

## 1. 개정이유 및 주요내용

「관세법」 제95조제1항제3호에 따라 기계·전자기술 또는 정보처리기술을 응용한 공장 자동화 기계·기구·설비 및 그 핵심부분품으로서 국내에서 제작하기 곤란한 물품이 수입될 때에는 그 관세를 감면할 수 있는 바, 중소·중견기업에 대하여 관세 감면율을 각각 100분의 50, 100분의 30으로 하고 관세감면 적용기한을 2026년 12월 31일까지 2년 연장하는 한편, 종전에 관세감면 대상으로 정하고 있던 46개 물품 중 고속 연사기 등 8개 물품을 대상에서 제외하고, 방사기 등 4개 물품을 추가하여 총 42개 물품에 대한 관세를 감면하여 중소·중견기업의 설비 투자를 지원하려는 것임.

## 2. 참고사항

가. 관계법령 : 생략

나. 예산조치 : 별도조치 필요 없음

다. 합 의 : 산업통상자원부 등과 합의되었음

라. 기 타 :

기획재정부령 제 호

## 관세법 시행규칙 일부개정령안

관세법 시행규칙 일부를 다음과 같이 개정한다.

제46조제4항제2호가목 중 “2024년 12월 31일”을 “2026년 12월 31일”로, “70”을 “50”으로 하고, 같은 호 나목 중 “2024년 12월 31일”을 “2026년 12월 31일”로, “50”을 “30”으로 한다.

별표 2의4를 별지와 같이 한다.

## 부 칙

제1조(시행일) 이 규칙은 2025년 1월 1일부터 시행한다.

제2조(관세가 감면되는 공장 자동화 물품에 관한 경과조치) 이 규칙 시행 전에 수입신고한 물품에 대해서는 제46조제4항제2호 및 별표 2의4의 개정규정에도 불구하고 종전의 규정에 따른다.

■ 관세법 시행규칙 [별표 2의4]

법 제95조제1항제3호에 따라 관세가 감면되는 공장 자동화 물품

(제46조제2항 관련)

연번	관세율표 번 호		품 명	규 격
	호	소호		
1	8422	40	그 밖의 포장기 계(열수축 포장 기계를 포함한 다)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 포장기로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 콘(Cone) 또는 치즈(Cheese) 형태로 감 겨진 방적사를 자동 포장하는 것으로서 시간당 400콘 또는 400치즈 이상을 포장 할 수 있는 것 2. 가공된 배합육을 플로어 펌프(Floor Pump)를 통하여 포장필름에 일정한 양으 로 담아 포장하는 기계로서 고주파를 이 용하여 포장지를 튜브(Tube) 모양으로 만 들고, 초음파로 절단테이프(Cut Tape)를 붙이며, 알루미늄 줄(Wire)로 한 쪽 끝을 집어서 일정량의 내용물을 충전할 수 있 는 것
2	8422	90	부분품	자동 포장 또는 충전 기계의 부분품인 로터 리 펌프로서 호퍼(Hopper)로부터 공급되는 배합육을 롤러(Roller)를 이용하여 기계에 밀 어 넣어 충전시킬 수 있는 것으로서 토출량 이 롤러 1회전당 600밀리리터(ml) 이하인 것 으로 한정한다.
3	8424	30	증기나 모래의 분사기와 이와 유사한 제트분	습식분사기(Automatic Wet Blast System) 또는 표면처리기(Polishing Machine)로서 다 음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한

			사기	정한다. 1. 규사 등의 연마제가 첨가된 물을 고속, 고압으로 분사하여 금속제품의 절삭 날을 연마하고 표면의 이물질을 제거하여 광택 을 낼 수 있는 기계로서, 공기 압력과 수 압이 각각 2바(bar) 이상 6바(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 위 한 기계로서, 사용되는 매체(Media)의 코 어 크기(Core Size)는 0.6밀리미터(mm) 이 하이고 알갱이 지름(Grain Diameter)이 5 마이크로미터(μm) 이하인 것
4	8439	20	종 이 · 판 지 의 제조용 기계	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 편면골판지 또는 양면골 판지 제조용 기계로서 폭이 1.8미터(m) 이상 인 골판지를 제조할 수 있고, 최대 처리속도 가 분당 250미터(m) 이상인 것으로 한정하 다.
		30	종 이 · 판 지 의 완성가공용 기 계	
5	8439	30	종 이 · 판 지 의 완성가공용 기 계	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 골판지 웹(Web) 조절장 치로서 골판지 웹의 장력 및 균형을 조절하 는 것으로 한정한다.
6	8439	30	종 이 · 판 지 의 완성가공용 기 계	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 자동 원지 교체기(Auto Splicer)로서 급지의 폭이 1.8미터(m) 이상이 고, 최대 처리속도가 분당 250미터(m) 이상 인 것으로 한정한다.
7	8441	10	절단기	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 절단기(Slitter, Cut Off)

