

중소기업자간 경쟁제품 직접생산 확인기준

중소기업청 고시 제2007- 2호(2007. 1. 3. 제정)
중소기업청 고시 제2007-13호(2007. 2. 15. 전부개정)
중소기업청 고시 제2007-18호(2007. 5. 3. 일부개정)
중소기업청 고시 제2008-10호(2008. 2. 22. 일부개정)
중소기업청 고시 제2008-22호(2008. 5. 29. 일부개정)
중소기업청 고시 제2008-52호(2008. 10. 24. 일부개정)
중소기업청 고시 제2009- 7호(2009. 1. 15. 일부개정)
중소기업청 고시 제2009-37호(2009. 8. 24. 일부개정)
중소기업청 고시 제2009-38호(2009. 8. 27. 일부개정)
중소기업청 고시 제2010- 4호(2010. 1. 13. 일부개정)
중소기업청 고시 제2010-11호(2010. 2. 12. 일부개정)
중소기업청 고시 제2010-33호(2010. 10. 8. 일부개정)
중소기업청 고시 제2012- 4호(2012. 1. 17. 일부개정)
중소기업청 고시 제2012-27호(2012. 11. 20. 일부개정)
중소기업청 고시 제2012-32호(2012. 12. 31. 일부개정)
중소기업청 고시 제2013- 5호(2013. 3. 13. 일부개정)
중소기업청 고시 제2013-23호(2013. 6. 27. 일부개정)
중소기업청 고시 제2013-62호(2013. 12. 27. 일부개정)
중소기업청 고시 제2014-29호(2014. 5. 9. 일부개정)
중소기업청 고시 제2014-62호(2014. 11. 26. 일부개정)
중소기업청 고시 제2015- 7호(2015. 1. 27. 일부개정)
중소기업청 고시 제2015-10호(2015. 2. 2. 일부개정)
중소기업청 고시 제2015-41호(2015. 7. 28. 일부개정)
중소기업청 고시 제2015-70호(2015. 12. 31. 일부개정)
중소기업청 고시 제2016-44호(2016. 8. 3. 일부개정)
중소기업청 고시 제2016-47호(2016. 8. 16. 일부개정)
중소기업청 고시 제2016-70호(2016. 12. 2. 일부개정)
중소기업청 고시 제2016-71호(2016. 12. 7. 폐지제정)
중소벤처기업부고시 제2017-5호(2017. 8. 29, 일부개정)
중소벤처기업부고시 제2017-13호(2017. 9. 29, 일부개정)
중소벤처기업부고시 제2018- 9호(2018. 1. 18, 일부개정)
중소벤처기업부고시 제2018- 49호(2018. 9. 13, 일부개정)
중소벤처기업부고시 제2019-18호(2019. 2. 25, 일부개정)
중소벤처기업부고시 제2019-34호(2019. 6. 5, 일부개정)
중소벤처기업부고시 제2020-27호(2020 . 3. 16, 일부개정)
중소벤처기업부고시 제2020-35호(2020. 4. 8, 일부개정)
중소벤처기업부고시 제2021-31호(2021. 5.11, 일부개정)
중소벤처기업부고시 제2022-23호(2022. 4. 1, 일부개정)
중소벤처기업부고시 제2023-55호(2023 . 5. 23, 폐지제정)
중소벤처기업부고시 제2024-13호(2024 . 3. 4, 폐지제정)
중소벤처기업부고시 제2024-00호(2024 . 00. 00, 폐지제정)

[개정 전]

제11조(생산시설 확인방법) ① 생산시설(생산설비, 검사설비)을 자가 보유한 경우에는 구매 또는 설치 증빙서류(계약서, 세금계산서, 유형자산감가상각비명세서 등에서 1종)를 징구하고, 임차보유한 경우에는 임차 증빙서류[임차계약서, 임차세금계산서, 임차료 지급 통장사본(또는 금융권이체확인증 또는 무통장입금확인서)]를 징구한다. 다만, 설비 설치 이후 장기간 경과 등으로 관련 증빙서류의 확인이 불가능한 일부 생산시설의 경우에만 제한적으로 조사 당일 생산시설 가동을 시연한 사진으로 대신할 수 있다.

② 생산시설의 확인은 제1항의 증빙서류를 현장의 설치설비와 대조 확인하고, 규격, 모델명, 모델번호 등 생산시설의 상세정보가 기재된 ‘생산시설보유목록확인서’를 징구하며, 직접생산 여부의 확인을 위하여 필요한 경우 해당업체 상시근로자가 생산시설을 시연토록 함으로서 실제 작동여부를 확인할 수 있다.

③~⑦ (생략)

⑧ 하나의 검사설비가 여러 검사를 할 수 있는 기능을 갖고 있을 경우 해당 검사설비가 검사할 수 있는 모든 검사설비를 보유한 것으로 인정한다. 단, 경쟁제품별 세부기준에서 각각의 검사설비를 개별 보유토록 정한 경우에는 이에 따른다.

제4장 생산인력, 생산공정, 전기 사용실적 및 경쟁제품별 직접생산 확인기준 등

제12조(생산인력) ① (생략)

② 생산인력의 확인은 4대 보험 가입자 명부에 확인된 인원을 대상으로 조사일 기준 최근 3개월 평균인원(소수점 첫째자리에서 올림)을 확인하여야 한다(직접생산 확인 신청일 이후 발급된 사업장별 가입자 명부 등 1개 이상 보험가입 증빙자료 확보). 단, 본사에서 일괄 신고하여 생산공장별 보험가입 증빙자료가 없는 경우에는 인사명령서 또는 인사조직도, 생산공장별 임금대장 등의 증빙자료를 추가로 징구하여 생산인력을 확인하여야 하고, 상시근로의 여부를 증빙할 시 원천징수이행상황신고서 또는 직장가입자 보수월액 신고내역 등을 확인할 수 있다.

③ 직접생산 확인 신청일 기준 해당 공장의 공장등록일(공장을 등록하지 않은 경우 사업자등록일)로부터 3개월 미만인 신규기업은 사업영위기간(해당 생산공장의 공장등록일 또는 사업자등록일로부터 조사일까지)의 평균인원을 확인하여야 하며, 해당기업 대표자의 가족으로만 운영되는 가족형 기업 등 4대 보험 납부증명으로 확인이 불가능하다고 판단되는 영세 소상공인에 대해서는 가족의 상시 근로를 증빙하는 자료로서 대표자의 가족관계증명서(본인, 배우자, 본인 부모, 자녀에 한함)와 국민건강보험가입 증빙자료(동일한 국민건강보험에 가입한 경우에 한함)를 징구하여 생산인력을 확인하여야 한다.

[개정 후]

제11조(생산시설 확인방법) ① 생산시설(생산설비, 검사설비)을 자가 보유한 경우에는 -----

-----가동을 시연한 사진으로 대신할 수 있다.

② 생산시설의 확인은 -----

-----실제 작동여부를 확인할 수 있다.

③~⑦ (생략)

⑧ 하나의 생산설비 또는 하나의 검사설비가 복합 기능을 보유하여 경쟁제품별 세부 기준에서 정한 생산공정을 이행할 수 있는 경우, 해당 설비들을 보유한 것으로 인정한다. 다만, 경쟁제품별 세부기준에서 각각의 설비를 개별 보유토록 정한 경우에는 이에 따른다.

제4장 생산인력, 생산공정, 전기 사용실적 및 경쟁제품별 직접생산 확인기준 등

제12조(생산인력) ① (생략)

② 생산인력의 확인은 -----

----- 또는 인사조직도, 생산공장별 임금대장 등의 증빙자료를 추가로 받아 생산인력을 확인하여야 하고, -----

-----국민건강보험가입 증빙자료
(동일한 국민건강보험에 가입한 경우에 한함)를 받아 생산인력을 확인하여야 한다.

[개정 사유]

- 행정규칙 용어 정비(자구 수정)
- 행정규칙 용어 정비(자구 수정)
- 복합 기능을 보유한 다기능 생산설비 인정 근거 마련
- 행정규칙 용어 정비(자구 수정)
- 행정규칙 용어 정비(자구 수정)

[개정 전]

제13조(생산공정) ① (생략)

② 생산공정의 확인은 해당 기업의 작업공정도 또는 작업표준 등을 징구하여 확인하고, 전체 공정 중 필수 공정은 작업공정에 대한 설명 및 시연을 요구하여 확인할 수 있다.

제14조(기타) 전기 사용실적(제12조제3항의 사업영위기간의 실적을 확인), 원부자재 구입내역, 기타 인증사항 등을 경쟁제품별 세부기준에 따라 확인한다. 다만, 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업(생산공장에 별도의 사업자등록증명이 없는 경우에는 해당 생산공장의 공장등록증명 발급일 기준)에 대해서는 경쟁제품별 세부기준에서 정하는 전기 사용실적의 50%를 적용한다.

제5장 보 칙

제18조(신기술 등 인증제품) 신기술(공법)을 개발하여 기존 생산시설 또는 공정이 필요하지 아니하거나 상이한 생산시설 또는 공정이 수반되는 특허 등 공인기관의 인증을 받은 제품에 대해서는 경쟁제품별 세부기준에 불구하고 중소기업부장은 현장심사를 거쳐 직접생산이 가능하다고 판단되는 경우 직접생산 확인기준을 충족한 것으로 인정할 수 있다.

[개정 후]

제13조(생산공정) ① (생략)

② 생산공정의 확인은 해당 기업의 작업공정도 또는 작업표준 등을 받아 확인하고, 전체 공정 중 필수 공정은 작업공정에 대한 설명 및 시연을 요구하여 확인할 수 있다.

제14조(기타) 전기 사용실적(제12조제3항의 사업영위기간의 실적을 확인), 원부자재 구입내역, 기타 인증사항 등을 경쟁제품별 세부기준에 따라 확인한다. 다만, 「중소기업창업 지원법」 제2조제10호에 따라 사업을 개시한 날로부터 3년 이내 초기창업기업(생산공장에 별도의 사업자등록증명이 없는 경우에는 해당 생산공장의 공장등록증명 발급일 기준)에 대해서는 경쟁제품별 세부기준에서 정하는 전기 사용실적의 50%를 적용한다.

제5장 보 칙

제18조(신기술 등 인증제품) ① 중소기업부 장관 또는 수탁기관의 장은 경쟁제품별 세부기준에도 불구하고 다음 각 호에 모두 해당하는 제품인 경우 별표4 서식 제조공정표를 통해 이를 확인하여 사전 실태조사를 생략하고 직접생산 확인기준을 충족한 것으로 인정할 수 있다.

1. 특허 등 공인기관의 인증을 받은 신기술(공법) 또는 신소재 개발
 2. 공인기관의 인증을 받은 신기술(공법)·신소재를 활용하여 기존 생산시설 또는 공정이 필요하지 아니하거나 상이한 생산시설 또는 공정이 수반
- ② 제1항에도 불구하고 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 경우에는 현장 실태조사를 실시하여 직접생산 여부를 판정할 수 있다.
1. 다른 회사의 완제품을 구매하여 납품 또는 완제품에 다른 회사의 상표를 부착하여 납품하였는지 여부를 조사하는 경우
 2. 수입완제품 또는 수입한 제품에 미세한 가공을 하여 납품하였는지 여부를 조사하는 경우
 3. 전 과정(제조 또는 가공, 조립 등 제조활동에 한함) 하청 생산하여 납품하였는지 여부를 조사하는 경우
 4. 제7조(동일 소재지의 복수공장)에 따른 충족 여부를 조사하는 경우
 5. 중소기업부 장관 또는 수탁기관의 장이 별표4 서식 제조공정표만으로 직접생산 확인이 곤란한 경우
 6. 그 밖에 중소기업부 장관이 인정하는 경우

[개정 사유]

○ 행정규칙 용어 정비(자구 수정)

○ 창업초기 기업의 기준 확대 - 2년→3년

○ 신기술 등 인증제품의 평가체계 정립을 통해, 직접생산 기준의 유연한 적용

- (자체공정) '제조공정표' 신설 → 신기술 등 공인인증에 따른 제조공법 생산시설 증명
- (실태조사 생략) 신기술 등 공인된 제품은 사전 실태조사 생략 → 별도의 사후조사 통해 관리 (일괄하청, 타사상표 부착 등의 경우 직접생산 위반으로 판단하여 사후 현장실태조사 실시)

[개정 전]

제20조(개성공업지구 투자기업에 의한 생산품 등) 「개성공업지구 지원에 관한 법률」 제2조 제4의2항에서 규정하고 있는 ‘개성공업지구 투자기업’에 대하여는 경쟁제품별 세부기준에 대한 충족 여부를 개성공업지구 관리를 담당하는 기관의 확인을 통하여 사전 실태조사를 생략하고 직접생산 확인기준을 갖춘 것으로 인정할 수 있다.

[개정 후]

제20조(사전 실태조사 등에 관한 특례) ① 「개성공업지구 지원에 관한 법률」 제2조 제4의2항에서 규정하고 있는 ‘개성공업지구 투자기업’에 대하여는 경쟁제품별 세부기준에 대한 충족 여부를 개성공업지구 관리를 담당하는 기관의 확인을 통하여 사전 실태조사를 생략하고 직접생산 확인기준을 갖춘 것으로 인정할 수 있다.
② 중소기업부 장관 또는 수탁기관의 장은 경쟁제품이 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 인가·허가·신고·증명 및 인증(이하 “인가 등”)을 받은 경우에는 사전 실태조사를 생략하고 직접생산 확인기준을 갖춘 것으로 인정할 수 있다.
1. 「산업표준화법」에 따른 KS인증
2. 「식품위생법」, 「건강기능식품에 관한 법률」, 「축산물 위생관리법」에 근거한 HACCP인증
3. 「소방시설 설치 및 관리에 관한 법률」에 따른 소방용품 형식승인
4. 「소방시설 설치 및 관리에 관한 법률」에 따른 소방용품 우수품질인증
5. 「소방장비관리법」에 따른 소방장비인증
6. 「대외무역법」에 따른 국내산 원산지 증명서(다만, 중소기업자간 경쟁제품 직접생산 확인기준 [별표3] ‘품목별 국산화 대상 핵심부품 내역’에 따른 경쟁제품에 한함)
7. 「전기용품 및 생활용품 안전관리법」에 따른 전기용품 안전인증
8. 「수도법」에 따른 위생안전기준인증
9. 「녹색제품 구매촉진에 관한 법률」에 따른 우수재활용제품 품질인증
10. 「하수도법」에 따른 주방용오물분쇄기 인증
11. 「건설폐기물의 재활용 촉진에 관한 법률」에 따른 순환골재 품질인증
12. 「김 산업의 육성 및 지원에 관한 법」에 따른 김 및 김가공품 품질인증
13. 「의료기기 제조 및 품질관리 기준」에 따른 GMP인증
14. 「영화 및 비디오물의 진흥에 관한 법률」에 따른 비디오물제작업신고증
15. 그 밖에 중소기업부장관이 인정하는 인·허가 등

[개정 사유]

○ 경쟁제품 중 법정인증을 받은 제품은 현장실태조사를 생략할 수 있도록 근거 마련

[개정 전]

< 신설 >

[개정 후]

부 칙 <제2024-000호, 2024. 00. 00.>

제1조(시행일) 이 기준은 2024년 00월 00일부터 시행한다.

제2조(경과조치) ① 이 고시 시행일 이전에 받은 직접생산 확인은 그 유효기간까지 이 고시에 의하여 확인 받은 것으로 본다.
② 이 고시 시행 전에 직접생산 여부의 확인을 신청한 경우에 관하여는 종전의 규정에 따른다.

제3조(다른 규정의 폐지) 이 고시 시행 이전의 고시는 이 고시 시행과 동시에 폐지한다.

[개정 사유]

[별표 1]

[개정 전]

경쟁제품별 제품군 분류표			
제품군	소분류제품명	세부품명	비 고
금속	관류(2)	파형강관	파형관
	관연결자재	파형강관이음관	파형관
	교통통제장비(1)	신호등주, 종합폴	교통신호등
	교통통제장비(4)	도로안전표시판지주	도로표지판
	그레이팅	스틸그레이팅	일반철물
	근력강화용헬스기구(1)	레그프레스머신, 레그익스텐션머신, 레그컬머신, 하체근력강화용자전거, 벤치프레스, 체스트웨이트, 랫풀다운머신, 스미스머신, 종합운동기구	체력단련기구
	근력강화용헬스기구(2)	야외운동기구	공원체육시설
	금속망	금속돌망태	돌망태
	난방기구및액세서리	원통다관식열교환기, 판형열교환기 (단,이상2개 제품의 경우, '보일러연결제품'에 한함)	열교환장치
	운동장및놀이터용장비	퍼컬러, 기타조경시설물, 조합놀이대	공원체육시설
	도로및철도건설자재(2)	알루미늄제교량난간, 철제교량난간	난간
	도로및철도건설자재(3)	교량받침	주물제품
	도로및철도건설자재(4)	흙음형방음벽및방음판	방음판및방음벽
	도로및철도건설자재(5)	낙석방지책	금속울타리용철물
	도로및철도건설자재(6)	철제도로중앙분리대, 철제가드레일	가드레일
	도로및철도건설자재(7)	블라드	블라드
	도로및철도건설자재(11)	교량이음장치	-
	배선관로및버스웨이(1)	케이블트레이, 케이블트레이부속품	케이블트레이
	보일러	수관보일러, 폐열보일러, 간접가열보일러	보일러및구성품
	상업및산업용조립건물(2)	이동식초소, 흡연부스, 기타이동식부스, 조립식구조물	조립식구조물
	스포츠액세서리(1)	전광스코어보드	전광스코어판
	스포츠액세서리(2)	농구대	구기운동용구
	쓰레기용기및액세서리(2)	쓰레기통(금속제품에 한함)	쓰레기통
	아스팔트류(1)	주철맨홀뚜껑	주물제품
	옥내조명및설비(2)	철제가로등주, 스테인리스가로등주, 복합형가로등주, 가로등주부속자재	가로등주
	옥외용가구	옥외용벤치	공원체육시설
	외벽용재료(1)	금속제패널	외벽패널
	외벽용재료(3)	샌드위치패널	-

[개정 후]

제품군	소분류제품명	세부품명	비 고
금속	관류(2)	파형강관	파형관
	관연결자재	파형강관이음관	파형관
	교통통제장비(1)	신호등주, 종합폴	교통신호등
	교통통제장비(4)	도로안전표시판지주	도로표지판
	그레이팅	스틸그레이팅	일반철물
	근력강화용헬스기구(1)	레그프레스머신, 레그익스텐션머신, 레그컬머신, 하체근력강화용자전거, 벤치프레스, 체스트웨이트, 랫풀다운머신, 스미스머신, 종합운동기구	체력단련기구
	근력강화용헬스기구(2)	야외운동기구	공원체육시설
	금속망	금속돌망태	돌망태
	난방기구및액세서리	원통다관식열교환기, 판형열교환기 (단,이상2개 제품의 경우, '보일러연결제품'에 한함)	열교환장치
	운동장및놀이터용장비	퍼컬러, 기타조경시설물, 조합놀이대	공원체육시설
	도로및철도건설자재(2)	알루미늄제교량난간, 철제교량난간	난간
	도로및철도건설자재(3)	교량받침	주물제품
	도로및철도건설자재(4)	흙음형방음벽및방음판	방음판및방음벽
	도로및철도건설자재(5)	낙석방지책	금속울타리용철물
	도로및철도건설자재(6)	철제도로중앙분리대, 철제가드레일	가드레일
	도로및철도건설자재(7)	블라드	블라드
	도로및철도건설자재(11)	교량이음장치	-
	배선관로및버스웨이(1)	케이블트레이, 케이블트레이부속품	케이블트레이
	보일러	수관보일러, 폐열보일러, 간접가열보일러	보일러및구성품
	상업및산업용조립건물(2)	이동식초소, 흡연부스, 기타이동식부스, 조립식구조물	조립식구조물
	스포츠액세서리(1)	전광스코어보드	전광스코어판
	스포츠액세서리(2)	농구대	구기운동용구
	쓰레기용기및액세서리(2)	쓰레기통(금속제품에 한함)	쓰레기통
	아스팔트류(1)	주철맨홀뚜껑	주물제품
	옥내조명및설비(2)	철제가로등주, 스테인리스가로등주, 복합형가로등주, 복합형가로등주 , 가로등주부속자재	가로등주
	옥외용가구	옥외용벤치	공원체육시설
	외벽용재료(1)	금속제패널	외벽패널
	외벽용재료(3)	샌드위치패널	-

[개정 사유]

○ 자구 수정

○ 경쟁제품 지정 제외

[개정 전]

제품군	소분류제품명	세부품명	비고
섬유	가구(2)	매트리스	매트리스및카바
	기타분류가안된가정용소품	구급대,수동피,야전삼피,탄입대류 기동,총포,통신일반장비카바류	카바류
	도로및철도건설자재(1)	토목용부직포, 차수매트	토목섬유
	도로및철도건설자재(8)	직포매트	-
	도로및철도건설자재(9)	보행매트	-
	도로및철도건설자재(10)	식생매트	-
	로프	폴리프로필렌로프, 나일론로프, 폴리에틸렌로프	섬유로프
	모직물	소모직물	혼방소모직물
	보호용의류	야광조끼, 침투성보호의, 농약안전사용장비, 안전용덧옷, 화학물질보호복, 산물진화복	작업복및근무복
	블라인드및차양	베니션블라인드, 롤업셰이드, 버티컬블라인드	커튼
	속옷	삼각팬티, 사각팬티, 내복	내의
	양말류	양말	양말
	여행가방(1)	개인용 소형가방	가방
	여행가방(2)	의류대	의류대
	운동복	여성용운동복, 남성용운동복	운동복
	유니폼(1)	전투복,군용근무복,군용정복,군용비행복,군용외투,남 자정복,여자정복,남자근무복,여자근무복,남자작업복, 여자작업복,소방용기동복,기동복,	기동복/정복
	유니폼(2)	군용전투조끼	배낭및조끼류
	의류악세서리(1)	벨트	벨트
	의류악세서리(2)	요대	요대류·엘빵류
	의류악세서리(3)	장갑	장갑
	지갑,핸드백및일반백	배낭	배낭및조끼류
	침구류	이불, 이불커버, 베개, 요, 시트, 매트리스커버, 담요	매트리스및카바 모포·담요/이부 자리
	캠핑용품(1)	야영용텐트, 지주식천막, 천막용방수포	천막류
	캠핑용품(2)	침낭	침낭
	커튼및긴커튼	커튼	커튼
	코트및재킷	남성용외투, 여성용외투	잠바
	타월	타월	수건·타월
	합섬직물	폴리에스테르직물	폴리에스테르직 물
	호흡보호장비	보건용마스크, 비말차단용마스크	-

[개정 후]

제품군	소분류제품명	세부품명	비고
섬유	가구(2)	매트리스	매트리스및카바
	기타분류가안된가정용소품	구급대,수동피,야전삼피,탄입대류 기동,총포,통신일반장비카바류	카바류
	도로및철도건설자재(1)	토목용부직포, 차수매트	토목섬유
	도로및철도건설자재(8)	직포매트	-
	도로및철도건설자재(9)	보행매트	-
	도로및철도건설자재(10)	식생매트	-
	로프	폴리프로필렌로프, 나일론로프, 폴리에틸렌로프	섬유로프
	모직물	소모직물	혼방소모직물
	보호용의류	야광조끼, 침투성보호의, 농약안전사용장비, 안전용덧옷, 화학물질보호복, 산물진화복	작업복및근무복
	블라인드및차양	베니션블라인드, 롤업셰이드, 버티컬블라인드	커튼
	속옷	삼각팬티, 사각팬티, 내복	내의
	양말류	양말	양말
	여행가방(1)	개인용 소형가방	가방
	여행가방(2)	의류대	의류대
	운동복	여성용운동복, 남성용운동복	운동복
	유니폼(1)	전투복,군용근무복,군용정복,군용비행복,군용외투,남 자정복,여자정복,남자근무복,여자근무복,남자작업복, 여자작업복,소방용기동복,기동복,	기동복/정복
	유니폼(2)	군용전투조끼	배낭및조끼류
	의류악세서리(1)	벨트	벨트
	의류악세서리(2)	요대	요대류·엘빵류
	의류악세서리(3)	장갑	장갑
	지갑,핸드백및일반백	배낭	배낭및조끼류
	침구류	이불, 이불커버, 베개, 요, 시트, 매트리스커버, 담요	매트리스및카바 모포·담요/이부 자리
	캠핑용품(1)	야영용텐트, 지주식천막, 천막용방수포	천막류
	캠핑용품(2)	침낭	침낭
	커튼및긴커튼	커튼	커튼
	코트및재킷	남성용외투, 여성용외투	잠바
	타월	타월	수건·타월
	합섬직물	폴리에스테르직물	폴리에스테르직 물
	호흡보호장비	보건용마스크, 비말차단용마스크	-

[개정 사유]

○ 경쟁제품 지정 제외

[개정 전]

제품군	소분류제품명	세부품명	비 고
식품	가공육류및조리육류	식육가공품, 불고기패티	식육가공품
	각종소스류	카레, 요리용소스	통(병)조림
	빵,비스킷및쿠키(1)	신선한빵, 냉동빵, 말린빵, 상온보관용빵	빵
	빵,비스킷및쿠키(2)	건빵	건빵
	신선또는냉동한어류및어류부산물(1)	어육가공품(생선묵튀김), 새우패티	수산물가공품
	통조림또는김치(1)	배추김치, 열무김치, 깍두기	김치
	통조림또는김치(2)	총각김치	김치
	파스타및면류	면류	면류
	해조류	조미김	조미김
	장류	간장, 고추장, 된장	-

[개정 후]

제품군	소분류제품명	세부품명	비 고
식품	가공육류및조리육류	식육가공품, 불고기패티	식육가공품
	각종소스류	카레, 요리용소스	통(병)조림
	빵,비스킷및쿠키(1)	신선한빵, 냉동빵, 말린빵, 상온보관용빵	빵
	빵,비스킷및쿠키(2)	건빵	건빵
	신선또는냉동한어류및어류부산물(1)	어육가공품(생선묵튀김), 새우패티	수산물가공품
	통조림또는김치(1)	배추김치, 열무김치, 깍두기	김치
	통조림또는김치(2)	총각김치	김치
	파스타및면류	면류	면류
	해조류	조미김	조미김
	장류	간장, 고추장, 된장	-

[개정 사유]

○ 경쟁제품 지정 제외

[개정 전]

제품군	소분류제품명	세부품명	비 고
전자· 정보통신	전화장비(3)	지하재방송장치	-
	직업교육자료	엔진모의장치, 전기전자교육자료	교육및실험용과 학기기
	철판(2)	인터랙티브화이트보드	교육및실험용과 학기기
	컴퓨터(1)	컴퓨터서버	컴퓨터서버
	컴퓨터(2)	데스크톱컴퓨터, 일체형컴퓨터	개인컴퓨터
	컴퓨터(3)	무인안내시스템, 버스및차량정보안내장치	디지털영상정보 안내시스템
	컴퓨터(4)	특수목적컴퓨터	산업용컴퓨터
	콜매니지먼트시스템또는액세서리(1)	자동안내장치	전화교환기네트 워크연결장치
	콜매니지먼트시스템또는액세서리(1)	원격접속장치	유·무선원격제 어장치
	특수항공기	드론	드론
	개인통신장치	무선송수신기	무선통신장치
	표식장비(1)	안내전광판, 기상전광판, 교통정보전광판	전광판
	스포츠액세서리(1)	전광스코어보드	전광스코어판
	폐속조형기	3차원프린터	-
	금성질환자모니터링장치및관련제품	환자감시장치	-
	전화장비(2)	주파수분할다중화장치	-
	교통통제장비(3)	보행신호음성안내보조장치	-

[개정 후]

제품군	소분류제품명	세부품명	비 고
전자· 정보통신	전화장비(3)	지하재방송장치	-
	직업교육자료	엔진모의장치, 전기전자교육자료	교육및실험용과 학기기
	철판(2)	인터랙티브화이트보드	교육및실험용과 학기기
	컴퓨터(1)	컴퓨터서버	컴퓨터서버
	컴퓨터(2)	데스크톱컴퓨터, 일체형컴퓨터	개인컴퓨터
	컴퓨터(3)	무인안내시스템, 버스및차량정보안내장치	디지털영상정보 안내시스템
	컴퓨터(4)	특수목적컴퓨터	산업용컴퓨터
	콜매니지먼트시스템또는액세서리(1)	자동안내장치	전화교환기네트 워크연결장치
	콜매니지먼트시스템또는액세서리(1)	원격접속장치	유·무선원격제 어장치
	특수항공기	드론	드론
	개인통신장치	무선송수신기	무선통신장치
	표식장비(1)	안내전광판, 기상전광판, 교통정보전광판	전광판
	스포츠액세서리(1)	전광스코어보드	전광스코어판
	폐속조형기	3차원프린터	-
	금성질환자모니터링장치및관련제품	환자감시장치	-
	전화장비(2)	주파수분할다중화장치	-
	교통통제장비(3)	보행신호음성안내보조장치	-

[개정 사유]

○ 자구 수정

[별표 2]

[개정 전]

경쟁제품별 세부 직접생산 확인기준			
연번	제품명	연번	제품명
대분류	산동식물및동식물성생산물	19	음식물처리기류
1	무기질비료및식물영양제	20	쾌속조형기
대분류	광물,직물및비식용동식물자원	21	청정실환경조절장비
2	광물	대분류	물품취급,조정,저장기계,액세서리및소모품
3	석재	22	리프트장비및액세서리
4	성형목재제품	23	컨베이어및액세서리
5	모직물	24	포장도구
6	합섬직물	25	자루
대분류	수지고모,탄성중합체	26	탱크및원통형저장소
7	필름	27	저장용기,캐비닛및트렁크
대분류	종이원료및종이제품	28	유통용골판및기타용품
8	인쇄용지 및필기용지	29	팻릿
9	혁신용지	30	병
10	일반종이제품	31	산업용냉장기
11	업무용지	대분류	상용,군용,개인용운송기구및액세서리와부품
대분류	농,수,임,축산용 기계	32	안전및소방차량
12	토지관리농기계	33	상선
13	수확용농업기계	34	안전및구조용선박
14	농업용분사및분무장치	35	군용선박
15	축산용기기	36	휴양용선박
16	농업용세정분류및 선별기	37	특수선박
대분류	산업용제조가공기계및액세서리	38	특수항공기
17	산업용기계부품액세서리	39	신호제어 및보안설비
18	음식물준비기	대분류	회전기기및경전기

[개정 후]

경쟁제품별 세부 직접생산 확인기준			
연번	제품명	연번	제품명
대분류	산동식물 및 동식물성 생산물	18	음식물처리기류
1	무기질비료 및 식물영양제	19	쾌속조형기
대분류	광물, 직물 및 비식용 동식물자원	20	청정실환경조절장비
2	광물	대분류	물품취급, 조정, 저장기계, 액세서리 및 소모품
3	석재	21	리프트장비및액세서리
4	성형목재제품	22	컨베이어 및 액세서리
<삭제>	<삭제>	23	포장도구
5	합섬직물	24	자루
대분류	수지고모, 탄성중합체	25	탱크 및 원통형저장소
6	필름	26	저장용기, 캐비닛및트렁크
대분류	종이원료 및 종이제품	27	유통용골판 및 기타용품
7	인쇄용지 및 필기용지	28	팻릿
8	혁신용지	29	병
9	일반종이제품	30	산업용냉장기
10	업무용지	대분류	상용, 군용, 개인용 운송기구 및 액세서리와 부품
대분류	농,수,임,축산용 기계	31	안전 및 소방차량
11	토지관리농기계	32	상선
12	수확용농업기계	33	안전 및 구조용선박
13	농업용분사 및 분무장치	34	군용선박
14	축산용기기	35	휴양용선박
15	농업용세정분류 및 선별기	36	특수선박
대분류	산업용 제조가공 기계 및 액세서리	37	특수항공기
16	산업용기계부품액세서리	38	신호제어 및 보안설비
17	음식물준비기	대분류	회전기기 및 경전기

[개정 사유]

- 경쟁제품 지정 제외
- 이하 경쟁제품 연번 조정
- ※ 경쟁제품별 세부 기준의 연번 및 붙임·별첨 번호도 함께 조정(고시 원문에 반영)

[개정 전]

연번	제품명	연번	제품명
40	발전기류	63	문틀
41	배터리전지및보조용품	64	위생도기
42	전력선	65	상업및산업용조립건물
대분류	건자재	66	상업및오락용건물
43	기동	67	운송건물
44	그레이팅	68	이동식상용및산업용조립구조물
45	목재건자재	대분류	제조부품
46	골재	69	로프
47	콘크리트및모르타르	70	고정장치
48	콘크리트보강철물	71	금속망
49	아스팔트류	72	페인트및전처리제
50	도로및철도건설자재	대분류	전기시스템, 조명, 부품, 액세서리 및 보조용품
51	조경용재	73	각종등
52	블록	74	옥내조명및설비
53	벽돌	75	옥외조명설비공사
54	타일및판석	76	비상용조명
55	지붕재료	77	조명용액세서리
56	외벽용재료	78	이동식및임시용조명및액세서리
57	마무리재료및제품	79	광학조명
58	울타리재료및제품	80	동력조절장비
59	외부바닥재료	81	배전, 조정장치및액세서리
60	바닥재	82	인텔리전트빌딩설비
61	문	83	배선관로 및버스웨이
62	창문	대분류	배관유체조절시스템장비및부품

[개정 후]

연번	제품명	연번	제품명
<u>39</u>	발전기류	<u>62</u>	문틀
<u>40</u>	배터리전지 및 보조용품	<u>63</u>	위생도기
<u>41</u>	전력선	<u>64</u>	상업 및 산업용조립건물
대분류	건자재	<u>65</u>	상업 및 오락용건물
<u>42</u>	기동	<u>66</u>	운송건물
<u>43</u>	그레이팅	<u>67</u>	이동식상용 및 산업용조립구조물
<u>44</u>	목재건자재	대분류	제조부품
<u>45</u>	골재	<u>68</u>	로프
<u>46</u>	콘크리트 및 모르타르	<u>69</u>	고정장치
<u>47</u>	콘크리트보강철물	<u>70</u>	금속망
<u>48</u>	아스팔트류	<u>71</u>	페인트 및 전처리제
<u>49</u>	도로및철도건설자재	대분류	전기시스템, 조명, 부품, 액세서리 및 보조용품
<u>50</u>	조경용재	<u>72</u>	각종등
<u>51</u>	블록	<u>73</u>	옥내조명 및 설비
<u>52</u>	벽돌	<u>74</u>	옥외조명설비공사
<u>53</u>	타일및판석	<u>75</u>	비상용조명
<u>54</u>	지붕재료	<u>76</u>	조명용액세서리
<u>55</u>	외벽용재료	<u>77</u>	이동식 및 임시용조명 및 액세서리
<u>56</u>	마무리재료 및 제품	<u>78</u>	광학조명
<u>57</u>	울타리재료 및 제품	<u>79</u>	동력조절장비
<u>58</u>	외부바닥재료	<u>80</u>	배전, 조정장치 및 액세서리
<u>59</u>	바닥재	<u>81</u>	인텔리전트빌딩설비
<u>60</u>	문	<u>82</u>	배선관로 및 버스웨이
<u>61</u>	창문	대분류	배관유체조절시스템장비 및 부품

[개정 사유]

--

[개정 전]

연번	제품명	연번	제품명
84	공기순환장치및액세서리	107	유체측정용기기
85	냉방장치	108	전기계측기
86	난방기구및액세서리	대분류	의료용기기
87	습도조절장치	109	급성질환자모니터링장치및관련제품
88	보일러	110	고압증기멸균기,살균기및액세서리
89	밸브	대분류	정보기술방송및통신기
90	배관금속부품및설비	111	개인통신장치
91	관류	112	매체저장장치
92	관이음자재	113	컴퓨터
93	펌프류	114	콜매니지먼트시스템 또는 액세서리
94	필터류	115	고정네트워크장비및부품
95	정화장치	116	광네트워크장치
96	분리기	117	네트워크서비스장비
97	관연결자재	118	전화장비
대분류	실험실용실험,측정, 관측및검사기기	대분류	사무용기기액세서리및용품
98	실험용세척및청소장비	119	인쇄기,팩스및복사기공급용품
99	실험실용환경조절장치	120	철판
100	실험용환기장치및액세서리	121	일정관리용품
101	실험실용용수정화장비및용품	122	우편용품
102	실험용배양장비	대분류	인쇄,사진 및시청각기기
103	실험용오븐및액세서리	123	영사기및소모품
104	실험용가열로및액세서리	124	오디오프레젠테이션 및 창작장비 하드웨어 및 컨트롤러
105	식물연구장비및액세서리	125	복합영상장비및컨트롤러
106	압력측정 및제어용기기	대분류	공공안전및치안장비

[개정 후]

연번	제품명	연번	제품명
<u>83</u>	공기순환장치 및 액세서리	<u>106</u>	유체측정용기기
<u>84</u>	냉방장치	<u>107</u>	전기계측기
<u>85</u>	난방기구 및 액세서리	대분류	의료용기기
<u>86</u>	습도조절장치	<u>108</u>	급성질환자모니터링장치 및 관련제품
<u>87</u>	보일러	<u>109</u>	고압증기멸균기,살균기 및 액세서리
<u>88</u>	밸브	대분류	정보기술방송 및 통신기
<u>89</u>	배관금속부품 및 설비	<u>110</u>	개인통신장치
<u>90</u>	관류	<u>111</u>	매체저장장치
<u>91</u>	관이음자재	<u>112</u>	컴퓨터
<u>92</u>	펌프류	<u>113</u>	콜매니지먼트시스템 또는 액세서리
<u>93</u>	필터류	<u>114</u>	고정네트워크장비 및 부품
<u>94</u>	정화장치	<u>115</u>	광네트워크장치
<u>95</u>	분리기	<u>116</u>	네트워크서비스장비
<u>96</u>	관연결자재	<u>117</u>	전화장비
대분류	실험실용실험, 측정, 관측 및 검사기기	대분류	사무용기기액세서리 및 용품
<u>97</u>	실험용세척 및 청소장비	<u>118</u>	인쇄기,팩스 및 복사기공급용품
<u>98</u>	실험실용환경조절장치	<u>119</u>	철판
<u>99</u>	실험용환기장치 및 액세서리	<u>120</u>	일정관리용품
<u>100</u>	실험실용용수정화장비 및 용품	<u>121</u>	우편용품
<u>101</u>	실험용배양장비	대분류	인쇄,사진 및 시청각기기
<u>102</u>	실험용오븐 및 액세서리	<u>122</u>	영사기 및 소모품
<u>103</u>	실험용가열로 및 액세서리	<u>123</u>	오디오프레젠테이션 및 창작장비 하드웨어 및 컨트롤러
<u>104</u>	식물연구장비 및 액세서리	<u>124</u>	복합영상장비 및 컨트롤러
<u>105</u>	압력측정 및 제어용기기	대분류	공공안전 및 치안장비

[개정 사유]

--

[개정 전]

연번	제품명	연번	제품명
126	교통통제장비	147	운동장및놀이터용 장비
127	감시및탐지장비	대분류	식음료품및담배제품
128	보호용의류	148	가공육류 및조리육류
129	호흡보호장비	149	신선또는 냉동한어류및어류 부산물
130	정화기기및안전청결장비	150	해조류
131	개인보호장비또는 무기	151	각종소스류
132	화재예방장비	152	장류
133	화재진압장비	153	빵,비스킷 및쿠키
대분류	위생장비및용품	154	파스타및면류
134	수처리및 공급장비	155	통조림또는김치
135	용수처리용품	대분류	가정용품및가전제품
136	용수처리및공급장비	156	침구류
137	쓰레기용기및액세서리	157	타월
대분류	서비스업용기계장비및용품	158	커튼및긴커튼
138	상업용조리기기	159	블라인드및차양
139	상업용식품가공기기	160	기타분류가 안된가정용소품
140	상업용식품료품조제기기	161	가정용주방용구
141	상업용취사도구및주방기구	162	설거지및식기수납보조용품
142	식당용가구	대분류	의류,가방 및개인관리 용품
대분류	스포츠및레크리에이션장비용품및액세서리	163	코트및재킷
143	캠핑용품	164	속옷
144	유산소운동기구	165	양말류
145	근력강화용헬스기구	166	의류액세서리
146	스포츠액세서리	167	유니폼

[개정 후]

연번	제품명	연번	제품명
<u>125</u>	교통통제장비	<u>146</u>	운동장 및 놀이터용 장비
<u>126</u>	감시 및 탐지장비	대분류	식음료품 및 담배제품
<u>127</u>	보호용의류	<u>147</u>	가공육류 및 조리육류
<u>128</u>	호흡보호장비	<u>148</u>	신선 또는 냉동한어류 및 어류 부산물
<u>129</u>	정화기기 및 안전청결장비	<u>149</u>	해조류
<u>130</u>	개인보호장비 또는 무기	<u>150</u>	각종소스류
<u>131</u>	화재예방장비	<u>151</u>	장류
<u>132</u>	화재진압장비	<u>152</u>	빵,비스킷 및 쿠키
대분류	위생장비 및 용품	<u>153</u>	파스타 및 면류
<u>133</u>	수처리 및 공급장비	<u>154</u>	통조림 또는 김치
<u>134</u>	용수처리용품	대분류	가정용품 및 가전제품
<u>135</u>	용수처리 및 공급장비	<u>155</u>	침구류
<u>136</u>	쓰레기용기 및 액세서리	<u>156</u>	타월
대분류	서비스업용기계장비 및 용품	<u>157</u>	커튼 및 긴커튼
<u>137</u>	상업용조리기기	<u>158</u>	블라인드 및 차양
<u>138</u>	상업용식품가공기기	<u>159</u>	기타분류가 안된 가정용소품
<u>139</u>	상업용식품료품조제기기	<u>160</u>	가정용주방용구
<u>140</u>	상업용취사도구 및 주방기구	<u>161</u>	설거지 및 식기수납보조용품
<u>141</u>	식당용가구	대분류	의류,가방 및 개인관리 용품
대분류	스포츠 및 레크리에이션장비용품 및 액세서리	<u>162</u>	코트 및 재킷
<u>142</u>	캠핑용품	<u>163</u>	속옷
<u>143</u>	유산소운동기구	<u>164</u>	양말류
<u>144</u>	근력강화용헬스기구	<u>165</u>	의류액세서리
<u>145</u>	스포츠액세서리	<u>166</u>	유니폼

[개정 사유]

--

[개정 전]

연번	제품명	연번	제품명
168	운동복	193	교육훈련장비및용품
169	여행가방	194	예술품
170	지갑,핸드백및일반백	대분류	건물시설물 건설유지보수서비스
대분류	시계,보석및원석제품	195	특수건물 및전문시공용역
171	휴대용시계	대분류	산업위생관련서비스
대분류	출판물	196	일반건물 및사무실청소업
172	인쇄출판물	대분류	운송과보관및우편관련서비스
173	라벨	197	도로수송
174	신호표지	대분류	경영관련 서비스
175	표식장비	198	판매및판촉활동
대분류	가구및관련제품	199	전시회
176	가구	대분류	공학연구및기술기반서비스
177	옥외용가구	200	토목공학
178	사무용가구	201	소프트웨어 엔지니어링업
179	패널시스템	202	경영정보시스템
180	좌석	203	시스템관리
181	도서관가구	204	데이터서비스
182	교실용가구	205	인터넷서비스
183	교실용서적및기타 물품보관장비	206	소프트웨어 유지및지원
184	직업교육시설및설비	207	지도작성법
185	전시용가구	208	지질학
186	연구실용 가구	대분류	편집디자인그래픽및예술관련서비스
대분류	악기,게임, 장난감,미술작품,공예품,교육용장비,교재 교육용품 및교육용보조품	209	사진사및 촬영사
187	에너지및힘물리학교재	210	아트디자인서비스
188	직업교육자료	대분류	여행,음식, 숙박및오락관련서비스
189	기술교육 자료	211	축제
190	전자공학 교육장비 및용품	대분류	국방및치안관련서비스
191	멀티미디어 학습시스템 및용품	212	경계서비스
192	학습교구		

[개정 후]

연번	제품명	연번	제품명
<u>167</u>	운동복	<u>192</u>	교육훈련장비 및 용품
<u>168</u>	여행가방	<u>193</u>	예술품
<u>169</u>	지갑,핸드백 및 일반백	대분류	건물시설물 건설유지보수서비스
대분류	시계,보석 및 원석제품	<u>194</u>	특수건물 및 전문시공용역
<u>170</u>	휴대용시계	대분류	산업위생관련서비스
대분류	출판물	<u>195</u>	일반건물 및 사무실청소업
<u>171</u>	인쇄출판물	대분류	운송과보관 및 우편관련서비스
<u>172</u>	라벨	<u>196</u>	도로수송
<u>173</u>	신호표지	대분류	경영관련 서비스
<u>174</u>	표식장비	<u>197</u>	판매 및 판촉활동
대분류	가구 및 관련제품	<u>198</u>	전시회
<u>175</u>	가구	대분류	공학연구 및 기술기반서비스
<u>176</u>	옥외용가구	<u>199</u>	토목공학
<u>177</u>	사무용가구	<u>200</u>	소프트웨어 엔지니어링업
<u>178</u>	패널시스템	<u>201</u>	경영정보시스템
<u>179</u>	좌석	<u>202</u>	시스템관리
<u>180</u>	도서관가구	<u>203</u>	데이터서비스
<u>181</u>	교실용가구	<u>204</u>	인터넷서비스
<u>182</u>	교실용서적 및 기타 물품보관장비	<u>205</u>	소프트웨어 유지및지원
<u>183</u>	직업교육시설 및 설비	<u>206</u>	지도작성법
<u>184</u>	전시용가구	<u>207</u>	지질학
<u>185</u>	연구실용 가구	대분류	편집디자인그래픽및예술관련서비스
대분류	악기,게임,장난감,미술작품,공예품,교육용 장비,교재교육용품 및 교육용보조품	<u>208</u>	사진사및 촬영사
<u>186</u>	에너지 및 힘물리학교재	<u>209</u>	아트디자인서비스
<u>187</u>	직업교육자료	대분류	여행,음식, 숙박및오락관련서비스
<u>188</u>	기술교육 자료	<u>210</u>	축제
<u>189</u>	전자공학 교육장비 및용품	대분류	국방및치안관련서비스
<u>190</u>	멀티미디어 학습시스템 및 용품	<u>211</u>	경계서비스
<u>191</u>	학습교구		

[개정 사유]

--	--

[개정 전]

3		【경쟁제품】 석재 (2) <세부제품 : 석회석>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>석재(석회석)의 직접생산은 광업법에 따라 채굴계획인가를 득한 후 광업권 또는 조광권 구역내에서 생산시설 및 인력을 활용하여 굴착, 천공 및 발파작업(외주 불가)과 파·분쇄 등 선광작업(외주 불가)의 각 공정을 거쳐 석회석을 생산하는 것을 말함</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 채굴계획인가	- 사업자등록증명 - 채굴계획인가증명원	
생산시설	① 파·분쇄기 - 합마크랏사, 쏘크랏사 또는 콘크랏사 등 100Hp 이상 보유	- 임차보유 인정하지 않음 - 광업시설설치승인서 또는 광업시설검사증	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 광산 보안관리기사 및 화약류 관리책임자 각 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정	암석천공 → 폭약장진 → 발파 → 트럭적재 → 선광장 운반	
	필수 공정	→ 파·분쇄 선별 → 규격별 제품 적치	
기 타	① 생산능력 - 매장광량 100만톤 이상 확보 - 조사일 기준 최근 1년간 월평균 1만톤 이상 생산실적이 있는 자(단, 사업자등록 1년미만 신규업체의 경우 사업자등록일로부터 월평균 1만톤이상 생산실적이 있는 자)로서 광업법에 따라 등록된 광업권자 또는 조광권자 ② 생산량 : 광산물생산보고서 ③ 광산의 평균품질 : CaCO ₃ 95% 이상(CaO 53.2% 이상)	- 매장량 : 광물자원공사 확인 - 관할 시·군·구 발행 증명서 - 품질 : 광물자원공사	

[개정 후]

3		【경쟁제품】 석재 (2) <세부제품 : 석회석>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>석재(석회석)의 직접생산은 광업법에 따라 채굴계획인가를 득한 후 광업권 또는 조광권 구역내에서 생산시설 및 인력을 활용하여 굴착, 천공 및 발파작업(외주 불가)과 파·분쇄 등 선광작업(외주 불가)의 각 공정을 거쳐 석회석을 생산하는 것을 말함</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 채굴계획인가	- 사업자등록증명 - 채굴계획인가증명원	
생산시설	① 파·분쇄기 - 합마크랏사, 쏘크랏사 또는 콘크랏사 등 100Hp 이상 보유	- 임차보유 인정하지 않음 * 조광권자는 광업권자의 생산시설 임차 허용 - 광업시설설치승인서 또는 광업시설검사증	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 광산 보안관리기사 및 화약류 관리책임자 각 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정	암석천공 → 폭약장진 → 발파 → 트럭적재 → 선광장 운반	
	필수 공정	→ 파·분쇄 선별 → 규격별 제품 적치	
기 타	① 생산능력 - 매장광량 100만톤 이상 확보 - 조사일 기준 최근 1년간 월평균 1만톤 이상 생산실적이 있는 자(단, 사업자등록 1년미만 신규업체의 경우 사업자등록일로부터 월평균 1만톤이상 생산실적이 있는 자)로서 광업법에 따라 등록된 광업권자 또는 조광권자 ② 생산량 : 광산물생산보고서 ③ 광산의 평균품질 : CaCO ₃ 95% 이상(CaO 53.2% 이상)	- 매장량 : 광물자원공사 확인 - 관할 시·군·구 발행 증명서 - 품질 : 광물자원공사	

[개정 사유]

○ 조광권자(타 사업체의 광구에서 제3자 채굴권 부여)는 광업권자의 파·분쇄기를 이용해 조광 작업하는 것을 고려

[개정 전]

3		【경쟁제품】 석재 (3) <세부제품 : 잡석>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>석재(잡석)의 직접생산은 원재료인 원암을 발파 또는 소할로 직접 채취하거나, 외부에서 채취한 것을 구입하여 보유하고 있는 생산시설과 인력을 이용하여 파쇄 공정을 거쳐 규격에 맞게 생산하여 혼합·공급 하는 것을 말함</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 골재채취업등록증 ③ 토석채취허가증(산림골재채취업에 한함) ※산림골재채취업의 경우 ①+②+③ ④ 골재선별·파쇄 신고필증(골재선별·파쇄업에 한함) ※골재선별·파쇄업의 경우 ①+②+④	- 사업자등록증명 등록증 또는 지자체 공문 (채석단지는 채석신고수리서로 대체가능)	
생산시설	① 굴착기 ② 쇄석시설(Crusher) ③ 로우더	-임차보유 인정하지 않음 (다만, 여신전문금융업법에 따른 시설대여업자와의 계약에 따라 대여시설을 사용하는 경우 임차보유 인정) - 건설장비등록증(소유관계 확인) - 쇄석기 제작증명서 또는 등록원부(매매에 의한 매입시 전자 세금계산서 및 입금내역서 첨부)	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 생산직 3인 이상 <삭제> - 쇄석기 인력1인(쇄석기운전기능사 또는 광산보안기능사 또는 쇄석기면허소지자 또는 아스팔트믹싱플랜트운전 기능사) - 로우더 인력1인(건설기계조종사면허증) - 굴착기 인력1인(건설기계조종사면허증) * 각 장비별 운용인력 1인 이상(중복불가)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 제출)	
생산공정	전체공정	암석투입→1차파쇄→1차선별→2차파쇄→2차선별→상차	
	필수공정	암석투입→파쇄→선별→상차	
기타	① 최근 6개월 이내 납품실적(민간 납품실적 가능) ② 단체표준인증서(sps-kaqc-002-7216) 또는 공인검사 기관 시험성적서 (1년이내 발급증서) 제출	- 세금계산서 - 시험성적서	

[개정 후]

3		【경쟁제품】 석재 (3) <세부제품 : 잡석>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>석재(잡석)의 직접생산은 원재료인 원암을 발파 또는 소할로 직접 채취하거나, 외부에서 채취한 것을 구입하여 보유하고 있는 생산시설과 인력을 이용하여 파쇄 공정을 거쳐 규격에 맞게 생산하여 혼합·공급 하는 것을 말함</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 골재채취업등록증 ③ 토석채취허가증(산림골재채취업에 한함) ※산림골재채취업의 경우 ①+②+③ (국유림의 경우 토석매각계약서 및 공문 등으로 확인) ④ 골재선별·파쇄 신고필증(골재선별·파쇄업에 한함) ※골재선별·파쇄업의 경우 ①+②+④	- 사업자등록증명 등록증 또는 지자체 공문 (채석단지는 채석신고수리서로 대체가능)	
생산시설	① 굴착기 ② 쇄석시설(Crusher) ③ 로우더	-임차보유 인정하지 않음 (다만, 여신전문금융업법에 따른 시설대여업자와의 계약에 따라 대여시설을 사용하는 경우 임차보유 인정) - 건설장비등록증(소유관계 확인) - 쇄석기 제작증명서 또는 등록원부(매매에 의한 매입시 전자 세금계산서 및 입금내역서 첨부)	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 생산직 3인 이상 <삭제> - 쇄석기 인력1인(쇄석기운전기능사 또는 광산보안기능사 또는 쇄석기면허소지자 또는 아스팔트믹싱플랜트운전 기능사) - 로우더 인력1인(건설기계조종사면허증) - 굴착기 인력1인(건설기계조종사면허증) * 각 장비별 운용인력 1인 이상(중복불가)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 제출)	
생산공정	전체공정	암석투입→1차파쇄→1차선별→2차파쇄→2차선별→상차	
	필수공정	암석투입→파쇄→선별→상차	
기타	① 최근 6개월 이내 납품실적(민간 납품실적 가능) ② 단체표준인증서(sps-kaqc-002-7216) 또는 공인검사 기관 시험성적서 (1년이내 발급증서) 제출	- 세금계산서 - 시험성적서	

[개정 사유]

<p>○ 국유림에 소재한 사업장은 토석채취허가증 교부가 어려우므로 '토석매각계약서'로 대체</p>
--

[개정 전]

5	【경쟁제품】 모직물 <세부제품 : 소모직물>	
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 모직물(소모직물)의 직접생산은 모혼방사를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 정경, 제직, 염색가공(외주가능), 검사 등 각 생산공정을 거쳐 생산하는 것을 말함.		
<input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 13212	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	① 정경기 : 1대 이상 ② 제직기 : 10대 이상	- 임차보유 인정
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 10인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체 공정 정경→제직→염색가공(외주가능)→검사→출하	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정 정경→제직	
기 타		

[개정 후]

5	【경쟁제품】 모직물 <세부제품 : 소모직물>	
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 모직물(소모직물)의 직접생산은 모혼방사를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 정경, 제직, 염색가공(외주가능), 검사 등 각 생산공정을 거쳐 생산하는 것을 말함.		
<input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 13212	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	① 정경기 : 1대 이상 ② 제직기 : 10대 이상	- 임차보유 인정
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 10인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체 공정 정경→제직→염색가공(외주가능)→검사→출하	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정 정경→제직	
기 타		

[개정 사유]

○ 경쟁제품 지정 제외(고시 제 2024-8호, '24. 2. 16)에 따른 삭제

[개정 전]

[별첨 5-1]

생산시설 세부설명		
연번	생산시설명	세 부 설 명
1	정경기	경사를 나르는 기계이며, 제작준비의 하나임. 필요한 경사 올 수·길이·밀도·폭으로 순서에 따라 보빈 또는 자사에 감긴 실을 일정한 장력으로 큰 빔이나 드럼에 감는 작업 을 하는 기계
2	제직기	경사와 위사를 교차시켜 직물을 짜는 기계
3	자동견직기	필라멘트 직물용 직기로, 복을 사용하지 않고 제직하는 고속 직기이며, 위사 운반 방법에 따라 워터젯트 직기, 레피어직기로 구분함

[별첨 5-2]

생산공정 세부설명		
연번	생산공정명	세 부 설 명
1	정경	제직 준비공정의 하나이며, 경사를 길이 및 장력을 균일하게 배열하여 드럼 또는 빔에 감는 작업
2	제직	직기를 사용해서 경사와 위사를 교차시켜 직물을 짜는 것을 말함
3	염색가공	섬유 또는 섬유제품의 특성을 살려 실용적 가치가 있도록 물리적 또는 화학적 처리를 하는 공정이며 넓은 의미로 대별하면 정련표백공정, 염색공정, 날염공정, 정리가공공정임

[개정 후]

[별첨 5-1]

생산시설 세부설명		
연번	생산시설명	세 부 설 명
1	정경기	경사를 나르는 기계이며, 제작준비의 하나임. 필요한 경사 올 수·길이·밀도·폭으로 순서에 따라 보빈 또는 자사에 감긴 실을 일정한 장력으로 큰 빔이나 드럼에 감는 작업 을 하는 기계
2	제직기	경사와 위사를 교차시켜 직물을 짜는 기계
3	자동견직기	필라멘트 직물용 직기로, 복을 사용하지 않고 제직하는 고속 직기이며, 위사 운반 방법에 따라 워터젯트 직기, 레피어직기로 구분함

[별첨 5-2]

생산공정 세부설명		
연번	생산공정명	세 부 설 명
1	정경	제직 준비공정의 하나이며, 경사를 길이 및 장력을 균일하게 배열하여 드럼 또는 빔에 감는 작업
2	제직	직기를 사용해서 경사와 위사를 교차시켜 직물을 짜는 것을 말함
3	염색가공	섬유 또는 섬유제품의 특성을 살려 실용적 가치가 있도록 물리적 또는 화학적 처리를 하는 공정이며 넓은 의미로 대별하면 정련표백공정, 염색공정, 날염공정, 정리가공공정임

[개정 사유]

○ 경쟁제품 지정 제외(고시 제 2024-8호, '24. 2. 16)에 따른 삭제

[개정 전]

6 【경쟁제품】 합섬직물
 <세부제품 : 폴리에스테르직물>

□ 직접생산 정의

합섬직물(폴리에스테르직물)의 직접생산은 폴리에스테르사를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 제직, 염색가공(외주가능), 검사 등 각 생산공정을 거쳐 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 13213	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	① 제직기 ㉠ 직물폭 2m 이하 : 10대 이상 ㉡ 직물폭 2m 이상 : 5대 이상 ※ 자동직기로서 레피어 및 워터젯트 직기	- 임차보유 인정
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 10인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체 공정 제직 → 염색가공(외주가능) → 검사 → 출하	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정 제직	
기 타		

[개정 후]

5 【경쟁제품】 합섬직물
 <세부제품 : 폴리에스테르직물>

□ 직접생산 정의

합섬직물(폴리에스테르직물)의 직접생산은 폴리에스테르사를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 제직, 염색가공(외주가능), 검사 등 각 생산공정을 거쳐 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 13213	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	① 제직기(다음 ㉠, ㉡ 중 한가지 이상) ㉠ 직물폭 2m 이하 : 10대 이상 ㉡ 직물폭 2m 이상 : 5대 이상 ※ 자동직기로서 레피어 및 워터젯트 직기	- 임차보유 인정
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 5인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체 공정 제직 → 염색가공(외주가능) → 검사 → 출하	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정 제직	
기 타		

[개정 사유]

- 직물 용도(옷감 직조물, 전자제 관련 직조물 등)에 따라 직조 기계 보유를 구분
- 15대 이상(2m이하 10대 및 2m이하 5대) → 10대(2m이하) 또는 5대(2m이상)
- 제직기 성능 향상 및 자동화에 따라 인력 기준 하향조정

8	【경쟁제품】 인쇄용지 및 필기용지 (1) <세부제품 : 전산디자인, 수첩, 공책>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>인쇄용지 및 필기용지(전산디자인, 수첩, 공책)의 직접생산은 지류, 잉크, 기타 인쇄재료를 구매하고, 이를 자체 보유한 인쇄기와 인력을 활용하여 인쇄공정을 거쳐 제작 생산한 인쇄물을 말한다.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록(인쇄, 기획, 디자인에 한함) ② 인쇄사신고필증(정기간행물에 한함)	- 사업자등록증명 - 인쇄사신고필증
생산시설	○ 아래 인쇄기 중 1대 이상 보유. 단, 신문은 윤전기 또는 오프셋인쇄기를 반드시 보유하여야 하고, 전산디자인은 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기를 반드시 보유하여야 함 ① 마스터인쇄기 ② 윤전기 ③ 오프셋인쇄기 ④ 디지털인쇄기 ⑤ 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기	- 임차보유 인정하지 않음 (윤전기와 오프셋인쇄기에 한해 임차를 인정하며, 임차의 경우 인쇄기 전용 임차계약서 확인) - 보유 인쇄기 전체의 유니트 확인(색도확인)
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산 공정	전체 공정 기획, 편집 등 제판→인쇄→후가공	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정 인쇄기에 의한 인쇄	
기 타		

7	【경쟁제품】 인쇄용지 및 필기용지 (1) <세부제품 : 전산디자인, 수첩, 공책>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>인쇄용지 및 필기용지(전산디자인, 수첩, 공책)의 직접생산은 지류, 잉크, 기타 인쇄재료를 구매하고, 이를 자체 보유한 인쇄기와 인력을 활용하여 인쇄공정을 거쳐 제작 생산한 인쇄물을 말한다.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록(인쇄, 기획, 디자인에 한함) ② 인쇄사신고필증(정기간행물에 한함) * 국가·지방자치단체로부터 인쇄집적지구*로 지정된 곳에 입주한 기업은 기준 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음 * (예시) 인쇄문화집적지, 인쇄특정개발진흥지구, 인쇄산업지원센터, 인쇄특화지원센터, 인쇄출판집적지 등	- 사업자등록증명 - 인쇄사신고필증
생산시설	○ 아래 인쇄기 중 1대 이상 자체 보유 (단, ②윤전기 ③오프셋인쇄기는 임차 가능) ① 마스터인쇄기 ② 윤전기 ③ 오프셋인쇄기 ④ 디지털인쇄기 ⑤ 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 * 신문: ②윤전기 또는 ③오프셋인쇄기를 자체보유 또는 임차 * 전산디자인: ⑤전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 자체보유	- 임차보유 인정하지 않음 - 윤전기, 오프셋인쇄기를 임차한 경우, 인쇄기 전용 임차계약서 확인) - 보유 인쇄기 전체의 유니트 확인(색도확인)
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산 공정	전체 공정 기획, 편집 등 제판→인쇄→후가공	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정 인쇄기에 의한 인쇄	
기 타		

	<ul style="list-style-type: none"> ○ 인쇄작업시 특수성을 고려, 국가 또는 지자체가 인쇄 집적지구로 지정된 곳에 입주한 인쇄기업은 격벽·출입구 규정 완화 - 밀집된 인쇄기업이 위치한 경우 격벽으로 인쇄 용지 투입 및 후가공 작업에 예로사항(운반장비 이동 등)이 있고, 인쇄집적단지는 격벽·출입구를 무리하게 분리하기 어려운 경우가 있음 ○ 종이신문 보급 축소(인터넷 신문 보급 확대) 등 현실을 반영하여, 신문제품의 윤전기·오프셋인쇄기 임차 허용
--	---

[개정 전]

9		【경쟁제품】 혁신용지 <세부제품 : 엽서>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>혁신용지(엽서)의 직접생산은 지류, 잉크, 기타 인쇄재료를 구매하고, 이를 자체 보유한 인쇄기와 인력을 활용하여 인쇄공정을 거쳐 제작 생산한 인쇄물을 말함.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록(인쇄, 기획, 디자인에 한함) ② 인쇄사신고필증(정기간행물에 한함)	- 사업자등록증명 - 인쇄사신고필증	
생산시설	○ 아래 인쇄기 중 1대 이상 보유. 단, 신문은 윤전기 또는 오프셋인쇄기를 반드시 보유하여야 하고, 전산디자인은 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기를 반드시 보유하여야 함 ① 마스터인쇄기 ② 윤전기 ③ 오프셋인쇄기 ④ 디지털인쇄기 ⑤ 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기	- 임차보유 인정하지 않음 (윤전기와 오프셋인쇄기에 한해 임차를 인정하며, 임차의 경우 인쇄기 전용 임차계약서 확인) - 보유 인쇄기 전체의 유니트 확인(색도확인)	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정 기획, 편집 등 제판→인쇄→후가공	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수 공정 인쇄기에 의한 인쇄		
기 타			

[개정 후]

8		【경쟁제품】 혁신용지 <세부제품 : 엽서>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>혁신용지(엽서)의 직접생산은 지류, 잉크, 기타 인쇄재료를 구매하고, 이를 자체 보유한 인쇄기와 인력을 활용하여 인쇄공정을 거쳐 제작 생산한 인쇄물을 말함.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록(인쇄, 기획, 디자인에 한함) ② 인쇄사신고필증(정기간행물에 한함) * 국가·지방자치단체로부터 인쇄집적지구*로 지정된 곳에 입주한 기업은 기준 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음 * (예시) 인쇄문화집적지, 인쇄특정개발진흥지구, 인쇄산업지원센터, 인쇄특화지원센터, 인쇄출판집적지 등	- 사업자등록증명 - 인쇄사신고필증	
생산시설	○ 아래 인쇄기 중 1대 이상 자체 보유 (단, ②윤전기 ③오프셋인쇄기는 임차 가능) ① 마스터인쇄기 ② 윤전기 ③ 오프셋인쇄기 ④ 디지털인쇄기 ⑤ 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 * 신문: ②윤전기 또는 ③오프셋인쇄기를 자체보유 또는 임차 * 전산디자인: ⑤전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 자체보유	- 임차보유 인정하지 않음 - 윤전기, 오프셋인쇄기를 임차한 경우, 인쇄기 전용 임차계약서 확인) - 보유 인쇄기 전체의 유니트 확인(색도확인)	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정 기획, 편집 등 제판→인쇄→후가공	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수 공정 인쇄기에 의한 인쇄		
기 타			

[개정 사유]

○ 인쇄작업시 특수성을 고려, 국가 또는 지자체가 인쇄 집적지구로 지정한 곳에 입주한 인쇄기업은 격벽·출입구 규정 완화
- 밀집된 인쇄기업이 위치한 경우 격벽으로 인쇄 용지 투입 및 후가공 작업에 예로사항(운반장비 이동 등)이 있고, 인쇄집적단지는 격벽·출입구를 무리하게 분리하기 어려운 경우가 있음
○ 종이신문 보급 축소(인터넷 신문 보급 확대) 등 현실을 반영하여, 신문제품의 윤전기·오프셋인쇄기 임차 허용

[개정 전]

11		【경쟁제품】 업무용지 <경쟁제품 : 표, 명세서, 일반행정공통서식>	
<p>□ 직접생산 정의</p> 업무용지(표, 명세서, 일반행정공통서식)의 직접생산은 지류, 잉크, 기타 인쇄재료를 구매하고, 이를 자체 보유한 인쇄기와 인력을 활용하여 인쇄공정을 거쳐 제작 생산한 인쇄물을 말함.			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록(인쇄, 기획, 디자인에 한함) ② 인쇄사신고필증(정기간행물에 한함)	- 사업자등록증명 - 인쇄사신고필증	
생산시설	○ 아래 인쇄기 중 1대 이상 보유. 단, 신문은 윤전기 또는 오프셋인쇄기를 반드시 보유하여야 하고, 전산디자인은 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기를 반드시 보유하여야 함 ① 마스터인쇄기 ② 윤전기 ③ 오프셋인쇄기 ④ 디지털인쇄기 ⑤ 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기	- 임차보유 인정하지 않음 (윤전기와 오프셋인쇄기에 한해 임차를 인정하며, 임차의 경우 인쇄기 전용 임차계약서 확인) - 보유 인쇄기 전체의 유니트 확인(색도확인)	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정 기획, 편집 등 제판→인쇄→후가공	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수 공정 인쇄기에 의한 인쇄		
기 타			

[개정 후]

10		【경쟁제품】 업무용지 <경쟁제품 : 표, 명세서, 일반행정공통서식>	
<p>□ 직접생산 정의</p> 업무용지(표, 명세서, 일반행정공통서식)의 직접생산은 지류, 잉크, 기타 인쇄재료를 구매하고, 이를 자체 보유한 인쇄기와 인력을 활용하여 인쇄공정을 거쳐 제작 생산한 인쇄물을 말함.			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록(인쇄, 기획, 디자인에 한함) ② 인쇄사신고필증(정기간행물에 한함) * 국가·지방자치단체로부터 인쇄집적지구*로 지정된 곳에 입주한 기업은 기준 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음 * (예시) 인쇄문화집적지, 인쇄특정개발진흥지구, 인쇄산업 지원센터, 인쇄특화지원센터, 인쇄출판집적지 등	- 사업자등록증명 - 인쇄사신고필증	
생산시설	○ 아래 인쇄기 중 1대 이상 자체 보유 (단, ②윤전기 ③오프셋인쇄기는 임차 가능) ① 마스터인쇄기 ② 윤전기 ③ 오프셋인쇄기 ④ 디지털인쇄기 ⑤ 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 * 신문: ②윤전기 또는 ③오프셋인쇄기를 자체보유 또는 임차 * 전산디자인: ⑤전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 자체보유	- 임차보유 인정하지 않음 - 윤전기, 오프셋인쇄기를 임차한 경우, 인쇄기 전용 임차계약서 확인) - 보유 인쇄기 전체의 유니트 확인(색도확인)	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정 기획, 편집 등 제판→인쇄→후가공	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수 공정 인쇄기에 의한 인쇄		
기 타			

[개정 사유]

- 인쇄작업시 특수성을 고려, 국가 또는 지자체가 인쇄 집적지구로 지정한 곳에 입주한 인쇄기업은 격벽·출입구 규정 완화
- 밀집된 인쇄기업이 위치한 경우 격벽으로 인쇄 용지 투입 및 후가공 작업에 예로사항(운반장비 이동 등)이 있고, 인쇄집적단지는 격벽·출입구를 무리하게 분리하기 어려운 경우가 있음
- 종이신문 보급 축소(인터넷 신문 보급 확대) 등 현실을 반영하여, 신문제품의 윤전기·오프셋인쇄기 임차 허용

[개정 전]

18		【경쟁제품】 음식물준비기 (1) <세부제품 : 세미기>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>음식물준비기(세미기)의 직접생산은 스테인레스관을 주원재료(일부 부품은 철로 대체 가능)로 하여 보유 생산시설 및 인력을 활용하여 절단, 절곡, 부속품 조립·부착·용접, 연마, 검사 등의 각 생산 공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용		비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 28511 - 제조시설면적 : 231㎡ 이상		- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	① 절단기 ② 절곡기 ③ 코너절단기 ④ 알콘용접기		- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상		- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산 공정	전체 공정	원자재 절단 → 절곡→용접· 부속품조립 및 부착· 연마 → 제품검사 → 포장 및 납품	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정		
기 타	① 전기용품안전인증 또는 안전확인 (전기식세미기) ② 최근 3개월 이내 원자재 구매실적 ③ 최근 3개월 이내 전기사용내역		- 전기용품안전인증 또는 안전확인신고 - 매입세금계산서 - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인)

[개정 후]

17		【경쟁제품】 음식물준비기 (1) <세부제품 : 세미기>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>음식물준비기(세미기)의 직접생산은 스테인레스관을 주원재료(일부 부품은 철로 대체 가능)로 하여 보유 생산시설 및 인력을 활용하여 절단, 절곡, 부속품 조립·부착·용접, 연마, 검사 등의 각 생산 공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용		비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 28511, 29150, 29250 - 제조시설면적 : 231㎡ 이상		- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	① 절단기 ② 절곡기 ③ 코너절단기 ④ 알콘용접기		- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상		- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산 공정	전체 공정	원자재 절단 → 절곡→용접· 부속품조립 및 부착· 연마 → 제품검사 → 포장 및 납품	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정		
기 타	① 전기용품안전인증 또는 안전확인 (전기식세미기) ② 최근 3개월 이내 원자재 구매실적 ③ 최근 3개월 이내 전기사용내역		- 전기용품안전인증 또는 안전확인신고 - 매입세금계산서 - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인)

[개정 사유]

○ 28511(주방용 전기기기 제조업) (비전기식 제품(가스식 등)은 적용 불가)
 - 29150(노릿노용버너제조업), 29250(음식료품및담배가공기계 제조업) 추가
 → 비전기식 주방용 기구 제조업에 적용

19		【경쟁제품】 음식물처리기류 <세부제품 : 산업용음식물쓰레기처리기, 일반용음식물쓰레기처리기>		
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 음식물처리기류(음식물쓰레기처리기(1일처리용량 1t이상))의 직접생산은 철관, 모터, 수분조절장치, 발효조, 컨베이어, 트ری퍼, 혼합기, 포장기 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 등과 조립 및 용접공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함. 음식물처리기류(음식물쓰레기처리기(1일처리용량 1t미만))의 직접생산은 축(샤프트), 모터, 체인, 기어류, PCB, 교반조, 지지대, 케이스, 사출품 등을 외주 또는 구입하여 이를 자체 생산설비와 기술인력을 활용하여 설계, 부품 및 구매품 반입, 조립, 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.				
<input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준				
항 목	내 용	비 고		
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29299 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표		
	산업용음식물쓰레기처리기 (1일처리용량 1t이상) 일반용음식물쓰레기처리기 (1일처리용량 1t미만)			
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레이어드릴머신, 유압 또는 전동질곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	① 천정크레인(호이스트), 이동운송구(파레트리프트, 지게차), 선반, 밀링, 드릴머신, 질곡기, 절단기, 용접기, 조립공구, 각종계측 검사설비 (저울, 전류전압저항 테스트기 중 1개이상), 부품적재대 또는 작업대 중 5종 이상 보유 ※ 제품 실증량 2t이상제품은 천정크레인(호이스트) 필수 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상(대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 포함) 증명자료 확보 - 기계류 관련 자격증 (불임19-1 참조)		
생산공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 제작(투입호퍼, 구동베이스, 가대, 회전칼날 및 컨베이어(파쇄기에 한함), 열판장치(건조기에 한함))→조립 및 용접→완제품 생산	설계→원재료 및 부분품 구입→조립 및 용접→완제품생산→품질검사 및 입고	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	설계→구조물 제작(투입호퍼, 구동베이스, 가대, 회전칼날 및 컨베이어(파쇄기에 한함), 열판장치(건조기에 한함))→조립 및 용접→완제품 생산	설계→조립 및 용접→완제품 생산		
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역(월평균 12만원 이상) ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외 ④ 단체표준인증서 또는 한국산업기술시험원 등 공공시험 인증기관 인증서(음식물쓰레기처리기(1일처리용량 1t미만)에 한함)		- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 실적증명서 (매출세금계산서, 임금통장사본) - 단체표준인증서 또는 시험 성적서	

18		【경쟁제품】 음식물처리기류 <세부제품 : 산업용음식물쓰레기처리기, 일반용음식물쓰레기처리기>		
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 음식물처리기류(음식물쓰레기처리기(1일처리용량 1t이상))의 직접생산은 철관, 모터, 수분조절장치, 발효조, 컨베이어, 트ری퍼, 혼합기, 포장기 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 등과 조립 및 용접공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함. 음식물처리기류(음식물쓰레기처리기(1일처리용량 1t미만))의 직접생산은 축(샤프트), 모터, 체인, 기어류, PCB, 교반조, 지지대, 케이스, 사출품 등을 외주 또는 구입하여 이를 자체 생산설비와 기술인력을 활용하여 설계, 부품 및 구매품 반입, 조립, 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.				
<input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준				
항 목	내 용	비 고		
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29299 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표		
	산업용음식물쓰레기처리기 (1일처리용량 1t이상) 일반용음식물쓰레기처리기 (1일처리용량 1t미만)			
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레이어드릴머신, 유압 또는 전동질곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	① 천정크레인(호이스트), 이동운송구(파레트리프트, 지게차), 선반, 밀링, 드릴머신, 질곡기, 절단기, 용접기, 조립공구, 각종계측 검사설비 (저울, 전류전압저항 테스트기 중 1개이상), 부품적재대 또는 작업대 중 5종 이상 보유 ※ 제품 실증량 2t이상제품은 천정크레인(호이스트) 필수 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상(대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임18-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 포함) 증명자료 확보 - 기계류 관련 자격증 (불임18-1 참조)		
생산공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 제작(투입호퍼, 구동베이스, 가대, 회전칼날 및 컨베이어(파쇄기에 한함), 열판장치(건조기에 한함))→조립 및 용접→완제품 생산	설계→원재료 및 부분품 구입→조립 및 용접→완제품생산→품질검사 및 입고	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	설계→구조물 제작(투입호퍼, 구동베이스, 가대, 회전칼날 및 컨베이어(파쇄기에 한함), 열판장치(건조기에 한함))→조립 및 용접→완제품 생산	설계→조립 및 용접→완제품 생산		
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역(월평균 12만원 이상) ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외 ④ 단체표준인증서 또는 한국산업기술시험원 등 공공시험 인증기관 인증서(음식물쓰레기처리기(1일처리용량 1t미만)에 한함)		- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 실적증명서 (매출세금계산서, 임금통장사본) - 단체표준인증서 또는 시험 성적서	

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년) ○ 임의인증 삭제

[개정 전]

20	【경쟁제품】 캐속조형기 <세부제품 : 3차원프린터>
-----------	---

직접생산 정의

캐속조형기(3D프린터)의 직접생산은 각종 보드 및 기구부 설계를 통하여 원재료 보드, 모터, 노즐(광원부), 드라이브 휠, 전원장치 등을 타 업체로부터 구입하여, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체제작한 기구부에 가공공정, 조립공정, 시험공정 등 각 생산공정을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말한다.

