

## 관세법 시행규칙

[시행 2022. 1. 1.] [기획재정부령 제881호, 2021. 12. 31., 일부개정]

### 개정이유

[일부개정]

◇ 개정이유 및 주요내용

「관세법」 제95조제1항제3호에 따르면 기계·전자기술 또는 정보처리기술을 응용한 공장 자동화 기계·기구·설비 및 그 핵심부분품으로서 국내에서 제작하기 곤란한 물품이 수입될 때에는 관세를 감면할 수 있는바, 종전에 관세 감면 대상으로 정하고 있던 52개 물품 중 세척기, 멸균기 등 9개 물품을 대상에서 제외하여 총 43개 물품을 감면 대상으로 정하고 해당 물품의 품목번호와 품명을 법률에서 정하는 관세율표의 품목분류기준에 맞게 정비하는 한편, 제조업 분야의 중소·중견기업에 대하여 관세 감면율을 한시적으로 각각 100분의 70, 100분의 50으로 확대하여 적용하는 기한을 2021년 12월 31일까지에서 2022년 12월 31일까지로 1년 연장함으로써 코로나바이러스감염증-19로 경영여건이 어려워진 중소·중견기업에 대한 설비 투자를 지원하려는 것임.

### 개정문

○ 기획재정부령 제881호

관세법 시행규칙 일부개정령을 다음과 같이 공포한다.

2021년 12월 31일

부총리 겸 기획재정부장관 (인)

관세법 시행규칙 일부개정령

관세법 시행규칙 일부를 다음과 같이 개정한다.

제46조제4항제2호가목 및 나목 중 "2021년 12월 31일"을 각각 "2022년 12월 31일"로 한다.

별표 2의4를 별지와 같이 한다.

부칙

제1조(시행일) 이 규칙은 2022년 1월 1일부터 시행한다.

제2조(관세가 감면되는 공장 자동화 물품에 관한 경과조치) 이 규칙 시행 전에 수입신고한 물품에 대한 관세 감면에 관하여는 별표 2의4의 개정규정에도 불구하고 종전의 규정에 따른다.

[별표 2의4]

법 제95조제1항제3호에 따라 관세가 감면되는 공장 자동화 물품

(제46조제2항 관련)

단 번	관세율표 번호		품명	규격
	호	소호		
1	8422	40	그 밖의 포장기계(열수축 포장기계를 포함한다)	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 400콘 또는 400치즈 이상을 포장할 수 있는 것 2. 방사된 섬유를 연신공정을 거쳐 후처리 후 자동포장하는 것으로서 1일 기준 40톤 이상을 포장할 수 있는 것 3. 가공된 배합육을 플로어 펌프(Floor Pump)를 통하여 포장필름에 일정한 양으로 담은 방식으로서 고주파를 이용하여 포장지를 튜브(Tube) 모양으로 만들고, 초음파로 절단테이프(Cut Tape)를 붙이며, 알루미늄 줄(Wire)로 한 쪽 끝을 집어서 일정량의 내용물을 충전할 수 있는 것
2	8422	90	부분품	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 600ml 이하인 것으로 한정한다.
3	8424	30	증기나 모래의 분사기와	다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.

			이와 유사한 제트분사기	<p>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 6bar 이하인 것</p> <p>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 5마이크로미터(<math>\mu\text{m}</math>) 이하인 것</p>
4	8439	20	종이·판지의 제조용 기계	<p>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.</p>
		30	종이·판지의 완성가공용 기계	
5	8439	30	종이·판지의 완성가공용 기계	<p>수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 것으로서 골판지 웹의 장력 및 균형을 조절하는 것으로 한정한다.</p>
6	8439	30	종이·판지의 완성가공용 기계	<p>수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 급지의 폭이 1.8m 이상이고, 최고 처리 속도가 분당 250m 이상인 것으로 한정한다.</p>
7	8441	10	절단기	<p>수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <p>1. 종이 또는 판지를 절단한 후 다듬거나 감을 수 있는 것</p> <p>2. 골판지를 진행방향으로 자른 후 패션을 넣을 수 있는 것</p>
		80	그 밖의 기계	