		80	그 밖의 기계	또는 슬리터 스코어러(Slitter Scorer)로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 종이 또는 판지를 절단한 후 다듬거나 감 을 수 있는 것 2. 골판지를 진행방향으로 자른 후 꺾임을 넣을 수 있는 것 3. 합지 또는 판지를 가로 또는 세로로 절단 할 수 있는 것으로서 절단 길이가 1,000밀리 미터(mm)이하인 경우에는 절단오차 범 위가 $\pm 0.2$ 퍼센트(%) 이내이고, 절단 길이 가 1,000밀리미터(mm)를 초과하는 경우에 는 절단오차 범위가 $\pm 0.5$ 퍼센트(%) 이내 인 것
8	8441	30	카톤(carton)·박 스·케이스·튜브· 드럼·그 밖에 이와 유사한 용기의 제조 기계[몰딩(moulding) 으로 하는 것은 제외 한다]	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 플렉소 다이 커터(Flexo Die Cutter)로서 골판지상자 제조 시 인쇄 기능을 갖고 있고 최대 절단속도가 분당 100 매 이상인 것으로서, 가로와 세로의 길이가 각각 1,600밀리미터(mm), 1,100밀리미터(mm) 이상인 급지를 처리할 수 있는 평판형 다이 커터로 한정한다.
9	8441	30	카톤(carton)·박 스·케이스·튜브· 드럼·그 밖에 이 와 유사한 용 기의 제조기계 [몰딩(moulding) 으로 하는 것은	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 골판지전분 접착제 제조 용 기계로서 시간당 2,500리터(L) 이상을 처 리할 수 있는 것으로 한정한다.

			제외한다]	
	8479	82	혼합기·반죽기 ·파쇄기·분쇄 기·기계식 체· 시프팅기(sifting machine)·균질 기·유화기·교 반기	
10	8443	11	오프셋(offset)인 쇄 기계[릴(reel) 공급식으로 한정 한다]	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 2색 이상을 인쇄할 수 있는 운전 (輪轉)오프셋(Offset) 또는 매엽(枚葉)오프셋 (Offset) 인쇄기로서 폭이 450밀리미터(mm) 이상인 인쇄물을 인쇄할 수 있는 것으로 한 정한다.
		13	그 밖의 오프셋 (offset) 인쇄기 계	
11	8444	00	인조섬유의 방 사(紡絲)용·늘 림(drawing)용 ·텍스처(textu re)용·절단용 기계	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터 제어 방식으로 작동되는 것으로서 칩(Chip)을 용 융하여 실의 형태로 방사(紡絲)하는 설비로 수치 및 프로그램을 모니터링(Monitoring)하 는 장치가 부착되어 있고, 콘(cone)에 감는 실을 생산하기 위한 압출기(Extruder)를 포 함한 것으로 한다.
12	8445	11	카드기(carding machine)	수치제어·프로그램 제어 또는 컴퓨터제어 방식인 것으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.
		12	코밍기(combing machine)	1. 소면기(Carding Machine)로서 방출 속도 가 분당 63미터(m) 이상이거나 생산 능력 이 시간 당 15킬로그램(kg) 이상이며 가공 되지 않은 면을 슬리버(Sliver)로 만들 수
		19	기타	