직접생산확인 기준

항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록(품명 또는 세부품목/제조) ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29222, 29221 중 1개 이상 - 제조시설 면적 50㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 전동공구 ② 압착기 ③ 작업대 ④ 인두기 <검사설비> ① 멀티미터 ② 모터 테스트기 ③ 에이징대 ④ 버니어캘리퍼스	- 계약서, 매입 세금계산서 유형자산감가상비명세서, 결산서 (또는 재무제표)로 확인 - 검사설비 멀티미터는 공인검사 기관의 교정성적서 확인 - 사유에 의한 자체교정주기는 최대 2년 이내 인정 - 입차 인정하지 않음	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)	
생산 공정	전체 공정	부분 프레임 조립→브라켓 장착→메인모터 및 서브모터 장착→ 메인보드 및 서브보드 장착→메인 프레임 장착→노즐 또는 광학부 조립→전원장치 작업→배선→카트리지가장착→테스트	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정	부분 프레임 조립→브라켓 장착→메인모터 및 서브모터 장착→ 메인보드 및 서브보드 장착→메인 프레임 장착→노즐 또는 광학부 조립→전원장치 작업→배선→카트리지가장착→테스트	
기 타	① 최근 1년간 원·부자재(모터, 노즐 또는 광학부, 전원장치 등) 구입 내역 (5건이상) ② 최근 1년간 전기사용 내역	- 매입세금계산서 - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인)	

[개정 후]

19	【경쟁제품】 캐속조형기 <세부제품 : 3차원프린터>
-----------	---

직접생산 정의

캐속조형기(3D프린터)의 직접생산은 각종 보드 및 기구부 설계를 통하여 원재료 보드, 모터, 노즐(광원부), 드라이브 휠, 전원장치 등을 타 업체로부터 구입하여, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체제작한 기구부에 가공공정, 조립공정, 시험공정 등 각 생산공정을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말한다.

직접생산확인 기준

항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록(품명 또는 세부품목/제조) ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29222, 29221 중 1개 이상 - 제조시설 면적 50㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 전동공구 ② 압착기 ③ 작업대 ④ 인두기 <검사설비> ① 멀티미터 ② 모터 테스트기 ③ 에이징대 ④ 버니어캘리퍼스	- 계약서, 매입 세금계산서 유형자산감가상비명세서, 결산서 (또는 재무제표)로 확인 - 검사설비 멀티미터는 공인검사 기관의 교정성적서 확인 - 사유에 의한 자체교정주기는 최대 2년 이내 인정 - 입차 인정하지 않음	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)	
생산 공정	전체 공정	부분 프레임 조립→브라켓 장착→메인모터 및 서브모터 장착→ 메인보드 및 서브보드 장착→메인 프레임 장착→노즐 또는 광학부 조립→전원장치 작업→배선→카트리지가장착→테스트	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정	부분 프레임 조립→브라켓 장착→메인모터 및 서브모터 장착→ 메인보드 및 서브보드 장착→메인 프레임 장착→노즐 또는 광학부 조립→전원장치 작업→배선→카트리지가장착→테스트	
기 타	① 최근 1년간 원·부자재(모터, 노즐 또는 광학부, 전원장치 등) 구입 내역 (5건이상) ② 최근 1년간 전기사용 내역	- 매입세금계산서 - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인)	

[개정 사유]

--

[개정 전]

[별첨 20-1]

생산시설 세부설명

□ 생산설비

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	전동공구	전동기를 이용한 드라이버, 드릴 등 부품을 조립 장착할 수 있는 설비
2	압착기	케이블 등 원부자재를 압축하는 설비
3	작업대	기구물을 올려놓고 조립 등을 하는 작업대
4	인두기	보드에 각종 부품을 장착 또는 각각의 부품을 접착시킬 수 있는 설비

□ 검사설비

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	멀티미터	전기회로의 저항, 전압, 전류 등 다수의 양을 측정할 수 있는 설비
2	모터테스트기	모터의 동작 상태를 검사하는 설비
3	에이징대	제품의 신뢰성 검증을 위한 별도의 전원공급장치를 갖춘 검사 시설
4	버니어캘리퍼스	작은 치수를 잴 수 있는 측정 공구

[별첨 20-2]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	부분 프레임 조립	부분 프레임 간의 조립 및 연결
2	브라켓 장착	출력물 받침대인 베드에 지지대 연결
3	메인모터 및 서브모터 장착	압출기와 베드를 이동시키는 스테퍼 모터를 기구부에 조립
4	메인보드 및 서브보드 장착	기구부 보드 위치에 보드를 장착
5	메인 프레임 작업	기구부 외형인 프레임 조립
6	노즐(또는 광학부) 조립	FDM 방식은 압출기에 압출 노즐을 삽입하고, DLP·SLA 방식은 광학 엔진 또는 레이저 광원을 조립
7	전원장치 작업	3D 프린터를 구동하는 전원장치를 기구부에 장착
8	배선	메인보드 및 파워서플라이에 전기 공급을 위한 배선작업
9	카트리지 장착	필라멘트와 센서 케이싱으로 장비의 원활한 소재 공급을 하는 부품 장착
10	테스트	에이징대를 이용하여 성능 및 신뢰성을 검사

[개정 후]

[별첨 19-1]

생산시설 세부설명

□ 생산설비

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	전동공구	전동기를 이용한 드라이버, 드릴 등 부품을 조립 장착할 수 있는 설비
2	압착기	케이블 등 원부자재를 압축하는 설비
3	작업대	기구물을 올려놓고 조립 등을 하는 작업대
4	인두기	보드에 각종 부품을 장착 또는 각각의 부품을 접착시킬 수 있는 설비

□ 검사설비

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	멀티미터	전기회로의 저항, 전압, 전류 등 다수의 양을 측정할 수 있는 설비
2	모터테스트기	모터의 동작 상태를 검사하는 설비
3	에이징대	제품의 신뢰성 검증을 위한 별도의 전원공급장치를 갖춘 검사 시설
4	버니어캘리퍼스	작은 치수를 잴 수 있는 측정 공구

[별첨 19-2]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	부분 프레임 조립	부분 프레임 간의 조립 및 연결
2	브라켓 장착	출력물 받침대인 베드에 지지대 연결
3	메인모터 및 서브모터 장착	압출기와 베드를 이동시키는 스테퍼 모터를 기구부에 조립
4	메인보드 및 서브보드 장착	기구부 보드 위치에 보드를 장착
5	메인 프레임 작업	기구부 외형인 프레임 조립
6	노즐(또는 광학부) 조립	FDM 방식은 압출기에 압출 노즐을 삽입하고, DLP·SLA 방식은 광학 엔진 또는 레이저 광원을 조립
7	전원장치 작업	3D 프린터를 구동하는 전원장치를 기구부에 장착
8	배선	메인보드 및 파워서플라이에 전기 공급을 위한 배선작업
9	카트리지 장착	필라멘트와 센서 케이싱으로 장비의 원활한 소재 공급을 하는 부품 장착
10	테스트	에이징대를 이용하여 성능 및 신뢰성을 검사

[개정 사유]

○ 중소기업자간 경쟁제품 해당없는 DLP, SLA 방식에 관한 설명 삭제

21		【경쟁제품】 청정실환경조절장비 <세부제품 : 소음기>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>청정실환경조절장비(소음기)의 직접생산은 철판, 스피리터, 후렌지 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29173 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기중 4종 이상 보유 ② 재무제표상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임19-1 참조)	
생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부품 구입→케이싱 가공→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수 공정	설계→케이싱 가공→조립 및 용접→완제품 생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

20		【경쟁제품】 청정실환경조절장비 <세부제품 : 소음기>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>청정실환경조절장비(소음기)의 직접생산은 철판, 스피리터, 후렌지 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29174 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기중 4종 이상 보유 ② 재무제표상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 18-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임18-1 참조)	
생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부품 구입→케이싱 가공→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수 공정	설계→케이싱 가공→조립 및 용접→완제품 생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

22	【경쟁제품】 리프트장비 및 액세서리 (2) <세부제품 : 전동식와이어로프호이스트, 지브크레인, 천장크레인>	
□ 직접생산 정의 리프트장비 및 액세서리(전동식와이어로프호이스트, 지브크레인, 천장크레인)의 직접생산은 철재류, 와이어류 또는 체인, 모터, 제어장치 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.		
□ 직접생산 확인기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29169, 29163 중 1개 이상 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 크레인, 드릴머신, 절단기, 용접기, 설계설비(CAD) ② 재무제표상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임19-1 참조)
생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 제작(철판 절단· 절곡 외주 가능)→조립 및 용접→완제품 생산
	필수 공정	설계→구조물 제작(철판 절단· 절곡 외주가능)→조립 및 용접→ 완제품생산 * 구조물 - 천장크레인 : 거더,새틀,크래브,레일 - 호이스트 : 브라켓트, 스토퍼 - 지브크레인 : 암대, 프레임, 포스트 단, 유압식 붐대는 외주 가능
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

21	【경쟁제품】 리프트장비 및 액세서리 (2) <세부제품 : 전동식와이어로프호이스트, 지브크레인, 천장크레인>	
□ 직접생산 정의 리프트장비 및 액세서리(전동식와이어로프호이스트, 지브크레인, 천장크레인)의 직접생산은 철재류, 와이어류 또는 체인, 모터, 제어장치 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.		
□ 직접생산 확인기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29169, 29163 중 1개 이상 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 크레인, 드릴머신, 절단기, 용접기, 설계설비(CAD) ② 재무제표상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 18-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임18-1 참조)
생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 제작(철판 절단· 절곡 외주 가능)→조립 및 용접→완제품 생산
	필수 공정	설계→구조물 제작(철판 절단· 절곡 외주가능)→조립 및 용접→ 완제품생산 * 구조물 - 천장크레인 : 거더,새틀,크래브,레일 - 호이스트 : 브라켓트, 스토퍼 - 지브크레인 : 암대, 프레임, 포스트 단, 유압식 붐대는 외주 가능
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

22		【경쟁제품】 리프트장비 및 액세서리 (3) <세부제품 : 기증기선>	
□ 직접생산 정의 리프트장비 및 액세서리(기증기선)의 직접생산은 선체 재질별 제조방법에 따라 강선, 목선, 합성수지선(FRP선), 경금속제선 등 세부제품별로 선박을 구분하고, 수요기관의 사용목적에 따라 강선은 강재, 목선은 목재, 합성수지선(FRP선)은 합성수지재, 경금속제선은 경금속재 등을 원재료로 하여 보유 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 선각공사, 의장·기관공사, 도장공사, 진수 및 시운전(검사) 등의 생산공정 및 절차를 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.			
□ 직접생산 확인기준			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록(공장보유) - 한국표준산업분류번호 : 31111, 31112, 31113, 31120(4가지 중 신청 세부품명 해당 산업분류번호 기재) ※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 사업자등록증명서 - 공장등록증명서 - 건축물대장 - 2개 이상 공장 보유 기업은 주된 공장의 대지 및 건물 등이 기준 충족 필요	
생산시설	※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음	
생산인력	① 기술/기능인력 : 다음 각 호 중 최소 1개 분야에 해당하는 자 - 국가기술자격법에 의한 관련 자격 취득자 - 공업계전문대학 이상 관련 학과 이수자 - 근로자직업능력개발법에 의거 관련 과정 이수자 - 강선업 및 경금속제선업은 3년이상 실무에 종사한 자 - 합성수지선(FRP선)업은 해당분야 2년이상 실무 종사자 ※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 단, 상시근로자에서 대표자 및 일용근로자는 제외하며, 생산인력은 세부제품별 각각 보유 확인	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산공정	전체공정	설계→선각공사→의장공사→기관공사→도장공사→진수 및 시운전(검사)→인도	
	필수공정	선각공사*→의장공사→기관공사→진수 및 시운전(검사) * 선각공사중 전처리, 마킹, 절단, 굽힘 등 가공공정은 외주 가능 ※ 계약의 목적·성질·규모 등을 고려하여, 해수면이 아닌 내수면(하천·담·호수 등)에 납품하는 경우에는 납품장소 인근의 공정 이행장소 확보(하천침용허가·토지사용계약·수요기관의 지정장소 확인 등)	- 작업공정도 또는 작업표준 등

21		【경쟁제품】 리프트장비 및 액세서리 (3) <세부제품 : 기증기선>	
□ 직접생산 정의 리프트장비 및 액세서리(기증기선)의 직접생산은 선체 재질별 제조방법에 따라 강선, 목선, 합성수지선(FRP선), 경금속제선 등 세부제품별로 선박을 구분하고, 수요기관의 사용목적에 따라 강선은 강재, 목선은 목재, 합성수지선(FRP선)은 합성수지재, 경금속제선은 경금속재 등을 원재료로 하여 보유 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 선각공사, 의장·기관공사, 도장공사, 진수 및 시운전(검사) 등의 생산공정 및 절차를 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.			
□ 직접생산 확인기준			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록(공장보유) - 한국표준산업분류번호 : 31111, 31112, 31113, 31120(4가지 중 신청 세부품명 해당 산업분류번호 기재) ※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 ※ 선박 내륙건조 후 해수면 진수시 기준 본문 제10조(직접생산 여부의 확인을 신청한 생산공장 또는 사업자등록상의 사업장소의 설비에 한하여 인정) 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명서 - 공장등록증명서 - 건축물대장 - 2개 이상 공장 보유 기업은 주된 공장의 대지 및 건물 등이 기준 충족 필요 - 선박 내륙건조 후 해수면 진수 시, 공유수면 점용·사용 허가 증빙	
생산시설	※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음 ※ 내륙건조 후 해수면 진수·납품하는 경우 - (심사시 확인) 생산공장 또는 사업자등록상의 사업장 밖에 위치한 진수시설(플로팅도크 등)의 보유(선박국적증서 등) 증빙 - (납품시 확인) 선박 운송 장비(임차허용), 지방자치단체 노선허가 · 운송업체 계약서(트랜스포터 임차 등) 또는 특수장비(특수차량) 등록내역 · 지방자치단체 노선허가(임시 노선허가, 제한차량 운행허가 등)	- 내륙건조 후 해수면에 진수하는 조선소는 필수 생산시설(진수 시설)을 조선소 내에 배치할 수 없는 여건을 고려 - 내륙조선소의 진수 시설 사용을 위해, 공유수면 점·사용 허가를 증빙
생산인력	① 기술/기능인력 : 다음 각 호 중 최소 1개 분야에 해당하는 자 - 국가기술자격법에 의한 관련 자격 취득자 - 공업계전문대학 이상 관련 학과 이수자 - 근로자직업능력개발법에 의거 관련 과정 이수자 - 강선업 및 경금속제선업은 3년이상 실무에 종사한 자 - 합성수지선(FRP선)업은 해당분야 2년이상 실무 종사자 ※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 단, 상시근로자에서 대표자 및 일용근로자는 제외하며, 생산인력은 세부제품별 각각 보유 확인	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	- 내륙건조 후 해수면에 진수하는 조선소는 운송장비(임차 가능) 및 노선허가 등 증빙(납품시) - 100t급~1000t급 등 규모의 선박 운송 시, 특수 운송 장비(트랜스포터 등) 및 지자체의 운송허가 필요
생산공정	전체공정	설계→선각공사→의장공사→기관공사→도장공사→진수 및 시운전(검사)→인도	
	필수공정	선각공사*→의장공사→기관공사→진수 및 시운전(검사) * 선각공사중 전처리, 마킹, 절단, 굽힘 등 가공공정은 외주 가능 ※ 계약의 목적·성질·규모 등을 고려하여, 해수면이 아닌 내수면(하천·담·호수 등)에 납품하는 경우에는 납품장소 인근의 공정 이행장소 확보(하천침용허가·토지사용계약·수요기관의 지정장소 확인 등)	- 작업공정도 또는 작업표준 등

	○ 내륙건조 후 해수면에 진수하는 조선소는 필수 생산시설(진수 시설)을 조선소 내에 배치할 수 없는 여건을 고려 - 내륙조선소의 진수 시설 사용을 위해, 공유수면 점·사용 허가를 증빙
	○ 내륙건조 후 해수면에 진수하는 조선소는 운송장비(임차 가능) 및 노선허가 등 증빙(납품시) - 100t급~1000t급 등 규모의 선박 운송 시, 특수 운송 장비(트랜스포터 등) 및 지자체의 운송허가 필요

[개정 전]

항 목	내 용	비 고
기 타	① 강선(20톤이하)의 납품실적 확인 (모듈트레이러로 이동하여 진수하는 경우에 한하여 15톤이상 강선에 대한 납품실적 확인) ② 선박의 상부와 하부의 재질이 상이할 경우, 선박 하부의 선질을 기준으로 세부제품 구분 적용	- 납품실적확인서(중소기업자간 경쟁제품중 물품의 구매에 관한 계약이행능력심사 세부기준 별지 제3호 또는 제4호 서식) - 실적확인서제출시 실적증명원건에 해당하는 선박국적증서를 같이 제출, 동 증서에 건조자로 표기되어 있어야하며, 선박국적증서가 없는 경우에 한해 공인기관의 검사증서등으로 건조자 선박 총톤수 확인이 가능할 것

[개정 후]

항 목	내 용	비 고
기 타	① 강선(20톤이하)의 납품실적 확인 (모듈트레이러로 이동하여 진수하는 경우에 한하여 15톤이상 강선에 대한 납품실적 확인) ② 선박의 상부와 하부의 재질이 상이할 경우, 선박 하부의 선질을 기준으로 세부제품 구분 적용	- 관급실적 확인시 → 납품실적확인서(중소기업자간 경쟁제품중 물품의 구매에 관한 계약이행능력심사 세부기준 별지 제5호 서식) - 사급실적 확인시 → 세급계산서 및 계약서, 세부 거래내역 등 확인 - 실적 확인시 공통서류 → 실적증명원건에 해당하는 선박국적증서(건조자로 표기) → 선박국적증서가 없는 경우 공인기관의 검사증서 등(건조자, 선박 총톤수 기재)

[개정 사유]

○ 관급·사급 모두 '납품실적 증명', '세급계산서', '계약서' 등을 폭넓게 인정

[개정 전]

[붙임 22-1]

<선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등>

세부제품	생산공장	생산인원	생산시설
강선	1000톤미만	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) : 10인 이상 ② 기술(기능)인 : 2인 포함	① 동력 ② 가공설비 ③ 조선 및 상가선대 60m이상 1기 이상 (간조시 육상부 최대길이) 또는 도크 (드라이 또는 플로팅)
	300톤이하	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) : 5인 이상 ② 기술(기능)인 : 1인 포함	① 동력 ② 가공설비 ③ 조선 및 상가선대 40m이상 1기 이상 (간조시 육상부 최대길이) 또는 도크 (드라이 또는 플로팅)
	100톤이하	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) : 5인 이상 ② 기술(기능)인 : 1인 포함	① 동력 ② 가공설비 ③ 조선 및 상가선대 40m이상 1기 이상 (간조시 육상부 최대길이) 또는 도크 (드라이 또는 플로팅)
	20톤이하	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) : 5인 이상 ② 기술(기능)인 : 1인 포함	① 동력 ② 가공설비 ③ 조선 및 상가선대 40m이상 1기 이상 (간조시 육상부 최대길이) 또는 도크 (드라이 또는 플로팅) 단, 모듈트레일러로 이동하여 진수하는 경우 생략 가능(납품실적 확인)
목 선	① 공장부지면적 500m ² 이상 ② 건물면적 50m ² 이상	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) : 3인 이상	① 동력 ② 제재설비
합성수지선 (FRP선)	50톤이상	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) : 10인 이상 ② 기술(기능)인 : 4인 포함	① 항온적층실 ② 재료창고 ③ 가공설비 ④ 집진기, 소화기
	50톤미만	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) : 5인 이상 ② 기술(기능)인 : 1인 포함	
	10톤미만	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) : 3인 이상 ② 기술(기능)인 : 1인 포함	
경금속제선	① 건물면적 700m ² 이상	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) 5인 이상 ② 기술(기능)인 : 1인 포함	① 동력 ② 재료창고 ③ 가공설비

[개정 후]

[붙임 21-1]

<선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등>

세부제품	생산공장	생산인원	생산시설
강선	1000톤미만	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) : 10인 이상 ② 기술(기능)인 : 2인 포함	① 동력 ② 가공설비 ③ 조선 및 상가선대 60m이상 1기 이상 (간조시 육상부 최대길이) 또는 도크 (드라이 또는 플로팅) ④ 특수운송장비 보유 또는 임차(내륙건조 후 해수면 진수·납품 시 확인되어야 함)
	300톤이하	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) : 5인 이상 ② 기술(기능)인 : 1인 포함	① 동력 ② 가공설비 ③ 조선 및 상가선대 40m이상 1기 이상 (간조시 육상부 최대길이) 또는 도크 (드라이 또는 플로팅) ④ 특수운송장비 보유 또는 임차(내륙건조 후 해수면 진수·납품 시 확인되어야 함)
	100톤이하	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) : 5인 이상 ② 기술(기능)인 : 1인 포함	① 동력 ② 가공설비 ③ 조선 및 상가선대 40m이상 1기 이상 (간조시 육상부 최대길이) 또는 도크 (드라이 또는 플로팅) ④ 특수운송장비 보유 또는 임차(내륙건조 후 해수면 진수·납품 시 확인되어야 함)
	20톤이하	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) : 5인 이상 ② 기술(기능)인 : 1인 포함	① 동력 ② 가공설비 ③ 조선 및 상가선대 40m이상 1기 이상 (간조시 육상부 최대길이) 또는 도크 (드라이 또는 플로팅) 단, 모듈트레일러로 이동하여 진수하는 경우 생략 가능(납품실적 확인)
목 선	① 공장부지면적 500m ² 이상 ② 건물면적 50m ² 이상	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) : 3인 이상	① 동력 ② 제재설비
합성수지선 (FRP선)	50톤이상	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) : 10인 이상 ② 기술(기능)인 : 4인 포함	① 항온적층실 ② 재료창고 ③ 가공설비 ④ 집진기, 소화기
	50톤미만	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) : 5인 이상 ② 기술(기능)인 : 1인 포함	
	10톤미만	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) : 3인 이상 ② 기술(기능)인 : 1인 포함	
경금속제선	① 건물면적 700m ² 이상	① 상시근로자(대표자·일용직 제외) 5인 이상 ② 기술(기능)인 : 1인 포함	① 동력 ② 재료창고 ③ 가공설비

[개정 사유]

--

[개정 전]

[별첨 22-5]

생산시설 세부설명

강선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 강선 생산시 필요한 전기설비
2	가공설비	원치(단, 강선20톤이하 제외), 용접기, 절단기, 콤프레샤 등
3	조선 및 상가선대 (단, 강선20톤이하 제외)	선박 상·하가에 필요한 생산설비로서 1기 이상(간조시 육상부 최대길이). 단, 선대는 도크(드라이 또는 플로팅) 시설로 대체 가능

목선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 목선 생산시 필요한 전기설비
2	제재설비	톱, 대패, 드릴, 끌, 콤프레샤 등

합성수지선(FRP선)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	항온적층실	합성수지 적층을 위하여 일정온도를 유지시켜주는 작업실
2	재료창고	합성수지선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	절단기, 콤프레샤 등
4	소화기/집진기	화재진화를 위한 기기/ 합성수지선 건조시 발생하는 분진을 모으는 설비

경금속제선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 경금속제선 생산시 필요한 전기설비
2	재료창고	경금속제선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	용접기, 절단기, 콤프레샤 등

[개정 후]

[별첨 21-5]

생산시설 세부설명

강선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 강선 생산시 필요한 전기설비
2	가공설비	원치(단, 강선20톤이하 제외), 용접기, 절단기, 콤프레샤 등
3	조선 및 상가선대 (단, 강선20톤이하 제외)	선박 상·하가에 필요한 생산설비로서 1기 이상(간조시 육상부 최대길이). 단, 선대는 도크(드라이 또는 플로팅) 시설로 대체 가능
4	특수운송장비(임차 가능)	선박의 선체·블록 등 중량물을 운송하는 운반장비

목선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 목선 생산시 필요한 전기설비
2	제재설비	톱, 대패, 드릴, 끌, 콤프레샤 등

합성수지선(FRP선)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	항온적층실	합성수지 적층을 위하여 일정온도를 유지시켜주는 작업실
2	재료창고	합성수지선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	절단기, 콤프레샤 등
4	소화기/집진기	화재진화를 위한 기기/ 합성수지선 건조시 발생하는 분진을 모으는 설비

경금속제선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 경금속제선 생산시 필요한 전기설비
2	재료창고	경금속제선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	용접기, 절단기, 콤프레샤 등

[개정 사유]

Blank area for revision reasons.

[개정 전]

23	【경쟁제품】 컨베이어 및 액세서리 <세부제품 : 벨트컨베이어, 에어컨베이어, 체인컨베이어, 스크루컨베이어>	
□ 직접생산 정의 컨베이어 및 액세서리(벨트컨베이어, 에어컨베이어, 체인컨베이어, 스크루컨베이어)의 직접생산은 철재류(비금속인 경우 비금속소재류), 모터(불필요한 경우 제외), 감속기(필요한 경우) 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 또는 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.		
□ 직접생산 확인기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29175, 29163 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레이어드릴머신, 유압 및 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임 19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불임19-1 참조)
생산공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 또는 케이싱 등 제작→조립 및 용접→완제품 생산 설계 → 구조물 또는 케이싱 등 제작 → 조립 및 용접 → 완제품 생산 ※ 구조물 또는 케이싱 : 벨트컨베이어(구동베이스,본체가대,텐션장치,스커트) 에어컨베이어(투입호퍼 및 본체, 파이프라인),체인컨베이어(케이싱(몸체),플라이트,지지대),스크루컨베이어(케이싱,축,지지대)	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

[개정 후]

22	【경쟁제품】 컨베이어 및 액세서리 <세부제품 : 벨트컨베이어, 에어컨베이어, 체인컨베이어, 스크루컨베이어>	
□ 직접생산 정의 컨베이어 및 액세서리(벨트컨베이어, 에어컨베이어, 체인컨베이어, 스크루컨베이어)의 직접생산은 철재류(비금속인 경우 비금속소재류), 모터(불필요한 경우 제외), 감속기(필요한 경우) 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 또는 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.		
□ 직접생산 확인기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29176, 29163 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레이어드릴머신, 유압 및 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임 18-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불임18-1 참조)
생산공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 또는 케이싱 등 제작→조립 및 용접→완제품 생산 설계 → 구조물 또는 케이싱 등 제작 → 조립 및 용접 → 완제품 생산 ※ 구조물 또는 케이싱 : 벨트컨베이어(구동베이스,본체가대,텐션장치,스커트) 에어컨베이어(투입호퍼 및 본체, 파이프라인),체인컨베이어(케이싱(몸체),플라이트,지지대),스크루컨베이어(케이싱,축,지지대)	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

[개정 사유]

○ 「한국표준산업분류」 제1차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

24		【경쟁제품】 포장도구 <세부제품 : 재활용품압축기>			
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>포장도구(재활용품압축기)의 직접생산은 철재류, 압축기, 컨베이어, 파쇄기(압축기는 케이싱, 철재류, 실린더 등) 등을 구입하거나 자체 생산하고, 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 또는 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>					
<p>□ 직접생산 확인기준</p>					
항 목	내 용	비 고			
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29299 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차 보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표			
	생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레디얼드릴머신, 유압 및 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표		
생산인력		① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 19-1 참조)		
생산 공정	전체 공정	설계 → 원재료 및 부분품 구입 → 구조물 또는 케이싱 제작(투입호퍼, 가대, 게이트, 선별컨베이어(필요시)) → 조립 및 용접 → 완제품 생산			
	필수 공정	설계 → 구조물 또는 케이싱 제작(투입호퍼, 가대, 게이트, 선별컨베이어(필요시)) → 조립 및 용접 → 완제품 생산			
기 타		① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외		- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

23		【경쟁제품】 포장도구 <세부제품 : 재활용품압축기>			
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>포장도구(재활용품압축기)의 직접생산은 철재류, 압축기, 컨베이어, 파쇄기(압축기는 케이싱, 철재류, 실린더 등) 등을 구입하거나 자체 생산하고, 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 또는 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>					
<p>□ 직접생산 확인기준</p>					
항 목	내 용	비 고			
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29299 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차 보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표			
	생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레디얼드릴머신, 유압 및 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표		
생산인력		① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임18-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 18-1 참조)		
생산 공정	전체 공정	설계 → 원재료 및 부분품 구입 → 구조물 또는 케이싱 제작(투입호퍼, 가대, 게이트, 선별컨베이어(필요시)) → 조립 및 용접 → 완제품 생산			
	필수 공정	설계 → 구조물 또는 케이싱 제작(투입호퍼, 가대, 게이트, 선별컨베이어(필요시)) → 조립 및 용접 → 완제품 생산			
기 타		① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외		- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

[개정 전]

25	【경쟁제품】 자루 (3) <세부품명 : 벌크컨테이너백>	
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 벌크컨테이너백의 직접생산은 원재료인 폴리프로필렌과 칼라색소제, 첨가제 등을 구입하고, 자체 보유한 생산설비와 인력을 활용하여 연신, 제직, 재단, 인쇄 등 각각의 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.		
<input type="checkbox"/> 직접생산확인 기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 13225, 22231 - 제조시설면적 50㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	<생산설비> ① 제사기 ② 원형제직기 ③ 재단기 ④ 인쇄기 <검사설비> ① 테니어 측정기 ② 인장시험기 ③ 목수측정기 ④ 중량측정기	- 임차보유 인정하지 않음 (단, 인장시험기는 공인시험기관 또는 단체와 설비사용계약을 체결하거나 공인시험기관의 시험성적서를 연1회 이상 발급받는 경우 설비를 보유한 것으로 인정)
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외): 생산직 3인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 포함) (증빙자료 확보)
생산공정	전체 공정	원료배합 → 압출 → 연신(제사) → 제직 → 재단 → 인쇄 → 봉제 → 검사 → 포장
	필수 공정	연신(제사) → 제직 → 재단 → 인쇄
기 타	① 최근 1년 이내 원부자재 구입실적 ② 최근 1년간 전기사용내역	- 원부자재 매입세금계산서 - 월별 전기사용내역

[개정 후]

24	【경쟁제품】 자루 (3) <세부품명 : 벌크컨테이너백>	
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 벌크컨테이너백의 직접생산은 원재료인 폴리프로필렌과 칼라색소제, 첨가제 등을 구입하고, 자체 보유한 생산설비와 인력을 활용하여 연신, 제직, 재단, 인쇄 등 각각의 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.		
<input type="checkbox"/> 직접생산확인 기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 13225, 22231 - 공장부지면적 660㎡ 이상 - 제조시설면적 330㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	<생산설비> ① 제사기 ② 원형제직기(원통형 지름 규격 180cm 이상) ③ 재단기 ④ 인쇄기 ⑤ 봉제기 <검사설비> ① 테니어 측정기 ② 인장시험기 ③ 목수측정기 ④ 중량측정기	- 임차보유 인정하지 않음 (단, 인장시험기는 공인시험기관 또는 단체와 설비사용계약을 체결하거나 공인시험기관의 시험성적서를 연1회 이상 발급받는 경우 설비를 보유한 것으로 인정)
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외): 생산직 3인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 포함) (증빙자료 확보)
생산공정	전체 공정	원료배합 → 압출 → 연신(제사) → 제직 → 재단 → 인쇄 → 봉제 → 검사 → 포장
	필수 공정	연신(제사) → 제직 → 재단 → 인쇄 → 봉제
기 타	① 최근 1년 이내 원부자재 구입실적 ② 최근 1년간 전기사용내역	- 원부자재 매입세금계산서 - 월별 전기사용내역

[개정 사유]

- '벌크컨테이너백'의 규격과 생산시설 크기 등을 고려할 때,
 - '폴리프로필렌포대(벌크컨테이너백)보다 훨씬 작은 규격의 포대이며, 원재료와 생산공정은 벌크컨테이너백과 유사) 동등 이상의 직접생산 확인기준 마련 필요
 - '폴리프로필렌포대'의 공장 기준과 동등하게 규정

- 실제 사용하는 생산시설(봉제) 및 수행하는 공정(봉제공정) 반영

[개정 전]

[별첨 25-5]

생산시설 세부설명

□ 생산설비

연번	생산시설명	세부설명
1	제사기	원자재인 폴리프로필렌원료(P.P원료)와 칼라 안료 및 첨가제를 혼합하여 원사를 생산하는 설비
2	제직기	원사론으로 직조 또는 경사와 위사를 교차해 직물을 짜는 설비
3	재단기	직조한 원단을 열선(컷팅기어)으로 규격에 따라 절단하는 설비
4	인쇄기	재단기에서 절단한 원단에 인쇄하는 설비

□ 검사설비

연번	생산시설명	세부설명
1	테니어 측정기	섬유 섬도 측정기
2	인장시험기	재료를 잡아 당겨 그 재료의 인장력을 측정하는 기계
3	목수측정기	직조된 가닥수를 측정하는 기계
4	중량측정기	1면의 중량을 측정하는 기계

[별첨 25-6]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세부설명
1	원료배합	폴리프로필렌 등 원재료와 칼라 소재, 첨가제 등을 배합기에서 혼합 및 저장하는 공정
2	압출	혼합된 원료를 용해시킨 후 원형다이스 또는 T다이스를 활용하여 압출 필름으로 형성 및 수냉, 공냉 등의 방식으로 냉각하는 공정
3	연신(제사)	압출된 필름을 커팅 칼날을 이용 연신하여 원사(실) 제조
4	제직	1차 가공한 원사론을 크릴에 걸고 사이즈링을 이용하여 원형직기로 원단을 직조하는 공정
5	재단	직조한 Tubular 몸체원단 및 부자재 등을 고객 요구에 맞게 열선 절단하는 공정
6	인쇄	사전 재단한 원부자재를 제품별 인쇄하는 공정
7	봉제	인쇄된 몸체 원단에 본봉이나 상하판 부착, 포대 상부에 운반벨트, 운반로트 터널 등 부자재를 봉제하여 제품을 완성하는 공정
8	검사	검사 설비를 이용하여 원사, 원단, 완제품 등의 규격 등을 확인하는 공정
9	포장	검사를 마친 완제품을 밴딩 포장하는 공정

[개정 후]

[별첨 24-5]

생산시설 세부설명

□ 생산설비

연번	생산시설명	세부설명
1	제사기	원자재인 폴리프로필렌원료(P.P원료)와 칼라 안료 및 첨가제를 혼합하여 원사를 생산하는 설비
2	원형제직기	원사론으로 직조 또는 경사와 위사를 교차해 직물을 짜는 설비로, 단면 90cm(지름 규격 180cm, 둘레 360cm) 이상을 직조할 수 있는 설비
3	재단기	직조한 원단을 열선(컷팅기어)으로 규격에 따라 절단하는 설비
4	인쇄기	재단기에서 절단한 원단에 인쇄하는 설비
5	봉제기	인쇄된 몸체 원단에 본봉이나 상하판 부착, 포대 상부에 운반벨트, 운반로트 터널 등 부자재를 봉제할 수 있는 설비

□ 검사설비

연번	생산시설명	세부설명
1	테니어 측정기	섬유 섬도 측정기
2	인장시험기	재료를 잡아 당겨 그 재료의 인장력을 측정하는 기계
3	목수측정기	직조된 가닥수를 측정하는 기계
4	중량측정기	1면의 중량을 측정하는 기계

[별첨 24-6]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세부설명
1	원료배합	폴리프로필렌 등 원재료와 칼라 소재, 첨가제 등을 배합기에서 혼합 및 저장하는 공정
2	압출	혼합된 원료를 용해시킨 후 원형다이스 또는 T다이스를 활용하여 압출 필름으로 형성 및 수냉, 공냉 등의 방식으로 냉각하는 공정
3	연신(제사)	압출된 필름을 커팅 칼날을 이용 연신하여 원사(실) 제조
4	제직	1차 가공한 원사론을 크릴에 걸고 사이즈링을 이용하여 원형직기로 원단을 직조하는 공정
5	재단	직조한 Tubular 몸체원단 및 부자재 등을 고객 요구에 맞게 열선 절단하는 공정
6	인쇄	사전 재단한 원부자재를 제품별 인쇄하는 공정
7	봉제	인쇄된 몸체 원단에 본봉이나 상하판 부착, 포대 상부에 운반벨트, 운반로트 터널 등 부자재를 봉제하여 제품을 완성하는 공정
8	검사	검사 설비를 이용하여 원사, 원단, 완제품 등의 규격 등을 확인하는 공정
9	포장	검사를 마친 완제품을 밴딩 포장하는 공정

[개정 사유]

○ 공공기관의 벌크컨테이너백 발주 규격 반영

[개정 전]

30		【경쟁제품】 병 <세부제품 : 플라스틱병>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>병 [플라스틱병(용기포함)] 의 직접생산은 합성수지에 첨가제를 배합하여 사출성형 또는 압출성형 등의 방법으로 제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자 등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 22232, 22250	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<사출성형제품> ① 배합설비 ② 사출성형기(금형 포함) <압출성형제품> ① 배합설비 ② 압출성형기(금형 포함)	- 임차보유 인정 - 생산시설의 구매 또는 임대 따른 근거자료 제출 - 구매 또는 설치증빙서류 (계약서, 세금계산서, 유형자산 감가상각비명세서 등에서 1종) - 입차 증빙서류 (임차계약서, 임차세금계산서, 임차료 지급통장 사본 등)	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정	원료배합→성형→가공→검사→포장 및 출하	
	필수 공정	성형	
기 타	① 최근 3년 이내 원부자재 구입실적 ② 최근 1년간 전기사용내역	- 원자재 매입계산서 - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인)	

[개정 후]

29		【경쟁제품】 병 <세부제품 : 플라스틱병>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>병 [플라스틱병(용기포함)] 의 직접생산은 합성수지에 첨가제를 배합하여 사출성형 또는 압출성형 등의 방법으로 제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자 등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 22232, 22250	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<사출성형제품> ① 배합설비 ② 사출성형기(금형 포함) <압출성형제품> ① 배합설비 ② 압출성형기(금형 포함)	- 임차보유 인정 - 생산시설의 구매 또는 임대 따른 근거자료 제출 - 구매 또는 설치증빙서류 (계약서, 세금계산서, 유형자산 감가상각비명세서 등에서 1종) - 입차 증빙서류 (임차계약서, 임차세금계산서, 임차료 지급통장 사본 등)	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정	원료배합→성형→가공→검사→포장 및 출하	
	필수 공정	성형	
기 타	① 최근 3년 이내 원부자재 구입실적 ② 최근 1년간 전기사용내역	- 원자재 매입계산서 - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인)	

[개정 사유]

○ 22250: 통계청 10차 표준
산업분류번호 개정시 삭제

31		【경쟁제품】 산업용냉장기 <세부제품 : 대형냉장고>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>산업용냉장기(대형냉장고)의 직접생산은 철관, 패널, 냉동기계장치 등을 구입하거나 자체 생산하고, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 케이스 등 구조물에 장착 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29171 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46 ㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임 19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불임 19-1 참조)	
생산공정	전체공정	설계→원재료 및 부분품 구입→부분구성품 가공→구조물에 장착→완제품 생산 - 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수공정	설계→부분 구성품 가공→구조물에 장착→완제품 생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

30		【경쟁제품】 산업용냉장기 <세부제품 : 대형냉장고>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>산업용냉장기(대형냉장고)의 직접생산은 철관, 패널, 냉동기계장치 등을 구입하거나 자체 생산하고, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 케이스 등 구조물에 장착 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29171 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46 ㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임 18-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불임 18-1 참조)	
생산공정	전체공정	설계→원재료 및 부분품 구입→부분구성품 가공→구조물에 장착→완제품 생산 - 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수공정	설계→부분 구성품 가공→구조물에 장착→완제품 생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

<p>○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)</p>

33		【경쟁제품】상선 <세부품명 : 어선, 예인선, 바지선, 자동차도선, 여객선, 소형보트, 기동정>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>상선(어선,예인선,바지선,자동차도선,여객선,소형보트,기동정)의 직접생산은 선체 재질별 제조방법에 따라 강선, 목선, 합성수지선(FRP선), 경금속제선 등 세부제품별로 선박을 구분하고, 수요기관의 사용목적에 따라 강선은 강재, 목선은 목재, 합성수지선(FRP선)은 합성수지재, 경금속제선은 경금속재 등을 원재료로 하여 보유 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 선각공사, 외장·기관공사, 도장공사, 진수 및 시운전(검사) 등의 생산공정 및 절차를 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록(공장보유) - 한국표준산업분류번호 : 31111, 31112, 31113, 31120(4가지 중 신청 세부품명 해당 산업분류번호 기재) ※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 건축물대장 - 2개 이상 공장 보유 기업은 주된 공장의 대지 및 건물 등이 기준 충족 필요	
생산시설	※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음	
생산인력	① 기술/기능인력 : 다음 각 호 중 최소 1개 분야에 해당하는 자 - 국가기술자격법에 의한 관련 자격 취득자 - 공업계전문대학 이상 관련 학과 이수자 - 근로자직업능력개발법에 의거 관련 과정 이수자 - 강선업 및 경금속제선업은 3년이상 실무에 종사한 자 - 합성수지선(FRP선)업은 해당분야 2년이상 실무 종사자 ※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 단, 상시근로자에서 대표자 및 일용근로자는 제외하며, 생산인력은 세부제품별 각각 보유 확인	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산공정	전체공정	설계→선각공사→외장공사→기관공사→도장공사→진수 및 시운전(검사)→인도	
	필수공정	선각공사*→외장공사→기관공사→진수 및 시운전(검사) * 선각공사중 전처리, 마킹, 절단, 굽힘 등 가공공정은 외주 가능 ※ 계약의 목적·성질·규모 등을 고려하여, 해수면이 아닌 내수면(하천·담·호수 등)에 납품하는 경우에는 납품장소 인근의 공정 이행장소 확보(하천침몰허가·토지사용계약·수요기관의 지정장소 확인 등)	

32		【경쟁제품】상선 <세부품명 : 어선, 예인선, 바지선, 자동차도선, 여객선, 소형보트, 기동정>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>상선(어선,예인선,바지선,자동차도선,여객선,소형보트,기동정)의 직접생산은 선체 재질별 제조방법에 따라 강선, 목선, 합성수지선(FRP선), 경금속제선 등 세부제품별로 선박을 구분하고, 수요기관의 사용목적에 따라 강선은 강재, 목선은 목재, 합성수지선(FRP선)은 합성수지재, 경금속제선은 경금속재 등을 원재료로 하여 보유 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 선각공사, 외장·기관공사, 도장공사, 진수 및 시운전(검사) 등의 생산공정 및 절차를 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록(공장보유) - 한국표준산업분류번호 : 31111, 31112, 31113, 31120(4가지 중 신청 세부품명 해당 산업분류번호 기재) ※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 ※ 선박 내륙건조 후 해수면 진수시 기준 본문 제0조(직접생산 여부의 확인을 신청한 생산공장 또는 사업자등록상의 사업장소의 설비에 한하여 인정) 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 건축물대장 - 2개 이상 공장 보유 기업은 주된 공장의 대지 및 건물 등이 기준 충족 필요 - 선박 내륙건조 후 해수면 진수 시, 공유수면 점용·사용 허가 증빙	
생산시설	※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음 ※ 내륙건조 후 해수면 진수·납품하는 경우 - (심사시 확인) 생산공장 또는 사업자등록상의 사업장 밖에 위치한 진수시설(플로팅도크 등의 보유(선박국적증서 등) 증빙 - (납품시 확인) 선박 운송 장비(임차허용), 지방자치단체 노선허가 · 운송업체 계약서(트랜스포터 임차 등) 또는 특수장비(특수차량) 등록내역 · 지방자치단체 노선허가(임시 노선허가, 제한차량 운행허가 등)	
생산인력	① 기술/기능인력 : 다음 각 호 중 최소 1개 분야에 해당하는 자 - 국가기술자격법에 의한 관련 자격 취득자 - 공업계전문대학 이상 관련 학과 이수자 - 근로자직업능력개발법에 의거 관련 과정 이수자 - 강선업 및 경금속제선업은 3년이상 실무에 종사한 자 - 합성수지선(FRP선)업은 해당분야 2년이상 실무 종사자 ※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 단, 상시근로자에서 대표자 및 일용근로자는 제외하며, 생산인력은 세부제품별 각각 보유 확인	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산공정	전체공정	설계→선각공사→외장공사→기관공사→도장공사→진수 및 시운전(검사)→인도	
	필수공정	선각공사*→외장공사→기관공사→진수 및 시운전(검사) * 선각공사중 전처리, 마킹, 절단, 굽힘 등 가공공정은 외주 가능 ※ 계약의 목적·성질·규모 등을 고려하여, 해수면이 아닌 내수면(하천·담·호수 등)에 납품하는 경우에는 납품장소 인근의 공정 이행장소 확보(하천침몰허가·토지사용계약·수요기관의 지정장소 확인 등)	

<ul style="list-style-type: none"> ○ 내륙건조 후 해수면에 진수하는 조선소는 필수 생산시설(진수 시설)을 조선소 내에 배치할 수 없는 여건을 고려 - 내륙조선소의 진수 시설 사용을 위해, 공유수면 점·사용 허가를 증빙
<ul style="list-style-type: none"> ○ 내륙건조 후 해수면에 진수하는 조선소는 운송장비(납품시) 및 노선허가 등 증빙(납품시) - 100t급~1000t급 등 규모의 선박 운송 시, 특수 운송 장비(트랜스포터 등) 및 지자체의 운송허가 필요

[개정 전]

항 목	내 용	비 고
기 타	① 강선(20톤이하)의 납품실적 확인 (모듈트레일러로 이동하여 진수하는 경우에 한하여 15톤이상 강선에 대한 납품실적 확인) ② 선박의 상부와 하부의 재질이 상이할 경우, 선박 하부의 선질을 기준으로 세부제품 구분 적용	- 납품실적확인서(중소기업자간 경쟁제품중 물품의 구매에 관한 계약이행능력심사 세부기준 별지 제3호 또는 제4호 서식) - 실적확인서제출시 실적증명원건에 해당하는 선박국적증서를 같이 제출, 동 증서에 건조자로 표기되어 있어야하며, 선박국적증서가 없는 경우에 한해 공인기관의 검사증서등으로 건조자 선박 총톤수 확인이 가능할 것

[개정 후]

항 목	내 용	비 고
기 타	① 강선(20톤이하)의 납품실적 확인 (모듈트레일러로 이동하여 진수하는 경우에 한하여 15톤이상 강선에 대한 납품실적 확인) ② 선박의 상부와 하부의 재질이 상이할 경우, 선박 하부의 선질을 기준으로 세부제품 구분 적용	- 관급실적 확인시 → 납품실적확인서(중소기업자간 경쟁제품중 물품의 구매에 관한 계약이행능력심사 세부기준 별지 제5호 서식) - 사급실적 확인시 → 세급계산서 및 계약서, 세부 거래내역 등 확인 - 실적 확인시 공통서류 → 실적증명원건에 해당하는 선박 국적증서(건조자로 표기) → 선박국적증서가 없는 경우 공인기관의 검사증서 등(건조자, 선박 총톤수 기재)

[개정 사유]

- 관급·사급 모두 '납품실적 증명', '세급계산서', '계약서' 등을 폭넓게 인정

[개정 전]

[별첨 33-1]

생산시설 세부설명

강선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 강선 생산시 필요한 전기설비
2	가공설비	원치(단, 강선20톤이하 제외), 용접기, 절단기, 콤프레샤 등
3	조선 및 상가선대 (단, 강선20톤이하 제외)	선박 상·하가에 필요한 생산설비로서 1기 이상(간조시 육상부 최대길이). 단, 선대는 도크(드라이 또는 플로팅) 시설로 대체 가능

목선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 목선 생산시 필요한 전기설비
2	제재설비	톱, 대패, 드릴, 끌, 콤프레샤 등

합성수지선(FRP선)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	항온적층실	합성수지 적층을 위하여 일정온도를 유지시켜주는 작업실
2	재료창고	합성수지선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	절단기, 콤프레샤 등
4	소화기/집진기	화재진화를 위한 기기/ 합성수지선 건조시 발생하는 분진을 모으는 설비

경금속제선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 경금속제선 생산시 필요한 전기설비
2	재료창고	경금속제선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	용접기, 절단기, 콤프레샤 등

[개정 후]

[별첨 32-1]

생산시설 세부설명

강선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 강선 생산시 필요한 전기설비
2	가공설비	원치(단, 강선20톤이하 제외), 용접기, 절단기, 콤프레샤 등
3	조선 및 상가선대 (단, 강선20톤이하 제외)	선박 상·하가에 필요한 생산설비로서 1기 이상(간조시 육상부 최대길이). 단, 선대는 도크(드라이 또는 플로팅) 시설로 대체 가능
4	특수운송장비(임차 가능)	선박의 선체·블록 등 중량물을 운송하는 운반장비

목선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 목선 생산시 필요한 전기설비
2	제재설비	톱, 대패, 드릴, 끌, 콤프레샤 등

합성수지선(FRP선)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	항온적층실	합성수지 적층을 위하여 일정온도를 유지시켜주는 작업실
2	재료창고	합성수지선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	절단기, 콤프레샤 등
4	소화기/집진기	화재진화를 위한 기기/ 합성수지선 건조시 발생하는 분진을 모으는 설비

경금속제선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 경금속제선 생산시 필요한 전기설비
2	재료창고	경금속제선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	용접기, 절단기, 콤프레샤 등

[개정 사유]

Blank area for revision reasons.

34 **【경쟁제품】 안전및구조용선박**
<세부품명 : 소방선, 구조선>

□ 직접생산 정의

안전및구조용선박(소방선,구조선)의 직접생산은 선체 재질별 제조방법에 따라 강선, 목선, 합성수지선(FRP선), 경금속제선 등 세부제품별로 선박을 구분하고, 수요기관의 사용목적에 따라 강선은 강재, 목선은 목재, 합성수지선(FRP선)은 합성수지재, 경금속제선은 경금속재 등을 원재료로 하여 보유 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 선각공사, 의장·기관공사, 도장공사, 진수 및 시운전(검사)등의 생산공정 및 절차를 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록(공장보유) - 한국표준산업분류번호 : 31111, 31112, 31113, 31120(4가지 중 신청 세부품명 해당 산업분류번호 기재) ※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 건축물대장 - 2개 이상 공장 보유 기업은 주된 공장의 대지 및 건물 등이 기준 충족 필요	
생산시설	※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음	
생산인력	① 기술/기능인력 : 다음 각 호 중 최소 1개 분야에 해당하는 자 - 국가기술자격법에 의한 관련 자격 취득자 - 공업계전문대학 이상 관련 학과 이수자 - 근로자직업능력개발법에 의거 관련 과정 이수자 - 강선업 및 경금속제선업은 3년이상 실무에 종사한 자 - 합성수지선(FRP선)업은 해당분야 2년이상 실무 종사자 ※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 단, 상시근로자에서 대표자 및 일용근로자는 제외하며, 생산인력은 세부제품별 각각 보유 확인	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산공정	전체 공정	설계→선각공사→의장공사→기관공사→도장공사→진수 및 시운전(검사)→인도	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정	선각공사*→의장공사→기관공사→진수 및 시운전(검사) * 선각공사중 전처리, 마킹, 절단, 굽힘 등 가공공정은 외주 가능 ※ 계약의 목적·성질·규모 등을 고려하여, 해수면이 아닌 내수면(하천·담·호수 등)에 납품하는 경우에는 납품장소 인근의 공정 이행장소 확보(하천점용허가·토지사용계약·수요기관의 지정장소 확인 등)	

33 **【경쟁제품】 안전및구조용선박**
<세부품명 : 소방선, 구조선>

□ 직접생산 정의

안전및구조용선박(소방선,구조선)의 직접생산은 선체 재질별 제조방법에 따라 강선, 목선, 합성수지선(FRP선), 경금속제선 등 세부제품별로 선박을 구분하고, 수요기관의 사용목적에 따라 강선은 강재, 목선은 목재, 합성수지선(FRP선)은 합성수지재, 경금속제선은 경금속재 등을 원재료로 하여 보유 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 선각공사, 의장·기관공사, 도장공사, 진수 및 시운전(검사)등의 생산공정 및 절차를 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록(공장보유) - 한국표준산업분류번호 : 31111, 31112, 31113, 31120(4가지 중 신청 세부품명 해당 산업분류번호 기재) ※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 ※ 선박 내륙건조 후 해수면 진수 기준 본문 제10조(직접생산 여부의 확인을 신청한 생산공장 또는 사업자등록상의 사업장소의 설비에 한하여 인정) 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 건축물대장 - 2개 이상 공장 보유 기업은 주된 공장의 대지 및 건물 등이 기준 충족 필요 - 선박 내륙건조 후 해수면 진수 시, 공유수면 점용·사용 허가 증빙	
생산시설	※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음 ※ 내륙건조 후 해수면 진수·납품하는 경우 - (심사시 확인) 생산공장 또는 사업자등록상의 사업장 밖에 위치한 진수시설(플로팅도크 등의 보유(선박국적증서 등) 증빙 - (납품시 확인) 선박 운송 장비(임차허용), 지방자치단체 노선허가 · 운송업체 계약서(트랜스포터 임차 등) 또는 특수장비(특수차량 등록내역 · 지방자치단체 노선허가(임시 노선허가, 제한차량 운행허가 등)	
생산인력	① 기술/기능인력 : 다음 각 호 중 최소 1개 분야에 해당하는 자 - 국가기술자격법에 의한 관련 자격 취득자 - 공업계전문대학 이상 관련 학과 이수자 - 근로자직업능력개발법에 의거 관련 과정 이수자 - 강선업 및 경금속제선업은 3년이상 실무에 종사한 자 - 합성수지선(FRP선)업은 해당분야 2년이상 실무 종사자 ※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 단, 상시근로자에서 대표자 및 일용근로자는 제외하며, 생산인력은 세부제품별 각각 보유 확인	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산공정	전체 공정	설계→선각공사→의장공사→기관공사→도장공사→진수 및 시운전(검사)→인도	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정	선각공사*→의장공사→기관공사→진수 및 시운전(검사) * 선각공사중 전처리, 마킹, 절단, 굽힘 등 가공공정은 외주 가능 ※ 계약의 목적·성질·규모 등을 고려하여, 해수면이 아닌 내수면(하천·담·호수 등)에 납품하는 경우에는 납품장소 인근의 공정 이행장소 확보(하천점용허가·토지사용계약·수요기관의 지정장소 확인 등)	

- 내륙건조 후 해수면에 진수하는 조선소는 필수 생산시설(진수 시설)을 조선소 내에 배치할 수 없는 여건을 고려
- 내륙조선소의 진수 시설 사용을 위해, 공유수면 점·사용 허가를 증빙
- 내륙건조 후 해수면에 진수하는 조선소는 운송장비(임차 가능) 및 노선허가 등 증빙(납품시)
- 100t급~1000t급 등 규모의 선박 운송 시, 특수 운송 장비(트랜스포터 등) 및 지자체의 운송허가 필요

[개정 전]

항 목	내 용	비 고
기 타	① 강선(20톤이하)의 납품실적 확인 (모듈트레일러로 이동하여 진수하는 경우에 한하여 15톤이상 강선에 대한 납품실적 확인) ② 선박의 상부와 하부의 재질이 상이할 경우, 선박 하부의 선질을 기준으로 세부제품 구분 적용	- 납품실적확인서(중소기업자간 경쟁제품중 물품의 구매에 관한 계약이행능력심사 세부기준 별지 제3호 또는 제4호 서식) - 실적확인서제출시 실적증명원건에 해당하는 선박국적증서를 같이 제출, 동 증서에 건조자로 표기되어 있어야하며, 선박국적증서가 없는 경우에 한해 공인기관의 검사증서등으로 건조자 선박 총톤수 확인이 가능할 것

[개정 후]

항 목	내 용	비 고
기 타	① 강선(20톤이하)의 납품실적 확인 (모듈트레일러로 이동하여 진수하는 경우에 한하여 15톤이상 강선에 대한 납품실적 확인) ② 선박의 상부와 하부의 재질이 상이할 경우, 선박 하부의 선질을 기준으로 세부제품 구분 적용	- 관급실적 확인시 → 납품실적확인서(중소기업자간 경쟁제품중 물품의 구매에 관한 계약이행능력심사 세부기준 별지 제5호 서식) - 사급실적 확인시 → 세급계산서 및 계약서, 세부 거래내역 등 확인 - 실적 확인시 공통서류 → 실적증명원건에 해당하는 선박 국적증서(건조자로 표기) → 선박국적증서가 없는 경우 공인기관의 검사증서 등(건조자, 선박 총톤수 기재)

[개정 사유]

- 관급·사급 모두 '납품실적 증명', '세급계산서', '계약서' 등을 폭넓게 인정

[개정 전]

[별첨 34-1]

생산시설 세부설명

강선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 강선 생산시 필요한 전기설비
2	가공설비	원치(단, 강선20톤이하 제외), 용접기, 절단기, 콤프레샤 등
3	조선 및 상가선대 (단, 강선20톤이하 제외)	선박 상·하가에 필요한 생산설비로서 1기 이상(간조시 육상부 최대길이). 단, 선대는 도크(드라이 또는 플로팅) 시설로 대체 가능

목선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 목선 생산시 필요한 전기설비
2	제재설비	톱, 대패, 드릴, 끌, 콤프레샤 등

합성수지선(FRP선)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	항온적층실	합성수지 적층을 위하여 일정온도를 유지시켜주는 작업실
2	재료창고	합성수지선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	절단기, 콤프레샤 등
4	소화기/집진기	화재진화를 위한 기기/ 합성수지선 건조시 발생하는 분진을 모으는 설비

경금속제선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 경금속제선 생산시 필요한 전기설비
2	재료창고	경금속제선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	용접기, 절단기, 콤프레샤 등

[개정 후]

[별첨 33-1]

생산시설 세부설명

강선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 강선 생산시 필요한 전기설비
2	가공설비	원치(단, 강선20톤이하 제외), 용접기, 절단기, 콤프레샤 등
3	조선 및 상가선대 (단, 강선20톤이하 제외)	선박 상·하가에 필요한 생산설비로서 1기 이상(간조시 육상부 최대길이). 단, 선대는 도크(드라이 또는 플로팅) 시설로 대체 가능
4	특수운송장비(임차 가능)	선박의 선체·블록 등 중량물을 운송하는 운반장비

목선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 목선 생산시 필요한 전기설비
2	제재설비	톱, 대패, 드릴, 끌, 콤프레샤 등

합성수지선(FRP선)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	항온적층실	합성수지 적층을 위하여 일정온도를 유지시켜주는 작업실
2	재료창고	합성수지선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	절단기, 콤프레샤 등
4	소화기/집진기	화재진화를 위한 기기/ 합성수지선 건조시 발생하는 분진을 모으는 설비

경금속제선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 경금속제선 생산시 필요한 전기설비
2	재료창고	경금속제선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	용접기, 절단기, 콤프레샤 등

[개정 사유]

Blank area for revision reasons.

35 **【경쟁제품】 균용선탁**
<세부품명 : 순시선, 경비선, 오염관리선>

□ 직접생산 정의

균용선탁(순시선, 경비선, 오염관리선)의 직접생산은 선체 재질별 제조방법에 따라 강선, 목선, 합성수지선(FRP선), 경금속제선 등 세부제품별로 선탁을 구분하고, 수요기관의 사용목적에 따라 강선은 강재, 목선은 목재, 합성수지선(FRP선)은 합성수지재, 경금속제선은 경금속재 등을 원재료로 하여 보유 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 선각공사, 의장·기관공사, 도장공사, 진수 및 시운전(검사) 등의 생산공정 및 절차를 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록(공장보유) - 한국표준산업분류번호 : 31111, 31112, 31113, 31120(4가지 중 신청 세부품명 해당 산업분류번호 기재) ※ 불임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 건축물대장 - 2개 이상 공장 보유 기업은 주된 공장의 대지 및 건물 등이 기준 충족 필요
생산시설	※ 불임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 기술/기능인력 : 다음 각 호 중 최소 1개 분야에 해당하는 자 - 국가기술자격법에 의한 관련 자격 취득자 - 공업계전문대학 이상 관련 학과 이수자 - 근로자직업능력개발법에 의거 관련 과정 이수자 - 강선업 및 경금속제선업은 3년이상 실무에 종사한 자 - 합성수지선(FRP선)업은 해당분야 2년이상 실무 종사자 ※ 불임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 단, 상시근로자에서 대표자 및 일용근로자는 제외하며, 생산인력은 세부제품별 각각 보유 확인	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체공정 설계→선각공사→의장공사→기관공사→도장공사→진수 및 시운전(검사)→인도	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수공정 선각공사*→의장공사→기관공사→진수 및 시운전(검사) * 선각공사중 전처리, 마킹, 절단, 굽힘 등 가공공정은 외주 가능 ※ 계약의 목적·성질·규모 등을 고려하여, 해수면이 아닌 내수면(하천·담·호수 등)에 납품하는 경우에는 납품장소 인근의 공정 이행장소 확보(하천점용허가·토지사용계약·수요기관의 지정장소 확인 등)	

34 **【경쟁제품】 균용선탁**
<세부품명 : 순시선, 경비선, 오염관리선>

□ 직접생산 정의

균용선탁(순시선, 경비선, 오염관리선)의 직접생산은 선체 재질별 제조방법에 따라 강선, 목선, 합성수지선(FRP선), 경금속제선 등 세부제품별로 선탁을 구분하고, 수요기관의 사용목적에 따라 강선은 강재, 목선은 목재, 합성수지선(FRP선)은 합성수지재, 경금속제선은 경금속재 등을 원재료로 하여 보유 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 선각공사, 의장·기관공사, 도장공사, 진수 및 시운전(검사) 등의 생산공정 및 절차를 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록(공장보유) - 한국표준산업분류번호 : 31111, 31112, 31113, 31120(4가지 중 신청 세부품명 해당 산업분류번호 기재) ※ 불임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 ※ 선박 내륙건조 후 해수면 진수 기준 본문 제10조(직접생산 여부의 확인을 신청한 생산공장 또는 사업자등록상의 사업장소의 설비에 한하여 인정) 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 건축물대장 - 2개 이상 공장 보유 기업은 주된 공장의 대지 및 건물 등이 기준 충족 필요 - 선박 내륙건조 후 해수면 진수 시, 공유수면 점용·사용 허가 증빙
생산시설	※ 불임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음 ※ 내륙건조 후 해수면 진수·납품하는 경우 - (심사시 확인) 생산공장 또는 사업자등록상의 사업장 밖에 위치한 진수시설(플로팅도크 등의 보유(선박국적증서 등) 증빙 - (납품시 확인) 선박 운송 장비(임차허용), 지방자치단체 노선허가 · 운송업체 계약서(트랜스포터 임차 등) 또는 특수장비(특수차량 등록내역 · 지방자치단체 노선허가(임시 노선허가, 제한차량 운행허가 등)
생산인력	① 기술/기능인력 : 다음 각 호 중 최소 1개 분야에 해당하는 자 - 국가기술자격법에 의한 관련 자격 취득자 - 공업계전문대학 이상 관련 학과 이수자 - 근로자직업능력개발법에 의거 관련 과정 이수자 - 강선업 및 경금속제선업은 3년이상 실무에 종사한 자 - 합성수지선(FRP선)업은 해당분야 2년이상 실무 종사자 ※ 불임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 단, 상시근로자에서 대표자 및 일용근로자는 제외하며, 생산인력은 세부제품별 각각 보유 확인	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체공정 설계→선각공사→의장공사→기관공사→도장공사→진수 및 시운전(검사)→인도	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수공정 선각공사*→의장공사→기관공사→진수 및 시운전(검사) * 선각공사중 전처리, 마킹, 절단, 굽힘 등 가공공정은 외주 가능 ※ 계약의 목적·성질·규모 등을 고려하여, 해수면이 아닌 내수면(하천·담·호수 등)에 납품하는 경우에는 납품장소 인근의 공정 이행장소 확보(하천점용허가·토지사용계약·수요기관의 지정장소 확인 등)	

- 내륙건조 후 해수면에 진수하는 조선소는 필수 생산시설(진수 시설)을 조선소 내에 배치할 수 없는 여건을 고려
- 내륙조선소의 진수 시설 사용을 위해, 공유수면 점·사용 허가를 증빙
- 내륙건조 후 해수면에 진수하는 조선소는 운송장비(임차 가능) 및 노선허가 등 증빙(납품시)
- 100t급~1000t급 등 규모의 선박 운송 시, 특수 운송 장비(트랜스포터 등) 및 지자체의 운송허가 필요

[개정 전]

항 목	내 용	비 고
기 타	① 강선(20톤이하)의 납품실적 확인 (모듈트레일러로 이동하여 진수하는 경우에 한하여 15톤이상 강선에 대한 납품실적 확인) ② 선박의 상부와 하부의 재질이 상이할 경우, 선박 하부의 선질을 기준으로 세부제품 구분 적용	- 납품실적확인서(중소기업자간 경쟁제품중 물품의 구매에 관한 계약이행능력심사 세부기준 별지 제3호 또는 제4호 서식) - 실적확인서제출시 실적증명원건에 해당하는 선박국적증서를 같이 제출, 동 증서에 건조자로 표기되어 있어야하며, 선박국적증서가 없는 경우에 한해 공인기관의 검사증서등으로 건조자 선박 총톤수 확인이 가능할 것

[개정 후]

항 목	내 용	비 고
기 타	① 강선(20톤이하)의 납품실적 확인 (모듈트레일러로 이동하여 진수하는 경우에 한하여 15톤이상 강선에 대한 납품실적 확인) ② 선박의 상부와 하부의 재질이 상이할 경우, 선박 하부의 선질을 기준으로 세부제품 구분 적용	- 관급실적 확인시 → 납품실적확인서(중소기업자간 경쟁제품중 물품의 구매에 관한 계약이행능력심사 세부기준 별지 제5호 서식) - 사급실적 확인시 → 세급계산서 및 계약서, 세부 거래내역 등 확인 - 실적 확인시 공통서류 → 실적증명원건에 해당하는 선박 국적증서(건조자로 표기) → 선박국적증서가 없는 경우 공인기관의 검사증서 등(건조자, 선박 총톤수 기재)

[개정 사유]

- 관급·사급 모두 '납품실적 증명', '세급계산서', '계약서' 등을 폭넓게 인정

[개정 전]

[별첨 35-1]

생산시설 세부설명

강선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 강선 생산시 필요한 전기설비
2	가공설비	원치(단, 강선20톤이하 제외), 용접기, 절단기, 콤프레샤 등
3	조선 및 상가선대 (단, 강선20톤이하 제외)	선박 상·하가에 필요한 생산설비로서 1기 이상(간조시 육상부 최대길이). 단, 선대는 도크(드라이 또는 플로팅) 시설로 대체 가능

목선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 목선 생산시 필요한 전기설비
2	제재설비	톱, 대패, 드릴, 끌, 콤프레샤 등

합성수지선(FRP선)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	항온적층실	합성수지 적층을 위하여 일정온도를 유지시켜주는 작업실
2	재료창고	합성수지선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	절단기, 콤프레샤 등
4	소화기/집진기	화재진화를 위한 기기/ 합성수지선 건조시 발생하는 분진을 모으는 설비

경금속제선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 경금속제선 생산시 필요한 전기설비
2	재료창고	경금속제선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	용접기, 절단기, 콤프레샤 등

[개정 후]

[별첨 34-1]

생산시설 세부설명

강선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 강선 생산시 필요한 전기설비
2	가공설비	원치(단, 강선20톤이하 제외), 용접기, 절단기, 콤프레샤 등
3	조선 및 상가선대 (단, 강선20톤이하 제외)	선박 상·하가에 필요한 생산설비로서 1기 이상(간조시 육상부 최대길이). 단, 선대는 도크(드라이 또는 플로팅) 시설로 대체 가능
4	특수운송장비(임차 가능)	선박의 선체·블록 등 중량물을 운송하는 운반장비

목선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 목선 생산시 필요한 전기설비
2	제재설비	톱, 대패, 드릴, 끌, 콤프레샤 등

합성수지선(FRP선)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	항온적층실	합성수지 적층을 위하여 일정온도를 유지시켜주는 작업실
2	재료창고	합성수지선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	절단기, 콤프레샤 등
4	소화기/집진기	화재진화를 위한 기기/ 합성수지선 건조시 발생하는 분진을 모으는 설비

경금속제선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 경금속제선 생산시 필요한 전기설비
2	재료창고	경금속제선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	용접기, 절단기, 콤프레샤 등

[개정 사유]

Blank area for revision reasons.

36 【경쟁제품】 휴양용선박
<세부품명 : 요트>

□ 직접생산 정의

휴양용선박(요트)의 직접생산은 선체 제질별 제조방법에 따라 강선, 목선, 합성수지선(FRP선), 경금속제선 등 세부제품별로 선박을 구분하고, 수요기관의 사용목적에 따라 강선은 강재, 목선은 목재, 합성수지선(FRP선)은 합성수지재, 경금속제선은 경금속재 등을 원재료로 하여 보유 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 선각공사, 의장·기관공사, 도장공사, 진수 및 시운전(검사)등의 생산공정 및 절차를 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록(공장보유) - 한국표준산업분류번호 : 31111, 31112, 31113, 31120(4가지 중 신청 세부품명 해당 산업분류번호 기재) ※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 사업자등록증명서 - 공장등록증명서 - 건축물대장 - 2개 이상 공장 보유 기업은 주된 공장의 대지 및 건물 등이 기준 충족 필요
생산시설	※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 기술/기능인력 : 다음 각 호 중 최소 1개 분야에 해당하는 자 - 국가기술자격법에 의한 관련 자격 취득자 - 공업계전문대학 이상 관련 학과 이수자 - 근로자직업능력개발법에 의거 관련 과정 이수자 - 강선업 및 경금속제선업은 3년이상 실무에 종사한 자 - 합성수지선(FRP선)업은 해당분야 2년이상 실무 종사자 ※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 단, 상시근로자에서 대표자 및 일용근로자는 제외하며, 생산인력은 세부제품별 각각 보유 확인	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체공정 설계→선각공사→의장공사→기관공사→도장공사→진수 및 시운전(검사)→인도	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수공정 선각공사*→의장공사→기관공사→진수 및 시운전(검사) * 선각공사중 전처리, 마킹, 절단, 굽힘 등 가공공정은 외주 가능 ※ 계약의 목적·성질·규모 등을 고려하여, 해수면이 아닌 내수면(하천·담·호수 등)에 납품하는 경우에는 납품장소 인근의 공정 이행장소 확보(하천침용허가·토지사용계약·수요기관의 지정장소 확인 등)	

35 【경쟁제품】 휴양용선박
<세부품명 : 요트>

□ 직접생산 정의

휴양용선박(요트)의 직접생산은 선체 제질별 제조방법에 따라 강선, 목선, 합성수지선(FRP선), 경금속제선 등 세부제품별로 선박을 구분하고, 수요기관의 사용목적에 따라 강선은 강재, 목선은 목재, 합성수지선(FRP선)은 합성수지재, 경금속제선은 경금속재 등을 원재료로 하여 보유 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 선각공사, 의장·기관공사, 도장공사, 진수 및 시운전(검사)등의 생산공정 및 절차를 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록(공장보유) - 한국표준산업분류번호 : 31111, 31112, 31113, 31120(4가지 중 신청 세부품명 해당 산업분류번호 기재) ※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 ※ 선박 내륙건조 후 해수면 진수 기준 본문 제0조(직접생산 여부의 확인을 신청한 생산공장 또는 사업자등록상의 사업장소의 설비에 한하여 인정) 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명서 - 공장등록증명서 - 건축물대장 - 2개 이상 공장 보유 기업은 주된 공장의 대지 및 건물 등이 기준 충족 필요 - 선박 내륙건조 후 해수면 진수 시, 공유수면 점용·사용 허가 증빙
생산시설	※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음 ※ 내륙건조 후 해수면 진수·납품하는 경우 - (심사시 확인) 생산공장 또는 사업자등록상의 사업장 밖에 위치한 진수시설(플로팅도크 등의 보유(선박국적증서 등) 증빙 - (납품시 확인) 선박 운송 장비(임차허용), 지방자치단체 노선허가 · 운송업체 계약서(트랜스포터 임차 등) 또는 특수장비(특수차량 등록내역 · 지방자치단체 노선허가(임시 노선허가, 제한차량 운행허가 등)
생산인력	① 기술/기능인력 : 다음 각 호 중 최소 1개 분야에 해당하는 자 - 국가기술자격법에 의한 관련 자격 취득자 - 공업계전문대학 이상 관련 학과 이수자 - 근로자직업능력개발법에 의거 관련 과정 이수자 - 강선업 및 경금속제선업은 3년이상 실무에 종사한 자 - 합성수지선(FRP선)업은 해당분야 2년이상 실무 종사자 ※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 단, 상시근로자에서 대표자 및 일용근로자는 제외하며, 생산인력은 세부제품별 각각 보유 확인	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체공정 설계→선각공사→의장공사→기관공사→도장공사→진수 및 시운전(검사)→인도	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수공정 선각공사*→의장공사→기관공사→진수 및 시운전(검사) * 선각공사중 전처리, 마킹, 절단, 굽힘 등 가공공정은 외주 가능 ※ 계약의 목적·성질·규모 등을 고려하여, 해수면이 아닌 내수면(하천·담·호수 등)에 납품하는 경우에는 납품장소 인근의 공정 이행장소 확보(하천침용허가·토지사용계약·수요기관의 지정장소 확인 등)	

- 내륙건조 후 해수면에 진수하는 조선소는 필수 생산시설(진수 시설)을 조선소 내에 배치할 수 없는 여건을 고려
- 내륙조선소의 진수 시설 사용을 위해, 공유수면 점·사용 허가를 증빙
- 내륙건조 후 해수면에 진수하는 조선소는 운송장비(임차 가능) 및 노선허가 등 증빙(납품시)
- 100t급~1000t급 등 규모의 선박 운송 시, 특수 운송 장비(트랜스포터 등) 및 지자체의 운송허가 필요

[개정 전]

항 목	내 용	비 고
기 타	① 강선(20톤이하)의 납품실적 확인 (모듈트레일러로 이동하여 진수하는 경우에 한하여 15톤이상 강선에 대한 납품실적 확인) ② 선박의 상부와 하부의 재질이 상이할 경우, 선박 하부의 선질을 기준으로 세부제품 구분 적용	- 납품실적확인서(중소기업자간 경쟁제품중 물품의 구매에 관한 계약이행능력심사 세부기준 별지 제3호 또는 제4호 서식) - 실적확인서제출시 실적증명원건에 해당하는 선박국적증서를 같이 제출, 동 증서에 건조자로 표기되어 있어야하며, 선박국적증서가 없는 경우에 한해 공인기관의 검사증서등으로 건조자 선박 총톤수 확인이 가능할 것

[개정 후]

항 목	내 용	비 고
기 타	① 강선(20톤이하)의 납품실적 확인 (모듈트레일러로 이동하여 진수하는 경우에 한하여 15톤이상 강선에 대한 납품실적 확인) ② 선박의 상부와 하부의 재질이 상이할 경우, 선박 하부의 선질을 기준으로 세부제품 구분 적용	- 관급실적 확인시 → 납품실적확인서(중소기업자간 경쟁제품중 물품의 구매에 관한 계약이행능력심사 세부기준 별지 제5호 서식) - 사급실적 확인시 → 세급계산서 및 계약서, 세부 거래내역 등 확인 - 실적 확인시 공통서류 → 실적증명원건에 해당하는 선박 국적증서(건조자로 표기) → 선박국적증서가 없는 경우 공인기관의 검사증서 등(건조자, 선박 총톤수 기재)

[개정 사유]

- 관급·사급 모두 '납품실적 증명', '세급계산서', '계약서' 등을 폭넓게 인정

[개정 전]

[별첨 36-1]

생산시설 세부설명

강선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 강선 생산시 필요한 전기설비
2	가공설비	원치(단, 강선20톤이하 제외), 용접기, 절단기, 콤프레샤 등
3	조선 및 상가선대 (단, 강선20톤이하 제외)	선박 상·하가에 필요한 생산설비로서 1기 이상(간조시 육상부 최대길이). 단, 선대는 도크(드라이 또는 플로팅) 시설로 대체 가능

목선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 목선 생산시 필요한 전기설비
2	제재설비	톱, 대패, 드릴, 끌, 콤프레샤 등

합성수지선(FRP선)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	항온적층실	합성수지 적층을 위하여 일정온도를 유지시켜주는 작업실
2	재료창고	합성수지선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	절단기, 콤프레샤 등
4	소화기/집진기	화재진화를 위한 기기/ 합성수지선 건조시 발생하는 분진을 모으는 설비

경금속제선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 경금속제선 생산시 필요한 전기설비
2	재료창고	경금속제선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	용접기, 절단기, 콤프레샤 등

[개정 후]

[별첨 35-1]

생산시설 세부설명

강선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 강선 생산시 필요한 전기설비
2	가공설비	원치(단, 강선20톤이하 제외), 용접기, 절단기, 콤프레샤 등
3	조선 및 상가선대 (단, 강선20톤이하 제외)	선박 상·하가에 필요한 생산설비로서 1기 이상(간조시 육상부 최대길이). 단, 선대는 도크(드라이 또는 플로팅) 시설로 대체 가능
4	특수운송장비(임차 가능)	선박의 선체·블록 등 중량물을 운송하는 운반장비

목선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 목선 생산시 필요한 전기설비
2	제재설비	톱, 대패, 드릴, 끌, 콤프레샤 등

합성수지선(FRP선)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	항온적층실	합성수지 적층을 위하여 일정온도를 유지시켜주는 작업실
2	재료창고	합성수지선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	절단기, 콤프레샤 등
4	소화기/집진기	화재진화를 위한 기기/ 합성수지선 건조시 발생하는 분진을 모으는 설비

경금속제선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 경금속제선 생산시 필요한 전기설비
2	재료창고	경금속제선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	용접기, 절단기, 콤프레샤 등

[개정 사유]

Blank area for revision reasons.