				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
8	8441	30	카톤(carton)·박스·케이스·튜브·드럼·그 밖에 이와 유사한 용기의 제조기계[몰딩(moulding)으로 하는 것은 제외한다]	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 다이컷터로 한정한다.
9	8441	30	카톤(carton)·박스·케이스·튜브·드럼·그 밖에 이와 유사한 용기의 제조기계[몰딩(moulding)으로 하는 것은 제외한다]	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식의 골판지전분 접착제 제조용 기계로서 시간당 최대 2,500L 이상을 처리할 수 있는 것으로 한정한다.
10	8443	11	오프셋(offset)인	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 2색 이상을 인쇄할 수 있는 운전(輪轉)오

		13	쇄 기계 [릴 (reel) 공급 식으로 한정 한다] 그 밖의 오프셋(offset) 인쇄기계	프셋(Offset) 또는 매엽(枚葉)오프셋(Offset) 인쇄기로서 최대 폭이 450mm 이상인 인쇄물을 인쇄할 수 있는 것으로 한정한다.
11	8444	(0)	인조섬유의 방사(紡絲)용·늘림(drawing)용·텍스처(texture)용·절단용 기계	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 장력(Tension) 제어 시스템이나 장력 모니터링을 이용한 님 벨트 방식(Nip Belt Type) 또는 원판 마찰 방식(Friction Disk Type)의 고속 연사기에 해당하는 것 2. 섬유 제조용 고속연신 가연기로서 각 위치 별 장력과 품질을 모니터링하는 유니트 텐션(Unit Tension) 장치를 이용한 마찰 디스크방식인 것 3. 섬유제조용 원 히터 타입(Single Heater Type) 으로 실의 속도가 최대 분당 600m로서 공기 노즐(Air Nozzle)을 이용하여 루프(Loop)를 형성하거나 공기 노즐을 이용하여 인터링(Intering)을 형성할 것 4. 스펀들 회전수가 분당 18,000회 이상이고 권취 규격이 1.8kg 이상인 것
	8445	30	합사기(合絲機)나 연사기(燃絲機)	
12	8445	11	카드기(carding machine)	수치제어·프로그램 제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 방출 속도가 분당 최대 63m 이상이거나 생산 능력이 시간 당 최대 15kg 이상인 것으로
		12	코 밉 기	

			(combing machine) 19 기타	<p>로서 가공되지 않은 면을 슬리버(Sliver)로 만들 수 있는 소면기</p> <p>2. 짚는 속도(Nipping Rate)가 분당 최대 300회 이상인 정소면기</p> <p>3. 정소면기에 공급하는 실(Lap)을 생산하는 것으로서 자동 도퍼(Auto Doffer) 또는 실이송장치가 부착되어 있고, 분당 최대 90m 이상 권취할 수 있는 정소면 준비기</p>
13	8445	13	연조기나 조방기	<p>수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 자동 도퍼(Auto Doffer) 또는 조사(粗絲) 이송장치가 부착되어 있고, 플라이어(Flyer)의 회전수가 분당 최대 1,200회 이상인 것으로 한정한다.</p>
14	8445	13	연조기나 조방기	<p>수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 슬리버(Sliver)의 상태를 모니터링(Monitoring)하는 장치가 부착되어 있고, 슬리버 방출속도가 분당 최대 400m 이상인 것으로 한정한다.</p>
15	8445	19	기타	<p>수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정하며, 연속작업을 위한 이송장치 및 저장장치를 포함한다.</p> <p>1. 압축된 원면을 풀어서 다음 공정으로 공급하는 것으로서 시간 당 최대 1,000kg 이상 공급할 수 있는 것</p> <p>2. 방적 가능한 원면과 방적할 수 없는 원면을 자동으로 분리하는 정면(Cleaning) 설비로서 시간 당 최대 500kg 이상 정면할 수 있는 것</p> <p>3. 다른 원면을 자동으로 혼합(Mixing) 할 수 있는 것</p>

16	8445	19	기타	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 카메라 또는 감지기가 부착되어 있는 것으로 한정한다.
17	8445	20	방적기계	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 자동 도피(Auto Doffer) 또는 줄끊김 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
18	8445	40	권사기(捲絲機)[위 권기(緯捲機)를 포함한다]	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.
19	8446	30	폭이 30센티미터를 초과하는 직기 [셔틀리스(shuttleless)형으로 한정한다]	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 제직할 수 있는 직물의 폭이 4m 이상인 것
20	8448	11	도비(dobby)기·차카드기	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 고리(Hook)의 수가 6,000개 이상