				<p>있는 것</p> <p>2. 정소면기(Comber)로서 집는 속도(Nipping Rate)가 분당 300회 이상인 것</p> <p>3. 정소면기에 공급하는 실(Lap)을 생산하는 정소면 준비기(Lab former)로서 자동 도퍼(Auto Doffer) 또는 실 이송장치가 부착되어 있고, 분당 90미터(m) 이상 권취할 수 있는 것</p>
13	8445	13	연조기나 조방기	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 조방기로서 자동 도퍼(Auto Doffer) 또는 조사(粗絲) 이송장치가 부착되어 있고, 플라이어(Flyer)의 회전수가 분당 1,200회 이상인 것으로 한정한다.
14	8445	13	연조기나 조방기	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 연조기로서 슬리버(Sliver)의 상태를 모니터링(Monitoring)하는 장치가 부착되어 있고, 슬리버 방출속도가 분당 400미터(m) 이상인 것으로 한정한다.
15	8445	19	기타	<p>수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 혼타면기(Scutching Machine)로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정하며, 연속작업을 위한 이송장치 및 저장장치를 포함한다.</p> <p>1. 압축된 원면을 풀어서 다음 공정으로 공급하는 것으로서 시간당 1,000킬로그램(kg) 이상 공급할 수 있는 것</p> <p>2. 방적 가능한 원면과 방적할 수 없는 원면을 자동으로 분리하는 정면(Cleaning) 설비로서 시간당 500킬로그램(kg) 이상 정면할 수 있는 것</p>

				3. 다른 원면을 자동으로 혼합(Mixing) 할 수 있는 것
16	8445	19	기타	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 이물질 검출기로서 카메라 또는 감지기가 부착되어 있는 것으로 한정한다.
17	8445	20	방적기계	<p>수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 것으로서 자동 도퍼(Auto Doffer) 또는 줄 꿰김 감지장치가 부착되어 있으며, 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <p>1. 링(Ring) 정방기로서 회전축(Spindle)이 분당 20,000회 이상 회전할 수 있는 것</p> <p>2. 와류(Vortex) 정방기로서 분당 25미터(m) 이상 방출할 수 있는 것</p> <p>3. 오픈 엔드(Open-End) 정방기로서 회전자(Rotor)가 분당 100,000회 이상 회전할 수 있는 것</p>
18	8445	40	권사기(捲絲機) [위권기(緯捲機)]	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 것으로서 줄 또는 실 감기를 모니터링하는 장치가 부착되어 있고, 분당 1,200미터(m) 이상 감을 수 있으며, 콘(Cone)을 이송하는 벨트를 포함하는 것으로 한정한다.
19	8448	19	기타	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 방적 공정용 슬러브사 제조기(Slub Yarn Device)로서 선의 밀도를 작게 하는 공정(Draft)을 자동으로 제어하여 슬러브(Slub)의 크기와 개수를 조정할 수 있는 것으로 한정한다.
20	8448	19	기타	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어

				<p>방식으로 작동되는 실 결점 제거를 위한 장치로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <p>1. 권사기(Winder)에 부착된 광전식(Photo electric) 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</p> <p>2. 실의 길이, 굵기, 두께가 기준과 다른지 여부, 털이 있는지 여부(Hairiness) 또는 이물질과 같은 결점을 분석하여 모니터링 하거나 분석 결과를 출력할 수 있는 것</p> <p>3. 방적사 형성단계에서 실 굵감을 자동으로 감지하고 모니터링할 수 있는 것</p> <p>4. 정방기(Spinning Machine) 회전축(Spindle)의 회전속도나 실 굵감을 고정식 또는 이동식 센서로 자동감지하고 모니터링할 수 있는 것</p> <p>5. 정방기에서 실 굵감이 발생할 경우 이를 감지하여 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>
21	8448	32	침포를 제외한 방적준비기계의 것	<p>수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 마운팅기(Mounting Machine) 또는 디마운팅기(Demounting Machine)로서 소면기(Carding Machine)의 플랫 와이어(Flat Wire), 실린더 와이어(Cylinder Wire), 테이커</p>

				인 와이어(Taker-in Wire) 또는 도퍼 와이어(D offer Wire)를 자동으로 교환할 수 있는 것으로 한정한다.
22	8448	32	침포를 제외한 방적준비기계의 것	<p>수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 연마기 또는 래핑기(Lap ping Machine)로서 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. 소면기의 침포(針布)를 자동으로 연마하는 것</p> <p>3. 자동차 피스톤 링(Piston Ring)의 바깥둘레 표면을 연마할 수 있는 것</p>
23	8451	80	그 밖의 기계	<p>수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 자동열처리기 또는 열처리장치로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <p>1. 방적사의 최대 처리능력이 시간당 500킬로그램(kg) 이상인 것</p> <p>2. 자동차 피스톤 링(Piston Ring)의 탭(Tab)에 깊이 30마이크로미터(<math>\mu\text{m}</math>) 이상의 질화(Nitriding)층을 형성할 수 있는 것</p>
24	8456	11	레이저 방식으로 하는 것	<p>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 20와트(W) 이상인 것으로 한정한다.</p>
25	8457	10	머시닝센터(machining centre)	<p>반도체 테스트 소켓(Test Socket) 가공용으로서 다음 각 호에 모두 해당하는 것으로 한</p>