37	【경쟁제품】 특수선박 <세부품명 : 세관감시선, 어업실습선, 어업조사선, 어업지도선, 청소선, 해양조사선>
-----------	---

□ 직접생산 정의

특수선박(세관감시선, 어업실습선, 어업조사선, 어업지도선, 청소선, 해양조사선)의 직접생산은 선체 재질별 제조방법에 따라 강선, 목선, 합성수지선(FRP선), 경금속제선 등 세부제품별로 선박을 구분하고, 수요기관의 사용목적에 따라 강선은 강재, 목선은 목재, 합성수지선(FRP선)은 합성수지제, 경금속제선은 경금속재 등을 원재료로 하여 보유 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 선각공사, 의장·기관공사, 도장공사, 진수 및 시운전(검사) 등의 생산공정 및 절차를 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록(공장보유) - 한국표준산업분류번호 : 31111, 31112, 31113, 31120(4가지 중 신청 세부품명 해당 산업분류번호 기재) ※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 건축물대장 - 2개 이상 공장 보유 기업은 주된 공장의 대지 및 건물 등이 기준 충족 필요
생산시설	※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 기술/기능인력 : 다음 각 호 중 최소 1개 분야에 해당하는 자 - 국가기술자격법에 의한 관련 자격 취득자 - 공업계전문대학 이상 관련 학과 이수자 - 근로자직업능력개발법에 의거 관련 과정 이수자 - 강선업 및 경금속제선업은 3년이상 실무에 종사한 자 - 합성수지선(FRP선)업은 해당분야 2년이상 실무 종사자 ※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 단, 상시근로자에서 대표자 및 일용근로자는 제외하며, 생산인력은 세부제품별 각각 보유 확인	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체공정	설계→선각공사→의장공사→기관공사→도장공사→진수 및 시운전(검사)→인도
	필수공정	선각공사*→의장공사→기관공사→진수 및 시운전(검사) * 선각공사중 전처리, 마킹, 절단, 굽힘 등 가공공정은 외주 가능 ※ 계약의 목적·성질·규모 등을 고려하여, 해수면이 아닌 내수면(하천·담·호수 등)에 납품하는 경우에는 납품장소 인근의 공정 이행장소 확보(하천침용허가·토지사용계약·수요기관의 지정장소 확인 등)

36	【경쟁제품】 특수선박 <세부품명 : 세관감시선, 어업실습선, 어업조사선, 어업지도선, 청소선, 해양조사선>
-----------	---

□ 직접생산 정의

특수선박(세관감시선, 어업실습선, 어업조사선, 어업지도선, 청소선, 해양조사선)의 직접생산은 선체 재질별 제조방법에 따라 강선, 목선, 합성수지선(FRP선), 경금속제선 등 세부제품별로 선박을 구분하고, 수요기관의 사용목적에 따라 강선은 강재, 목선은 목재, 합성수지선(FRP선)은 합성수지제, 경금속제선은 경금속재 등을 원재료로 하여 보유 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 선각공사, 의장·기관공사, 도장공사, 진수 및 시운전(검사) 등의 생산공정 및 절차를 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록(공장보유) - 한국표준산업분류번호 : 31111, 31112, 31113, 31120(4가지 중 신청 세부품명 해당 산업분류번호 기재) ※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 ※ 선박 내륙건조 후 해수면 진수 기준 본문 제10조(직접생산 여부의 확인을 신청한 생산공장 또는 사업자등록상의 사업장소의 설비에 한하여 인정) 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 건축물대장 - 2개 이상 공장 보유 기업은 주된 공장의 대지 및 건물 등이 기준 충족 필요 - 선박 내륙건조 후 해수면 진수 시, 공유수면 점용·사용 허가 증빙
생산시설	※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음 ※ 내륙건조 후 해수면 진수·납품하는 경우 - (심사시 확인) 생산공장 또는 사업자등록상의 사업장 밖에 위치한 진수시설(플로팅도크 등의 보유(선박국적증서 등) 증빙 - (납품시 확인) 선박 운송 장비(임차허용), 지방자치단체 노선허가 · 운송업체 계약서(트랜스포터 임차 등) 또는 특수장비(특수차량 등록내역 · 지방자치단체 노선허가(임시 노선허가, 제한차량 운행허가 등)
생산인력	① 기술/기능인력 : 다음 각 호 중 최소 1개 분야에 해당하는 자 - 국가기술자격법에 의한 관련 자격 취득자 - 공업계전문대학 이상 관련 학과 이수자 - 근로자직업능력개발법에 의거 관련 과정 이수자 - 강선업 및 경금속제선업은 3년이상 실무에 종사한 자 - 합성수지선(FRP선)업은 해당분야 2년이상 실무 종사자 ※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 단, 상시근로자에서 대표자 및 일용근로자는 제외하며, 생산인력은 세부제품별 각각 보유 확인	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체공정	설계→선각공사→의장공사→기관공사→도장공사→진수 및 시운전(검사)→인도
	필수공정	선각공사*→의장공사→기관공사→진수 및 시운전(검사) * 선각공사중 전처리, 마킹, 절단, 굽힘 등 가공공정은 외주 가능 ※ 계약의 목적·성질·규모 등을 고려하여, 해수면이 아닌 내수면(하천·담·호수 등)에 납품하는 경우에는 납품장소 인근의 공정 이행장소 확보(하천침용허가·토지사용계약·수요기관의 지정장소 확인 등)

- 내륙건조 후 해수면에 진수하는 조선소는 필수 생산시설(진수 시설)을 조선소 내에 배치할 수 없는 여건을 고려
- 내륙조선소의 진수 시설 사용을 위해, 공유수면 점·사용 허가를 증빙
- 내륙건조 후 해수면에 진수하는 조선소는 운송장비(임차 가능) 및 노선허가 등 증빙(납품시)
- 100t급~1000t급 등 규모의 선박 운송 시, 특수 운송 장비(트랜스포터 등) 및 지자체의 운송허가 필요

[개정 전]

항 목	내 용	비 고
기 타	① 강선(20톤이하)의 납품실적 확인 (모듈트레일러로 이동하여 진수하는 경우에 한하여 15톤이상 강선에 대한 납품실적 확인) ② 선박의 상부와 하부의 재질이 상이할 경우, 선박 하부의 선질을 기준으로 세부제품 구분 적용	- 납품실적확인서(중소기업자간 경쟁제품중 물품의 구매에 관한 계약이행능력심사 세부기준 별지 제3호 또는 제4호 서식) - 실적확인서제출시 실적증명원건에 해당하는 선박국적증서를 같이 제출, 동 증서에 건조자로 표기되어 있어야하며, 선박국적증서가 없는 경우에 한해 공인기관의 검사증서등으로 건조자 선박 총톤수 확인이 가능할 것

[개정 후]

항 목	내 용	비 고
기 타	① 강선(20톤이하)의 납품실적 확인 (모듈트레일러로 이동하여 진수하는 경우에 한하여 15톤이상 강선에 대한 납품실적 확인) ② 선박의 상부와 하부의 재질이 상이할 경우, 선박 하부의 선질을 기준으로 세부제품 구분 적용	- 관급실적 확인시 → 납품실적확인서(중소기업자간 경쟁제품중 물품의 구매에 관한 계약이행능력심사 세부기준 별지 제5호 서식) - 사급실적 확인시 → 세급계산서 및 계약서, 세부 거래내역 등 확인 - 실적 확인시 공통서류 → 실적증명원건에 해당하는 선박 국적증서(건조자로 표기) → 선박국적증서가 없는 경우 공인기관의 검사증서 등(건조자, 선박 총톤수 기재)

[개정 사유]

- 관급·사급 모두 '납품실적 증명', '세급계산서', '계약서' 등을 폭넓게 인정

[개정 전]

[별첨 37-1]

생산시설 세부설명

강선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 강선 생산시 필요한 전기설비
2	가공설비	원치(단, 강선20톤이하 제외), 용접기, 절단기, 콤프레샤 등
3	조선 및 상가선대 (단, 강선20톤이하 제외)	선박 상·하가에 필요한 생산설비로서 1기 이상(간조시 육상부 최대길이). 단, 선대는 도크(드라이 또는 플로팅) 시설로 대체 가능

목선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 목선 생산시 필요한 전기설비
2	제재설비	톱, 대패, 드릴, 끌, 콤프레샤 등

합성수지선(FRP선)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	항온적층실	합성수지 적층을 위하여 일정온도를 유지시켜주는 작업실
2	재료창고	합성수지선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	절단기, 콤프레샤 등
4	소화기/집진기	화재진화를 위한 기기/ 합성수지선 건조시 발생하는 분진을 모으는 설비

경금속제선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 경금속제선 생산시 필요한 전기설비
2	재료창고	경금속제선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	용접기, 절단기, 콤프레샤 등

[개정 후]

[별첨 36-1]

생산시설 세부설명

강선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 강선 생산시 필요한 전기설비
2	가공설비	원치(단, 강선20톤이하 제외), 용접기, 절단기, 콤프레샤 등
3	조선 및 상가선대 (단, 강선20톤이하 제외)	선박 상·하가에 필요한 생산설비로서 1기 이상(간조시 육상부 최대길이). 단, 선대는 도크(드라이 또는 플로팅) 시설로 대체 가능
4	특수운송장비(임차 가능)	선박의 선체·블록 등 중량물을 운송하는 운반장비

목선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 목선 생산시 필요한 전기설비
2	제재설비	톱, 대패, 드릴, 끌, 콤프레샤 등

합성수지선(FRP선)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	항온적층실	합성수지 적층을 위하여 일정온도를 유지시켜주는 작업실
2	재료창고	합성수지선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	절단기, 콤프레샤 등
4	소화기/집진기	화재진화를 위한 기기/ 합성수지선 건조시 발생하는 분진을 모으는 설비

경금속제선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 경금속제선 생산시 필요한 전기설비
2	재료창고	경금속제선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	용접기, 절단기, 콤프레샤 등

[개정 사유]

Blank area for revision reasons.

38	【경쟁제품】 특수항공기 〈세부품명 : 드론〉							
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>특수항공기(드론)의 직접생산은 기체 및 기구물을 직접 설계하고 본체 프레임에 구성하는 원재료(카본, 파이프, 플라스틱 등)를 구입하여 가공한 후 구입한 부분품(프로펠러, 모터, 변속기, 각종 제어회로 등)과 조립하여 제품을 완성하고 시험(조정)을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말함</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>								
항 목	내 용	비 고						
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록증 - 한국표준산업분류번호 : 31312 - 제조시설면적 50㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서						
생산시설	<생산설비> ① 3D CAD 설계프로그램 ② 조립용 전동공구(드라이버, 드릴 등) ③ 가공기(CNC등 알루미늄판재, 카본판재등을 가공할 수 있는 장비) 또는 금형 또는 3D프린터(설계도면 포함) ④ 절단기 ⑤ 컴프레서 ⑥ 작업대 ⑦ 제어장치 조정용 컴퓨터 <검사설비> ① <삭제> ① 주파수측정기(스펙트럼 분석기 등) ② 오실로스코프	- 임차보유 인정하지 않음 - 금형의 경우 디자인 설계(기구 설계 포함) 및 금형보관증 확인 - 3D프린터 설계도면은 자체3D설계한 제품에 한하여 인정						
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 생산직 3인 이상 * 설계인력 1인 포함 * 초경량비행장치 비행자격자 1인 포함	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 초경량비행장치 비행자격 증명서						
생산공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;">전체공정</td> <td>무인비행체 설계→가공→조립→시험 및 조정</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">필수공정</td> <td>무인비행체 설계→가공→조립→시험 및 조정 ※ 가공의 경우 자체 설계한 부분을 전문업체에 가공기, 금형 또는 3D프린팅 작업을 외주하는 것은 허용. 단, 본체 프레임을 이미 만들어진 기성품으로 구입하거나, 타업체에서 설계한 것을 외주하는 것은 불인정</td> <td>- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> </table>	전체공정	무인비행체 설계→가공→조립→시험 및 조정		필수공정	무인비행체 설계→가공→조립→시험 및 조정 ※ 가공의 경우 자체 설계한 부분을 전문업체에 가공기, 금형 또는 3D프린팅 작업을 외주하는 것은 허용. 단, 본체 프레임을 이미 만들어진 기성품으로 구입하거나, 타업체에서 설계한 것을 외주하는 것은 불인정	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
전체공정	무인비행체 설계→가공→조립→시험 및 조정							
필수공정	무인비행체 설계→가공→조립→시험 및 조정 ※ 가공의 경우 자체 설계한 부분을 전문업체에 가공기, 금형 또는 3D프린팅 작업을 외주하는 것은 허용. 단, 본체 프레임을 이미 만들어진 기성품으로 구입하거나, 타업체에서 설계한 것을 외주하는 것은 불인정	- 작업공정도 또는 작업표준 등						
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 ② 최근 1년 이내 원부자재(모터, 변속기, 각종 제어회로, 프레임 구성 원자재) 매입실적 ③ 생산 모델에 대한 3D 설계도 ④ 생산 모델에 대한 3D 조립도 ⑤ KC 인증	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 매입세금계산서 - 설계도 - 조립도 - KC인증서						

37	【경쟁제품】 특수항공기 〈세부품명 : 드론〉							
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>특수항공기(드론)의 직접생산은 기체 및 기구물을 직접 설계하고 본체 프레임에 구성하는 원재료(카본, 파이프, 플라스틱 등)를 구입하여 가공한 후 각각 구입한 부분품(프로펠러, 모터, 변속기, 각종 제어회로 등)과 조립하여 제품을 완성하고 시험(조정)을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말함</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>								
항 목	내 용	비 고						
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록증 - 한국표준산업분류번호 : 31312 - 제조시설면적 50㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서						
생산시설	<생산설비> ① 3D CAD 설계프로그램 ② 조립용 전동공구(드라이버, 드릴 등) ③ 가공기(CNC등 알루미늄판재, 카본판재등을 가공할 수 있는 장비) 또는 금형 또는 3D프린터(설계도면 포함) ④ 절단기 ⑤ 컴프레서 ⑥ 작업대 ⑦ 제어장치 조정용 컴퓨터 <검사설비> ① <삭제> ① 주파수측정기(스펙트럼 분석기 등) ② 오실로스코프	- 임차보유 인정하지 않음 - 금형의 경우 디자인 설계(기구 설계 포함) 및 금형보관증 확인 - 3D프린터 설계도면은 자체3D설계한 제품에 한하여 인정						
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 생산직 3인 이상 * 설계인력 1인 포함 * 초경량비행장치 비행자격자 1인 포함	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 초경량비행장치 비행자격 증명서						
생산공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;">전체공정</td> <td>무인비행체 설계→가공→조립→시험 및 조정</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">필수공정</td> <td>무인비행체 설계→가공→조립→시험 및 조정 ※ 가공의 경우 자체 설계한 부분을 전문업체에 가공기, 금형 또는 3D프린팅 작업을 외주하는 것은 허용. 단, 본체 프레임을 이미 만들어진 기성품으로 구입하거나, 타업체에서 설계한 것을 외주하는 것은 불인정</td> <td>- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> </table>	전체공정	무인비행체 설계→가공→조립→시험 및 조정		필수공정	무인비행체 설계→가공→조립→시험 및 조정 ※ 가공의 경우 자체 설계한 부분을 전문업체에 가공기, 금형 또는 3D프린팅 작업을 외주하는 것은 허용. 단, 본체 프레임을 이미 만들어진 기성품으로 구입하거나, 타업체에서 설계한 것을 외주하는 것은 불인정	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
전체공정	무인비행체 설계→가공→조립→시험 및 조정							
필수공정	무인비행체 설계→가공→조립→시험 및 조정 ※ 가공의 경우 자체 설계한 부분을 전문업체에 가공기, 금형 또는 3D프린팅 작업을 외주하는 것은 허용. 단, 본체 프레임을 이미 만들어진 기성품으로 구입하거나, 타업체에서 설계한 것을 외주하는 것은 불인정	- 작업공정도 또는 작업표준 등						
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 ② 최근 1년 이내 원부자재(모터, 변속기, 각종 제어회로, 프레임 구성 원자재) 매입실적 ③ 생산 모델에 대한 3D 설계도 ④ 생산 모델에 대한 3D 조립도 ⑤ KC 인증	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - B.O.M(자재명세서, 원산지표기) 및 매입세금계산서 - 설계도 - 조립도 - KC인증서						

○ 부분품들을 (반)제품 형태로 일괄 구매해서 필수공정을 이행하지 않는 경우를 방지하기 위함

○ 해외 완제품 수입 등을 관리하기 위한 자료 수집

46		【경쟁제품】 골재 (1) <세부제품: 혼합골재>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>골재(혼합골재)의 직접생산은 원재료인 원암을 발파 또는 소할로 직접 채취하거나, 외부에서 채취한 것을 납품받아 보유하고 있는 생산시설을 이용 파쇄 공정을 거쳐 규격에 맞게 생산하여 혼합·공급 하는 것을 말함</p>			
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용		비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 골재채취업등록증 ③ 토석채취허가증(산림골재채취업에 한함) ※산림골재채취업의 경우 ①+②+③ ④ 골재선별·파쇄 신고필증(골재선별·파쇄업에 한함) ※골재선별·파쇄업의 경우 ①+②+④		- 사업자등록증명 - 해당 허가증, 등록증 또는 지자체 공문 (채석단지는 채석신고수리서로 대체가능)
생산시설	① 굴착기 ② 쇄석시설(Crusher) ③ 로우더		- 건설장비등록증(소유관계 확인) - 쇄석기 제작증명서 또는 등록원부(매매에 의한 매입시 전자 세금계산서 및 입금내역서 첨부)
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 생산직 3인 이상 <삭제> ◦ 쇄석기 인력 1인(쇄석기운전기능사 또는 광산보안기능사 또는 쇄석기면허소지자 또는 아스팔트믹싱플랜트운전기능사) ◦ 로우더 인력 1인(건설기계조종사면허증) ◦ 굴착기 인력 1인(건설기계조종사면허증)		- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 제출)
생산공정	전체공정	암석투입→1차파쇄→1차선별→2차파쇄→2차선별→상차	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수공정	암석투입→파쇄→선별→상차	
기 타	① 최근 6개월 이내 납품실적(민간 납품실적 가능) ② 단체표준인증서(sps-kaqc-002-7215) 또는 공인검사기관 시험성적서 (1년이내 발급증서)		- 세금계산서 - 시험성적서

45		【경쟁제품】 골재 (1) <세부제품: 혼합골재>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>골재(혼합골재)의 직접생산은 원재료인 원암을 발파 또는 소할로 직접 채취하거나, 외부에서 채취한 것을 납품받아 보유하고 있는 생산시설을 이용 파쇄 공정을 거쳐 규격에 맞게 생산하여 혼합·공급 하는 것을 말함</p>			
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용		비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 골재채취업등록증 ③ 토석채취허가증(산림골재채취업에 한함) ※산림골재채취업의 경우 ①+②+③ (국유림의 경우 토석매각계약서 및 공문 등으로 확인) ④ 골재선별·파쇄 신고필증(골재선별·파쇄업에 한함) ※골재선별·파쇄업의 경우 ①+②+④		- 사업자등록증명 - 해당 허가증, 등록증 또는 지자체 공문 (채석단지는 채석신고수리서로 대체가능)
생산시설	① 굴착기 ② 쇄석시설(Crusher) ③ 로우더		- 건설장비등록증(소유관계 확인) - 쇄석기 제작증명서 또는 등록원부(매매에 의한 매입시 전자 세금계산서 및 입금내역서 첨부)
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 생산직 3인 이상 <삭제> ◦ 쇄석기 인력 1인(쇄석기운전기능사 또는 광산보안기능사 또는 쇄석기면허소지자 또는 아스팔트믹싱플랜트운전기능사) ◦ 로우더 인력 1인(건설기계조종사면허증) ◦ 굴착기 인력 1인(건설기계조종사면허증)		- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 제출)
생산공정	전체공정	암석투입→1차파쇄→1차선별→2차파쇄→2차선별→상차	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수공정	암석투입→파쇄→선별→상차	
기 타	① 최근 6개월 이내 납품실적(민간 납품실적 가능) ② 단체표준인증서(sps-kaqc-002-7215) 또는 공인검사기관 시험성적서 (1년이내 발급증서)		- 세금계산서 - 시험성적서

<p>○ 국유림에 소재한 사업장은 토석채취허가증 교부가 어려우므로 '토석매각계약서'로 대체</p>
--

47 【경쟁제품】 콘크리트 및 모르타르 (1)
 <세부제품: 레미콘>

□ 직접생산 정의

콘크리트 및 모르타르(레미콘)의 직접생산은 콘크리트의 제조설비를 갖춘 공장에서 수요처가 주문한 규격의 제품을 납품요청시기에 맞춰 배치플랜트 (B/P)설비로 원자재인 시멘트, 골재, 물 등을 미리 설계된 배합 비율에 따라 혼합하여 반제품으로 생산하고 일정시간(90분)내에 공사현장에 운반·타설 하는 것을 말함.

현장·해상 B/P 레미콘의 직접생산은 공사 현장에 고정식 또는 이동식 B/P를 설치하거나, 해상 B/P를 이용하여 원자재인 시멘트, 골재, 물 등을 미리 설계된 배합비율에 따라 혼합하여 반제품으로 생산하고 운반·타설 하는 것을 말함

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고	
생산공장	공장 레미콘 ① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 23322 ③ KS인증	현장·해상 B/P 레미콘 ① 사업자등록 ② 현장 B/P 설치 후 6개월 이내에 건설기술진흥법에서 규정하고 있는 품질감사전문기관으로부터 발급받은 KS인증 규격 동등 이상의 성적서 제출(해상 B/P의 경우 해당 공사현장 납품분에 대한 검사성적서) ※ 현장(해상)B/P레미콘의 경우 KS인증 동등 이상 성적서를 사후관리 실태조사시 확인 (붙임 47-1 '현장(해상) B/P사후관리 실태조사 기준' 참조)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - KS인증서 또는 성적서 ※ 현장(해상)B/P레미콘의 경우 KS인증 동등 이상 성적서를 사후관리 실태조사시 확인 (붙임 47-1 '현장(해상) B/P사후관리 실태조사 기준' 참조)
	공장 레미콘 ① 배치플랜트 ② 가동 중인 시설일 것	현장·해상 B/P 레미콘 ① 배치플랜트(해상 B/P의 경우 등록을 마친 선박에 고정되어 안전 검사를 필한 것) * 현장 B/P의 경우 생산설비 설치운영허가 또는 신고 현장에 한하여 납품할 수 있으므로 현장별로 설치 가능한 배치 플랜트 보유여부 확인 ② 최근 2년 이내에 유효한 생산 설비 설치운영허가 또는 신고 (개발행위허가, 농지전용허가, 공작물 축조신고, 가설건축물축조신고 증명서 중 1종 이상 보유(해상의 경우 최근 2년 이내에 해상 B/P를 통해 생산·납품한 실적 증명)	- 공장레미콘의 경우, 생산시설은 입차 보유가능 - 현장B/P 설비대장(공사별 사용 내역 명기) 및 유행자산감가상각비 명세서 - 해상B/P의 경우 · 선박국적증서 · 배치플랜트설치설계도면 · 해상B/P설비대장 및 유행자산 감가상각비명세서

46 【경쟁제품】 콘크리트 및 모르타르 (1)
 <세부제품: 레미콘>

□ 직접생산 정의

콘크리트 및 모르타르(레미콘)의 직접생산은 콘크리트의 제조설비를 갖춘 공장에서 수요처가 주문한 규격의 제품을 납품요청시기에 맞춰 배치플랜트 (B/P)설비로 원자재인 시멘트, 골재, 물 등을 미리 설계된 배합 비율에 따라 혼합하여 반제품으로 생산하고 일정시간(90분)내에 공사현장에 운반·타설 하는 것을 말함.

현장·해상 B/P 레미콘의 직접생산은 공사 현장에 고정식 또는 이동식 B/P를 설치하거나, 해상 B/P를 이용하여 원자재인 시멘트, 골재, 물 등을 미리 설계된 배합비율에 따라 혼합하여 반제품으로 생산하고 운반·타설 하는 것을 말함

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고	
생산공장	공장 레미콘 ① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 23322 ③ KS인증	현장·해상 B/P 레미콘 ① 사업자등록 ② 현장 B/P 설치 후 6개월 이내에 건설기술진흥법에서 규정하고 있는 품질감사전문기관으로부터 발급받은 KS인증 규격 동등 이상의 성적서 제출(해상 B/P의 경우 해당 공사현장 납품분에 대한 검사성적서)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - KS인증서 또는 성적서 ※ 현장(해상)B/P레미콘 · (현장설치 완료 공문) B/P 현장설치 완료 공문(현장 설치 직후, 설치일 기재) 제출 · (KS인증 이상 성적) KS인증 동등 이상 성적서*를 B/P 현장 설치 후 6개월 이내에 제출 *붙임 46-1 '현장(해상) B/P KS인증 동등이상 성적서 검사 기준' 참조
	공장 레미콘 ① 배치플랜트 ② 가동 중인 시설일 것	현장·해상 B/P 레미콘 ① 배치플랜트(해상 B/P의 경우 등록을 마친 선박에 고정되어 안전 검사를 필한 것) * 현장 B/P의 경우 생산설비 설치운영허가 또는 신고 현장에 한하여 납품할 수 있으므로 현장별로 설치 가능한 배치 플랜트 보유여부 확인 ② 최근 2년 이내에 유효한 생산 설비 설치운영허가 또는 신고 (개발행위허가, 농지전용허가, 공작물 축조신고, 가설건축물축조신고 증명서 중 1종 이상 보유(해상의 경우 최근 2년 이내에 해상 B/P를 통해 생산·납품한 실적 증명)	- 공장레미콘의 경우, 생산시설은 입차 보유가능 - 현장B/P 설비대장(공사별 사용 내역 명기) 및 유행자산감가상각비 명세서 - 해상B/P의 경우 · 선박국적증서 · 배치플랜트설치설계도면 · 해상B/P설비대장 및 유행자산 감가상각비명세서

- 현장·해상BP의 KS동등 이상 성적서 확인 방법 변경
- (개정전) 현장실태조사 시 KS품질검사 병행 확인
- (개정후) 현장·해상BP의 현장 설치 직후 설치완료 공문 제출 → 설치 후 6개월 이내에 성적서 제출

[개정 전]

항 목		내 용		비 고
		공장 레미콘	현장·해상 B/P 레미콘	
생산인력		① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상	① 상시근로자(대표자 제외) : 가동 중인 현장·해상 B/P별 2인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)
생산 공정	전체 공정	주문(건설사 등 수요자) → 원자재 투입→생산→출하→운반(믹서트럭) →타설(공사현장)	주문(건설사 등 수요자)→ 원자재 투입→생산→출하→운반(믹서트럭) →타설(공사현장)	- 현장(해상)B/P레미콘의 경우 사후관리 실태조사시 확인
	필수 공정	원자재 투입→생산→출하	원자재 투입→생산→출하	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타		① 품질관리상태 : 원자재 보관 상태, 혼화제 관리, 양생수조 관리, 배합설계데이터자료, 압축강도 시험자료, 체가름 시험(잔골재) 자료 ② 슈퍼프린트 등록	① 품질관리상태 : 원자재 보관 상태, 혼화제 관리, 양생수조 관리, 배합설계데이터자료, 압축강도 시험자료, 체가름 시험(잔골재) 자료 ② 슈퍼프린트 등록	- 현장(해상)B/P레미콘의 경우 사후관리 실태조사시 확인

[개정 후]

항 목		내 용		비 고
		공장 레미콘	현장·해상 B/P 레미콘	
생산인력		① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상	① 상시근로자(대표자 제외) : 가동 중인 현장·해상 B/P별 2인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)
생산 공정	전체 공정	주문(건설사 등 수요자) → 원자재 투입→생산→출하→운반(믹서트럭) →타설(공사현장)	주문(건설사 등 수요자)→ 원자재 투입→생산→출하→운반(믹서트럭) →타설(공사현장)	- 현장(해상)B/P레미콘의 경우 사후관리 실태조사시 확인
	필수 공정	원자재 투입→생산→출하	원자재 투입→생산→출하	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타		① 품질관리상태 : 원자재 보관 상태, 혼화제 관리, 양생수조 관리, 배합설계데이터자료, 압축강도 시험자료, 체가름 시험(잔골재) 자료 ② 슈퍼프린트 등록	① 품질관리상태 : 원자재 보관 상태, 혼화제 관리, 양생수조 관리, 배합설계데이터자료, 압축강도 시험자료, 체가름 시험(잔골재) 자료 ② 슈퍼프린트 등록	- 현장(해상)B/P레미콘의 경우 사후관리 실태조사시 확인

[개정 사유]

--

[개정 전]

항 목	내 용	비 고
기 타	<p>③ 공공기관의 장이 다음 각호에 해당되어 현장 B/P의 설치 또는 해상B/P 레미콘의 납품이 필요한 경우로서 공사현장 주변 중소기업의 납품 가능 여부 및 비용절감 등을 종합적으로 고려하여 지방중소벤처 기업청장과 협의한 경우에 한하여 직접생산 확인증명서 발급</p> <p>1. 국토교통부 고시 “건설공사 품질관리 업무지침” 제43조 제1항 제1호 내지 제3호에 해당하는 경우</p> <p>2. 도로, 댐, 원자력발전소, 교량, 항만공사 등 국가기간산업 관련 공사 중 공공기관의 장이 현장에서 발생하는 골재활용 등 현장 여건상 현장B/P 설치가 필요하다고 인정한 경우이거나 해상B/P 레미콘의 납품이 필요하다고 인정하는 경우 (단, 공장 레미콘의 납품이 가능하고 해양 또는 해안선을 벗어난 공사 현장으로서 육상운반이 수반되는 경우에는 해상B/P 레미콘을 납품할 수 없다)</p> <p>④ 직접생산확인증명서의 효력은 실태조사표에 기재된 현장에 한하여 인정.</p> <p>⑤ 공공기관의 공동계약 운영 기준에 따라 공동수급체를 구성하여 공동으로 계약을 이행하는 경우 공동사업체가 직접생산확인기준을 충족하면 그 사업체의 구성원은 모두 직접생산확인요건을 충족한 것으로 봄.</p> <p>⑥ 직접생산확인증명서 발급을 위해 사전심사와 사후관리 실태조사를 실시함</p> <p>1. 사전심사를 받은 경우 현장 (해상)B/P 설치후 6개월이내 사후관리 실태조사를 반드시 받아야 하며, 사후관리 실태 조사를 받지 않은 경우 해당 현장의 직접생산확인은 취소처리됨.</p> <p>2. KS인증 동등이상 성적서는 레미콘 특수분야 품질검사 전문기관인 “한국콘크리트 시험원”등에서 직접생산확인 사후관리 실태조사시 품질 검사를 실시한 후 발행됨.</p>	<p>공동수급계약서 사본</p> <p>현장(해상)B/P레미콘의 경우 사후관리 실태조사시 확인 (붙임 47-1 ‘현장(해상) B/P사후 관리 실태조사 기준’ 참조)</p>

[개정 후]

항 목	내 용	비 고
기 타	<p>③ 공공기관의 장이 다음 각호에 해당되어 현장 B/P의 설치 또는 해상B/P 레미콘의 납품이 필요한 경우로서 공사현장 주변 중소기업의 납품 가능 여부 및 비용절감 등을 종합적으로 고려하여 지방중소벤처 기업청장과 협의한 경우에 한하여 직접생산 확인증명서 발급</p> <p>1. 국토교통부 고시 “건설공사 품질관리 업무지침” 제43조 제1항 제1호 내지 제3호에 해당하는 경우</p> <p>2. 도로, 댐, 원자력발전소, 교량, 항만공사 등 국가기간산업 관련 공사 중 공공기관의 장이 현장에서 발생하는 골재활용 등 현장 여건상 현장B/P 설치가 필요하다고 인정한 경우이거나 해상B/P 레미콘의 납품이 필요하다고 인정하는 경우 (단, 공장 레미콘의 납품이 가능하고 해양 또는 해안선을 벗어난 공사 현장으로서 육상운반이 수반되는 경우에는 해상B/P 레미콘을 납품할 수 없다)</p> <p>④ 직접생산확인증명서의 효력은 실태조사표에 기재된 현장에 한하여 인정.</p> <p>⑤ 공공기관의 공동계약 운영 기준에 따라 공동수급체를 구성하여 공동으로 계약을 이행하는 경우 공동사업체가 직접생산확인기준을 충족하면 그 사업체의 구성원은 모두 직접생산확인요건을 충족한 것으로 봄.</p> <p>⑥ 직접생산확인증명서 발급을 위해 사전심사와 KS인증 동등이상 성적서를 확인함</p> <p>1. 사전심사를 받은 경우 현장 (해상)B/P 설치후 6개월이내 KS인증 동등이상 성적서를 반드시 제출해야 하며, 미제출 (또는 성적서 기준 불합격) 시 해당 현장의 직접생산확인은 취소처리됨.</p> <p>2. KS인증 동등이상 성적서는 레미콘 특수분야 품질검사 전문기관인 “한국콘크리트 시험원”등에서 붙임46-1 검사 기준에 따라 품질검사를 실시한 후 발행됨.</p>	<p>공동수급계약서 사본</p> <p>현장(해상)B/P레미콘의 경우 사후관리 실태조사시 확인 (붙임 46-1 ‘현장(해상) B/P KS인증 동등이상 성적서 검사 기준’ 참조)</p>

[개정 사유]

<p>○ 현장-해상BP의 KS동등 이상 성적서 확인 방법 변경</p> <p>- (개정전) 현장실태조사 시 KS품질검사 병행 확인</p> <p>- (개정후) 현장-해상BP의 현장 설치 직후 설치완료 공문 제출 → 설치 후 6개월 이내에 성적서 제출</p>

[개정 전]

[붙임 47-1]

현장(해상) B/P 사후관리 실태조사 기준

심사항목	심사내용
1. 품질관리	제품의 품질을 한국산업표준 수준 이상으로 관리하고 있는가?
2. 제조설비 관리	제조설비를 보유하고 있고 일상 관리를 실시하고 있는가?

1. 품질관리

항목	품질관리 내용
압축강도	현장에서 생산되어진 콘크리트에서 공시체 3조를 채취하여 28일 양생후 시험기관에서 강도 측정
염화물 시험	현장에서 생산되어진 콘크리트에서 블리딩수를 채취하여 시험기관에서 염화물 측정
슬럼프 시험	현장에서 생산되어진 콘크리트에서 샘플채취하여 현장에서 시험
공기량 시험	현장에서 생산되어진 콘크리트에서 샘플채취하여 현장에서 시험
모니터와 계량기록 오차 검사성적서	현장에서 생산되는 모니터와 계량기록과의 오차를 현장에서 검사
계량기 동하중 검사성적서	현장에서 생산되어진 계량 기록의 오차를 현장에서 심사

2. 제조설비 관리

제조설비 관리항목	제조설비 관리 내용
제조설비 대장 보유	설비별 관리대장을 보유하고 설비 이력을 관리하고 있는가?
제조설비 점검리스트 보유	설비별 점검리스트를 작성하여 일상점검을 실시하고 있는가?

[개정 후]

[붙임 46-1]

현장(해상) B/P KS인증 동등이상 성적서 검사 기준

심사항목	심사내용
1. 품질관리	제품의 품질을 한국산업표준 수준 이상으로 관리하고 있는가?
2. 제조설비 관리	제조설비를 보유하고 있고 일상 관리를 실시하고 있는가?

1. 품질관리

항목	품질관리 내용
압축강도	현장에서 생산되어진 콘크리트에서 공시체 3조를 채취하여 28일 양생후 시험기관에서 강도 측정
염화물 시험	현장에서 생산되어진 콘크리트에서 블리딩수를 채취하여 시험기관에서 염화물 측정
슬럼프 시험	현장에서 생산되어진 콘크리트에서 샘플채취하여 현장에서 시험
공기량 시험	현장에서 생산되어진 콘크리트에서 샘플채취하여 현장에서 시험
모니터와 계량기록 오차 검사성적서	현장에서 생산되는 모니터와 계량기록과의 오차를 현장에서 검사
계량기 동하중 검사성적서	현장에서 생산되어진 계량 기록의 오차를 현장에서 심사

2. 제조설비 관리

제조설비 관리항목	제조설비 관리 내용
제조설비 대장 보유	설비별 관리대장을 보유하고 설비 이력을 관리하고 있는가?
제조설비 점검리스트 보유	설비별 점검리스트를 작성하여 일상점검을 실시하고 있는가?

[개정 사유]

--

50	【경쟁제품】 도로 및 철도건설자재 (9) <세부품명 : 보행매트>					
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>보행매트의 직접생산은 코이어로프를 구입하고, 자체 보유한 생산시설과 인력을 활용하여 직조, 절단 등 각각의 생산공정 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>						
항 목	내 용	비 고				
생산공장	① 사업자등록증 ② 공장등록 - 표준산업분류 : 13219, 13229, 13992, 13994, 13999, 16300 - 제조시설면적 30㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서				
생산시설	<생산설비> ① 직조기 ② 절단설비 <검사설비> ① 치수측정기(20m이상) ② 무게측정기(30kg이상)	- 임차보유 인정하지 않음				
생산인력	상시근로자(대표자 제외) : 생산직 1인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)				
생산공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 20px;">전체 공정</td> <td>자재입고 → 직조 → 절단 → 포장</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td>직조 → 절단</td> </tr> </table>	전체 공정	자재입고 → 직조 → 절단 → 포장	필수 공정	직조 → 절단	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	전체 공정	자재입고 → 직조 → 절단 → 포장				
필수 공정	직조 → 절단					
기 타	① 최근 1년 이내 원부자재 구입실적 ② 최근 1년간 전기사용내역					
		- 원부자재 매입세금계산서 - 월별 전기사용내역				

49	【경쟁제품】 도로 및 철도건설자재 (9) <세부품명 : 보행매트>					
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>보행매트의 직접생산은 코이어로프를 구입하고, 자체 보유한 생산시설과 인력을 활용하여 직조, 절단 등 각각의 생산공정 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>						
항 목	내 용	비 고				
생산공장	① 사업자등록증 ② 공장등록 - 표준산업분류 : 13219, 13229, 13992, 13994, 13999, 16300 - 제조시설면적 30㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서				
생산시설	<생산설비> ① 직조기 ② 절단설비 <검사설비> ① 치수측정기(20m이상) ② 무게측정기(30kg이상)	- 임차보유 인정하지 않음				
생산인력	상시근로자(대표자 제외) : 생산직 1인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)				
생산공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 20px;">전체 공정</td> <td>자재입고 → 직조 → 절단 → 포장</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td>직조 → 절단</td> </tr> </table>	전체 공정	자재입고 → 직조 → 절단 → 포장	필수 공정	직조 → 절단	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	전체 공정	자재입고 → 직조 → 절단 → 포장				
필수 공정	직조 → 절단					
기 타	① 최근 1년 이내 원부자재 구입실적 ② 최근 1년간 전기사용내역					
		- 원부자재 매입세금계산서 - 월별 전기사용내역				

--

[개정 전]

[별첨 50-17]

생산시설 세부설명

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	직조기	코이어로프를 서로 꼬아 매트형태로 제조하는 설비
2	절단설비	직조된 매트의 일정 길이를 절단하는 설비

[별첨 50-18]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	직조	원재료인 코이어로프를 서로 꼬아 매트형태로 제조하는 작업
2	절단	일정 길이로 직조된 매트를 절단하는 공정

[개정 후]

[별첨 49-17]

생산시설 세부설명

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	직조기	코이어로프를 서로 꼬아 매트형태로 제조하는 설비
2	절단설비	직조된 매트의 일정 길이를 절단하는 설비

[별첨 49-18]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	직조	원재료인 코이어로프를 서로 꼬아 매트형태로 제조하는 작업
2	절단	일정 길이로 직조된 매트를 절단하는 공정

※ 공공기관 계약 이행 시 참고사항 안내
 ○ 공공기관 계약 이행 시 공인시험기관 시험성적서(코이어로프 성분 100%) 제출해야 함(기관별 공고 확인)

[개정 사유]

○ 인조섬유재질(PE등)이 포함되지 않도록 공공기관 납품 시 시험성적서(성분검사) 제출

60 **【경쟁제품】 바닥재**
<세부품명 : 플로어링보드>

□ 직접생산 정의

바닥재(치장목질마루판, 천연무늬목치장마루판, 목재플로어링보드)의 직접생산은 제재목, 집성목, 합판, 섬유판 등을 구입하여 보유 생산시설과 인력을 활용하여 용도에 맞게 절단, 허, 홈 모양 등으로 가공을 거쳐 바닥재를 구성하는 완제품을 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용		비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 : - 표준산업분류번호 : 16101, 16102 (1가지 이상 기재) - 공장부지면적 1,000㎡ 이상 ③ 목재생산업 제1종 제재업 등록		- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 목재생산업 제재업 등록증
생산시설	<치장목질마루판, 천연무늬목치장마루판> ① 절단기 ② 엔드테노너 ③ 사이드테노너 <목재플로어링보드> ① 엔드테노너 ② 몰딩기(5축이상)		- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상		- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체공정	치장목질마루판, 천연무늬목치장마루판 1차가공→절단→2차가공→제품검사→포장	목재플로어링보드 1차가공→2차가공→도장→제품검사→포장 - 작업공정도 또는 작업표준 * 접착, 도장공정은 외주가능
	필수공정	절단→2차가공→제품검사→포장	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 ② 최근 1년 이내 원자재 구입실적 (목재플로어링보드는 집성목 구입실적 확인)		- 월별전기사용내역 (한국전력공사확인) - 매입세금계산서

59 **【경쟁제품】 바닥재**
<세부품명 : 플로어링보드>

□ 직접생산 정의

바닥재(치장목질마루판, 천연무늬목치장마루판, 목재플로어링보드)의 직접생산은 제재목, 집성목, 합판, 섬유판 등을 구입하여 보유 생산시설과 인력을 활용하여 용도에 맞게 절단, 허, 홈 모양 등으로 가공을 거쳐 바닥재를 구성하는 완제품을 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용		비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 : - 표준산업분류번호 : 16101, 16102 (1가지 이상 기재) - 공장부지면적 1,000㎡ 이상 ③ 목재생산업 제1종 또는 제2종 제재업 등록		- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 목재생산업 제재업 등록증
생산시설	<치장목질마루판, 천연무늬목치장마루판> ① 절단기 ② 엔드테노너 ③ 사이드테노너 <목재플로어링보드> ① 엔드테노너 ② 몰딩기(5축이상)		- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상		- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체공정	치장목질마루판, 천연무늬목치장마루판 1차가공→절단→2차가공→제품검사→포장	목재플로어링보드 1차가공→2차가공→도장→제품검사→포장 - 작업공정도 또는 작업표준 * 접착, 도장공정은 외주가능
	필수공정	절단→2차가공→제품검사→포장	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 ② 최근 1년 이내 원자재 구입실적 (목재플로어링보드는 집성목 구입실적 확인)		- 월별전기사용내역 (한국전력공사확인) - 매입세금계산서

- 목재 제재업 제2종으로 영위하는 기업 대상 반영
- 「목재의 지속가능한 이용에 관한 법률 시행령」 [별표2] 관련

[개정 전]

64	【경쟁제품】 위생도기 <세부품명 : 화장실칸막이>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>위생도기(화장실칸막이)의 직접생산은 원재료인 파티클보드, 코아보드, HPM(열경화성 수지 고압 화장관), 컴팩트보드와 부분품 옛지를 타 생산업체로부터 구입하여, 이를 보유 생산시설 및 기술 인력을 활용하여 접착공정(외주불가), 절단공정(외주불가), 옛지밴딩공정(외주불가) 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 직접 생산하는 것을 말함</p>		
<p>□ 직접생산확인 기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 -한국표준산업분류번호 : 16211, 16221, 16229, 22221, 22229, 25112, 32029 (7가지 중 1개이상)	-사업자등록증명 -공장등록증명서
생산시설	[목재 / 기타] ①절단기 ②드릴머신 ③옛지밴딩기 ④본드접착기 [금속재] ①절단기 ②프레스 ③드릴 ④조립공구세트 [유리재] ①절단기 ②프린팅설비 ③연마기 [ABS재] ①사출성형설비 ②금형 ③조립공구	- 임차보유 인정하지않음
생산인력	상시근로자(대표자 제외) : 3명 이상	-4대보험 가입증명으로 확인 (1개이상 보험가입 증빙 자료 확보)
생산 공정	전체 공정 [목재 / 기타] 원자재수급→접착→절단→재단→검수→포장 [금속재] 재단→접착→압축→가공→검사→포장 및 출하 [유리재] 절단→가공→검사→포장 및 출하 [ABS재] 원료투입→성형→가공→검사→포장 및 출하	- 작업공정도 또는 작업 표준 등
	필수 공정	
기 타	① 최근1년내 납품실적증명(민간실적포함) ② 최근1년 원자재구매실적 ③ 최근1년 이내 전기사용내역	-세금계산서, 납품실적 확인서 -매입세금계산서 -월별전기사용내역 (한국전력공사 확인)

[개정 후]

63	【경쟁제품】 위생도기 <세부품명 : 화장실칸막이>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>위생도기(화장실칸막이)의 직접생산은 원재료인 파티클보드, 코아보드, HPM(열경화성 수지 고압 화장관), 컴팩트보드와 부분품 옛지 등을 타 생산업체로부터 구입하여, 이를 보유 생산시설 및 기술 인력을 활용하여 접착공정(외주불가), 절단공정(외주불가), 옛지밴딩공정(외주불가) 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 직접 생산하는 것을 말함</p>		
<p>□ 직접생산확인 기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 -한국표준산업분류번호 : 16211, 16221, 16229, 22221, 22229, 22299, 25112, 23326, 32029 (10) 가지 중 1개이상	-사업자등록증명 -공장등록증명서
생산시설	[목재 / 기타] ①절단기 ②드릴머신 ③옛지밴딩기 ④본드접착기 [금속재] ①절단기 ②프레스 ③드릴 ④조립공구세트 [유리재] ①절단기 ②프린팅설비 ③연마기 [ABS재 등 플라스틱재] ① 성형설비 ②금형 ③조립공구	- 임차보유 인정하지않음
생산인력	상시근로자(대표자 제외) : 3명 이상	-4대보험 가입증명으로 확인 (1개이상 보험가입 증빙 자료 확보)
생산 공정	전체 공정 [목재 / 기타] 원자재수급→접착→절단→재단→검수→포장 [금속재] 재단→접착→압축→가공→검사→포장 및 출하 [유리재] 절단→가공→검사→포장 및 출하 [ABS재 등 플라스틱재] 원료투입→성형→가공→검사→포장 및 출하	- 작업공정도 또는 작업 표준 등
	필수 공정	
기 타	① 최근1년내 납품실적증명(민간실적포함) ② 최근1년 원자재구매실적 ③ 최근1년 이내 전기사용내역	-세금계산서, 납품실적 확인서 -매입세금계산서 -월별전기사용내역 (한국전력공사 확인)

[개정 사유]

○	ABS외 플라스틱재(플라스틱 수지,아크릴 등 첨가한 플라스틱 인조석 등) 기반의 제품 추가
○	플라스틱인조석 제조업 추가
○	사출성형 및 기타 성형방식 (프레스, 압출 등) 추가

[개정 전]

[별첨 64-1]

생산시설 세부설명

목재/기타

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	절단기	PB, 컴팩트 패널 등 시공현장 크기에 맞게 규격재단하는 설비
2	드릴머신	경첩, 잠금쇠 등의 하드웨어 설치 위치에 타공하는 설비
3	엣지밴딩기	재단된 표면을 열압착하여 엣지로 마감하는 설비
4	본드접착기	심재(목재보드)와 표면재(HPM)접착하는 표면에 본드접착하는 설비

금속재

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	절단기	규격대로 재단하는 설비
2	프레스	접착 후 압축 및 경화하는 설비
3	드릴	하드웨어 설치 위치에 타공하는 설비
4	조립공구세트	용접기 등 제작 및 설치에 필요한 공구

유리재

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	절단기	규격대로 재단하는 설비
2	프린팅설비	유리 표면 가공하는 설비
3	연마기	모서리등 마감부분 다듬는 설비

ABS재

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	사출성형설비	원자재 고체를 액체로, 액체를 고체 칸막이 형태로 사출하는 설비
2	금형	플라스틱 형태를 잡아주는 설비
3	조립공구	제작하는데 필요한 각종공구

[개정 후]

[별첨 63-1]

생산시설 세부설명

목재/기타

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	절단기	PB, 컴팩트 패널 등 시공현장 크기에 맞게 규격재단하는 설비
2	드릴머신	경첩, 잠금쇠 등의 하드웨어 설치 위치에 타공하는 설비
3	엣지밴딩기	재단된 표면을 열압착하여 엣지로 마감하는 설비
4	본드접착기	심재(목재보드)와 표면재(HPM)접착하는 표면에 본드접착하는 설비

금속재

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	절단기	규격대로 재단하는 설비
2	프레스	접착 후 압축 및 경화하는 설비
3	드릴	하드웨어 설치 위치에 타공하는 설비
4	조립공구세트	용접기 등 제작 및 설치에 필요한 공구

유리재

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	절단기	규격대로 재단하는 설비
2	프린팅설비	유리 표면 가공하는 설비
3	연마기	모서리등 마감부분 다듬는 설비

ABS재 등 플라스틱재

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	성형설비	플라스틱 원료를 사출 등의 방식에 따라 고체 칸막이 형태로 성형하는 설비
2	금형	플라스틱 형태를 잡아주는 설비
3	조립공구	제작하는데 필요한 각종공구

[개정 사유]

○ 자구 수정

○ 사출성형 및 기타 성형방식 (프레스, 압출 등) 추가

[개정 전]

[별첨 64-2]

생산공정 세부설명

□ 목재/기타

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	원자재 수급	원자재(파트클보드, 코아보드 등)를 구매하여 창고 등 적재장소로 수급
2	접착	심재(보드)와 표면재(HPM)을 본드접착기를 통해 접착
3	절단	접착한 자재를 규격 및 살측크기에 맞게 절단
4	재단	절단된 제품을 굴곡이나 모서리 부분 가공, 엣지가공
5	검사	출고전 완성된 제품 적정성 및 하자여부를 확인
6	포장	완제품을 포장

□ 금속재

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	재단	규격사이즈 재단
2	접착	표면재와 심재 접착
3	압축	접착 후 경하
4	가공	테두리 및 마감부위 가공
5	검사	출고전 완성된 제품 적정성 및 하자여부를 확인
6	포장 및 출하	완제품을 포장

□ 유리재

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	절단	규격사이즈 재단
2	가공	프리팅 설비와 연마기를 통한 표면 및 마감부위 가공
3	검사	출고전 완성된 제품 적정성 및 하자여부를 확인
4	포장 및 출하	완제품을 포장

□ ABS재

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	원료투입	사출기에 고체형태의 원료투입
2	성형	성형설비에서 원자재가 금형을 통해 형태를 잡는 공정
3	가공	표면 및 마감부위 다듬는 과정
4	검사	출고전 완성된 제품 적정성 및 하자여부를 확인
5	포장 및 출하	완제품을 포장

[개정 후]

[별첨 63-2]

생산공정 세부설명

□ 목재/기타

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	원자재 수급	원자재(파트클보드, 코아보드 등)를 구매하여 창고 등 적재장소로 수급
2	접착	심재(보드)와 표면재(HPM)을 본드접착기를 통해 접착
3	절단	접착한 자재를 규격 및 살측크기에 맞게 절단
4	재단	절단된 제품을 굴곡이나 모서리 부분 가공, 엣지가공
5	검사	출고전 완성된 제품 적정성 및 하자여부를 확인
6	포장	완제품을 포장

□ 금속재

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	재단	규격사이즈 재단
2	접착	표면재와 심재 접착
3	압축	접착 후 경하
4	가공	테두리 및 마감부위 가공
5	검사	출고전 완성된 제품 적정성 및 하자여부를 확인
6	포장 및 출하	완제품을 포장

□ 유리재

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	절단	규격사이즈 재단
2	가공	프리팅 설비와 연마기를 통한 표면 및 마감부위 가공
3	검사	출고전 완성된 제품 적정성 및 하자여부를 확인
4	포장 및 출하	완제품을 포장

□ ABS재 등 플라스틱재

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	원료투입	성형기에 고체형태의 원료투입
2	성형	성형설비에서 원자재가 금형을 통해 형태를 잡는 공정
3	가공	표면 및 마감부위 다듬는 과정
4	검사	출고전 완성된 제품 적정성 및 하자여부를 확인
5	포장 및 출하	완제품을 포장

[개정 사유]

○ 자구 수정

○ 자구 수정

○ 사출성형 및 기타 성형방식 (프레스, 압출 등) 추가

65		상업및산업용조립건물 (1) <세부품명 : 청정실>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>상업및산업용조립건물(청정실)의 직접생산은 공조기, 철재류, 해파박스, 에어샤워, 바이패스 유니트 등을 구입하거나 자체 생산하고, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29172 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 별첨 19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (별첨 19-1 참조)	
생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 제작(케이싱)→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수 공정	설계→구조물 제작(케이싱)→조립 및 용접→완제품 생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

64		상업및산업용조립건물 (1) <세부품명 : 청정실>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>상업및산업용조립건물(청정실)의 직접생산은 공조기, 철재류, 해파박스, 에어샤워, 바이패스 유니트 등을 구입하거나 자체 생산하고, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29172 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 18-1 , 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 18-1 참조)	
생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 제작(케이싱)→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수 공정	설계→구조물 제작(케이싱)→조립 및 용접→완제품 생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

<p>○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)</p>

66		【경쟁제품】 상업및오락용건물 <세부제품 : 무대장치>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>상업및오락용건물(무대장치)의 직접생산은 활차, 제어장치, 인양장치, 감속기, 로프 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 바튼 등의 구조물에 장착 공정 등을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말함</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29299 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 100㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기중 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (별첨 19-1 참조)	
생산공정	전체공정 설계→원재료 및 부분품 구입→부분 구성품 가공(드럼, 활차, 바튼, 제어장치 중 2가지이상)→구조물에 장착→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수공정 설계→부분 구성품 가공(드럼, 활차, 바튼, 제어장치 중 2가지이상)→구조물에 장착→완제품 생산		
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 10만원 이상(기본요금 포함, 단, 생산공장과 다른 장소에 있는 사무실에서 설계업무를 수행하는 경우 사무실 전기요금 포함) ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

65		【경쟁제품】 상업및오락용건물 <세부제품 : 무대장치>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>상업및오락용건물(무대장치)의 직접생산은 활차, 제어장치, 인양장치, 감속기, 로프 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 바튼 등의 구조물에 장착 공정 등을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말함</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29299 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 100㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기중 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 18-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 18-1 참조)	
생산공정	전체공정 설계→원재료 및 부분품 구입→부분 구성품 가공(드럼, 활차, 바튼, 제어장치 중 2가지이상)→구조물에 장착→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수공정 설계→부분 구성품 가공(드럼, 활차, 바튼, 제어장치 중 2가지이상)→구조물에 장착→완제품 생산		
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 10만원 이상(기본요금 포함, 단, 생산공장과 다른 장소에 있는 사무실에서 설계업무를 수행하는 경우 사무실 전기요금 포함) ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

67 【경쟁제품】 운송건물 (2)
 <세부품명 : 잔교>

□ 직접생산 정의

운송건물(잔교)의 직접생산은 전체 제질별 제조방법에 따라 강선, 목선, 합성수지선(FRP선), 경금속제선 등 세부제품별로 선박을 구분하고, 수요기관의 사용목적에 따라 강선은 강재, 목선은 목재, 합성수지선(FRP선)은 합성수지재, 경금속제선은 경금속재 등을 원재료로 하여 보유 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 선각공사, 의장·기관공사, 도장공사, 진수 및 시운전(검사) 등의 생산공정 및 절차를 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록(공장보유) - 한국표준산업분류번호 : 31111, 31112, 31113, 31120(4가지 중 신청 세부품명 해당 산업분류번호 기재) ※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 건축물대장 - 2개 이상 공장 보유 기업은 주된 공장의 대지 및 건물 등이 기준 충족 필요	
생산시설	※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음	
생산인력	① 기술/기능인력 : 다음 각 호 중 최소 1개 분야에 해당하는 자 - 국가기술자격법에 의한 관련 자격 취득자 - 공업계전문대학 이상 관련 학과 이수자 - 근로자직업능력개발법에 의거 관련 과정 이수자 - 강선업 및 경금속제선업은 3년이상 실무에 종사한 자 - 합성수지선(FRP선)업은 해당분야 2년이상 실무 종사자 ※ 붙임22-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 단, 상시근로자에서 대표자 및 일용근로자는 제외하며, 생산인력은 세부제품별 각각 보유 확인	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산공정	전체 공정	설계→선각공사→의장공사→기관공사→도장공사→진수 및 시운전(검사)→인도	
	필수 공정	선각공사*→의장공사→기관공사→진수 및 시운전(검사) * 선각공사중 전처리, 마킹, 절단, 굽힘 등 가공공정은 외주 가능 ※ 계약의 목적·성질·규모 등을 고려하여, 해수면이 아닌 내수면(하천·담·호수 등)에 납품하는 경우에는 납품장소 인근의 공정 이행장소 확보(하천침용허가·토지사용계약·수요기관의 지정장소 확인 등)	- 작업공정도 또는 작업표준 등

66 【경쟁제품】 운송건물 (2)
 <세부품명 : 잔교>

□ 직접생산 정의

운송건물(잔교)의 직접생산은 전체 제질별 제조방법에 따라 강선, 목선, 합성수지선(FRP선), 경금속제선 등 세부제품별로 선박을 구분하고, 수요기관의 사용목적에 따라 강선은 강재, 목선은 목재, 합성수지선(FRP선)은 합성수지재, 경금속제선은 경금속재 등을 원재료로 하여 보유 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 선각공사, 의장·기관공사, 도장공사, 진수 및 시운전(검사) 등의 생산공정 및 절차를 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록(공장보유) - 한국표준산업분류번호 : 31111, 31112, 31113, 31120(4가지 중 신청 세부품명 해당 산업분류번호 기재) ※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 ※ 선박 내륙건조 후 해수면 진수 기준 본문 제10조(직접생산 여부의 확인을 신청한 생산공장 또는 사업자등록상의 사업장소의 설비에 한하여 인정) 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 건축물대장 - 2개 이상 공장 보유 기업은 주된 공장의 대지 및 건물 등이 기준 충족 필요 - 선박 내륙건조 후 해수면 진수 시, 공유수면 점용·사용 허가 증빙	
생산시설	※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음 ※ 내륙건조 후 해수면 진수·납품하는 경우 - (심사시 확인) 생산공장 또는 사업자등록상의 사업장 밖에 위치한 진수시설(물탱크 등의 보유(선박국적증서 등) 증빙 - (납품시 확인) 선박 운송 장비(임차허용), 지방자치단체 노선허가 · 운송업체 계약서(트랜스포터 임차 등) 또는 특수장비(특수차량 등록내역 · 지방자치단체 노선허가(임시 노선허가, 제한차량 운행허가 등)	
생산인력	① 기술/기능인력 : 다음 각 호 중 최소 1개 분야에 해당하는 자 - 국가기술자격법에 의한 관련 자격 취득자 - 공업계전문대학 이상 관련 학과 이수자 - 근로자직업능력개발법에 의거 관련 과정 이수자 - 강선업 및 경금속제선업은 3년이상 실무에 종사한 자 - 합성수지선(FRP선)업은 해당분야 2년이상 실무 종사자 ※ 붙임21-1 “선박 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인원 기준 등” 참조 단, 상시근로자에서 대표자 및 일용근로자는 제외하며, 생산인력은 세부제품별 각각 보유 확인	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산공정	전체 공정	설계→선각공사→의장공사→기관공사→도장공사→진수 및 시운전(검사)→인도	
	필수 공정	선각공사*→의장공사→기관공사→진수 및 시운전(검사) * 선각공사중 전처리, 마킹, 절단, 굽힘 등 가공공정은 외주 가능 ※ 계약의 목적·성질·규모 등을 고려하여, 해수면이 아닌 내수면(하천·담·호수 등)에 납품하는 경우에는 납품장소 인근의 공정 이행장소 확보(하천침용허가·토지사용계약·수요기관의 지정장소 확인 등)	- 작업공정도 또는 작업표준 등

- 내륙건조 후 해수면에 진수하는 조선소는 필수 생산시설(진수 시설)을 조선소 내에 배치할 수 없는 여건을 고려
- 내륙조선소의 진수 시설 사용을 위해, 공유수면 점·사용 허가를 증빙
- 내륙건조 후 해수면에 진수하는 조선소는 운송장비(임차 가능) 및 노선허가 등 증빙(납품시)
- 100t급~1000t급 등 규모의 선박 운송 시, 특수 운송 장비(트랜스포터 등) 및 지자체의 운송허가 필요

[개정 전]

항 목	내 용	비 고
기 타	① 강선(20톤이하)의 납품실적 확인 (모듈트레일러로 이동하여 진수하는 경우에 한하여 15톤이상 강선에 대한 납품실적 확인) ② 선박의 상부와 하부의 재질이 상이할 경우, 선박 하부의 선질을 기준으로 세부제품 구분 적용	- 납품실적확인서(중소기업자간 경쟁제품중 물품의 구매에 관한 계약이행능력심사 세부기준 별지 제3호 또는 제4호 서식) - 실적확인서제출시 실적증명원건에 해당하는 선박국적증서를 같이 제출, 동 증서에 건조자로 표기되어 있어야하며, 선박국적증서가 없는 경우에 한해 공인기관의 검사증서등으로 건조자 선박 총톤수 확인이 가능할 것

[개정 후]

항 목	내 용	비 고
기 타	① 강선(20톤이하)의 납품실적 확인 (모듈트레일러로 이동하여 진수하는 경우에 한하여 15톤이상 강선에 대한 납품실적 확인) ② 선박의 상부와 하부의 재질이 상이할 경우, 선박 하부의 선질을 기준으로 세부제품 구분 적용	- 관급실적 확인시 → 납품실적확인서(중소기업자간 경쟁제품중 물품의 구매에 관한 계약이행능력심사 세부기준 별지 제5호 서식) - 사급실적 확인시 → 세급계산서 및 계약서, 세부 거래내역 등 확인 - 실적 확인시 공통서류 → 실적증명원건에 해당하는 선박 국적증서(건조자로 표기) → 선박국적증서가 없는 경우 공인기관의 검사증서 등(건조자, 선박 총톤수 기재)

[개정 사유]

- 관급·사급 모두 '납품실적 증명', '세급계산서', '계약서' 등을 폭넓게 인정

[개정 전]

[별첨 67-3]

생산시설 세부설명

강선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 강선 생산시 필요한 전기설비
2	가공설비	원치(단, 강선20톤이하 제외), 용접기, 절단기, 콤프레사 등
3	조선 및 상가선대 (단, 강선20톤이하 제외)	선박 상·하가에 필요한 생산설비로서 1기 이상(간조시 육상부 최대길이). 단, 선대는 도크(드라이 또는 플로팅) 시설로 대체 가능

목선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 목선 생산시 필요한 전기설비
2	제재설비	톱, 대패, 드릴, 끌, 콤프레사 등

합성수지선(FRP선)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	항온적층실	합성수지 적층을 위하여 일정온도를 유지시켜주는 작업실
2	재료창고	합성수지선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	절단기, 콤프레사 등
4	소화기/집진기	화재진화를 위한 기기/ 합성수지선 건조시 발생하는 분진을 모으는 설비

경금속제선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 경금속제선 생산시 필요한 전기설비
2	재료창고	경금속제선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	용접기, 절단기, 콤프레사 등

[개정 후]

[별첨 66-3]

생산시설 세부설명

강선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 강선 생산시 필요한 전기설비
2	가공설비	원치(단, 강선20톤이하 제외), 용접기, 절단기, 콤프레사 등
3	조선 및 상가선대 (단, 강선20톤이하 제외)	선박 상·하가에 필요한 생산설비로서 1기 이상(간조시 육상부 최대길이). 단, 선대는 도크(드라이 또는 플로팅) 시설로 대체 가능
4	특수운송장비(임차 가능)	선박의 선체·블록 등 중량물을 운송하는 운반장비

목선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 목선 생산시 필요한 전기설비
2	제재설비	톱, 대패, 드릴, 끌, 콤프레사 등

합성수지선(FRP선)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	항온적층실	합성수지 적층을 위하여 일정온도를 유지시켜주는 작업실
2	재료창고	합성수지선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	절단기, 콤프레사 등
4	소화기/집진기	화재진화를 위한 기기/ 합성수지선 건조시 발생하는 분진을 모으는 설비

경금속제선

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	동력	수·배전설비 등 경금속제선 생산시 필요한 전기설비
2	재료창고	경금속제선 생산에 필요한 재료보관창고
3	가공설비	용접기, 절단기, 콤프레사 등

[개정 사유]

Blank area for revision reasons.

74 **【경쟁제품】 육내조명및설비 (2)**
 <세부제품 : 철제가로등주, 스테인리스가로등주, 복합형가로등주, 가로등주부속자재>

□ 직접생산 정의

육내조명 및 설비(철제가로등주, 스테인리스가로등주, 복합형가로등주, 가로등주부속자재)의 직접생산은 원재료인 파이프(철제 또는 스테인레스) 또는 철판(스테인레스 또는 철제)을 보유 생산시설과 인력을 활용하여,

- * 파이프형은 절단, 용접, 천공, 연마 등의 각 생산공정을 거쳐 완제품으로 생산하는 것을 말함.
- * Taper형은 절단, 절곡, 교정, 용접, 천공, 연마 등의 각 생산공정을 거쳐 완제품으로 생산하는 것을 말함.
- * 가로등주부속자재(철제및스테인레스제에 한함)는 암(Arm)에 한하며 그 외 부속자재는 외주가공 가능함.

육내조명 및 설비 중 복합형(주물복합형가로등주에 한함) 및 주철(주조제품에 한함) 가로등주의 직접생산은 보유하고 있는 금형에 따라 자체 또는 외주 생산된 주물에 해당 업체로부터 구입한 복합제철(스테인레스 또는 철제) 및 부품(등기구, 앰블램, 등카오스, 볼트, 약세사리 등) 등을 보유하고 있는 생산시설 및 인력을 활용하여 절단, 절곡, 가공, 후처리, 조립, 판금, 도장, 검사 등의 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용		비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 <가로등주> - 한국표준산업분류번호 : 25113 <복합형 및 주철 가로등주> - 한국표준산업분류번호 : 24311, 24312, 25112, 25113 (4개 중 1개 이상 기재)		- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	가로등주 파이프형 Taper형		<가로등주> - 임차보유 인정 - 보유생산설비 명세서 - 생산설비 구매(계약서, 세금계산서, 유행자산감가상각비명세서 등) 또는 임차(임차 계약서, 임차료 납부 세금계산서 또는 통장사본 등)에 따른 자료 <복합형 및 주철 가로등주> - 임차보유 인정 - 생산시설보유목록확인서 (재산목록대장확인)
	① 프라즈마 ② 원자재 재질에 따른 해당 전용 용접기 1종 이상(전기용접기, Co2용접기, 알곤용접기, 스푸용접기) ③ 탁상드릴 ④ 연마기 ⑤ 작업대	① 절곡기(5m이상) ② 교정기 ③ 프라즈마 ④ 원자재 재질에 따른 해당 전용 용접기 1종 이상(전기용접기, Co2용접기, 알곤용접기, 스푸용접기) ⑤ 탁상드릴 ⑥ 연마기 ⑦ 작업대	

73 **【경쟁제품】 육내조명및설비 (2)**
 <세부제품 : 철제가로등주, 스테인리스가로등주, **복합형가로등주**, 가로등주부속자재>

□ 직접생산 정의

육내조명 및 설비(철제가로등주, 스테인리스가로등주, **복합형가로등주**, 가로등주부속자재)의 직접생산은 원재료인 파이프(철제 또는 스테인레스) 또는 철판(스테인레스 또는 철제)을 보유 생산시설과 인력을 활용하여,

- * 파이프형은 절단, 용접, 천공, 연마 등의 각 생산공정을 거쳐 완제품으로 생산하는 것을 말함.
- * Taper형은 절단, 절곡, 교정, 용접, 천공, 연마 등의 각 생산공정을 거쳐 완제품으로 생산하는 것을 말함.
- * 가로등주부속자재(철제및스테인레스제에 한함)는 암(Arm)에 한하며 그 외 부속자재는 외주가공 가능함.

