter)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식이며 골판지상자 제조 시 인쇄 기능을 갖고 있고 최대 절단속도가 분당 100매 이상인 것으로서, 가로와 세로의 길이가 각각 1,600mm, 1,100mm 이상인 급지를 처리할 수 있는 평판형 다이커터로 한정한다.
13	8441	30	자동 전분 제호(製糊, Glue Preparation) 장치	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식의 골판지전분 접착제 제조용 기계로서 시간당 최대 2,500L 이상을 처리할 수 있는 것으로 한정한다.
14	8443	11, 13	인쇄기	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 2색 이상을 인쇄할 수 있는 윤전(輪轉)오프셋(Offset) 또는 매엽(枚葉)오프셋(Offset) 인쇄기로서 최대 폭이 450mm 이상인 인쇄물을 인쇄할 수 있는 것으로 한정한다.
15	8444 8445	00 30	연사기 (Twisting Machine) 또는 고속가연기(False Twisting Machine)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 장력(Tension) 제어 시스템이나 장력 모니터링을 이용한 님벨트방식(Nip Belt Type) 또는 원판마찰방식(Friction Disk Type)의 고속 연사기에 해당하는 것 2. 섬유 제조용 고속연신 가연기로서 각 위치별 장력과 품질을 모니터링하는 유니트 텐션(Unit Tension)

				장치를 이용한 마찰 디스크방식인 것 3. 섬유제조용 원 히터 타입(Single heater Type) 으 로 실의 속도가 최대 분당 600미터(m)로서 공기 노 즐(Air Nozzle)을 이용하여 루프(Loop)를 형성하거 나 공기 노즐(Air Nozzle)을 이용하여 인터링(Inter ing)을 형성할 것 4. 스핀들 회전수가 분당 18000회 이상이고 권취 규 격이 1.8킬로그램(kg)이상인 것
16	8445	11, 12, 19	소면기(Carding Machine), 정소면기(Comber) 또는 정소면 준비기(Lap Former)	수치제어 · 프로그램 제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으 로 한정한다. 1. 방출 속도가 분당 최대 63m 이상이거나 생산 능 력이 시간 당 최대 15kg 이상인 것으로서 가공되 지 않은 면을 슬리버(Sliver)로 만들 수 있는 소 면기 2. 집는 속도(Nipping Rate)가 분당 최대 300회 이 상인 정소면기 3. 정소면기에 공급하는 실(Lap)을 생산하는 것으 로서 자동도퍼(Auto Doffer) 또는 실 이송장치가 부착되어 있고, 분당 최대 90m 이상 권취할 수 있는 정소면 준비기
17	8445	13	조방기(Roving Machine)	수치제어 · 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 자동 도퍼(Auto Doffer) 또는 조사(粗絲) 이송장치가 부착되어 있고, 플라이어(Flyer)의 회전 수가 분당 최대 1,200회 이상인 것으로 한정한다.
18	8445	13	연조기(Drawing Machine)	수치제어 · 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 슬리버(Sliver)의 상태를 모니터링 (Monitoring)하는 장치가 부착되어 있고, 슬리버 방 출속도가 분당 최대 400m 이상인 것으로 한정한다.
19	8445	19	혼타면기(Scutching	수치제어 · 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인

			Machine)	것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정하며, 연속작업을 위한 이송장치 및 저장장치를 포함한다. 1. 압축된 원면을 풀어서 다음 공정으로 공급하는 것으로서 시간 당 최대 1,000kg 이상 공급할 수 있는 것 2. 방적 가능한 원면과 방적할 수 없는 원면을 자동으로 분리하는 정면(Cleaning) 설비로서 시간 당 최대 500kg 이상 정면할 수 있는 것 3. 다른 원면을 자동으로 혼합(Mixing) 할 수 있는 것
20	8445	19	이물질 검출기	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 카메라 또는 감지기가 부착되어 있는 것으로 한정한다.
21	8445	20	정방기(Spinning Machine)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 자동 도퍼(Auto Doffer) 또는 줄 끊김 감지장치가 부착되어 있으며, 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 회전축(Spindle)이 분당 최대 20,000회 이상 회전할 수 있는 것 2. 분당 최대 25m 이상 방출할 수 있는 것 3. 회전자(Rotor)가 분당 최대 100,000회 이상 회전할 수 있는 것
22	8445	40	권사기(Winding Machine)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 줄감기를 모니터링하는 장치가 부착되어 있고, 분당 최대 1,200m 이상 감을 수 있는 것으로 한정하며, 콘(Cone)을 이송하는 벨트를 포함한다.
23	8446	30	직기(Weaving Machine)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 래피어(Rapier)·에어제트(Air-jet) 또는 워터제트(Water-jet) 방식으로 에어백(Air Bag)용 또는 산업용 직물(의류용)을 제직(製織)하는 것으로서, 제직할 수 있는 직물의 폭이 최대 1.9m 이상이고