				정한다. 1. 지름이 0.01밀리미터(mm)인 구멍부터 지름이 0.04밀리미터(mm)인 구멍까지 가공할 수 있는 것 2. 회전축(Spindle)이 분당 40,000회 이상 회전할 수 있는 것 3. 위치결정 정확도(Positioning Accuracy)가 $\pm 0.4$ 마이크로미터( $\mu m$ ) 범위 이내이고 반복정도(Repeatability)가 $\pm 0.1$ 마이크로미터( $\mu m$ ) 범위 이내인 것
26	8457	10	머시닝센터(machining centre)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식의 고속 3축 가공기로서 다음 각 호에 모두 해당하는 것으로 한정한다. 1. 가공용 공구(Tool)를 32개까지 장착 가능한 것 2. 주축의 회전수가 최대 분당 40,000회까지 가능한 것 3. 각 축의 진직도(眞直度)가 0.5마이크로미터( $\mu m$ ) 이내이고 진원도(眞圓度)가 0.6마이크로미터( $\mu m$ ) 이내인 것
27	8457	10	머시닝센터(machining centre)	컴퓨터 수치제어 방식의 4축 또는 5축 수평형 가공기로서 다음 각 호에 모두 해당하는 것으로 한정한다. 1. 가공물 테이블의 최대 적재 중량이 6톤(Ton)이상인 것으로서, 테이블의 분할 각도 제어능력(Minimum Indexing Angle Increment)이 0.0001도( $^{\circ}$ )이내인 것 2. 스핀들이 모터와 일체형인 빌트인 방식인 것 3. 최대 절삭 이송속도가 분당 24,000밀리미터(mm)이상인 것

28	8457	10	머시닝센터(machining center)	컴퓨터 수치제어 방식의 5축 수직형 가공기로서 다음 각 호에 모두 해당하는 것으로 한정한다. 1. 가공물 테이블의 최대 적재 중량이 6톤(Ton) 이상인 것 2. 테이블 길이가 5미터(Meter) 이상인 것 3. 최대 절삭 이송속도가 분당 24,000밀리미터(mm) 이상인 것 4. 회전축(Spindle)이 분당 20,000회 이상 회전할 수 있는 것
29	8458	11	수치제어식	CNC 자동선반(Computerized Numerically Controlled Automatic Lathe)으로서 시험용 탐지핀(Test Probe Pin)을 가공할 수 있는 것으로 직선축은 0.1마이크로미터( $\mu m$ ) 단위로 설정할 수 있고, C축은 0.001도( $^{\circ}$ ) 단위로 설정할 수 있으며, 주축의 분당 회전수가 20,000회 이상인 것으로 한정한다.
30	8458	91	수치제어식	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 터닝머신(Turning Machine)으로서 자동차 피스톤 링(Piston Ring)의 바깥 둘레 마무리(Outer Diameter Finish) 가공 전용의 것으로 한정한다.
31	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) 1세트당 회전각도의 오차범위가 0.001도( $^{\circ}$ ) 이내인 것 2. 테이블 위치 이동단위를 0.1마이크로미터( $\mu m$ ) 단위 이하로 설정할 수 있는 것
32	8460	24	기타(수치제어식으로 한정함)	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 작동되는 것으로서 다음 각호의 어

