

법 제95조제1항제3호에 따라 관세가 감면되는 공장자동화 물품
(제46조제2항 관련)

No	관 세 율 표 번 호		품 명	규 격
	호	소호		
1	8422	30	자동 캔(Can) 봉합기(封緘機)	에어로졸 캔(Aerosol Can) 제조에 필요한 직경축소(Necking)·굽힘(Flanging) 및 이 중권체(Seaming)가 가능한 것으로서 각 공 정별 모듈(Module)이 결합되어 있고, 분당 최대 270개 이상의 캔을 생산할 수 있는 것 으로 한정한다.
2	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 감 겨진 방적사를 자동 포장하는 것으로서 시간당 최대 400콘 또는 400치즈 이상을 포장할 수 있는 것 2. 가공된 배합육을 플로어 펌프(Floor Pump)를 통하여 포장필름에 일정한 양으 로 담는 방식으로 고주파를 이용하여 포장지를 튜브(Tube) 모양으로 만들고, 초음파로 절단테이프(Cut Tape)를 붙이 며, 알루미늄 줄(Wire)로 한 쪽 끝을 집어 서 일정량의 내용물을 충전할 수 있는 것
3	8422	40	로터리 펌프 (Rotary Pump)	자동 포장 또는 충전 기계의 부분품으로서 호퍼(Hopper)로부터 공급되는 배합육을 롤 러(Roller)를 이용하여 기계로 밀어 넣어 충 전시킬 수 있는 것으로서 토출량이 롤러 1 회전당 600ml 이하인 것으로 한정한다.
4	8424	30	습식분사기 (Automatic Wet	다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.

			Blast System), 연마기(Polishing Machine)	1. 규사 등 연마제가 첨가된 물을 고속, 고압으로 분사하여 금속제품의 절삭 날을 연마하고 표면의 이물질을 제거하며 광택을 낼 수 있는 기계로서, 공기 압력과 수압이 각각 2bar 이상 6bar 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 5μm 이하인 것
5	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.
6	8439	30	골판지 웹(Web) 조절 장치	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 것으로서 골판지 웹의 장력 및 균형을 조절하는 것으로 한정한다.
7	8439	30	자동 원지 교체 기(Auto Splicer)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 급지의 폭이 1.8m 이상이고, 최고 처리 속도가 분당 250m 이상인 것으로 한정한다.
8	8441	10, 80	절단기(Slitter) 또는 슬리터 스 코어러(Slitter Scorer)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 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
9	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.
10	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.
11	8443	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.
12	8445	30	연사기(Twisting Machine)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 장력(Tension) 제어 시스템이나 장력 모니터링을 이용한 님벨트방식(Nip Belt Type) 또는 원판마찰방식(Friction Disk Type)의 고속 연사기에 해당하는 것으로 한정한다.
13	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 것으로 한정한다. 1. 방출 속도가 분당 최대 63m 이상이거나 생산 능력이 시간 당 최대 15kg 이상인 것으로서 가공되지 않은 면을 슬리버(Sliver)로 만들 수 있는 소면기 2. 집는 속도(Nipping Rate)가 분당 최대 300회 이상인 정소면기

				3. 정소면기에 공급하는 실(Lap)을 생산하는 것으로서 자동도퍼(Auto Doffer) 또는 실 이송장치가 부착되어 있고, 분당 최대 90m 이상 권취할 수 있는 정소면 준비기
14	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 회전수가 분당 최대 1,200회 이상인 것으로 한정한다.
15	8445	13	연조기(Drawing Machine)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 슬리버(Sliver)의 상태를 모니터링(Monitoring)하는 장치가 부착되어 있고, 슬리버 방출속도가 분당 최대 400m 이상인 것으로 한정한다.
16	8445	19	혼타면기(Scutching Machine)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 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
17	8445	19	이물질 검출기	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 카메라 또는 감지기가 부착되어 있는 것으로 한정한다.
18	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
19	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.
20	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 직물을 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 1.7m 이상이고 분당 최대 700회 이상 회전할 수 있는 것 3. 래피어 · 에어제트 또는 워터제트 방식인 것으로서 제직할 수 있는 직물의 폭이 4m 이상인 것
21	8448	11	자카드직기(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.
22	8448	19	슬러브사 제조기(Slub Yarn Device)	수치제어 · 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식의 방적공정용으로서 선의 밀도를 작게 하는 공정(Draft)을 자동으로 제어하여 슬

				러브(Slub)의 크기와 개수를 조정할 수 있는 것으로 한정한다.
23	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 보조장치를 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
24	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.