				분당 최대 350회 이상 회전할 수 있는 것 2. 래피어·에어제트 또는 워터제트 방식인 것으로서 제작할 수 있는 직물의 폭이 4m 이상인 것
24	8448	11	자 카 드 직 기 (Jacquard Machine)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 고리(Hook)의 수가 6,000개 이상이고 에어백(Air Bag) 또는 일반 생활섬유직물을 생산할 수 있는 것으로 한정한다.
25	8448	19	슬러브사 제조기(Slub Yarn Device)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식의 방적공정용으로서 선의 밀도를 작게 하는 공정(Draft)을 자동으로 제어하여 슬러브(Slub)의 크기와 개수를 조정할 수 있는 것으로 한정한다.
26	8448	19	실 결점 제거 장치, 실 절단 감지 장치, 실 단절 결점 시험기, 정방 회전축 모니터링 장치 또는 코어실(Core Yarn) 제조 장치	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 권사기(Winder)에 부착된 광전식(Photoelectric) 또는 용량식(Capacitive) 결점 감지장치로서 보조 장치를 포함하며, 실의 굵기가 기준과 다른지 여부 또는 이물질 등과 같은 방적사의 결점을 자동으로 감지하여 제거하고, 결점 기준을 조정할 수 있는 것 2. 최종제품인 실의 길이, 굵기, 두께, 털이 있는지 여부(Hairiness) 또는 이물질과 같은 결점을 분석하여 모니터링하거나 분석 결과를 출력할 수 있는 것 3. 최종 방적공정에서 실 끊김을 자동으로 감지하고 모니터링할 수 있는 것 4. 정방기(Spinning Machine) 회전축(Spindle)의 회전속도나 실 끊김을 고정식 또는 이동식 센서로 자동감지하고 모니터링할 수 있는 것 5. 정방기에서 실 끊김이 발생할 경우 조방사(Roving) 공급을 자동으로 중단시킬 수 있는 것 6. 코어실(Core Yarn) 제조장치로서 선의 밀도를 작게 하는 공정(Draft)을 자동으로 제어할 수 있는 것

27	8448	32	마운팅기(Mounting Machine) 또는 디마운팅기(Demounting Machine)	수치제어 · 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 소면기(Carding Machine)의 플랫 와이어(Flat Wire), 실린더 와이어(Cylinder Wire), 테이커인 와이어(Taker -in Wire) 또는 도퍼 와이어(Doffer Wire)를 자동으로 교환할 수 있는 것으로 한정한다.
28	8448 8460	32 40	연마기 또는 래핑기(Lapping Machine)	수치제어 · 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 정방기(Spinning Machine)의 상부 고무롤러(Roller)를 자동으로 연마하는 것 2. 소면기(Carding Machine)의 침포(針布)를 자동으로 연마하는 것 3. 자동차 피스톤 링(Piston Ring)의 바깥둘레 표면을 연마할 수 있는 것
29	8451 8514	80 10	자동열처리기 또는 열처리장치	수치제어 · 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 방적사의 최대 처리 능력이 시간당 500kg 이상인 것으로 한정한다. 2. 자동차 피스톤링(Piston Ring)의 탭(Tab)에 깊이 30 μ m 이상의 질화(Nitriding)층을 형성할 수 있는 것으로 한정한다
30	8456	11	레이저 가공기(Laser Line Precision)	레이저를 이용하여 절단 또는 가공할 수 있는 것으로서 다결정 다이아몬드(Polycrystalline Diamond) 및 입방정질화붕소화합물(Cubic Boron Nitride)의 고정밀 가공을 위한 5축 레이저 가공기로서 펄스형 광섬유레이저(Pulse Fiber Laser)의 출력이 20W 이상인 것으로 한정한다.
31	8456	90	전기화학식 디버링기(Electrochemical Deburring Machine)	전해질(電解質)인 염화나트륨, 질산나트륨 또는 질산칼륨을 이용하여, 금속제 기계 부품 표면의 버(Burr)를 제거할 수 있고 표면의 매끈한 정도를 높일 수 있는 것으로 한정한다.