			다)	는 하나에 해당하는 것으로 한정한다.						회 이상 20,000회 이하인 것
		29	기타	1. 연마석·연마재 또는 광택재를 이용하여 금속이나 서멧(Cermet) 또는 베어링(Bearing) 제조용 외경·내경·내외경형상을 가공할 수 있는 완성가공(finishing)용 내경단면연삭기, 앵귤러연삭기, 원통연삭기, 프로파일연삭기로서 다음 각 목의 어느 하나에 해당하는 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
		31	수치제어식	가. 가공축 이동단위를 1마이크로미터( $\mu\text{m}$ ) 단위 이하로 설정할 수 있는 것 나. 바퀴축(Wheel Spindle)과 드레싱(Dressing) 장치를 포함하며 축의 고정정밀도가 0.01밀리미터(mm) 이내인 것						6. 선형운동(Linear Motion) 가이드 블록(Guide Block)의 전동홈을 연삭하기 위한 것으로서 베드(Bed) 위의 문형 칼럼(Column)에 2기의 슛돌축이 2기의 슛돌대 위에 각각 부착되어 있고, 5축 제어가 가능하며 각 축의 최소 설정단위를 0.1마이크로미터( $\mu\text{m}$ ) 이하로 설정할 수 있는 것
				2. 볼 스크루(Ball Screw)의 축 홈 또는 너트 홈을 가공할 수 있는 것으로서 다음 각 목의 어느 하나에 해당하는 것						7. 선형운동(Linear Motion) 가이드 레일(Guide Rail)의 상하 및 측면(홈부)을 동시에 연삭할 수 있는 것으로서 다음 각 목에 모두 해당하는 것
				가. 작업축(Work Spindle) 1세트당 회전각도의 오차범위가 0.001도( $^{\circ}$ ) 이내인 것						가. 최대 가공길이가 3미터(m) 이상이며, 1회(Cycle)당 소요시간이 40분 이내인 것
				나. 가공테이블의 위치 이동단위를 0.1마이크로미터( $\mu\text{m}$ ) 단위 이하로 설정할 수 있는 것						나. 최소 9축 이상을 동시에 제어할 수 있으며, 테이블축의 단위를 1마이크로미터( $\mu\text{m}$ ) 단위로 설정할 수 있고 그 외 각 축의 단위를 0.1마이크로미터( $\mu\text{m}$ ) 단위로 설정할 수 있는 것
				3. 5축 지그 연삭기(Jig Grinder)로서 지름이 14밀리미터(mm) 이상 100밀리미터(mm) 이하인 연삭대상물을 연속으로 최대 48개까지 가공할 수 있는 것						8. 자동차부품을 제조하는 것으로서 피스톤 링(Piston Ring)의 바깥 둘레 표면(Outer Diameter Profile)을 연삭할 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 3,000						9. 자동차부품을 제조하는 것으로서 피스톤

				<p>링(Piston Ring)의 쉐기형태(Keystone) 또는 모따기(Chamfer)를 가공할 수 있는 것</p> <p>10. 자동차의 피스톤 링(Piston Ring)을 제조하는 양면연삭기로서, 연삭방식이 로터리 캐리어(Rotary Carrier)방식, 연삭숫돌공급(Grinding Wheel Infeed) 방식 또는 진동(Oscillation)방식인 것</p> <p>11. 4축 외주면 연삭장비로서 인서트 팁(Insert Tip)의 측면을 연삭하며, 팁의 내경 최대 45밀리미터(mm)까지 연삭 가능한 것</p> <p>12. 미소합구면취기(Minute Chamfering Machine)로서 자동차 피스톤 링(Piston Ring)의 합구면을 가공할 수 있는 것</p>
33	8460	24	기타(수치제어식으로 한정한다)	<p>카바이드 공구 양단의 챔퍼(Chamfer) 및 포인트 연삭 가공용 장비로 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <p>1. 자동 공급&gt;Loading)이 가능하고, 측정&gt;Probing) 장치를 활용해 균일한 치수로 생산 가능한 것</p> <p>2. 2축(X, Y축) 이송 방식이며, 롤러(Roller)로 제품을 고정&gt;Clamp)하고, 최대 가공 크기가 지름 20밀리미터(mm) 이상이고, 최대 길이가 150밀리미터(mm) 이상인 것</p>
34	8460	40	호닝머신(honing machine)이나 래핑머신(lapping machine)	<p>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\text{m}</math>) 이내인 것으로 한정한다.</p>
35	8460	90	기타	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어