육내조명 및 설비 중 복합형(주물복합형가로등주에 한함) 및 주철(주조제품에 한함) 가로등주의 직접생산은 보유하고 있는 금형에 따라 자체 또는 외주 생산된 주물에 해당 업체로부터 구입한 복합제철(스테인레스 또는 철제) 및 부품(등기구, 앰블램, 등카오스, 볼트, 약세사리 등) 등을 보유하고 있는 생산시설 및 인력을 활용하여 절단, 절곡, 가공, 후처리, 조립, 판금, 도장, 검사 등의 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용		비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 <가로등주> - 한국표준산업분류번호 : 25113 < 복합형 및 주철 가로등주 > - 한국표준산업분류번호 : 24311, 24312, 25112, 25113 (4개 중 1개 이상 기재)		- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	가로등주 파이프형 Taper형		<가로등주> - 임차보유 인정 - 보유생산설비 명세서 - 생산설비 구매(계약서, 세금계산서, 유행자산감가상각비명세서 등) 또는 임차(임차 계약서, 임차료 납부 세금계산서 또는 통장사본 등)에 따른 자료 < 복합형 및 주철 가로등주 > - 임차보유 인정 - 생산시설보유목록확인서 (재산목록대장확인)
	① 프라즈마 ② 원자재 재질에 따른 해당 전용 용접기 1종 이상(전기용접기, Co2용접기, 알곤용접기, 스푸용접기) ③ 탁상드릴 ④ 연마기 ⑤ 작업대	① 절곡기(5m이상) ② 교정기 ③ 프라즈마 ④ 원자재 재질에 따른 해당 전용 용접기 1종 이상(전기용접기, Co2용접기, 알곤용접기, 스푸용접기) ⑤ 탁상드릴 ⑥ 연마기 ⑦ 작업대	

○ 경쟁제품 지정 제외(고시 제 2024-8호, '24. 2. 16.)에 따른 삭제

○ (복합형가로등주) 경쟁제품 지정 제외(고시 제2024-8호, '24. 2. 16.) → 기존 유지의 실익 없음

○ (주철가로등주) 경쟁제품 지정 제외(고시 제2021-94호, '22. 1. 1.) → 기존 유지의 실익 없음

[개정 전]

항 목	내 용	비 고
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체 공정 <가로등주> - 파이프형 용접→천공→연마 - Taper형 절곡→교정→용접→천공→연마 <복합형 및 주철 가로등주> 주물생산→자재절단→절곡→가공→후처리→조립→판금 →도장→검사	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정 <가로등주> - 파이프형 용접→천공→연마 - Taper형 절곡→교정→용접→천공→연마 <복합형 및 주철 가로등주> 자재절단→절곡→가공→후처리→조립→판금	
기 타	<가로등주> ① 최근 3년 이내 해당 세부제품의 원자재 구입실적 <복합형 및 주철 가로등주> ① 최근 3년 이내 원부자재 구입실적	- 매입세금계산서 - 매입세금계산서

[개정 후]

항 목	내 용	비 고
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체 공정 <가로등주> - 파이프형 용접→ <u>가공</u> →연마 - Taper형 절곡→교정→용접→천공→연마 <복합형 및 주철 가로등주> 주물생산→자재절단→절곡→가공→후처리→조립→판금 →도장→검사	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정 <가로등주> - 파이프형 용접→ <u>가공</u> →연마 - Taper형 절곡→교정→용접→천공→연마 <복합형 및 주철 가로등주> 자재절단→절곡→가공→후처리→조립→판금	
기 타	<가로등주> ① 최근 3년 이내 해당 세부제품의 원자재 구입실적 <복합형 및 주철 가로등주> ① 최근 3년 이내 원부자재 구입실적	- 매입세금계산서 - 매입세금계산서

[개정 사유]

<ul style="list-style-type: none"> ○ 프라즈마는 절단 위주의 설비로, 공정 수정(천공→가공) ○ (복합형가로등주) 경쟁제품 지정 제외(고시 제2024-8호, '24. 2. 16.) → 기존 유지의 실익 없음 ○ (주철가로등주) 경쟁제품 지정 제외(고시 제2021-94호, '22. 1. 1.) → 기존 유지의 실익 없음

[개정 전]

[별첨 74-3]

생산시설 세부설명

가로등주 <파이프형>

연번	생산시설명	세부설명
1	프라즈마	안정기를 넣기 위해 원자재 일부를 천공하는 시설
2	전기용접기	원자재 접합을 위해 전기를 이용하여 용접하는 시설
3	Co2용접기	원자재 접합을 위해 Co2가스와 전기를 이용하여 용접하는 시설
4	알곤용접기	원자재 접합을 위해 알곤가스와 전기를 이용하여 용접하는 시설
5	스폿용접기	원자재 접합을 위해 전기를 이용하여 용접하는 시설
6	탁상드릴	원자재에 구멍을 내는 시설
7	연마기	용접 또는 절단된 표면을 매끄럽게 가공 하는 시설
8	작업대	원자재를 올려놓고 용접할 수 있는 전용 작업대

가로등주 <Taper형>

연번	생산시설명	세부설명
1	절곡기(5m이상)	원자재를 구부러 원형 또는 각형으로 된 Taper형 가로등주 기둥을 만드는 시설
2	교정기	절곡된 Taper형 가로등주 기둥의 휨을 바로 잡아주는 시설
3	프라즈마	안정기를 넣기 위해 원자재 일부를 절단하는 시설
4	전기용접기	원자재 접합을 위해 전기를 이용하여 용접하는 시설
5	Co2용접기	원자재 접합을 위해 Co2가스와 전기를 이용하여 용접하는 시설
6	알곤용접기	원자재 접합을 위해 알곤가스와 전기를 이용하여 용접하는 시설
7	탁상드릴	원자재에 구멍을 내는 시설
8	연마기	용접 또는 절단된 표면을 매끄럽게 가공 하는 시설
9	작업대	원자재를 올려놓고 용접할 수 있는 전용 작업대

복합형 및 주철 가로등주

연번	생산시설명	세부설명
1	선반	소재를 회전시켜 절단 및 절삭하는 기계
2	드릴머신	소재 및 철판 등에 구멍을 내는 기계
3	절단기	주물·스테인레스 또는 철재를 자르기 시설
4	용접기	주물과 접합되는 스테인레스 또는 철재를 소재부위별로 접합하기 위한 설비
5	도장설비	가로등주 전체 표면에 분체 및 일반도장 할수 있는 설비
6	단체표준규격 표시인증	단체(민간)표준규격 인증서

[개정 후]

[별첨 73-3]

생산시설 세부설명

가로등주 <파이프형>

연번	생산시설명	세부설명
1	프라즈마	안정기를 넣기 위해 원자재 일부를 가공(절단 등) 하는 시설
2	전기용접기	원자재 접합을 위해 전기를 이용하여 용접하는 시설
3	Co2용접기	원자재 접합을 위해 Co2가스와 전기를 이용하여 용접하는 시설
4	알곤용접기	원자재 접합을 위해 알곤가스와 전기를 이용하여 용접하는 시설
5	스폿용접기	원자재 접합을 위해 전기를 이용하여 용접하는 시설
6	탁상드릴	원자재에 구멍을 내는 시설
7	연마기	용접 또는 절단된 표면을 매끄럽게 가공 하는 시설
8	작업대	원자재를 올려놓고 용접할 수 있는 전용 작업대

가로등주 <Taper형>

연번	생산시설명	세부설명
1	절곡기(5m이상)	원자재를 구부러 원형 또는 각형으로 된 Taper형 가로등주 기둥을 만드는 시설
2	교정기	절곡된 Taper형 가로등주 기둥의 휨을 바로 잡아주는 시설
3	프라즈마	안정기를 넣기 위해 원자재 일부를 절단하는 시설
4	전기용접기	원자재 접합을 위해 전기를 이용하여 용접하는 시설
5	Co2용접기	원자재 접합을 위해 Co2가스와 전기를 이용하여 용접하는 시설
6	알곤용접기	원자재 접합을 위해 알곤가스와 전기를 이용하여 용접하는 시설
7	탁상드릴	원자재에 구멍을 내는 시설
8	연마기	용접 또는 절단된 표면을 매끄럽게 가공 하는 시설
9	작업대	원자재를 올려놓고 용접할 수 있는 전용 작업대

복합형 및 주철 가로등주

연번	생산시설명	세부설명
1	선반	소재를 회전시켜 절단 및 절삭하는 기계
2	드릴머신	소재 및 철판 등에 구멍을 내는 기계
3	절단기	주물·스테인레스 또는 철재를 자르기 시설
4	용접기	주물과 접합되는 스테인레스 또는 철재를 소재부위별로 접합하기 위한 설비
5	도장설비	가로등주 전체 표면에 분체 및 일반도장 할수 있는 설비
6	단체표준규격 표시인증	단체(민간)표준규격 인증서

[개정 사유]

○ 프라즈마는 절단 위주의 설비로, 세부설명 수정

○ (복합형가로등주) 경쟁제품 지정 제외(고시 제2024-8호, '24. 2. 16) → 기존 유지의 실익 없음

○ (주철가로등주) 경쟁제품 지정 제외(고시 제2021-94호, '22. 1. 1.) → 기존 유지의 실익 없음

[개정 전]

[별첨 74-4]

생산공정 세부설명

가로등주 <파이프형>

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	용접	원자재를 제작도면에 따라 접합하는 공정
2	천공	원자재를 제작도면에 따라 구멍을 내는 공정
3	연마	용접 또는 절단된 표면을 연마기를 이용하여 매끄럽게 가공하는 공정

가로등주 <Taper형>

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	절곡	원자재를 제작도면에 따라 일정 각도로 구부러 Taper형 가로등주 기둥 형태로 만드는 공정
2	교정	절곡된 Taper형 가로등주 기둥의 휨을 잡아주는 공정
3	용접	자재를 제작도면에 따라 접합하는 공정
4	천공	원자재를 제작도면에 따라 일정 크기의 구멍을 내는 공정
5	연마	용접 또는 절단된 표면을 매끄럽게 가공하는 공정

복합형 및 주철 가로등주

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	주물생산	주물사(모래)에 급형(거푸집)을 성형 후 쇳물을 투입, 소재를 생산
2	자재절단	원자재를 제작도면에 따라 절단하는 공정
3	절곡	원자재를 구부러 원형 또는 각형으로된 가로등주 기둥을 만드는 공정
4	가공	제작사양에 따른 정밀도를 위한 공정
5	후처리	소재를 해체기 통하여 투사하여 모래 및 불순물을 완전히 제거하고 사상(그라인딩)으로 소착되어 있는 철(자투리)을 제거
6	조립	주조·절단·절곡을 거친 후 제작사양에 따른 공정
7	판금	가공과 조립을 위하여 평탄도(수평·수직)를 유지하기 위한 공정
8	도장	부식 및 미관을 위하여 분체도장 및 일반도장
9	제품검사	사내 보유시험기로 설계사양에 적합관지를 외관, 표면 측정 및 검사

[개정 후]

[별첨 73-4]

생산공정 세부설명

가로등주 <파이프형>

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	용접	원자재를 제작도면에 따라 접합하는 공정
2	가공	원자재를 제작도면에 따라 가공(안정기합 자재 부분절단 등) 하는 공정
3	연마	용접 또는 절단된 표면을 연마기를 이용하여 매끄럽게 가공하는 공정

가로등주 <Taper형>

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	절곡	원자재를 제작도면에 따라 일정 각도로 구부러 Taper형 가로등주 기둥 형태로 만드는 공정
2	교정	절곡된 Taper형 가로등주 기둥의 휨을 잡아주는 공정
3	용접	자재를 제작도면에 따라 접합하는 공정
4	천공	원자재를 제작도면에 따라 일정 크기의 구멍을 내는 공정
5	연마	용접 또는 절단된 표면을 매끄럽게 가공하는 공정

복합형 및 주철 가로등주

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	주물생산	주물사(모래)에 급형(거푸집)을 성형 후 쇳물을 투입, 소재를 생산
2	자재절단	원자재를 제작도면에 따라 절단하는 공정
3	절곡	원자재를 구부러 원형 또는 각형으로된 가로등주 기둥을 만드는 공정
4	가공	제작사양에 따른 정밀도를 위한 공정
5	후처리	소재를 해체기 통하여 투사하여 모래 및 불순물을 완전히 제거하고 사상(그라인딩)으로 소착되어 있는 철(자투리)을 제거
6	조립	주조·절단·절곡을 거친 후 제작사양에 따른 공정
7	판금	가공과 조립을 위하여 평탄도(수평·수직)를 유지하기 위한 공정
8	도장	부식 및 미관을 위하여 분체도장 및 일반도장
9	제품검사	사내 보유시험기로 설계사양에 적합관지를 외관, 표면 측정 및 검사

[개정 사유]

○ 프라즈마는 절단 위주의 설비로, 생산공정 세부설명 수정(천공→절단관련 내용으로 변경)

○ (복합형가로등주) 경쟁제품 지정 제외(고시 제2024-8호, '24. 2. 16) → 기존 유지의 실익 없음

○ (주철가로등주) 경쟁제품 지정 제외(고시 제2021-94호, '22. 1. 1.) → 기존 유지의 실익 없음

75 **【경쟁제품】 옥외조명설비공사 (1)**
 <세부제품 : 가로등기구, LED가로등기구, 터널용등기구, LED터널용등기구, 보안등기구, LED보안등기구, 태양광가로등, 하이브리드가로등>

□ 직접생산 정의

옥외조명설비공사(가로등기구, LED가로등기구, 터널용등기구, LED터널용등기구,보안등기구, LED보안등기구, 태양광가로등, 하이브리드가로등)의 직접생산은 일반등기구의 경우 등기구 몸체, 반사판, 모달, 클램프, 등 각각의 원재료를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 몸체제작(외주가능), 탭 및 드릴가공(외주가능), 도장(외주가능), 반사판조립, 모달조립, 글로브 조립, 케이스 조립, 결선, 라벨링 및 포장 공정을 직접 이행하여 완제품을 생산하는 것을 말함.

LED용의 경우 등기구 몸체, 방열판, 모듈, 컨버터 등 각각의 원재료를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 몸체제작(외주가능), 탭 및 드릴가공(외주가능), 도장(외주가능), LED모듈 제작(외주가능), LED모듈 부착, 컨버터 고정, 내부결선 및 배선, 케이스 조립, 외부결선, 클램프 부착, 점등테스트 및 에이징, 라벨링 및 포장 공정을 직접 이행하여 완제품을 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 : 제조업/조명기기 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 · 일반조명장치 제조업체 : 28422 · 램프류 제조업체 : 28410 · 등안정기류 제조업체 : 28113	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	<생산설비> ① 프레스기 ② 드릴 ③ 콤프레사 ④ 조립설비 ⑤ 에이징설비 <검사설비> ① 버니어캘리퍼스 ② 마이크로메타 ③ 전압계 ④ 전류계 ⑤ 전력계 ⑥ 절연저항계 ⑦ 내전압시험기 ⑧ 온도측정설비 ⑨ 자동전압조정기(AVR) ⑩ 표준램프 및 안정기 ⑪ 조도계 ⑫ 향온습습기 ⑬ 방수시험설비 ⑭ LCR메타 ※ 해당 검사를 할 수 있는 복합 검사설비를 보유한 경우 인정 ※ LED등기구의 경우 검사설비 중 ⑨, ⑩을, 일반 등기구는 ⑭ 생략가능 ※ ⑫, ⑬은 공공연구기관, 공인시험기관 또는 단체에서 설비사용계약을 맺었거나 국가공인 시험기관의 시험 성적서를 제출하는 경우에는 설비를 보유한 것으로 인정	- 임차보유 인정하지 않음. 다만, ①프레스기는 외주가능(외주매입세금계산서 또는 설비사용계약서등 증빙자료 확인) - LED등기구의 경우 ③콤프레사 보유 제외 - LED가로등기구 및 태양광가로등 광원일체형의 경우, ⑩표준램프 및 안정기 보유 제외 - 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인 (⑨는 현장보유 확인시 제외하며, ⑩은 공인검사기관의 시험성적서 사본으로 대체 가능) - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 5년 이내 인정 - 설비사용계약서 또는 시험성적서

74 **【경쟁제품】 옥외조명설비공사 (1)**
 <세부제품 : 가로등기구, LED가로등기구, 터널용등기구, LED터널용등기구, 보안등기구, LED보안등기구, 태양광가로등, 하이브리드가로등>

□ 직접생산 정의

옥외조명설비공사(가로등기구, LED가로등기구, 터널용등기구, LED터널용등기구,보안등기구, LED보안등기구, 태양광가로등, 하이브리드가로등)의 직접생산은 일반등기구의 경우 등기구 몸체, 반사판, 모달, 클램프, 등 각각의 원재료를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 몸체제작(외주가능), 탭 및 드릴가공(외주가능), 도장(외주가능), 반사판조립, 모달조립, 글로브 조립, 케이스 조립, 결선, 라벨링 및 포장 공정을 직접 이행하여 완제품을 생산하는 것을 말함.

LED용의 경우 등기구 몸체, 방열판, 모듈, 컨버터 등 각각의 원재료를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 몸체제작(외주가능), 탭 및 드릴가공(외주가능), 도장(외주가능), LED모듈 제작(외주가능), LED모듈 부착, 컨버터 고정, 내부결선 및 배선, 케이스 조립, 외부결선, 클램프 부착, 점등테스트 및 에이징, 라벨링 및 포장 공정을 직접 이행하여 완제품을 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 : 제조업/조명기기 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 · 일반조명장치 제조업체 : 28422 · 램프류 제조업체 : 28410 · 등안정기류 제조업체 : 28119	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	<생산설비> ① 프레스기 ② 드릴 ③ 콤프레사 ④ 조립설비 ⑤ 에이징설비 <검사설비> ① 버니어캘리퍼스 ② 마이크로메타 ③ 전압계 ④ 전류계 ⑤ 전력계 ⑥ 절연저항계 ⑦ 내전압시험기 ⑧ 온도측정설비 ⑨ 자동전압조정기(AVR) ⑩ 표준램프 및 안정기 ⑪ 조도계 ⑫ 향온습습기 ⑬ 방수시험설비 ⑭ LCR메타 ※ 해당 검사를 할 수 있는 복합 검사설비를 보유한 경우 인정 ※ LED등기구의 경우 검사설비 중 ⑨, ⑩을, 일반 등기구는 ⑭ 생략가능 ※ ⑫, ⑬은 공공연구기관, 공인시험기관 또는 단체에서 설비사용계약을 맺었거나 국가공인 시험기관의 시험 성적서를 제출하는 경우에는 설비를 보유한 것으로 인정	- 임차보유 인정하지 않음. 다만, ①프레스기는 외주가능(외주매입세금계산서 또는 설비사용계약서등 증빙자료 확인) - LED등기구의 경우 ③콤프레사 보유 제외 - LED가로등기구 및 태양광가로등 광원일체형의 경우, ⑩표준램프 및 안정기 보유 제외 - 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인 (⑨는 현장보유 확인시 제외하며, ⑩은 공인검사기관의 시험성적서 사본으로 대체 가능) - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 5년 이내 인정 - 설비사용계약서 또는 시험성적서

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

77	【경쟁제품】 조명용악세서리 <세부제품 : 메탈할라이드램프용안정기, 나트륨램프용안정기>									
□ 직접생산 정의 조명용악세서리(메탈할라이드램프용안정기, 나트륨램프용안정기)의 직접생산은 철심, 동선, 합침, 충전물, 인출선, 절연물, 콘덴서, 외함, 이그나이터 등의 원재료를 구입하고, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 권선작업, 철심조립, 철심알공용접, 콘덴서부착, 필스부착, 인출선 연결, 충전물충전, 안정기건조 등 9개 전체공정 중 5개 이상의 공정을 직접 이행하여 완제품을 생산하는 것을 말함.										
□ 직접생산 확인기준										
항 목	내 용									
생산공장	① 사업자등록 : 제조업/조명기기 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 · 등안정기류 제조업체 : 28113									
생산시설	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">일반안정기류</th> <th style="width: 30%;">전자안정기류 (LED램프용 안정기 포함)</th> <th style="width: 40%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> <생산설비> ① 부품삽입설비 ② soldering machine (PCB납땀기) ③ 커팅기 ④ 배선공구셋 ⑤ 절연코팅설비 ⑥ 외함내부 부품조립 ⑦ 에이징설비 ※ ①,②,③,④,⑤ 설비는 외주가 가능하며 외주 매입 세금계산서, 설비 사용계약서 등의 증빙 자료 확인 </td> <td> <생산설비> ① 부품삽입설비 ② soldering machine (PCB납땀기) ③ 커팅기 ④ 배선공구셋 ⑤ 절연코팅설비 ⑥ 외함내부 부품조립 ⑦ 에이징설비 ※ ①,②,③,④,⑤ 설비는 외주가 가능하며 외주 매입 세금계산서, 설비 사용계약서 등의 증빙 자료 확인 </td> <td> ※ 모든 생산시설은 자체 보유 하여야 함. 다만, 제조공정 중 일부를 외주 가공할 경우 제품의 품질을 보증하기 위하여 외주공장의 설비도 본 공장의 설비와 똑같은 관리를 실시하고 있어야 하며, 이 경우는 공정에 필요한 제조설비는 갖추지 않아도 됨(외주가공 가능 표시 시설에 한함) </td> </tr> <tr> <td> <검사설비> ① 전압계 ② 전류계 ③ 전력계 ④ 절연저항계 ⑤ 내전압시험기 ⑥ 자동전압조정기(AVR) ⑦ 표준램프(생산 전 규격) ⑧ 표준안정기(생산 전 규격) ⑨ 오실로스코프 </td> <td> <검사설비> ①치수측정기 ②전압계 ③전류계 ④전력계 ⑤온도측정설비 ⑥절연저항계 ⑦내전압시험기 ⑧LCR메타 ⑨소음측정설비 ⑩조도계 ⑪누설전류계 ⑫항온항습기 </td> <td> ※ 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인. 다만, 항온항습기는 공공연구기관 또는 단체에서 설비사용계약을 맺었거나 국가공인시험기관의 시험성적서를 발급받은 경우에는 설비를 보유한 것으로 인정(설비사용계약서 또는 시험성적서 사본 첨부) - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 5년 이내 인정 </td> </tr> </tbody> </table>	일반안정기류	전자안정기류 (LED램프용 안정기 포함)	비 고	<생산설비> ① 부품삽입설비 ② soldering machine (PCB납땀기) ③ 커팅기 ④ 배선공구셋 ⑤ 절연코팅설비 ⑥ 외함내부 부품조립 ⑦ 에이징설비 ※ ①,②,③,④,⑤ 설비는 외주가 가능하며 외주 매입 세금계산서, 설비 사용계약서 등의 증빙 자료 확인	<생산설비> ① 부품삽입설비 ② soldering machine (PCB납땀기) ③ 커팅기 ④ 배선공구셋 ⑤ 절연코팅설비 ⑥ 외함내부 부품조립 ⑦ 에이징설비 ※ ①,②,③,④,⑤ 설비는 외주가 가능하며 외주 매입 세금계산서, 설비 사용계약서 등의 증빙 자료 확인	※ 모든 생산시설은 자체 보유 하여야 함. 다만, 제조공정 중 일부를 외주 가공할 경우 제품의 품질을 보증하기 위하여 외주공장의 설비도 본 공장의 설비와 똑같은 관리를 실시하고 있어야 하며, 이 경우는 공정에 필요한 제조설비는 갖추지 않아도 됨(외주가공 가능 표시 시설에 한함)	<검사설비> ① 전압계 ② 전류계 ③ 전력계 ④ 절연저항계 ⑤ 내전압시험기 ⑥ 자동전압조정기(AVR) ⑦ 표준램프(생산 전 규격) ⑧ 표준안정기(생산 전 규격) ⑨ 오실로스코프	<검사설비> ①치수측정기 ②전압계 ③전류계 ④전력계 ⑤온도측정설비 ⑥절연저항계 ⑦내전압시험기 ⑧LCR메타 ⑨소음측정설비 ⑩조도계 ⑪누설전류계 ⑫항온항습기	※ 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인. 다만, 항온항습기는 공공연구기관 또는 단체에서 설비사용계약을 맺었거나 국가공인시험기관의 시험성적서를 발급받은 경우에는 설비를 보유한 것으로 인정(설비사용계약서 또는 시험성적서 사본 첨부) - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 5년 이내 인정
일반안정기류	전자안정기류 (LED램프용 안정기 포함)	비 고								
<생산설비> ① 부품삽입설비 ② soldering machine (PCB납땀기) ③ 커팅기 ④ 배선공구셋 ⑤ 절연코팅설비 ⑥ 외함내부 부품조립 ⑦ 에이징설비 ※ ①,②,③,④,⑤ 설비는 외주가 가능하며 외주 매입 세금계산서, 설비 사용계약서 등의 증빙 자료 확인	<생산설비> ① 부품삽입설비 ② soldering machine (PCB납땀기) ③ 커팅기 ④ 배선공구셋 ⑤ 절연코팅설비 ⑥ 외함내부 부품조립 ⑦ 에이징설비 ※ ①,②,③,④,⑤ 설비는 외주가 가능하며 외주 매입 세금계산서, 설비 사용계약서 등의 증빙 자료 확인	※ 모든 생산시설은 자체 보유 하여야 함. 다만, 제조공정 중 일부를 외주 가공할 경우 제품의 품질을 보증하기 위하여 외주공장의 설비도 본 공장의 설비와 똑같은 관리를 실시하고 있어야 하며, 이 경우는 공정에 필요한 제조설비는 갖추지 않아도 됨(외주가공 가능 표시 시설에 한함)								
<검사설비> ① 전압계 ② 전류계 ③ 전력계 ④ 절연저항계 ⑤ 내전압시험기 ⑥ 자동전압조정기(AVR) ⑦ 표준램프(생산 전 규격) ⑧ 표준안정기(생산 전 규격) ⑨ 오실로스코프	<검사설비> ①치수측정기 ②전압계 ③전류계 ④전력계 ⑤온도측정설비 ⑥절연저항계 ⑦내전압시험기 ⑧LCR메타 ⑨소음측정설비 ⑩조도계 ⑪누설전류계 ⑫항온항습기	※ 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인. 다만, 항온항습기는 공공연구기관 또는 단체에서 설비사용계약을 맺었거나 국가공인시험기관의 시험성적서를 발급받은 경우에는 설비를 보유한 것으로 인정(설비사용계약서 또는 시험성적서 사본 첨부) - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 5년 이내 인정								

76	【경쟁제품】 조명용악세서리 <세부제품 : 메탈할라이드램프용안정기, 나트륨램프용안정기>									
□ 직접생산 정의 조명용악세서리(메탈할라이드램프용안정기, 나트륨램프용안정기)의 직접생산은 철심, 동선, 합침, 충전물, 인출선, 절연물, 콘덴서, 외함, 이그나이터 등의 원재료를 구입하고, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 권선작업, 철심조립, 철심알공용접, 콘덴서부착, 필스부착, 인출선 연결, 충전물충전, 안정기건조 등 9개 전체공정 중 5개 이상의 공정을 직접 이행하여 완제품을 생산하는 것을 말함.										
□ 직접생산 확인기준										
항 목	내 용									
생산공장	① 사업자등록 : 제조업/조명기기 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 · 등안정기류 제조업체 : 28119									
생산시설	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">일반안정기류</th> <th style="width: 30%;">전자안정기류 (LED램프용 안정기 포함)</th> <th style="width: 40%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> <생산설비> ① 코일권선기 ② 진공합침기 ③ 건조설비 ④ 충전물충전설비 </td> <td> <생산설비> ① 부품삽입설비 ② soldering machine (PCB납땀기) ③ 커팅기 ④ 배선공구셋 ⑤ 절연코팅설비 ⑥ 외함내부 부품조립 ⑦ 에이징설비 ※ ①,②,③,④,⑤ 설비는 외주가 가능하며 외주 매입 세금계산서, 설비 사용계약서 등의 증빙 자료 확인 </td> <td> ※ 모든 생산시설은 자체 보유 하여야 함. 다만, 제조공정 중 일부를 외주 가공할 경우 제품의 품질을 보증하기 위하여 외주공장의 설비도 본 공장의 설비와 똑같은 관리를 실시하고 있어야 하며, 이 경우는 공정에 필요한 제조설비는 갖추지 않아도 됨(외주가공 가능 표시 시설에 한함) </td> </tr> <tr> <td> <검사설비> ① 전압계 ② 전류계 ③ 전력계 ④ 절연저항계 ⑤ 내전압시험기 ⑥ 자동전압조정기(AVR) ⑦ 표준램프(생산 전 규격) ⑧ 표준안정기(생산 전 규격) ⑨ 오실로스코프 </td> <td> <검사설비> ①치수측정기 ②전압계 ③전류계 ④전력계 ⑤온도측정설비 ⑥절연저항계 ⑦내전압시험기 ⑧LCR메타 ⑨소음측정설비 ⑩조도계 ⑪누설전류계 ⑫항온항습기 </td> <td> ※ 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인. 다만, 항온항습기는 공공연구기관 또는 단체에서 설비사용계약을 맺었거나 국가공인시험기관의 시험성적서를 발급받은 경우에는 설비를 보유한 것으로 인정(설비사용계약서 또는 시험성적서 사본 첨부) - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 5년 이내 인정 </td> </tr> </tbody> </table>	일반안정기류	전자안정기류 (LED램프용 안정기 포함)	비 고	<생산설비> ① 코일권선기 ② 진공합침기 ③ 건조설비 ④ 충전물충전설비	<생산설비> ① 부품삽입설비 ② soldering machine (PCB납땀기) ③ 커팅기 ④ 배선공구셋 ⑤ 절연코팅설비 ⑥ 외함내부 부품조립 ⑦ 에이징설비 ※ ①,②,③,④,⑤ 설비는 외주가 가능하며 외주 매입 세금계산서, 설비 사용계약서 등의 증빙 자료 확인	※ 모든 생산시설은 자체 보유 하여야 함. 다만, 제조공정 중 일부를 외주 가공할 경우 제품의 품질을 보증하기 위하여 외주공장의 설비도 본 공장의 설비와 똑같은 관리를 실시하고 있어야 하며, 이 경우는 공정에 필요한 제조설비는 갖추지 않아도 됨(외주가공 가능 표시 시설에 한함)	<검사설비> ① 전압계 ② 전류계 ③ 전력계 ④ 절연저항계 ⑤ 내전압시험기 ⑥ 자동전압조정기(AVR) ⑦ 표준램프(생산 전 규격) ⑧ 표준안정기(생산 전 규격) ⑨ 오실로스코프	<검사설비> ①치수측정기 ②전압계 ③전류계 ④전력계 ⑤온도측정설비 ⑥절연저항계 ⑦내전압시험기 ⑧LCR메타 ⑨소음측정설비 ⑩조도계 ⑪누설전류계 ⑫항온항습기	※ 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인. 다만, 항온항습기는 공공연구기관 또는 단체에서 설비사용계약을 맺었거나 국가공인시험기관의 시험성적서를 발급받은 경우에는 설비를 보유한 것으로 인정(설비사용계약서 또는 시험성적서 사본 첨부) - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 5년 이내 인정
일반안정기류	전자안정기류 (LED램프용 안정기 포함)	비 고								
<생산설비> ① 코일권선기 ② 진공합침기 ③ 건조설비 ④ 충전물충전설비	<생산설비> ① 부품삽입설비 ② soldering machine (PCB납땀기) ③ 커팅기 ④ 배선공구셋 ⑤ 절연코팅설비 ⑥ 외함내부 부품조립 ⑦ 에이징설비 ※ ①,②,③,④,⑤ 설비는 외주가 가능하며 외주 매입 세금계산서, 설비 사용계약서 등의 증빙 자료 확인	※ 모든 생산시설은 자체 보유 하여야 함. 다만, 제조공정 중 일부를 외주 가공할 경우 제품의 품질을 보증하기 위하여 외주공장의 설비도 본 공장의 설비와 똑같은 관리를 실시하고 있어야 하며, 이 경우는 공정에 필요한 제조설비는 갖추지 않아도 됨(외주가공 가능 표시 시설에 한함)								
<검사설비> ① 전압계 ② 전류계 ③ 전력계 ④ 절연저항계 ⑤ 내전압시험기 ⑥ 자동전압조정기(AVR) ⑦ 표준램프(생산 전 규격) ⑧ 표준안정기(생산 전 규격) ⑨ 오실로스코프	<검사설비> ①치수측정기 ②전압계 ③전류계 ④전력계 ⑤온도측정설비 ⑥절연저항계 ⑦내전압시험기 ⑧LCR메타 ⑨소음측정설비 ⑩조도계 ⑪누설전류계 ⑫항온항습기	※ 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인. 다만, 항온항습기는 공공연구기관 또는 단체에서 설비사용계약을 맺었거나 국가공인시험기관의 시험성적서를 발급받은 경우에는 설비를 보유한 것으로 인정(설비사용계약서 또는 시험성적서 사본 첨부) - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 5년 이내 인정								

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

81	【경쟁제품】 배전,조정장치및액세서리 (2) <세부제품 : 최대수요전력제어기,모니터링장치,전력보호감시장치,집중표시제어장치>																				
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>배전,조정장치 및 액세서리(최대수요전력제어기, 모니터링장치, 전력보호감시장치, 집중표시제어장치)의 직접생산은 수요기관에서 승인한 시방서 또는 규격서에 따라 외함을 제작(외주가능)하여 보유 생산 시설 및 인력을 활용, 구성품(PLC, 신호변환기, 통신장치 등)을 장착, 현장제어반(RTU, TM/TC, RCS, DDC 등)을 설치하고, 현장에 설치한 센서(온도, 습도, 전력, 탬퍼 등)와 배관, 배선으로 결선한 후 컴퓨터 S/W 프로그램으로 시퀀스시험을 거쳐 타 설비와 같이 시 운전을 완료하고 납품하는 것을 말함.</p>																					
<p>□ 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 28123 - 공장면적(제조시설+부대시설) : 33㎡ 이상 </td> <td> - 사업자등록증명 - 공장등록증명서 </td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td> <생산설비> ① 설계설비(CAD system) ② PLC, DCS, RTU system중 1개 이상의 Demo 장비 ③ 조립 및 배선공구 <검사설비> ① 오실로스코프 ② 직류전압, 전류발생기 ③ 저항가감기 ④ 캘리브레이터 ⑤ 디지털멀티테스터 ⑥ 계장신호측정기 ※ 검사설비 중, ④,⑤,⑥은 3개 중 1개 보유 </td> <td> - 입차보유 인정하지 않음 - Demo장비 도면 - 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인 - 사유에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정 </td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td> ① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 * 기술자격증 보유인원 : 전기, 기계, 정보통신 분야 1인이상 보유 ※ 붙임 81-1 「배전,조정장치 및 액세서리 / 인텔리전트 빌딩제어」 관련 자격증 적용 </td> <td> - 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 자동제어반, 계장(계측)제어장치 관련 자격증 (붙임 82-1) </td> </tr> <tr> <td rowspan="2">생산공정</td> <td> 전체 공정 설계→외함생산→구성부품 부착→조립 및 배선→시스템 제어 프로그래밍→시퀀스분석 및 시험→시운전 </td> <td>- 검사체크리스트</td> </tr> <tr> <td> 필수 공정 설계→구성부품 부착→조립 및 배선→시스템 제어프로그래밍→시퀀스분석 및 시험→시운전 </td> <td>- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td>수요기관 또는 해당 조합의 실적증명 확인</td> <td>- 직접생산에 대한 실적증명</td> </tr> </tbody> </table>		항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 28123 - 공장면적(제조시설+부대시설) : 33㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	생산시설	<생산설비> ① 설계설비(CAD system) ② PLC, DCS, RTU system중 1개 이상의 Demo 장비 ③ 조립 및 배선공구 <검사설비> ① 오실로스코프 ② 직류전압, 전류발생기 ③ 저항가감기 ④ 캘리브레이터 ⑤ 디지털멀티테스터 ⑥ 계장신호측정기 ※ 검사설비 중, ④,⑤,⑥은 3개 중 1개 보유	- 입차보유 인정하지 않음 - Demo장비 도면 - 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인 - 사유에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정	생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 * 기술자격증 보유인원 : 전기, 기계, 정보통신 분야 1인이상 보유 ※ 붙임 81-1 「배전,조정장치 및 액세서리 / 인텔리전트 빌딩제어」 관련 자격증 적용	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 자동제어반, 계장(계측)제어장치 관련 자격증 (붙임 82-1)	생산공정	전체 공정 설계→외함생산→구성부품 부착→조립 및 배선→시스템 제어 프로그래밍→시퀀스분석 및 시험→시운전	- 검사체크리스트	필수 공정 설계→구성부품 부착→조립 및 배선→시스템 제어프로그래밍→시퀀스분석 및 시험→시운전	- 작업공정도 또는 작업표준 등	기 타	수요기관 또는 해당 조합의 실적증명 확인	- 직접생산에 대한 실적증명
항 목	내 용	비 고																			
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 28123 - 공장면적(제조시설+부대시설) : 33㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서																			
생산시설	<생산설비> ① 설계설비(CAD system) ② PLC, DCS, RTU system중 1개 이상의 Demo 장비 ③ 조립 및 배선공구 <검사설비> ① 오실로스코프 ② 직류전압, 전류발생기 ③ 저항가감기 ④ 캘리브레이터 ⑤ 디지털멀티테스터 ⑥ 계장신호측정기 ※ 검사설비 중, ④,⑤,⑥은 3개 중 1개 보유	- 입차보유 인정하지 않음 - Demo장비 도면 - 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인 - 사유에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정																			
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 * 기술자격증 보유인원 : 전기, 기계, 정보통신 분야 1인이상 보유 ※ 붙임 81-1 「배전,조정장치 및 액세서리 / 인텔리전트 빌딩제어」 관련 자격증 적용	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 자동제어반, 계장(계측)제어장치 관련 자격증 (붙임 82-1)																			
생산공정	전체 공정 설계→외함생산→구성부품 부착→조립 및 배선→시스템 제어 프로그래밍→시퀀스분석 및 시험→시운전	- 검사체크리스트																			
	필수 공정 설계→구성부품 부착→조립 및 배선→시스템 제어프로그래밍→시퀀스분석 및 시험→시운전	- 작업공정도 또는 작업표준 등																			
기 타	수요기관 또는 해당 조합의 실적증명 확인	- 직접생산에 대한 실적증명																			

80	【경쟁제품】 배전,조정장치및액세서리 (2) <세부제품 : 최대수요전력제어기,모니터링장치,전력보호감시장치,집중표시제어장치>																				
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>배전,조정장치 및 액세서리(최대수요전력제어기, 모니터링장치, 전력보호감시장치, 집중표시제어장치)의 직접생산은 수요기관에서 승인한 시방서 또는 규격서에 따라 외함을 제작(외주가능)하여 보유 생산 시설 및 인력을 활용, 구성품(PLC, 신호변환기, 통신장치 등)을 장착, 현장제어반(RTU, TM/TC, RCS, DDC 등)을 설치하고, 현장에 설치한 센서(온도, 습도, 전력, 탬퍼 등)와 배관, 배선으로 결선한 후 컴퓨터 S/W 프로그램으로 시퀀스시험을 거쳐 타 설비와 같이 시 운전을 완료하고 납품하는 것을 말함.</p>																					
<p>□ 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 28123 - 공장면적(제조시설+부대시설) : 33㎡ 이상 </td> <td> - 사업자등록증명 - 공장등록증명서 </td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td> <생산설비> ① 설계설비(CAD system) ② PLC, DCS, RTU system중 1개 이상의 Demo 장비 ③ 조립 및 배선공구 <검사설비> ① 오실로스코프 ② 직류전압, 전류발생기 ③ 저항가감기 ④ 캘리브레이터 ⑤ 디지털멀티테스터 ⑥ 계장신호측정기 ※ 검사설비 중, ④,⑤,⑥은 3개 중 1개 보유 </td> <td> - 입차보유 인정하지 않음 - Demo장비 도면 - 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인 - 사유에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정 </td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td> ① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 * 기술자격증 보유인원 : 전기, 기계, 정보통신 분야 1인이상 보유 ※ 붙임 80-1 「배전,조정장치 및 액세서리 / 인텔리전트 빌딩제어」 관련 자격증 적용 </td> <td> - 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 「배전,조정장치 및 액세서리 / 인텔리전트 빌딩제어」 관련 자격증 (붙임 80-1) </td> </tr> <tr> <td rowspan="2">생산공정</td> <td> 전체 공정 설계→외함생산→구성부품 부착→조립 및 배선→시스템 제어 프로그래밍→시퀀스분석 및 시험→시운전 </td> <td>- 검사체크리스트</td> </tr> <tr> <td> 필수 공정 설계→구성부품 부착→조립 및 배선→시스템 제어프로그래밍→시퀀스분석 및 시험→시운전 </td> <td>- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td>수요기관 또는 해당 조합의 실적증명 확인</td> <td>- 직접생산에 대한 실적증명</td> </tr> </tbody> </table>		항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 28123 - 공장면적(제조시설+부대시설) : 33㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	생산시설	<생산설비> ① 설계설비(CAD system) ② PLC, DCS, RTU system중 1개 이상의 Demo 장비 ③ 조립 및 배선공구 <검사설비> ① 오실로스코프 ② 직류전압, 전류발생기 ③ 저항가감기 ④ 캘리브레이터 ⑤ 디지털멀티테스터 ⑥ 계장신호측정기 ※ 검사설비 중, ④,⑤,⑥은 3개 중 1개 보유	- 입차보유 인정하지 않음 - Demo장비 도면 - 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인 - 사유에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정	생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 * 기술자격증 보유인원 : 전기, 기계, 정보통신 분야 1인이상 보유 ※ 붙임 80-1 「배전,조정장치 및 액세서리 / 인텔리전트 빌딩제어」 관련 자격증 적용	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 「 배전,조정장치 및 액세서리 / 인텔리전트 빌딩제어 」 관련 자격증 (붙임 80-1)	생산공정	전체 공정 설계→외함생산→구성부품 부착→조립 및 배선→시스템 제어 프로그래밍→시퀀스분석 및 시험→시운전	- 검사체크리스트	필수 공정 설계→구성부품 부착→조립 및 배선→시스템 제어프로그래밍→시퀀스분석 및 시험→시운전	- 작업공정도 또는 작업표준 등	기 타	수요기관 또는 해당 조합의 실적증명 확인	- 직접생산에 대한 실적증명
항 목	내 용	비 고																			
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 28123 - 공장면적(제조시설+부대시설) : 33㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서																			
생산시설	<생산설비> ① 설계설비(CAD system) ② PLC, DCS, RTU system중 1개 이상의 Demo 장비 ③ 조립 및 배선공구 <검사설비> ① 오실로스코프 ② 직류전압, 전류발생기 ③ 저항가감기 ④ 캘리브레이터 ⑤ 디지털멀티테스터 ⑥ 계장신호측정기 ※ 검사설비 중, ④,⑤,⑥은 3개 중 1개 보유	- 입차보유 인정하지 않음 - Demo장비 도면 - 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인 - 사유에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정																			
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 * 기술자격증 보유인원 : 전기, 기계, 정보통신 분야 1인이상 보유 ※ 붙임 80-1 「배전,조정장치 및 액세서리 / 인텔리전트 빌딩제어」 관련 자격증 적용	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 「 배전,조정장치 및 액세서리 / 인텔리전트 빌딩제어 」 관련 자격증 (붙임 80-1)																			
생산공정	전체 공정 설계→외함생산→구성부품 부착→조립 및 배선→시스템 제어 프로그래밍→시퀀스분석 및 시험→시운전	- 검사체크리스트																			
	필수 공정 설계→구성부품 부착→조립 및 배선→시스템 제어프로그래밍→시퀀스분석 및 시험→시운전	- 작업공정도 또는 작업표준 등																			
기 타	수요기관 또는 해당 조합의 실적증명 확인	- 직접생산에 대한 실적증명																			

○ 자구 수정

81 **【경쟁제품】 배전,조정장치및액세서리 (4)**
<세부제품 : 계장제어장치>

□ **직접생산 정의**

배전,조정장치및액세서리(계장제어장치)의 직접생산은 수요기관에서 승인한 시방서 또는 규격서에 따라 외함을 제작(외주가능)하여 보유 생산시설 및 인력을 활용, 구성품(PLC,신호변환기,통신장치 등)을 장착, 현장제어반(RTU, TM/TC, RCS 등)을 만들어 현장에 설치하고, 현장에 설치한 계측기와 배관, 배선으로 결선한 후 직접 제작한 컴퓨터 제어프로그램을 설치하고 시퀀스시험을 거쳐 타 기계설비와 같이 시 운전을 완료하고, 납품하는 것을 말함.

□ **직접생산 확인기준**

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 28123 - 공장면적(제조시설+부대시설) : 33㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	<생산설비> ① 설계설비(CAD system) ② PLC, DCS, BAS system중 1개 이상의 Demo 장비 (h/w 및 s/w package 포함) ③ 조립 및 배선공구 <검사설비> ① 오실로스코프 ② 직류전압, 전류발생기 ③ 저항가감기 ④ 캘리브레이터 ⑤ 디지털멀티테스터 ⑥ 계장신호측정기 ※ 검사설비 중, ④,⑤,⑥은 3개 중 1개 보유	- 임차보유 인정하지 않음 - Demo장비 도면 - 검사설비는 공인검사 기관의 교정성적서 확인 - 사양에 의한 자체 교정 주기는 최대 2년 이내 인정
생산인력	상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 * 기술자격증 보유인원 : 전기, 기계, 통신분야 1인이상 보유 * 붙임 81-1 「배전,조정장치 및 액세서리 / 인텔리전트 빌딩제어」 관련 자격증 적용	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 「배전,조정장치 및 액세서리 / 인텔리전트 빌딩제어」 관련 자격증 (붙임 81-1)
생산 공정	전체 공정 설계→외합생산→구성부품 부착→조립 및 배선→컴퓨터 제어 프로그래밍→시퀀스분석 및 시험→시운전	- 작업공정도, 작업표준, 검사 체크리스트, 제작도면 등
	필수 공정 설계→ 구성부품 부착 →조립 및 배선→컴퓨터 제어프로그래밍 →시퀀스분석 및 시험→시운전	
기 타	* 수요기관 또는 해당조합의 실적증명 확인	- 직접생산에 대한 실적증명

80 **【경쟁제품】 배전,조정장치및액세서리 (4)**
<세부제품 : 계장제어장치>

□ **직접생산 정의**

배전,조정장치및액세서리(계장제어장치)의 직접생산은 수요기관에서 승인한 시방서 또는 규격서에 따라 외함을 제작(외주가능)하여 보유 생산시설 및 인력을 활용, 구성품(PLC,신호변환기,통신장치 등)을 장착, 현장제어반(RTU, TM/TC, RCS 등)을 만들어 현장에 설치하고, 현장에 설치한 계측기와 배관, 배선으로 결선한 후 직접 제작한 컴퓨터 제어프로그램을 설치하고 시퀀스시험을 거쳐 타 기계설비와 같이 시 운전을 완료하고, 납품하는 것을 말함.

□ **직접생산 확인기준**

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 28123 - 공장면적(제조시설+부대시설) : 33㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	<생산설비> ① 설계설비(CAD system) ② PLC, DCS, BAS system중 1개 이상의 Demo 장비 (h/w 및 s/w package 포함) ③ 조립 및 배선공구 <검사설비> ① 오실로스코프 ② 직류전압, 전류발생기 ③ 저항가감기 ④ 캘리브레이터 ⑤ 디지털멀티테스터 ⑥ 계장신호측정기 ※ 검사설비 중, ④,⑤,⑥은 3개 중 1개 보유	- 임차보유 인정하지 않음 - Demo장비 도면 - 검사설비는 공인검사 기관의 교정성적서 확인 - 사양에 의한 자체 교정 주기는 최대 2년 이내 인정
생산인력	상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 * 기술자격증 보유인원 : 전기, 기계, 통신분야 1인이상 보유 * 붙임 80-1 「배전,조정장치 및 액세서리 / 인텔리전트 빌딩제어」 관련 자격증 적용	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 「배전,조정장치 및 액세서리 / 인텔리전트 빌딩제어」 관련 자격증 (붙임 80-1)
생산 공정	전체 공정 설계→외합생산→구성부품 부착→조립 및 배선→컴퓨터 제어 프로그래밍→시퀀스분석 및 시험→시운전	- 작업공정도, 작업표준, 검사 체크리스트, 제작도면 등
	필수 공정 설계→ 구성부품 부착 →조립 및 배선→컴퓨터 제어프로그래밍 →시퀀스분석 및 시험→시운전	
기 타	* 수요기관 또는 해당조합의 실적증명 확인	- 직접생산에 대한 실적증명

--

[개정 전]

[붙임 81-1] 「배전,조정장치 및 액세서리 / 인텔리전트 빌딩제어」 관련 자격증 적용 대상

직무 분야	종직무 분야	자격증					적용제품
		기술사	기능장	기사	산업기사	기능사	
기계	기계 제작	기계	기계 가공	기계 설계, 기계설비, 일반기계	기계 설계, 기계가공조립, 정밀측정, 치공구설계, 컴퓨터응용가공	공유압 기계가공조립, 연삭, 전산응용기계제도, 정밀측정, 컴퓨터응용밀링, 컴퓨터응용선반	최대수요전력제어기 모니터장치, 전력보호감시장치 집중표시제어장치 빌딩자동제어장치 계장제어장치
	기계 장비 설비.설치	산업기계설비		메카트로닉스	기계정비, 생산자동화	기계정비, 생산자동화	"
전기	전기	건축전기설비	전기	전기공사, 전기	전기공사, 전기	전기	"
정보통신	정보기술	컴퓨터시스템 응용		전자계산기 조직응용, 정보처리, 정보보안	정보처리, 정보보안	정보기기응용, 정보처리	"
	통신	정보통신	통신설비	전파전자통신, 정보통신	전파전자통신, 정보통신, 통신선로	전파전자통신, 통신기기, 통신선로	"

[개정 후]

[붙임 80-1] 「배전,조정장치 및 액세서리 / 인텔리전트 빌딩제어」 관련 자격증 적용 대상

직무 분야	종직무 분야	자격증					적용제품
		기술사	기능장	기사	산업기사	기능사	
기계	기계 제작	기계	기계 가공	기계 설계, 기계설비, 일반기계	기계 설계, 기계가공조립, 정밀측정, 치공구설계 , 컴퓨터응용가공	공유압 기계가공조립, 연삭, 전산응용기계제도, 정밀측정, 컴퓨터응용밀링, 컴퓨터응용선반	최대수요전력제어기 모니터장치, 전력보호감시장치 집중표시제어장치 빌딩자동제어장치 계장제어장치
	기계 장비 설비.설치	산업기계설비, 공조냉동기계	건설기계정비	메카트로닉스, 건설기계설비, 공조냉동기계	기계정비, 생산자동화	기계정비, 생산자동화	"
전기	전기	건축전기설비, 방송배전, 전기철도, 전기응용, 철도신호	전기	전기공사, 전기, 전기철도, 철도신호	전기공사, 전기, 전기철도, 철도신호	전기, 철도전기신호	"
정보통신	정보기술	컴퓨터시스템 응용		전자계산기 조직응용, 정보처리, 정보보안	정보처리, 정보보안	정보기기응용, 정보처리	"
	통신	정보통신	통신설비	전파전자통신, 정보통신, 무선설비	전파전자통신, 통신기기, 통신선로, 통신선로	전파전자통신, 통신기기, 통신선로, 통신선로	"

[개정 사유]

○ (2022) 치공구설계→기계설계 통합 운영

○ 인정 대상 자격증 확대

84	【경쟁제품】 공기순환장치 및 액세서리 (1) <세부제품 : 송풍기>																				
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>공기순환장치 및 액세서리(송풍기)의 직접생산은 철관, 모터, 플라스틱, 케이싱, 전선, 베어링 등(소음기는 철관, 스피커, 후렌지 등)을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 임펠러(릴리프댐퍼, 환기댐퍼와 소음기는 케이싱) 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p>																					
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 40%;">내 용</th> <th style="width: 50%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29173 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 </td> <td> - 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표 </td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td> ① 천장크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 4종 이상 보유 ② 바란싱머신 ③ 다축 가공기(5축이상, 공기베어링타입 터보송풍기에 한함) ④ 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상 </td> <td> - 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표 </td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td> ① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별) </td> <td> - 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 19-1 참조) </td> </tr> <tr> <td rowspan="2">생산공정</td> <td>전체 공정</td> <td>설계→원재료 및 부품품 구입→임펠러 가공→조립 및 용접→완제품 생산</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td>설계→임펠러가공→조립 및 용접→완제품 생산 ※ 단, 송풍기 임펠러가 비(非)금속제이거나, 주물제품일 경우 외주 가능 (주물제품은 직접 자체 '절삭' 필수)</td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td> ① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외 </td> <td> - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본) </td> </tr> </tbody> </table>		항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29173 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	생산시설	① 천장크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 4종 이상 보유 ② 바란싱머신 ③ 다축 가공기(5축이상, 공기베어링타입 터보송풍기에 한함) ④ 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 19-1 참조)	생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부품품 구입→임펠러 가공→조립 및 용접→완제품 생산	필수 공정	설계→임펠러가공→조립 및 용접→완제품 생산 ※ 단, 송풍기 임펠러가 비(非)금속제이거나, 주물제품일 경우 외주 가능 (주물제품은 직접 자체 '절삭' 필수)	기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)
항 목	내 용	비 고																			
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29173 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표																			
생산시설	① 천장크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 4종 이상 보유 ② 바란싱머신 ③ 다축 가공기(5축이상, 공기베어링타입 터보송풍기에 한함) ④ 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표																			
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 19-1 참조)																			
생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부품품 구입→임펠러 가공→조립 및 용접→완제품 생산																			
	필수 공정	설계→임펠러가공→조립 및 용접→완제품 생산 ※ 단, 송풍기 임펠러가 비(非)금속제이거나, 주물제품일 경우 외주 가능 (주물제품은 직접 자체 '절삭' 필수)																			
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)																			

83	【경쟁제품】 공기순환장치 및 액세서리 (1) <세부제품 : 송풍기>																				
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>공기순환장치 및 액세서리(송풍기)의 직접생산은 철관, 모터, 플라스틱, 케이싱, 전선, 베어링 등(소음기는 철관, 스피커, 후렌지 등)을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 임펠러(릴리프댐퍼, 환기댐퍼와 소음기는 케이싱) 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p>																					
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 40%;">내 용</th> <th style="width: 50%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29174 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 </td> <td> - 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표 </td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td> ① 천장크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 4종 이상 보유 ② 바란싱머신 ③ 다축 가공기(5축이상, 공기베어링타입 터보송풍기에 한함) ④ 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상 </td> <td> - 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표 </td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td> ① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 18-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별) </td> <td> - 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 18-1 참조) </td> </tr> <tr> <td rowspan="2">생산공정</td> <td>전체 공정</td> <td>설계→원재료 및 부품품 구입→임펠러 가공→조립 및 용접→완제품 생산</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td>설계→임펠러가공→조립 및 용접→완제품 생산 ※ 단, 송풍기 임펠러가 비(非)금속제이거나, 주물제품일 경우 외주 가능 (주물제품은 직접 자체 '절삭' 필수)</td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td> ① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외 </td> <td> - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본) </td> </tr> </tbody> </table>		항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29174 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	생산시설	① 천장크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 4종 이상 보유 ② 바란싱머신 ③ 다축 가공기(5축이상, 공기베어링타입 터보송풍기에 한함) ④ 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 18-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 18-1 참조)	생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부품품 구입→임펠러 가공→조립 및 용접→완제품 생산	필수 공정	설계→임펠러가공→조립 및 용접→완제품 생산 ※ 단, 송풍기 임펠러가 비(非)금속제이거나, 주물제품일 경우 외주 가능 (주물제품은 직접 자체 '절삭' 필수)	기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)
항 목	내 용	비 고																			
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29174 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표																			
생산시설	① 천장크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 4종 이상 보유 ② 바란싱머신 ③ 다축 가공기(5축이상, 공기베어링타입 터보송풍기에 한함) ④ 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표																			
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 18-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 18-1 참조)																			
생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부품품 구입→임펠러 가공→조립 및 용접→완제품 생산																			
	필수 공정	설계→임펠러가공→조립 및 용접→완제품 생산 ※ 단, 송풍기 임펠러가 비(非)금속제이거나, 주물제품일 경우 외주 가능 (주물제품은 직접 자체 '절삭' 필수)																			
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)																			

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

84	【경쟁제품】 공기순환장치 및 액세서리 (2) <세부제품 : 공기순환기>					
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>공기순환기의 직접생산은 철관류, 배관류, 송풍기, 열교환기, 필터 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>						
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>						
항 목	내 용	비 고				
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29172, 29173 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표				
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기, 사출성형기, 금형, 컨베이어, 포장기, 지게차 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표				
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 별첨 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (별첨 19-1 참조)				
생산 공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 20px; text-align: center;">전체 공정</td> <td>설계→원재료 및 부분품 구입→케이싱 등 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">필수 공정</td> <td>설계→케이싱 등 가공 제작→조립 및 용접→완제품 생산 ※ 단, 합성수지 케이싱은 외주가능</td> </tr> </table>	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→케이싱 등 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산	필수 공정	설계→케이싱 등 가공 제작→조립 및 용접→완제품 생산 ※ 단, 합성수지 케이싱은 외주가능	- 작업공정도 또는 작업표준 등
전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→케이싱 등 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산					
필수 공정	설계→케이싱 등 가공 제작→조립 및 용접→완제품 생산 ※ 단, 합성수지 케이싱은 외주가능					
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)				

83	【경쟁제품】 공기순환장치 및 액세서리 (2) <세부제품 : 공기순환기>					
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>공기순환기의 직접생산은 철관류, 배관류, 송풍기, 열교환기, 필터 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>						
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>						
항 목	내 용	비 고				
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29172, 29174 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표				
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기, 사출성형기, 금형, 컨베이어, 포장기, 지게차 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표				
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 18-1 , 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 18-1 참조)				
생산 공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 20px; text-align: center;">전체 공정</td> <td>설계→원재료 및 부분품 구입→케이싱 등 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">필수 공정</td> <td>설계→케이싱 등 가공 제작→조립 및 용접→완제품 생산 ※ 단, 합성수지 케이싱은 외주가능</td> </tr> </table>	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→케이싱 등 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산	필수 공정	설계→케이싱 등 가공 제작→조립 및 용접→완제품 생산 ※ 단, 합성수지 케이싱은 외주가능	- 작업공정도 또는 작업표준 등
전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→케이싱 등 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산					
필수 공정	설계→케이싱 등 가공 제작→조립 및 용접→완제품 생산 ※ 단, 합성수지 케이싱은 외주가능					
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)				

○ 「한국표준산업분류」 제1차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

85		【경쟁제품】 냉방장치 (1) <세부제품 : 팬코일유닛>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>냉방장치(팬코일유닛)의 직접생산은 철관류, 배관류, 송풍기, 열교환기, 필터 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29172 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46 ㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 19-1 참조)	
생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→케이싱 및 프레임 제작→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수 공정	설계→케이싱 및 프레임 제작→조립 및 용접→완제품생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

84		【경쟁제품】 냉방장치 (1) <세부제품 : 팬코일유닛>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>냉방장치(팬코일유닛)의 직접생산은 철관류, 배관류, 송풍기, 열교환기, 필터 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29172 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46 ㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임18-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 18-1 참조)	
생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→케이싱 및 프레임 제작→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수 공정	설계→케이싱 및 프레임 제작→조립 및 용접→완제품생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

85		【경쟁제품】냉방장치 (2) <세부제품 : 공기조화기>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>냉방장치(공기조화기)의 직접생산은 철관, 송풍기, 코일, 필터, 가습기 등(제습기는 철관·제습로타 등, 건조용덤편는 철관·액츄레이터 등)을 구입하거나 자체 생산하고, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 케이싱 등 구조물과 함께 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p>			
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29172 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차 보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 19-1 참조)	
생산 공정	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→케이싱 및 베이스 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수 공정	설계→케이싱 및 베이스 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

84		【경쟁제품】냉방장치 (2) <세부제품 : 공기조화기>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>냉방장치(공기조화기)의 직접생산은 철관, 송풍기, 코일, 필터, 가습기 등(제습기는 철관·제습로타 등, 건조용덤편는 철관·액츄레이터 등)을 구입하거나 자체 생산하고, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 케이싱 등 구조물과 함께 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p>			
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29172 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차 보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임18-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 18-1 참조)	
생산 공정	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→케이싱 및 베이스 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수 공정	설계→케이싱 및 베이스 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

<p>○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)</p>

85		【경쟁제품】 냉방장치 (3) <세부제품 : 스크루냉동기>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>냉방장치(스크루냉동기)의 직접생산은 철판, 압축기, 증발기, 응축기, 팽창변 및 유분리기 등을 구입하거나 자체생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 케이싱 등 구조물과 함께 조립 및 용접공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29171 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임19-1 참조)	
생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→프레임 및 베이스 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수 공정	설계→프레임 및 베이스 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

84		【경쟁제품】 냉방장치 (3) <세부제품 : 스크루냉동기>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>냉방장치(스크루냉동기)의 직접생산은 철판, 압축기, 증발기, 응축기, 팽창변 및 유분리기 등을 구입하거나 자체생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 케이싱 등 구조물과 함께 조립 및 용접공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29171 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임18-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임18-1 참조)	
생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→프레임 및 베이스 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수 공정	설계→프레임 및 베이스 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

85	【경쟁제품】 냉방장치 (4) <세부제품 : 냉각탑>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>냉방장치(냉각탑)의 직접생산은 철관, 모터, 파이프 등을 구입하거나 자체 생산하고, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 프레임 등 구조물과 함께 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29171, 29176 - 임대공장은 실태조사시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임19-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임19-1 참조)
생산공정	전체 공정 설계→원재료 및 부분품 구입→프레임 및 베이스 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산 필수 공정 설계→프레임 및 베이스 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

84	【경쟁제품】 냉방장치 (4) <세부제품 : 냉각탑>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>냉방장치(냉각탑)의 직접생산은 철관, 모터, 파이프 등을 구입하거나 자체 생산하고, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 프레임 등 구조물과 함께 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29171, 29177 - 임대공장은 실태조사시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임18-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임18-1 참조)
생산공정	전체 공정 설계→원재료 및 부분품 구입→프레임 및 베이스 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산 필수 공정 설계→프레임 및 베이스 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

[개정 전]

86	【경쟁제품】 난방기구 및 액세서리 <세부제품 : 원통다관식열교환기, 판형열교환기>	
□ 직접생산 정의 난방기구 및 액세서리(원통다관식열교환기, 판형열교환기)의 직접생산은 철판, 모터, 송풍기, 코일, 배관류, 필터 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 프레임 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.		
□ 직접생산 확인기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29176 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천장크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임19-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임19-1 참조)
생산공정	전체 공정 설계→원재료 및 부분품 구입→프레임 및 베이스 제작→조립 및 용접→완제품 생산 필수 공정 설계→프레임 및 베이스 제작→조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

[개정 후]

85	【경쟁제품】 난방기구 및 액세서리 <세부제품 : 원통다관식열교환기, 판형열교환기>	
□ 직접생산 정의 난방기구 및 액세서리(원통다관식열교환기, 판형열교환기)의 직접생산은 철판, 모터, 송풍기, 코일, 배관류, 필터 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 프레임 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.		
□ 직접생산 확인기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29177 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천장크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임18-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임18-1 참조)
생산공정	전체 공정 설계→원재료 및 부분품 구입→프레임 및 베이스 제작→조립 및 용접→완제품 생산 필수 공정 설계→프레임 및 베이스 제작→조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

[개정 사유]

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

87	【경쟁제품】 습도조절장치 <세부제품 : 제습기>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>습도조절장치(제습기)의 직접생산은 철판, 송풍기, 코일, 필터, 제습로타 등을 구입하거나 자체 생산하고, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 케이싱 등 구조물과 함께 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p>		
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29172 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불입19-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불입19-1 참조)
생산공정	전체 공정 설계→원재료 및 부분품 구입→케이싱 및 베이스 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정 설계→케이싱 및 베이스 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

86	【경쟁제품】 습도조절장치 <세부제품 : 제습기>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>습도조절장치(제습기)의 직접생산은 철판, 송풍기, 코일, 필터, 제습로타 등을 구입하거나 자체 생산하고, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 케이싱 등 구조물과 함께 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p>		
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29172 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불입18-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불입18-1 참조)
생산공정	전체 공정 설계→원재료 및 부분품 구입→케이싱 및 베이스 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정 설계→케이싱 및 베이스 가공제작→조립 및 용접→완제품 생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

88		【경쟁제품】 보일러 <세부제품 : 수관보일러, 폐열보일러, 간접가열보일러>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>보일러 (수관보일러, 폐열보일러, 간접가열보일러)의 직접생산은 원재료인 철판, 강관과 부분품인 버너, 송풍기, 펌프, 밸브류를 구입하여, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작 생산한 보일러 본체와 함께 용접 및 조립(생산시설, 외주불가) 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>□ 직접생산확인 기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	※ 붙임 88-1 “보일러 및 구성품 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	※ 붙임 88-1 “보일러 및 구성품 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 입차보유 인정하지 않음(단, 공장 전체를 임차하는 경우 크레인은 입차보유 인정) - 검사설비는 공인검사기관의 시험성적서 확인(연소가스 분석기에 한함)	
생산인력	※ 붙임 88-1 “보일러 및 구성품 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 붙임 12-1 해당 자격증 사본	
생산공정	전체 공정 필수 공정 ※ 붙임 88-1 “보일러 및 구성품 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 작업공정도 또는 직업표준 등	
		- 단, 필수공정상의 용접은 에너지융합리화법 및 동시행규칙에 따른 보일러용접검사대상에 한함 (한국에너지공단이 발급한 용접검사증, 구조검사증 제출)	
기 타			

87		【경쟁제품】 보일러 <세부제품 : 수관보일러, 폐열보일러, 간접가열보일러>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>보일러 (수관보일러, 폐열보일러, 간접가열보일러)의 직접생산은 원재료인 철판, 강관과 부분품인 버너, 송풍기, 펌프, 밸브류를 구입하여, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작 생산한 보일러 본체와 함께 용접 및 조립(생산시설, 외주불가) 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>□ 직접생산확인 기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	※ 붙임 87-1 “보일러 및 구성품 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	※ 붙임 87-1 “보일러 및 구성품 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 입차보유 인정하지 않음(단, 공장 전체를 임차하는 경우 크레인은 입차보유 인정) - 검사설비는 공인검사기관의 시험성적서 확인(연소가스 분석기에 한함)	
생산인력	※ 붙임 87-1 “보일러 및 구성품 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - [붙임 18-1] 기계류 관련 자격증 적용	
생산공정	전체 공정 필수 공정 ※ 붙임 87-1 “보일러 및 구성품 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 직업공정도 또는 직업표준 등	
		- 단, 필수공정상의 용접은 에너지융합리화법 및 동시행규칙에 따른 보일러용접검사대상에 한함 (한국에너지공단이 발급한 용접검사증, 구조검사증 제출)	
기 타			

<p>○ 자격증 인정범위 확대</p>

[개정 전]

[붙임 88-1]

<보일러 및 구성품 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등>

구분	<수관(관류 제외)보일러, 폐열보일러>	<수관(관류에 포함) 보일러, 간접가열보일러>
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 25121, 25130 (2개중 1개이상 기재) - 공장부지면적 1,650㎡, 제조시설+부대 시설면적 660㎡이상	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 25121, 25130 (2개중 1개이상 기재) - 제조시설+부대시설면적 330㎡ 이상
생산시설	<생산설비> ①절단기 ②용접기 ③레디알드릴 ④크레인(또는 지게차) ⑤벤딩롤러 ⑥확관기 <검사설비> ①수압측정기 ②연소가스분석기	<생산설비> ①절단기 ②용접기 3대 ③드릴머신 ④크레인(또는 지게차) <검사설비> ①연소가스분석기
생산인력	①상시근로자(대표자 제외) : 7인 이상 ②생산기술자격(아래 인력 각1인 이상) - 에너지, 기계분야 기사 또는 업계경력 10년이상 1인 - 용접사 또는 업계 경력 5년 이상 1인 - 에너지, 기계분야 기능사 또는 업계경력 5년 이상 1인	①상시근로자(대표자 제외) : 5인 이상 ②생산기술자격 : 기계, 에너지 분야 기능사 이상 1인 이상
생산공정	전체 공정	철관재단→용접→비파괴검사 및 열처리→조립→검사
	필수 공정	용접→조립→검사

[개정 후]

[붙임 87-1]

<보일러 및 구성품 세부 제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등>

구분	<수관(관류 제외)보일러, 폐열보일러>	<수관(관류에 포함) 보일러, 간접가열보일러>															
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 25121, 25130 (2개중 1개이상 기재) - 공장부지면적 1,650㎡, 제조시설+부대 시설면적 660㎡ 이상	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 25121, 25130 (2개중 1개이상 기재) - 제조시설+부대시설면적 330㎡ 이상															
생산시설	<생산설비> ①절단기 ②용접기 ③레디알드릴 ④크레인(또는 지게차) ⑤벤딩롤러 ⑥확관기 <검사설비> ①수압측정기 ②연소가스분석기	<생산설비> ①절단기 ②용접기 3대 ③드릴머신 ④크레인(또는 지게차) <검사설비> ①연소가스분석기															
생산인력	①상시근로자(대표자 포함) : 7인 이상 ②생산기술자격 위 상시근로자 중 2인으로 다음의 자격증 보유자 또는 경력 보유자 <table border="1" style="margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th>구분</th> <th>자격증 보유자</th> <th>경력 보유자</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1명</td> <td>[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리'에 해당하는 자격 (기사 이상)</td> <td>[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리' 자격과 상한된 업계 경력자 (10년 이상)</td> </tr> <tr> <td>1명</td> <td>[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리'에 해당하는 자격 (기능사 이상)</td> <td>[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리' 자격과 상한된 업계 경력자 (5년 이상)</td> </tr> </tbody> </table>	구분	자격증 보유자	경력 보유자	1명	[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리'에 해당하는 자격 (기사 이상)	[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리' 자격과 상한된 업계 경력자 (10년 이상)	1명	[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리'에 해당하는 자격 (기능사 이상)	[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리' 자격과 상한된 업계 경력자 (5년 이상)	①상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ②생산기술자격 위 상시근로자 중 1인으로 다음의 자격증 보유자 또는 경력 보유자 <table border="1" style="margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th>구분</th> <th>자격증 보유자</th> <th>경력 보유자</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1명</td> <td>[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리'에 해당하는 자격 (기능사 이상)</td> <td>[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리' 자격과 상한된 업계 경력자 (5년 이상)</td> </tr> </tbody> </table>	구분	자격증 보유자	경력 보유자	1명	[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리'에 해당하는 자격 (기능사 이상)	[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리' 자격과 상한된 업계 경력자 (5년 이상)
구분	자격증 보유자	경력 보유자															
1명	[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리'에 해당하는 자격 (기사 이상)	[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리' 자격과 상한된 업계 경력자 (10년 이상)															
1명	[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리'에 해당하는 자격 (기능사 이상)	[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리' 자격과 상한된 업계 경력자 (5년 이상)															
구분	자격증 보유자	경력 보유자															
1명	[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리'에 해당하는 자격 (기능사 이상)	[붙임87-1] '기계류 관련 자격증' 중 '전체제품' 또는 '난방기구 및 액세서리' 자격과 상한된 업계 경력자 (5년 이상)															
생산공정	전체 공정	철관재단→용접→비파괴검사 및 열처리→조립→검사															
	필수 공정	용접→조립→검사															

[개정 사유]

- 기술자격인력 인정범위 확대
- '전체제품' 적용 대상 및 '난방기구 및 액세서리' 적용 대상까지 확대
- 기술자격인력 완화
- (수관·폐열) 3명 → 2명

[개정 전]

93	【경쟁제품】 펌프류	
<세부제품 : 단단벌류트펌프, 단단벌류트펌프, 양흡입벌류트펌프, 편흡입벌류트펌프, 정량펌프, 수중펌프, 오수펌프, 슬러지펌프, 입축축류펌프, 심정용펌프, 전진공동펌프, 부스터펌프, 입축사류펌프, 횡축사류펌프>		
□ 직접생산 정의 펌프류(단단벌류트펌프, 단단벌류트펌프, 양흡입벌류트펌프, 편흡입벌류트펌프, 정량펌프, 수중펌프, 오수펌프, 슬러지펌프, 입축축류펌프, 심정용펌프, 전진공동펌프, 부스터펌프, 입축사류펌프, 횡축사류펌프)의 직접생산은 원재료와 모터, 주물품 등 부분품을 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작(가공)한 부분품과 외주가공으로 제작한 부분품을 조립(용접 포함)하여 생산한 제품을 자체 시험설비에 의해 시험을 거쳐 합격한 완제품을 생산하는 것을 말한다.		
□ 직접생산 확인기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29131 단, 오수용펌프(하수처리용에한함) : 29175	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	※ 붙임 93-1 “모터펌프 토출구경별 생산시설 및 생산인력 기준” 참조 ※ 붙임 93-2 “정량 및 전진공동펌프 토출구경별 생산 시설 및 생산인력” 참조 ※ 붙임 93-3 “위어의 구조” 참조	- 임차보유 인정하지 않음 - 전자 유량계의 경우 공인기관 교정성적서 확인 - 시험설비(위어) 및 수조도면 제출
생산인력	※ 붙임 93-1 “모터펌프 토출구경별 생산시설 및 생산인력 기준” 참조 ※ 붙임 93-2 “정량 및 전진공동펌프 토출구경별 생산 시설 및 생산인력” 참조 ※ 붙임 19-1 “기계류관련 자격증 적용대상” 참조	- 4대 보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체공정 설계→원자재 구매→주물가공→임펠러가공→조립, 용접 → 펌프시험→도장 필수공정 설계→조립→펌프시험	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 최근 1년간 원, 부자재 구매내역(최근 년도 확정신고 된 매출액의 10%이상 원, 부자재 구매내역 확인, 단, 창업 1년 이내의 기업은 추정재무제표에 의한 매출액 기준)	- 재무제표(추정재무제표), - 매입세금계산서 및 구매대금 송금 증빙자료

[개정 후]

92	【경쟁제품】 펌프류	
<세부제품 : 단단벌류트펌프, 단단벌류트펌프, 양흡입벌류트펌프, 편흡입벌류트펌프, 정량펌프, 수중펌프, 오수펌프, 슬러지펌프, 입축축류펌프, 심정용펌프, 전진공동펌프, 부스터펌프, 입축사류펌프, 횡축사류펌프>		
□ 직접생산 정의 펌프류(단단벌류트펌프, 단단벌류트펌프, 양흡입벌류트펌프, 편흡입벌류트펌프, 정량펌프, 수중펌프, 오수펌프, 슬러지펌프, 입축축류펌프, 심정용펌프, 전진공동펌프, 부스터펌프, 입축사류펌프, 횡축사류펌프)의 직접생산은 원재료와 모터, 주물품 등 부분품을 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작(가공)한 부분품과 외주가공으로 제작한 부분품을 조립(용접 포함)하여 생산한 제품을 자체 시험설비에 의해 시험을 거쳐 합격한 완제품을 생산하는 것을 말한다.		
□ 직접생산 확인기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29131 단, 오수용펌프(하수처리용에한함) : 29176	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	※ 붙임 92-1 “모터펌프 토출구경별 생산시설 및 생산인력 기준” 참조 ※ 붙임 92-2 “정량 및 전진공동펌프 토출구경별 생산 시설 및 생산인력” 참조 ※ 붙임 92-3 “위어의 구조” 참조	- 임차보유 인정하지 않음 - 전자 유량계의 경우 공인기관 교정성적서 확인 - 시험설비(위어) 및 수조도면 제출
생산인력	※ 붙임 92-1 “모터펌프 토출구경별 생산시설 및 생산인력 기준” 참조 ※ 붙임 92-2 “정량 및 전진공동펌프 토출구경별 생산 시설 및 생산인력” 참조 ※ 붙임 18-1 “기계류관련 자격증 적용대상” 참조	- 4대 보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체공정 설계→원자재 구매→주물가공→임펠러가공→조립, 용접 → 펌프시험→도장 필수공정 설계→조립→펌프시험	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 최근 1년간 원, 부자재 구매내역(최근 년도 확정신고 된 매출액의 10%이상 원, 부자재 구매내역 확인, 단, 창업 1년 이내의 기업은 추정재무제표에 의한 매출액 기준)	- 재무제표(추정재무제표), - 매입세금계산서 및 구매대금 송금 증빙자료

[개정 사유]

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

94		【경쟁제품】 필터류 (1) ◁세부제품 : 워터필터▷	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>필터류(워터필터)직접생산은 철재류, 펌프, 여과재 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29175 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레이얼드밀머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 19-1 참조)	
생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→본체 제작→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수 공정	설계→본체 제작→조립 및 용접→ 완제품생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

93		【경쟁제품】 필터류 (1) ◁세부제품 : 워터필터▷	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>필터류(워터필터)직접생산은 철재류, 펌프, 여과재 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29176 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레이얼드밀머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 18-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 18-1 참조)	
생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→본체 제작→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수 공정	설계→본체 제작→조립 및 용접→ 완제품생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

○ 「한국표준산업분류」 제1차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

94 **【경쟁제품】 필터류 (2)**
 <세부제품 : 제진장치, 공기여과기, 백필터>

직접생산 정의

필터류(제진장치)의 직접생산은 원재료인 철재류(철판, 형강, 파이프), 모터와 부분품인 전장류 (Pulse v/v, Timer 기관), Rotary v/v 등을 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작 생산한 집진기 부분품 Body(집진기 본체), Fan, Stack, Duct 등을 절단, 재단, 용접, 도장, 조립등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.

필터류(공기여과기) 에어필터는 프리필터, 미들필터, 헤파필터, 울파필터, 카본필터, 가스필터, 가스터빈 용필터, 데미스터, 무전원정전필터, 활성탄여재메디아, 섬유상활성탄소 등으로, 직접생산은 여재등을 구입하여 절곡기로 절곡(백메디아 제외), 절단기로 절단하고 이를 자체 제작(절단 등)한 후레임(알루미늄 등) 및 기타 부품과 함께 조립하여 완제품을 생산하는 것을 말함. (프리필터 후레임은 잔넬 등을 구입 직접가공, 미들헤파 필터 후레임은 외주가공 가능)

필터류(공기여과기) 자동공기여과장치는 자동세정형공기여과기, 자동재생형공기여과기, 롤필터 등 전기를 사용하여 자동으로 공기를 여과하는 장치로서, 직접생산은 제품 도면을 설계하여 승인 받은 후 도면에 따라 원자재를 절단 조립하고 수요처 검수를 거쳐 현장 설치후 시운전하는 것을 말함

필터류(백필터)의 직접생산은 원재료인 그라스, 부직포 등을 구입하여 이를 보유생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 규격별 그라스, 부직포등 기타부품(susring,snapping,steeling등)과 함께 본체 재단, 본체 봉제, 상부, 하부를 각각 봉제하는 등 생산공정을 통해 완제품을 생산하는 것을 말함.

직접생산 확인기준

항 목	내 용			비 고
생산공장	① 사업자등록 : 제조(필터류, 환경오염방지시설, 집진기 중 해당 물품 기재) ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29174, 29175중 해당품목 기재 - 임대공장은 실태조사시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함.			- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
	①제진장치, 자동공기여과장치	②백필터	③ 에어필터(프리,미들,헤파)	
	제조시설면적(부대시설포함) 165㎡이상 ※ 2개품목이상의 경우 264.46㎡이상(부대시설포함)	-제조시설면적(부대시설포함) 132㎡ 이상	-제조시설면적(부대시설포함) 165㎡이상 ※ 2개품목이상의 경우 264.46㎡이상(부대시설포함) /미들·헤파필터는 1개 품목으로 간주하고, 프리필터와 미들·헤파필터의 제조공간은 격벽으로 구분된 별도공간 필요)	
	※제진장치와 자동공기여과장치, 백필터 제조시설면적 각각 제품별 별도 면적 필요 / ①②③은 각각 구분(격벽)된 별도공간 필요.			

93 **【경쟁제품】 필터류 (2)**
 <세부제품 : 제진장치, 공기여과기, 백필터>

직접생산 정의

필터류(제진장치)의 직접생산은 원재료인 철재류(철판, 형강, 파이프), 모터와 부분품인 전장류 (Pulse v/v, Timer 기관), Rotary v/v 등을 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작 생산한 집진기 부분품 Body(집진기 본체), Fan, Stack, Duct 등을 절단, 재단, 용접, 도장, 조립등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.