32	8457	10	머시닝센터(Machining Center)	반도체 테스트 소켓(Test Socket) 가공용으로서 다음 각 호에 모두 해당하는 것으로 한정한다. 1. 지름이 0.01mm인 구멍부터 지름이 0.04mm인 구멍까지 가공할 수 있는 것 2. 회전축(Spindle)이 분당 최대 40,000회 이상 회전할 수 있는 것 3. 위치결정 정확도(Positioning Accuracy)가 $\pm 0.4\mu\text{m}$ 범위 이내이고 반복정도(Repeatability)가 $\pm 0.1\mu\text{m}$ 범위 이내인 것
33	8457	10	수평 머시닝 센터(Advanced Horizontal Machining Center)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 대상물의 크기가 400x400x400mm까지 가공 가능하며 주축의 회전수가 최대 분당 18,000 회인 것으로 각 축의 진직도 및 진원도가 $5\mu\text{m}$ 이내인 것으로 한정한다.
34	8457	10	고속 가공기(Micro Center)	컴퓨터수치제어 방식의 고속 3축 가공기로서 다음 각 호에 모두 해당하는 것으로 한정한다. 1. 가공대상물을 32개까지 장착가능한 것 2. 주축의 회전수가 최대 분당 40,000회까지 가능한 것 3. 각 축의 진직도(眞直度)가 $0.5\mu\text{m}$ 이내이고 진원도(眞圓度)가 $0.6\mu\text{m}$ 이내인 것
35	8458	11	CNC자동선반(Computerized Numerically Controlled Automatic Lathe, CNC SWISS type Automatic Lathe)	다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 시험용 탐지핀(Test Probe Pin)을 가공할 수 있는 자동선반으로서 직선축은 $0.1\mu\text{m}$ 단위로 설정할 수 있고 C축은 0.001° 단위로 설정할 수 있으며 주축의 분당 회전수가 최대 20,000회 이상인 것 2. 수치제어식 경사(傾斜)가공을 할 수 있는 선회(旋回)식 3축 드릴(Drill)을 갖춘 것으로서 선회 각도가 최대 135° 인 것

36	8458	91	터닝 머신(Turning Machine)	수치제어 · 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 자동차 피스톤링(Piston Ring)의 바깥 둘레 마무리(Outer Diameter Finish)를 가공할 수 있는 것으로 한정한다
37	8459	70	볼 스크루 축 나선 가공기(Ball screw Shaft Whirling Machine)	수치제어 방식으로 볼 스크루(Ball screw)의 축 나선을 가공하는 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 작업축(Work Spindle) 회전 각도의 오차범위가 0.001° 이내인 것 2. 테이블의 위치 이동을 0.1μm 단위 이하로 설정할 수 있는 것
38	8460	23, 24, 29	연삭기(Grinding Machine)[LM 블록 연삭기 (LM Block Groove Grinder) 및 레일 연삭기 (LM Rail Grinder)를 포함한다]	수치제어 · 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 연마석 · 연마재 또는 광택재를 이용하여 금속이나 서멧(Cermet)을 가공할 수 있는 완성가공(finishing)용으로서 다음 각 목의 어느 하나에 해당하는 것 가. 가공축 이동을 1μm 단위 이하로 설정할 수 있는 것 나. 바퀴축(Wheel Spindle)과 드레싱(Dressing) 장치를 포함하며 축의 고정정밀도가 0.01mm 이내인 것 2. 볼 스크루(Ball Screw)의 축 홈 또는 너트 홈을 가공할 수 있는 것으로서 다음 각 목의 어느 하나에 해당하는 것 가. 작업축(Work Spindle) 회전 각도의 오차범위가 0.001° 이내인 것

