

[별표 2의4] <개정 2015.12.1.>

법 제95조제1항제3호에 따라 관세가 감면되는 공장자동화 물품  
(제46조제2항 관련)

연 번	관세율표 번호		품명	규격
	호	소호		
1	8208	10	스카이빙 컷터	내경기어, 외경기어 또는 나선형(Helical) 기어 가공이 가능한 것으로 한정한다.
2	8419	89	항온항습기	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 방적공정 중 공기조화용(Air Conditioning)으로 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정하며, 먼지제거 또는 살수장치를 포함한다. 1. 온도 정도가 $\pm 2$ 도( $^{\circ}\text{C}$ ) 이하인 것 2. 습도 정도가 $\pm 3$ 퍼센트(%) 이하인 것
3	8424	20	오토 스프레이 건 세트	천장용 건축자재 표면에 일정량의 도료를 분사하여 도색하는 장치로서 도료 노즐 구경이 2.5밀리미터(mm)이고, 도료 토출량이 분당 500밀리리터(ml) 이상인 것으로 한정한다.
4	8451	80	자동열처리로	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것 중 방적사의 고기능화를 위한 열처리 장치로서 최대 처리능력이 시간당 500킬로그램(kg) 이상인 것으로 한정한다.
5	8448 8460	19, 32 40, 90	연마기, 랩핑기	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 정방기의 상부 고무롤러를 자동으로 연마하는 것 2. 소면기의 침포(針布)를 자동으로 연마하는 것

				<p>3. 자동차 피스톤 링(Piston Ring) 제조용으로 연마 파우더(Powder)를 사용하여 외주면 랩핑(Lapping)이 가능한 것</p> <p>4. 다이아몬드 분말 또는 실리콘계 분말을 이용하여 절삭 공구류의 절삭 날에 있는 버(Burr)를 제거하거나 표면조도를 향상시키거나 또는 에지(Edge) 부분을 무디게 하는 것</p>
6	8422 8442	40 30	자동포장기	<p>수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <p>1. 종이상자를 포장하는 것으로서 최대 처리능력이 분당 6번들 이상인 것으로 한정한다.</p> <p>2. 권취된 방적사를 자동으로 포장하는 것으로서 최대 포장속도가 시간당 400개 [콘(Cone) 또는 치즈(Cheese)] 이상인 것</p>
7	8439	10, 30	골판지 웹 (Web) 조절장치	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 골판지 웹의 장력 및 균형을 조절하는 것으로 한정한다.
8	8439	20 30	골판지제조기 (Corrugator or Corrugating machine)	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식의 편면골판지 또는 양면골판지 제조용으로 최대 폭이 1.8미터(m) 이상인 골판지를 제조할 수 있고, 최대 처리속도가 분당 250미터(m) 이상인 것으로 한정한다.
9	8441	30	플렉소폴더 스티처 (Flexo Folder Stitcher) 또는 플렉소폴더 글루어 (Flexo Folder Gluer)	<p>수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 골판지상자 제조 시 인쇄공정 및 봉합공정을 동시에 수행하는 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <p>1. 풀봉합 방식으로 최대 처리속도가 분당 200매 이상인 것</p> <p>2. 철팍음 방식으로 최대 처리속도가 분당 700회 이상인 것</p>