필터류(공기여과기) 에어필터는 프리필터, 미들필터, 헤파필터, 울파필터, 카본필터, 가스필터, 가스터빈 용필터, 데미스터, 무전원정전필터, 활성탄여재메디아, 섬유상활성탄소 등으로, 직접생산은 여재등을 구입하여 절곡기로 절곡(백메디아 제외), 절단기로 절단하고 이를 자체 제작(절단 등)한 후레임(알루미늄 등) 및 기타 부품과 함께 조립하여 완제품을 생산하는 것을 말함. (프리필터 후레임은 잔넬 등을 구입 직접가공, 미들헤파 필터 후레임은 외주가공 가능)

필터류(공기여과기) 자동공기여과장치는 자동세정형공기여과기, 자동재생형공기여과기, 롤필터 등 전기를 사용하여 자동으로 공기를 여과하는 장치로서, 직접생산은 제품 도면을 설계하여 승인 받은 후 도면에 따라 원자재를 절단 조립하고 수요처 검수를 거쳐 현장 설치후 시운전하는 것을 말함

필터류(백필터)의 직접생산은 원재료인 그라스, 부직포 등을 구입하여 이를 보유생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 규격별 그라스, 부직포등 기타부품(susring,snapping,steeling등)과 함께 본체 재단, 본체 봉제, 상부, 하부를 각각 봉제하는 등 생산공정을 통해 완제품을 생산하는 것을 말함.

직접생산 확인기준

항 목	내 용			비 고
생산공장	① 사업자등록 : 제조(필터류, 환경오염방지시설, 집진기 중 해당 물품 기재) ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29175, 29176중 해당품목 기재 - 임대공장은 실태조사시 최근 결산서 재무제표상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함.			- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
	①제진장치, 자동공기여과장치	②백필터	③에어필터(프리,미들,헤파)	
	제조시설면적(부대시설포함) 165㎡이상 ※ 2개품목이상의 경우 264.46㎡이상(부대시설포함)	-제조시설면적(부대시설포함) 132㎡ 이상	-제조시설면적(부대시설포함) 165㎡이상 ※ 2개품목이상의 경우 264.46㎡이상(부대시설포함) /미들·헤파필터는 1개 품목으로 간주하고, 프리필터와 미들·헤파필터의 제조공간은 격벽으로 구분된 별도공간 필요)	
	※제진장치와 자동공기여과장치, 백필터 제조시설면적 각각 제품별 별도 면적 필요 / ①②③은 각각 구분(격벽)된 별도공간 필요.			

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

[개정 전]

항 목	내 용	비 고
생산시설	※ 붙임 94-1 “여과기 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 제진장치, 자동공기여과장치 ② 백필터 ③ 에어필터 (프리,미듬,해파)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙 자료 확보)
	① 상시근로자(대표자제외) : 생산직3명 이상 ※ 이 중 카드 기능사 또는 관련학과, 교육기관 수료증 등 카드 활용가능한 자 1명 포함 (자동공기여과장치에 한함)	
※ ①②③번의 생산인력은 각각 별도 인력 필요		
생산 공정	※ 붙임 94-1 “여과기 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준 등” 참조	- 직업공정도 또는 직업표준 등
기 타	① 최근 1년 이내 원부자재 납품실적에 따른 매입실적 - 제진장치(단, 3년 이내) : 5백만원 이상(백필터등) - 에어필터 • 프리필터 : 여재, 잔넬 등(1천만원 이상) • 미듬,해파필터 : 여재,후레임,우레탄,핫멜트 등(1천만원 이상) - 자동공기여과장치(최근 5년 이내) : 여재등 원부자재(1천만원 이상) - 백필터 : 1천만원 이상 : 원단, 릴스프링 등	- 원부자재 매입세금계산서
	② 최근 3개월간 전기사용내역(월평균 10만원 이상)	
	③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상 제출 - 공기여과기: 에어필터(프리,미듬,해파필터 각 1년내), 자동공기여과장치(5년내) ※ 단, 미듬, 해파필터는 상호 납품실적으로 인정 - 제진장치 : 3년내 - 백필터 : 1년내 - 민간납품실적 가능(민간납품의 경우, 설치현장기재 및 제품 사진 제출 필수) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 전기요금청구서 - 실적증명서 제출 (매출세금계산서 및 입금통장사본)

[개정 후]

항 목	내 용	비 고
생산시설	※ 붙임 93-1 “여과기 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 제진장치, 자동공기여과장치 ② 백필터 ③ 에어필터 (프리,미듬,해파)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙 자료 확보)
	① 상시근로자(대표자제외) : 생산직3명 이상 ※ 이 중 카드 기능사 또는 관련학과, 교육기관 수료증 등 카드 활용가능한 자 1명 포함 (자동공기여과장치에 한함)	
※ ①②③번의 생산인력은 각각 별도 인력 필요		
생산 공정	※ 붙임 93-1 “여과기 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준 등” 참조	- 직업공정도 또는 직업표준 등
기 타	① 최근 1년 이내 원부자재 납품실적에 따른 매입실적 - 제진장치(단, 3년 이내) : 5백만원 이상(백필터등) - 에어필터 • 프리필터 : 여재, 잔넬 등(1천만원 이상) • 미듬,해파필터 : 여재,후레임,우레탄,핫멜트 등(1천만원 이상) - 자동공기여과장치(최근 5년 이내) : 여재등 원부자재(1천만원 이상) - 백필터 : 1천만원 이상 : 원단, 릴스프링 등	- 원부자재 매입세금계산서
	② 최근 3개월간 전기사용내역(월평균 10만원 이상)	
	③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상 제출 - 공기여과기: 에어필터(프리,미듬,해파필터 각 1년내), 자동공기여과장치(5년내) ※ 단, 미듬, 해파필터는 상호 납품실적으로 인정 - 제진장치 : 3년내 - 백필터 : 1년내 - 민간납품실적 가능(민간납품의 경우, 설치현장기재 및 제품 사진 제출 필수) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 전기요금청구서 - 실적증명서 제출 (매출세금계산서 및 입금통장사본)

[개정 사유]

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

94	【경쟁제품】 필터류 (3) <세부품명 : 전기집진장치>																			
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>필터류(전기집진장치)의 직접생산은 원부자재와 자체 보유한 생산시설 및 인력을 활용하여 설계, 집진 극관 생산, 집진설비·케이싱·절연애자·브래킷(외주가공)·고압발생장치(과워팩)·제어반 등의 구성품 구매 또는 가공, 조립 등 각각의 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>																				
<p>□ 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ①사업자등록 ②공장등록 - 표준산업분류 : 29174 - 제조시설면적(부대시설포함) 165㎡ 이상 </td> <td>- 사업자등록증명 - 공장등록증명서</td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td> <생산설비> ①금형(부분품 압출시 사용) ②프레스 ③절단기(철관) ④공기압축기 ⑤절곡기 ⑥드릴링머신 ⑦호이스트(또는 크레인) ⑧아르곤용접기 ⑨지그(JIG) ⑩공구류 1식 ※①는 필수 보유, ②~⑩ 중 6종 이상 보유 <검사설비> ①전류·저항측정기(후크미터), ②직류고전압 측정기, ③교류전압조정기(슬라이탁스) </td> <td>- 임차보유 인정하지 않음</td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td>①상시근로자 (대표자제외): 생산직 3명이상 - 카드 기능사 또는 활용가능자 1명 포함</td> <td>- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">생산 공정</td> <td> 전체 공정 설계→원재료구입→부분품제작·가공→필터장착→조립→시운전 </td> <td rowspan="2">-작업공정도 또는 작업표준</td> </tr> <tr> <td> 필수 공정 설계→원재료구입→필터장착→조립→시운전 </td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td> ① 최근 1년 이내 원부자재 구입실적 ② 최근 1년간 전기사용내역 </td> <td>- 원부자재 매입세금계산서 - 월별 전기사용내역</td> </tr> </tbody> </table>		항 목	내 용	비 고	생산공장	①사업자등록 ②공장등록 - 표준산업분류 : 29174 - 제조시설면적(부대시설포함) 165㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	생산시설	<생산설비> ①금형(부분품 압출시 사용) ②프레스 ③절단기(철관) ④공기압축기 ⑤절곡기 ⑥드릴링머신 ⑦호이스트(또는 크레인) ⑧아르곤용접기 ⑨지그(JIG) ⑩공구류 1식 ※①는 필수 보유, ②~⑩ 중 6종 이상 보유 <검사설비> ①전류·저항측정기(후크미터), ②직류고전압 측정기, ③교류전압조정기(슬라이탁스)	- 임차보유 인정하지 않음	생산인력	①상시근로자 (대표자제외): 생산직 3명이상 - 카드 기능사 또는 활용가능자 1명 포함	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	생산 공정	전체 공정 설계→원재료구입→부분품제작·가공→필터장착→조립→시운전	-작업공정도 또는 작업표준	필수 공정 설계→원재료구입→필터장착→조립→시운전	기 타	① 최근 1년 이내 원부자재 구입실적 ② 최근 1년간 전기사용내역	- 원부자재 매입세금계산서 - 월별 전기사용내역
항 목	내 용	비 고																		
생산공장	①사업자등록 ②공장등록 - 표준산업분류 : 29174 - 제조시설면적(부대시설포함) 165㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서																		
생산시설	<생산설비> ①금형(부분품 압출시 사용) ②프레스 ③절단기(철관) ④공기압축기 ⑤절곡기 ⑥드릴링머신 ⑦호이스트(또는 크레인) ⑧아르곤용접기 ⑨지그(JIG) ⑩공구류 1식 ※①는 필수 보유, ②~⑩ 중 6종 이상 보유 <검사설비> ①전류·저항측정기(후크미터), ②직류고전압 측정기, ③교류전압조정기(슬라이탁스)	- 임차보유 인정하지 않음																		
생산인력	①상시근로자 (대표자제외): 생산직 3명이상 - 카드 기능사 또는 활용가능자 1명 포함	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)																		
생산 공정	전체 공정 설계→원재료구입→부분품제작·가공→필터장착→조립→시운전	-작업공정도 또는 작업표준																		
	필수 공정 설계→원재료구입→필터장착→조립→시운전																			
기 타	① 최근 1년 이내 원부자재 구입실적 ② 최근 1년간 전기사용내역	- 원부자재 매입세금계산서 - 월별 전기사용내역																		

93	【경쟁제품】 필터류 (3) <세부품명 : 전기집진장치>																			
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>필터류(전기집진장치)의 직접생산은 원부자재와 자체 보유한 생산시설 및 인력을 활용하여 설계, 집진 극관 생산, 집진설비·케이싱·절연애자·브래킷(외주가공)·고압발생장치(과워팩)·제어반 등의 구성품 구매 또는 가공, 조립 등 각각의 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>																				
<p>□ 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ①사업자등록 ②공장등록 - 표준산업분류 : 29175 - 제조시설면적(부대시설포함) 165㎡ 이상 </td> <td>- 사업자등록증명 - 공장등록증명서</td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td> <생산설비> ①금형(부분품 압출시 사용) ②프레스 ③절단기(철관) ④공기압축기 ⑤절곡기 ⑥드릴링머신 ⑦호이스트(또는 크레인) ⑧아르곤용접기 ⑨지그(JIG) ⑩공구류 1식 ※①는 필수 보유, ②~⑩ 중 6종 이상 보유 <검사설비> ①전류·저항측정기(후크미터), ②직류고전압 측정기, ③교류전압조정기(슬라이탁스) </td> <td>- 임차보유 인정하지 않음</td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td>①상시근로자 (대표자제외): 생산직 3명이상 - 카드 기능사 또는 활용가능자 1명 포함</td> <td>- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">생산 공정</td> <td> 전체 공정 설계→원재료구입→부분품제작·가공→필터장착→조립→시운전 </td> <td rowspan="2">-작업공정도 또는 작업표준</td> </tr> <tr> <td> 필수 공정 설계→원재료구입→필터장착→조립→시운전 </td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td> ① 최근 1년 이내 원부자재 구입실적 ② 최근 1년간 전기사용내역 </td> <td>- 원부자재 매입세금계산서 - 월별 전기사용내역</td> </tr> </tbody> </table>		항 목	내 용	비 고	생산공장	①사업자등록 ②공장등록 - 표준산업분류 : 29175 - 제조시설면적(부대시설포함) 165㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	생산시설	<생산설비> ①금형(부분품 압출시 사용) ②프레스 ③절단기(철관) ④공기압축기 ⑤절곡기 ⑥드릴링머신 ⑦호이스트(또는 크레인) ⑧아르곤용접기 ⑨지그(JIG) ⑩공구류 1식 ※①는 필수 보유, ②~⑩ 중 6종 이상 보유 <검사설비> ①전류·저항측정기(후크미터), ②직류고전압 측정기, ③교류전압조정기(슬라이탁스)	- 임차보유 인정하지 않음	생산인력	①상시근로자 (대표자제외): 생산직 3명이상 - 카드 기능사 또는 활용가능자 1명 포함	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	생산 공정	전체 공정 설계→원재료구입→부분품제작·가공→필터장착→조립→시운전	-작업공정도 또는 작업표준	필수 공정 설계→원재료구입→필터장착→조립→시운전	기 타	① 최근 1년 이내 원부자재 구입실적 ② 최근 1년간 전기사용내역	- 원부자재 매입세금계산서 - 월별 전기사용내역
항 목	내 용	비 고																		
생산공장	①사업자등록 ②공장등록 - 표준산업분류 : 29175 - 제조시설면적(부대시설포함) 165㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서																		
생산시설	<생산설비> ①금형(부분품 압출시 사용) ②프레스 ③절단기(철관) ④공기압축기 ⑤절곡기 ⑥드릴링머신 ⑦호이스트(또는 크레인) ⑧아르곤용접기 ⑨지그(JIG) ⑩공구류 1식 ※①는 필수 보유, ②~⑩ 중 6종 이상 보유 <검사설비> ①전류·저항측정기(후크미터), ②직류고전압 측정기, ③교류전압조정기(슬라이탁스)	- 임차보유 인정하지 않음																		
생산인력	①상시근로자 (대표자제외): 생산직 3명이상 - 카드 기능사 또는 활용가능자 1명 포함	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)																		
생산 공정	전체 공정 설계→원재료구입→부분품제작·가공→필터장착→조립→시운전	-작업공정도 또는 작업표준																		
	필수 공정 설계→원재료구입→필터장착→조립→시운전																			
기 타	① 최근 1년 이내 원부자재 구입실적 ② 최근 1년간 전기사용내역	- 원부자재 매입세금계산서 - 월별 전기사용내역																		

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

95	【경쟁제품】정화장치(1) <세부제품 : 탈취기, 배연탈황기>	
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 정화장치(탈취기, 배연탈황기)의 직접생산은 철재류, 탈취제, 송풍기 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 또는 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.		
<input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29175, 29174 중 1개 이상 기재 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상(탈취용량 30m3/min 미만 탈취기만 생산하는 경우 100㎡ 이상) 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명서 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레이어드밀머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 별첨 19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (별첨 19-1 참조)
생산공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 등 제작(탈취기:하우징(탱크),살수배관,수조/배연탈황기:구동베이스,본체)→조립 및 용접→완제품 생산 ※ 단, 비금속하우징은 외주 가능	작업공정도 또는 작업표준 등
	설계→구조물 등 제작(탈취기:하우징(탱크),살수배관,수조/배연탈황기:구동베이스,본체)→조립 및 용접→ 완제품생산 ※ 단, 비금속하우징은 외주 가능	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

94	【경쟁제품】정화장치(1) <세부제품 : 탈취기, 배연탈황기>	
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 정화장치(탈취기, 배연탈황기)의 직접생산은 철재류, 탈취제, 송풍기 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 또는 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.		
<input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29176, 29175 중 1개 이상 기재 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상(탈취용량 30m3/min 미만 탈취기만 생산하는 경우 100㎡ 이상) 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명서 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레이어드밀머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 18-1 , 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 18-1 참조)
생산공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 등 제작(탈취기:하우징(탱크),살수배관,수조/배연탈황기:구동베이스,본체)→조립 및 용접→완제품 생산 ※ 단, 비금속하우징은 외주 가능	작업공정도 또는 작업표준 등
	설계→구조물 등 제작(탈취기:하우징(탱크),살수배관,수조/배연탈황기:구동베이스,본체)→조립 및 용접→ 완제품생산 ※ 단, 비금속하우징은 외주 가능	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

95 【경쟁제품】정화장치 (2)
 <세부품명 : 공기살균기>

직접생산 정의

정화장치(공기살균기)의 직접생산이란 실내공기 중 부유세균/바이러스를 저감시키기 위한 살균부(고전압발생기, 자외선램프, 광촉매필터, 촉매 등), 외함, 제어장치 등을 생산 또는 구매하고, 자체 보유한 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 조립, 검사 등 각각의 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함

직접생산확인 기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록증명 ② 공장등록증명 - 한국표준산업분류번호 : 29174, 28909 - 제조시설면적(부대시설포함) 50㎡ 이상	- 사업자등록증 - 공장등록증명서
생산시설	<생산설비> ① 선반 ② 밀링 ③ 용접기 ④ 전동드릴 ⑤ 절단기 ⑥ 그라인더 ⑦ 바이스 ⑧ 각종공구세트 ⑨ 인두기 및 납제거기 ⑩작업대 ※ ①~⑩중 4종 이상 보유 <검사설비> ①살균성능시험기 ②휘발성유기화합물측정기(VOC측정기) ③미세먼지측정기 ④이산화탄소측정기 - ①~④ 중 2종 이상 보유	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자제외): 3명 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체공정 제품설계 → 외부 및 외함가공 → 도금 → PCB 삽입 및 납땜 → 부품조립 → 공정검사 → 상표부착 및 포장 → 입고 → 완성품 검사	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수공정 제품설계 → PCB 삽입 및 납땜 → 전자부품 조립 → 공정검사 → 완성품 검사	
기 타	① 최근 1년 이내 원부자재 구입실적 ② 최근 1년간 전기사용내역	- 원부자재 매입세금계산서 - 월별 전기사용내역

94 【경쟁제품】정화장치 (2)
 <세부품명 : 공기살균기>

직접생산 정의

정화장치(공기살균기)의 직접생산이란 실내공기 중 부유세균/바이러스를 저감시키기 위한 살균부(고전압발생기, 자외선램프, 광촉매필터, 촉매 등), 외함, 제어장치 등을 생산 또는 구매하고, 자체 보유한 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 조립, 검사 등 각각의 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함

직접생산확인 기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록증명 ② 공장등록증명 - 한국표준산업분류번호 : 29175, 28909 - 제조시설면적(부대시설포함) 50㎡ 이상	- 사업자등록증 - 공장등록증명서
생산시설	<생산설비> ① 선반 ② 밀링 ③ 용접기 ④ 전동드릴 ⑤ 절단기 ⑥ 그라인더 ⑦ 바이스 ⑧ 각종공구세트 ⑨ 인두기 및 납제거기 ⑩작업대 ※ ①~⑩중 4종 이상 보유 <검사설비> ①살균성능시험기 ②휘발성유기화합물측정기(VOC측정기) ③미세먼지측정기 ④이산화탄소측정기 - ①~④ 중 2종 이상 보유	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자제외): 3명 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체공정 제품설계 → 외부 및 외함가공 → 도금 → PCB 삽입 및 납땜 → 부품조립 → 공정검사 → 상표부착 및 포장 → 입고 → 완성품 검사	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수공정 제품설계 → PCB 삽입 및 납땜 → 전자부품 조립 → 공정검사 → 완성품 검사	
기 타	① 최근 1년 이내 원부자재 구입실적 ② 최근 1년간 전기사용내역	- 원부자재 매입세금계산서 - 월별 전기사용내역

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

[개정 전]

96		【경쟁제품】분리기 <세부제품 : 원심분리기>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>분리기(원심분리기)의 직접생산은 철재류(비금속인 경우 비금속자재류), 모터(불필요한 경우 제외), 감속기(필요한 경우) 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 또는 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29175 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레디얼드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 별첨19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (별첨 19-1 참조)	
생산 공정	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 또는 케이싱 등 제작(구동베이스,본체,스크류)→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수 공정	설계→구조물 또는 케이싱 등 제작(구동베이스,본체,스크류)→조립 및 용접→완제품 생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

[개정 후]

95		【경쟁제품】분리기 <세부제품 : 원심분리기>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>분리기(원심분리기)의 직접생산은 철재류(비금속인 경우 비금속자재류), 모터(불필요한 경우 제외), 감속기(필요한 경우) 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 또는 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29176 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레디얼드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 18-1 , 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 18-1 참조)	
생산 공정	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 또는 케이싱 등 제작(구동베이스,본체,스크류)→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수 공정	설계→구조물 또는 케이싱 등 제작(구동베이스,본체,스크류)→조립 및 용접→완제품 생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

[개정 사유]

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

98		【경쟁제품】 실험용세척및청소장비 <세부제품 : 실험용세척기>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>실험용세척및청소장비(실험용세척기)의 직접생산은 <삭제> 필요한 각종 원부자재를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 설계에 따라 조립, 가공<삭제>, 검사, 포장 및 출하 등 <삭제> 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 27213, 27219, 27199, 29175 (1가지 이상 기재)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 선반 ② 밀링 ③ 용접기 ④ 전동드릴 ⑤ 절단기 ⑥ 그라인더 ⑦ 바이스 ⑧ 각종공구세트 중 5종 이상 보유 <검사설비> ① 회로시험기	- 임차보유 인정하지 않음	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산공정	전체공정	원부자재 구입→가공→조립→검사→포장 및 출하	
	필수공정	가공→조립→검사	
기 타		① 최근 3개월 전기사용 실적 ② 최근 1년 이내 원부자재 구입내역	

97		【경쟁제품】 실험용세척및청소장비 <세부제품 : 실험용세척기>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>실험용세척및청소장비(실험용세척기)의 직접생산은 <삭제> 필요한 각종 원부자재를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 설계에 따라 조립, 가공<삭제>, 검사, 포장 및 출하 등 <삭제> 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 27213, 27219, 27199, 29176 (1가지 이상 기재)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 선반 ② 밀링 ③ 용접기 ④ 전동드릴 ⑤ 절단기 ⑥ 그라인더 ⑦ 바이스 ⑧ 각종공구세트 중 5종 이상 보유 <검사설비> ① 회로시험기	- 임차보유 인정하지 않음	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산공정	전체공정	원부자재 구입→가공→조립→검사→포장 및 출하	
	필수공정	가공→조립→검사	
기 타		① 최근 3개월 전기사용 실적 ② 최근 1년 이내 원부자재 구입내역	

<p>○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)</p>
--

99		【경쟁제품】 실험실용환경조절장치 <세부제품 : 무균함, 대형은습도환경조성실, 항온항습조>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>실험실용환경조절장치(무균함, 대형은습도환경조성실, 항온항습조)의 직접생산은 세부제품별 필요한 각종 원부자재를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 설계에 따라 조립, 가공(일부품목에 해당), 검사, 포장 및 출하 등 각 제품별 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 27213, 27219, 27199, 29175 (1가지 이상 기재)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 선반 ② 밀링 ③ 용접기 ④ 전동드릴 ⑤ 절단기 ⑥ 그라인더 ⑦ 바이스 ⑧ 각종공구세트 중 5종 이상 보유 <검사설비> ① 회로시험기	- 임차보유 인정하지 않음	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정	원부자재 구입→가공→조립→검사→포장 및 출하	
	필수 공정	가공→조립→검사	
기 타	① 최근 3개월 전기사용 실적 ② 최근 1년 이내 원부자재 구입내역		

98		【경쟁제품】 실험실용환경조절장치 <세부제품 : 무균함, 대형은습도환경조성실, 항온항습조>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>실험실용환경조절장치(무균함, 대형은습도환경조성실, 항온항습조)의 직접생산은 세부제품별 필요한 각종 원부자재를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 설계에 따라 조립, 가공(일부품목에 해당), 검사, 포장 및 출하 등 각 제품별 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 27213, 27219, 27199, 29176 (1가지 이상 기재)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 선반 ② 밀링 ③ 용접기 ④ 전동드릴 ⑤ 절단기 ⑥ 그라인더 ⑦ 바이스 ⑧ 각종공구세트 중 5종 이상 보유 <검사설비> ① 회로시험기	- 임차보유 인정하지 않음	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정	원부자재 구입→가공→조립→검사→포장 및 출하	
	필수 공정	가공→조립→검사	
기 타	① 최근 3개월 전기사용 실적 ② 최근 1년 이내 원부자재 구입내역		

<p>○ 「한국표준산업분류」 제1차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)</p>

101		【경쟁제품】 실험실용용수정화장비및용품 <세부제품 : 초순수제조기>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>실험실용용수정화장비및용품(초순수제조기)의 직접생산은 <삭제> 필요한 각종 원부자재를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 <삭제> 조립, 가공<삭제>, 검사, 포장 및 출하 등 <삭제> 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용		비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 27213, 27219, 27199, 29175 (1가지 이상 기재)		- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	<생산설비> ① 선반 ② 밀링 ③ 용접기 ④ 전동드릴 ⑤ 절단기 ⑥ 그라인더 ⑦ 바이스 ⑧ 각종공구세트 중 5종 이상 보유 <검사설비> ① 회로시험기		- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상		- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산 공정	전체 공정	원부자재 구입→가공→조립→검사→포장 및 출하	- 생산공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정	가공→조립→검사	
기 타	① 최근 3개월 전기사용 실적 ② 최근 1년 이내 원부자재 구입내역		

100		【경쟁제품】 실험실용용수정화장비및용품 <세부제품 : 초순수제조기>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>실험실용용수정화장비및용품(초순수제조기)의 직접생산은 <삭제> 필요한 각종 원부자재를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 <삭제> 조립, 가공<삭제>, 검사, 포장 및 출하 등 <삭제> 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용		비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 27213, 27219, 27199, 29176		- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	<생산설비> ① 선반 ② 밀링 ③ 용접기 ④ 전동드릴 ⑤ 절단기 ⑥ 그라인더 ⑦ 바이스 ⑧ 각종공구세트 중 5종 이상 보유 <검사설비> ① 회로시험기		- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상		- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산 공정	전체 공정	원부자재 구입→가공→조립→검사→포장 및 출하	- 생산공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정	가공→조립→검사	
기 타	① 최근 3개월 전기사용 실적 ② 최근 1년 이내 원부자재 구입내역		

<p>○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)</p>
--

[개정 전]

105	【경쟁제품】 식물연구장비및액세서리 <세부제품 : 식물생장조절실>	
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 식물연구장비및액세서리(식물생장조절실)의 직접생산은 <삭제> 필요한 각종 원부자재를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 <삭제> 조립, 가공<삭제>, 검사, 포장 및 출하 등 <삭제> 생산 공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.		
<input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 27213, 27219, 27199, 29175 (1가지 이상 기재)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	<생산설비> ① 선반 ② 밀링 ③ 용접기 ④ 전동드릴 ⑤ 절단기 ⑥ 그라인더 ⑦ 바이스 ⑧ 각종공구세트 중 5종 이상 보유 <검사설비> ① 회로시험기	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산 공정	전체 공정 원부자재 구입→가공→조립→검사→포장및 출하	- 생산공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정 가공→조립→검사	
기 타	① 최근 3개월 전기사용 실적 ② 최근 1년 이내 원부자재 구입내역	

[개정 후]

104	【경쟁제품】 식물연구장비및액세서리 <세부제품 : 식물생장조절실>	
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 식물연구장비및액세서리(식물생장조절실)의 직접생산은 <삭제> 필요한 각종 원부자재를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 <삭제> 조립, 가공<삭제>, 검사, 포장 및 출하 등 <삭제> 생산 공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.		
<input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 27213, 27219, 27199, 29176 (1가지 이상 기재)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	<생산설비> ① 선반 ② 밀링 ③ 용접기 ④ 전동드릴 ⑤ 절단기 ⑥ 그라인더 ⑦ 바이스 ⑧ 각종공구세트 중 5종 이상 보유 <검사설비> ① 회로시험기	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산 공정	전체 공정 원부자재 구입→가공→조립→검사→포장및 출하	- 생산공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정 가공→조립→검사	
기 타	① 최근 3개월 전기사용 실적 ② 최근 1년 이내 원부자재 구입내역	

[개정 사유]

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

[개정 전]

110	【경쟁제품】 고압중기밀균기,살균기및액세서리 <세부제품 : 고압밀균기>					
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>고압중기밀균기,살균기및액세서리(고압밀균기)의 직접생산은 <삭제> 필요한 각종 원부자재를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 <삭제> 조립, 가공<삭제>, 검사, 포장 및 출하 등 <삭제> 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>						
항 목	내 용	비 고				
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 27213, 27219, 27199, 29175 (1가지 이상 기재)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서				
생산시설	<생산설비> ① 선반 ② 밀링 ③ 용접기 ④ 전동드릴 ⑤ 절단기 ⑥ 그라인더 ⑦ 바이스 ⑧ 각종공구세트 중 5종 이상 보유 <검사설비> ① 회로시험기	- 임차보유 인정하지 않음				
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)				
생산 공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;">전체 공정</td> <td>원부자재 구입→가공→조립→검사→포장및 출하</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">필수 공정</td> <td>가공→조립→검사</td> </tr> </table>	전체 공정	원부자재 구입→가공→조립→검사→포장및 출하	필수 공정	가공→조립→검사	- 생산공정도 또는 작업표준 등
전체 공정	원부자재 구입→가공→조립→검사→포장및 출하					
필수 공정	가공→조립→검사					
기 타	① 최근 3개월 전기사용 실적 ② 최근 1년 이내 원부자재 구입내역					

[개정 후]

109	【경쟁제품】 고압중기밀균기,살균기및액세서리 <세부제품 : 고압밀균기>					
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>고압중기밀균기,살균기및액세서리(고압밀균기)의 직접생산은 <삭제> 필요한 각종 원부자재를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 <삭제> 조립, 가공<삭제>, 검사, 포장 및 출하 등 <삭제> 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>						
항 목	내 용	비 고				
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 27213, 27219, 27199, 29176 (1가지 이상 기재)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서				
생산시설	<생산설비> ① 선반 ② 밀링 ③ 용접기 ④ 전동드릴 ⑤ 절단기 ⑥ 그라인더 ⑦ 바이스 ⑧ 각종공구세트 중 5종 이상 보유 <검사설비> ① 회로시험기	- 임차보유 인정하지 않음				
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)				
생산 공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;">전체 공정</td> <td>원부자재 구입→가공→조립→검사→포장및 출하</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">필수 공정</td> <td>가공→조립→검사</td> </tr> </table>	전체 공정	원부자재 구입→가공→조립→검사→포장및 출하	필수 공정	가공→조립→검사	- 생산공정도 또는 작업표준 등
전체 공정	원부자재 구입→가공→조립→검사→포장및 출하					
필수 공정	가공→조립→검사					
기 타	① 최근 3개월 전기사용 실적 ② 최근 1년 이내 원부자재 구입내역					

[개정 사유]

<p>○ 「한국표준산업분류」 제1차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)</p>

[개정 전]

116		[경쟁제품] 광네트워크장치 (세부제품 : 광다중화장치)	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>광네트워크장치(광다중화장치)의 직접생산은 원재료 회로칩셋, PCB와 부품품 전원모듈 및 각종 통신 소자를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작 생산한 부품품 샤시 및 광통신모듈과 함께 모듈조립(외주가능) 및 샤시삽입 또는 완제품제작(전동드릴, 외주불가), 시험(Puncture Tester, 광파워미터 외주불가) 등 각 생산공정을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록(제조/통신기기 또는 유선통신기기제조) ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 26410	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 버니어캘리퍼스 ② 마이크로미터 ③ 인두기 ④ 래핑기 ⑤ 전동드릴 ⑥ 직류전원공급장치	- 임차보유 인정하지 않음 - 검사설비는 공인검사기관의 공인교정성적서 확인	
	<검사설비> ① 내전압시험기 ② 절연저항계 ③ 광파워미터	- 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 4인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)	
생산공정	전체 공정 제품 설계(회로도설계 포함)→ 부품 삽입→ 모듈 조립→성능테스트	- 완성품 매뉴얼 (생산 조립 운영 환경설정 포함)	
	필수 공정 ○ 제품설계(회로도설계 포함), 랙(샤시)에 각종 모듈 삽입(전원, CPU, 통신 및 기타) 및 성능 Test	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
기 타	① 최근 2년 이내 제품생산에 소요된 원.부자재 매입 증빙서 첨부(생산완제품이 비치되고 시험운용이 가능해야 함) ② 최근 1년간 전기사용내역 ③ 정보통신공사업등록증(정보통신공사업등록수첩 첨부)	- 매입세금계산서 - 한국전력공사 확인 - 등록증 및 자격자 확인	

[개정 후]

115		[경쟁제품] 광네트워크장치 (세부제품 : 광다중화장치)	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>광네트워크장치(광다중화장치)의 직접생산은 원재료 회로칩셋, PCB와 부품품 전원모듈 및 각종 통신 소자를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작 생산한 부품품 샤시 및 광통신모듈과 함께 모듈조립(외주가능) 및 샤시삽입 또는 완제품제작(전동드릴, 외주불가), 시험(Puncture Tester, 광파워미터 외주불가) 등 각 생산공정을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록(제조/통신기기 또는 유선통신기기제조) ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 26410	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 버니어캘리퍼스 ② 마이크로미터 ③ 인두기 ④ 래핑기 ⑤ 전동드릴 ⑥ 직류전원공급장치 ⑦ 회로도설계프로그램 (OR CAD 등)	- 임차보유 인정하지 않음 - 검사설비는 공인검사기관의 공인교정성적서 확인	
	<검사설비> ① 내전압시험기 ② 절연저항계 ③ 광파워미터	- 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 4인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)	
생산공정	전체 공정 제품 설계(회로도설계 포함)→ 부품 삽입→ 모듈 조립→성능테스트	- 완성품 매뉴얼 (생산 조립 운영 환경설정 포함)	
	필수 공정 ○ 제품설계(회로도설계 포함)*, 랙(샤시)에 각종 모듈 삽입(전원, CPU, 통신 및 기타) 및 성능 Test * 회로도설계 외주 시, 회로도면에 대한 자사 소유권 증빙	- 작업공정도 또는 작업표준 등 - 회로설계 외주 증빙(세금계산서, 계약서, 거래명세서 등)	
기 타	① 최근 2년 이내 제품생산에 소요된 원.부자재 매입 증빙서 첨부(생산완제품이 비치되고 시험운용이 가능해야 함) ② 최근 1년간 전기사용내역 ③ 정보통신공사업등록증(정보통신공사업등록수첩 첨부)	- 매입세금계산서 - 한국전력공사 확인 - 등록증 및 자격자 확인	

[개정 사유]

<p>○ '설계' 공정 확인을 위해 생산시설 보완</p>	<p>○ 회로도 설계를 직접 수행하기 어려운 중소기업을 고려하여, 회로도설계 외주를 허용하고 도면에 대한 자사 소유권을 확인하도록 개정</p>
---------------------------------	---

117		【경쟁제품】 네트워크서비스장비 (1) <세부제품 : 동보장치>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>네트워크서비스장비(동보장치)의 직접생산은 원재료 PCB회로, CPU 및 구동 IC 기타 부분 전기 전자 부품을 구입하여 자체 제작된 시스템 보드 또는 가입자 보드(통신보드)와 함께 케이스, 전원부 등 기기조립 및 통신프로그램, 운영 프로그램과 연동하여 제품 검사 등(외주불가) 각 공정을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p>			
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록(제조/통신기기 또는 유선통신기기제조) ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 동보장치 : 26410 - 제조시설 면적 33㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 버니어캘리퍼스 ② 마이크로미터 ③ 인두기 ④ 래핑기 ⑤ 전동드릴 ⑥ 전원공급장치(AC/DC) ⑦ 회로도설계프로그램 (OR CAD 등) <검사설비> ① 내전압시험기 ② 절연저항계 ③ 디지털멀티메타 ④ 오실로스코프 ⑤ RF 파워미터 ⑥ 스펙트럼아날라이저	- 임차보유 인정하지 않음 - 검사설비는 공인검사기관의 공인교정성적서 확인 (단, ③,⑤,⑥의 경우 복합장비로서 기능수행이 가능한 경우 보유한 것으로 인정) - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 4인 이상 - <삭제>	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산공정	<동보장치> 설계→자재입고→PCB 조립→IC프로그램 입력→케이스배선및기기조립→통신프로그램 설치→운영프로그램 설치→단위Test(지그검사)→종합Test→완제품 포장	- 완성품 매뉴얼 (생산,조립,운영,환경설정 포함)	
	<동보장치> 설계→케이스배선 및 기기조립(음성/팩스보드 조합 장착, 시스템보드, 가입자보드, 전원부)→통신프로그램 설치→운영프로그램 설치→종합Test(교환기 및 네트워크 회선 연결, 기능시험)	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
기 타	① 최근 2년 이내 제품생산에 소요된 원,부자재 매입 증빙서 첨부(생산완제품이 비치되고 시험운용이 가능해야 함) ② 최근 1년간 전기사용내역 ③ 정보통신공사업등록증(정보통신공사업등록수첩 첨부) ④ 생산제품 KC인증서 또는 형식승인서	- 매입세금계산서 - 한국전력공사 확인 - 등록증 및 자격자 확인 - KC인증서 또는 형식승인서	

116		【경쟁제품】 네트워크서비스장비 (1) <세부제품 : 동보장치>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>네트워크서비스장비(동보장치)의 직접생산은 원재료 PCB회로, CPU 및 구동 IC 기타 부분 전기 전자 부품을 구입하여 자체 제작된 시스템 보드 또는 가입자 보드(통신보드)와 함께 케이스, 전원부 등 기기조립 및 통신프로그램, 운영 프로그램과 연동하여 제품 검사 등(외주불가) 각 공정을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p>			
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록(제조/통신기기 또는 유선통신기기제조) ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 동보장치 : 26410 - 제조시설 면적 33㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 버니어캘리퍼스 ② 마이크로미터 ③ 인두기 ④ 래핑기 ⑤ 전동드릴 ⑥ 전원공급장치(AC/DC) ⑦ 회로도설계프로그램 (OR CAD 등) <검사설비> ① 내전압시험기 ② 절연저항계 ③ 디지털멀티메타 ④ 오실로스코프 ⑤ RF 파워미터 ⑥ 스펙트럼아날라이저	- 임차보유 인정하지 않음 - 검사설비는 공인검사기관의 공인교정성적서 확인 (단, ③,⑤,⑥의 경우 복합장비로서 기능수행이 가능한 경우 보유한 것으로 인정) - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 4인 이상 - <삭제>	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산공정	<동보장치> 설계→자재입고→PCB 조립→IC프로그램 입력→케이스배선및기기조립→통신프로그램 설치→운영프로그램 설치→단위Test(지그검사)→종합Test→완제품 포장	- 완성품 매뉴얼 (생산,조립,운영,환경설정 포함)	
	<동보장치> 설계*→케이스배선 및 기기조립(음성/팩스보드 조합 장착, 시스템보드, 가입자보드, 전원부)→통신프로그램 설치→운영프로그램 설치→종합Test(교환기 및 네트워크 회선 연결, 기능시험) * 회로도설계 외주 시, 회로도면에 대한 자사 소유권 증빙	- 작업공정도 또는 작업표준 등 - 회로설계 외주 증빙(세금계산서, 계약서, 거래명세서 등)	
기 타	① 최근 2년 이내 제품생산에 소요된 원,부자재 매입 증빙서 첨부(생산완제품이 비치되고 시험운용이 가능해야 함) ② 최근 1년간 전기사용내역 ③ 정보통신공사업등록증(정보통신공사업등록수첩 첨부) ④ 생산제품 KC인증서 또는 형식승인서	- 매입세금계산서 - 한국전력공사 확인 - 등록증 및 자격자 확인 - KC인증서 또는 형식승인서	

○ 회로도 설계를 직접 수행하기 어려운 중소기업을 고려하여, 회로설계 외주를 허용하고 도면에 대한 자사 소유권을 확인하도록 개정

117		【경쟁제품】 네트워크서비스장비 (2) <세부제품 : 마을무선방송장치>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>네트워크서비스장비(동보장치)의 직접생산은 원재료 PCB회로, CPU 및 구동 IC 기타 부분 전기 전자 부품을 구입하여 자체 제작된 시스템 보드 또는 가입자 보드(통신보드)와 함께 케이스, 전원부 등 기기조립 및 통신프로그램, 운영 프로그램과 연동하여 제품 검사 등(외주불가) 각 공정을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록(제조/통신기기 또는 유선통신기기제조) ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 마을무선방송장치 : 26410, 26429 (2개중 1개이상) - 제조시설 면적 33㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 버니어캘리퍼스 ② 마이크로미터 ③ 인두기 ④ <삭제> ④ 전동드릴 ⑤ 전원공급장치(AC/DC) ⑥ 회로도설계프로그램 (OR CAD 등) <검사설비> ① <삭제> ① 절연저항계 ② 디지털멀티미터 ③ 오실로스코프 ④ RF 파워미터 ⑤ 스펙트럼아날라이저	- 임차보유 인정하지 않음 - 검사설비는 공인검사기관의 공인교정성적서 확인 (단 ③⑤⑥의 경우 복합장비로서 기능수행이 가능한 경우 보유할 것으로 인정) - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정	
생산인력	① 상시근로자(대표자동사 제외) : 생산직 4인 이상 - 위 대표자 및 상시근로자 중에서 무선설비기사 또는 무선설비산업기사 1인 이상 필수	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정 제품 설계→ 자재입고→ 생산 부분품 및 조립(입출력보드, 제어보드, 전원보드, 음성신호처리보드)→ 모듈별 프로그램 삽입(펌웨어, IC 프로그램 입력)→기능시험(제품의 특성 시험으로 제품 성능 신뢰성 시험)→ 제품포장	- 완성품 매뉴얼 (생산,조립,운영,환경설정 포함)	
	필수 공정 제품설계→ 생산 부분품 및 조립(입출력보드, 제어보드, 전원보드, 음성신호처리보드)→모듈별 프로그램 삽입(펌웨어, IC 프로그램 입력)→ 기능시험(제품의 특성 시험으로 제품 성능 신뢰성 시험)	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
기 타	① 최근 2년 이내 제품생산에 소요된 원.부자재 매입 증빙서 첨부(생산완제품이 비치되고 시험운용이 가능해야 함) ② 최근 1년간 전기사용내역 ③ 정보통신공사업등록증(정보통신공사업등록수첩 첨부) ④ 생산제품(송,수신기)의 방송통신기자제등의 적합등록인증서(송신기), 방송통신기자제등의 적합등록필증(수신기)	- 매입세금계산서 - 한국전력공사 확인 - 등록증 및 자격자 확인 - 방송통신기자제등의 적합등록인증서 또는 적합등록필증	

116		【경쟁제품】 네트워크서비스장비 (2) <세부제품 : 마을무선방송장치>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>네트워크서비스장비(동보장치)의 직접생산은 원재료 PCB회로, CPU 및 구동 IC 기타 부분 전기 전자 부품을 구입하여 자체 제작된 시스템 보드 또는 가입자 보드(통신보드)와 함께 케이스, 전원부 등 기기조립 및 통신프로그램, 운영 프로그램과 연동하여 제품 검사 등(외주불가) 각 공정을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록(제조/통신기기 또는 유선통신기기제조) ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 마을무선방송장치 : 26410, 26429 (2개중 1개이상) - 제조시설 면적 33㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 버니어캘리퍼스 ② 마이크로미터 ③ 인두기 ④ 전동드릴 ⑤ 전원공급장치(AC/DC) ⑥ 회로도설계프로그램 (OR CAD 등) <검사설비> ① 절연저항계 ② 디지털멀티미터 ③ 오실로스코프 ④ RF 파워미터 ⑤ 스펙트럼아날라이저	- 임차보유 인정하지 않음 - 검사설비는 공인검사기관의 공인교정성적서 확인 (단 ③⑤⑥의 경우 복합장비로서 기능수행이 가능한 경우 보유할 것으로 인정) - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정	
생산인력	① 상시근로자(대표자동사 제외) : 생산직 4인 이상 - 위 대표자 및 상시근로자 중에서 무선설비기사 또는 무선설비산업기사 1인 이상 필수	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정 제품 설계→ 자재입고→ 생산 부분품 및 조립(입출력보드, 제어보드, 전원보드, 음성신호처리보드)→ 모듈별 프로그램 삽입(펌웨어, IC 프로그램 입력)→기능시험(제품의 특성 시험으로 제품 성능 신뢰성 시험)→ 제품포장	- 완성품 매뉴얼 (생산,조립,운영,환경설정 포함)	
	필수 공정 제품설계*→ 생산 부분품 및 조립(입출력보드, 제어보드, 전원보드, 음성신호처리보드)→모듈별 프로그램 삽입(펌웨어, IC 프로그램 입력)→ 기능시험(제품의 특성 시험으로 제품 성능 신뢰성 시험) * 회로도설계 외주 시, 회로도면에 대한 자사 소유권 증빙	- 작업공정도 또는 작업표준 등 - 회로설계 외주 증빙(세금계산서, 계약서, 거래명세서 등)	
기 타	① 최근 2년 이내 제품생산에 소요된 원.부자재 매입 증빙서 첨부(생산완제품이 비치되고 시험운용이 가능해야 함) ② 최근 1년간 전기사용내역 ③ 정보통신공사업등록증(정보통신공사업등록수첩 첨부) ④ 생산제품(송,수신기)의 방송통신기자제등의 적합등록인증서(송신기), 방송통신기자제등의 적합등록필증(수신기)	- 매입세금계산서 - 한국전력공사 확인 - 등록증 및 자격자 확인 - 방송통신기자제등의 적합등록인증서 또는 적합등록필증	

○ 회로도 설계를 직접 수행하기 어려운 중소기업을 고려하여, 회로설계 외주를 허용하고 도면에 대한 자사 소유권을 확인하도록 개정

118		[경쟁제품] 전화장비 (2) <세부제품 : 주파수분할다중화장치>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>전화장비(주파수분할다중화장치) 제품의 직접생산은 원재료 회로칩셋, IC 부품품과 PCB 및 전원모듈, 각종 부품 소자를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 설계 제작 생산한 RF 회로 기판과 함께 모듈 및 기구 조립(PCB부분조립은 외주가능), 기능시험 등 각 생산공정을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록(제조/통신기기 또는 유선통신기기제조) ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 26410 - 제조시설 면적 33㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 버니어캘리퍼스 ② 마이크로미터 ③ 인두기 ④ 래핑기 ⑤ 진동드릴 ⑥ 전원공급장치(AC/DC) ⑦ CAD프로그램 ⑧ 회로도설계프로그램 (OR CAD 등) <검사설비> ① 스펙트럼 아날라이저 ② 네트워크 아날라이저 ③ VECTORSCOPE ④ 주파수카운터 ⑤ 비디오패턴 제너레이터 ⑥ 오디오 제너레이터	- 임차보유 인정하지 않음 - 검사설비는 공인검사기관의 공인교정성적서 확인 - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명서로 확인 (1개 이상 보험 가입 증빙자료 확보) - 원천징수 이행 상황 신고서	
생산공정	전체 공정 제품 설계→ PCB내 부품삽입(전원 부품, RF모듈 및 기타)→ 모듈 및 기구 조립(PCB기능별 회로부품조립)→헤드엔드장비 조립 및 주파수 전송→시스템통합 운영장비(H/W, S/W) 조립검사(단, S/W 장착포함)→ 기능시험(제품의 특성 시험으로 제품 성능 신뢰성 시험)	- 완성품 매뉴얼	
	필수 공정 제품설계→ 모듈 및 기구조립(PCB기능별 회로부품조립)→헤드엔드장비 조립 및 주파수 전송→시스템통합 운영장비(H/W, S/W) 조립검사(단, S/W 장착포함)→기능시험(제품의 특성 시험으로 제품 성능 신뢰성 시험) ※ 헤드엔드장비 : encoder modulator, 8VSB re-modulator, combiner(divider)	- 작업공정도 또는 작업 표준 등 - <사제>	
기 타	① 최근 2년 이내 제품생산에 소요된 원 부자재 매입 증빙서 첨부 ② 최근 1년간 전기사용내역 ③ 정보통신공사사업등록증 (정보통신공사사업등록수첩 첨부) ④ 생산제품의 방송통신기자재등의 적합인증서(헤드앤드)	- 생산제품의 필수 원자재 매입 세금계산서 - 한국전력공사 확인 - 등록증 및 자격자 확인 - 생산제품의 방송통신기자재등의 적합인증서 (헤드앤드)	

117		[경쟁제품] 전화장비 (2) <세부제품 : 주파수분할다중화장치>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>전화장비(주파수분할다중화장치) 제품의 직접생산은 원재료 회로칩셋, IC 부품품과 PCB 및 전원모듈, 각종 부품 소자를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 설계 제작 생산한 RF 회로 기판과 함께 모듈 및 기구 조립(PCB부분조립은 외주가능), 기능시험 등 각 생산공정을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록(제조/통신기기 또는 유선통신기기제조) ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 26410 - 제조시설 면적 33㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 버니어캘리퍼스 ② 마이크로미터 ③ 인두기 ④ 래핑기 ⑤ 진동드릴 ⑥ 전원공급장치(AC/DC) ⑦ CAD프로그램 ⑧ 회로도설계프로그램 (OR CAD 등) <검사설비> ① 스펙트럼 아날라이저 ② 네트워크 아날라이저 ③ VECTORSCOPE ④ 주파수카운터 ⑤ 비디오패턴 제너레이터 ⑥ 오디오 제너레이터	- 임차보유 인정하지 않음 - 검사설비는 공인검사기관의 공인교정성적서 확인 - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명서로 확인 (1개 이상 보험 가입 증빙자료 확보) - 원천징수 이행 상황 신고서	
생산공정	전체 공정 제품 설계→ PCB내 부품삽입(전원 부품, RF모듈 및 기타)→ 모듈 및 기구 조립(PCB기능별 회로부품조립)→헤드엔드장비 조립 및 주파수 전송→시스템통합 운영장비(H/W, S/W) 조립검사(단, S/W 장착포함)→ 기능시험(제품의 특성 시험으로 제품 성능 신뢰성 시험)	- 완성품 매뉴얼	
	필수 공정 제품설계*→ 모듈 및 기구조립(PCB기능별 회로부품조립)→헤드엔드장비** 조립 및 주파수 전송→시스템통합 운영장비(H/W, S/W) 조립검사(단, S/W 장착포함)→기능시험(제품의 특성 시험으로 제품 성능 신뢰성 시험) * 회로도설계 외주 시, 회로도면에 대한 자사 소유권 증명 ** 헤드엔드장비 : encoder modulator, 8VSB re-modulator, combiner(divider)	- 작업공정도 또는 작업 표준 등 - 회로설계 외주 증빙(세금계산서, 계약서, 거래명세서 등)	
기 타	① 최근 2년 이내 제품생산에 소요된 원 부자재 매입 증빙서 첨부 ② 최근 1년간 전기사용내역 ③ 정보통신공사사업등록증 (정보통신공사사업등록수첩 첨부) ④ 생산제품의 방송통신기자재등의 적합인증서(헤드앤드)	- 생산제품의 필수 원자재 매입 세금계산서 - 한국전력공사 확인 - 등록증 및 자격자 확인 - 생산제품의 방송통신기자재등의 적합인증서 (헤드앤드)	

○ 회로도 설계를 직접 수행하기 어려운 중소기업을 고려하여, 회로설계 외주를 허용하고 도면에 대한 자사 소유권을 확인하도록 개정

[개정 전]

[별첨 118-3]

생산시설 세부설명

생산설비

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	버니어캘리퍼스	치수를 측정하는 설비로서 0.05급 200mm이상
2	마이크로미터	치수를 측정하는 설비로서 0.01급 25mm이상
3	인두기	납을 사용하여 PCB기판에 납땀을 하는 설비
4	래핑기	동선의 피막 탈피용 칼타가 일체로 성형되는 동선의 피막 자동 탈피식이며, 또는 교환기 및 네트워크 회선 연결을 하는 설비
5	전동드릴	전동모터를 이용하여 원부자재에 구멍을 뚫는 설비
6	전원공급장치(AC/DC)	안정적인 전원을 공급하는 설비
7	CAD프로그램	오토캐드, P-CAD, 캐디안 등 제품 설계시 사용하는 설계 프로그램
8	회로도설계프로그램 (OR CAD 등)	전자 회로 설계 전용 프로그램

검사설비

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	스펙트럼 아날라이저	신호의 스펙트럼 또는 주파수를 분해하여 그 크기나 대역폭등을 화면으로 표출해주는 계측 설비.
2	네트워크 아날라이저	RF회로 기기내의 입사파, 반사파, 투과파를 모두 관찰하여 진폭 및 위상등을 화면으로 표출해주는 계측 설비.
3	VECTORSCOPE	모니터에 출력되는 색을 백터값으로 변환하여 파형으로 출력해주는 계측 설비.
4	주파수카운터	신호 파형의 각 사이클을 펄스 양자화하여 단위시간당 펄스 개수를 Hz로 표시하는 계측 설비.
5	비디오패턴 제너레이터	다양한 표준 비디오 패턴(컬러,흑백)을 발생시켜 영상 출력 장비에 신호를 보내어 그 신호가 정상적으로 표출되는지 확인할 수 있는 계측설비.
6	오디오 제너레이터	다양한 표준 오디오 주파수나 출력 레벨을 선택하여 오디오 출력 장비에 그 신호가 정상적으로 표출되는지 확인할 수 있는 계측설비.

[별첨 118-4]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	제품 설계	제품을 회로 설계프로그램을 이용하여 설계하는 공정
2	PCB 부품삽입	설계된 회로를 이용하여 각종 소자 및 IC칩셋을 삽입하는 공정
3	모듈 및 기구 조립	사시에 전원, CPU, 통신 및 기타 각종 모듈을 삽입하고 조립하는 공정
4	헤드앤드장비 조립 및 주파수 전송	헤드앤드 및 RF전송장비 등의 반제품을 조립하는 공정
5	시스템통합운영장비 (H/W, S/W) 조립검사	시스템장비 통합운영이 가능한 H/W와 S/W(펌웨어)를 조립 검사하는 공정 (단 S/W 장착 포함)
6	기능시험(성능테스트)	검사설비를 이용하여 작동여부 등을 시험 및 검사하는 공정

[개정 후]

[별첨 117-3]

생산시설 세부설명

생산설비

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	버니어캘리퍼스	치수를 측정하는 설비로서 0.05급 200mm이상
2	마이크로미터	치수를 측정하는 설비로서 0.01급 25mm이상
3	인두기	납을 사용하여 PCB기판에 납땀을 하는 설비
4	래핑기	동선의 피막 탈피용 칼타가 일체로 성형되는 동선의 피막 자동 탈피식이며, 또는 교환기 및 네트워크 회선 연결을 하는 설비
5	전동드릴	전동모터를 이용하여 원부자재에 구멍을 뚫는 설비
6	전원공급장치(AC/DC)	안정적인 전원을 공급하는 설비
7	CAD프로그램	오토캐드, P-CAD, 캐디안 등 제품 설계시 사용하는 설계 프로그램
8	회로도설계프로그램 (OR CAD 등)	전자 회로 설계 전용 프로그램

검사설비

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	스펙트럼 아날라이저	신호의 스펙트럼 또는 주파수를 분해하여 그 크기나 대역폭등을 화면으로 표출해주는 계측 설비.
2	네트워크 아날라이저	RF회로 기기내의 입사파, 반사파, 투과파를 모두 관찰하여 진폭 및 위상등을 화면으로 표출해주는 계측 설비.
3	VECTORSCOPE	모니터에 출력되는 색을 백터값으로 변환하여 파형으로 출력해주는 계측 설비.
4	주파수카운터	신호 파형의 각 사이클을 펄스 양자화하여 단위시간당 펄스 개수를 Hz로 표시하는 계측 설비.
5	비디오패턴 제너레이터	다양한 표준 비디오 패턴(컬러,흑백)을 발생시켜 영상 출력 장비에 신호를 보내어 그 신호가 정상적으로 표출되는지 확인할 수 있는 계측설비.
6	오디오 제너레이터	다양한 표준 오디오 주파수나 출력 레벨을 선택하여 오디오 출력 장비에 그 신호가 정상적으로 표출되는지 확인할 수 있는 계측설비.

[별첨 117-4]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	제품 설계	제품을 회로 설계프로그램을 이용하여 설계하는 공정
2	PCB 부품삽입	설계된 회로를 이용하여 각종 소자 및 IC칩셋을 삽입하는 공정
3	모듈 및 기구 조립	사시에 전원, CPU, 통신 및 기타 각종 모듈을 삽입하고 조립하는 공정
4	헤드앤드장비 조립 및 주파수 전송	헤드앤드 및 RF전송장비 등의 반제품을 조립하는 공정
5	시스템통합운영장비 (H/W, S/W) 조립검사	시스템장비 통합운영이 가능한 H/W와 S/W(펌웨어)를 조립 검사하는 공정 (단 S/W 장착 포함 S/W 장착 시 작동언어 구성값 등 확인)
6	기능시험(성능테스트)	검사설비를 이용하여 작동여부 등을 시험 및 검사하는 공정

[개정 사유]

○ 회로도 설계를 직접 수행하기 어려운 중소기업을 고려하여, 회로설계 외주를 허용하고 도면에 대한 자사 소유권을 확인하도록 개정

118		【경쟁제품】 전화장비(3) <세부품명 : 지하재방송장치>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>전화장비(지하재방송장치) 직접생산은 원재료인 회로칩셋, PCB, 각종 통신소자, 부분품 모듈 등을 구매하고, 자체 보유한 생산시설과 인력을 활용하여 제품설계, 모듈단위 특성시험(외주불가), Card 및 Shelf 단위로 조립(외주가능), 기능시험(FPGA 및 CPU 프로그램을 수정 및 다운로드)(외주불가) 등 각각의 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 26410, 26421, 26429 - 제조시설면적 70㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 직류전원공급장치 ② 인두기 ③ 전동드라이버 ④ 회로도설계프로그램 (CAD 등) ⑤ 제전 작업대(10m 이상) <검사설비> ① 신호발생기 ② 스펙트럼 분석기 ③ 네트워크 분석기 ④ 잡음지수측정기 ⑤ RF신호 감쇄기 ⑥ 광파워미터	- 임차보유 인정하지 않음 - 검사설비는 공인검사기관의 공인교정성적서 확인	
생산인력	상시근로자(대표자 제외) : 생산직 5인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산공정	전체 공정 제품 설계→ PCB내 부품삽입→ 모듈제작→ Card 및 shelf 제작→ 시스템조립→ 성능검사	- 작업공정도 또는 작업 표준 등	
	필수 공정 제품 설계→ 모듈제작→ 성능검사		
기 타	① 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ② 최근 1년간 전기사용내역 ③ 방송통신기자재등의 적합인증 및 적합등록	- 원부자재 매입세금계산서 - 월별 전기사용내역 - 방송통신기자재등의 적합인증서 및 적합등록필증	

117		【경쟁제품】 전화장비(3) <세부품명 : 지하재방송장치>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>전화장비(지하재방송장치) 직접생산은 원재료인 회로칩셋, PCB, 각종 통신소자, 부분품 모듈 등을 구매하고, 자체 보유한 생산시설과 인력을 활용하여 제품설계, 모듈단위 특성시험(외주불가), Card 및 Shelf 단위로 조립(외주가능), 기능시험(FPGA 및 CPU 프로그램을 수정 및 다운로드)(외주불가) 등 각각의 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 26410, 26421, 26429 - 제조시설면적 70㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 직류전원공급장치 ② 인두기 ③ 전동드라이버 ④ 회로도설계프로그램 (CAD 등) ⑤ 제전 작업대(10m 이상) <검사설비> ① 신호발생기 ② 스펙트럼 분석기 ③ 네트워크 분석기 ④ 잡음지수측정기 ⑤ RF신호 감쇄기 ⑥ 광파워미터	- 임차보유 인정하지 않음 - 검사설비는 공인검사기관의 공인교정성적서 확인	
생산인력	상시근로자(대표자 제외) : 생산직 5인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산공정	전체 공정 제품 설계→ PCB내 부품삽입→ 모듈제작→ Card 및 shelf 제작→ 시스템조립→ 성능검사	- 작업공정도 또는 작업 표준 등	
	필수 공정 제품설계*→ 모듈제작→ 성능검사 * 회로도설계 외주 시, 회로도면에 대한 자사 소유권 증빙		
기 타	① 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ② 최근 1년간 전기사용내역 ③ 방송통신기자재등의 적합인증 및 적합등록	- 원부자재 매입세금계산서 - 월별 전기사용내역 - 방송통신기자재등의 적합인증서 및 적합등록필증	

○ 회로도 설계를 직접 수행하기 어려운 중소기업을 고려하여, 회로도 설계 외주를 허용하고 도면에 대한 자사 소유권을 확인하도록 개정

[개정 전]

120	【경쟁제품】 칠판 (2) <세부제품 : 인터랙티브화이트보드>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>칠판(인터랙티브화이트보드)의 직접생산은 <삭제> 필요한 각종 원부자재를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 설계에 따라 조립, 가공<삭제>, 검사, 포장 및 출하 등 <삭제> 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 26329	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	<생산설비> ① 전동드릴 ② 절단기 ③ 설계프로그램 ④ 설계전용컴퓨터 ⑤ 각종공구세트 <검사설비> ① 버니어캘리퍼스 ② 오실로스코프 ③ 회로시험기 ④ 전압조정기	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상 ※단, 대표자가 품질관리담당 교육이수자인 경우 인정	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙 자료 확보)
생산공정	전체 공정 설계→원부자재 구입→가공→조립→검사→포장 및 출하	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정 설계→조립→검사 ※ 설계는 외부용역 가능, 단 사용권·소유권확보시 인정	
기 타	① 최근 3개월 전기사용 실적 ② 최근 1년 이내 원부자재 구입내역 ③ 자사프로그램 등록증 (저작권 등록증 등) ④ 품질관리담당 교육이수자 등 교육수료증 (유효기간내)	- 전기사용내역 - 세금계산서, 거래내역서 - 등록증명서 - 자격증[품질관리기술사, 품질경영(산업)기사, 한국표준협회 교육수료증, 기타 「산업표준화법령」에 따른 교육 이수 증명 등]

[개정 후]

119	【경쟁제품】 칠판 (2) <세부제품 : 인터랙티브화이트보드>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>칠판(인터랙티브화이트보드)의 직접생산은 <삭제> 필요한 각종 원부자재를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 설계에 따라 조립, 가공<삭제>, 검사, 포장 및 출하 등 <삭제> 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 26329	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	<생산설비> ① 전동드릴 ② 절단기 ③ 설계프로그램 ④ 설계전용컴퓨터 ⑤ 각종공구세트 <검사설비> ① 버니어캘리퍼스 ② 오실로스코프 ③ 회로시험기 ④ 전압조정기	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상 ※단, 대표자가 품질관리담당자인 경우 대표자 포함으로 인정	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙 자료 확보)
생산공정	전체 공정 설계→원부자재 구입→ 가공 →조립→검사→포장 및 출하	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정 설계→조립→검사 ※ 설계는 외부용역 가능, 단 사용권·소유권확보시 인정	
기 타	① 최근 3개월 전기사용 실적 ② 최근 1년 이내 원부자재 구입내역 ③ 자사프로그램 등록증 (저작권 등록증 등) ④ 품질관리담당자(유효기간내) - 「한국산업표준(KS) 인증업무 운용요령」(국가기술표준원 고시) 제28조에 따른 '품질관리 담당자' 또는 그 밖에 「산업표준화법령」에서 정한 교육을 이수한 자	- 전기사용내역 - 세금계산서, 거래내역서 - 등록증명서 - 자격증[품질관리기술사, 품질경영(산업)기사, 한국표준협회 교육수료증, 기타 「산업표준화법령」에 따른 교육 이수 증명 등]

[개정 사유]

- 자구 수정
- 대표자가 품질관리담당 당사자인 경우 상시근로자로 포함
- 전체공정에서 '가공' 삭제 (실제 현장에서 수행하지 않는 공정)
- 품질관리담당자 자격을 확대 (품질관리기술사, 품질경영기사, 품질경영산업기사 등)

[개정 전]

[별첨 120-3]

생산시설 세부설명

생산설비

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	전동드릴	공작물을 수직업으로 가공 시 사용하는 전동공구
2	절단기	원부자재 절단시 사용하는 장비
3	설계프로그램	오토캐드, P-CAD, 캐디안 등 제품 설계시 사용하는 캐드 프로그램
4	설계전용컴퓨터	설계 프로그램이 설치되어 있는 컴퓨터
5	각종공구세트	조립시 사용하는 기본 공구류로 니퍼, 드라이버 등

검사설비

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	버니어캘리퍼스	완제품의 내경이나 외경을 측정하는 장비로 0~150mm 측정가능
2	오실로스코프	전압 대 시간의 파형을 보여주는 장비로 20MHz이상 측정가능
3	회로시험기	조립된 가공품의 검사용으로 전압/전류 등을 측정하는 장비
4	전압조정기	완제품에 정전압을 공급하는 장비

[별첨 120-4]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	설계	수요기관의 요구조건을 만족하는 계획을 합리적, 경제적으로 종합하여 도면으로 작성하는 공정
2	원부자재 구입	제품 생산에 필요한 원부자재를 구입
3	가공	구입한 원부자재를 전동드릴, 절단기 등의 보유시설을 이용하여 가공하는 공정
4	조립	가공된 반제품을 각종 공구류 등의 보유시설을 이용하여 조립 완제품화 하는 공정
5	검사	완성된 제품을 회로시험기, 오실로스코프 등의 보유장비를 이용하여 제품의 정상적인 작동유무를 검사하는 공정
6	포장 및 출하	검사를 마친 완제품을 제품 용도에 맞춰 포장하여 출하하는 공정

[개정 후]

[별첨 119-3]

생산시설 세부설명

생산설비

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	전동드릴	공작물을 수직업으로 가공 시 사용하는 전동공구
2	절단기	원부자재 절단시 사용하는 장비
3	설계프로그램	오토캐드, P-CAD, 캐디안 등 제품 설계시 사용하는 캐드 프로그램
4	설계전용컴퓨터	설계 프로그램이 설치되어 있는 컴퓨터
5	각종공구세트	조립시 사용하는 기본 공구류로 니퍼, 드라이버 등

검사설비

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	버니어캘리퍼스	완제품의 내경이나 외경을 측정하는 장비로 0~150mm 측정가능
2	오실로스코프	전압 대 시간의 파형을 보여주는 장비로 20MHz이상 측정가능
3	회로시험기	조립된 가공품의 검사용으로 전압/전류 등을 측정하는 장비
4	전압조정기	완제품에 정전압을 공급하는 장비

[별첨 119-4]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	설계	수요기관의 요구조건을 만족하는 계획을 합리적, 경제적으로 종합하여 도면으로 작성하는 공정
2	원부자재 구입	제품 생산에 필요한 원부자재를 구입
3	가공	구입한 원부자재를 전동드릴, 절단기 등의 보유시설을 이용하여 가공하는 공정
3	조립	가공된 반제품을 각종 공구류 등의 보유시설을 이용하여 조립 완제품화 하는 공정
4	검사	완성된 제품을 회로시험기, 오실로스코프 등의 보유장비를 이용하여 제품의 정상적인 작동유무를 검사하는 공정
5	포장 및 출하	검사를 마친 완제품을 제품 용도에 맞춰 포장하여 출하하는 공정

[개정 사유]

○ 전체공정에서 '가공' 삭제 (실제 현장에서 수행하지 않는 공정)

121		【경쟁제품】 일정관리용품 <세부제품 : 달력>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>일정관리용품(달력)의 직접생산은 지류, 잉크, 기타 인쇄재료를 구매하고, 이를 자체 보유한 인쇄기와 인력을 활용하여 인쇄공정을 거쳐 제작 생산한 인쇄물을 말함.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록(인쇄, 기획, 디자인에 한함) ② 인쇄사신고필증(정기간행물에 한함)	- 사업자등록증명 - 인쇄사신고필증	
생산시설	○ 아래 인쇄기 중 1대 이상 보유. 단, 신문은 윤전기 또는 오프셋인쇄기를 반드시 보유하여야 하고, 전산디자인은 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기를 반드시 보유하여야 함 ① 마스터인쇄기 ② 윤전기 ③ 오프셋인쇄기 ④ 디지털인쇄기 ⑤ 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기	- 임차보유 인정하지 않음 (윤전기와 오프셋인쇄기에 한해 임차를 인정하며, 임차의 경우 인쇄기 전용 임차계약서 확인) - 보유 인쇄기 전체의 유니트 확인(색도확인)	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정 기획, 편집 등 제판→인쇄→후가공	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수 공정 인쇄기에 의한 인쇄		
기 타			

120		【경쟁제품】 일정관리용품 <세부제품 : 달력>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>일정관리용품(달력)의 직접생산은 지류, 잉크, 기타 인쇄재료를 구매하고, 이를 자체 보유한 인쇄기와 인력을 활용하여 인쇄공정을 거쳐 제작 생산한 인쇄물을 말함.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록(인쇄, 기획, 디자인에 한함) ② 인쇄사신고필증(정기간행물에 한함) * 국가·지방자치단체로부터 인쇄집적지구*로 지정된 곳에 입주한 기업은 기준 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음 * (예시) 인쇄문화집적지, 인쇄특정개발진흥지구, 인쇄산업 지원센터, 인쇄특화지원센터, 인쇄출판집적지 등	- 사업자등록증명 - 인쇄사신고필증	
생산시설	○ 아래 인쇄기 중 1대 이상 자체 보유 (단, ②윤전기 ③오프셋인쇄기는 임차 가능) ① 마스터인쇄기 ② 윤전기 ③ 오프셋인쇄기 ④ 디지털인쇄기 ⑤ 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 * 신문: ②윤전기 또는 ③오프셋인쇄기를 자체보유 또는 임차 * 전산디자인: ⑤전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 자체보유	- 임차보유 인정하지 않음 (윤전기와 오프셋인쇄기에 한해 임차를 인정하며, 임차의 경우 인쇄기 전용 임차계약서 확인) - 보유 인쇄기 전체의 유니트 확인(색도확인)	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정 기획, 편집 등 제판→인쇄→후가공	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수 공정 인쇄기에 의한 인쇄		
기 타			

- 인쇄작업시 특수성을 고려, 국가 또는 지자체가 인쇄 집적지구로 지정한 곳에 입주한 인쇄기업은 격벽·출입구 규정 완화
- 밀집된 인쇄기업이 위치한 경우 격벽으로 인쇄 용지 투입 및 후가공 작업에 예로사항(운반장비 이동 등)이 있고, 인쇄집적단지는 격벽·출입구를 무리하게 분리하기 어려운 경우가 있음
- 종이신문 보급 축소(인터넷 신문 보급 확대) 등 현실을 반영하여, 신문제품의 윤전기·오프셋인쇄기 임차 허용

123		【경쟁제품】 영사기 및 소모품 <세부제품 : 영사용스크린, 영사대>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>영사기 및 소모품(영사용스크린, 영사대)의 직접생산은 세부제품별 필요한 각종 원부자재를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 <삭제> 조립, 가공<삭제>, 검사, 포장 및 출하 등 각 제품별 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 -한국표준산업분류 : 27302	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	① 재단용작업대 ② 용접기(영사대에 한함) ③ 전동식드릴머신 ④ 제품보관대 ⑤ 포장기계 ⑥ 절단기 ⑦ 각종공구세트	- 임차보유 인정하지 않음	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정 원부자재 구입→가공→조립→검사→포장 및 출하	- 생산공정도 또는 작업표준 등	
	필수 공정 가공→조립→검사		
기 타	① 최근 3개월 전기사용 실적 ② 최근 1년 이내 원부자재 구입내역		

122		【경쟁제품】 영사기 및 소모품 <세부제품 : 영사용스크린, 영사대>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>영사기 및 소모품(영사용스크린, 영사대)의 직접생산은 세부제품별 필요한 각종 원부자재를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 <삭제> 조립, 가공<삭제>, 검사, 포장 및 출하 등 각 제품별 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 -한국표준산업분류 : 27309	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	① 재단용작업대 ② 용접기(영사대에 한함) ③ 전동식드릴머신 ④ 제품보관대 ⑤ 포장기계 ⑥ 절단기 ⑦ 각종공구세트	- 임차보유 인정하지 않음	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정 원부자재 구입→가공→조립→검사→포장 및 출하	- 생산공정도 또는 작업표준 등	
	필수 공정 가공→조립→검사		
기 타	① 최근 3개월 전기사용 실적 ② 최근 1년 이내 원부자재 구입내역		

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

[개정 전]

124	【경쟁제품】 오디오프리젠테이션및창작장비하드웨어및컨트롤러 <세부제품: 구내방송장치>																		
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>오디오프리젠테이션및창작장비하드웨어및컨트롤러(구내방송장치)의 직접생산은 PCB, IC 등을 원재료로 하여 보유 생산시설 및 인력을 활용, 1개 이상의 부분품을 생산하여 랙 캐비닛에 앰프, 오디오 믹서, 이퀄라이저 등의 부분품과 결합·장착, 결선, 검사 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>																			
<p>□ 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td>① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 26521, 26529, 26421(1가지 이상 기재) - 제조시설 면적 30㎡ 이상</td> <td>- 사업자등록증명 - 공장등록증명서</td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td><생산설비> ① 전동공구(드라이버,드릴) ② 인두기 및 납제거기 ③ 절단기 ④ 와이어스트리퍼 ⑤ 작업대 <검사설비> ① 스펙트럼 분석기 ② 오실로스코프 ③ 오실레이터 ④ 주파수 카운터 ⑤ 임피던스미터 ⑥ 멀티미터 ※ 검사설비 6중 가운데 4중 이상 보유 필수</td> <td>- 임차보유 인정하지 않음 - 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인 - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정</td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td>① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상</td> <td>- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)</td> </tr> <tr> <td>생산공정</td> <td>전체 공정 필수 공정</td> <td>1개 부분품(앰프, 오디오 믹서, 이퀄라이저, 채널 스위치, 오디오 분배기, 전원 분배기, 스피커 등 부분품 1종 이상) 생산 → 랙 캐비닛에 장착(앰프, 오디오 믹서, 이퀄라이저, 채널 스위치, 오디오 분배기, 전원 분배기 등)→스피커 연결 → 작동 및 성능 검사 - 조립 과정 및 작동 상태 현장 확인 - 상세 작업공정도 또는 작업표준 등 생산하는 부분품(1개 이상)의 시험성적서(공인시험기관 발행) - 직접생산하는 부분품 설계도면</td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td>① 최근 1년간 원·부자재 구입 내역(3건 이상) ② 최근 1년간 전기사용내역 (전기료는 월평균 5만원 이상 인정)</td> <td>- 매입세금계산서 - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인)</td> </tr> </tbody> </table>		항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 26521, 26529, 26421(1가지 이상 기재) - 제조시설 면적 30㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	생산시설	<생산설비> ① 전동공구(드라이버,드릴) ② 인두기 및 납제거기 ③ 절단기 ④ 와이어스트리퍼 ⑤ 작업대 <검사설비> ① 스펙트럼 분석기 ② 오실로스코프 ③ 오실레이터 ④ 주파수 카운터 ⑤ 임피던스미터 ⑥ 멀티미터 ※ 검사설비 6중 가운데 4중 이상 보유 필수	- 임차보유 인정하지 않음 - 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인 - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정	생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	생산공정	전체 공정 필수 공정	1개 부분품(앰프, 오디오 믹서, 이퀄라이저, 채널 스위치, 오디오 분배기, 전원 분배기, 스피커 등 부분품 1종 이상) 생산 → 랙 캐비닛에 장착(앰프, 오디오 믹서, 이퀄라이저, 채널 스위치, 오디오 분배기, 전원 분배기 등)→스피커 연결 → 작동 및 성능 검사 - 조립 과정 및 작동 상태 현장 확인 - 상세 작업공정도 또는 작업표준 등 생산하는 부분품(1개 이상)의 시험성적서(공인시험기관 발행) - 직접생산하는 부분품 설계도면	기 타	① 최근 1년간 원·부자재 구입 내역(3건 이상) ② 최근 1년간 전기사용내역 (전기료는 월평균 5만원 이상 인정)	- 매입세금계산서 - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인)
항 목	내 용	비 고																	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 26521, 26529, 26421(1가지 이상 기재) - 제조시설 면적 30㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서																	
생산시설	<생산설비> ① 전동공구(드라이버,드릴) ② 인두기 및 납제거기 ③ 절단기 ④ 와이어스트리퍼 ⑤ 작업대 <검사설비> ① 스펙트럼 분석기 ② 오실로스코프 ③ 오실레이터 ④ 주파수 카운터 ⑤ 임피던스미터 ⑥ 멀티미터 ※ 검사설비 6중 가운데 4중 이상 보유 필수	- 임차보유 인정하지 않음 - 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인 - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정																	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)																	
생산공정	전체 공정 필수 공정	1개 부분품(앰프, 오디오 믹서, 이퀄라이저, 채널 스위치, 오디오 분배기, 전원 분배기, 스피커 등 부분품 1종 이상) 생산 → 랙 캐비닛에 장착(앰프, 오디오 믹서, 이퀄라이저, 채널 스위치, 오디오 분배기, 전원 분배기 등)→스피커 연결 → 작동 및 성능 검사 - 조립 과정 및 작동 상태 현장 확인 - 상세 작업공정도 또는 작업표준 등 생산하는 부분품(1개 이상)의 시험성적서(공인시험기관 발행) - 직접생산하는 부분품 설계도면																	
기 타	① 최근 1년간 원·부자재 구입 내역(3건 이상) ② 최근 1년간 전기사용내역 (전기료는 월평균 5만원 이상 인정)	- 매입세금계산서 - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인)																	