				나. 가공테이블의 위치 이동을 0.1μm 단위 이하로 설정할 수 있는 것 3. 5축 지그 연삭기(Jig Grinder)로서 지름이 14mm 이상 100mm 이하인 연삭대상물을 연속으로 최대 48개까지 가공할 수 있는 것 4. 5축 프로파일 연삭기(Profile Grinder)로서 전자결합소자 카메라(Charge-Coupled Device Camera)를 통한 디지털 측정이 가능하고 각 축의 정밀도가 0.1μm이며 주축의 회전수가 분당 3,000회 이상 20,000회 이하인 것 5. 인서트(Insert)의 단면 가공을 위한 저면가공기로서 다이아몬드 그라인딩 휠(Diamond Grinding Wheel)을 바닥면에 체결하여 2개의 인서트(Insert)를 동시에 가공할 수 있으며 가공정도 자동 계측 기능을 갖춘 것 6. 선형운동(Linear Motion) 가이드 블록(Guide Block)의 전동홈을 연삭하는 것으로서 2개의 스톱축을 갖추고 공작물을 전자 척(Chuck)위에 2열로 장착하여 동시 연삭가능하며 연삭 길이가 1,200mm 이상인 것 7. 선형운동(Linear Motion) 가이드 레일(Guide Rail)의 상하 및 측면(홈부)을 동시에 연삭 가능한 것으로서 다음 각 목에 모두 해당하는 것 가. 최대 가공 길이가 2m이상이며, 1회(Cycle)당 소요시간이 40분 이내인 것 나. 최소 7축 이상을 동시에 제어가능하며, 각 축을 0.1μm 단위로 설정할 수 있는 것 8. 자동차부품을 제조할 수 있는 것으로서 피스톤링
--	--	--	--	--

				(Piston Ring)의 바깥 둘레 표면(Outer Diameter Profile)을 연삭할 수 있는 것 9. 자동차부품을 제조할 수 있는 것으로서 피스톤링(Piston Ring)의 켜기형태(Keystone) 또는 모따기(Chamfer)를 가공할 수 있는 것 10. 자동차의 피스톤링(PistonRing)을 제조할 수 있는 양면연삭기로서, 연삭방식이 로터리 캐리어(Rotary Carrier) 방식, 연삭숫돌공급(Grinding Wheel Infeed) 방식 또는 진동(Oscillation) 방식인 것
39	8460	40	호닝기(Honing Machine)[브러시 호닝기(Brush Honing Machine)를 포함한다]	다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 숫돌 등의 연마석·연마재 또는 광택재를 이용하여 회전 및 상하 행정(Stroke) 운동으로 금속이나 서멧(Cermet)의 내경을 가공할 수 있는 것으로서 다음 각 목에 모두 해당하는 것 가. 주축의 분당 최대 회전수가 1,800회이며 주축의 이동값을 0.1mm 단위 이하로 설정할 수 있는 것으로 한정한다. 나. 가공범위는 지름이 4mm 이상 100mm이하이며, 주축 회전속도는 분당 3000회 이내인 것으로 한정한다. 2. 인서트(Insert)의 인선(刃先) 챔퍼(Chamfer)를 가공하기 위한 것으로서 1회(Cycle) 당 2개의 인서트(Insert)를 동시에 가공할 수 있고 정밀도가 10μm 이내인 것
40	8460	90	디버링기(CNC Gear Deburring Machine)	수치제어방식으로 금속제 기계 부품의 표면에 발생한 버(Burr)를 제거하거나 날카로운 부위에 챔퍼(Chamfer) 가공을 할 수 있는 것으로서, 커터(cutter) 스트로크(stroke)의 범위가 최대 200mm인 것으로 한다.
41	8461	40	기어 웨이핑머신(CNC Gear Shaping)	분당 300회 이상 500회 이하 범위의 고속 상하 행정(Stroke) 운동으로 금속 및 서멧(Cermet)을 절삭할 수 있는 것으로 한정한다.