25	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 고무 롤러(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
26	8451	80	자동열처리기	방적사의 기능을 높이기 위하여 수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 것으로서 최대 처리 능력이 시간당 500kg 이상인 것으로 한정한다.
27	8456	11	레이저 절단기(Laser Cutting Machine) 또는 레이저 가공기(Laser Line Precision)	레이저를 이용하여 절단 또는 가공할 수 있는 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 컴퓨터를 이용하여 도면 작성, 배치 및 절단이 가능한 것으로서 분당 최대 140m 이상을 절단할 수 있고 레이저광선이 최대 3,500W로 가변 발진될 수 있는 것 2. 레이저광선·기타광선·광자빔·초음파·방전·전기화학·전자빔·이온빔 또는 플라스마 아크(Plasma Arc) 방식으로 재료의 일부를 제거하는 방법을 통하여 가공할 수 있는 것 3. 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 것
28	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 한

				정한다.
29	8457	10	머시닝센터 (Machining Center)	반도체 테스트 소켓(Test Socket) 가공용으로 다음 각 호에 모두 해당하는 것으로 한정한다. 1. 지름이 0.01mm인 구멍부터 지름이 0.04mm 인 구멍까지 가공할 수 있는 것 2. 회전축(Spindle)이 분당 최대 40,000회 이 상 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
30	8457	10	고속가공기 (Micro Center)	컴퓨터수치제어 방식의 고속 3축 가공기로 서 다음 각 호에 모두 해당하는 것으로 한 정한다. 1. 가공대상물을 32개까지 장착가능한 것 2. 주축의 회전수가 최대 분당 40,000회 이 상인 것 3. 각 축의 진직도(眞直度)가 $0.5\mu\text{m}$ 이내이 고 진원도(眞圓度)가 $0.6\mu\text{m}$ 이내인 것
31	8458	11	CNC자동선반 (Computerized Numerically Co ntrolled Autom atic Lathe, CN C SWISS type Automatic Lath e)	다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 시험용 탐지핀(Test Probe Pin)을 가공 할 수 있는 자동선반으로서 직선축은 $0.1\mu\text{m}$ 단위로 설정할 수 있고 C축은 0.001° 단위 로 설정할 수 있으며 주축의 분당 회전수 가 최대 20,000회 이상인 것 2. 수치제어식 경사(傾斜)가공을 할 수 있는 선회(旋回)식 3축 드릴(Drill)을 갖춘 것으 로서 선회 각도가 최대 135° 인 것
32	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.
33	8459	70	볼 스크루 축 나선 가공기(Ba	수치제어 방식으로 볼 스크루(Ball screw) 의 축 나선을 가공하는 것으로서 다음 각

			ll screw Shaft Whirling Machine)	호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 작업축(Work Spindle) 회전 각도의 오차 범위가 0.001° 이내인 것 2. 테이블의 위치 이동을 $0.1\mu\text{m}$ 단위 이하로 설정할 수 있는 것
34	8460	24, 29	연삭기(Grinding Machine)	수치제어 · 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 자동차부품을 제조할 수 있는 것으로서 피스톤링(Piston Ring)의 바깥 둘레 표면(Outer Diameter Profile)을 연삭할 수 있는 것 2. 자동차부품을 제조할 수 있는 것으로서 피스톤링(Piston Ring)의 쉐기형태(Keystone) 또는 모따기(Chamfer)를 가공할 수 있는 것 3. 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 $1\mu\text{m}$ 단위 이하로 설정할 수 있는 것 나. 바퀴축(Wheel Spindle)과 드레싱(Dressing) 장치를 포함하며 축의 고정정밀도가 0.01mm 이내인 것 4. 볼 스크류(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 0.002° 이내인 것 나. 가공테이블의 위치 이동을 $0.1\mu\text{m}$ 단위 이하로 설정할 수 있는 것 5. 선형운동(Linear Motion) 가이드 블록(G

				uide Block)의 전동홈을 연삭하는 것으로서 베드(Bed)위의 문형 칼럼(Column)에 각각 2기의 슷돌축이 슷돌대 위에 부착되어 있고 슷돌대 및 테이블을 0.1μm 단위로 분할하여 이송할 수 있는 것 6. 5축 지그 연삭기(Jig Grinder)로서 지름이 14mm 이상 100mm 이하인 연삭대상물을 연속으로 최대 48개까지 가공할 수 있는 것 7. 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 8. 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
35	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 슷돌 등의 연마석·연마재 또는 광택재를 이용하여 회전 및 상하 행정(Stroke) 운동으로 금속이나 서멧(Cermet)의 내경을 가공할 수 있고, 주축의 분당 최대 회전수가 1,800회이며 주축의 이동값을 0.1mm 단위 이하로 설정할 수 있는 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 것으로 한