			와 이들을 사용하기 위한 카드의 축소용·복사용·천공용·조립용 기계	이고 에어백(Air Bag) 또는 일반 생활섬유직물을 생산할 수 있는 것으로 한정한다.
21	8448	19	기타	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식의 방적공정용으로서 선의 밀도를 작게 하는 공정(Draft)을 자동으로 제어하여 슬러브(Slurb)의 크기와 개수를 조정할 수 있는 것으로 한정한다.
22	8448	19	기타	<p>수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 권사기(Winder)에 부착된 광전식(Photoelectric) 또는 용량식(Capacitive) 결점 감지장치로서 보조장치를 포함하며, 실의 굵기가 기준과 다른지 여부 또는 이물질 등과 같은 방적사의 결점을 자동으로 감지하여 제거하고, 결점 기준을 조정할 수 있는 것</li> <li>2. 최종제품인 실의 길이, 굵기, 두께, 털이 있는지 여부(Hairiness) 또는 이물질과 같은 결점을 분석하여 모니터링하거나 분석 결과를 출력할 수 있는 것</li> <li>3. 최종 방적공정에서 실 끊김을 자동으로 감지하고 모니터링할 수 있는 것</li> <li>4. 정방기(Spinning Machine) 회전축(Spindle)의 회전속도나 실 끊김을 고정식 또는 이동식 센서로 자동감지하고 모니터링할 수 있는 것</li> </ol>



			<p>5. 정방기에서 실 끊김이 발생할 경우 조방사(Roving) 공급을 자동으로 중단시킬 수 있는 것</p> <p>6. 코어실(Core Yarn) 제조장치로서 선의 밀도를 작게 하는 공정(Draft)을 자동으로 제어할 수 있는 것</p>
23	8448	32	<p>침포를 제외한 방적준비 기계의 것</p> <p>1. 카드기(carding machine)용 [가넷 와이어(garnet wire)는 제외한다]</p> <p>2. 기타</p> <p>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.</p>
24	8448	32	<p>침포를 제외한 방적준비 기계의 것</p> <p>1. 카드기(carding machine)용 [가넷 와이어(garnet wire)는 제외한다]</p> <p>수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <p>1. 정방기(Spinning Machine)의 상부 고무 롤러(Roller)를 자동으로 연마하는 것</p> <p>2. 소면기(Carding Machine)의 침포(針布)를 자동으로 연마하는 것</p> <p>3. 자동차 피스톤 링(Piston Ring)의 바깥둘레 표면을 연마할 수 있는 것</p>

		2. 기타	
	8460	40	호닝머신(honing machine)이나 래핑머신(lapping machine)
25	8451	80	그 밖의 기계
	8514	19	기타
			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 피스톤 링(Piston Ring)의 탭(Tab)에 깊이 30마이크로미터( $\mu\text{m}$ ) 이상의 질화(Nitriding)층을 형성할 수 있는 것으로 한정한다
26	8456	11	레이저 방식으로 하는 것
			레이저를 이용하여 절단 또는 가공할 수 있는 것으로서 다결정 다이아몬드(Polycrystalline Diamond) 및 입방정 질화붕소 화합물(Cubic Boron Nitride)의 고정밀 가공을 위한 5축 레이저 가공기로서 펄스형 광섬유레이저(Pulse Fiber Laser)의 출력이 20W 이상인 것으로 한정한다.
27	8456	90	기타
			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.
28	8457	10	머시닝센터(machining centre)
			반도체 테스트 소켓(Test Socket) 가공용으로 다음 각 호에 모두 해당하는 것으로 한정한다.

				<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 지름이 0.01mm인 구멍부터 지름이 0.04mm인 구멍까지 가공할 수 있는 것</li> <li>2. 회전축(Spindle)이 분당 최대 40,000회 이상 회전할 수 있는 것</li> <li>3. 위치결정 정확도(Positioning Accuracy)가 ±0.4마이크로미터(μm) 범위 이내이고 반복정도(Repeatability)가 ±0.1마이크로미터(μm) 범위 이내인 것</li> </ol>
29	8457	10	머시닝센터 (machining centre)	<p>수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식의 고속 3축 가공기로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 가공대상물을 32개까지 장착 가능하고, 주축의 회전수가 최대 분당 40,000회까지 가능하며, 각 축의 진직도(眞直度)가 0.5마이크로미터(μm) 이내이고 진원도(眞圓度)가 0.6마이크로미터(μm) 이내인 것</li> <li>2. 가공대상물을 32개까지 장착가능하며 세라믹 제품에 대하여 고정도 가공 평면도가 3마이크로미터(μm) 이내이고 진원도(眞圓度)가 1.65마이크로미터(μm) 이내인 것</li> </ol>
30	8458	11	수치제어식	<p>다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 시험용 탐지핀(Test Probe Pin)을 가공할 수 있는 자동선반으로서 직선축은 0.1마이크로미터(μm) 단위로 설정할 수 있고, C축은 0.001° 단위로 설정할 수 있으며, 주축의 분당 회전수가 최대 20,000회 이상인 것</li> <li>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</li> </ol>
31	8458	91	수치제어식	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식