10	8441	30	플렉소 다이크터 (Flexo Die Gutter)	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식의 골판지상자 제조용인 것으로서 로터 리타입은 급지면적이 2천400밀리미터 (mm)×1천600밀리미터(mm) 이상이고, 평 판타입은 급지면적이 1천600밀리미터 (mm)×1천100밀리미터(mm) 이상이며, 인 쇄기능이 있고, 최대 절단속도가 분당 100 매 이상인 것으로 한정한다.
11	8439	30	오토스프라이서	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 지폭이 1.8미터(m) 이상이 고, 최고 처리속도가 분당 250미터(m) 이상 인 것으로 한정한다.
12	8441	10, 80	절단기, 슬리터(Slitter), 파단분할기, 슬라이싱기, 와이어쏘우 (Wire Saw), 클리빙(Cleavi ng)기, 절단기 (Cross -cutting Saw) 또는 슬리터기	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.  1. 알루미늄박, 알루미늄판, 종이, 필름, 부 직포, 스테인리스 또는 판지를 절단한 후 트리밍 또는 권취할 수 있는 것  2. 골판지를 진행방향으로 자른 후 패션을 넣을 수 있는 것  3. 합지 또는 판지(종이)를 가로 및 세로로 절단할 수 있는 것으로서 절단 길이가 1 천밀리미터(mm) 이하인 경우에는 절단 정도가 $\pm 0.2$ 밀리미터(mm) 이하이고, 절 단 길이가 1천밀리미터(mm)를 초과하는 경우에는 절단정도가 $\pm 0.5$ 밀리미터(mm) 이하인 것
13	8441	30	전분자동제어 장치	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 골판지 전분접착제 제조용 으로 최대 처리용량이 시간당 2천500리터 (ℓ) 이상인 것으로 한정한다.
14	8444	00	연사기(Twist	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어

	8445	30	ing Machine) 또는 가연기	<p>방식으로 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 고속연사기로서 장력제어시스템 또는 장력모니터링을 이용한 님 벨트(Nip belt) 또는 마찰디스크 방식(Friction disk type)인 것</li> <li>2. 섬유 제조용 고속연신 가연기로서 각 위치별 장력과 품질을 모니터링하는 유니트 텐션(Unit Tension) 장치를 이용한 마찰 디스크방식인 것</li> <li>3. 섬유제조용 원 히터 타입(Single heater Type) 으로 실의 속도가 최대 분당 600미터(m)로서 공기 노즐(Air Nozzle)을 이용하여 루프(Loop)를 형성하거나 공기 노즐(Air Nozzle)을 이용하여 인터링(Interling)을 형성할 것</li> <li>4. 스핀들 회전수가 1만8천아르피엠(RPM, Revolutions Per Minute) 이상이고 권취 규격이 1.8킬로그램(kg)이상인 것</li> </ol>
15	8445	11 12 19	소면기, 정소면기, 정소면준비기 (Lap Former)	<p>수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 혼타면공정에서 공급된 가공되지 않은 면을 슬라이버(Sliver)로 생산하는 기계로서 최대 방출속도가 분당 63미터(m) 이상이거나 최대 생산능력이 시간당 15킬로그램(kg) 이상인 소면기</li> <li>2. 최대 님스(Nipping Rate)가 분당 300 님스(Nipping Rate) 이상인 정소면기</li> <li>3. 정소면기에 공급하는 랩(Lap)을 생산하는 것으로서 자동 도퍼(Auto Doffer) 또는 랩(Lap) 이송장치가 부착되어 있고, 최대 권취 속도가 분당 90미터(m) 이상인 정소면준비기</li> </ol>

16	8445	13	조방기(Roving Machine)	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 자동 도퍼(Auto Doffer) 또는 조사(粗絲) 이송장치가 부착되어 있고, 플라이어(Flyer) 최대 회전수가 분당 1천200회 이상인 것으로 한정한다.
17	8445	13	연조기(Drawing Machine)	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 슬라이버(Sliver)의 상태를 모니터링(Monitoring)하는 장치가 부착되어 있고, 슬라이버(Sliver)를 방출하는 최대 속도가 분당 400미터(m) 이상인 것으로 한정한다.
18	8445	19	혼타면기 (混打綿機)	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 소면기에 원면을 공급하기 위한 준비공정용으로 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정하고, 연속작업을 위한 이송장치 및 저장장치를 포함한다. 1. 압축된 원면을 풀어 다음 공정으로 자동 급면하는 것으로서 최대 공급량이 시간당 1천킬로그램(kg) 이상인 것 2. 방적 가능한 원면과 방적이 어려운 원면을 자동으로 분리하는 정면(Cleaning) 설비로서 최대 정면량이 시간당 500킬로그램(kg) 이상인 것 3. 다른 원면을 자동으로 혼면(Mixing)시키는 기능을 가지고 있는 것
19	8445	19	이물질검출기	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 이물질을 검출하기 위한 것으로서 카메라 또는 센서가 부착되어 있는 것으로 한정한다.
20	8445	20	정방기 (Spinning Machine)	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 자동 도퍼(Auto Doffer) 또는 정방 사절(絲切) 감지장치가 부착되어 있으며 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는