[개정 후]

123	【경쟁제품】 오디오프리젠테이션및창작장비하드웨어및컨트롤러 <세부제품: 구내방송장치>																		
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>오디오프리젠테이션및창작장비하드웨어및컨트롤러(구내방송장치)의 직접생산은 PCB, IC 등을 원재료로 하여 보유 생산시설 및 인력을 활용, 1개 이상의 부분품(음향신호 입력·출력·처리 기능이 있는 것으로 앰프, 오디오 믹서, 이퀄라이저, 채널스위치, 오디오분배기, 전원분배기, 스피커 등)을 생산하여 랙 캐비닛에 결합·장착, 결선, 검사 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>																			
<p>□ 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td>① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 26521, 26529, 26421(1가지 이상 기재) - 제조시설 면적 30㎡ 이상</td> <td>- 사업자등록증명 - 공장등록증명서</td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td><생산설비> ① 전동공구(드라이버,드릴) ② 인두기 및 납제거기 ③ 절단기 ④ 와이어스트리퍼 ⑤ 작업대 ⑥ 설계프로그램(Auto CAD 등) <검사설비> ① 스펙트럼 분석기 ② 오실로스코프 ③ 오실레이터 ④ 주파수 카운터 ⑤ 임피던스미터 ⑥ 멀티미터 ※ 검사설비 6중 가운데 4중 이상 보유 필수</td> <td>- 임차보유 인정하지 않음 - 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인 - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정</td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td>① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인이상 - 대표자가 품질관리 인력* 자격을 보유한 경우, 생산인력에 포함 * 무대예술전문인(무대음향), 음향시스템 품질관리사, 음향전문사 등</td> <td>- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)</td> </tr> <tr> <td>생산공정</td> <td>전체 공정 필수 공정</td> <td>1개 부분품(앰프·오디오 믹서·이퀄라이저·채널 스위치·오디오 분배기·전원 분배기·스피커 등 부분품 1종 이상, 설계포함) 생산 → 랙 캐비닛에 장착(앰프, 오디오 믹서, 이퀄라이저, 채널 스위치, 오디오 분배기, 전원 분배기 등)→스피커 연결 → 작동 및 성능 검사 - 조립 과정 및 작동 상태 현장 확인 - 상세 작업공정도 또는 작업표준 등 생산하는 부분품(1개 이상)의 시험성적서(공인시험기관 발행) - 직접생산하는 부분품 설계도면</td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td>① 최근 1년간 원·부자재 구입 내역(3건 이상) ② 최근 1년간 전기사용내역 (전기료는 월평균 5만원 이상 인정)</td> <td>- 매입세금계산서 - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인)</td> </tr> </tbody> </table>		항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 26521, 26529, 26421(1가지 이상 기재) - 제조시설 면적 30㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	생산시설	<생산설비> ① 전동공구(드라이버,드릴) ② 인두기 및 납제거기 ③ 절단기 ④ 와이어스트리퍼 ⑤ 작업대 ⑥ 설계프로그램(Auto CAD 등) <검사설비> ① 스펙트럼 분석기 ② 오실로스코프 ③ 오실레이터 ④ 주파수 카운터 ⑤ 임피던스미터 ⑥ 멀티미터 ※ 검사설비 6중 가운데 4중 이상 보유 필수	- 임차보유 인정하지 않음 - 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인 - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정	생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인이상 - 대표자가 품질관리 인력* 자격을 보유한 경우, 생산인력에 포함 * 무대예술전문인(무대음향), 음향시스템 품질관리사, 음향전문사 등	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	생산공정	전체 공정 필수 공정	1개 부분품(앰프·오디오 믹서·이퀄라이저·채널 스위치·오디오 분배기·전원 분배기·스피커 등 부분품 1종 이상, 설계포함) 생산 → 랙 캐비닛에 장착(앰프, 오디오 믹서, 이퀄라이저, 채널 스위치, 오디오 분배기, 전원 분배기 등)→스피커 연결 → 작동 및 성능 검사 - 조립 과정 및 작동 상태 현장 확인 - 상세 작업공정도 또는 작업표준 등 생산하는 부분품(1개 이상)의 시험성적서(공인시험기관 발행) - 직접생산하는 부분품 설계도면	기 타	① 최근 1년간 원·부자재 구입 내역(3건 이상) ② 최근 1년간 전기사용내역 (전기료는 월평균 5만원 이상 인정)	- 매입세금계산서 - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인)
항 목	내 용	비 고																	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 26521, 26529, 26421(1가지 이상 기재) - 제조시설 면적 30㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서																	
생산시설	<생산설비> ① 전동공구(드라이버,드릴) ② 인두기 및 납제거기 ③ 절단기 ④ 와이어스트리퍼 ⑤ 작업대 ⑥ 설계프로그램(Auto CAD 등) <검사설비> ① 스펙트럼 분석기 ② 오실로스코프 ③ 오실레이터 ④ 주파수 카운터 ⑤ 임피던스미터 ⑥ 멀티미터 ※ 검사설비 6중 가운데 4중 이상 보유 필수	- 임차보유 인정하지 않음 - 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인 - 사규에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정																	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인이상 - 대표자가 품질관리 인력* 자격을 보유한 경우, 생산인력에 포함 * 무대예술전문인(무대음향), 음향시스템 품질관리사, 음향전문사 등	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)																	
생산공정	전체 공정 필수 공정	1개 부분품(앰프·오디오 믹서·이퀄라이저·채널 스위치·오디오 분배기·전원 분배기·스피커 등 부분품 1종 이상, 설계포함) 생산 → 랙 캐비닛에 장착(앰프, 오디오 믹서, 이퀄라이저, 채널 스위치, 오디오 분배기, 전원 분배기 등)→스피커 연결 → 작동 및 성능 검사 - 조립 과정 및 작동 상태 현장 확인 - 상세 작업공정도 또는 작업표준 등 생산하는 부분품(1개 이상)의 시험성적서(공인시험기관 발행) - 직접생산하는 부분품 설계도면																	
기 타	① 최근 1년간 원·부자재 구입 내역(3건 이상) ② 최근 1년간 전기사용내역 (전기료는 월평균 5만원 이상 인정)	- 매입세금계산서 - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인)																	

[개정 사유]

	<ul style="list-style-type: none"> ○ 부분품 범위를 생산공정과 일치시키고(‘스피커’ 등 추가). 구내방송장치의 성질·특성 등을 명료화하여 정의의 기재(‘음향신호 입력·출력·처리 기능’) ○ 1개 이상 부분품 생산을 위한 설계프로그램 추가 (생산공정 ‘직접생산하는 부분품 설계도면’ 내용과 일치화) ○ 대표자가 방송장치 음향 품질관리를 위한 전문인력인 경우, 생산인력으로 포함하여 산정 ○ 설계공정: 생산공정의 ‘비고’ (직접생산하는 부분품 설계도면 제출)와 내용일치 ○ 원부자재 구입내역 건수 제한 삭제
--	--

[개정 전]

[별첨 124-1]

생산시설 세부설명

생산설비

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	전동공구(드라이버, 드릴)	전동기를 이용한 드라이버, 드릴 등 부품을 조립 장착할 수 있는 설비
2	인두기 및 납제거기	메인보드에 각종 부품을 장착 또는 불필요한 부분을 제거할 수 있는 설비
3	절단기	각종 부품품을 절단할 수 있는 설비
4	와이어 스트리퍼	전선의 피복물을 쉽게 벗겨내기 위한 설비
5	작업대	부품 조립 및 케이싱 등에 사용할 수 있는 작업대
6	<신설>	<신설>

[별첨 124-2]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	부품품 생산(1가지 이상 필수)	앰프, 오디오 믹서, 이퀄라이저, 채널 스위치, 오디오 분배기, 전원 분배기 등 1개 이상의 방송장치 부품품 생산하는 공정으로 실물과 원부자재 구입내역으로 확인
2	랙 캐비닛 장착	자체 제작 또는 외주 생산한 랙 캐비닛에 자체 생산한 부품품과 생산공정에 규정된 부품품들 장착·조립하는 공정
3	스피커 연결	랙 캐비닛에 장착된 앰프에 케이블을 이용하여 외부의 스피커를 연결하는 공정
4	작동 및 성능 검사	조립이 끝난 완제품을 검사설비를 이용해 정상적 작동 상태와 성능을 검사하는 공정

[개정 후]

[별첨 123-1]

생산시설 세부설명

생산설비

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	전동공구(드라이버, 드릴)	전동기를 이용한 드라이버, 드릴 등 부품을 조립 장착할 수 있는 설비
2	인두기 및 납제거기	메인보드에 각종 부품을 장착 또는 불필요한 부분을 제거할 수 있는 설비
3	절단기	각종 부품품을 절단할 수 있는 설비
4	와이어 스트리퍼	전선의 피복물을 쉽게 벗겨내기 위한 설비
5	작업대	부품 조립 및 케이싱 등에 사용할 수 있는 작업대
6	설계프로그램(Auto CAD 등)	제품의 기구 설계시 사용하는 설계프로그램(Auto CAD, 캐디안 등)

[별첨 123-2]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	부품품 생산(1가지 이상 필수)	앰프, 오디오 믹서, 이퀄라이저, 채널 스위치, 오디오 분배기, 전원 분배기 등 1개 이상의 방송장치 부품품 생산(설계 포함)하는 공정으로 실물과 원부자재 구입내역으로 확인
2	랙 캐비닛 장착	자체 제작 또는 외주 생산한 랙 캐비닛에 자체 생산한 부품품과 생산공정에 규정된 부품품들 장착·조립하는 공정
3	스피커 연결	랙 캐비닛에 장착된 앰프에 케이블을 이용하여 외부의 스피커를 연결하는 공정
4	작동 및 성능 검사	조립이 끝난 완제품을 검사설비를 이용해 정상적 작동 상태와 성능을 검사하는 공정

[개정 사유]

126		【경쟁제품】 교통통제장비 (6) 〈세부제품 : 도로표지병〉	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>교통통제장비(도로표지병)의 직접생산은 몸체(알루미늄합금 또는 합성수지) 및 반사부[반사판 또는 태양전지판(solar), 발광소자 등]를 제조하여 조립 및 검사 등 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함 (합성수지로 몸체를 제작하는 경우 대형차량의 충격에도 견딜 수 있는 충분한 강도를 유지해야 함)</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 25999, 22299 (2가지 중 1가지 이상 기재) - 제조시설면적+부대시설면적 : 100㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 재귀성 반사체 성형설비(외주가능) - 프리즘형 플라스틱 재귀성 반사체 - 유리 구면 렌즈형 재귀성 반사체 ② 접착 및 조립설비(해당 제품에 한함) ※ ① 재귀성 반사체 성형설비는 유리구면 렌즈형 재귀성 반사체를 수입하여 제조하는 경우와 KS A 3806에 따라 굴절률을 관리하는 경우에는 설비를 갖추지 않아도 됨	- 임차보유 인정하지 않음 (외주가능 설비 제외) - 매입세금계산서, 설비사용계약서 등	
	<검사설비> ① 치수측정기(버니어캘리퍼스, 마이크로미터) 각 1대 ② 향온기 ③ 렌즈 충격 시험기 ④ 색차계 ⑤ 반사성능시험기 ※ ④, ⑤는 외부공인 시험기관의 설비사용계약을 체결한 경우 설비를 보유한 것으로 인정	- 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인(①,③,⑤는 현장보유 확인 시 제외) - 사유에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정 - 설비사용계약서	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확보 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산공정	전체공정	몸체 및 반사판 제조(외주가능)→몸체에 반사부(반사판, 태양전지판, 발광소자 등) 접착→조립→검사	
	필수공정	몸체에 반사부(반사판, 태양전지판, 발광소자 등) 접착→ 조립→검사	
		- 작업공정도 또는 작업표준 등	

125		【경쟁제품】 교통통제장비 (6) 〈세부제품 : 도로표지병〉	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>교통통제장비(도로표지병)의 직접생산은 몸체(알루미늄합금 또는 합성수지) 및 반사부[반사판 또는 태양전지판(solar), 발광소자 등]를 제조하여 조립 및 검사 등 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함 (합성수지로 몸체를 제작하는 경우 대형차량의 충격에도 견딜 수 있는 충분한 강도를 유지해야 함)</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 25999, 22299, 28903 (1가지 이상 기재) - 제조시설면적+부대시설면적 : 50㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<생산설비> ① 재귀성 반사체 성형설비(외주가능) 또는 발광체 도로표지병 성형설비(외주가능) - 재귀성 반사체 성형설비 · 프리즘형 플라스틱 재귀성 반사체 · 유리 구면 렌즈형 재귀성 반사체 · 재귀반사 시트 재귀성 반사체 · 도로표지병 몸체 - 발광체 도로표지병 성형설비 · 돌출형, 매립형 ② 접착 및 조립설비(전동공구, 인두기, 실리콘 등) ※ ① 재귀성 반사체 성형설비는 유리구면 렌즈형 재귀성 반사체를 수입하여 제조하는 경우와 KS A 3806에 따라 굴절률을 관리하는 경우에는 설비를 갖추지 않아도 됨	- 임차보유 인정하지 않음 (외주가능 설비 제외) - 매입세금계산서, 설비사용계약서 등	
	<검사설비> ① 치수측정기(버니어캘리퍼스, 마이크로미터) 각 1대 ② 향온기 ③ 렌즈 충격 시험기(반사체인 경우) ④ 색차계 ⑤ 반사성능시험기(반사체인 경우 또는 광도계(발광체의 경우)) ※ ④, ⑤는 외부공인 시험기관의 설비사용계약을 체결하거나 관련 공인시험기관 시험성적(국토교통부 「도로안전시설 설치 및 관리 지침(표지병)」 시험 또는 KS인증 성적서를 보유한 경우 설비를 보유한 것으로 인정	- 검사설비는 공인검사기관의 교정성적서 확인(①,③,⑤는 현장보유 확인 시 제외) - 사유에 의한 자체 교정주기는 최대 2년 이내 인정 - 설비사용계약서	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확보 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산공정	전체공정	몸체 및 반사판 제조(외주가능)→몸체에 반사부(반사판, 태양전지판, 발광소자 등) 접착→조립→검사	
	필수공정	몸체에 반사부(반사판, 태양전지판, 발광소자 등) 접착→ 조립→검사	
		- 작업공정도 또는 작업표준 등	

<ul style="list-style-type: none"> ○ 28903(교통신호장치제조업) 추가 - 자체발광 도로표지병 제조 관련 ○ 제품의 크기, 제조공정 등을 고려해 면적 기준 개선 - 연접 교통장비 제품(바다형보행 신호등 등)과 면적 기준 일치 ○ 재귀반사시트를 부착한 제품(재귀성 반사체 도로표지병)과 LED소자 등을 결합한 자체발광 제품(발광체 도로표지병)의 기준을 구분 - KS 기준 등에 따른 구분 ○ 실의 없는 규정 제외 ○ 반사체, 발광체 검사설비 구분 ○ 공인시험성적을 보유한 경우, 시험항목과 중첩되는 검사는 생략 가능하도록 개선 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 제품의 크기, 제조공정 등을 고려해 생산인력 기준 개선 - 연접 교통장비 제품(바다형보행 신호등 등)과 생산인력 기준 일치
---	---

[개정 전]

항 목	내 용	비 고
기 타	① 국토교통부 '도로안전시설 설치 및 관리지침(표지병)'에 적합한 제품생산 (시험항목 중 4개이상 시험성적서 확인) ※ 시험항목 (부식시험, 렌즈충격시험, 방수성시험, 강도시험, 온도순환시험, 모래분사시험, 내후성시험, 광도, 색도 등) ※ LED표지병(점등형 포함)은 국내에서 측정이 가능한 부분에 한하여 시험성적서 확인	- 완제품에 대한 공인시험기관의 시험성적서 확인 (KS인증제품은 제외) - (시험성적서유효기간3년)

[개정 후]

항 목	내 용	비 고
기 타	① 국토교통부 '도로안전시설 설치 및 관리지침(표지병)'에 적합한 제품생산 (시험항목 중 4개이상 시험성적서 확인) ※ 시험항목 (부식시험, 렌즈충격시험, 방수성시험, 강도시험, 온도순환시험, 모래분사시험, 내후성시험, 광도, 색도 등) ※ LED표지병(점등형 포함)은 국내에서 측정이 가능한 부분에 한하여 시험성적서 확인	- 완제품에 대한 공인시험기관의 시험성적서 (KS인증제품은 제외) - (시험성적서유효기간3년)

[개정 사유]

--

[개정 전]

[별첨 126-13]		
생산시설 세부설명		
□ 생산설비		
연번	생산시설명	세 부 설 명
1	재귀성반사체 성형설비 (외주가능)	자동차 및 불빛에 의한 시인성 확보를 위한 반사체 제작설비. 생산자의 제품에 따라 반사 및 재귀성이 다르므로 KS A3806에 따름
2	접착 및 조립설비 (해당 제품에 한함)	생산된 반사체 이면의 접착제 보호필름을 제거한 후 유압 및 공압의 가압형태로 반사체를 붙이는 설비. 도로표지병의 형태에 따라 크기 및 모양이 다르므로 제작사의 표지병에 따라 KS A3806에 의함
□ 검사설비		
연번	생산시설명	세 부 설 명
1	버니어캘리퍼스, 마이크로미터	· 버니어캘리퍼스(치수측정) : 0~200mm(0.05mm)이상 · 마이크로미터(두께측정) : 0~25mm(0.01mm)
2	항온기	렌즈충격 시험에 사용될 표지병의 온도조건(55℃) 유지를 위한 시험설비 · 내부크기 450mmx450mmx450mm이상 · 사용온도 55℃ 이상
3	렌즈충격시험기	도로표지병에 사용된 반사체에 일정한 높이에서 낙하 추에 의한 충격을 가하는 시험설비 · 높이 : 457mm이상 · 낙하 추 : 190g
4	색차계	재귀성반사체의 색을 측정하기 위하여 필요한 표색계기 광원 : A 표색계 : XYZ 및 x, y 값을 측정할 수 있는 측정설비
5	반사성능시험기	재귀성반사체의 반사성능을 측정하는 설비 · 측정범위 : 관측각(02°, 0.3°, 1°, 2°), 입사각(α°, ±5°, ±10°, ±15°, ±20°) · 측정거리(간이형) 1000mm
[별첨 126-14]		
생산공정 세부설명		
연번	생산공정명	세 부 설 명
1	몸체 및 반사판 제조 (외주가능)	다이캐스팅 등에 의한 몸체와 몸체에 부착될 반사부(반사판, 태양 전지판, 발광소자 등)를 제작
2	몸체에 반사부 접착	반사판, 태양전지판, 발광소자 등 각종 재료의 반사부를 몸체에 접착
3	조립	도로표지병 몸체를 도로 등에 고정하기 위한 고정장치 등을 몸체에 조립(조립공정 필요한 제품에 한함)
4	검사	국토교통부 등 관련 지침에 적합한지 검사설비를 이용하여 검사

[개정 후]

[별첨 125-13]		
생산시설 세부설명		
□ 생산설비		
연번	생산시설명	세 부 설 명
1	재귀성반사체 성형설비 (외주가능)	자동차 및 불빛에 의한 시인성 확보를 위한 반사체 제작설비. 생산자의 제품에 따라 반사 및 재귀성이 다르므로 KS T3806에 따름
2	발광체 도로표지병 몸체 성형설비(외주가능)	자동차 및 불빛에 의한 시인성 확보를 위한 발광체 제작설비. 생산자의 제품에 따라 광도 등이 다르므로 KS A 7715에 따름
3	접착 및 조립설비 (해당 제품에 한함)	생산된 반사체 이면의 접착제 보호필름을 제거한 후 유압 및 공압의 가압형태로 반사체를 붙이거나 또는 발광체 등을 조립할때 사용하는 설비 . 도로표지병의 형태에 따라 크기 및 모양이 다르므로 제작사의 표지병에 따라 KS T 3806 또는 KS A 7715 에 의함
□ 검사설비		
연번	생산시설명	세 부 설 명
1	버니어캘리퍼스, 마이크로미터	· 버니어캘리퍼스(치수측정) : 0~200mm(0.05mm)이상 · 마이크로미터(두께측정) : 0~25mm(0.01mm)
2	항온기	렌즈충격 시험에 사용될 표지병의 온도조건(55℃) 유지를 위한 시험설비 · 내부크기 450mmx450mmx450mm이상 · 사용온도 55℃ 이상
3	렌즈충격시험기	도로표지병에 사용된 반사체에 일정한 높이에서 낙하 추에 의한 충격을 가하는 시험설비 · 높이 : 457mm이상 · 낙하 추 : 190g
4	색차계	재귀성반사체의 색을 측정하기 위하여 필요한 표색계기 광원 : A 표색계 : XYZ 및 x, y 값을 측정할 수 있는 측정설비
5	반사성능시험기 또는 광도계	재귀성반사체(또는 발광체)의 반사성능(또는 광도)을 측정하는 설비 · 측정범위 : 관측각 또는 수직각 (02°, 0.3°, 1°, 2°), 입사각 또는 수평각 (0°, ±5°, ±10°, ±15°, ±20°) · 측정거리(간이형) 1000mm
[별첨 125-14]		
생산공정 세부설명		
연번	생산공정명	세 부 설 명
1	몸체 및 반사판 제조 (외주가능)	다이캐스팅 등에 의한 몸체와 몸체에 부착될 반사부(반사판, 태양 전지판, 발광소자 등)를 제작
2	몸체에 반사부 접착	반사판, 태양전지판, 발광소자 등 각종 재료의 반사부를 몸체에 접착
3	조립	도로표지병 몸체를 도로 등에 고정하기 위한 고정장치 등을 몸체에 조립(조립공정 필요한 제품에 한함)
4	검사	국토교통부 등 관련 지침에 적합한지 검사설비를 이용하여 검사

[개정 사유]

○ 자구 수정 (KS A → KS T)
○ KS기준을 참고하여, 자체 발광 도로표지병 기준 정립
○ KS기준을 참고하여, 자체 발광 도로표지병 기준 정립

[개정 전]

129	[경쟁제품] 호흡보호장비 <세부제품 : 보건용마스크, 비말차단용마스크>	
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 호흡보호장비(보건용마스크, 비말차단용마스크)의 직접생산은 원부자재인 필터, 걸감, 안감, 끈 등을 생산(외주가능) 또는 구매하고, 자체 보유한 생산시설과 인력을 활용하여 면체성형, 이어밴드 부착, 검사 등 각각의 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함		
<input type="checkbox"/> 직접생산확인 기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 13229, 13992, 13999, 21300, 27199, 29174 - 제조시설면적 30㎡ 이상 ③ 의약외품 제조 관련 신고(「약사법」)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 의약외품 제조업 신고증 - 의약외품 제조판매 품목허가증
생산시설	① 마스크제조기 (3D, 2D, 평판 등 1종 이상)	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2명 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 제조관리자 자격증(의약외품 제조 관련 신고로 같음)
생산 공정	전체 공정 : 원부자재 생산(외주가능) 또는 구매 → 면체성형 → 중간검사 → 이어밴드부착 → 검사 → 포장 필수 공정 : 면체성형 → 이어밴드부착 → 검사	작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 최근 1년 이내 원부자재 구입실적 ② 최근 1년간 전기사용내역	- 원부자재 매입세금계산서 - 월별 전기사용내역

[개정 후]

128	[경쟁제품] 호흡보호장비 <세부제품 : 보건용마스크, 비말차단용마스크>	
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 호흡보호장비(보건용마스크, 비말차단용마스크)의 직접생산은 원부자재인 필터, 걸감, 안감, 끈 등을 생산(외주가능) 또는 구매하고, 자체 보유한 생산시설과 인력을 활용하여 면체성형, 이어밴드 부착, 검사 등 각각의 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함		
<input type="checkbox"/> 직접생산확인 기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 13229, 13992, 13999, 21309, 27199, 29175 - 제조시설면적 30㎡ 이상 ③ 의약외품 제조 관련 신고(「약사법」)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 의약외품 제조업 신고증 - 의약외품 제조판매 품목허가증
생산시설	① 마스크제조기 (3D, 2D, 평판 등 1종 이상)	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2명 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 제조관리자 자격증(의약외품 제조 관련 신고로 같음)
생산 공정	전체 공정 : 원부자재 생산(외주가능) 또는 구매 → 면체성형 → 중간검사 → 이어밴드부착 → 검사 → 포장 필수 공정 : 면체성형 → 이어밴드부착 → 검사	작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 최근 1년 이내 원부자재 구입실적 ② 최근 1년간 전기사용내역	- 원부자재 매입세금계산서 - 월별 전기사용내역

[개정 사유]

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

[개정 전]

130	[경쟁제품] 정화기 및 안전청결장비 〈세부제품 : 방역용소독기〉																			
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>정화기 및 안전청결장비(방역용소독기)의 직접생산은 원재료인 스테인레스, 모터, 약제저장탱크, 외부 케이스 등을 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작 생산한 약제 분사장비와 함께 성형(외주가능), 용접(외주불가, 단 용접이 불필요한 제품의 경우 용접제외, 조립(외주불가) 등 각 생산공정을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>																				
<p>□ 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29193, 29194 - 제조시설면적 · 방역용소독기, 훈증챔버 : 150㎡ 이상 </td> <td> - 사업자등록증명 - 공장등록증명서 </td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td> ① 조립장비 ②알콘용접기 ③ 스포트용접기 <※ 단, 용접공정이 불필요한 경량프라스틱 제품은 ②, ③ 제외> </td> <td> - 임차보유 인정하지 않음 (외주가능 설비 제외) </td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td> 상시근로자(대표자제외) : 생산직 2인 이상 </td> <td> - 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) </td> </tr> <tr> <td rowspan="2">생산 공정</td> <td>전체 공정 용접→조립</td> <td rowspan="2">- 직업공정도 또는 직업표준 등</td> </tr> <tr> <td>필수 공정 <※ 단, 용접공정이 불필요한 경량프라스틱 제품은 용접 제외></td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td> 한국소방산업기술원의 형식승인을 득할 것 ※ 방역용소독기, 훈증챔버는 제외 </td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29193, 29194 - 제조시설면적 · 방역용소독기, 훈증챔버 : 150㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	생산시설	① 조립장비 ②알콘용접기 ③ 스포트용접기 <※ 단, 용접공정이 불필요한 경량프라스틱 제품은 ②, ③ 제외>	- 임차보유 인정하지 않음 (외주가능 설비 제외)	생산인력	상시근로자(대표자제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)	생산 공정	전체 공정 용접→조립	- 직업공정도 또는 직업표준 등	필수 공정 <※ 단, 용접공정이 불필요한 경량프라스틱 제품은 용접 제외>	기 타	한국소방산업기술원의 형식승인을 득할 것 ※ 방역용소독기, 훈증챔버는 제외	
항 목	내 용	비 고																		
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29193, 29194 - 제조시설면적 · 방역용소독기, 훈증챔버 : 150㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서																		
생산시설	① 조립장비 ②알콘용접기 ③ 스포트용접기 <※ 단, 용접공정이 불필요한 경량프라스틱 제품은 ②, ③ 제외>	- 임차보유 인정하지 않음 (외주가능 설비 제외)																		
생산인력	상시근로자(대표자제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)																		
생산 공정	전체 공정 용접→조립	- 직업공정도 또는 직업표준 등																		
	필수 공정 <※ 단, 용접공정이 불필요한 경량프라스틱 제품은 용접 제외>																			
기 타	한국소방산업기술원의 형식승인을 득할 것 ※ 방역용소독기, 훈증챔버는 제외																			

[개정 후]

129	[경쟁제품] 정화기 및 안전청결장비 〈세부제품 : 방역용소독기〉																			
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>정화기 및 안전청결장비(방역용소독기)의 직접생산은 원재료인 스테인레스, 모터, 약제저장탱크, 외부 케이스 등을 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작 생산한 약제 분사장비와 함께 성형(외주가능), 용접(외주불가, 단 용접이 불필요한 제품의 경우 용접제외, 조립(외주불가) 등 각 생산공정을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>																				
<p>□ 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29192, 29193 - 제조시설면적 · 방역용소독기, 훈증챔버 : 150㎡ 이상 </td> <td> - 사업자등록증명 - 공장등록증명서 </td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td> ① 조립장비 ②알콘용접기 ③ 스포트용접기 <※ 단, 용접공정이 불필요한 경량프라스틱 제품은 ②, ③ 제외> </td> <td> - 임차보유 인정하지 않음 (외주가능 설비 제외) </td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td> 상시근로자(대표자제외) : 생산직 2인 이상 </td> <td> - 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) </td> </tr> <tr> <td rowspan="2">생산 공정</td> <td>전체 공정 용접→조립</td> <td rowspan="2">- 직업공정도 또는 직업표준 등</td> </tr> <tr> <td>필수 공정 <※ 단, 용접공정이 불필요한 경량프라스틱 제품은 용접 제외></td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td> 한국소방산업기술원의 형식승인을 득할 것 ※ 방역용소독기, 훈증챔버는 제외 </td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29192, 29193 - 제조시설면적 · 방역용소독기, 훈증챔버 : 150㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	생산시설	① 조립장비 ②알콘용접기 ③ 스포트용접기 <※ 단, 용접공정이 불필요한 경량프라스틱 제품은 ②, ③ 제외>	- 임차보유 인정하지 않음 (외주가능 설비 제외)	생산인력	상시근로자(대표자제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)	생산 공정	전체 공정 용접→조립	- 직업공정도 또는 직업표준 등	필수 공정 <※ 단, 용접공정이 불필요한 경량프라스틱 제품은 용접 제외>	기 타	한국소방산업기술원의 형식승인을 득할 것 ※ 방역용소독기, 훈증챔버는 제외	
항 목	내 용	비 고																		
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29192, 29193 - 제조시설면적 · 방역용소독기, 훈증챔버 : 150㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서																		
생산시설	① 조립장비 ②알콘용접기 ③ 스포트용접기 <※ 단, 용접공정이 불필요한 경량프라스틱 제품은 ②, ③ 제외>	- 임차보유 인정하지 않음 (외주가능 설비 제외)																		
생산인력	상시근로자(대표자제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)																		
생산 공정	전체 공정 용접→조립	- 직업공정도 또는 직업표준 등																		
	필수 공정 <※ 단, 용접공정이 불필요한 경량프라스틱 제품은 용접 제외>																			
기 타	한국소방산업기술원의 형식승인을 득할 것 ※ 방역용소독기, 훈증챔버는 제외																			

[개정 사유]

	<ul style="list-style-type: none"> ○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행) ○ 자구 정비 ○ 자구 정비 ○ 형식승인 미대상은 제외
--	---

133	[경쟁제품] 화재진압장비(1) <세부제품 : 수동식소화기, 소화전, 자동식소화기 >																									
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>화재진압장비(수동식 소화기, 자동식소화기)의 직접생산은 소화약제를 원재료로 하고 보유 생산시설과 인력을 활용하여 밸브 및 게이지 조립, 소화약제 주입 및 가압용GAS 충전 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>화재진압장비(소화전)의 직접생산은 원재료(주조품, 철동주물, 스테인리스강재, 동 및 동합금봉)를 구입, 이를 보유생산시설과 인력을 활용하여 기계가공, 조립, 도장 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>																										
<p>□ 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 소화전 : 29133, 29193 수동식소화기, 자동식소화기: 29193 - 공장부지면적 · 수동식소화기, 자동식소화기 : 330㎡ 이상 </td> <td> - 사업자등록증명 - 공장등록증명서 </td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td>※ 붙임 133-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조</td> <td>- 임차보유 인정하지 않음</td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">수동식소화기, 자동식소화기,</td> <td style="width: 33%;">소화전</td> <td style="width: 34%;"></td> </tr> <tr> <td>① 상시근로자(대표자 제외) 생산직 5인 이상</td> <td>① 상시근로자 (대표자 제외) : 생산직 3인 이상</td> <td>- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)</td> </tr> </table> </td> <td></td> </tr> <tr> <td>생산 공정 필수 공정</td> <td>※ 붙임 133-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조</td> <td>- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td>※ 붙임 133-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 소화전 : 29133, 29193 수동식소화기, 자동식소화기: 29193 - 공장부지면적 · 수동식소화기, 자동식소화기 : 330㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	생산시설	※ 붙임 133-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음	생산인력	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">수동식소화기, 자동식소화기,</td> <td style="width: 33%;">소화전</td> <td style="width: 34%;"></td> </tr> <tr> <td>① 상시근로자(대표자 제외) 생산직 5인 이상</td> <td>① 상시근로자 (대표자 제외) : 생산직 3인 이상</td> <td>- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)</td> </tr> </table>	수동식소화기, 자동식소화기,	소화전		① 상시근로자(대표자 제외) 생산직 5인 이상	① 상시근로자 (대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)		생산 공정 필수 공정	※ 붙임 133-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조	- 작업공정도 또는 작업표준 등	기 타	※ 붙임 133-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조	
항 목	내 용	비 고																								
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 소화전 : 29133, 29193 수동식소화기, 자동식소화기: 29193 - 공장부지면적 · 수동식소화기, 자동식소화기 : 330㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서																								
생산시설	※ 붙임 133-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음																								
생산인력	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">수동식소화기, 자동식소화기,</td> <td style="width: 33%;">소화전</td> <td style="width: 34%;"></td> </tr> <tr> <td>① 상시근로자(대표자 제외) 생산직 5인 이상</td> <td>① 상시근로자 (대표자 제외) : 생산직 3인 이상</td> <td>- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)</td> </tr> </table>	수동식소화기, 자동식소화기,	소화전		① 상시근로자(대표자 제외) 생산직 5인 이상	① 상시근로자 (대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)																			
수동식소화기, 자동식소화기,	소화전																									
① 상시근로자(대표자 제외) 생산직 5인 이상	① 상시근로자 (대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)																								
생산 공정 필수 공정	※ 붙임 133-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조	- 작업공정도 또는 작업표준 등																								
기 타	※ 붙임 133-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조																									

132	[경쟁제품] 화재진압장비(1) <세부제품 : 수동식소화기, 소화전, 자동식소화기 >																									
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>화재진압장비(수동식 소화기, 자동식소화기)의 직접생산은 소화약제를 원재료로 하고 보유 생산시설과 인력을 활용하여 밸브 및 게이지 조립, 소화약제 주입 및 가압용GAS 충전 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>화재진압장비(소화전)의 직접생산은 원재료(주조품, 철동주물, 스테인리스강재, 동 및 동합금봉)를 구입, 이를 보유생산시설과 인력을 활용하여 기계가공, 조립, 도장 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>																										
<p>□ 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 소화전 : 29133, 29192 수동식소화기, 자동식소화기: 29192 - 공장부지면적 · 수동식소화기, 자동식소화기 : 330㎡ 이상 </td> <td> - 사업자등록증명 - 공장등록증명서 </td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td>※ 붙임 132-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조</td> <td>- 임차보유 인정하지 않음</td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">수동식소화기, 자동식소화기,</td> <td style="width: 33%;">소화전</td> <td style="width: 34%;"></td> </tr> <tr> <td>① 상시근로자(대표자 제외) 생산직 5인 이상</td> <td>① 상시근로자 (대표자 제외) : 생산직 3인 이상</td> <td>- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)</td> </tr> </table> </td> <td></td> </tr> <tr> <td>생산 공정 필수 공정</td> <td>※ 붙임 132-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조</td> <td>- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td>※ 붙임 132-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 소화전 : 29133, 29192 수동식소화기, 자동식소화기: 29192 - 공장부지면적 · 수동식소화기, 자동식소화기 : 330㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	생산시설	※ 붙임 132-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음	생산인력	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">수동식소화기, 자동식소화기,</td> <td style="width: 33%;">소화전</td> <td style="width: 34%;"></td> </tr> <tr> <td>① 상시근로자(대표자 제외) 생산직 5인 이상</td> <td>① 상시근로자 (대표자 제외) : 생산직 3인 이상</td> <td>- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)</td> </tr> </table>	수동식소화기, 자동식소화기,	소화전		① 상시근로자(대표자 제외) 생산직 5인 이상	① 상시근로자 (대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)		생산 공정 필수 공정	※ 붙임 132-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조	- 작업공정도 또는 작업표준 등	기 타	※ 붙임 132-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조	
항 목	내 용	비 고																								
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 소화전 : 29133, 29192 수동식소화기, 자동식소화기: 29192 - 공장부지면적 · 수동식소화기, 자동식소화기 : 330㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서																								
생산시설	※ 붙임 132-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음																								
생산인력	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">수동식소화기, 자동식소화기,</td> <td style="width: 33%;">소화전</td> <td style="width: 34%;"></td> </tr> <tr> <td>① 상시근로자(대표자 제외) 생산직 5인 이상</td> <td>① 상시근로자 (대표자 제외) : 생산직 3인 이상</td> <td>- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)</td> </tr> </table>	수동식소화기, 자동식소화기,	소화전		① 상시근로자(대표자 제외) 생산직 5인 이상	① 상시근로자 (대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)																			
수동식소화기, 자동식소화기,	소화전																									
① 상시근로자(대표자 제외) 생산직 5인 이상	① 상시근로자 (대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)																								
생산 공정 필수 공정	※ 붙임 132-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조	- 작업공정도 또는 작업표준 등																								
기 타	※ 붙임 132-1 “소방기 세부 제품별 생산시설, 생산공정 및 기타 기준 등” 참조																									

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

133	【경쟁제품】 화재진압장비(2) <세부품명 : 소방호스>					
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 화재진압장비(소방호스)의 직접생산은 원부자재인 외피 및 우레탄 튜브(소화용호스), 동 또는 알루미늄(노즐)을 생산 또는 구매하고, 자체 보유한 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 외피에 튜브삽입(외주불가), 성형(소화용호스 : 호스 및 튜브 합포, 노즐 : 열처리(외주가능)), 조립(외주불가), 검사 등 각각의 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.						
<input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준						
항 목	내 용	비 고				
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29193, 29194 - 제조시설면적 · 소방소스용노즐, 소화용호스 : 660㎡ 이상	- 사업자등록증명원 - 공장등록증명원				
생산시설	<소방호스용노즐> ① 선반 및 부품 조립장비 <소화용호스> ① 우레탄튜브 삽입기(제조사 규격) ② 합포기(제조사 규격, 외주 인정) ③ 확관기(제조사 규격) ④ 수압검사 장비(길이 15M 이상)	- 임차보유 인정하지 않음 (외주가능 설비 제외)				
생산인력	① 상시근로자(대표자제외) : 생산직 5인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)				
생산 공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;">전체 공정</td> <td> <소방호스용노즐> 설계→선반작업→각 부품 조립→방사각 검사 <소화용호스> 우레탄튜브삽입→외피+우레탄튜브 합포(외주인정)→커플링 결합→수압검사 </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">필수 공정</td> <td> <소방호스용노즐> 설계→선반작업→각 부품 조립→방사각 검사 <소화용호스> 우레탄튜브삽입→커플링결합→수압검사 </td> </tr> </table>	전체 공정	<소방호스용노즐> 설계→선반작업→각 부품 조립→방사각 검사 <소화용호스> 우레탄튜브삽입→외피+우레탄튜브 합포(외주인정)→커플링 결합→수압검사	필수 공정	<소방호스용노즐> 설계→선반작업→각 부품 조립→방사각 검사 <소화용호스> 우레탄튜브삽입→커플링결합→수압검사	- 작업공정도 또는 작업표준 등
전체 공정	<소방호스용노즐> 설계→선반작업→각 부품 조립→방사각 검사 <소화용호스> 우레탄튜브삽입→외피+우레탄튜브 합포(외주인정)→커플링 결합→수압검사					
필수 공정	<소방호스용노즐> 설계→선반작업→각 부품 조립→방사각 검사 <소화용호스> 우레탄튜브삽입→커플링결합→수압검사					
기 타	① 최근 1년 이내 원부재료 구매실적 ② 최근 1년 이내 전기사용내역 ③ 한국소방산업기술원 KFI인증서 단, 펌프 미장착차량은 기술검토서로 대체	- 원부자재 매입세금계산서 - 월별전기사용내역 - KFI인증서				

132	【경쟁제품】 화재진압장비(2) <세부품명 : 소방호스>					
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 화재진압장비(소방호스)의 직접생산은 원부자재인 외피 및 우레탄 튜브(소화용호스), 동 또는 알루미늄(노즐)을 생산 또는 구매하고, 자체 보유한 생산시설과 인력을 활용하여 설계, 외피에 튜브삽입(외주불가), 성형(소화용호스 : 호스 및 튜브 합포, 노즐 : 열처리(외주가능)), 조립(외주불가), 검사 등 각각의 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.						
<input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준						
항 목	내 용	비 고				
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29192, 29193 - 제조시설면적 · 소방소스용노즐, 소화용호스 : 660㎡ 이상	- 사업자등록증명원 - 공장등록증명원				
생산시설	<소방호스용노즐> ① 선반 및 부품 조립장비 <소화용호스> ① 우레탄튜브 삽입기(제조사 규격) ② 합포기(제조사 규격, 외주 인정) ③ 확관기(제조사 규격) ④ 수압검사 장비(길이 15M 이상)	- 임차보유 인정하지 않음 (외주가능 설비 제외)				
생산인력	① 상시근로자(대표자제외) : 생산직 5인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)				
생산 공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;">전체 공정</td> <td> <소방호스용노즐> 설계→선반작업→각 부품 조립→방사각 검사 <소화용호스> 우레탄튜브삽입→외피+우레탄튜브 합포(외주인정)→커플링 결합→수압검사 </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">필수 공정</td> <td> <소방호스용노즐> 설계→선반작업→각 부품 조립→방사각 검사 <소화용호스> 우레탄튜브삽입→커플링결합→수압검사 </td> </tr> </table>	전체 공정	<소방호스용노즐> 설계→선반작업→각 부품 조립→방사각 검사 <소화용호스> 우레탄튜브삽입→외피+우레탄튜브 합포(외주인정)→커플링 결합→수압검사	필수 공정	<소방호스용노즐> 설계→선반작업→각 부품 조립→방사각 검사 <소화용호스> 우레탄튜브삽입→커플링결합→수압검사	- 작업공정도 또는 작업표준 등
전체 공정	<소방호스용노즐> 설계→선반작업→각 부품 조립→방사각 검사 <소화용호스> 우레탄튜브삽입→외피+우레탄튜브 합포(외주인정)→커플링 결합→수압검사					
필수 공정	<소방호스용노즐> 설계→선반작업→각 부품 조립→방사각 검사 <소화용호스> 우레탄튜브삽입→커플링결합→수압검사					
기 타	① 최근 1년 이내 원부재료 구매실적 ② 최근 1년 이내 전기사용내역 ③ 한국소방산업기술원 KFI인증서 단, 펌프 미장착차량은 기술검토서로 대체	- 원부자재 매입세금계산서 - 월별전기사용내역 - KFI인증서				

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

134		【경쟁제품】수처리 및 공급장비 (1) <세부제품 : 활성탄공급장치, 일체형폐수처리장치, 슬러지수집기, 부상분리장치 >	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>수처리 및 공급장비(활성탄공급장치, 일체형폐수처리장치, 슬러지수집기, 부상분리장치)의 직접생산은 철재류(비금속인 경우 비금속소재류), 모터(불필요한 경우 제외), 감속기(필요한 경우) 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 또는 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29175 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레이어드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임 19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불임 19-1 참조)	
생산공정	전체공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 또는 케이싱 등 제작→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수공정	설계→구조물 또는 케이싱 등 제작→조립 및 용접→완제품 생산 ※구조물:활성탄공급장치(본체, 투입장치)/일체형폐수처리장치(본체, 필터)/슬러지수집기(장방형은 구동베이스 및 텐션장치, 축(비금속제외), 단, 수중대차식은 수중대차 및 스크레파, 원형은 브릿지, 센터게이지(축),스크레파아임/부상분리장치(본체, 부상장치, 점검대 및 지지대)	
기타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

1303		【경쟁제품】수처리 및 공급장비 (1) <세부제품 : 활성탄공급장치, 일체형폐수처리장치, 슬러지수집기, 부상분리장치 >	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>수처리 및 공급장비(활성탄공급장치, 일체형폐수처리장치, 슬러지수집기, 부상분리장치)의 직접생산은 철재류(비금속인 경우 비금속소재류), 모터(불필요한 경우 제외), 감속기(필요한 경우) 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 또는 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29176 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레이어드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임 18-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불임 18-1 참조)	
생산공정	전체공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 또는 케이싱 등 제작→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수공정	설계→구조물 또는 케이싱 등 제작→조립 및 용접→완제품 생산 ※구조물:활성탄공급장치(본체, 투입장치)/일체형폐수처리장치(본체, 필터)/슬러지수집기(장방형은 구동베이스 및 텐션장치, 축(비금속제외), 단, 수중대차식은 수중대차 및 스크레파, 원형은 브릿지, 센터게이지(축),스크레파아임/부상분리장치(본체, 부상장치, 점검대 및 지지대)	
기타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

<p>○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)</p> <p>○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)</p>
--

[개정 전]

134		[경쟁제품] 수처리 및 공급장비 (2) <세부제품 : 염소투입기, 차아염소산나트륨발생장치>	
□ 직접생산 정의 수처리 및 공급장비(염소투입기, 차아염소산나트륨발생장치)의 직접생산은 펌프, 유량계, 밸브류 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.			
□ 직접생산 확인기준			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29175 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레디얼드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력		① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임 19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	
생산공정	전체 공정 설계→원재료 및 부분품 구입→케이싱 제작(투입장치)→조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수 공정 설계→케이싱 제작(투입장치)→조립 및 용접→완제품 생산		
기 타		① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 (한국전력공사 확인) ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 - 원부자재 매입세금계산서 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	

[개정 후]

133		[경쟁제품] 수처리 및 공급장비 (2) <세부제품 : 염소투입기, 차아염소산나트륨발생장치>	
□ 직접생산 정의 수처리 및 공급장비(염소투입기, 차아염소산나트륨발생장치)의 직접생산은 펌프, 유량계, 밸브류 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.			
□ 직접생산 확인기준			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29176 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레디얼드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력		① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임 18-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	
생산공정	전체 공정 설계→원재료 및 부분품 구입→케이싱 제작(투입장치)→조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수 공정 설계→케이싱 제작(투입장치)→조립 및 용접→완제품 생산		
기 타		① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 (한국전력공사 확인) ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

[개정 사유]

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)	○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)
---	--------------------------

[개정 전]

134		[경쟁제품] 수처리 및 공급장비 (3) (세부제품 : 혼합기, 교반기)	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>수처리 및 공급장비(혼합기 및 교반기)의 직접생산은 철재류, 모터, 감속기, 임펠러 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29175 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레디얼드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임 19-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불임 19-1 참조)	
생산공정	전체공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 등 제작(구동베이스, 축 및 임펠러(비금속 제외))→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수공정	설계→구조물 등 제작(구동베이스, 축 및 임펠러(비금속 제외))→조립 및 용접→완제품생산	
기타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

[개정 후]

133		[경쟁제품] 수처리 및 공급장비 (3) (세부제품 : 혼합기, 교반기)	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>수처리 및 공급장비(혼합기 및 교반기)의 직접생산은 철재류, 모터, 감속기, 임펠러 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29176 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레디얼드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임 18-1, 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불임 18-1 참조)	
생산공정	전체공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 등 제작(구동베이스, 축 및 임펠러(비금속 제외))→조립 및 용접→완제품 생산	
	필수공정	설계→구조물 등 제작(구동베이스, 축 및 임펠러(비금속 제외))→조립 및 용접→완제품생산	
기타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

[개정 사유]

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

[개정 전]

134	[경쟁제품] 수처리 및 공급장비 (4) 〈세부제품 : 자외선살균기〉	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>수처리 및 공급장비(자외선살균기)의 직접생산은 철재류, 자외선램프, 석영관 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>		
<p>□ 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29175 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 132㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천크레인, 선반, 밀링, 레디얼드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임 19-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불임 19-1 참조)
생산공정	전체공정 : 설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 제작(관로형은 챔퍼, 수로형은 모듈)→조립 및 용접→완제품 생산 필수공정 : 설계→구조물 제작(관로형은 챔퍼, 수로형은 모듈)→조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

[개정 후]

133	[경쟁제품] 수처리 및 공급장비 (4) 〈세부제품 : 자외선살균기〉	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>수처리 및 공급장비(자외선살균기)의 직접생산은 철재류, 자외선램프, 석영관 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>		
<p>□ 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29176 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 132㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천크레인, 선반, 밀링, 레디얼드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임 18-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불임 18-1 참조)
생산공정	전체공정 : 설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 제작(관로형은 챔퍼, 수로형은 모듈)→조립 및 용접→완제품 생산 필수공정 : 설계→구조물 제작(관로형은 챔퍼, 수로형은 모듈)→조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

[개정 사유]

○ 「한국표준산업분류」 제1차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

134 [경쟁제품] 수처리 및 공급장비 (5)
 <세부제품 : 벨트프레스탈수기, 스크루프레스형탈수기, 디칼터형원심탈수기, 원심농축기, 필터프레스탈수기, 디스크형농축기>

□ 직접생산 정의
 수처리 및 공급장비(벨트프레스탈수기, 스크루프레스형탈수기, 디칼터형원심탈수기, 원심농축기, 필터프레스탈수기, 디스크형농축기)의 직접생산은 철재류, 모터, 탈수장치 등을 구입하거나 자체생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 또는 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29175 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46 ㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레이어드밀머신, 유압 또는 전동 절곡기,, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불입 19-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불입 19-1 참조)
생산공정	전체 공정 설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 또는 케이싱 등 제작(본체,점검대)→조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정 설계→구조물 또는 케이싱 등 제작(본체,점검대)→조립 및 용접→완제품생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

133 [경쟁제품] 수처리 및 공급장비 (5)
 <세부제품 : 벨트프레스탈수기, 스크루프레스형탈수기, 디칼터형원심탈수기, 원심농축기, 필터프레스탈수기, 디스크형농축기>

□ 직접생산 정의
 수처리 및 공급장비(벨트프레스탈수기, 스크루프레스형탈수기, 디칼터형원심탈수기, 원심농축기, 필터프레스탈수기, 디스크형농축기)의 직접생산은 철재류, 모터, 탈수장치 등을 구입하거나 자체생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 또는 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29176 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46 ㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레이어드밀머신, 유압 또는 전동 절곡기,, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불입 18-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불입 18-1 참조)
생산공정	전체 공정 설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 또는 케이싱 등 제작(본체,점검대)→조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정 설계→구조물 또는 케이싱 등 제작(본체,점검대)→조립 및 용접→완제품생산	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

○ 「한국표준산업분류」 제1차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

136		[경쟁제품] 용수처리및공급장비 (1) <세부제품 : 약품투입기>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의 용수처리 및 공급장비(약품투입기)의 직접생산은 펌프, 유량계, 밸브류 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29175 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레디얼드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임 19-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불임 19-1 참조)	
생산공정	전체 공정 설계→원재료 및 부분품 구입→케이싱 제작(약품투입기 분말은 호퍼 및 피터, 액체는 투입장치 제작) →조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수 공정 설계→케이싱 제작(약품투입기 분말은 호퍼 및 피터, 액체는 투입장치 제작)→조립 및 용접→완제품 생산		
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

135		[경쟁제품] 용수처리및공급장비 (1) <세부제품 : 약품투입기>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의 용수처리 및 공급장비(약품투입기)의 직접생산은 펌프, 유량계, 밸브류 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 생산한 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29176 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레디얼드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임 18-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불임 18-1 참조)	
생산공정	전체 공정 설계→원재료 및 부분품 구입→케이싱 제작(약품투입기 분말은 호퍼 및 피터, 액체는 투입장치 제작) →조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수 공정 설계→케이싱 제작(약품투입기 분말은 호퍼 및 피터, 액체는 투입장치 제작)→조립 및 용접→완제품 생산		
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

<p>○ 「한국표준산업분류」 제1차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)</p>	<p>○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)</p>
---	---------------------------------

136	[경쟁제품] 용수처리 및 공급장치 (2) <세부제품 : 오수처리용 산기장치, 정수처리용 산기장치, 침사인양기, 경사판침강장치, 협잡물처리기, 드럼스크린, 제진기, 평면스크린, 호퍼, 스크제거기>
-----	--

□ 직접생산 정의

용수처리 및 공급장치 (오수처리용 산기장치, 정수처리용 산기장치, 침사인양기, 경사판침강장치, 협잡물처리기, 드럼스크린, 제진기, 평면스크린, 호퍼, 스크제거기)의 직접생산은 철재류(비금속인 경우 비금속자재류), 모터(불필요한 경우 제외), 감속기(필요한 경우) 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 또는 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29175, 29163 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46 ㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레디얼드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불입 19-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명서로 확인(1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불입 19-1 참조)
생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 또는 케이싱 등 제작→조립 및 용접→완제품 생산 * 단, '오수처리용 산기장치'는 설계→가공→조립→완제품 생산 ※ 구조물 또는 케이싱 : 오수처리용 산기장치(산기파이프, 브라켓트)/ 침사인양기(구동베이스 및 텐션장치, 본체카바, 버켓/ 경사판침강장치(본체, 경사판지지대)/ 협잡물처리기(구동베이스, 본체, 스크류 또는 스크린)/ 드럼스크린(구동베이스, 본체카바, 드럼, 세척라인)/ 제진기(구동베이스 및 텐션장치, 본체, 스크린, 레이크, 접걸대 및 지지대)/ 평면스크린(본체, 스크린, 레이크)/ 호퍼(호퍼 본체, 게이트, 브라켓트)/ 스크제거기(본체 및 축)
	필수 공정	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

135	[경쟁제품] 용수처리 및 공급장치 (2) <세부제품 : 오수처리용 산기장치, 정수처리용 산기장치, 침사인양기, 경사판침강장치, 협잡물처리기, 드럼스크린, 제진기, 평면스크린, 호퍼, 스크제거기>
-----	--

□ 직접생산 정의

용수처리 및 공급장치 (오수처리용 산기장치, 정수처리용 산기장치, 침사인양기, 경사판침강장치, 협잡물처리기, 드럼스크린, 제진기, 평면스크린, 호퍼, 스크제거기)의 직접생산은 철재류(비금속인 경우 비금속자재류), 모터(불필요한 경우 제외), 감속기(필요한 경우) 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 또는 케이싱 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.

□ 직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29176, 29163 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46 ㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레디얼드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불입 18-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명서로 확인(1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불입 18-1 참조)
생산공정	전체 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 또는 케이싱 등 제작→조립 및 용접→완제품 생산 * 단, '오수처리용 산기장치'는 설계→가공→조립→완제품 생산 ※ 구조물 또는 케이싱
	필수 공정	
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업 (창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

[개정 전]

136		[경쟁제품] 용수처리 및 공급장비 (3) 〈세부제품 : 상향류식 여과장치, 섬유여과기〉	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>용수처리 및 공급장비(상향류식 여과장치, 섬유여과기)의 직접생산은 철재류, 펌프, 여과재 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29175 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명서 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레디얼드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임 19-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불임 19-1 참조)	
생산공정	전체 공정 설계→원재료 및 부분품 구입→본체 제작→조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수 공정 설계→본체 제작→조립 및 용접→ 완제품생산		
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별 전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

[개정 후]

135		[경쟁제품] 용수처리 및 공급장비 (3) 〈세부제품 : 상향류식 여과장치, 섬유여과기〉	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>용수처리 및 공급장비(상향류식 여과장치, 섬유여과기)의 직접생산은 철재류, 펌프, 여과재 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29176 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46㎡ 이상	- 사업자등록증명서 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표	
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레디얼드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 불임 18-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (불임 18-1 참조)	
생산공정	전체 공정 설계→원재료 및 부분품 구입→본체 제작→조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수 공정 설계→본체 제작→조립 및 용접→ 완제품생산		
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별 전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 - 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)	

[개정 사유]

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

136	[경쟁제품] 용수처리 및 공급장치 (4) (세부제품 : 용집기 >)	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>용수처리 및 공급장치(용집기)의 직접생산은 철재류, 모터, 감속기, 임펠러 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>		
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29175 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46 ㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레이어드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 19-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 19-1 참조)
생산 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 제작(구동베이스, 축 및 패들 또는 임펠러(비금속 제외)) →조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

135	[경쟁제품] 용수처리 및 공급장치 (4) (세부제품 : 용집기 >)	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>용수처리 및 공급장치(용집기)의 직접생산은 철재류, 모터, 감속기, 임펠러 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>		
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29176 - 임대공장은 실태조사 시 최근 결산서 재무제표 상 임차보증금 및 임차료가 계상되어 있어야 함. - 제조시설면적 165㎡ 이상 단, 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 264.46 ㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 결산서 또는 재무제표
생산시설	① 천정크레인, 선반, 밀링, 레이어드릴머신, 유압 또는 전동 절곡기, 절단기, 용접기 중 동일 제품군내 세부품명 5가지 이상은 5종 이상, 동일 제품군내 세부품명 5가지 미만은 4종 이상 보유 ② 재무제표 상 취득금액이 2천만원 이상	- 임차보유 인정하지 않음 - 유형자산감가상각비명세서 (세무사확인 원본) - 결산서 또는 재무제표
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 5인 이상 ② 기술자격증 보유 인원 : 2인 이상 (대표자 기술자격증 보유시 포함) ※ 붙임 18-1 기계류 관련 자격증 적용(제품별)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기계류 관련 자격증 (붙임 18-1 참조)
생산 공정	설계→원재료 및 부분품 구입→구조물 제작(구동베이스, 축 및 패들 또는 임펠러(비금속 제외)) →조립 및 용접→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 최근 1년간 전기사용내역 - 월평균 12만원 이상 ② 최근 1년 이내 원부자재 매입 실적 ③ 세부제품에 대한 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업 (창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 원부자재 매입세금계산서 실적증명서 (매출세금계산서, 입금통장사본)

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

138	[경쟁제품] 상업용 조리기기 (1) <세부제품 : 부침기, 상업용가스레인지, 취반기 >
------------	--

직접생산 정의

상업용 조리기기(부침기, 상업용가스레인지, 취반기)의 직접생산은 스테인레스판을 주원재료(일부 부품은 철로 대체 가능)로 하여 보유 생산시설 및 인력을 활용하여 절단, 절곡, 부속품 조립·부착·용접, 연마, 검사 등의 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.

직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 28511 - 제조시설면적 : 231㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	스테인레스 제품	- 임차보유 인정하지 않음
	① 절단기 ② 절곡기 ③ 코너절단기 ④ 알콘용접기	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상 (다만, 취반기는 생산직 4인 이상)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체 공정	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정	
기 타	① 가스용품제조업허가 (가스식에 한함) ② 최근 3개월 이내 원자재 구매실적 ③ 최근 3개월 이내 전기사용내역	- 가스용품제조 허가증 - 매입세금계산서 - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인)

137	[경쟁제품] 상업용 조리기기 (1) <세부제품 : 부침기, 상업용가스레인지, 취반기 >
------------	--

직접생산 정의

상업용 조리기기(부침기, 상업용가스레인지, 취반기)의 직접생산은 스테인레스판을 주원재료(일부 부품은 철로 대체 가능)로 하여 보유 생산시설 및 인력을 활용하여 절단, 절곡, 부속품 조립·부착·용접, 연마, 검사 등의 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.

직접생산 확인기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 28511, 29150, 29250 - 제조시설면적 : 231㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	스테인레스 제품	- 임차보유 인정하지 않음
	① 절단기 ② 절곡기 ③ 코너절단기 ④ 알콘용접기	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 2인 이상 (다만, 취반기는 생산직 4인 이상)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체 공정	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정	
기 타	① 가스용품제조업허가 (가스식에 한함) ② 최근 3개월 이내 원자재 구매실적 ③ 최근 3개월 이내 전기사용내역	- 가스용품제조 허가증 - 매입세금계산서 - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인)

- 28511(주방용 전기기기 제조업) (비전기식 제품(가스식 등)은 적용 불가)
- 29150(노릿노용버너제조업), 29250(음식료품및담배가공기계 제조업) 추가
→ 비전기식 주방용 기구 제조업에 적용

[개정 전]

138	[경쟁제품명] 상업용 조리기기 (2) 〈세부제품 : 상업용오븐〉	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>상업용 조리기기(상업용 오븐)의 직접생산은 스테인리스스틸판을 주원재료로 보유 생산시설 및 인력을 활용하여 절단, 절곡, 부속품 조립, 부착, 용접, 연마, 검사 등의 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>		
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 28511 - 제조시설면적 : 231㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	①절단기 ②절곡기 ③코너절단기 ④알콘용접기	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 생산직 4인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	원자재 절단→절곡→용접·부속품조립 및 부착·연마→제품 검사→포장 및 납품 ※ 아래 3가지 구성품에 대한 절단, 절곡, 용접 필수 (스테인레스 및 이를 주재료로 하는 합금 소재 이외는 외주 가능) - 내부통 : 조리가 이루어지는 부분(pcb, 전자하드웨어, 히팅코일 등 제외) - 외부케이싱 : 오븐 외부를 구성하는 정면, 좌우측면, 뒷면, 상부패널 - 열교환기(가스식에 한함) : 내부온도 상승을 위해 연소된 화염이 이동하는 공간	- 작업공정도 또는 작업표준 등 - 제작도면(조립도, 부품도)
기 타	① 최근 3개월간 전기사용내역 ② 가스용품제조업허가(가스식에 한함) ③ 전기용품안전인증(전기식에 한함, 단 10kw 초과 제품의 경우 공인기관의 인증서(K마크, Q마크) 또는 납품실적으로 대체 가능) ④ 전자파적합등록 ⑤ 원부자재 구입내역	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 가스용품제조업허가서 사본 - 전기용품안전인증서 사본 - 전자파적합등록필증 - 매입세금계산서

[개정 후]

137	[경쟁제품명] 상업용 조리기기 (2) 〈세부제품 : 상업용오븐〉	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>상업용 조리기기(상업용 오븐)의 직접생산은 스테인리스스틸판을 주원재료로 보유 생산시설 및 인력을 활용하여 절단, 절곡, 부속품 조립, 부착, 용접, 연마, 검사 등의 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>		
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 28511, 29150, 29250 - 제조시설면적 : 231㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	①절단기 ②절곡기 ③코너절단기 ④알콘용접기	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 생산직 4인 이상	- 4대보험 납부증명으로 확인 (1개이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	원자재 절단→절곡→용접·부속품조립 및 부착·연마→제품 검사→포장 및 납품 ※ 아래 3가지 구성품에 대한 절단, 절곡, 용접 필수 (스테인레스 및 이를 주재료로 하는 합금 소재 이외는 외주 가능) - 내부통 : 조리가 이루어지는 부분(pcb, 전자하드웨어, 히팅코일 등 제외) - 외부케이싱 : 오븐 외부를 구성하는 정면, 좌우측면, 뒷면, 상부패널 - 열교환기(가스식에 한함) : 내부온도 상승을 위해 연소된 화염이 이동하는 공간	- 작업공정도 또는 작업표준 등 - 제작도면(조립도, 부품도)
기 타	① 최근 3개월간 전기사용내역 ② 가스용품제조업허가(가스식에 한함) ③ 전기용품안전인증(전기식에 한함, 단 10kw 초과 제품의 경우 공인기관의 인증서(K마크, Q마크) 또는 납품실적으로 대체 가능) ④ 전자파적합등록 ⑤ 원부자재 구입내역	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 가스용품제조업허가서 사본 - 전기용품안전인증서 사본 - 전자파적합등록필증 - 매입세금계산서

[개정 사유]

- 28511(주방용 전기기기 제조업) (비전기식 제품(가스식 등)은 적용 불가)
- 29150(노및노용버너제조업), 29250(음식료품및담배가공기계 제조업) 추가
- 비전기식 주방용 기구 제조업에 적용

140	[경쟁제품] 상업용식음료품 조제기기 (2) 〈세부제품 : 정수기〉	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>상업용식료품 조제기기(정수기)의 직접생산은 본체와 필터, 튜빙, 피팅 등을 자체 생산 또는 구입하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 조립 등 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29175 - 제조시설면적 70㎡ 이상 ③ 정수기제조업 신고(먹는물관리법)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 정수기제조업신고증명서
생산시설	① 조립시설	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 1인 이상 ② 품질관리인	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 먹는물관리법령에 의한 품질관리인 자격확인 (품질관리 이수증 등)
생산공정	전체공정	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수공정	
기 타	① 최근 1년 이내 원재료(필터 등) 구매실적 ② 품질검사	- 매입세금계산서 - 품질검사성적서

139	[경쟁제품] 상업용식음료품 조제기기 (2) 〈세부제품 : 정수기〉	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>상업용식료품 조제기기(정수기)의 직접생산은 본체와 필터, 튜빙, 피팅 등을 자체 생산 또는 구입하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 조립 등 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29176 - 제조시설면적 70㎡ 이상 ③ 정수기제조업 신고(먹는물관리법)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 정수기제조업신고증명서
생산시설	① 조립시설	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 1인 이상 ② 품질관리인	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 먹는물관리법령에 의한 품질관리인 자격확인 (품질관리 이수증 등)
생산공정	전체공정	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수공정	
기 타	① 최근 1년 이내 원재료(필터 등) 구매실적 ② 품질검사	- 매입세금계산서 - 품질검사성적서

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

143		【경쟁제품】캠핑용품 (1) ◁세부제품 : 야영용텐트, 지주식천막, 천막용방수포▷																								
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>캠핑용품(야영용텐트)의 직접생산은 국방규격 및 수요처 요구 규격의 원단과 모기장, 금구류 등 부자재를 구입하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 재단, 봉제, 부분품 제작(외주가능), 금구류부착, 부분품 봉제, 합봉, 봉제선에 대한 최종 콤파운드 질(개인천막은 심실링 테이핑), 자체 설치검사, 포장 등 각 생산공정에 의해 완제품을 생산함을 말함</p> <p>캠핑용품(지주식천막과 천막용 방수포)의 직접생산은 수요처에서 요구한 구매요구서에 따라 원단과 금구류 등 부자재를 구입하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 재단, 봉제, 금구류부착, 부분품봉제 및 접착, 자체설치검사, 포장 등 각 생산공정에 의해 완제품을 생산함을 말함.</p>																										
<p>□ 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">항 목</th> <th style="width: 65%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td>※ 붙임 143-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조</td> <td>- 사업자등록증명 - 공장등록증명서</td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td>※ 붙임 143-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조</td> <td>- 임차보유 인정하지 않음</td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td>※ 붙임 143-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조</td> <td>- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)</td> </tr> <tr> <td>생산공정</td> <td> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">전체 공정</td> <td>※ 붙임 140-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조</td> <td rowspan="2">- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table> </td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				항 목	내 용	비 고	생산공장	※ 붙임 143-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	생산시설	※ 붙임 143-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음	생산인력	※ 붙임 143-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	생산공정	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">전체 공정</td> <td>※ 붙임 140-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조</td> <td rowspan="2">- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table>	전체 공정	※ 붙임 140-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 작업공정도 또는 작업표준 등	필수 공정					
항 목	내 용	비 고																								
생산공장	※ 붙임 143-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서																								
생산시설	※ 붙임 143-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음																								
생산인력	※ 붙임 143-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)																								
생산공정	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">전체 공정</td> <td>※ 붙임 140-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조</td> <td rowspan="2">- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table>	전체 공정	※ 붙임 140-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 작업공정도 또는 작업표준 등	필수 공정																					
전체 공정	※ 붙임 140-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 작업공정도 또는 작업표준 등																								
필수 공정																										

142		【경쟁제품】캠핑용품 (1) ◁세부제품 : 야영용텐트, 지주식천막, 천막용방수포▷																								
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>캠핑용품(야영용텐트)의 직접생산은 국방규격 및 수요처 요구 규격의 원단과 모기장, 금구류 등 부자재를 구입하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 재단, 봉제, 부분품 제작(외주가능), 금구류부착, 부분품 봉제, 합봉, 봉제선에 대한 최종 콤파운드 질(개인천막은 심실링 테이핑), 자체 설치검사, 포장 등 각 생산공정에 의해 완제품을 생산함을 말함</p> <p>캠핑용품(지주식천막과 천막용 방수포)의 직접생산은 수요처에서 요구한 구매요구서에 따라 원단과 금구류 등 부자재를 구입하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 재단, 봉제, 금구류부착, 부분품봉제 및 접착, 자체설치검사, 포장 등 각 생산공정에 의해 완제품을 생산함을 말함.</p>																										
<p>□ 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">항 목</th> <th style="width: 65%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td>※ 붙임 142-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조</td> <td>- 사업자등록증명 - 공장등록증명서</td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td>※ 붙임 142-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조</td> <td>- 임차보유 인정하지 않음</td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td>※ 붙임 142-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조</td> <td>- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)</td> </tr> <tr> <td>생산공정</td> <td> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">전체 공정</td> <td>※ 붙임 142-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조</td> <td rowspan="2">- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table> </td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				항 목	내 용	비 고	생산공장	※ 붙임 142-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	생산시설	※ 붙임 142-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음	생산인력	※ 붙임 142-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	생산공정	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">전체 공정</td> <td>※ 붙임 142-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조</td> <td rowspan="2">- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table>	전체 공정	※ 붙임 142-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 작업공정도 또는 작업표준 등	필수 공정					
항 목	내 용	비 고																								
생산공장	※ 붙임 142-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서																								
생산시설	※ 붙임 142-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 임차보유 인정하지 않음																								
생산인력	※ 붙임 142-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)																								
생산공정	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">전체 공정</td> <td>※ 붙임 142-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조</td> <td rowspan="2">- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table>	전체 공정	※ 붙임 142-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 작업공정도 또는 작업표준 등	필수 공정																					
전체 공정	※ 붙임 142-1 “캠핑용품 세부제품별 생산공장, 생산시설, 생산인력 및 생산공정 기준 등” 참조	- 작업공정도 또는 작업표준 등																								
필수 공정																										

--

[개정 전]

[붙임 143-1]

<캠핑용품 세부제품별 생산시설, 생산인력 및 생산공정 등 기준>

구분	아영용 텐트(국방규격에 한함)		지주식 천막	천막용 방수포 (소나무제선충 방제물품 제외)		천막용 방수포 (소나무제선충 방제물품)	
	개인천막	분대용·일반용·지휘용천막					
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 제조시설면적 : 165㎡ 이상 - 한국표준산업분류번호 : 13224	① 사업자등록 ② 공장등록 - 제조시설면적 : 330㎡ 이상 - 한국표준산업분류번호 : 13224	① 사업자등록 ② 공장등록 - 제조시설면적 : 330㎡ 이상 - 한국표준산업분류번호 : 13224	① 사업자등록 ② 공장등록 - 제조시설면적 : 165㎡ 이상 - 한국표준산업분류번호 : 13224			
<p>※ 총칙 제15조에 따라 동일제품군에 속하는 세부품목을 함께 생산하여 생산공장면적의 공유를 인정함에 있어, 아래 각 생산시설이 반드시 설치되어 있어야 하고 이에 따라 생산설비가 가동될 수 있는 공간이 확보되어 있는지를 현장 실태조사시 반드시 확인</p>							
생산시설	① DY340 미싱(111종후직1본침) ② 체인미싱(탁고) ③ 후직미싱(144, 145) ④ 금구류부착기 ⑤ 심실링기	① DY340 미싱(111종후직1본침) ② 체인미싱(탁고) ③ 후직미싱(144, 145) ④ 금구류부착기	① DY340 미싱(111종 후직 1본침) ② 쌍침미싱 ③ 고주파기 - 5kw : 1대 이상 - 10kw : 1대 이상 ④ 금구류부착기	① DY340 미싱(111종 후직 1본침) ③ 고주파기 - 5kw : 1대 이상 ④ 금구류부착기	①헬당기 ②재단기		
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 ② 기술자 : 1명 이상(동업종 3년 이상 근무한 전체공정 숙련자로 해당업체에서 3개월 이상 근무자)	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 ② 기술자 : 1명 이상(동업종 3년 이상 근무한 전체공정 숙련자로 해당업체에서 3개월 이상 근무자)	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 ② 기술자 : 1명 이상(동업종 3년 이상 근무한 전체공정 숙련자로 해당업체에서 3개월 이상 근무자)	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 ② 기술자 : 1명 이상(동업종 3년 이상 근무한 전체공정 숙련자로 해당업체에서 3개월 이상 근무자)			
생산공정	전체공정	원단정부검사→재단→봉제→부분품 제작→금구류 부착→부분품 봉제→합봉→심실링 테이핑→자재 완제품 설치검사→포장→정부검사	원단검사→재단→접착→봉제→부분품 제작→금구류 부착→부분품 봉제 및 접착→합봉→자재 완제품 설치검사→포장→검사	원단검사→재단→접착→봉제→금구류 부착→자재 완제품 설치검사→포장→검사	원단검사→재단→접착→포장→검사		
	필수공정	재단→봉제→금구류부착→합봉→심실링테이핑→자재 완제품 설치검사→포장→정부검사	재단→봉제→금구류부착→합봉→자재 완제품 설치검사→포장→정부검사	재단→접착, 봉제→금구류부착→자재 완제품 설치검사→포장→검사	재단→접착→포장→검사		

[개정 후]

[붙임 142-1]

<캠핑용품 세부제품별 생산시설, 생산인력 및 생산공정 등 기준>

구분	아영용 텐트(국방규격에 한함)		지주식 천막	천막용 방수포 (소나무제선충 방제물품 제외)		천막용 방수포 (소나무제선충 방제물품)	
	개인천막	분대용·일반용·지휘용천막					
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 제조시설면적 : 165㎡ 이상 - 한국표준산업분류번호 : 13224	① 사업자등록 ② 공장등록 - 제조시설면적 : 330㎡ 이상 - 한국표준산업분류번호 : 13224	① 사업자등록 ② 공장등록 - 제조시설면적 : 330㎡ 이상 - 한국표준산업분류번호 : 13224	① 사업자등록 ② 공장등록 - 제조시설면적 : 165㎡ 이상 - 한국표준산업분류번호 : 13224			
<p>※ 총칙 제15조에 따라 동일제품군에 속하는 세부품목을 함께 생산하여 생산공장면적의 공유를 인정함에 있어, 아래 각 생산시설이 반드시 설치되어 있어야 하고 이에 따라 생산설비가 가동될 수 있는 공간이 확보되어 있는지를 현장 실태조사시 반드시 확인</p>							
생산시설	① DY340 미싱(111종후직1본침) ② 체인미싱(탁고) ③ 후직미싱(144, 145) ④ 금구류부착기 ⑤ 심실링기	① DY340 미싱(111종후직1본침) ② 체인미싱(탁고) ③ 후직미싱(144, 145) ④ 금구류부착기	① DY340 미싱(111종 후직 1본침) ② 쌍침미싱 ③ 고주파기 - 5kw : 1대 이상 - 10kw : 1대 이상 ④ 금구류부착기	① DY340 미싱(111종 후직 1본침) ③ 후직미싱(144, 145) ④ 금구류부착기	①헬당기 ②재단기		
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 ② 기술자 : 1명 이상(동업종 3년 이상 근무한 전체공정 숙련자로 해당업체에서 3개월 이상 근무자)	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 ② 기술자 : 1명 이상(동업종 3년 이상 근무한 전체공정 숙련자로 해당업체에서 3개월 이상 근무자)	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 ② 기술자 : 1명 이상(동업종 3년 이상 근무한 전체공정 숙련자로 해당업체에서 3개월 이상 근무자)	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 ② 기술자 : 1명 이상(동업종 3년 이상 근무한 전체공정 숙련자로 해당업체에서 3개월 이상 근무자)			
생산공정	전체공정	원단정부검사→재단→봉제→부분품 제작→금구류 부착→부분품 봉제→합봉→심실링 테이핑→자재 완제품 설치검사→포장→정부검사	원단검사→재단→접착→봉제→금구류 부착→부분품 봉제 및 접착→합봉→자재 완제품 설치검사→포장→검사	원단검사→재단→접착→봉제→금구류 부착→자재 완제품 설치검사→포장→검사	원단검사→재단→접착→포장→검사		
	필수공정	재단→봉제→금구류부착→합봉→심실링테이핑→자재 완제품 설치검사→포장→정부검사	재단→봉제→금구류부착→합봉→자재 완제품 설치검사→포장→정부검사	재단→접착, 봉제→금구류부착→자재 완제품 설치검사→포장→검사	재단→접착→포장→검사		