				인 것으로서 자동차 피스톤 링(Piston Ring)의 바깥 둘레 마무리(Outer Diameter Finish)를 가공할 수 있는 것으로 한정한다
32	8459	70	그 밖의 나사 절삭용 기계나 태핑머신 (tapping 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 0.1마이크로미터( $\mu\text{m}$ ) 단위 이하로 설정할 수 있는 것
33	8460	23	그 밖의 원통연삭기(수치제어식으로 한정한다)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 연마석·연마재 또는 광택제를 이용하여 금속이나 세멧(Cermet)을 가공할 수 있는 완성가공(finishing)용으로서 다음 각 목의 어느 하나에 해당하는 것 가. 가공축 이동을 1마이크로미터( $\mu\text{m}$ ) 단위 이하로 설정할 수 있는 것 나. 바퀴축(Wheel Spindle)과 드레싱(Dressing) 장치를 포함하며 축의 고정밀도가 0.01mm 이내인 것
		24	기타(수치제어식으로 한정한다)	가. 가공축 이동을 1마이크로미터( $\mu\text{m}$ ) 단위 이하로 설정할 수 있는 것 나. 바퀴축(Wheel Spindle)과 드레싱(Dressing) 장치를 포함하며 축의 고정밀도가 0.01mm 이내인 것
		29	기타	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 0.1마이크로미터( $\mu\text{m}$ ) 단위 이하로 설정할 수 있는 것
	8464	20	연마기나 광택기	3. 5축 지그 연삭기(Jig Grinder)로서 지름이 14mm 이상 100mm 이하인 연삭대상물을 연속

- 으로 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 0.1마이크로미터( $\mu\text{m}$ )이며 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 자동계측 기능을 갖춘 것
  6. 선형운동(Linear Motion) 가이드 블록(Guide Block)의 전동축을 연삭하는 것으로서 2개의 스톱축을 갖추고 공작물을 전자척(Chuck)위에 2열로 장착하여 동시 연삭 가능하며 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 2m 이상이며, 1회(Cycle)당 소요시간이 40분 이내인 것
    - 나. 최소 7축 이상을 동시에 제어 가능하며, 각 축을 0.1마이크로미터( $\mu\text{m}$ ) 단위로 설정할 수 있는 것
  8. 자동차부품을 제조할 수 있는 것으로서 피스톤 링(Piston Ring)의 바깥 둘레 표면(Outer Diameter Profile)을 연삭할 수 있는 것
  9. 자동차부품을 제조할 수 있는 것으로서 피스톤 링(Piston Ring)의 쉐기형태(Keystone) 또

			<p>는 모따기(Chamfer)를 가공할 수 있는 것</p> <p>10. 자동차의 피스톤 링(Piston Ring)을 제조할 수 있는 양면연삭기로서, 연삭방식이 로터리 캐리어(Rotary Carrier) 방식, 연삭숫돌공급(Grinding Wheel Infeed) 방식 또는 진동(Oscillation) 방식인 것</p> <p>11. 공업용 다이아몬드 공구 가공 전용으로 다이아몬드 또는 입방정 질화붕소 화합물(Cubic Boron Nitride) 가공을 위한 강성을 보유하며, 최소 0.001mm 이상의 공차 및 형상 가공을 위한 4축 이상 가공기 혹은 연삭기</p>
34	8460	40	<p>호닝 머신(honing machine)이나 래핑머신(lapping machine)</p> <p>다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <p>1. 수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 숫돌 등의 연마석·연마재 또는 광택제를 이용하여 회전 및 상하 행정(Stroke) 운동으로 금속이나 세멧(Cermet)의 내경을 가공할 수 있는 것으로서 다음 각 목에 모두 해당하는 것</p> <p>가. 주축의 분당 최대 회전수가 1,800회이며 주축의 이동 값을 0.1mm 단위 이하로 설정할 수 있는 것</p> <p>나. 가공범위는 지름이 4mm 이상 100mm 이하이며, 주축의 분당 최대 회전수가 분당 3000회 이내인 것</p> <p>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 10마이크로미터(<math>\mu</math>m) 이내인 것</p>
35	8460	90	<p>기타</p> <p>수치제어방식으로 금속제 기계 부품의 표면에 발생한 버(Burr)를 제거하거나 날카로운 부위</p>