				<p>것으로 한정한다.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 스핀들(Spindle)의 최대 회전수가 분당 2만회 이상인 것</li> <li>2. 최대 방출속도가 분당 25미터(m) 이상인 것</li> <li>3. 로터(Rotor)의 최대 회전수가 분당 10만회 이상인 것</li> </ol>
21	8445	40	권사기	<p>수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로 섬유방적용으로서 권사(捲絲) 모니터링장치가 부착되어 있고, 최대 권사속도가 분당 1천200미터(m) 이상인 것[콘(Cone)을 이송하는 벨트를 포함한다]</p>
22	8445	90	블로우 클리너 (Blow Cleaner)	<p>수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 자동이송이 가능하고 자동정지기능이 있는 방적공정용인 것으로 한정한다.</p>
23	8446	30	직기(Weaving Machine)	<p>수치제어 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 에어백(Air Bag)용 직물 제조용으로서 최대 폭이 1.9미터(m) 이상이고 최대 회전속도가 분당 350회 이상인 것으로서 래피어(Rapier)식, 에어제트(Air-jet)식 또는 워터제트(Water-jet)식인 것</li> <li>2. 직물 제조용으로서 직기폭이 1.7미터(m) 이상이고 최대 회전속도가 분당 700회 이상인 것으로서 래피어(Rapier)식, 에어제트(Air-jet)식 또는 워터제트(Water-jet)식인 것</li> <li>3. 직물 제조용으로서 직기 폭이 4미터(m) 이상인 래피어(Rapier)식, 에어제트(Air-jet)식 또는 워터제트(Water-jet)식인 것</li> </ol>

24	8448	11	자카드기 (Jacquard Machine)	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식의 에어백 생산용의 것으로서 후크(Hook) 수가 6천개 이상인 것으로 한정한다.
25	8448	19	슬러브장치 (Slub Device)	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 드래프트(Draft)를 자동으로 제어하여 슬러브(Slub)의 크기와 개수를 조정할 수 있는 방적공정용인 것으로 한정한다.
26	8448	19	사(絲)결점 제거장치, 사(絲)절단 감지장치, 사(絲)단절 감지장치, 정방스핀들 모니터링장치 또는 코어얀(Core Yarn) 제조장치	<p>수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 권사기에 부착된 광전식 결점감지장치 또는 용량식 결점감지장치로서 방적사의 결점(실의 굵기가 기준보다 크거나 작은 것 또는 이물질)을 자동으로 감지하여 제거하고, 결점기준을 조정할 수 있는 것 (보조장치를 포함한다)</li> <li>2. 방적공정의 최종제품인 실의 길이, 굵기, 두께, 헤어리니스(Hairiness) 또는 결점(이물질)을 분석하여 모니터링하거나 출력할 수 있는 것</li> <li>3. 최종 방적공정인 방적사 형성단계에서 사의 절단을 자동으로 감지하고 모니터링 하는 것</li> <li>4. 방적공정 중 정방기의 개별 스핀들의 회전속도 또는 사(絲)의 절단 정보를 고정식 또는 이동식 센서로 자동 감지하고 모니터링 하는 것</li> <li>5. 방적공정 중 정방기에서 사(絲)의 절단이 발생할 경우 로빙(Roving) 공급을 자동으로 중단시켜 주는 것</li> <li>6. 코어얀(Core Yarn) 제조장치로서 드래프트(Draft)를 자동으로 제어하는 것</li> </ol>