[개정 사유]

○ 전압 조정이 가능한 10kw 고주파기만 규정

147		【경쟁제품】 운동장 및 놀이터용장비 <세부제품 : 퍼걸러, 기타조정시설물, 조합놀이대>																						
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>놀이터용장비 중 기타조정시설물의 직접생산은 철재나 목재, 석재 등 기타 부분품을 구입, 보유하고 있는 생산시설과 인력을 활용하여 절단·가공·용접·도장·조립 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>놀이터용장비 중 조합놀이대의 직접생산은 철재나 목재, PE 등 기타 부분품을 구입, 보유하고 있는 생산시설과 인력을 활용하여 절단·가공·용접·도장·조립 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>놀이터용장비 중 퍼걸러의 직접생산은 철재나 목재 등 기타 부분품을 구입, 보유하고 있는 생산시설과 인력을 활용하여 절단·가공·용접·도장·조립 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>																								
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ① 사업자등록 ② 공장등록 : 한국표준산업분류번호 : 33302 - 제조시설면적 165㎡ 이상 </td> <td> - 사업자등록증명 - 공장등록증명서 </td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td>※ 붙임 147-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조</td> <td>- 임차보유 인정하지 않음</td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td>① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상</td> <td>- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)</td> </tr> <tr> <td>생산공정</td> <td> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">전체공정</td> <td rowspan="2">※ 붙임 147-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조</td> </tr> <tr> <td>필수공정</td> </tr> </table> </td> <td>- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td> ① 최근 3개월간 전기사용내역 ② 원·부자제 매입 실적(최근 1년 이내) </td> <td> - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인 혹은 영수증 등) - 매입세금계산서 </td> </tr> </tbody> </table>				항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 : 한국표준산업분류번호 : 33302 - 제조시설면적 165㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	생산시설	※ 붙임 147-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조	- 임차보유 인정하지 않음	생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)	생산공정	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">전체공정</td> <td rowspan="2">※ 붙임 147-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조</td> </tr> <tr> <td>필수공정</td> </tr> </table>	전체공정	※ 붙임 147-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조	필수공정	- 작업공정도 또는 작업표준 등	기 타	① 최근 3개월간 전기사용내역 ② 원·부자제 매입 실적(최근 1년 이내)	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인 혹은 영수증 등) - 매입세금계산서
항 목	내 용	비 고																						
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 : 한국표준산업분류번호 : 33302 - 제조시설면적 165㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서																						
생산시설	※ 붙임 147-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조	- 임차보유 인정하지 않음																						
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)																						
생산공정	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">전체공정</td> <td rowspan="2">※ 붙임 147-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조</td> </tr> <tr> <td>필수공정</td> </tr> </table>	전체공정	※ 붙임 147-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조	필수공정	- 작업공정도 또는 작업표준 등																			
전체공정	※ 붙임 147-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조																							
필수공정																								
기 타	① 최근 3개월간 전기사용내역 ② 원·부자제 매입 실적(최근 1년 이내)	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인 혹은 영수증 등) - 매입세금계산서																						

146		【경쟁제품】 운동장 및 놀이터용장비 <세부제품 : 퍼걸러, 기타조정시설물, 조합놀이대>																						
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>놀이터용장비 중 기타조정시설물의 직접생산은 철재나 목재, 석재 등 기타 부분품을 구입, 보유하고 있는 생산시설과 인력을 활용하여 절단·가공·용접·도장·조립 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>놀이터용장비 중 조합놀이대의 직접생산은 철재나 목재, PE 등 기타 부분품을 구입, 보유하고 있는 생산시설과 인력을 활용하여 절단·가공·용접·도장·조립 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>놀이터용장비 중 퍼걸러의 직접생산은 철재나 목재 등 기타 부분품을 구입, 보유하고 있는 생산시설과 인력을 활용하여 절단·가공·용접·도장·조립 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>																								
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ① 사업자등록 ② 공장등록 : 한국표준산업분류번호 : 33302, 25119 - 제조시설면적 165㎡ 이상 </td> <td> - 사업자등록증명 - 공장등록증명서 </td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td>※ 붙임 147-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조</td> <td>- 임차보유 인정하지 않음</td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td>① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상</td> <td>- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)</td> </tr> <tr> <td>생산공정</td> <td> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">전체공정</td> <td rowspan="2">※ 붙임 146-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조</td> </tr> <tr> <td>필수공정</td> </tr> </table> </td> <td>- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td> ① 최근 3개월간 전기사용내역 ② 원·부자제 매입 실적(최근 1년 이내) </td> <td> - 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인 혹은 영수증 등) - 매입세금계산서 </td> </tr> </tbody> </table>				항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 : 한국표준산업분류번호 : 33302, 25119 - 제조시설면적 165㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	생산시설	※ 붙임 147-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조	- 임차보유 인정하지 않음	생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)	생산공정	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">전체공정</td> <td rowspan="2">※ 붙임 146-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조</td> </tr> <tr> <td>필수공정</td> </tr> </table>	전체공정	※ 붙임 146-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조	필수공정	- 작업공정도 또는 작업표준 등	기 타	① 최근 3개월간 전기사용내역 ② 원·부자제 매입 실적(최근 1년 이내)	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인 혹은 영수증 등) - 매입세금계산서
항 목	내 용	비 고																						
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 : 한국표준산업분류번호 : 33302, 25119 - 제조시설면적 165㎡ 이상	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서																						
생산시설	※ 붙임 147-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조	- 임차보유 인정하지 않음																						
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)																						
생산공정	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">전체공정</td> <td rowspan="2">※ 붙임 146-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조</td> </tr> <tr> <td>필수공정</td> </tr> </table>	전체공정	※ 붙임 146-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조	필수공정	- 작업공정도 또는 작업표준 등																			
전체공정	※ 붙임 146-1 “놀이터용장비 세부 제품별 생산시설 및 생산공정 기준” 참조																							
필수공정																								
기 타	① 최근 3개월간 전기사용내역 ② 원·부자제 매입 실적(최근 1년 이내)	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인 혹은 영수증 등) - 매입세금계산서																						

○ 25119 추가
 - 그외 기타 구조용 금속제품 제조업(컨테이너, 조합식건물 등)

148	【경쟁제품】 가공육류 및 조리육류 <세부제품 : 식육가공품, 불고기패티>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>식육가공품<불고기패티, 식육가공품>의 직접생산은 원재료인 식육과 부재료를 구입, 이를 보유 생산 시설과 인력을 활용하여 각각의 생산공정을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호: 10121, 10129 ③ 축산물가공처리법 시행규칙 제29조 영업의 종류별 시설기준 충족	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	<불고기패티> ① 분쇄기 ② 혼합기 ③ 유압식 성형기 ④ 연속식 열처리장비(오븐라인) ⑤ 연속식 자동 냉각기 ⑥ 포장설비 ⑦ 금속검출기 또는 X-Ray 이물질 검출기 ⑧ 급속동결설비 ⑨ 보일러 <돈까스> ① 분쇄기 ② 빵가루피복장비 ③ 급속동결설비 ④ 포장설비 <햄(훈연햄 포함)> ① 분쇄기 ② 혼합기 ③ 충전기 ④ 훈연 및 냉각설비 ⑤ 연속식 자동 살균기 ⑥ 포장설비 ⑦ 보일러 <미트볼> ① 분쇄기 ② 혼합기 ③ 유압식 성형기 ④ 연속식 열처리장비 ⑤ 급속동결설비 ⑥ 포장설비 ⑦ 보일러 <소시지> ① 분쇄기 ② 사이런컷터 ③ 충전기 ④ 훈연 및 냉각설비 ⑤ 연속식 자동 살균기 ⑥ 포장설비 ⑦ 보일러 <탕수육> ① 세절기 ② 피복장비 ③ 튀김기 ④ 급속동결설비 ⑤ 포장설비 <팝콘형치킨> ① 분쇄기 ② 혼합기 ③ 성형기 ④ 튀김기 ⑤ 급속동결설비 ⑥ 포장설비	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)

147	【경쟁제품】 가공육류 및 조리육류 <세부제품 : 식육가공품, 불고기패티>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>식육가공품<불고기패티, 식육가공품>의 직접생산은 원재료인 식육과 부재료를 구입, 이를 보유 생산 시설과 인력을 활용하여 각각의 생산공정을 통하여 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호: 10121, 10129 ③ 축산물가공처리법 시행규칙 제29조 영업의 종류별 시설기준 충족	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설	<불고기패티> ① 분쇄기 ② 혼합기 ③ 유압식 성형기 ④ 연속식 열처리장비(오븐라인) ⑤ 연속식 자동 냉각기 ⑥ 포장설비 ⑦ 금속검출기 또는 X-Ray 이물질 검출기 ⑧ 급속동결설비 ⑨ 보일러 <돈까스> ① 분쇄기 또는 육류용절단기(돈까스 종류를 고려하여 구비) ② 빵가루피복장비 ③ 급속동결설비 ④ 포장설비 <햄(훈연햄 포함)> ① 분쇄기 ② 혼합기 ③ 충전기 ④ 훈연 및 냉각설비 ⑤ 연속식 자동 살균기 ⑥ 포장설비 ⑦ 보일러 <미트볼> ① 분쇄기 ② 혼합기 ③ 유압식 성형기 ④ 연속식 열처리장비 ⑤ 급속동결설비 ⑥ 포장설비 ⑦ 보일러 <소시지> ① 분쇄기, 사이런컷터, 세절기 중 1종 이상 ② 충전기 ③ 훈연 및 냉각설비 ④ 연속식 자동 살균기 ⑤ 포장설비 ⑥ 보일러 <탕수육> ① 세절기 ② 피복장비 ③ 튀김기 ④ 급속동결설비 ⑤ 포장설비 <팝콘형치킨> ① 분쇄기 ② 혼합기 ③ 성형기 ④ 튀김기 ⑤ 급속동결설비 ⑥ 포장설비	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)

<p>○ 분쇄육 설비(분쇄기)와 절단육 설비(절단기) 구분</p> <p>○ 사이런컷터 외 세절기, 분쇄기 등으로 대체가 가능하고 제품의 규격·특성에 따라 컷탕 정도의 차이를 고려해 컷탕기계 기준개선</p>
--

[개정 전]

항 목	내 용	비 고
전체 공정	① 불고기패티 : 원료 전처리→분쇄→혼합→성형→고정화(오븐)→냉각 또는 냉동→진공포장→급속동결→박스 포장	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	② 돈까스 : 원료육 정형→절단→피복→급속동결→포장	
생산 공정 필수 공정	③ 햄(훈연햄 포함) : 원료 선별→분쇄→염지→혼합→충진→훈연 및 냉각→ 내부포장 및 살균→ 외부포장	
	④ 미트볼 : 원료전처리→분쇄→혼합→성형→고정화→급속동결→포장	
	⑤ 소시지 : 원료 선별→분쇄→혼합 및 유회→충진→훈연 및 냉각→ 살균→포장	
	⑥ 탕수육 : 세절→피복→튀김→급속동결→포장	
	⑦팝콘형 치킨 : 분쇄→혼합→성형→튀김→동결→포장	
기 타	① 최근 1년간 전기사용 실적 ② 식품위생법 시행규칙 제31조에 의한 자가품질검사서 - 최근 3개월이내 해당제품 공인기관인증 검사성적서에 한함 ③ 영업허가 및 해당제품 품목제조신고 ④ 식품위생법 시행규칙에 따른 HACCP인증	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 공인기관 검사성적서 - 영업허가증 및 품목제조신고서 - HACCP인증서

[개정 후]

항 목	내 용	비 고
전체 공정	① 불고기패티 : 원료 전처리→분쇄→혼합→성형→고정화(오븐)→냉각 또는 냉동→진공포장→급속동결 또는 X선검사→급속동결→박스 포장	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	② 돈까스 : 원료육 정형→절단→피복→급속동결→포장	
생산 공정 필수 공정	③ 햄(훈연햄 포함) : 원료 선별→분쇄→염지→혼합→충진→훈연 및 냉각→ 내부포장 및 살균→ 외부포장	
	④ 미트볼 : 원료전처리→분쇄→혼합→성형→고정화→급속동결→포장	
	⑤ 소시지 : 원료 선별→분쇄→혼합 및 유회→충진→훈연 및 냉각→ 살균→포장	
	⑥ 탕수육 : 세절→피복→튀김→급속동결→포장	
	⑦팝콘형 치킨 : 분쇄→혼합→성형→튀김→동결→포장	
기 타	① 최근 1년간 전기사용 실적 ② 식품위생법 시행규칙 제31조에 의한 자가품질검사서 - 최근 3개월이내 해당제품 공인기관인증 검사성적서에 한함 ③ 영업허가 및 해당제품 품목제조신고 ④ 식품위생법 시행규칙에 따른 HACCP인증	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인) - 공인기관 검사성적서 - 영업허가증 및 품목제조신고서 - HACCP인증서

[개정 사유]

--

[개정 전]

[별첨 148-1]

생산시설 세부설명

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	분쇄기	제품의 원료육을 정해진 크기로 초핑하는 기계
2	혼합기	정해진 비율에 따라 분쇄된 원부재료를 투입하여 가공기준에 적합하도록 혼합하는 기계
3	유압식 성형기	햄버거패티, 미트볼 등의 제품을 정해진 크기와 형태로 만드는 기계
4	연속식 열처리장비	성형된 제품을 스팀 또는 히터의 가열에 의하여 고정화 시키는 기계
5	연속식 자동 살균기	가공 완료된 제품을 열탕과 냉탕을 통과시켜 제품의 표면에 오염된 균을 살균 처리하는 장치
6	빵가루피복장비	돈까스의 표면에 빵가루를 입혀주기 위한 기계
7	급속동결설비	-30℃이하로 급속동결이 가능한 냉동고 또는 자동급속 동결기
8	사이런컷터	고속으로 회전하면서 원료육을 커팅하여 에멀전 상태로 만들고 동시에 기타 부재료를 균일하게 믹싱하는 기계
9	충진기	혼합된 원료를 제품에 적합한 필름에 자동으로 충진하는 기계
10	훈연 및 냉각설비	충진된 햄 또는 소시지를 스팀 및 전기의 직·간접열로 훈제/쿠킹 및 냉각 시키는 장비
11	포장설비	생산제품을 내부포장 및 외부포장 하는데 필요한 포장기계
12	금속검출기 또는 X-Ray 이물질 검출기	금속 및 이물질 혼입 제품을 제거하는 기계
13	연속식 자동냉각기	열처리된 제품을 포장에 적합한 일정한 온도로 낮추는 기계
14	보일러(0.5톤)이상	온수 및 스팀 생산용 설비
15	세절기	원료육을 적합한 형태로 절단하는 기계
16	튀김기	피복 또는 성형된 제품을 기름에 튀기는 기계

[개정 후]

[별첨 147-1]

생산시설 세부설명

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	분쇄기	제품의 원료육을 정해진 크기로 초핑하는 기계
2	혼합기	정해진 비율에 따라 분쇄된 원부재료를 투입하여 가공기준에 적합하도록 혼합하는 기계
3	유압식 성형기	햄버거패티, 미트볼 등의 제품을 정해진 크기와 형태로 만드는 기계
4	연속식 열처리장비	성형된 제품을 스팀 또는 히터의 가열에 의하여 고정화 시키는 기계
5	연속식 자동 살균기	가공 완료된 제품을 열탕과 냉탕을 통과시켜 제품의 표면에 오염된 균을 살균 처리하는 장치
6	빵가루피복장비	돈까스의 표면에 빵가루를 입혀주기 위한 기계
7	급속동결설비	-30℃이하로 급속동결이 가능한 냉동고 또는 자동급속 동결기
8	사이런컷터	고속으로 회전하면서 원료육을 커팅하여 에멀전 상태로 만들고 동시에 기타 부재료를 균일하게 믹싱하는 기계
9	충진기	혼합된 원료를 제품에 적합한 필름에 자동으로 충진하는 기계
10	훈연 및 냉각설비	충진된 햄 또는 소시지를 스팀 및 전기의 직·간접열로 훈제/쿠킹 및 냉각 시키는 장비
11	포장설비	생산제품을 내부포장 및 외부포장 하는데 필요한 포장기계
12	금속검출기 또는 X-Ray 이물질 검출기	금속 및 이물질 혼입 제품을 제거하는 기계
13	연속식 자동냉각기	열처리된 제품을 포장에 적합한 일정한 온도로 낮추는 기계
14	보일러(0.5톤)이상	온수 및 스팀 생산용 설비
15	세절기	원료육을 적합한 형태로 절단하는 기계
16	튀김기	피복 또는 성형된 제품을 기름에 튀기는 기계
17	육류용절단기	육류를 원하는 두께로 얇고 균등하게 자를 수 있는 기계

[개정 사유]

○ 절단용 설비 추가

[개정 전]

151		【경쟁제품】 각종소스류 <세부제품 : 요리용소스, 카레>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>각종소스류(요리용소스, 카레)의 직접생산은 식품재료를 규격에 따라 레토르트포장에 넣어, 보유 생산시설과 인력을 활용하여 <삭제> 밀봉 및 살균(멸균) 등의 처리 공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용		비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 10742 ③ 품목제조보고		- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 품목제조보고서
생산시설	<생산설비> ① 냉동 또는 냉장고(합산체적 33m ³ 이상) ② 자숙기 ③ 주액탱크 ④ 배합탱크 ⑤ 이중솔 ⑥ 살균기 (1대 이상) ⑦ 세척기 ⑧ 프린트기 ⑨ 보일러 (1ton 이상) ⑩ 냉각시설 ⑪ 레토르트밀봉기 (1대이상) <검사설비> ① 검사실 ② 검사시설(산도계, 당도계, 배양기 등)		- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상		- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산 공정	전체 공정	원·부재료 검사→원료처리→원료배합→레토르트포장지 투입	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정	→<삭제>→밀봉→살균(멸균)→냉각→검사→포장	
기 타	① 식품위생법 시행규칙 제31조에 의한 자가품질검사서 (공인기관 인증 검사성적서에 한함, 최근 1년 이내) ② 최근 6개월 이내 원부자재 매입실적 ③ 식품위생법 시행규칙에 따른 HACCP인증		- 매입세금계산서 - 자가품질검사서 - HACCP인증서

[개정 후]

150		【경쟁제품】 각종소스류 <세부제품 : 요리용소스, 카레>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>각종소스류(요리용소스, 카레)의 직접생산은 식품재료를 규격에 따라 레토르트포장에 넣어, 보유 생산시설과 인력을 활용하여 <삭제> 밀봉 및 살균(멸균) 등의 처리 공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용		비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 10832 ③ 품목제조보고		- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 품목제조보고서
생산시설	<생산설비> ① 냉동 또는 냉장고(합산체적 33m ³ 이상) ② 자숙기 ③ 주액탱크 ④ 배합탱크 ⑤ 이중솔 ⑥ 살균기 (1대 이상) ⑦ 세척기 ⑧ 프린트기 ⑨ 보일러 (1ton 이상) ⑩ 냉각시설 ⑪ 레토르트밀봉기 (1대이상) <검사설비> ① 검사실 ② 검사시설(산도계, 당도계, 배양기 등)		- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상		- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산 공정	전체 공정	원·부재료 검사→원료처리→원료배합→레토르트포장지 투입	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수 공정	→ <삭제> →밀봉→살균(멸균)→냉각→검사→포장	
기 타	① 식품위생법 시행규칙 제31조에 의한 자가품질검사서 (공인기관 인증 검사성적서에 한함, 최근 1년 이내) ② 최근 6개월 이내 원부자재 매입실적 ③ 식품위생법 시행규칙에 따른 HACCP인증		- 매입세금계산서 - 자가품질검사서 - HACCP인증서

[개정 사유]

○ 경쟁제품 지정 제외(고시 제 2024-8호, '24. 2. 16)에 따른 삭제
○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

[개정 전]

[별첨 151-1]

생산시설 세부설명

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	냉동, 냉장고	원료보관용 (합산체적 33m ³ 이상)
2	자숙기	원료 1차 삶기(데치기)용
3	<삭제>	<삭제>
3	주액탱크	주액보관용기
4	배합탱크	원료(액) 혼합용
5	이중솔	액조제 및 보조탱크 사용
7	<삭제>	<삭제>
8	<삭제>	<삭제>
6	살균기	증기 취입식 살균용기
7	세척기	제품 외부의 사위식 자동세척
8	프린트기	제품 표면에 유통기한 및 제조일자 주기용
9	보일러	증기 발생용
10	냉각시설	살균 처리된 제품 냉각
11	레토르트밀봉기	레토르트포장기에 의한 밀봉

검사설비

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	산도계	식품의 산도를 측정하는 장치
2	당도계	식품의 당도를 측정하는 장치
3	배양기	세균이 번식하기 좋은 조건을 제공하여 배양된 세균을 검사할 수 있도록 하는 장치

[별첨 151-2]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	원·부재료검사	규격 적합 여부 및 품질검사
2	원료처리	본작업전 준비(자숙, 염도, 온도, 무균처리 등)
3	원료배합	준비한 재료 배합비대로 혼합
4	레토르트포장기 투입	레토르트 포장지에 혼합액 자동주입
5	<삭제>	<삭제>
6	밀봉	레토르트 포장기에 의한 밀봉
7	살균(멸균)	살균기속에 넣어 품목별 규정온도로 살균 및 멸균
8	냉각	살균(멸균) 처리후 제품냉각
9	세척	캔 세척으로 캔 외부 이물제거
10	프린트	제조일, 유통기한 등 프린트
11	검사	불량품 색출 및 정상품 여부 검사
12	포장	박스내 규정수량 투입

[개정 후]

[별첨 150-1]

생산시설 세부설명

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	냉동, 냉장고	원료보관용 (합산체적 33m ³ 이상)
2	자숙기	원료 1차 삶기(데치기)용
3	<삭제>	<삭제>
3	주액탱크	주액보관용기
4	배합탱크	원료(액) 혼합용
5	이중솔	액조제 및 보조탱크 사용
7	<삭제>	<삭제>
8	<삭제>	<삭제>
6	살균기	증기 취입식 살균용기
7	세척기	제품 외부의 사위식 자동세척
8	프린트기	제품 표면에 유통기한 및 제조일자 주기용
9	보일러	증기 발생용
10	냉각시설	살균 처리된 제품 냉각
11	레토르트밀봉기	레토르트포장기에 의한 밀봉

검사설비

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	산도계	식품의 산도를 측정하는 장치
2	당도계	식품의 당도를 측정하는 장치
3	배양기	세균이 번식하기 좋은 조건을 제공하여 배양된 세균을 검사할 수 있도록 하는 장치

[별첨 150-2]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	원·부재료검사	규격 적합 여부 및 품질검사
2	원료처리	본작업전 준비(자숙, 염도, 온도, 무균처리 등)
3	원료배합	준비한 재료 배합비대로 혼합
4	레토르트포장기 투입	레토르트 포장지에 혼합액 자동주입
5	<삭제>	<삭제>
6	밀봉	레토르트 포장기에 의한 밀봉
7	살균(멸균)	살균기속에 넣어 품목별 규정온도로 살균 및 멸균
8	냉각	살균(멸균) 처리후 제품냉각
9	세척	캔 세척으로 캔 외부 이물제거
10	프린트	제조일, 유통기한 등 프린트
11	검사	불량품 색출 및 정상품 여부 검사
12	포장	박스내 규정수량 투입

[개정 사유]

--

152	【경쟁제품】장류 (1) <세부제품 : 간장>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>장류(간장)의 직접생산은 보유 생산시설과 인력을 활용하여 양조간장원액, 산분해간장원액 등을 구입 또는 제조하여 배합, 살균, 청정, 여과, 포장 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p>		
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호: 10743 ③ 영업등록, 품목제조보고 (식품위생법시행규칙 제20조 업종별 시설기준 충족)	- 사업자등록증명서 - 공장등록증명서 - 영업등록증 - 품목제조보고서
생산시설	<생산설비> ① 원액보관설비(원액보관탱크) ○ 양조간장원액 및 산분해간장원액 보관탱크 ② 배합설비(배합탱크) ③ 살균설비(살균기 또는 열교환기) ④ 청정탱크 ⑤ 여과설비 ⑥ 제품저장탱크 ⑦ 자동(반자동)포장설비 ⑧ 밴딩설비 <검사설비> ① 국방구매요구서 규격기준에 준하는 시설 보유 - PH측정기, 조단백질분석장치, HPLC 또는 GC저울, 건조기, 멸균기, 배양기, 현미경, 클린벤치, 스토마커, 냉장고 등 또는 공인검사기관의 위탁시험계약(검사시설 미구비시)	- 임차보유 인정하지 않음 (※ 검사설비는 자가보유 또는 검사설비 미구비시 공인검사기관의 자가품질검사계약서 제출 인정)
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산 공정	전체 공정 원료구입 또는 제조(양조간장원액, 산분해간장원액)→배합→살균 필수 공정 (과당,카라멜, 식품첨가물 등)→청정→여과→포장	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 식품위생법 시행규칙에 따른 HACCP인증	-HACCP인증서 (증명서상 보유여부 기재)

151	【경쟁제품】장류 (1) <세부제품 : 간장>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>장류(간장)의 직접생산은 보유 생산시설과 인력을 활용하여 양조간장원액, 산분해간장원액 등을 구입 또는 제조하여 배합, 살균, 청정, 여과, 포장 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p>		
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호: 10833 ③ 영업등록, 품목제조보고 (식품위생법시행규칙 제20조 업종별 시설기준 충족)	- 사업자등록증명서 - 공장등록증명서 - 영업등록증 - 품목제조보고서
생산시설	<생산설비> ① 원액보관설비(원액보관탱크) ○ 양조간장원액 및 산분해간장원액 보관탱크 ② 배합설비(배합탱크) ③ 살균설비(살균기 또는 열교환기) ④ 청정탱크 ⑤ 여과설비 ⑥ 제품저장탱크 ⑦ 자동(반자동)포장설비 ⑧ 밴딩설비 <검사설비> ① 국방구매요구서 규격기준에 준하는 시설 보유 - PH측정기, 조단백질분석장치, HPLC 또는 GC저울, 건조기, 멸균기, 배양기, 현미경, 클린벤치, 스토마커, 냉장고 등 또는 공인검사기관의 위탁시험계약(검사시설 미구비시)	- 임차보유 인정하지 않음 (※ 검사설비는 자가보유 또는 검사설비 미구비시 공인검사기관의 자가품질검사계약서 제출 인정)
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산 공정	전체 공정 원료구입 또는 제조(양조간장원액, 산분해간장원액)→배합→살균 필수 공정 (과당,카라멜, 식품첨가물 등)→청정→여과→포장	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 식품위생법 시행규칙에 따른 HACCP인증	-HACCP인증서 (증명서상 보유여부 기재)

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

152		【경쟁제품】장류 (2) <세부제품 : 고추장>					
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>장류(고추장)의 직접생산은 보유 생산시설과 인력을 활용하여 밀쌀, 밀가루 등을 구입하여 이를 주원료로 증자, 제국, 발효숙성, 살균, 포장 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>							
항 목	내 용	비 고					
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 10743 ③ 영업신고, 품목제조보고 (식품위생법시행규칙 제20조 업종별 시설기준 충족)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 영업신고증 - 품목제조보고서					
생산시설	<생산설비> ① NK증자관 또는 증자설비 ② 밀가루 연속처리 증자기 또는 증자설비 ③ 자동제국장치 또는 제국실 (※온습도 조절장치 또는 확인설비 구비) ④ 혼합기 ⑤ 숙성탱크 ⑥ 이송장치(콤프레셔, 모노펌프, 벨트컨베어 등) ⑦ 살균설비 ⑧ 제품저장탱크 ⑨ 자동(반자동)포장 설비 ⑩ 밴딩설비 <검사설비> ① 국방구매요구서 규격기준에 준하는 시설 보유 - PH측정기, 조단백질분석장치, HPLC 또는 GC저울, 건조기, 멸균기, 배양기, 현미경, 클린벤치, 스토마커, 냉장고 등 또는 공인검사기관의 위탁시험계약(검사시설 미구비시)	- 임차보유 인정하지 않음 (※ 검사설비는 자가보유 또는 검사설비 미구비시 공인검사기관의 자가품질검사계약서 제출)					
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)					
생산 공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 20%;">전체 공정</td> <td>원료(밀쌀, 밀가루)구입→증자→제국→발효숙성→살균(고춧가루, 혼합양념, 식품첨가물 등 첨가) →포장</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table>	전체 공정	원료(밀쌀, 밀가루)구입→증자→제국→발효숙성→살균(고춧가루, 혼합양념, 식품첨가물 등 첨가) →포장	필수 공정		- 작업공정도 또는 작업표준 등	
전체 공정	원료(밀쌀, 밀가루)구입→증자→제국→발효숙성→살균(고춧가루, 혼합양념, 식품첨가물 등 첨가) →포장						
필수 공정							
기 타	① 식품위생법 시행규칙에 따른 HACCP인증	-HACCP인증서 (증명서상 보유여부 기재)					

151		【경쟁제품】장류 (2) <세부제품 : 고추장>					
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>장류(고추장)의 직접생산은 보유 생산시설과 인력을 활용하여 밀쌀, 밀가루 등을 구입하여 이를 주원료로 증자, 제국, 발효숙성, 살균, 포장 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>							
항 목	내 용	비 고					
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 10833 ③ 영업신고, 품목제조보고 (식품위생법시행규칙 제20조 업종별 시설기준 충족)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 영업신고증 - 품목제조보고서					
생산시설	<생산설비> ① NK증자관 또는 증자설비 ② 밀가루 연속처리 증자기 또는 증자설비 ③ 자동제국장치 또는 제국실 (※온습도 조절장치 또는 확인설비 구비) ④ 혼합기 ⑤ 숙성탱크 ⑥ 이송장치(콤프레셔, 모노펌프, 벨트컨베어 등) ⑦ 살균설비 ⑧ 제품저장탱크 ⑨ 자동(반자동)포장 설비 ⑩ 밴딩설비 <검사설비> ① 국방구매요구서 규격기준에 준하는 시설 보유 - PH측정기, 조단백질분석장치, HPLC 또는 GC저울, 건조기, 멸균기, 배양기, 현미경, 클린벤치, 스토마커, 냉장고 등 또는 공인검사기관의 위탁시험계약(검사시설 미구비시)	- 임차보유 인정하지 않음 (※ 검사설비는 자가보유 또는 검사설비 미구비시 공인검사기관의 자가품질검사계약서 제출)					
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)					
생산 공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 20%;">전체 공정</td> <td>원료(밀쌀, 밀가루)구입→증자→제국→발효숙성→살균(고춧가루, 혼합양념, 식품첨가물 등 첨가) →포장</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table>	전체 공정	원료(밀쌀, 밀가루)구입→증자→제국→발효숙성→살균(고춧가루, 혼합양념, 식품첨가물 등 첨가) →포장	필수 공정		- 작업공정도 또는 작업표준 등	
전체 공정	원료(밀쌀, 밀가루)구입→증자→제국→발효숙성→살균(고춧가루, 혼합양념, 식품첨가물 등 첨가) →포장						
필수 공정							
기 타	① 식품위생법 시행규칙에 따른 HACCP인증	-HACCP인증서 (증명서상 보유여부 기재)					

○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)

152	【경쟁제품】 장류 (3) <세부제품 : 된장>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>장류(된장)의 직접생산은 보유 생산시설과 인력을 활용하여 대두, 밀짚, 밀가루 등을 구입하여 이를 주원료로 세척, 증자, 제국, 발효숙성, 살균, 포장 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호: 10743 ③ 영업신고, 품목제조보고 (식품위생법시행규칙 제20조 업종별 시설기준 충족)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 영업신고증 - 품목제조보고서
생산시설	<생산설비> ① 대두세척기, ② NK증자관 또는 증자설비 ③ 밀가루연속처리 증자기 또는 증자설비 ④ 자동제국장치 또는 제국실 (* 온습도 조절장치 또는 확인설비 구비) ⑤ 혼합기 ⑥ 숙성탱크 ⑦ 이송장치(콤프레셔, 모노펌프, 벨트컨베어 등) ⑧ 살균 스펀 또는 열교환기 ⑨ 제품저장탱크 ⑩ 자동(반자동)포장설비 ⑪ 밴딩설비 <검사설비> ① 국방구매요구서 규격기준에 준하는 시설 보유 - PH측정기, 조단백질분석장치, HPLC 또는 GC저울, 건조기, 멸균기, 배양기, 현미경, 클린벤치, 스토마커, 냉장고 등 또는 공인검사기관의 위탁시험계약(검사시설 미구비시)	- 임차보유 인정하지 않음 (* 검사설비는 자가보유 또는 검사설비 미구비시 공인검사기관의 자가품질검사계약서 제출)
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산 공정	전체 공정 원료(대두, 밀짚, 밀가루)구입→증자→제국→발효숙성 필수 공정 →살균(식품첨가물 등 첨가)→포장	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 식품위생법 시행규칙에 따른 HACCP인증	-HACCP인증서 (증명서상 보유여부 기재)

151	【경쟁제품】 장류 (3) <세부제품 : 된장>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>장류(된장)의 직접생산은 보유 생산시설과 인력을 활용하여 대두, 밀짚, 밀가루 등을 구입하여 이를 주원료로 세척, 증자, 제국, 발효숙성, 살균, 포장 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호: 10833 ③ 영업신고, 품목제조보고 (식품위생법시행규칙 제20조 업종별 시설기준 충족)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서 - 영업신고증 - 품목제조보고서
생산시설	<생산설비> ① 대두세척기, ② NK증자관 또는 증자설비 ③ 밀가루연속처리 증자기 또는 증자설비 ④ 자동제국장치 또는 제국실 (* 온습도 조절장치 또는 확인설비 구비) ⑤ 혼합기 ⑥ 숙성탱크 ⑦ 이송장치(콤프레셔, 모노펌프, 벨트컨베어 등) ⑧ 살균 스펀 또는 열교환기 ⑨ 제품저장탱크 ⑩ 자동(반자동)포장설비 ⑪ 밴딩설비 <검사설비> ① 국방구매요구서 규격기준에 준하는 시설 보유 - PH측정기, 조단백질분석장치, HPLC 또는 GC저울, 건조기, 멸균기, 배양기, 현미경, 클린벤치, 스토마커, 냉장고 등 또는 공인검사기관의 위탁시험계약(검사시설 미구비시)	- 임차보유 인정하지 않음 (* 검사설비는 자가보유 또는 검사설비 미구비시 공인검사기관의 자가품질검사계약서 제출)
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산 공정	전체 공정 원료(대두, 밀짚, 밀가루)구입→증자→제국→발효숙성 필수 공정 →살균(식품첨가물 등 첨가)→포장	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 식품위생법 시행규칙에 따른 HACCP인증	-HACCP인증서 (증명서상 보유여부 기재)

<p>○ 「한국표준산업분류」 제1차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)</p>

[개정 전]

153		【경쟁제품】 빵, 비스킷 및 쿠키 (1) <세부제품 : 신선한빵, 냉동빵, 말린빵, 상온보관용빵>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>빵, 비스킷 및 쿠키(세부제품 : 신선한빵, 냉동빵, 말린빵, 상온보관용빵)의 직접생산은 원부재료 밀가루, 팽화쌀가루, 설탕, 첨가물 등을 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 1차배합, 1차발효, 2차배합, 분할, 성형, 2차발효, 굽기(튀김), 냉각, 포장 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는것을 말한다.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 영업신고 ③ 품목제조신고 ④ 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 10712 - 대지 : 1320㎡, 제조시설+부대시설 : 660㎡ · 냉동빵, 말린빵은 제외	- 사업자등록증명 - 영업등록증 - 식품품목제조보고서 - 공장등록증명서	
생산시설	① 식품위생법 제36조 업종별 시설기준충족 (원료 및 제품보관, 작업장, 식품취급시설, 급수시설, 편의시설, 창고 등의 시설) <신선한빵, 상온보관용빵> ○ 배합기(60kg이상 2대) ○ 분할기(1회 2알 이상) ○ 라운드, 몰다, 프로파 (각 1대) ○ 터널식오븐(1대, 철판2개 이상) ○ 냉각콤베어(1대, 100미터 이상) (자동냉각실도 인정) ○ 자동포장기(1대) ○ 발효실(1,2차) <냉동빵> ○ 냉동실, 배합기, 오븐 각1대 <말린빵> ○ 배합기, 오븐 1대 ② 자가품질검사 시설(또는 공인기관위탁)	- 임차보유 인정하지 않음 - 장비보유대장	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) 5인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정	원료계근 및 검사→1차배합→1차발효→2차배합→분할→성형→2차발효→굽기(튀김)→냉각→포장	
	필수 공정	* 냉동빵, 말린빵은 제외(제품별 실제 생산공정을 확인)	
기 타	① 식품위생법 시행규칙 제31조에 의한 자가 품질검사 실적 ② 원부자재 구매실적 (최근 6개월 분) ③ 식품위생법 시행규칙에 따른 HACCP 인증	- 자가품질검사성적서 (최근 6개월 이내 발행분) - 매입세금계산서 - HACCP인증서	

[개정 후]

152		【경쟁제품】 빵, 비스킷 및 쿠키 (1) <세부제품 : 신선한빵, 냉동빵, 말린빵, 상온보관용빵>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>빵, 비스킷 및 쿠키(세부제품 : 신선한빵, 냉동빵, 말린빵, 상온보관용빵)의 직접생산은 원부재료 밀가루, 팽화쌀가루, 설탕, 첨가물 등을 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 1차배합, 1차발효, 2차배합, 분할, 성형, 2차발효, 굽기(튀김), 냉각, 포장 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는것을 말한다.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 영업신고 ③ 품목제조신고 ④ 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 10602 - (국방납품인 경우) 대지 : 1320㎡, 제조시설+부대시설 : 660㎡ 확보 · 냉동빵, 말린빵은 제외	- 사업자등록증명 - 영업등록증 - 식품품목제조보고서 - 공장등록증명서	
생산시설	① 식품위생법 제36조 업종별 시설기준충족 (원료 및 제품보관, 작업장, 식품취급시설, 급수시설, 편의시설, 창고 등의 시설) <신선한빵, 상온보관용빵> ○ 배합기(60kg이상 2대) ○ 분할기(1회 2알 이상) ○ 라운드, 몰다, 프로파 (각 1대) ○ 오븐[국방납품인 경우 터널식오븐(철판2개 이상)] 보유 ○ 냉각콤베어(국방납품인 경우 100미터 이상) 또는 냉각실 ○ 자동포장기(1대) ○ 발효실(1,2차) <냉동빵> ○ 냉동실, 배합기, 오븐 각1대 <말린빵> ○ 배합기, 오븐 각 1대 ② 자가품질검사 시설(또는 공인기관위탁)	- 임차보유 인정하지 않음 - 장비보유대장	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) 5인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정	원료계근 및 검사→1차배합→1차발효→2차배합→분할→성형→2차발효→굽기(튀김)→냉각→포장	
	필수 공정	* 냉동빵, 말린빵은 제외(제품별 실제 생산공정을 확인)	
기 타	① 식품위생법 시행규칙 제31조에 의한 자가 품질검사 실적 ② 원부자재 구매실적 (최근 6개월 분) ③ 식품위생법 시행규칙에 따른 HACCP 인증	- 자가품질검사성적서 (최근 6개월 이내 발행분) - 매입세금계산서 - HACCP인증서	

[개정 사유]

<p>○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1. 시행)</p> <p>○ 국방납품인 경우 해당 기준을 갖추도록 규정 - 식품 수요 다양화, 규격 다양화, 생산방식 다양화 등 반영</p>	
--	--

[개정 전]

[별첨 153-1]

생산시설 세부설명

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	배합기	원재료를 배합하는 시설
2	분할기	반죽을 빵 모양으로 분할하는 시설
3	발효실	반죽을 발효시키는 시설
4	라운드, 몰다, 프로파	빵 모양으로 성형
5	(터널식)오븐	성형된 빵을 굽는 시설
6	냉각콤베어(자동냉각실)	자동으로 냉각시키는 장치
7	자동포장기	빵 완제품을 봉지에 자동포장하는 장치
8	냉동실	냉동빵을 냉동시키는 시설

[별첨 153-2]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	원료계근 및 검사	밀가루, 설탕 등 무게를 측정 및 원료 육안 검사
2	1차배합	밀가루, 설탕 등 주원료 배합
3	1차발효	일정온도에서 2시간이상 발효
4	2차배합	첨가물 등 부수재료 혼합하여 배합
5	분할	반죽을 일정크기로 분할
6	성형	생지를 빵모양으로 만듦
7	2차발효	빵모양 생지를 스팀에 40분 이상 발효
8	굽기	발효된 생지를 오븐에 구워냄
9	냉각	오븐에 나온 빵을 콤베어에 냉각시킴
10	포장	완제품을 봉지에 포장

[개정 후]

[별첨 152-1]

생산시설 세부설명

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	배합기	원재료를 배합하는 시설
2	분할기	반죽을 빵 모양으로 분할하는 시설
3	발효실	반죽을 발효시키는 시설
4	라운드, 몰다, 프로파	빵 모양으로 성형
5	(터널식)오븐	성형된 빵을 굽는 시설
6	냉각콤베어 또는 냉각실	자동으로 냉각시키는 시설
7	자동포장기	빵 완제품을 봉지에 자동포장하는 장치
8	냉동실	냉동빵을 냉동시키는 시설

[별첨 152-2]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	원료계근 및 검사	밀가루, 설탕 등 무게를 측정 및 원료 육안 검사
2	1차배합	밀가루, 설탕 등 주원료 배합
3	1차발효	일정온도에서 2시간이상 발효
4	2차배합	첨가물 등 부수재료 혼합하여 배합
5	분할	반죽을 일정크기로 분할
6	성형	생지를 빵모양으로 만듦
7	2차발효	빵모양 생지를 스팀에 40분 이상 발효
8	굽기	발효된 생지를 오븐에 구워냄
9	냉각	오븐에 나온 빵을 콤베어에 냉각시킴
10	포장	완제품을 봉지에 포장

[개정 사유]

--

153		【경쟁제품】 빵, 비스킷 및 쿠키 (2) <세부제품 : 건빵>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>빵, 비스킷 및 쿠키(건빵)의 직접생산은 원부재료인 밀가루, 쌀가루, 설탕, 전분, 첨가물 등을 구입, 이를 보유 생산시설 및 인력을 활용하여 배합, 성형, 굽기, 냉각, 포장 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 영업허가 ③ 품목제조신고 ④ 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 10713 - 대지 : 1320㎡ - 건물(제조시설, 원료창고, 사무실, 검사실 등) : 660㎡	- 사업자등록증명 - 영업등록증 - 식품품목제조보고서 - 공장등록증명서	
생산시설	① 식품위생법 제36조 업종별 시설기준충족 (원료 및 제품 보관, 작업장, 식품취급시설, 급수시설, 편의시설, 창고 등의 시설) ○ 배합기(100kg이상) ○ 성형기 ○ 터널식오븐(1대) ○ 냉각콤베어(100×1m이상) ○ 제품저장탱크 ○ 자동포장기(1대) ② 자가품질검사 시설(또는 공인기관위탁)	- 임차보유 인정하지 않음 - 장비보유대장	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) 5인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정	원료계근 및 검사→배합→성형→굽기→냉각→포장	
	필수 공정	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
기 타	① 식품위생법 시행규칙 제31조에 의한 자가 품질검사 실적 ② 원부자재 구매실적 (최근 6개월 분) ③ 식품위생법 시행규칙에 따른 HACCP 인증	- 자가품질검사성적서 (최근 6개월 이내 발행분) - 매입세금계산서 - HACCP인증서	

152		【경쟁제품】 빵, 비스킷 및 쿠키 (2) <세부제품 : 건빵>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>빵, 비스킷 및 쿠키(건빵)의 직접생산은 원부재료인 밀가루, 쌀가루, 설탕, 전분, 첨가물 등을 구입, 이를 보유 생산시설 및 인력을 활용하여 배합, 성형, 굽기, 냉각, 포장 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p> <p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 영업허가 ③ 품목제조신고 ④ 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 10603 - (국방납품인 경우) 대지 1,320㎡ 및 건물(제조시설, 원료창고, 사무실, 검사실 등) 660㎡ 확보	- 사업자등록증명 - 영업등록증 - 식품품목제조보고서 - 공장등록증명서	
생산시설	① 식품위생법 제36조 업종별 시설기준충족 (원료 및 제품 보관, 작업장, 식품취급시설, 급수시설, 편의시설, 창고 등의 시설) ○ 배합기(100kg이상) ○ 성형기 ○ 오븐(국방납품인 경우 터널식오븐 보유) ○ 냉각콤베어(국방납품인 경우 100미터 이상 보유) ○ 제품저장탱크 ○ 자동포장기(1대) ② 자가품질검사 시설(또는 공인기관위탁)	- 임차보유 인정하지 않음 - 장비보유대장	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) 5인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산 공정	전체 공정	원료계근 및 검사→배합→성형→굽기→냉각→포장	
	필수 공정	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
기 타	① 식품위생법 시행규칙 제31조에 의한 자가 품질검사 실적 ② 원부자재 구매실적 (최근 6개월 분) ③ 식품위생법 시행규칙에 따른 HACCP 인증	- 자가품질검사성적서 (최근 6개월 이내 발행분) - 매입세금계산서 - HACCP인증서	

<p>○ 「한국표준산업분류」 제11차 개정(통계청 고시 제2024-2호, '24. 7. 1.시행)</p> <p>○ 국방납품인 경우 해당 기준을 갖추도록 규정 - 식품 수요 다양화, 규격 다양화, 생산방식 다양화 등 반영</p>	
---	--

169	【경쟁제품】 여행가방 (1) <세부제품: 개인용소형가방>					
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>여행가방(개인용소형가방)의 직접생산은 원단인 피혁이나 나일론 등과 기타 금구류(금속장식 등)를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 재단공정(재단기, 외주불가), 봉제공정(봉제기, 외주불가), 조립공정(외주불가) 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>						
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>						
항 목	내 용	비 고				
생산공장	① 사업자등록증 ② 공장등록증 - 제조시설면적 100㎡이상일 것 - 한국표준산업분류번호 : 15129	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서				
생산시설	① 재단기(프레스, Hand Knife 등) ② 봉제기(5대 이상)	- 임차보유 인정하지 않음				
생산인력	① 상시근로자(대표자제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)				
생산공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 20px;">전체 공정</td> <td>재단→접착→부분봉제→봉제→마무리 및 검품</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table>	전체 공정	재단→접착→부분봉제→봉제→마무리 및 검품	필수 공정		- 작업공정도 또는 작업표준 등
전체 공정	재단→접착→부분봉제→봉제→마무리 및 검품					
필수 공정						
기 타		-				

168	【경쟁제품】 여행가방 (1) <세부제품: 개인용소형가방>					
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>여행가방(개인용소형가방)의 직접생산은 원단인 피혁이나 나일론 등과 기타 금구류(금속장식 등)를 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 재단공정(재단기, 외주불가), 봉제공정(봉제기, 외주불가), 조립공정(외주불가) 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>						
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>						
항 목	내 용	비 고				
생산공장	① 사업자등록증 ② 공장등록증 - 제조시설면적 100㎡이상일 것 - 한국표준산업분류번호 : 15129	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서				
생산시설	① 재단기(프레스, Hand Knife 등) ② 봉제기(면직물인 경우 또는 고주파기(합성수지인 경우) 5대 이상)	- 임차보유 인정하지 않음				
생산인력	① 상시근로자(대표자제외) : 생산직 2인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)				
생산공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 20px;">전체 공정</td> <td>재단→접착→부분봉제→봉제(또는 고주파접합)→마무리 및 검품</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table>	전체 공정	재단→접착→부분봉제→봉제(또는 고주파접합)→마무리 및 검품	필수 공정		- 작업공정도 또는 작업표준 등
전체 공정	재단→접착→부분봉제→봉제(또는 고주파접합)→마무리 및 검품					
필수 공정						
기 타		-				

○ 소형가방 중 무봉제방식(고주파 발열 접합) 확대

[개정 전]

[별첨 169-1]

생산시설 세부설명

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	재단기 (프레스, Hand Knife 등)	가방의 각 부분별로 원단을 자르는 작업 시 필요
2	봉제기	본봉, 사질, 컴퓨터미싱 등(미싱의 종류는 주력 가방의 종류에 따라 선택)

[별첨 169-2]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	재단	가방형태(각) 대로 자르는 작업
2	접착(합지)	풀칠 등을 하여, 원단을 두겹게 하거나 라바(고무)등을 붙여 탄력 있게 하는 등 여러 가지 목적으로 다른 원단 등과 붙이는 작업
3	부분봉제	앞, 뒷면, 옆면, 손잡이, 멜빵 등 각각의 부분을 봉제하는 작업
4	봉제	부분봉제 된 부분을 하나로 연결하여 합치는 공정
5	마무리 및 검품	필요 없는 부위(실밥 등)를 쪽가위로 제거하는 작업

[개정 후]

[별첨 168-1]

생산시설 세부설명

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	재단기 (프레스, Hand Knife 등)	가방의 각 부분별로 원단을 자르는 작업 시 필요
2	봉제기 또는 고주파기	본봉, 사질, 컴퓨터미싱, 고주파 발열 집합 등(미싱의 종류는 주력 가방의 종류에 따라 선택)

[별첨 168-2]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	재단	가방형태(각) 대로 자르는 작업
2	접착(합지)	풀칠 등을 하여, 원단을 두겹게 하거나 라바(고무)등을 붙여 탄력 있게 하는 등 여러 가지 목적으로 다른 원단 등과 붙이는 작업
3	부분봉제	앞, 뒷면, 옆면, 손잡이, 멜빵 등 각각의 부분을 봉제하는 작업
4	봉제	부분봉제 된 부분을 하나로 연결하여 합치는 공정
5	마무리 및 검품	필요 없는 부위(실밥 등)를 쪽가위로 제거하는 작업

[개정 사유]

○ 소형가방 중 무봉제방식(고주파 발열 집합) 확대

[개정 전]

172	【경쟁제품】 인쇄출판물 <세부제품 : 신문, 교재, 서적, 연감, 정기간행물, 팸플릿, 편람, 통장, 기타인쇄물>	
□ 직접생산 정의 인쇄출판물(신문, 교재, 서적, 연감, 정기간행물, 팸플릿, 편람, 통장, 기타인쇄물)은 지류, 잉크, 기타 인쇄재료를 구매하고, 이를 자체 보유한 인쇄기와 인력을 활용하여 인쇄공정을 거쳐 제작 생산한 인쇄물을 말함.		
□ 직접생산 확인기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록(인쇄, 기획, 디자인에 한함) ② 인쇄사신고필증(정기간행물에 한함)	- 사업자등록증명 - 인쇄사신고필증
생산시설	○ 아래 인쇄기 중 1대 이상 보유. 단, 신문은 윤전기 또는 오프셋인쇄기를 반드시 보유하여야 하고, 전산디자인은 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기를 반드시 보유하여야 함 ① 마스터인쇄기 ② 윤전기 ③ 오프셋인쇄기 ④ 디지털인쇄기 ⑤ 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기	- 임차보유 인정하지 않음 (윤전기와 오프셋인쇄기에 한해 임차를 인정하며, 임차의 경우 인쇄기 전용 임차계약서 확인) - 보유 인쇄기 전체의 유니트 확인(색도확인)
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체 공정 : 기획, 편집 등 제판→인쇄→후가공 필수 공정 : 인쇄기에 의한 인쇄	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타		

[개정 후]

171	【경쟁제품】 인쇄출판물 <세부제품 : 신문, 교재, 서적, 연감, 정기간행물, 팸플릿, 편람, 통장, 기타인쇄물>	
□ 직접생산 정의 인쇄출판물(신문, 교재, 서적, 연감, 정기간행물, 팸플릿, 편람, 통장, 기타인쇄물)은 지류, 잉크, 기타 인쇄재료를 구매하고, 이를 자체 보유한 인쇄기와 인력을 활용하여 인쇄공정을 거쳐 제작 생산한 인쇄물을 말함.		
□ 직접생산 확인기준		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록(인쇄, 기획, 디자인에 한함) ② 인쇄사신고필증(정기간행물에 한함) * 국가·지방자치단체로부터 인쇄집적지구*로 지정된 곳에 입주한 기업은 기존 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음 * (예시) 인쇄문화집적지, 인쇄특정개발진흥지구, 인쇄산업지원센터, 인쇄특화지원센터, 인쇄출판집적지 등	- 사업자등록증명 - 인쇄사신고필증
생산시설	○ 아래 인쇄기 중 1대 이상 자체 보유 (단, ②윤전기 ③오프셋인쇄기는 임차 가능) ① 마스터인쇄기 ② 윤전기 ③ 오프셋인쇄기 ④ 디지털인쇄기 ⑤ 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 * 신문: ②윤전기 또는 ③오프셋인쇄기를 자체보유 또는 임차 * 전산디자인: ⑤전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 자체보유	- 임차보유 인정하지 않음 - 윤전기, 오프셋인쇄기를 임차한 경우, 인쇄기 전용 임차계약서 확인) - 보유 인쇄기 전체의 유니트 확인(색도확인)
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체 공정 : 기획, 편집 등 제판→인쇄→후가공 필수 공정 : 인쇄기에 의한 인쇄	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타		

[개정 사유]

- 인쇄작업시 특수성을 고려, 국가 또는 지자체가 인쇄 집적지구로 지정한 곳에 입주한 인쇄기업은 격벽·출입구 규정 완화
- 밀집된 인쇄기업이 위치한 경우 격벽으로 인쇄 용지 투입 및 후가공 작업에 예로사항(운반장비 이동 등)이 있고, 인쇄집적단지는 격벽·출입구를 무리하게 분리하기 어려운 경우가 있음
- 종이신문 보급 축소(인터넷 신문 보급 확대) 등 현실을 반영하여, 신문제품의 윤전기·오프셋인쇄기 임차 허용

173		【경쟁제품】 라벨 <세부품명: 라벨용지, 일반인쇄스티커, 실사출력인쇄스티커>																				
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>라벨(라벨용지, 일반인쇄스티커)의 직접생산은 지류, 잉크, 기타 인쇄재료를 구매하고, 이를 자체 보유한 인쇄기와 인력을 활용하여 인쇄공정을 거쳐 제작 생산한 인쇄물을 말함.</p> <p>다만, 실사출력인쇄스티커의 직접생산은 천, 유포지, 후렉스, PVC원단 등과 염료, 안료, 솔벤 등을 구입, 자체 보유한 실사출력기와 인력을 활용하여 디자인된 도안을 실사출력(프린트)하여 자외선 코팅, 아크릴 등 각종 판에다 부착, 재봉 등의 공정을 거쳐 스티커, 각종 안내판, 현수막 등의 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>																						
<p>□ 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> <실사출력인쇄물 제외> ① 사업자등록(인쇄, 기획, 디자인에 한함) <실사출력인쇄물(프린터라벨)> ① 사업자등록(인쇄, 광고물제작에 한함) </td> <td>- 사업자등록증명</td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td> <실사출력인쇄물 제외> ○ 아래 인쇄기 중 1대 이상 보유. 단, 신문은 윤전기 또는 오프셋인쇄기를 반드시 보유하여야 하고, 전산디자인은 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기를 반드시 보유하여야 함 ① 마스터인쇄기 ② 윤전기 ③ 오프셋인쇄기 ④ 디지털인쇄기 ⑤ 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> ① 실사출력기 </td> <td> - 임차보유 인정하지 않음 (윤전기와 오프셋인쇄기에 한해 임차를 인정하며, 임차의 경우 인쇄기 전용 임차계약서 확인) - 보유 인쇄기 전체의 유니트 확인(색도확인) </td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td>① 상시근로자(대표자 제외) : 1인 이상</td> <td>- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">생산 공정</td> <td> 전체 공정 <실사출력인쇄물 제외> 기획, 편집 등 제판→인쇄→후가공 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> 사진, 원고촬영→디자인, 도안(필름현상-스캔)→실사출력 (프린트)→코팅, 판부착, 재봉 등 <실사출력인쇄물 제외> 인쇄기에 의한 인쇄 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> 실사출력기에 의한 실사출력(프린트) </td> <td rowspan="2">- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				항 목	내 용	비 고	생산공장	<실사출력인쇄물 제외> ① 사업자등록(인쇄, 기획, 디자인에 한함) <실사출력인쇄물(프린터라벨)> ① 사업자등록(인쇄, 광고물제작에 한함)	- 사업자등록증명	생산시설	<실사출력인쇄물 제외> ○ 아래 인쇄기 중 1대 이상 보유. 단, 신문은 윤전기 또는 오프셋인쇄기를 반드시 보유하여야 하고, 전산디자인은 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기를 반드시 보유하여야 함 ① 마스터인쇄기 ② 윤전기 ③ 오프셋인쇄기 ④ 디지털인쇄기 ⑤ 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> ① 실사출력기	- 임차보유 인정하지 않음 (윤전기와 오프셋인쇄기에 한해 임차를 인정하며, 임차의 경우 인쇄기 전용 임차계약서 확인) - 보유 인쇄기 전체의 유니트 확인(색도확인)	생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	생산 공정	전체 공정 <실사출력인쇄물 제외> 기획, 편집 등 제판→인쇄→후가공 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> 사진, 원고촬영→디자인, 도안(필름현상-스캔)→실사출력 (프린트)→코팅, 판부착, 재봉 등 <실사출력인쇄물 제외> 인쇄기에 의한 인쇄 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> 실사출력기에 의한 실사출력(프린트)	- 작업공정도 또는 작업표준 등	필수 공정	기 타		
항 목	내 용	비 고																				
생산공장	<실사출력인쇄물 제외> ① 사업자등록(인쇄, 기획, 디자인에 한함) <실사출력인쇄물(프린터라벨)> ① 사업자등록(인쇄, 광고물제작에 한함)	- 사업자등록증명																				
생산시설	<실사출력인쇄물 제외> ○ 아래 인쇄기 중 1대 이상 보유. 단, 신문은 윤전기 또는 오프셋인쇄기를 반드시 보유하여야 하고, 전산디자인은 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기를 반드시 보유하여야 함 ① 마스터인쇄기 ② 윤전기 ③ 오프셋인쇄기 ④ 디지털인쇄기 ⑤ 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> ① 실사출력기	- 임차보유 인정하지 않음 (윤전기와 오프셋인쇄기에 한해 임차를 인정하며, 임차의 경우 인쇄기 전용 임차계약서 확인) - 보유 인쇄기 전체의 유니트 확인(색도확인)																				
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)																				
생산 공정	전체 공정 <실사출력인쇄물 제외> 기획, 편집 등 제판→인쇄→후가공 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> 사진, 원고촬영→디자인, 도안(필름현상-스캔)→실사출력 (프린트)→코팅, 판부착, 재봉 등 <실사출력인쇄물 제외> 인쇄기에 의한 인쇄 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> 실사출력기에 의한 실사출력(프린트)	- 작업공정도 또는 작업표준 등																				
	필수 공정																					
기 타																						

172		【경쟁제품】 라벨 <세부품명: 라벨용지, 일반인쇄스티커, 실사출력인쇄스티커>																				
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>라벨(라벨용지, 일반인쇄스티커)의 직접생산은 지류, 잉크, 기타 인쇄재료를 구매하고, 이를 자체 보유한 인쇄기와 인력을 활용하여 인쇄공정을 거쳐 제작 생산한 인쇄물을 말함.</p> <p>다만, 실사출력인쇄스티커의 직접생산은 천, 유포지, 후렉스, PVC원단 등과 염료, 안료, 솔벤 등을 구입, 자체 보유한 실사출력기와 인력을 활용하여 디자인된 도안을 실사출력(프린트)하여 자외선 코팅, 아크릴 등 각종 판에다 부착, 재봉 등의 공정을 거쳐 스티커, 각종 안내판, 현수막 등의 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>																						
<p>□ 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> <실사출력인쇄물 제외> ① 사업자등록(인쇄, 기획, 디자인에 한함) <실사출력인쇄물(프린터라벨)> ① 사업자등록(인쇄, 광고물제작에 한함) ※ 국가-지방자치단체로부터 인쇄집적지구*로 지정된 곳에 입주한 기업은 기존 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음 * (예시) 인쇄문화집적지, 인쇄특정개발진흥지구, 인쇄산업지원센터, 인쇄특화지원센터, 인쇄출판집적지 등 </td> <td>- 사업자등록증명</td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td> <실사출력인쇄물 제외> ○ 아래 인쇄기 중 1대 이상 자체 보유 (단, ②윤전기 ③오프셋인쇄기는 임차 가능) ① 마스터인쇄기 ② 윤전기 ③ 오프셋인쇄기 ④ 디지털인쇄기 ⑤ 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 ※ 신문: ②윤전기 또는 ③오프셋인쇄기를 자체보유 또는 임차 ※ 전산디자인: ⑤전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 자체보유 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> ① 실사출력기 </td> <td> - 임차보유 인정하지 않음 - 윤전기, 오프셋인쇄기를 임차한 경우, 인쇄기 전용 임차계약서 확인) - 보유 인쇄기 전체의 유니트 확인(색도확인) </td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td>① 상시근로자(대표자 제외) : 1인 이상</td> <td>- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">생산 공정</td> <td> 전체 공정 <실사출력인쇄물 제외> 기획, 편집 등 제판→인쇄→후가공 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> 사진, 원고촬영→디자인, 도안(필름현상-스캔)→실사출력 (프린트)→코팅, 판부착, 재봉 등 <실사출력인쇄물 제외> 인쇄기에 의한 인쇄 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> 실사출력기에 의한 실사출력(프린트) </td> <td rowspan="2">- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				항 목	내 용	비 고	생산공장	<실사출력인쇄물 제외> ① 사업자등록(인쇄, 기획, 디자인에 한함) <실사출력인쇄물(프린터라벨)> ① 사업자등록(인쇄, 광고물제작에 한함) ※ 국가-지방자치단체로부터 인쇄집적지구*로 지정된 곳에 입주한 기업은 기존 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음 * (예시) 인쇄문화집적지, 인쇄특정개발진흥지구, 인쇄산업지원센터, 인쇄특화지원센터, 인쇄출판집적지 등	- 사업자등록증명	생산시설	<실사출력인쇄물 제외> ○ 아래 인쇄기 중 1대 이상 자체 보유 (단, ②윤전기 ③오프셋인쇄기는 임차 가능) ① 마스터인쇄기 ② 윤전기 ③ 오프셋인쇄기 ④ 디지털인쇄기 ⑤ 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 ※ 신문: ②윤전기 또는 ③오프셋인쇄기를 자체보유 또는 임차 ※ 전산디자인: ⑤전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 자체보유 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> ① 실사출력기	- 임차보유 인정하지 않음 - 윤전기, 오프셋인쇄기를 임차한 경우, 인쇄기 전용 임차계약서 확인) - 보유 인쇄기 전체의 유니트 확인(색도확인)	생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	생산 공정	전체 공정 <실사출력인쇄물 제외> 기획, 편집 등 제판→인쇄→후가공 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> 사진, 원고촬영→디자인, 도안(필름현상-스캔)→실사출력 (프린트)→코팅, 판부착, 재봉 등 <실사출력인쇄물 제외> 인쇄기에 의한 인쇄 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> 실사출력기에 의한 실사출력(프린트)	- 작업공정도 또는 작업표준 등	필수 공정	기 타		
항 목	내 용	비 고																				
생산공장	<실사출력인쇄물 제외> ① 사업자등록(인쇄, 기획, 디자인에 한함) <실사출력인쇄물(프린터라벨)> ① 사업자등록(인쇄, 광고물제작에 한함) ※ 국가-지방자치단체로부터 인쇄집적지구*로 지정된 곳에 입주한 기업은 기존 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음 * (예시) 인쇄문화집적지, 인쇄특정개발진흥지구, 인쇄산업지원센터, 인쇄특화지원센터, 인쇄출판집적지 등	- 사업자등록증명																				
생산시설	<실사출력인쇄물 제외> ○ 아래 인쇄기 중 1대 이상 자체 보유 (단, ②윤전기 ③오프셋인쇄기는 임차 가능) ① 마스터인쇄기 ② 윤전기 ③ 오프셋인쇄기 ④ 디지털인쇄기 ⑤ 전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 ※ 신문: ②윤전기 또는 ③오프셋인쇄기를 자체보유 또는 임차 ※ 전산디자인: ⑤전산품인쇄기 또는 플렉소인쇄기 자체보유 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> ① 실사출력기	- 임차보유 인정하지 않음 - 윤전기, 오프셋인쇄기를 임차한 경우, 인쇄기 전용 임차계약서 확인) - 보유 인쇄기 전체의 유니트 확인(색도확인)																				
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)																				
생산 공정	전체 공정 <실사출력인쇄물 제외> 기획, 편집 등 제판→인쇄→후가공 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> 사진, 원고촬영→디자인, 도안(필름현상-스캔)→실사출력 (프린트)→코팅, 판부착, 재봉 등 <실사출력인쇄물 제외> 인쇄기에 의한 인쇄 <실사출력인쇄물(프린터라벨)> 실사출력기에 의한 실사출력(프린트)	- 작업공정도 또는 작업표준 등																				
	필수 공정																					
기 타																						

<ul style="list-style-type: none"> ○ 인쇄작업시 특수성을 고려, 국가 또는 지자체가 인쇄 집적지구로 지정한 곳에 입주한 인쇄기업은 격벽·출입구 규정 완화 - 밀집된 인쇄기업이 위치한 경우 격벽으로 인쇄 용지 투입 및 후가공 작업에 애로사항(운반장비 이동 등)이 있고, 인쇄집적단지는 격벽·출입구를 무리하게 분리하기 어려운 경우가 있음 ○ 종이신문 보급 축소(인터넷 신문 보급 확대) 등 현실을 반영하여, 신문제품의 윤전기·오프셋인쇄기 임차 허용

177		【경쟁제품】 옥외용가구 <세부제품 : 옥외용벤치>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>옥외용가구(옥외용벤치)의 직접생산은 철재나 목재, 석재 등 기타 부분품을 구입, 보유하고 있는 생산 시설과 인력을 활용하여 절단·가공·용접·도장·조립 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 : 한국표준산업분류번호 - 옥외용벤치: 33302 - 제조시설면적 165㎡ 이상 - 옥외용벤치(석재) : 23911, 23919	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<목·철재>	<석재>	- 임차보유 인정하지 않음
	① 용접기 ② 콤푸레샤(1마력 이상) ③ 절단기(고정식) ④ 자동톱(1마력이상, 고정식) ⑤ 자동대패	① 절삭기(3대이상) 필수 ② 연마기 ③ 버너기	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 - 옥외용벤치(석재) : 생산직 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)	
생산공정	<목·철재> 원자재 절단→가공→용접→도장→조립 <석재> 원석절삭→2차가공→검사→포장 및 납품	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	<목·철재> 원자재 절단→가공→용접→조립 ※ 단, 레이저, CNC, 벤딩기를 활용한 절단, 굽힘가공은 외주 가능 <석재> 원석절삭→2차가공(재단,표면가공 등)		
기 타	① 최근 3개월간 전기사용내역 ② 원·부자재 매입 실적(최근 1년 이내)	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인 혹은 영수증 등) - 매입세금계산서	

176		【경쟁제품】 옥외용가구 <세부제품 : 옥외용벤치>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>옥외용가구(옥외용벤치)의 직접생산은 철재나 목재, 석재 등 기타 부분품을 구입, 보유하고 있는 생산 시설과 인력을 활용하여 절단·가공·용접·도장·조립 등 각 생산공정을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.</p> <p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 공장등록 : 한국표준산업분류번호 - 옥외용벤치: 33302 - 제조시설면적 165㎡ 이상 - 옥외용벤치(석재) : 23911, 23919	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서	
생산시설	<목·철재>	<석재>	- 임차보유 인정하지 않음
	① 용접기 ② 콤푸레샤(1마력 이상) ③ 절단기(고정식) ④ 자동톱(1마력이상, 고정식) ⑤ 자동대패	① 절삭기(3대이상) 필수 ② 연마기 ③ 버너기	
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 3인 이상 - 옥외용벤치(석재) : 생산직 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)	
생산공정	<목·철재> 원자재 절단→가공→용접→도장→조립 <석재> 원석절삭→2차가공→검사→포장 및 납품	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
	<목·철재> 원자재 절단→가공→용접→조립 ※ 단, 레이저, CNC, 벤딩기를 활용한 절단, 굽힘가공은 외주 가능 <석재> 원석절삭→2차가공(재단,표면가공 등)		
기 타	① 최근 3개월간 전기사용내역 ② 원·부자재 매입 실적(최근 1년 이내)	- 월별전기사용내역 (한국전력공사 확인 혹은 영수증 등) - 매입세금계산서	

○ 소형 절단기로 옥외용벤치의 자재 절단이 가능함을 고려하여 절단기 기준 개선

[개정 전]

[별첨 177-1]

생산시설 세부설명

옥외용벤치

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	용접기	원자재 접합 등을 위해 사용하는 기계(휴대용 용접기 제외)
2	컴프레샤(1마력 이상)	공기를 압축생산하여 높은 공압으로 저장하였다가 필요에 따라 각 공압 공구에 공급해주는 기계
3	절단기	원자재(철재, 철재파이프, 스텐레스)를 절단하는 장비로서 커팅 스탠드 180mm 이상의 절단능력을 보유한 고정식 기계
4	자동톱(1마력이상)	목재를 절단 등 가공하기 위하여 고정설치한 자동톱
5	자동대패	목재를 곱게 밀어 깎고 다듬는 표면 처리 기계

옥외용벤치(석재)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	절삭기(3대이상) 필수	원석을 절삭하는 장비로서 지름 165cm(65")이상의 다이아몬드톱이나 길이 9m 이상의 와이어톱을 장착한 것
2	연마기	그라인더에 물갈기용 연마돌을 부착하여 물을 뿌리면서 석재의 표면을 연마하는 장비
3	버너기	석재의 표면에 열을 가해 돌이 튀게 가공하는 장비

[개정 후]

[별첨 176-1]

생산시설 세부설명

옥외용벤치

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	용접기	원자재 접합 등을 위해 사용하는 기계(휴대용 용접기 제외)
2	컴프레샤(1마력 이상)	공기를 압축생산하여 높은 공압으로 저장하였다가 필요에 따라 각 공압 공구에 공급해주는 기계
3	절단기	원자재(철재, 철재파이프, 스텐레스)를 절단하는 장비로서 커팅 스탠드 180mm 180mm 이상의 절단능력을 보유한 고정식 기계
4	자동톱(1마력이상)	목재를 절단 등 가공하기 위하여 고정설치한 자동톱
5	자동대패	목재를 곱게 밀어 깎고 다듬는 표면 처리 기계

옥외용벤치(석재)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	절삭기(3대이상) 필수	원석을 절삭하는 장비로서 지름 165cm(65")이상의 다이아몬드톱이나 길이 9m 이상의 와이어톱을 장착한 것
2	연마기	그라인더에 물갈기용 연마돌을 부착하여 물을 뿌리면서 석재의 표면을 연마하는 장비
3	버너기	석재의 표면에 열을 가해 돌이 튀게 가공하는 장비

[개정 사유]

- 소형 절단기로 옥외용벤치의 자재 절단이 가능함을 고려하여 절단기 기준 개선

[개정 전]

194	【경쟁제품명】 예술품 <세부제품 : 조형물 >					
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 예술품(조형물)의 직접생산은 목재, 철재, 석재, 플라스틱 등 각종 원자재를 구입, 이를 생산시설과 인력을 활용하여 각 생산공정(원형제작, 거푸집 제작 또는 조립 등)을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.						
<input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준						
항 목	내 용	비 고				
생산공장	① 사업자등록 - 조형물 : 조형물 또는 모형물 제조 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 25999, 33910 중 1개 이상 기재 (콘크리트 조형물 : 23329, 목재조형물 : 16299, 석재조형물 23919)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서				
생산시설	<조형물> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">콘크리트, 목재 등</td> <td style="text-align: center;">석재</td> </tr> <tr> <td> ① 조각기(레이저조각기 포함) 또는 거푸집 ② 용접기 ③ 콤프레셔 </td> <td> ① 절삭기 ② 각자기 ③ 연마기 또는 버너기 ※①~③ 중 1종 이상 보유 </td> </tr> </table>	콘크리트, 목재 등	석재	① 조각기(레이저조각기 포함) 또는 거푸집 ② 용접기 ③ 콤프레셔	① 절삭기 ② 각자기 ③ 연마기 또는 버너기 ※①~③ 중 1종 이상 보유	- 임차보유 인정하지 않음
콘크리트, 목재 등	석재					
① 조각기(레이저조각기 포함) 또는 거푸집 ② 용접기 ③ 콤프레셔	① 절삭기 ② 각자기 ③ 연마기 또는 버너기 ※①~③ 중 1종 이상 보유					
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)				
생산공정	전체공정 <조형물>(목재, 콘크리트 등) 원자재(목재, 철재, 플라스틱 등) 구입→가공, 원형제작→거푸집틀 완성 또는 조립→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등				
	필수공정 <조형물>(석재) 원석 구입 → 가공 → 검사					
기 타		-				

[개정 후]

193	【경쟁제품명】 예술품 <세부제품 : 조형물 >					
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 예술품(조형물)의 직접생산은 목재, 철재, 석재, 플라스틱 등 각종 원자재를 구입, 이를 생산시설과 인력을 활용하여 각 생산공정(원형제작, 거푸집 제작 또는 조립 등)을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말한다.						
<input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준						
항 목	내 용	비 고				
생산공장	① 사업자등록 - 조형물 : 조형물 또는 모형물 제조 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 25999, 33910 중 1개 이상 기재 (콘크리트 조형물 : 23329, 목재조형물 : 16299, 석재조형물 23919)	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서				
생산시설	<조형물> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">콘크리트, 목재 등</td> <td style="text-align: center;">석재</td> </tr> <tr> <td> ① 조각기(레이저조각기, 3D프린터 등) 또는 거푸집 ② 용접기 ③ 콤프레셔 </td> <td> ① 절삭기 ② 각자기 ③ 연마기 또는 버너기 ※①~③ 중 1종 이상 보유 </td> </tr> </table>	콘크리트, 목재 등	석재	① 조각기(레이저조각기, 3D프린터 등) 또는 거푸집 ② 용접기 ③ 콤프레셔	① 절삭기 ② 각자기 ③ 연마기 또는 버너기 ※①~③ 중 1종 이상 보유	- 임차보유 인정하지 않음
콘크리트, 목재 등	석재					
① 조각기(레이저조각기, 3D프린터 등) 또는 거푸집 ② 용접기 ③ 콤프레셔	① 절삭기 ② 각자기 ③ 연마기 또는 버너기 ※①~③ 중 1종 이상 보유					
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 생산직 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)				
생산공정	전체공정 <조형물>(목재, 콘크리트 등) 원자재(목재, 철재, 플라스틱 등) 구입→가공, 원형제작→거푸집틀 완성 또는 조립→완제품 생산	- 작업공정도 또는 작업표준 등				
	필수공정 <조형물>(석재) 원석 구입 → 가공 → 검사					
기 타		-				

[개정 사유]

○ 조형물을 제작하는 설비·시설·도구 등이 다양화된 현실을 반영

[개정 전]

[별첨 194-1]

생산시설 세부설명

조형물(목재, 콘크리트 등)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	조각기(레이저조각기 포함) 또는 거푸집	조형물을 디자인시안에 맞게 조각 또는 거푸집을 이용하여 원형을 제작
2	용접기	조형물을 결합하기 위한 기기
3	콤프레셔	조형물을 완성 또는 마감하기 위하여 사용하는 기기

조형물(석재)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	절삭기	원석을 절삭하는 장비
2	각자기	석재에 문자 및 문양을 가공하는 장비
3	연마기	그라인더에 물갈기용 연마돌을 부착하여 물을 뿌리면서 석재의 표면을 연마하는 장비
4	버너기	석재의 표면에 열을 가해 돌이 튀게 가공하는 장비