				<p>방식의 베어링(Bearing) 제조용 슈퍼피니싱기(Superfinishing)로서 외경이 130밀리미터(mm) 이하이고, 폭이 50밀리미터(mm) 이하인 가공물을 연마할 수 있는 것으로서 주축의 분당 최대 회전수가 4,000회 이하이며, 지석 진동수가 분당 최대 1,250회 이하인 것으로 한정한다.</p>
36	8461	50	톱기계나 절단기	<p>카바이드 자동 절단기(Double servo automatic carbide bar cut-off)로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다.</p> <p>1. 원형의 카바이드 봉(Carbide round bar)을 절단하는 기계로서 동시에 2개의 봉을 절단할 수 있고 최대 직경 35밀리미터(mm)인 봉까지 절단할 수 있는 것</p> <p>2. 카바이드 절단 및 챔퍼(Chamfer) 장비로서 초경 공구 양단의 챔퍼 연삭 및 포인트(Point) 연삭과 절단 가공을 동시에 진행할 수 있는 것</p>
37	8461	90	기타	<p>수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어 방식으로 자동차 피스톤 링(Piston Ring)의 절단부 간격(Gap Sizing)을 제조하는 격취기(Gap Sizing Machine)로서 세척(Washer) 또는 이물질 제거(Deburring) 장치를 포함하고 있는 것으로 한정한다.</p>
38	8462	90	기타	<p>초경 분말을 성형하는 전기식 프레스(Press)로서 전기식 서보모터(Servo-motor)와 볼스크루(Ball Screw)를 조합한 방식이며, 다음 각 호에 모두 해당하는 것으로 한정한다.</p> <p>1. 상하 반복 위치정밀도가 <math>\pm 1</math>마이크로미터(<math>\mu\text{m}</math>) 이내인 것</p> <p>2. 상축의 이동속도가 초당 300밀리미터</p>

				(mm) 이상이고 하측의 이동속도가 초당 200밀리미터(mm) 이상인 것 3. 상측의 성형하중이 60킬로뉴턴(kN) 이상인 것
39	8479	81	금속 처리용(전선권선기를 포함한다)	전선권선기를 포함하는 금속 처리용 권선기로서 다음 각 호에 모두 해당하는 것으로 한정한다. 1. 4축 권선기로서 전자동(In-Line) 설비가 적용된 것 2. 권선방식(winding type)이 노즐(Nozzle) 타입인 것
40	8479 8543	89 30	기타 전기도금용·전기분해용·전기영동(泳動)용기기	코팅기(Coating machine) 또는 도금기(Plating system)로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 절삭공구의 표면에 3메가파스칼(MPa) 이상 4메가파스칼(MPa) 이하의 고진공 영역에서 플라즈마(Plasma)를 형성시켜 물리증착(PVD)을 통해 아크이온(Arc ion)을 코팅할 수 있는 것 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 3. 자동차 피스톤 링(Piston Ring)이 고착(Sticking)되는 현상을 방지하는 코팅(RNSM: Anti-sticking Coating)을 할 수 있는 것 4. 자동차 피스톤 링(Piston Ring) 도금기로서 로드(Rod) 증발원을 탑재하여 아크 스팟(Arc Spot)의 위치 또는 막 두께의 분포를 자동으로 제어할 수 있는 것
41	8479	89	기타	수치제어·프로그램제어 또는 컴퓨터제어

				방식으로 작동되며 자동차 피스톤 링(Piston Ring)을 제조할 수 있는 성형기로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 성형판으로 하이 파워 링(High Power Ring)을 제조할 수 있고, 절단장치가 포함된 것 2. 레일링(Rail Ring), 스페이서(Spacer)링, 디브이엠(DVM, Diesel Vent M)링 또는 세컨드(Second) 링 형태의 코일링(Coiling) 성형이 가능한 것
42	9029	10	적산(積算)회전계·생산량계·택시미터·주행거리계·보수계와 이와 유사한 계기	자동차 피스톤 링(Piston Ring)의 계수기로서 방향 선별 기능을 가지고 있는 것으로 한정한다.

## 신 · 구조문대비표

현행	개정안
제46조(관세가 감면되는 환경오염 방지물품 등) ① 삭 제	제46조(관세가 감면되는 환경오염 방지물품 등)
② (생 략)	② (현행과 같음)
③ 삭 제	
④ 법 제95조제2항에 따른 감면 율은 다음 각 호의 구분과 같다.	④ ----- -----.
1. 1의2. 삭 제	
2. 법 제95조제1항제3호에 따른 물품: 다음 각 목의 구분에 따 른 감면율	2. ----- ----- -----
가. 제59조제3항에 따른 중소 제조업체가 수입신고하는 경우: 100분의 30(2024년 1 2월 31일까지 수입신고하 는 경우에는 100분의 70)	가. ----- ----- -----2026년 12 월 31일----- -----50
나. 「조세특례제한법 시행 령」 제6조의4제1항에 따 른 중견기업으로서 「통계 법」 제22조에 따라 통계 청장이 고시하는 산업에 관한 표준분류(이하 “한국 표준산업분류표”라 한다) 상 제조업을 경영하는 업 체가 2024년 12월 31일까 지 수입신고하는 경우: 100 분의 50	나. ----- ----- ----- ----- ----- ----- --- 2026년 12월 31일--- ----- ---30