				정한다.
36	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.
37	8461	40	기어 셰이핑머신(CNC Gear Shaping Machine)	분당 300회 이상 500회 이하 범위의 고속 상하 행정(Stroke) 운동으로 금속 및 서멧(Cermet)을 절삭할 수 있는 것으로 한정한다.
38	8461	90	격취기(Gap Sizing Machine)	수치제어 · 프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 자동차 피스톤 링(Piston Ring)의 절단부 간격(Gap Sizing)을 제조할 수 있는 것으로 한정한다.
39	8462	29	캔(Can) 제조용 복합기기(Combination Machine For Square Can)	캔(Can) 제조공정에서 확장(Expanding) · 말기(Curling) · 양각(Beading) 및 굽힘(Flanging)이 가능한 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 용량이 12L 이상 20L 이하인 캔(Can)을 분당 40개 이상 생산할 수 있는 것 2. 먼지제거(Cleaning) 및 이중권체(Seaming) 공정을 포함하며, 용량이 18L 이상인 캔(Can)을 최대 분당 40개 이상 생산할 수 있는 것
40	8462	99	파우더압축성형기(Powder Compacting Machine)	초경(超硬) 분말을 성형하는 전기식 프레스(Press)로서 전기식 서보모터(Servo-motor)와 볼 스크류(Ball Screw)를 조합한 방식이며 다음 각 호에 모두 해당하는 것으로 한정한다. 1. 상하 반복 위치정밀도가 $\pm 1\mu\text{m}$ 이내인 것 2. 상축의 이동속도가 초당 300mm 이상이고 하축의 이동속도가 초당 200mm 이상인 것 3. 상축의 최대 성형하중이 60t 이상인 것
41	8479	89	성형기(Coiling	수치제어 · 프로그램제어 또는 컴퓨터제어

			Machine)	방식으로 자동차 피스톤 링(Piston Ring)을 제조할 수 있는 것으로서 하이파워링(High Power Ring), 레일링(Rail Ring), 스페이서 링(Spacer Ring), 디브이엠링(Diesel Vent M Ring) 또는 세컨드링(Second Ring) 형태의 코일링(Coiling)을 성형할 수 있는 것으로 한정한다.
42	8479 8543	89 30	도금기 또는 코팅기(Coating Machine)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 자동차 피스톤 링(Piston Ring)에 다이아몬드-라이크 카본(Diamond Like Carbon) 또는 4면체 비정질 탄소(Tetrahedral Amorphous Carbon)를 코팅할 수 있는 것 2. 자동차 피스톤 링(Piston Ring) 제조용으로 로드(Rod) 증발원을 탑재하여 아크스팟(Arc Spot)의 위치와 막 두께의 분포를 자동으로 제어할 수 있는 것 3. 자동차 피스톤 링(Piston Ring)이 고착(Sticking)되는 현상을 방지하는 코팅(RNS-M: Anti-sticking Coating)을 할 수 있는 것
43	8479	89	아크이온코팅기(Arc Ion Plating System)	절삭공구의 표면 코팅을 위한 것으로서 3mPa 이상 4mPa 이하의 고진공 영역에서 플라즈마(Plasma)를 형성시켜 물리증착(PVD)을 통하여 아크 코팅(Arc Coating)이 가능한 것으로 한정한다.
44	8514	10	열처리장치	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 자동차 피스톤 링(Piston Ring)의 탭(Tab)에 깊이 30 μ m 이상의 질화(Nitriding)층을 형성할 수 있는 것으로 한정한다.
45	8515	21	점용접기(Spot Welder)	캔(Can) 뚜껑의 윗면에 손잡이를 용접하기 위한 것으로서 손잡이의 자동 공급, 용접 및

				불량품 검사가 가능하고 손잡이를 분당 50개 이상 용접할 수 있는 것으로 한정한다.
46	8515	80	용접기[레이저(Laser) 작동식 용접기 및 전자빔(Electron Beam) 용접기를 포함한다]	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 전기 발열에 의한 전자빔(Electron Beam) 방식으로, 특수용접이 가능하고 용접공간이 진공실로 구성되어 있으며 2개의 금속소재를 용접하는 것 2. 다이아몬드 공구를 용접할 수 있는 레이저 용접기로서 최대 5,000W의 출력으로 가변 발전되는 것
47	9031	80	동력시험기(Dynamometer)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 피스톤과 실린더 사이에서 새는 블로바이가스(Blow-by Gas)와 엔진 오일(Oil)의 소모량을 측정할 수 있는 것으로 한정한다.
48	9031	80	틈새 선별기(Gap Sorter for B size Rings)	자동차 피스톤링(Piston Ring)의 절단된 부위의 간격(Gap)을 선별할 수 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 μ m 이내인 것으로 한정한다.