27	8448	32	마운팅기 (Mounting Machine) 또는 디마운팅기	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 방적공정 중 소면기의 플랫와이어(Flat Wire), 실린더 와이어(Cylinder Wire), 테이커인 와이어(Taker-in Wire) 또는 도퍼 와이어(Doffer Wire)를 자동으로 교환할 수 있는 것으로 한정한다.
28	8457	10	머시닝 센터	반도체 테스트 소켓(Test Socket) 가공용으로 다음 각호에 모두 해당하는 것으로 한정한다. 1. 0.01밀리미터(mm)~0.04밀리미터(mm)의 홀(Hole)가공이 가능한 것 2. 분당 회전수(Revolution Per Minute)가 최대 4만회까지 가능한 것 3. 위치결정 정도가 $\pm 0.4$ 마이크로미터( $\mu\text{m}$ )이고 반복위치 정도가 $\pm 0.1$ 마이크로미터( $\mu\text{m}$ )인 것
29	8458	11	자동선반기	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터 제어 방식인 것으로서 테스트 프로브 핀(Test Probe Pin)의 가공용 자동선반으로서 직선축의 최소 설정 단위는 0.0001밀리미터(mm)로 C축 최소 설정 단위는 0.001도로 제어가 가능하고, 주축의 분당 회전수(Revolution Per Minute)가 최대 2만회 이상인 것 것으로 한정한다.
30	8460	21 29 31	연삭기 (Grinding Machine),	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 자동차 피스톤 링(Piston Ring) 제조용 수직형 양면연삭기로서 다음 각 목의 어느 하나에 해당하는 것 가. 최대지름이 305밀리미터(mm) 이상인 연삭 지석(Grinding Wheel)의 장착이 가능한 것



나. 연삭방식이 로터리 캐리어(Rotary Carrier), 연삭 지석 공급(Grinding Wheel Infeed) 또는 진동(Oscillation) 방식인 것

2. 자동차부품 제조용으로서 피스톤 링(Piston Ring)의 외경 프로파일(O.D. Profile) 연삭이 가능한 것

3. 자동차부품 제조용으로서 피스톤 링(Piston Ring)의 키스톤(Keystone) 또는 모따기(Chamfer) 가공이 가능한 것

4. 직선운동 가이드(LM Guide, Linear Motion Guide) 블록의 내부 양단홈을 동시에 연삭이 가능한 것

5. 직선운동 가이드(LM Guide, Linear Motion Guide) 레일의 상·하·측면(홈부)을 동시에 연삭이 가능한 것

6. 초경공구(超硬工具) 제조용 연삭기로서 제품의 치수를 자동 보정하는 기능이 있으며, 자동드레싱(Dressing)장치 및 자동적재 장치가 있는 것

7. 초경공구 제조용 연삭기로서 다이아몬드 지석(砥石)을 사용하여 절삭공구의 하면(下面)을 연삭하고 가공품의 두께 정밀도 공차가  $\pm 30$ 마이크로미터( $\mu\text{m}$ ) 이하인 것

8. 드릴(Drill), 엔드밀(End Mill) 또는 인서트(Insert)의 홈, 여유면, 날 끝각 또는 스플릿 포인트(Split Point)를 가공하는 전용연삭기로서 직선축의 분해능(Linear Resolution)이 0.0001밀리미터(mm) 이하인 것