			에 챔퍼(Chamfer) 가공을 할 수 있는 것으로서, 커터(cutter) 스트로크(stroke)의 범위가 최대 200mm인 것으로 한다.
36	8461	40	기어절삭기· 기어연삭기· 기어완성가 공기
			분당 300회 이상 500회 이하 범위의 고속 상하 행정(Stroke) 운동으로 금속 및 세멧(Cermet)을 절삭할 수 있는 것으로 한정한다.
37	8461	50	톱기계나 절 단기
			원형의 카바이드 봉(Carbide round bar)을 절단하는 것으로서 동시에 2개의 봉을 절단할 수 있고 직경이 최대 35mm인 봉까지 절단할 수 있는 것으로 한정한다.
38	8461	90	기타
			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.
39	8462	90	기타
			초경(超硬) 분말을 성형하는 전기식 프레스(Press)로서 전기식 서보모터(Servo-motor)와 볼 스크루(Ball Screw)를 조합한 방식이며, 다음 각 호에 모두 해당하는 것으로 한정한다. 1. 상하 반복 위치정밀도가 ±1마이크로미터( $\mu\text{m}$ ) 이내인 것 2. 상축의 이동속도가 초당 300mm 이상이고 하축의 이동속도가 초당 200mm 이상인 것 3. 상축의 최대 성형하중이 60킬로뉴턴(kN) 이상인 것
40	8479	89	기타
			다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.
	8543	30	전기도금용· 전기분해용· 전기영동(泳)
			1. 절삭공구의 표면 코팅을 위한 것으로서 3 메가파스칼(mPa) 이상 4메가파스칼(mPa) 이하의 고진공 영역에서 플라즈마(Plasma)



			動)용 기기	<p>를 형성시켜 물리증착(PVD)을 통하여 아크 코팅(Arc Coating)이 가능한 것</p> <p>2. 자동차 피스톤 링(Piston Ring)에 다이아몬드-라이크 카본(Diamond Like Carbon) 또는 4면체 비정질 탄소(Tetrahedral Amorphous Carbon)를 코팅할 수 있는 것</p> <p>3. 자동차 피스톤 링(Piston Ring) 제조용으로 서 로드(Rod) 증발원을 탑재하여 아크 스팟(Arc Spot)의 위치 또는 막 두께의 분포를 자동으로 제어할 수 있는 것</p> <p>4. 자동차 피스톤 링(Piston Ring)이 고착(Sticking)되는 현상을 방지하는 코팅(RNS-M: Anti-sticking Coating)을 할 수 있는 것</p>
41	8479	89	기타	<p>수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 자동차 피스톤 링(Piston Ring)을 제조할 수 있는 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <p>1. 성형판으로 하이 파워 링(High Power Ring)을 제조할 수 있고, 절단 장치를 포함하고 있는 것</p> <p>2. 레일링(Rail Ring), 스페이서(Spacer)링, 디브리엠(DVM, Diesel Vent M)링 또는 세컨드(Second) 링 형태의 코일링(Coiling) 성형이 가능한 것</p>
42	8515	80	그 밖의 기기	<p>수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 전기 발열에 의한 전자빔(Electron Beam) 방식으로 특수용접이 가능하고 용접공간이 진공실로 구성되어 있으며 2개의 금속소재를 용접하는 것으로 한정한다.</p>
43	9029	10	적산(積算)	<p>자동차 피스톤 링(Piston Ring)의 계수기로서 방</p>



		회전계·생산 량계·택시미 터·주행거리 계·보수계와 이와 유사한 계기	향 선별 기능을 가지고 있는 것으로 한정한다.
--	--	--	---------------------------