			Machine)	
42	8461	50	카바이드 자동 절단기 (Double servo automatic carbide bar cut-off)	원형의 카바이드 봉(Carbide round bar)을 절단하는 것으로서 동시에 2개의 봉을 절단할 수 있고 직경이 최대 35mm인 봉까지 절단할 수 있는 것으로 한정하 다.
43	8461	90	격취기(Gap Sizin g Machine)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 자동차 피스톤 링(Piston Ring)의 절단부 간격(Gap Sizing)을 제조할 수 있는 것으로서 세척(Washer) 또는 이물질 제거(Deburring) 장치를 포함하고 있는 것으로 한정한다.
44	8462	99	파우더압축성형 기(Powder Compacting Machine)	초경(超硬) 분말을 성형하는 전기식 프레스(Press)로 서 전기식 서보모터(Servo-motor)와 볼 스크루(Ball Screw)를 조합한 방식이며 다음 각 호에 모두 해당 하는 것으로 한정한다. 1. 상하 반복 위치정밀도가 $\pm 1\mu\text{m}$ 이내인 것 2. 상축의 이동속도가 초당 300mm 이상이고 하축의 이동 속도가 초당 200mm 이상인 것 3. 상축의 최대 성형하중이 60kN 이상인 것
45	8479 8543	89 30	아크이온코팅기 (Arc Ion Plating System), 도금기 또는 코팅기(Coating Machine)	다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 절삭공구의 표면 코팅을 위한 것으로서 3mPa 이상 4 mPa 이하의 고진공 영역에서 플라즈마(Plasma)를 형성시켜 물리증착(PVD)을 통하여 아크 코팅(Arc Coating)이 가능한 것 2. 자동차 피스톤 링(Piston Ring)에 다이아몬드-라 이크 카본(Diamond Like Carbon) 또는 4면체 비

				정질 탄소(Tetrahedral Amorphous Carbon)를 코팅할 수 있는 것 3. 자동차 피스톤 링(Piston Ring) 제조용으로서 로드(Rod) 증발원을 탑재하여 아크 스팟(Arc Spot)의 위치 또는 막 두께의 분포를 자동으로 제어할 수 있는 것 4. 자동차 피스톤 링(Piston Ring)이 고착(Sticking)되는 현상을 방지하는 코팅(RNS-M: Anti-sticking Coating)을 할 수 있는 것
46	8479	89	성형기 (Coiling Machine)	수치제어 · 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 자동차 피스톤 링(Piston Ring)을 제조할 수 있는 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 성형판으로 하이 파워 링(High Power Ring)을 제조할 수 있고, 절단 장치를 포함하고 있는 것 2. 레일링(Rail Ring), 스페이서(Spacer)링, 디브이엠(DVM Ring, Diesel Vent M)링 또는 세컨드(Second) 링 형태의 코일링(Coiling) 성형이 가능한 것
47	8515	80	용접기[레이저(Laser) 작동식 용접기 및 전자빔(Electron Beam) 용접기를 포함한다]	수치제어 · 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 전기 발열에 의한 전자빔(Electron Beam) 방식으로 특수용접이 가능하고 용접공간이 진공실로 구성되어 있으며 2개의 금속소재를 용접하는 것으로 한정한다.
48	9029	10	계수기 (Counter)	자동차 피스톤 링(Piston Ring)의 계수기로서 방향 선별 기능을 가지고 있는 것으로 한정한다.
49	9031	80	기어체커 (Gear Checker)	측정기어에 맞물려 타격(Nick), OBD(Over Ball Diameter) 및 톱니의 흔들림 정도의 측정을 통하여 기어의 이상여부를 판정하는 것으로서 정밀도가 $5\mu\text{m}$ 이

				내인 것으로 한정한다.
50	9031	80	카트리지 이물 검사기(Cartridge Inspection Mac hine)	카메라를 이용하여 카트리지의 캡 성형, 액중이물 등의 불량품을 분리·배출하는 자동시스템 장비로 시 간 당 24,000 카트리지를 생산할 수 있는 것으로 한정한다.
51	9031	80	엔진다이나모 테스트기(Engine Dynamo Tester)	피스톤과 실린더 사이에서 새는 블로바이가스 (Blow-by Gas) 또는 엔진 오일(Oil)의 소모량을 측 정할 수 있는 것으로 한정한다.
52	9031	80	틈새 선별기(Gap Sorter for Piston Ring)	자동차 피스톤 링(Piston Ring)의 절단된 부위의 간 격(Gap)을 선별할 수 있는 것으로 한정한다.

< 의안 소관 부서명 >

기획재정부 관세제도과	
연 락 처	(044) 215-4417