9. 로터리 버(Rotary Burr) 홈 연삭기로서 로터리 버(Rotary Burr)의 지름이 25밀리미터(mm) 이하인 것

				10. 드릴(Drill), 엔드밀(End Mill) 또는 밀링커터(Milling Cutter)의 홈, 여유면 또는 날 끝각을 가공하는 전용연삭기일 것
31	8461	20	기어스카이빙기	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터 제어방식인 것으로서 동시에 3축 이상을 수치제어(Numerical Control)가 가능하고 내외경 기어 가공이 가능한 것으로 나선형(Helical) 기어 각도조절이 $\pm 40$ 도까지 가능한 것
32	8461	90	격취기 (Gap Sizing Line Full Set)	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식의 자동차 피스톤 링(Piston Ring)의 틈새(Gap Sizing) 제조용으로서 세척(Washer) 또는 디버링 장치(Deburring Machine)를 포함하고 있는 것으로 한정한다.
33	8479	89	성형기	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식의 자동차 피스톤 링(Piston Ring) 제조용으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 하이 파워(HP, Hi Power) 링을 성형판 방식으로 성형이 가능하며 절단장치를 포함하고 있는 것 2. 오일 링(Oil Ring)의 레일(Rail), 스페이서(Spacer) 또는 디젤 벤트 M(DVM, Diesel Vent M) 타입(Type)의 코일링(Coil) 성형이 가능한 것
34	8543	30	코팅머신	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 자동차부품 제조용으로서 탄소와 수소로 구성되는 비결정 구조를 가지고 다이아몬드-라이크 카본(DLC, Diamond Like Carbon) 코팅 가능한 것 2. 자동차부품 제조용으로서 신형 로드(Rod) 증발원을 탑재하여 특수형태 자기장

				에 의한 아크스팟(Arc Spot)의 위치제어로 막 두께 분포 또는 연속 2배치 자동운전처리가 가능한 것
35	9024	80	고속원면시험기	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 원면의 특성(길이, 이물질 또는 숙성도로 한정한다)을 분석하여 모니터링하거나 출력할 수 있는 것으로 한정한다.
36	9024	80	고속사강력 시험기	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 실의 강도와 신도를 자동으로 측정하는 것으로 한정한다.
37	9024	80	넵(Nep) 또는 단섬유 함유량 분석기	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 원면 및 중간제품의 특성 [넵(Nep) 함유량, 단섬유 함유량 또는 미세 먼지 함유량]을 분석하여 모니터링하거나 출력할 수 있는 것으로 한정한다.
38	8458	91	터닝머신	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식의 자동차 피스톤 링(Piston Ring) 제조용으로서 특수정밀 앵귤러 콘택트 베어링(Angular Contact Bearing)을 채용한 주축과 슬라이드 유닛을 근접거리에 설정하는 것이 가능하고, 패턴프로그램이 자동적으로 모서리를 깎는(chamfer) 것(워크스토커 또는 로딩·언로딩 장치를 포함한다)으로 한정한다.
39	8419	39	분무건조기	고온의 기류 속에서 액체를 미립자로 분산시켜 분말을 건조시키는 것으로 탁상용으로 한정한다.
40	8422	30	자동 캔(Can) 봉합기	에어졸캔(Aerosol Can) 제조공정에서 직경 축소공정(Necking), 굽힘공정(Flanging) 및 이중권체공정(Seaming)을 할 수 있는 기계로서 각 공정별 모듈(Module)이 결합되어 있고, 캔(Can) 생산속도가 분당 270개 이상

				인 것으로 한정한다.
41	8422	40	액상바이알(Vial) 충전라인	항암제 공장에서 바이알(Vial)을 세척, 터널(Tunnel) 멸균, 충전, 캡핑(Capping), 외벽 세척, 육안 검사하는 일련의 주사제 제조장비로서 기밀차폐방식의 작업자 접근 제한장치(C-RABS, Closed Restricted Access Barrier System)를 장착한 것으로 한정한다.
42	8437	80	밀 북음기	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 시간당 최대 2톤(ton) 이상의 밀을 북을 수 있는 것으로 한정한다.
43	8443	11 13	인쇄기	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 2색 이상을 인쇄할 수 있는 윤전(輪轉) 또는 오프셋(offset) 인쇄기로서 최대 인쇄 가능 폭이 450밀리미터(mm) 이상인 것으로 한정한다.
44	8456	10	레이저 마킹기	직선운동 가이드(LM Guide, Linear Motion Guide) 제품의 금속표면에 레이저(Laser)를 이용하여 제조번호 및 상호 등을 각인하는 것으로서 레이저 마킹장치(Laser Marking Machine)와 제품 이송장치로 구성되어 있는 것으로 한정한다.
45	8456	30	방전가공기	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 전극을 사용하는 것으로서 주축 회전방식으로 나선(Helical) 형상을 가공할 수 있는 것으로서 최소 분할각도가 0.001도 이내인 것 2. 전극을 사용하는 것으로서 0.02밀리미터(mm) 이하의 구멍을 가공할 수 있는 것
46	8458	11	복합가공기	선삭 주축과 밀링(Milling) 주축을 함께 가지고 있어 선삭가공과 밀링(Milling)가공이