[개정 후]

[별첨 193-1]

생산시설 세부설명

조형물(목재, 콘크리트 등)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	조각기(레이저조각기, 3D프린터 등) 또는 거푸집	조형물을 디자인시안에 맞게 조각 또는 거푸집을 이용하여 원형을 제작
2	용접기	조형물을 결합하기 위한 기기
3	콤프레셔	조형물을 완성 또는 마감하기 위하여 사용하는 기기

조형물(석재)

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	절삭기	원석을 절삭하는 장비
2	각자기	석재에 문자 및 문양을 가공하는 장비
3	연마기	그라인더에 물갈기용 연마돌을 부착하여 물을 뿌리면서 석재의 표면을 연마하는 장비
4	버너기	석재의 표면에 열을 가해 돌이 튀게 가공하는 장비

[개정 사유]

○ 조형물을 제작하는 설비·시설·도구 등이 다양화된 현실을 반영

195		【경쟁제품명】 특수건물 및 전문시공용역 (1) <새부제품명: 승강기유지보수서비스>																							
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>특수건물 및 전문시공용역(승강기유지보수서비스)의 직접생산은 불특정다수인이 이용하는 승강기에 대한 사고예방 및 승강기이용자 안전을 확보하기 위하여, 승강기 일상유지관리 및 수리정비를 안전하게 할 수 있도록 “승강기 안전관리법”에서 정한 승강기유지관리업등록과 자본금, 승강기정비관리대수에 따른 적정 기능·기술인력, 보수정비에 필요한 수리 계측장비 보유 및 유지관리상태 등을 법률로 정한 기준에 맞게 확보하고 승강기 보수정비와 일상관리 하는 것을 말함.</p>																									
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ① 사업자등록 ② 승강기유지관리업등록 ③ 사무실 소유 또는 1년이상 전세(임차)권 보유 </td> <td> - 사업자등록증명 - 승강기유지관리업등록증 - 사업장보유 및 입차증빙서류 </td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td> ① 금속 줄자 ⑩ 감속도 측정기 ② 테이퍼형 틸새계이지 ⑪ 와이어로프장력 측정기 ③ 버니어캘리퍼스 ⑫ 토크렌치 ④ 전압계 또는 멀티테스터 ⑬ 소음진동측정기 ⑤ 전류계 ⑭ 표면온도측정기 ⑥ 절연저항계 ⑮ 메모리하이코더 또는 오실로스코프 ⑦ 조도계 ⑯ 분동 3톤(임대 또는 대여 포함) ⑧ 순간식 회전속도계 ⑨ 멀티테스터 </td> <td> - 임차보유 인정하지 않음 (⑯ 분동은 임대 또는 대여 인정함) - ⑦, ⑧ 유효 기간 내의 공인 기관 검교정확인필증 확인 ※ 승강기유지관리업등록증으로 대체가능 </td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td> ① 유지관리책임기술인력 : 1인 이상 ② 유지관리일반기술인력 - 고속 승강기 : 8명 이상 - 중저속 승강기 : 6명 이상 - 제조업 또는 수입업을 등록한 자가 유지관리업 겸임 : 4명 이상 ※ ①, ②인력 자격기준은 승강기 안전관리법 시행령 제22조 제2호에 의거한 유지관리업의 등록기준을 따르며, 인력자격인원은 개별 산정 </td> <td> - 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 승강기보수교육 이수증 ※ 4대보험 중 1개이상 가입자 명부 및 승강기유지관리업 등록증으로 대체가능 </td> </tr> <tr> <td>생산공정</td> <td> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50px;">전체 공정</td> <td></td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table> </td> <td></td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td> ① 자본금 1억원 이상 - 법인사업자는 자본금 기준, 개인사업자는 자산평가액 기준 ② 승강기유지보수 계약을 체결하고, 유지보수 중에 있을 것 </td> <td> - 최근 결산 재무제표 (승강기유지관리업등록증 대체 가능) - 승강기유지보수계약서 </td> </tr> </tbody> </table>				항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 ② 승강기유지관리업등록 ③ 사무실 소유 또는 1년이상 전세(임차)권 보유	- 사업자등록증명 - 승강기유지관리업등록증 - 사업장보유 및 입차증빙서류	생산시설	① 금속 줄자 ⑩ 감속도 측정기 ② 테이퍼형 틸새계이지 ⑪ 와이어로프장력 측정기 ③ 버니어캘리퍼스 ⑫ 토크렌치 ④ 전압계 또는 멀티테스터 ⑬ 소음진동측정기 ⑤ 전류계 ⑭ 표면온도측정기 ⑥ 절연저항계 ⑮ 메모리하이코더 또는 오실로스코프 ⑦ 조도계 ⑯ 분동 3톤(임대 또는 대여 포함) ⑧ 순간식 회전속도계 ⑨ 멀티테스터	- 임차보유 인정하지 않음 (⑯ 분동은 임대 또는 대여 인정함) - ⑦, ⑧ 유효 기간 내의 공인 기관 검교정확인필증 확인 ※ 승강기유지관리업등록증으로 대체가능	생산인력	① 유지관리책임기술인력 : 1인 이상 ② 유지관리일반기술인력 - 고속 승강기 : 8명 이상 - 중저속 승강기 : 6명 이상 - 제조업 또는 수입업을 등록한 자가 유지관리업 겸임 : 4명 이상 ※ ①, ②인력 자격기준은 승강기 안전관리법 시행령 제22조 제2호에 의거한 유지관리업의 등록기준을 따르며, 인력자격인원은 개별 산정	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 승강기보수교육 이수증 ※ 4대보험 중 1개이상 가입자 명부 및 승강기유지관리업 등록증으로 대체가능	생산공정	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50px;">전체 공정</td> <td></td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table>	전체 공정		필수 공정			기 타	① 자본금 1억원 이상 - 법인사업자는 자본금 기준, 개인사업자는 자산평가액 기준 ② 승강기유지보수 계약을 체결하고, 유지보수 중에 있을 것	- 최근 결산 재무제표 (승강기유지관리업등록증 대체 가능) - 승강기유지보수계약서
항 목	내 용	비 고																							
생산공장	① 사업자등록 ② 승강기유지관리업등록 ③ 사무실 소유 또는 1년이상 전세(임차)권 보유	- 사업자등록증명 - 승강기유지관리업등록증 - 사업장보유 및 입차증빙서류																							
생산시설	① 금속 줄자 ⑩ 감속도 측정기 ② 테이퍼형 틸새계이지 ⑪ 와이어로프장력 측정기 ③ 버니어캘리퍼스 ⑫ 토크렌치 ④ 전압계 또는 멀티테스터 ⑬ 소음진동측정기 ⑤ 전류계 ⑭ 표면온도측정기 ⑥ 절연저항계 ⑮ 메모리하이코더 또는 오실로스코프 ⑦ 조도계 ⑯ 분동 3톤(임대 또는 대여 포함) ⑧ 순간식 회전속도계 ⑨ 멀티테스터	- 임차보유 인정하지 않음 (⑯ 분동은 임대 또는 대여 인정함) - ⑦, ⑧ 유효 기간 내의 공인 기관 검교정확인필증 확인 ※ 승강기유지관리업등록증으로 대체가능																							
생산인력	① 유지관리책임기술인력 : 1인 이상 ② 유지관리일반기술인력 - 고속 승강기 : 8명 이상 - 중저속 승강기 : 6명 이상 - 제조업 또는 수입업을 등록한 자가 유지관리업 겸임 : 4명 이상 ※ ①, ②인력 자격기준은 승강기 안전관리법 시행령 제22조 제2호에 의거한 유지관리업의 등록기준을 따르며, 인력자격인원은 개별 산정	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 승강기보수교육 이수증 ※ 4대보험 중 1개이상 가입자 명부 및 승강기유지관리업 등록증으로 대체가능																							
생산공정	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50px;">전체 공정</td> <td></td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table>	전체 공정		필수 공정																					
전체 공정																									
필수 공정																									
기 타	① 자본금 1억원 이상 - 법인사업자는 자본금 기준, 개인사업자는 자산평가액 기준 ② 승강기유지보수 계약을 체결하고, 유지보수 중에 있을 것	- 최근 결산 재무제표 (승강기유지관리업등록증 대체 가능) - 승강기유지보수계약서																							

194		【경쟁제품명】 특수건물 및 전문시공용역 (1) <새부제품명: 승강기유지보수서비스>																							
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>특수건물 및 전문시공용역(승강기유지보수서비스)의 직접생산은 불특정다수인이 이용하는 승강기에 대한 사고예방 및 승강기이용자 안전을 확보하기 위하여, 승강기 일상유지관리 및 수리정비를 안전하게 할 수 있도록 “승강기 안전관리법”에서 정한 승강기유지관리업등록과 자본금, 승강기정비관리대수에 따른 적정 기능·기술인력, 보수정비에 필요한 수리 계측장비 보유 및 유지관리상태 등을 법률로 정한 기준에 맞게 확보하고 승강기 보수정비와 일상관리 하는 것을 말함.</p>																									
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ① 사업자등록 ② 승강기유지관리업등록 ③ 사무실 소유 또는 1년이상 전세(임차)권 보유 ※ SOHO사무실 등 공동이용 사무실을 임차하여 사용시는 기존 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음 </td> <td> - 사업자등록증명 - 승강기유지관리업등록증 - 사업장보유 및 입차증빙서류 </td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td> ① 금속 줄자 ⑩ 감속도 측정기 ② 테이퍼형 틸새계이지 ⑪ 와이어로프장력 측정기 ③ 버니어캘리퍼스 ⑫ 토크렌치 ④ 전압계 또는 멀티테스터 ⑬ 소음진동측정기 ⑤ 전류계 ⑭ 표면온도측정기 ⑥ 절연저항계 ⑮ 메모리하이코더 또는 오실로스코프 ⑦ 조도계 ⑯ 분동 3톤(임대 또는 대여 포함) ⑧ 순간식 회전속도계 ⑨ 멀티테스터 </td> <td> - 임차보유 인정하지 않음 (⑯ 분동은 임대 또는 대여 인정함) - ⑦, ⑧ 유효 기간 내의 공인 기관 검교정확인필증 확인 ※ 승강기유지관리업등록증으로 대체가능 </td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td> ① 유지관리책임기술인력 : 1인 이상 ② 유지관리일반기술인력 - 고속 승강기 : 8명 이상 - 중저속 승강기 : 6명 이상 - 제조업 또는 수입업을 등록한 자가 유지관리업 겸임 : 4명 이상 ※ ①, ②인력 자격기준은 승강기 안전관리법 시행령 제33조 제2호에 의거한 유지관리업의 등록기준을 따르며, 인력자격인원은 개별 산정 </td> <td> - 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 승강기보수교육 이수증 ※ 4대보험 중 1개이상 가입자 명부 및 승강기유지관리업 등록증으로 대체가능 </td> </tr> <tr> <td>생산공정</td> <td> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50px;">전체 공정</td> <td></td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table> </td> <td></td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td> ① 자본금 1억원 이상 - 법인사업자는 자본금 기준, 개인사업자는 자산평가액 기준 ② 승강기유지보수 계약을 체결하고, 유지보수 중에 있을 것 </td> <td> - 최근 결산 재무제표 (승강기유지관리업등록증 대체 가능) - 승강기유지보수계약서 </td> </tr> </tbody> </table>				항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 ② 승강기유지관리업등록 ③ 사무실 소유 또는 1년이상 전세(임차)권 보유 ※ SOHO사무실 등 공동이용 사무실을 임차하여 사용시는 기존 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명 - 승강기유지관리업등록증 - 사업장보유 및 입차증빙서류	생산시설	① 금속 줄자 ⑩ 감속도 측정기 ② 테이퍼형 틸새계이지 ⑪ 와이어로프장력 측정기 ③ 버니어캘리퍼스 ⑫ 토크렌치 ④ 전압계 또는 멀티테스터 ⑬ 소음진동측정기 ⑤ 전류계 ⑭ 표면온도측정기 ⑥ 절연저항계 ⑮ 메모리하이코더 또는 오실로스코프 ⑦ 조도계 ⑯ 분동 3톤(임대 또는 대여 포함) ⑧ 순간식 회전속도계 ⑨ 멀티테스터	- 임차보유 인정하지 않음 (⑯ 분동은 임대 또는 대여 인정함) - ⑦, ⑧ 유효 기간 내의 공인 기관 검교정확인필증 확인 ※ 승강기유지관리업등록증으로 대체가능	생산인력	① 유지관리책임기술인력 : 1인 이상 ② 유지관리일반기술인력 - 고속 승강기 : 8명 이상 - 중저속 승강기 : 6명 이상 - 제조업 또는 수입업을 등록한 자가 유지관리업 겸임 : 4명 이상 ※ ①, ②인력 자격기준은 승강기 안전관리법 시행령 제33조 제2호에 의거한 유지관리업의 등록기준을 따르며, 인력자격인원은 개별 산정	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 승강기보수교육 이수증 ※ 4대보험 중 1개이상 가입자 명부 및 승강기유지관리업 등록증으로 대체가능	생산공정	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50px;">전체 공정</td> <td></td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table>	전체 공정		필수 공정			기 타	① 자본금 1억원 이상 - 법인사업자는 자본금 기준, 개인사업자는 자산평가액 기준 ② 승강기유지보수 계약을 체결하고, 유지보수 중에 있을 것	- 최근 결산 재무제표 (승강기유지관리업등록증 대체 가능) - 승강기유지보수계약서
항 목	내 용	비 고																							
생산공장	① 사업자등록 ② 승강기유지관리업등록 ③ 사무실 소유 또는 1년이상 전세(임차)권 보유 ※ SOHO사무실 등 공동이용 사무실을 임차하여 사용시는 기존 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명 - 승강기유지관리업등록증 - 사업장보유 및 입차증빙서류																							
생산시설	① 금속 줄자 ⑩ 감속도 측정기 ② 테이퍼형 틸새계이지 ⑪ 와이어로프장력 측정기 ③ 버니어캘리퍼스 ⑫ 토크렌치 ④ 전압계 또는 멀티테스터 ⑬ 소음진동측정기 ⑤ 전류계 ⑭ 표면온도측정기 ⑥ 절연저항계 ⑮ 메모리하이코더 또는 오실로스코프 ⑦ 조도계 ⑯ 분동 3톤(임대 또는 대여 포함) ⑧ 순간식 회전속도계 ⑨ 멀티테스터	- 임차보유 인정하지 않음 (⑯ 분동은 임대 또는 대여 인정함) - ⑦, ⑧ 유효 기간 내의 공인 기관 검교정확인필증 확인 ※ 승강기유지관리업등록증으로 대체가능																							
생산인력	① 유지관리책임기술인력 : 1인 이상 ② 유지관리일반기술인력 - 고속 승강기 : 8명 이상 - 중저속 승강기 : 6명 이상 - 제조업 또는 수입업을 등록한 자가 유지관리업 겸임 : 4명 이상 ※ ①, ②인력 자격기준은 승강기 안전관리법 시행령 제33조 제2호에 의거한 유지관리업의 등록기준을 따르며, 인력자격인원은 개별 산정	- 4대보험 가입증명으로 확인(1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 승강기보수교육 이수증 ※ 4대보험 중 1개이상 가입자 명부 및 승강기유지관리업 등록증으로 대체가능																							
생산공정	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50px;">전체 공정</td> <td></td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table>	전체 공정		필수 공정																					
전체 공정																									
필수 공정																									
기 타	① 자본금 1억원 이상 - 법인사업자는 자본금 기준, 개인사업자는 자산평가액 기준 ② 승강기유지보수 계약을 체결하고, 유지보수 중에 있을 것	- 최근 결산 재무제표 (승강기유지관리업등록증 대체 가능) - 승강기유지보수계약서																							

○ 업종의 현실에 맞도록 규제 해소(서비스·용역 사업자의 사업장 형태 등 고려)

* 단, 기존 제7조의 ‘생산 시설과 생산인력의 독립적 운영’ 적용은 유지

○ 지구 수정

196		【경쟁제품명】 일반건물 및 사무실 청소업 <세부제품 : 건물청소서비스>					
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>일반건물 및 사무실 청소업(건물청소서비스)의 직접생산은 공중이 이용하는 건축물. 시설물 등의 청결유지와 미관을 유지하고 건축물 재료의 보호와 위생환경을 확보하기 위하여 시설 및 설비기준을 갖춘 후 관할시장, 군수, 구청장(자치구의 구청장)에 위생관리용역업 신고를 하여 영업신고증을 교부 받고, 청소 등을 대행하는 청소용역을 수행하는 것을 말함.</p>							
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>							
항 목	내 용	비 고					
생산공장	① 사업자등록 ② 영업신고(위생관리용역)	- 사업자등록증명 - 영업신고증					
생산시설	① 25cm이상 마루판택기 2대이상 ② 진공청소기(집수 및 집진용) 2대 이상 ③ 안전벨트, 안전모 및 로프 ④ 먼지, 일산화탄소, 이산화탄소 측정장비 (공중위생관리법시행령 제3조 제1호의 규정에 의한 규모 이하 건축물 청소에는 미적용)	- 임차보유 인정하지 않음 - 사후관리시 적용					
생산인력	① 공중위생관리법 시행규칙 제23조에 정한 교육 이수자 1인 이상	- 사후관리시 적용					
생산 공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 10%;">전체 공정</td> <td>시.군.구청에 위생관리용역업 영업신고→영업신고증 수령 →</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td>청소용역 수주→청소용역 수행</td> </tr> </table>	전체 공정	시.군.구청에 위생관리용역업 영업신고→영업신고증 수령 →	필수 공정	청소용역 수주→청소용역 수행	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
전체 공정	시.군.구청에 위생관리용역업 영업신고→영업신고증 수령 →						
필수 공정	청소용역 수주→청소용역 수행						
기 타							

195		【경쟁제품명】 일반건물 및 사무실 청소업 <세부제품 : 건물청소서비스>					
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>일반건물 및 사무실 청소업(건물청소서비스)의 직접생산은 공중이 이용하는 건축물. 시설물 등의 청결유지와 미관을 유지하고 건축물 재료의 보호와 위생환경을 확보하기 위하여 시설 및 설비기준을 갖춘 후 관할시장, 군수, 구청장(자치구의 구청장)에 위생관리용역업 신고를 하여 영업신고증을 교부 받고, 청소 등을 대행하는 청소용역을 수행하는 것을 말함.</p>							
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>							
항 목	내 용	비 고					
생산공장	① 사업자등록 ② 영업신고(위생관리용역) * SOHO사무실 등 공동이용 사무실을 임차하여 사용시는 기존 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명 - 영업신고증					
생산시설	① 25cm이상 마루판택기 2대이상 ② 진공청소기(집수 및 집진용) 2대 이상 ③ 안전벨트, 안전모 및 로프 ④ 먼지, 일산화탄소, 이산화탄소 측정장비 - 「건축법」 제2조제2항에 따른 업무시설 용도의 건축물로서 연면적 3000㎡ 미만의 건축물 또는 같은조 같은 항에 따른 2 이상의 용도에 사용되는 건축물로서 연면적 2000㎡ 미만의 건축물을 청소하는 경우에는 미적용	- 임차보유 인정하지 않음 - 사후관리시 적용					
생산인력	① 공중위생관리법 시행규칙 제23조에 정한 교육 이수자 1인 이상	- 사후관리시 적용					
생산 공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 10%;">전체 공정</td> <td>시.군.구청에 위생관리용역업 영업신고→영업신고증 수령 →</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td>청소용역 수주→청소용역 수행</td> </tr> </table>	전체 공정	시.군.구청에 위생관리용역업 영업신고→영업신고증 수령 →	필수 공정	청소용역 수주→청소용역 수행	- 작업공정도 또는 작업표준 등	
전체 공정	시.군.구청에 위생관리용역업 영업신고→영업신고증 수령 →						
필수 공정	청소용역 수주→청소용역 수행						
기 타							

○ 업종의 현실에 맞도록 규제 해소(서비스·용역 사업자의 사업장 형태 등 고려)

○ 「공중위생관리법 시행령」 제3조제1호 폐지
- 「공중위생관리법 시행규칙」 [별표]→II-6-라. 내용 반영

[개정 전]

197	【경쟁제품명】 도로수송 <세부제품 : 공공기관통근운송서비스, 통학운송서비스, 기타도로여객운송서비스>																			
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>도로수송(공공기관통근운송서비스, 통학운송서비스, 기타도로여객운송서비스)의 직접생산은 노선과 일정을 정하지 않고 고객의 요구에 따라 승객을 버스로 운송 하는 계약, 배차, 운송, 사후관리까지의 서비스를 제공하는 것을 말한다.</p>																				
<p>□ 직접생산확인 기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ① 사업자등록 - 업종 : 여행, 전세 ② 여객자동차운송사업등록 ③ 사무실 및 차고지 각각 보유 </td> <td> - 사업자등록증명 - 여객자동차운송사업등록증 - 사무실 및 차고지 관련 보유 또는 임차 증빙서류 </td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td>① 차량(버스) 1대 이상 보유</td> <td> - 임차보유 인정하지 않음 - 차량등록증 </td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td> ① 상시근로자(대표자 제외) : 3인 이상 - 1종 버스운전 자격취득자 1인 이상 </td> <td> - 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 운전면허증 </td> </tr> <tr> <td rowspan="2">생산공정</td> <td> 전체공정 용역계약 → 버스 배차 → 수송 → 사후관리 </td> <td rowspan="2">- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td> 필수공정 버스 배차 → 수송 </td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td> ① 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업 초기 기업은 제외 </td> <td> - 납품실적확인서 또는 계약서 및 세금계산서 </td> </tr> </tbody> </table>		항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 - 업종 : 여행, 전세 ② 여객자동차운송사업등록 ③ 사무실 및 차고지 각각 보유	- 사업자등록증명 - 여객자동차운송사업등록증 - 사무실 및 차고지 관련 보유 또는 임차 증빙서류	생산시설	① 차량(버스) 1대 이상 보유	- 임차보유 인정하지 않음 - 차량등록증	생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 3인 이상 - 1종 버스운전 자격취득자 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 운전면허증	생산공정	전체공정 용역계약 → 버스 배차 → 수송 → 사후관리	- 작업공정도 또는 작업표준 등	필수공정 버스 배차 → 수송	기 타	① 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업 초기 기업은 제외	- 납품실적확인서 또는 계약서 및 세금계산서
항 목	내 용	비 고																		
생산공장	① 사업자등록 - 업종 : 여행, 전세 ② 여객자동차운송사업등록 ③ 사무실 및 차고지 각각 보유	- 사업자등록증명 - 여객자동차운송사업등록증 - 사무실 및 차고지 관련 보유 또는 임차 증빙서류																		
생산시설	① 차량(버스) 1대 이상 보유	- 임차보유 인정하지 않음 - 차량등록증																		
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 3인 이상 - 1종 버스운전 자격취득자 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 운전면허증																		
생산공정	전체공정 용역계약 → 버스 배차 → 수송 → 사후관리	- 작업공정도 또는 작업표준 등																		
	필수공정 버스 배차 → 수송																			
기 타	① 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업 초기 기업은 제외	- 납품실적확인서 또는 계약서 및 세금계산서																		

[개정 후(안)]

196	【경쟁제품명】 도로수송 <세부제품 : 공공기관통근운송서비스, 통학운송서비스, 기타도로여객운송서비스>																			
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>도로수송(공공기관통근운송서비스, 통학운송서비스, 기타도로여객운송서비스)의 직접생산은 노선과 일정을 정하지 않고 고객의 요구에 따라 승객을 버스로 운송 하는 계약, 배차, 운송, 사후관리까지의 서비스를 제공하는 것을 말한다.</p>																				
<p>□ 직접생산확인 기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ① 사업자등록 - 업종 : 여행, 전세 ② 여객자동차운송사업등록 ③ 사무실 및 차고지 각각 보유 ※ 공동이용 사무실(SOHO사무실 등) 및 공용 차고지를 임차하여 사용하는 경우 기준 본문 제7조의 격벽 및 출입구 분리 규정을 적용하지 않음 </td> <td> - 사업자등록증명 - 여객자동차운송사업등록증 - 사무실 및 차고지 관련 보유 또는 임차 증빙서류 </td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td>① 차량(버스) 1대 이상 보유</td> <td> - 임차보유 인정하지 않음 - 차량등록증 </td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td> ① 상시근로자(대표자 제외) : 3인 이상 - 1종 버스운전 자격취득자 1인 이상 </td> <td> - 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 운전면허증 </td> </tr> <tr> <td rowspan="2">생산공정</td> <td> 전체공정 용역계약 → 버스 배차 → 수송 → 사후관리 </td> <td rowspan="2">- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td> 필수공정 버스 배차 → 수송 </td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td> ① 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업 (창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외 </td> <td> - 납품실적확인서 또는 계약서 및 세금계산서 </td> </tr> </tbody> </table>		항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 - 업종 : 여행, 전세 ② 여객자동차운송사업등록 ③ 사무실 및 차고지 각각 보유 ※ 공동이용 사무실(SOHO사무실 등) 및 공용 차고지를 임차하여 사용하는 경우 기준 본문 제7조의 격벽 및 출입구 분리 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명 - 여객자동차운송사업등록증 - 사무실 및 차고지 관련 보유 또는 임차 증빙서류	생산시설	① 차량(버스) 1대 이상 보유	- 임차보유 인정하지 않음 - 차량등록증	생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 3인 이상 - 1종 버스운전 자격취득자 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 운전면허증	생산공정	전체공정 용역계약 → 버스 배차 → 수송 → 사후관리	- 작업공정도 또는 작업표준 등	필수공정 버스 배차 → 수송	기 타	① 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업 (창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 납품실적확인서 또는 계약서 및 세금계산서
항 목	내 용	비 고																		
생산공장	① 사업자등록 - 업종 : 여행, 전세 ② 여객자동차운송사업등록 ③ 사무실 및 차고지 각각 보유 ※ 공동이용 사무실(SOHO사무실 등) 및 공용 차고지를 임차하여 사용하는 경우 기준 본문 제7조의 격벽 및 출입구 분리 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명 - 여객자동차운송사업등록증 - 사무실 및 차고지 관련 보유 또는 임차 증빙서류																		
생산시설	① 차량(버스) 1대 이상 보유	- 임차보유 인정하지 않음 - 차량등록증																		
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 3인 이상 - 1종 버스운전 자격취득자 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 운전면허증																		
생산공정	전체공정 용역계약 → 버스 배차 → 수송 → 사후관리	- 작업공정도 또는 작업표준 등																		
	필수공정 버스 배차 → 수송																			
기 타	① 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업 (창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 납품실적확인서 또는 계약서 및 세금계산서																		

[개정 사유]

	<ul style="list-style-type: none"> ○ 운송사업자의 업종 특성을 고려하여, 현실에 부합하도록 규제 해소 - 관광·운송사업자는 서비스 제공 공간(사무공간) 및 버스 차고지를 공동으로 사용하는 경우를 고려 * 단, 기준 제7조의 '생산 시설과 생산인력의 독립적 운영' 적용은 유지
	<ul style="list-style-type: none"> ○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

199 【경쟁제품명】 전시회
 <세부품명 : 전시회기획및대행서비스, 회의기획및대행서비스, 국제행사기획및대행서비스, 기타행사기획및대행서비스>

□ 직접생산 정의

전시회(전시회기획및대행서비스)의 직접생산은 전시회, 무역상담회, 박람회 등 행사와 관련 부대 행사의 기획서를 작성하고, 이를 기반으로 행사진행을 총괄 관리, 운영하는 행사대행 서비스를 제공하는 것을 말함.

전시회(회의기획및대행서비스)의 직접생산은 각종 국내외의, 포럼의 기획서를 작성하고, 이를 기반으로 행사진행을 총괄 관리, 운영하는 대행서비스를 제공하는 것을 말함.

전시회(국제행사기획및대행서비스)의 직접생산은 국제행사 또는 국제회의 등의 기획서를 작성하고, 이를 기반으로 행사진행을 총괄 관리, 운영하는 대행서비스를 제공하는 것을 말함.

전시회(기타행사기획및대행서비스)의 직접생산은 전시회, 견본상품박람회, 무역상담회, 박람회, 축제, 회의 및 공연 등을 제외한 기타 행사(예: 기념식, 개막식 및 추모식 등)의 기획서를 작성하고, 이를 기반으로 행사진행을 총괄 관리, 운영하는 행사대행 서비스를 제공하는 것을 말함

□ 직접생산확인 기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자 등록 - 업태 : 서비스 - 종목 : 전시, 컨벤션 및 행사대행, 국제회의기획업, 문화행사(기타 행사기획및대행서비스에 한함) ② 관광사업등록(국제행사기획및대행서비스에 한함)	- 사업자등록증명 - 관광사업자등록증
생산시설	전시회기획및대행서비스, 회의기획및대행서비스, 국제행사기획및대행서비스 기타행사기획및대행서비스 ① 컴퓨터(PC) ② 설계 및 디자인 프로그램 - AutoCAD, Illustrator, Photoshop 등	① 컴퓨터(PC) - 설계 및 디자인 프로그램 라이선스
생산인력	① 상시근로자(대표자제외) : 1명 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)
생산 공정	전체 공정 필수 공정 기획 → 운영계획수립 → 운영·관리 → 보고서작성	
기 타	① 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업 초기 기업은 제외	- 납품실적확인서 또는 계약서 및 세금계산서

198 【경쟁제품명】 전시회
 <세부품명 : 전시회기획및대행서비스, 회의기획및대행서비스, 국제행사기획및대행서비스, 기타행사기획및대행서비스>

□ 직접생산 정의

전시회(전시회기획및대행서비스)의 직접생산은 전시회, 무역상담회, 박람회 등 행사와 관련 부대 행사의 기획서를 작성하고, 이를 기반으로 행사진행을 총괄 관리, 운영하는 행사대행 서비스를 제공하는 것을 말함.

전시회(회의기획및대행서비스)의 직접생산은 각종 국내외의, 포럼의 기획서를 작성하고, 이를 기반으로 행사진행을 총괄 관리, 운영하는 대행서비스를 제공하는 것을 말함.

전시회(국제행사기획및대행서비스)의 직접생산은 국제행사 또는 국제회의 등의 기획서를 작성하고, 이를 기반으로 행사진행을 총괄 관리, 운영하는 대행서비스를 제공하는 것을 말함.

전시회(기타행사기획및대행서비스)의 직접생산은 전시회, 견본상품박람회, 무역상담회, 박람회, 축제, 회의 및 공연 등을 제외한 기타 행사(예: 기념식, 개막식 및 추모식 등)의 기획서를 작성하고, 이를 기반으로 행사진행을 총괄 관리, 운영하는 행사대행 서비스를 제공하는 것을 말함

□ 직접생산확인 기준

항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자 등록 - 업태 : 서비스 - 종목 : 전시, 컨벤션 및 행사대행, 국제회의기획업, 문화행사(기타 행사기획및대행서비스에 한함) ② 관광사업등록(국제행사기획및대행서비스에 한함) * SOHO사무실 등 공동이용 사무실을 임차하여 사용시는 기준 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명 - 관광사업자등록증
생산시설	전시회기획및대행서비스, 회의기획및대행서비스, 국제행사기획및대행서비스 기타행사기획및대행서비스 ① 컴퓨터(PC) ② 설계 및 디자인 프로그램 - AutoCAD, Illustrator, Photoshop 등	① 컴퓨터(PC) - 설계 및 디자인 프로그램 라이선스
생산인력	① 상시근로자(대표자제외) : 1명 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)
생산 공정	전체 공정 필수 공정 기획 → 운영계획수립 → 운영·관리 → 보고서작성	
기 타	① 전시·회의·행사 관련 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 전시회기획·회의기획·국제행사: 납품실적 1건(교차인정 가능) - 기타행사: 세부제품에 대한 납품실적 1건 - 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 납품실적확인서 또는 계약서 및 세금계산서

○ 업종의 현실에 맞도록 규제 해소(서비스·용역 사업자의 사업장 형태 등 고려)
* 단, 기준 제7조의 '생산 시설과 생산인력의 독립적 운영' 적용은 유지

○ 전시·행사와 연관있는 유관 실적(「전시산업발전법」 관련 제품)을 유연하게 인정할 수 있도록 개선
○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

[개정 전]

[별첨 199-1]

생산시설 세부설명

생산설비

연번	생산시설명	세부설명
1	컴퓨터(PC)	기획서 및 보고서 작성을 위한 컴퓨터
2	설계 및 디자인 프로그램	전시기획시 가상도면 배치작업에 필요하고, 전시개최 전 최초 가상 배치도면과 최종확정도면을 비교분석 하는데 필요한 프로그램

[별첨 199-2]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세부설명
1	기획	행사(회의) 운영을 위한 기획서 작성
2	운영계획수립	세부 운영 및 실행 계획서 작성
3	운영·관리	행사(회의) 및 부대행사의 운영·관리 등 총괄 진행
4	보고서작성	결과보고서 작성

[개정 후]

[별첨 198-1]

생산시설 세부설명

생산설비

연번	생산시설명	세부설명
1	컴퓨터(PC)	기획서 및 보고서 작성을 위한 컴퓨터
2	설계 및 디자인 프로그램	전시기획시 가상도면 배치작업에 필요하고, 전시개최 전 최초 가상 배치도면과 최종확정도면을 비교분석 하는데 필요한 프로그램

[별첨 198-2]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세부설명
1	기획	행사(회의) 운영을 위한 기획서 작성
2	운영계획수립	세부 운영 및 실행 계획서 작성
3	운영·관리	행사(회의) 및 부대행사의 운영·관리 등 총괄 진행
4	보고서작성	결과보고서 작성

[개정 사유]

Blank area for revision reasons.

207		【경쟁제품명】 지도작성법 (1) <경쟁제품 : 측량용역>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>지도작성업(측량용역)의 직접생산은 측량장비를 이용하여 공간상에 존재하는 점 들의 위치를 측정하고, 취득한 데이터의 정보를 도면 및 수치로 표현하거나 도면상의 위치를 현지에 재현하기 위하여 이러한 용역수행에 필요한 업종에 대한 등록을 필하고 작업규정에 따라 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 측량업등록 ③ 항공기사용사업등록(항공촬영업에만 적용)	- 사업자등록증명 - 측량업등록증 - 항공기사용사업등록증	
생산시설	공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제36조의 규정에 의한 “측량용역의 등록기준” 충족(붙임 208-1)	- 임차보유 인정하지 않음 - 입찰대상용역에 의한 입찰참가자격 기준에 한함	
생산인력	공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제36조의 규정에 의한 “측량용역 기술인력 및 장비 등록기준의 등록기준” 충족(붙임 207-1) ※ 건설기술진흥법 상의 건설기술자 중 “측량 및 지형공간정보”분야의 기술자와 공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 제39조에 따른 측량기술자 중 “측량, 지도제작, 도화, 항공사진” 기술자에 한함.	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기술능력 해당 자격증 사본	
생산공정	전체공정	①작업계획 → ②세부측량 → ③편집 → ④성과등의 정리 - 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수공정	※ 공공측량에 관한 규정이 공공측량작업규정 외 12개의 작업규정을 국토지리정보원에서 고시하고 있으며, 측량성격별로 공정이 추가되거나 제외될 수 있음 - 해당 면허·등록 요건에 의한 실제 용역투입 기술인력 확인	
기 타	공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제36조의 규정에 의한 “측량업의 등록기준” 충족		

206		【경쟁제품명】 지도작성법 (1) <경쟁제품 : 측량용역>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>지도작성업(측량용역)의 직접생산은 측량장비를 이용하여 공간상에 존재하는 점 들의 위치를 측정하고, 취득한 데이터의 정보를 도면 및 수치로 표현하거나 도면상의 위치를 현지에 재현하기 위하여 이러한 용역수행에 필요한 업종에 대한 등록을 필하고 작업규정에 따라 완제품을 생산하는 것을 말함.</p>			
<p>□ 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 측량업등록 ③ 항공기사용사업등록(항공촬영업에만 적용) ※ SOHO사무실 등 공동이용 사무실을 임차하여 사용하는 기준 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명 - 측량업등록증 - 항공기사용사업등록증	
생산시설	공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제36조의 규정에 의한 “측량용역의 등록기준” 충족(붙임 208-1)	- 임차보유 인정하지 않음 - 입찰대상용역에 의한 입찰참가자격 기준에 한함	
생산인력	공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제36조의 규정에 의한 “측량용역 기술인력 및 장비 등록기준의 등록기준” 충족(붙임 206-1) ※ 건설기술진흥법 상의 건설기술자 중 “측량 및 지형공간정보”분야의 기술자와 공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 제39조에 따른 측량기술자 중 “측량, 지도제작, 도화, 항공사진” 기술자에 한함.	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보) - 기술능력 해당 자격증 사본	
생산공정	전체공정	①작업계획 → ②세부측량 → ③편집 → ④성과등의 정리 - 작업공정도 또는 작업표준 등	
	필수공정	※ 공공측량에 관한 규정이 공공측량작업규정 외 12개의 작업규정을 국토지리정보원에서 고시하고 있으며, 측량성격별로 공정이 추가되거나 제외될 수 있음 - 해당 면허·등록 요건에 의한 실제 용역투입 기술인력 확인	
기 타	공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제36조의 규정에 의한 “측량업의 등록기준” 충족		

○ 업종의 현실에 맞도록 규제 해소(서비스·용역 사업자의 사업장 형태 등 고려)
* 단, 기준 제7조의 ‘생산 시설과 생산인력의 독립적 운영’ 적용은 유지

207		【경쟁제품명】 지도작성법 (2) <세부제품 : 공간정보DB구축서비스>	
□ 직접생산 정의			
지도작성법(공간정보DB구축서비스/토지, 도시계획, 지하시설물 등에 대한 지리정보를 전자매체로 제공하기 위한 측량, 탐사, 수치지도, 정사영상지도제작 등의 기초활동을 포함)의 직접생산은 각종 자연물(산, 강, 토지 등)과 인공물(건물, 도로, 철도 등)에 대해 자료취득 측량장비를 이용하여 확보한 데이터의 속성정보, 공간정보를 컴퓨터 운영체제 안에서 질의·분석·가공하여 완제품을 생산하는 것을 말한다.			
□ 직접생산 확인기준			
항 목	내 용		비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 측량업등록(측량업에만 적용) ③ 항공기사용사업등록(항공촬영업에만 적용) ④ 소프트웨어사업자 신고(GIS응용개발업에만 적용)		- 사업자등록증명 - 측량업등록증 또는 측량업 등록수첩 - 항공기사용사업등록증 - 소프트웨어사업자신고서
	측량업	GIS응용개발업	- 임차보유 인정하지 않음
생산시설	① 공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제 36조의 규정에 의한 “측량업의 등록기준” 충족	① 개발용PC 3대 이상 ② 서버 1대 이상	- 입찰대상용역에 의한 입찰 참가자격 기준에 한함 ※ 붙임207-2 “공간정보DB구축서비스 기술인력 및 장비 등록기준” 참조
	측량업	GIS응용개발업	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제 36조의 규정에 의한 “측량업의 등록기준” 충족	① 정보처리(산업)기사 2인 이상 (대표자 제외)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 기술능력 해당 자격증 확인 ※ 붙임207-2 “공간정보DB구축서비스 기술인력 및 장비 등록기준” 참조
	측량업	GIS응용개발업	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 기술능력 해당 자격증 확인 ※ 붙임206-2 “공간정보DB구축서비스 기술인력 및 장비 등록기준” 참조
생산 공정	전체 공정 →공간정보 수집(측량)→공간정보 가공/처리 →공간정보 유통/판매→2차 가공 부가가치산출	필수 공정 →공간정보 콘텐츠 서비스 및 시스템 개발	- 작업공정도 또는 작업표준 등 - 해당 면허·등록 요건에 의한 실제 용역투입 기술인력 확인
	전체 공정	필수 공정	- 작업공정도 또는 작업표준 등 - 해당 면허·등록 요건에 의한 실제 용역투입 기술인력 확인
기 타	공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제36조의 규정에 의한 “측량업의 등록기준” 충족		

206		【경쟁제품명】 지도작성법 (2) <세부제품 : 공간정보DB구축서비스>	
□ 직접생산 정의			
지도작성법(공간정보DB구축서비스/토지, 도시계획, 지하시설물 등에 대한 지리정보를 전자매체로 제공하기 위한 측량, 탐사, 수치지도, 정사영상지도제작 등의 기초활동을 포함)의 직접생산은 각종 자연물(산, 강, 토지 등)과 인공물(건물, 도로, 철도 등)에 대해 자료취득 측량장비를 이용하여 확보한 데이터의 속성정보, 공간정보를 컴퓨터 운영체제 안에서 질의·분석·가공하여 완제품을 생산하는 것을 말한다.			
□ 직접생산 확인기준			
항 목	내 용		비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 측량업등록(측량업에만 적용) ③ 항공기사용사업등록(항공촬영업에만 적용) ④ 소프트웨어사업자 신고(GIS응용개발업에만 적용) * SOHO사무실 등 공동이용 사무실을 임차하여 사용시는 기준 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음		- 사업자등록증명 - 측량업등록증 또는 측량업 등록수첩 - 항공기사용사업등록증 - 소프트웨어사업자신고서
	측량업	GIS응용개발업	- 임차보유 인정하지 않음
생산시설	① 공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제 36조의 규정에 의한 “측량업의 등록기준” 충족	① 개발용PC 3대 이상 ② 서버 1대 이상	- 입찰대상용역에 의한 입찰 참가자격 기준에 한함 ※ 붙임206-2 “공간정보DB구축서비스 기술인력 및 장비 등록기준” 참조
	측량업	GIS응용개발업	- 임차보유 인정하지 않음
생산인력	① 공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제 36조의 규정에 의한 “측량업의 등록기준” 충족	① 정보처리(산업)기사 2인 이상 (대표자 제외)	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 기술능력 해당 자격증 확인 ※ 붙임206-2 “공간정보DB구축서비스 기술인력 및 장비 등록기준” 참조
	측량업	GIS응용개발업	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 기술능력 해당 자격증 확인 ※ 붙임206-2 “공간정보DB구축서비스 기술인력 및 장비 등록기준” 참조
생산 공정	전체 공정 →공간정보 수집(측량)→공간정보 가공/처리 →공간정보 유통/판매→2차 가공 부가가치산출	필수 공정 →공간정보 콘텐츠 서비스 및 시스템 개발	- 작업공정도 또는 작업표준 등 - 해당 면허·등록 요건에 의한 실제 용역투입 기술인력 확인
	전체 공정	필수 공정	- 작업공정도 또는 작업표준 등 - 해당 면허·등록 요건에 의한 실제 용역투입 기술인력 확인
기 타	공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제36조의 규정에 의한 “측량업의 등록기준” 충족		

○ 업종의 현실에 맞도록 규제 해소(서비스·용역 사업자의 사업장 형태 등 고려)
* 단, 기준 제7조의 ‘생산 시설과 생산인력의 독립적 운영’ 적용은 유지

208		【경쟁제품명】 지질학 <세부제품 : 지질연구조사서비스>																							
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>지질학(지질연구조사서비스)의 지질관련용역의 직접생산은 지각의 구조 및 특성, 성인, 암석을 구성하는 광물에 대한 전문적인 지식 등을 바탕으로 한 기술적 용역으로 이러한 용역수행에 필요한 분야에 대한 신고 또는 등록을 필하고 이에 대한 보고서 또는 기타 성과물을 작성하는 것을 말함.</p> <p>지질학(지질연구조사서비스)의 지구물리관련용역의 직접생산은 지구의 내부구조의 물리학적 전문지식을 바탕으로 한 기술적 용역으로 이러한 용역수행에 필요한 분야에 대한 신고 또는 등록을 필하고 이에 대한 보고서 또는 기타 성과물을 작성하는 것을 말함.</p>																									
<p>□ 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ① 사업자등록 ② 관련법에 따른 수행분야 등록 또는 신고 ○ 지하수영향조사 - 지하수영향조사기관 등록(지하수법 제27조 제1항) ○ 온천조사 - 온천전문조사기관 등록(온천법 제7조 제1항) ○ 먹는물환경영향조사 - 먹는물관련 조사대행자 등록(먹는물관리법 제15조) ○ 광해방지사업 - 전문광해방지사업자 등록 (광산피해의 방지 및 복구에 관한법 제13조 제1항) ○ 토질·지질 분야 : 아래 각 호의 어느 하나를 충족할 것 1. 엔지니어링사업자(토질·지질) 신고 (엔지니어링산업진흥법 제21조 제1항) 2. 기술사사무소 등록(지질 및 지반, 토질 및 기초) (기술사법 제6조 제1항) </td> <td> - 사업자등록증명 - 수행분야별 등록 또는 신고증 </td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td>① 사업자등록된 사업장</td> <td> - 임차보유 인정 - 등기부등본 또는 임대차계약서 </td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td>① 상시근로자(대표자 제외) : 조사 및 탐사인력 1인 이상</td> <td>- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)</td> </tr> <tr> <td>생산공정</td> <td> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20px;">전체 공정</td> <td>현장조사→실내조사→보고서 작성(성과물)</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table> </td> <td>- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td>공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제36조의 규정에 의한 “측량업의 등록기준” 충족</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 ② 관련법에 따른 수행분야 등록 또는 신고 ○ 지하수영향조사 - 지하수영향조사기관 등록(지하수법 제27조 제1항) ○ 온천조사 - 온천전문조사기관 등록(온천법 제7조 제1항) ○ 먹는물환경영향조사 - 먹는물관련 조사대행자 등록(먹는물관리법 제15조) ○ 광해방지사업 - 전문광해방지사업자 등록 (광산피해의 방지 및 복구에 관한법 제13조 제1항) ○ 토질·지질 분야 : 아래 각 호의 어느 하나를 충족할 것 1. 엔지니어링사업자(토질·지질) 신고 (엔지니어링산업진흥법 제21조 제1항) 2. 기술사사무소 등록(지질 및 지반, 토질 및 기초) (기술사법 제6조 제1항)	- 사업자등록증명 - 수행분야별 등록 또는 신고증	생산시설	① 사업자등록된 사업장	- 임차보유 인정 - 등기부등본 또는 임대차계약서	생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 조사 및 탐사인력 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	생산공정	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20px;">전체 공정</td> <td>현장조사→실내조사→보고서 작성(성과물)</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table>	전체 공정	현장조사→실내조사→보고서 작성(성과물)	필수 공정		- 작업공정도 또는 작업표준 등	기 타	공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제36조의 규정에 의한 “측량업의 등록기준” 충족	
항 목	내 용	비 고																							
생산공장	① 사업자등록 ② 관련법에 따른 수행분야 등록 또는 신고 ○ 지하수영향조사 - 지하수영향조사기관 등록(지하수법 제27조 제1항) ○ 온천조사 - 온천전문조사기관 등록(온천법 제7조 제1항) ○ 먹는물환경영향조사 - 먹는물관련 조사대행자 등록(먹는물관리법 제15조) ○ 광해방지사업 - 전문광해방지사업자 등록 (광산피해의 방지 및 복구에 관한법 제13조 제1항) ○ 토질·지질 분야 : 아래 각 호의 어느 하나를 충족할 것 1. 엔지니어링사업자(토질·지질) 신고 (엔지니어링산업진흥법 제21조 제1항) 2. 기술사사무소 등록(지질 및 지반, 토질 및 기초) (기술사법 제6조 제1항)	- 사업자등록증명 - 수행분야별 등록 또는 신고증																							
생산시설	① 사업자등록된 사업장	- 임차보유 인정 - 등기부등본 또는 임대차계약서																							
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 조사 및 탐사인력 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)																							
생산공정	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20px;">전체 공정</td> <td>현장조사→실내조사→보고서 작성(성과물)</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table>	전체 공정	현장조사→실내조사→보고서 작성(성과물)	필수 공정		- 작업공정도 또는 작업표준 등																			
전체 공정	현장조사→실내조사→보고서 작성(성과물)																								
필수 공정																									
기 타	공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제36조의 규정에 의한 “측량업의 등록기준” 충족																								

207		【경쟁제품명】 지질학 <세부제품 : 지질연구조사서비스>																							
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>지질학(지질연구조사서비스)의 지질관련용역의 직접생산은 지각의 구조 및 특성, 성인, 암석을 구성하는 광물에 대한 전문적인 지식 등을 바탕으로 한 기술적 용역으로 이러한 용역수행에 필요한 분야에 대한 신고 또는 등록을 필하고 이에 대한 보고서 또는 기타 성과물을 작성하는 것을 말함.</p> <p>지질학(지질연구조사서비스)의 지구물리관련용역의 직접생산은 지구의 내부구조의 물리학적 전문지식을 바탕으로 한 기술적 용역으로 이러한 용역수행에 필요한 분야에 대한 신고 또는 등록을 필하고 이에 대한 보고서 또는 기타 성과물을 작성하는 것을 말함.</p>																									
<p>□ 직접생산 확인기준</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">항 목</th> <th style="width: 60%;">내 용</th> <th style="width: 30%;">비 고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>생산공장</td> <td> ① 사업자등록 ② 관련법에 따른 수행분야 등록 또는 신고 ○ 지하수영향조사 - 지하수영향조사기관 등록(지하수법 제27조 제1항) ○ 온천조사 - 온천전문조사기관 등록(온천법 제7조 제1항) ○ 먹는물환경영향조사 - 먹는물관련 조사대행자 등록(먹는물관리법 제15조) ○ 광해방지사업 - 전문광해방지사업자 등록 (광산피해의 방지 및 복구에 관한법 제13조 제1항) ○ 토질·지질 분야 : 아래 각 호의 어느 하나를 충족할 것 1. 엔지니어링사업자(토질·지질) 신고 (엔지니어링산업진흥법 제21조 제1항) 2. 기술사사무소 등록(지질 및 지반, 토질 및 기초) (기술사법 제6조 제1항) * SOHO사무실 등 공동이용 사무실을 임차하여 사용시는 기준 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음 </td> <td> - 사업자등록증명 - 수행분야별 등록 또는 신고증 </td> </tr> <tr> <td>생산시설</td> <td>① 사업자등록된 사업장</td> <td> - 임차보유 인정 - 등기부등본 또는 임대차계약서 </td> </tr> <tr> <td>생산인력</td> <td>① 상시근로자(대표자 제외) : 조사 및 탐사인력 1인 이상</td> <td>- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)</td> </tr> <tr> <td>생산공정</td> <td> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20px;">전체 공정</td> <td>현장조사→실내조사→보고서 작성(성과물)</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table> </td> <td>- 작업공정도 또는 작업표준 등</td> </tr> <tr> <td>기 타</td> <td>공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제36조의 규정에 의한 “측량업의 등록기준” 충족</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				항 목	내 용	비 고	생산공장	① 사업자등록 ② 관련법에 따른 수행분야 등록 또는 신고 ○ 지하수영향조사 - 지하수영향조사기관 등록(지하수법 제27조 제1항) ○ 온천조사 - 온천전문조사기관 등록(온천법 제7조 제1항) ○ 먹는물환경영향조사 - 먹는물관련 조사대행자 등록(먹는물관리법 제15조) ○ 광해방지사업 - 전문광해방지사업자 등록 (광산피해의 방지 및 복구에 관한법 제13조 제1항) ○ 토질·지질 분야 : 아래 각 호의 어느 하나를 충족할 것 1. 엔지니어링사업자(토질·지질) 신고 (엔지니어링산업진흥법 제21조 제1항) 2. 기술사사무소 등록(지질 및 지반, 토질 및 기초) (기술사법 제6조 제1항) * SOHO사무실 등 공동이용 사무실을 임차하여 사용시는 기준 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명 - 수행분야별 등록 또는 신고증	생산시설	① 사업자등록된 사업장	- 임차보유 인정 - 등기부등본 또는 임대차계약서	생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 조사 및 탐사인력 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	생산공정	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20px;">전체 공정</td> <td>현장조사→실내조사→보고서 작성(성과물)</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table>	전체 공정	현장조사→실내조사→보고서 작성(성과물)	필수 공정		- 작업공정도 또는 작업표준 등	기 타	공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제36조의 규정에 의한 “측량업의 등록기준” 충족	
항 목	내 용	비 고																							
생산공장	① 사업자등록 ② 관련법에 따른 수행분야 등록 또는 신고 ○ 지하수영향조사 - 지하수영향조사기관 등록(지하수법 제27조 제1항) ○ 온천조사 - 온천전문조사기관 등록(온천법 제7조 제1항) ○ 먹는물환경영향조사 - 먹는물관련 조사대행자 등록(먹는물관리법 제15조) ○ 광해방지사업 - 전문광해방지사업자 등록 (광산피해의 방지 및 복구에 관한법 제13조 제1항) ○ 토질·지질 분야 : 아래 각 호의 어느 하나를 충족할 것 1. 엔지니어링사업자(토질·지질) 신고 (엔지니어링산업진흥법 제21조 제1항) 2. 기술사사무소 등록(지질 및 지반, 토질 및 기초) (기술사법 제6조 제1항) * SOHO사무실 등 공동이용 사무실을 임차하여 사용시는 기준 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명 - 수행분야별 등록 또는 신고증																							
생산시설	① 사업자등록된 사업장	- 임차보유 인정 - 등기부등본 또는 임대차계약서																							
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 조사 및 탐사인력 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)																							
생산공정	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20px;">전체 공정</td> <td>현장조사→실내조사→보고서 작성(성과물)</td> </tr> <tr> <td>필수 공정</td> <td></td> </tr> </table>	전체 공정	현장조사→실내조사→보고서 작성(성과물)	필수 공정		- 작업공정도 또는 작업표준 등																			
전체 공정	현장조사→실내조사→보고서 작성(성과물)																								
필수 공정																									
기 타	공간정보의 구축 및 관리 등에 관한 법률 시행령 제36조의 규정에 의한 “측량업의 등록기준” 충족																								

<p>○ 업종의 현실에 맞도록 규제 해소(서비스·용역 사업자의 사업장 형태 등 고려)</p> <p>* 단, 기준 제7조의 ‘생산 시설과 생산인력의 독립적 운영’ 적용은 유지</p>
--

[개정 전]

209		【경쟁제품명】 사진사 및 촬영사 <세부제품 : 동영상제작서비스>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>사진사및촬영사(동영상제작서비스)의 직접생산은 제품 기획 및 시나리오를 작성하고, 보유한 시설과 장비를 통하여 촬영 및 편집 공정을 직접 수행하고, 기타 컴퓨터그래픽(CG), 녹음, 음악 등을 포함하여 동영상을 제작, 제공하는 것을 말함</p>			
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록	- 사업자등록증명 - 비디오통제작성업신고증 (또는 음반·음악영상제작업 신고증)	
	② 작업장(스튜디오, 편집실, 녹음실도 작업장으로 인정) ※ SOHO사무실 등 공동이용 사무실을 임차하여 사용시는 총칙 제7조의 격벽 및 출입구 분리 규정을 적용하지 않음		
생산시설	① 촬영카메라 ② 마이크 ③ 녹음기 ④ 영상편집용 컴퓨터 및 편집프로그램 ※ ①~③은 하나의 장비가 여러 기능을 갖춘 경우 보유한 것으로 인정	- 임차보유 인정하지 않음 ※ ④의 경우 라이센스 구매 또는 리스 증빙 인정	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 생산직 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산공정	전체 공정	기획 → 시나리오 작성 → 촬영 → 편집·CG → 녹음 및 음악 삽입 → 완성	
	필수 공정	기획 → 시나리오 작성 → 촬영 → 편집 ※ 컴퓨터그래픽(CG), 녹음, 음악삽입은 외주가능 ※ 항공촬영, 수중촬영 등 특수촬영의 경우 외주가능	
기 타	① 최근 1년 이내 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능)	- 납품실적확인서 또는 계약서 및 세금계산서	

[개정 후]

208		【경쟁제품명】 사진사 및 촬영사 <세부제품 : 동영상제작서비스>	
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 정의</p> <p>사진사및촬영사(동영상제작서비스)의 직접생산은 제품 기획 및 시나리오를 작성하고, 보유한 시설과 장비를 통하여 촬영 및 편집 공정을 직접 수행하고, 기타 컴퓨터그래픽(CG), 녹음, 음악 등을 포함하여 동영상을 제작, 제공하는 것을 말함</p>			
<p><input type="checkbox"/> 직접생산 확인기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록	- 사업자등록증명 - 비디오통제작성업신고증 (또는 음반·음악영상제작업 신고증)	
	② 작업장(스튜디오, 편집실, 녹음실도 작업장으로 인정) ※ SOHO사무실 등 공동이용 사무실을 임차하여 사용시는 총칙 제7조의 격벽 및 출입구 분리 규정을 적용하지 않음		
생산시설	① 동영상 제작할 수 있는 장비(카메라, 마이크, 녹음기 등) ② 영상편집용 컴퓨터 및 편집프로그램 ① 촬영카메라 ② 마이크 ③ 녹음기 ※ ①~③은 하나의 장비가 여러 기능을 갖춘 경우 보유한 것으로 인정	- 임차보유 인정하지 않음 ※ ②의 경우 라이센스 구매 또는 리스 증빙 인정	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : 생산직 1인 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)	
생산공정	전체 공정	기획 → 시나리오 작성 → 촬영 → 편집·CG → 녹음 및 음악 삽입 → 완성	
	필수 공정	기획 → 시나리오 작성 → 촬영 → 편집 ※ 컴퓨터그래픽(CG), 녹음, 음악삽입은 외주가능 ※ 항공촬영, 수중촬영 등 특수촬영의 경우 외주가능	
기 타	① 최근 1년 이내 납품실적 1건이상(민간납품실적 가능)	- 납품실적확인서 또는 계약서 및 세금계산서	

[개정 사유]

	<ul style="list-style-type: none"> ○ 산업의 변화·콘텐츠의 다양화 등을 반영하여 영상제작 장비를 유연하게 적용 - 비디오통제작성업신고, 음반·음악영상제작업신고 인·허가 등을 통해 작업장 및 시설·장비 등을 1차 확인 - 영상콘텐츠 다양화에 따라 제작 장비를 탄력적으로 운영할 수 있도록 개선
--	---

[개정 전]

[별첨 209-1]

생산시설 세부설명

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	카메라	HD카메라(200만 화소 이상)
2	마이크	녹음용 마이크
3	녹음기	음성 또는 효과음 녹음용 기기
4	영상편집용 컴퓨터 및 편집프로그램	촬영한 영상을 편집할 수 있는 프로그램 및 컴퓨터

[별첨 209-2]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	기획	방향 설정
2	시나리오 작성	세부 제작 구성안(콘티 작업 포함)
3	촬영	콘텐츠 제작에 필요한 사물의 촬영. 필요시 드론사용
4	편집 · CG	촬영한 모든 부분 및 특수기술을 이용(CG등)하여 필요부분만 편집하는 과정
5	녹음 및 음악 삽입	성우 및 출연자 음성을 녹음하여 더빙하거나, 프로그램 타이틀 및 주제가, 배경음악(BGM) 등을 삽입
6	완성	작품에 따라 부분 수정 및 완제품 생산(CD,DVD)

[개정 후]

[별첨 208-1]

생산시설 세부설명

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	카메라	수요기관의 요구조건에 적합한 영상을 제작할 수 있는 장비 (단, 휴대전화 기능은 불인정)
2	마이크	수요기관의 요구조건에 적합한 영상을 제작할 수 있는 장비 (단, 휴대전화 기능은 불인정)
3	녹음기	수요기관의 요구조건에 적합한 영상을 제작할 수 있는 장비 (단, 휴대전화 기능은 불인정)
4	영상편집용 컴퓨터 및 편집프로그램	촬영한 영상을 편집할 수 있는 프로그램 및 컴퓨터

[별첨 208-2]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	기획	방향 설정
2	시나리오 작성	세부 제작 구성안(콘티 작업 포함)
3	촬영	콘텐츠 제작에 필요한 사물의 촬영. 필요시 드론사용
4	편집 · CG	촬영한 모든 부분 및 특수기술을 이용(CG등)하여 필요부분만 편집하는 과정
5	녹음 및 음악 삽입	성우 및 출연자 음성을 녹음하여 더빙하거나, 프로그램 타이틀 및 주제가, 배경음악(BGM) 등을 삽입
6	완성	작품에 따라 부분 수정 및 완제품 생산(CD,DVD)

[개정 사유]

- 산업의 변화-콘텐츠의 다양화 등을 반영하여 영상제작 장비를 유연하게 적용
 - 비디오펠제작업신고, 음반·음악영상제작업신고 인·허가 등을 통해 작업장 및 시설·장비 등을 1차 확인
 - 영상콘텐츠 다양화에 따라 제작 장비를 탄력적으로 운영할 수 있도록 개선
- * (예시) 실물화상기 '설계'
→ '수요기관의 요구조건을 만족하는 계획을 합리적, 경제적으로 종합하여 도면으로 작성하는 공정'

210		【경쟁제품명】아트디자인서비스 <세부제품 : 디자인서비스>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>아트디자인서비스(디자인서비스) 영역의 직접생산은 환경디자인, 제품디자인, 시각디자인 등의 영역 또는 디자인 자문 등을 자체 보유 전문인력과 시설을 활용하여 제공하는 것을 말함.</p> <p>□ 직접생산확인 기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 산업디자인전문회사 신고 또는 공공디자인전문회사 신고 ③ 작업장	- 사업자등록증명 - 산업디자인전문회사 신고확인증 또는 공공디자인전문회사 신고확인증	
생산시설	① 컴퓨터(PC) ② 출력기 ③ 디자인프로그램	- 프로그램 구입 및 사용권 (6개월 이상) 증빙서류	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : ㉠,㉡ 중 해당되는 사항 ㉠ 산업디자인전문회사 : 산업통상자원부장관이 정하는 전문인력 1인 이상 [「산업디자인전문회사 신고요령」 (산업통상자원부고시)에 따른 전문인력] ㉡ 공공디자인전문회사 : 문화체육관광부장관이 정하는 전문인력 3인 이상 [「공공디자인 전문인력에 관한 기준」 (문화체육관광부고시)에 따른 전문인력]	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 전문인력 자격증빙	
생산 공정	전체 공정	기획 → 제안 → 수정 및 보완 → 납품 → 완료 검사	
	필수 공정		
기 타	① 최근 2년 이내 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능)	- 납품실적확인서 또는 계약서 및 세금계산서	

209		【경쟁제품명】아트디자인서비스 <세부제품 : 디자인서비스>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>아트디자인서비스(디자인서비스) 영역의 직접생산은 환경디자인, 제품디자인, 시각디자인 등의 영역 또는 디자인 자문 등을 자체 보유 전문인력과 시설을 활용하여 제공하는 것을 말함.</p> <p>□ 직접생산확인 기준</p>			
항 목	내 용	비 고	
생산공장	① 사업자등록 ② 산업디자인전문회사 신고 또는 공공디자인전문회사 신고 ③ 작업장 * SOHO사무실 등 공동이용 사무실을 임차하여 사용시는 기준 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명 - 산업디자인전문회사 신고확인증 또는 공공디자인전문회사 신고확인증	
생산시설	① 컴퓨터(PC) ② 출력기 ③ 디자인프로그램	- 프로그램 구입 및 사용권 (6개월 이상) 증빙서류	
생산인력	① 상시근로자(대표자 포함) : ㉠,㉡ 중 해당되는 사항 ㉠ 산업디자인전문회사 : 산업통상자원부장관이 정하는 전문인력 1인 이상 [「산업디자인전문회사 신고요령」 (산업통상자원부고시)에 따른 전문인력] ㉡ 공공디자인전문회사 : 문화체육관광부장관이 정하는 전문인력 3인 이상 [「공공디자인 전문인력에 관한 기준」 (문화체육관광부고시)에 따른 전문인력]	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보) - 전문인력 자격증빙	
생산 공정	전체 공정	기획 → 제안 → 수정 및 보완 → 납품 → 완료 검사	
	필수 공정		
기 타	① 최근 2년 이내 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능)	- 납품실적확인서 또는 계약서 및 세금계산서	

○ 업종의 현실에 맞도록 규제 해소(서비스·용역 사업자의 사업장 형태 등 고려)

* 단, 기준 제7조의 '생산 시설과 생산인력의 독립적 운영' 적용은 유지

[개정 전]

211	【경쟁제품명】 축제 <세부제품 : 축제기획및대행서비스>					
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 축제(축제기획 및 대행서비스)의 직접생산은 축제행사의 기획서를 직접 작성하고 이를 기반으로 행사진행을 총괄 관리, 운영하는 행사대행서비스를 제공하는 것을 말함.						
<input type="checkbox"/> 직접생산확인 기준						
항 목	내 용	비 고				
생산공장	① 사업자 등록 - 업태 : 서비스 - 종목 : 문화행사, 행사대행	-사업자등록증명				
생산시설	① 컴퓨터 1대 이상					
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 1명 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)				
생산 공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;">전체 공정</td> <td>축제기획 → 운영계획수립 → 축제운영·관리·연출→</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">필수 공정</td> <td>보고서작성</td> </tr> </table>	전체 공정	축제기획 → 운영계획수립 → 축제운영·관리·연출→	필수 공정	보고서작성	
전체 공정	축제기획 → 운영계획수립 → 축제운영·관리·연출→					
필수 공정	보고서작성					
기 타	① 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업 초기 기업은 제외	- 납품실적확인서 또는 계약서 및 세금계산서				

[개정 후]

210	【경쟁제품명】 축제 <세부제품 : 축제기획및대행서비스>					
<input type="checkbox"/> 직접생산 정의 축제(축제기획 및 대행서비스)의 직접생산은 축제행사의 기획서를 직접 작성하고 이를 기반으로 행사진행을 총괄 관리, 운영하는 행사대행서비스를 제공하는 것을 말함.						
<input type="checkbox"/> 직접생산확인 기준						
항 목	내 용	비 고				
생산공장	① 사업자 등록 - 업태 : 서비스 - 종목 : 문화행사, 행사대행 * SOHO사무실 등 공동이용 사무실을 임차하여 사용시는 기존 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음	-사업자등록증명				
생산시설	① 컴퓨터 1대 이상					
생산인력	① 상시근로자(대표자 제외) : 1명 이상	- 4대보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증명자료 확보)				
생산 공정	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;">전체 공정</td> <td>축제기획 → 운영계획수립 → 축제운영·관리·연출→</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">필수 공정</td> <td>보고서작성</td> </tr> </table>	전체 공정	축제기획 → 운영계획수립 → 축제운영·관리·연출→	필수 공정	보고서작성	
전체 공정	축제기획 → 운영계획수립 → 축제운영·관리·연출→					
필수 공정	보고서작성					
기 타	① 세부제품에 대한 납품실적 1건 이상(민간납품실적 가능) - 사업을 개시한 날부터 3년이 지나지 아니한 창업초기 기업(창업초기 기업의 기준은 「중소기업창업 지원법령」 준용)은 제외	- 납품실적확인서 또는 계약서 및 세금계산서				

[개정 사유]

○ 업종의 현실에 맞도록 규제 해소(서비스·용역 사업자의 사업장 형태 등 고려)
 * 단, 기존 제7조의 '생산 시설과 생산인력의 독립적 운영' 적용은 유지

○ 창업초기 기업의 범위 확대 (2년→3년)

[개정 전]

212	【경쟁제품명】 경계서비스 <세부제품 : 시설물경비서비스>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>경계서비스(시설물경비서비스)의 직접생산은 경비업법 제2조 제1호, 제3호에 규정되어 있는 시설경비, 호송경비, 신변보호 등 업무에 대한 인력장비와 시설을 확보한 후 관할 지방경찰청장으로부터 영업허가를 득하고, 해당 업종의 용역에 대한 일부 또는 전부를 도급받아 경비용역을 수행하는 것을 말함.</p>		
<p>□ 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 경비업 허가	- 사업자등록증명 - 경비업허가증
생산시설	① 기준경비인력 이상을 동시에 교육할 수 있는 교육장 ※ 시설경비 20명 이상, 호송경비 5명 이상, 신변보호 5명 이상	- 임차보유 인정 - 건물등기부 등본 또는 임대차계약서 - 교육장 사진
생산인력	① 경비인력확보 - 시설경비 20명 이상, 호송경비 5명 이상, 신변보호 5명 이상	- 경비인력확보명단 (사후관리시 확인)
생산공정	전체 공정 필수 공정 관할지방경찰청에 경비업 영업허가 신청→경비업 영업 허가증 수령→시설 및 인력 확보→경비용역 수주→경비용역 수행	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 납입자본금 : 5,000만원 이상 법인	- 법인등기부등본

[개정 후]

211	【경쟁제품명】 경계서비스 <세부제품 : 시설물경비서비스>	
<p>□ 직접생산 정의</p> <p>경계서비스(시설물경비서비스)의 직접생산은 경비업법 제2조 제1호, 제3호에 규정되어 있는 시설경비, 호송경비, 신변보호 등 업무에 대한 인력장비와 시설을 확보한 후 관할 지방경찰청장으로부터 영업허가를 득하고, 해당 업종의 용역에 대한 일부 또는 전부를 도급받아 경비용역을 수행하는 것을 말함.</p>		
<p>□ 직접생산 확인기준</p>		
항 목	내 용	비 고
생산공장	① 사업자등록 ② 경비업 허가 ※ SOHO사무실 등 공동이용 사무실을 임차하여 사용시는 기준 본문 제7조의 격벽 및 출입구 규정을 적용하지 않음	- 사업자등록증명 - 경비업허가증
생산시설	① 「경비업법 시행령」 [별표]에 따른 시설(교육장) 및 장비 등 준수	- 임차보유 인정 - 건물등기부 등본 또는 임대차계약서 - 교육장 사진
생산인력	① 「경비업법 시행령」 [별표]에 따른 인력 기준 준수	- 경비인력확보명단 (사후관리시 확인)
생산공정	전체 공정 필수 공정 관할지방경찰청에 경비업 영업허가 신청→경비업 영업 허가증 수령→시설 및 인력 확보→경비용역 수주→경비용역 수행	- 작업공정도 또는 작업표준 등
기 타	① 납입자본금: 「경비업법 시행령」 [별표]에 따른 자본금	- 법인등기부등본

[개정 사유]

	<ul style="list-style-type: none"> ○ 업종의 현실에 맞도록 규제 해소(서비스·용역 사업자의 사업장 형태 등 고려) ○ ‘경비업허가증’에 필요한 시설 기준을 준수하도록 개정 - 「경비업법」 제4조, 같은법 시행령 제3조 및 [별표1] ○ ‘경비업허가증’에 필요한 인력 기준을 준수하도록 개정 - 「경비업법」 제4조, 같은법 시행령 제3조 및 [별표1] ○ ‘경비업허가증’에 필요한 자본금 기준을 준수하도록 개정 - 「경비업법」 제4조, 같은법 시행령 제3조 및 [별표1]
--	--

< 신 설 >

신기술 등 인증제품의 제조공정표 (세부품명별)

1. 제조 일반사항

업체명		사업자등록번호	
세부품명¹⁾		세부품명번호	
적용기술 관련 인증²⁾	특허 () 신기술 () 신제품 (), 기타 ()		
적용기술 세부내용	기술명 (), 인증번호 (), 유효기간 ()		
주소³⁾	(본사)		
	(공장1)	자가 ()/임차()	
	(공장2)	자가 ()/임차()	
한국표준산업 분류번호⁴⁾			
생산시설	"2. 생산공정 및 생산시설"에 따름		
생산인력⁵⁾			
생산공정⁶⁾	"2. 생산공정 및 생산시설"에 따름		
연간 생산능력⁷⁾			

1) 「물품목록정보의 관리 및 이용에 관한 법률」과 같은 법 시행령 및 시행규칙, 「목록화지침」에 따른 세부품명으로 조달청 목록정보시스템(<http://goods.g2b.go.kr>)을 통해 확인한다.

2) 관련 인증이 기타에 포함되는 경우에는 해당 인증 정보를 기재한다. 또한 특허는 등록된 건에 한정하여 인정한다.

3) 공장은 자가, 임차(전대차를 포함)를 전부 기입한다. 또한, 생산시설 등으로 인해 둘 이상의 공장에서 생산공정이 이루어지는 경우에는 이를 모두 기입하여야 한다.

4) 공장등록증명서 상의 공장의 업종번호(분류번호)를 기입한다.

5) 4대 보험 중 1개 이상의 가입자 명부로 확인한다.

6) 해당 물품에 대하여 실제 수행하는 생산공정을 작성한다. 특히 신기술, 신소재 등을 활용한 공정은 기존 생산공정과의 차이를 명확히 파악할 수 있도록 "공정내용" 및 "생산시설"을 세부적으로 작성하여야 한다.

7) 보유한 생산시설 및 인력 등을 활용하여 해당 세부품명을 연간 제조할 수 있는 수량을 기입한다.

- 신기술 등 제품의 자체공정 (제조공정표) 신설

< 신 설 >

2. 생산공정 및 생산시설

생산공정 및 생산시설은 최종완제품 생산을 위해 투입되는 공정(외주가공을 포함)과 보유설비(검사설비를 포함) 등을 업체의 실제 생산방식에 맞게 반영하여야 한다.

표 2-1. 생산공정 및 생산시설 총괄표

생산공정 ⁸⁾	작업주체 ⁹⁾		작업 순서 ¹⁰⁾	공정내용 ¹¹⁾	생산시설 ¹²⁾	비고 ¹³⁾
	자체	외주				
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

표 2-2. 기존제품과 신기술 등 인증제품 간 생산공정 비교표

생산공정 ¹⁴⁾	공정내용 ¹⁵⁾	
	기존 제품	신기술 등 인증제품

- 8) "생산공정"은 해당 세부품명에 대한 최종완제품을 생산하는데 필요한 각각의 공정을 말한다. 해당 내용 작성 시 기존 공정 대비 변경되는 부분에 대해서는 파악하기 쉽도록 표기하여야 한다(예: (신설) 등으로 별도 표기).
- 9) "작업주체"는 자체, 외주를 구분하여 체크하며, 전 과정(제조·가공·조립 등 제조활동 관련)을 외주로 표시하는 경우는 인정하지 아니한다.
- 10) 작업순서는 제품설계부터 실제 최종완제품 생산까지 이루어지는 생산공정의 흐름에 따라 작성한다.
- 11) 공정내용은 각각의 생산공정에서 수행하는 작업내용을 말한다. 해당 내용 작성시 특허 등 적용사항을 명확하게 파악할 수 있도록 작성하여야 한다.
- 12) 생산시설은 직접 보유하여 생산공정과 공정내용에 실제 투입하는 생산시설(검사설비 등을 포함)을 말한다.
- 13) "비고"에는 작업주체가 외주의 경우 수탁자를 기입한다.
- 14) 기존제품과 신기술 등 인증제품 간 생산공정 비교표에서의 생산공정은 표 2-1의 총괄표 상 표기된 생산공정과 동일하게 작성한다.
- 15) 비교표 상 공정내용은 신소재, 신기술(공법) 등 적용에 따라 기존제품의 생산과정과 차이가 존재하는 부분을 명확히 파악할 수 있도록 작성하여야 한다.

[개정 전]

[개정 후]

[개정 사유]

< 신 설 >

3. 해당 제조물품과 관련된 다른 법령에서 요구하는 허가, 인가, 면허, 등록, 신고증 (해당 사항이 있을 경우에 한해 기입)

관련 법규	법령에서 요구하는 허가, 인가, 면허, 등록, 신고증	비고 (보유 여부 등)
①		
②		
③		

4. 생산공정 사진



※ 생산공정 사진은 "2. 생산공정 및 생산시설"의 작업순서에 따라 작성하여야 하며, 실제 생산공정에 따라 추가할 수 있다.

< 신 설 >

5. 보유 생산시설(검사설비 포함) 사진

순번	사진	보유현황		설비명	제조사 (모델명)	용도	수량
		소유	임대				
1		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

※ 생산시설 사진은 "2. 생산공정 및 생산시설"에 따라 실제 생산에 투입되는 생산설비 및 검사설비 중 제조공장 내 보유한 설비만 반영하여야 하며, 실제 생산업체 현실에 따라 추가할 수 있다.

위의 제조공정표는 신의성실 원칙에 입각하여 업체의 실제 생산방식을 반영하여 사실대로 작성하였음을 확인합니다. 또한 이 제조공정표 상 내용에 대해 허위 또는 거짓 적발 시 관련 법령에 따른 처벌을 받는데 동의합니다.

20

업체명 :
사업자등록번호 :
주소 :
대표자 : (인)

직접생산확인 수탁기관의 장 귀하