				<p>동시에 가능한 것으로서 다음 각 호에 모두 해당하는 것으로 한정한다.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 모든 직선축과 회전축은 0.0001밀리미터(mm), 0.0001도 단위로 동시에 제어가 가능한 것</li> <li>2. 밀링 주축의 최대 회전속도가 분당 1만2천아르피엠(RPM, Revolutions Per Minute) 이상인 것</li> </ol>
47	8459	29	다축 드릴링기(Drilling Machine)	<p>직선운동 가이드(LM Guide, Linear Motion Guide) 레일의 여러 구멍을 동시에 가공하기 위하여 칼럼(column)상에 2개의 헤드(Head)가 있고, 각 헤드(Head)당 6축으로 구성된 다축 드릴링기(Drilling Machine)에 한정한다.</p>
48	8462	29	콤비네이션(Combination) 머신	<p>캔(Can) 제조공정에서 확장공정(Expanding), 말기공정(Curling), 양각공정(Beading) 및 굽힘공정(Flanging)을 할 수 있는 것으로서 다음 각 호에 모두 해당하는 것으로 한정한다.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 캔(Can) 용량이 12리터(L) 이상 20리터(L) 이하인 것</li> <li>2. 생산속도가 분당 40개 이상인 것</li> <li>3. 확장·말기·양각·굽힘의 기능을 가지고 있으며, 각 공정별 모듈(Module)이 결합되어 있는 것(Combination type)</li> </ol>
49	8462	99	정압프레스기	<p>수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식의 금속분말 또는 비금속분말을 성형하는 냉간 정압프레스(Press)로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 상램(Ram) 또는 하램(Ram)의 반복정밀도가 <math>\pm 3</math>마이크로미터(<math>\mu\text{m}</math>)이하이고, 압력 자동제어 장치가 있으며, 경사 충전(傾斜充塡)이 가능한 냉간 프레스(Press) 것</li> </ol>

				<p>2. 지렛대 비(Lever Ratio) 기능을 가진 냉간 프레스(Press)</p> <p>3. 상하 가압 외에 측면에서도 가압할 수 있는 것으로서 측면 가압력(加壓力)은 1축당 0.6톤(ton) 이상이며 측면 최대 6개 축까지 설치가 가능한 냉간 프레스(Press)</p> <p>4. 모든 방향에서 정압을 가할 수 있는 열간 프레스(Press)</p>
50	8477	10	인서트(Insert) 성형 사출기	직선운동 가이드(LM Guide, Linear Motion Guide) 제작 시 수지를 성형·결합하기 위한 사출기로서 정해진 금형에 수지를 투입하여 형상 구현이 가능하며, 사출·형체의 구동원으로 교류 서버모터(AC Servo Motor, Alternating Current Servo Motor)를 사용하여 제어하는 전동 사출성형기로 한정한다.
51	8479	80	액체식 제습기	<p>염화리튬수(제습용액)를 이용하여 대기 중의 수증기를 흡수 후 스팀(Steam)으로 재생하여 상대습도(相對濕度) 조절이 가능한 것으로서 다음 각 호에 모두 해당하는 것으로 한정한다.</p> <p>1. 공기를 분당 283입방미터(Cubic Meter) 이상 566입방미터(Cubic Meter) 이하로 방출 가능한 것</p> <p>2. 시간당 190킬로그램(kg) 이상 340킬로그램(kg) 이하의 수증기를 스팀(Steam)으로 재생 가능한 것</p>
52	8479	89	알루미늄 콘덴서 자동화 조립기	수치제어, 프로그램제어 방식의 것으로서 콘덴서(Condenser) 완제품의 크기가 지름 10밀리미터(mm) 이상 20밀리미터(mm) 이하까지, 길이는 12밀리미터(mm) 이상 50밀리미터(mm) 이하까지 생산이 가능한 설비로 한정한다.

53	8479	89	알루미늄 콘덴서 자동화 가체 권취기(加締 卷取機)	수치제어, 프로그램제어 방식의 것으로서 폭이 2밀리미터(mm) 이상 50밀리미터(m m) 이하까지의 알루미늄 호일(Foil), 폭이 2 밀리미터(mm) 이상 60밀리미터(mm) 이하 까지의 전해지를 사용하여 콘덴서 생산이 가능한 설비로 한정한다.
54	8514	30	가열로, 소결로	수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 전기 가열방식의 열처리장 치로 진공 상태의 조건에서 최고 온도가 섭 씨 1천200도 이상인 것으로 한정한다.
55	9011	20, 80	공구측정(工具 測定)현미경, 현미경	다음 각 호의 하나에 해당하는 것으로 한정 한다. 1. 광학현미경(Optical Microscope) 또는 형광현미경(Fluorescent Microscope)으 로서 컴퓨터 단말기와 연결 가능하고 영 상 녹화가 가능한 것 2. 주사전자현미경(SEM, Scanning Electron Microscope)으로서 절삭공구 표면에 증 착시킨 금속물질 분석 및 금속 소재의 분 석이 가능한 것
56	9022	19	분광 분석기	시료에 전자빔(Electron Beam)을 주사 (scanning)하여 방출되는 에너지 중 엑스선 (X-ray)을 에너지 준위별(準位別)로 분광시 켜 시료의 정성분석과 정량분석이 가능한 것으로 한정한다.
57	9031	49	자동 바이알 (Vial) 이물검 사기	바이알(Vial) 속 주사액의 이물(異物)을 비 전카메라(Vision Camera)를 이용하여 자동 으로 검사하는 것으로서 다음 각 호에 모두 해당하는 것으로 한정한다. 1. 바이알(Vial)을 약 1천아르피엠(RPM, R evolutions Per Minute) 이상 1천500아르 피엠(RPM, Revolutions Per Minute) 이 하로 회전시켜 순간 정지시킨 후 바이알

				<p>(Vial) 속의 이물(異物)을 검출해내는 것</p> <p>2. 바이알(vial) 외관검사를 통해 부적합한 바이알(Vial)을 분리 가능한 것</p> <p>3. 이물(異物)검사용 카메라(Camera), 약액용량 검사 카메라(Camera), 뚜껑상태를 검사하는 카메라(Camera), 이송컨베이어(Conveyor), 바이알(Vial) 회전장치, 브레이크(Brake)로 구성된 것</p>
58	9031	80	핀홀(Pinhole) 검사기(앰플 주사제용 또는 점안제용)	<p>수치제어, 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로서 제약 산업용으로 내용물을 충전 후 성형된 1차 포장제품의 유리용기나 플라스틱 용기의 핀홀(Pinhole), 크랙(Crack), 실링(Sealing) 불량 등을 검사하기 위해 고전압을 이용하여 비파괴(非破壞)로 검사하는 것으로 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <p>1. 검사 시 사용되는 고전압은 14킬로볼트(kV) 이상인 것</p> <p>2. 최대 0.1마이크로미터(<math>\mu\text{m}</math>)까지의 핀홀(Pinhole) 및 크랙(Crack) 검사가 가능한 것</p>
59	9031	80	카트리지 이물 검사기	<p>그림자 검출(Shadow Detection)방식으로 최대 처리속도가 시간당 카트리지 24,000개 이상인 것으로 카메라를 사용하여 카트리지의 이물질 및 결함을 자동 검출하여 불량유무를 검사하는 것으로 한정한다.</p>