

310.111

1983

통 계 조 사 지 침

(I)

- I. 광 공 업 동 태 조 사
- II. 생 산 능 력 조 사
- III. 기 계 수 주 통계조사
- IV. 소 비 자 물 가 조 사
- V. 도·소매업동태 조 사
- VI. 건 설 업 수 주 통계조사

경제기획원 조사통계국

목 차

I. 항공업 동태 조사.....	3
II. 생산능력 조사.....	303
III. 기계수주 통계조사.....	359
IV. 소비자 물가조사.....	467
V. 도·소매업 동태조사.....	521
VI. 건설업수주 통계조사.....	559

지정통계
제111-11-12호

I. 광 공 업 동 태 조 사

*** 목 차 ***

제 1 장 조사개요	7
1. 조사목적	7
2. 조사사항	7
3. 조사대상 및 단위	9
4. 조사시기	11
5. 조사방법	11
6. 집계 및 공표	11
제 2 장 조사표기입요령	12
1. 일반적인 유의사항	12
2. 물량조사표(Ⅰ) 기입요령	13
3. 금액조사표(Ⅱ) 기입요령	32
제 3 장 검토 및 제출	35
1. 검 토	35
2. 제 출	36
제 4 장 문제점 및 유의사항	37
부목 1 지정품목분류표	41
부목 2 지정원재료분류표	286
부목 3 도량형 단위환산표	297

제 1 장 조사개요

1. 조사목적

본조사는 1954년부터 시작된 조사로서

- 가. 광공업 사업체의 품목별 생산, 출하, 재고량을 매월조사, 산업생산, 출하, 재고지수를 편제하여 경기동향분석자료로 이용하고
- 나. 광공업 사업체의 고용 및 급여와 투입원재료의 소비, 재고량등을 조사하여 광공업부문의 근로지수 추이와 급여액추이, 원재료의 소비및 재고수준을 파악하여
- 다. 품목별 생산 출하 재고량을 집계하여 월별분량 통계를 작성하는데 목적이 있다.

2. 조사사항

가. 조사의 종류

광공업 동태 및 생산능력 조사는 물량조사를 원칙으로 하나, 물량 조사가 곤란한 일부품목에 대하여 금액조사로 구분 조사 한다. 특히 지정된 사업체에서 생산하는 모든 지정품목(지정품목분류표 참조 P.41 ~ P.285)은 조사에서 누락되지 않도록 한다.

1) 물량조사(物量調査)

물량조사란 제품의 생산량, 출하량, 재고량, 원재료 사용량등 물량(物量)으로 파악하는 조사로서, 조사표는 광공업 동태 및 생산능력조사표[1]를 사용하여 조사한다.

2) 금액조사(金額調査)

금액조사란 생산액, 출하액, 재고액등을 금액으로 파악하는 조사

로서 (I) 소분류 322 의복제조업 (2) 세분류 3522 의약품 제조업은 금액조사한다.

조사표는 광공업 동태조사표(II)를 사용하여 조사한다.

조사대상 사업체에서 물량과 금액을 함께 조사하여야 하는 경우, 물량 대상 품목은 물량조사표(I)에 금액조사대상 품목은 금액조사표(II)에 제품, 원재료, 고용급어를 각각 구분조사하여야 한다. 다만, 「원재료」와 「고용 및 급여」부분이 도저히 구분되지 않는 경우 비중이 큰쪽의 조사표에만 기입하여 중복조사되지 않도록 하여야 한다.

나. 조사내용

1) 제 품

월초 재고량, 생산량, 자가소비량(재무입량), 출하량(시판, 수출로 구분), 피부족보정량, 월말재고량

2) 원재료

각 원재료별로 국산, 수입으로 구분하여 월중사용량, 월말재고량으로 구분한다.

3) 고용 및 급여

피고용자(생산종업원, 사무 및 기타 종업원), 자영업주 및 무급가족종사자의 월말 상용종업원수, 월중입직자수, 월중이직자수, 월중조업일수, 월중1일 평균조업시간, 월중연근무인원수, 월중연근무시간수, 급여총액, 특별급여액(상여금등)

3. 조사대상 및 단위

가. 조사대상

산업상의 조사범위는 한국표준산업분류에 의한 광업, 제조업 및 전기업이며, 조사대상 사업체는 10인이상의 전기(勸記)산업에 속하는 사업체 중 당원이 지정한 사업체만을 조사한다. (단, 두부, 탁주, 콘크리트 벽돌, 콘크리트 블록은 5인 이상을 대상으로 함)

1) 광업의 정의(定義)

광업은 유기 또는 무기물을 불문하고 천연적으로 산출되는 고체, 액체, 개스등의 광물의 추출(채광, 채취, 채석등) 손질 및 개선활동을 말하며, 지하 또는 지표광산, 채석장 및 유전에서 광물추출활동과 더불어 광석 및 기타 원재료를 손질하고 개선하기 위한 모든 보조적인 활동 즉 파쇄, 채질, 세척, 선별, 마쇄, 부유, 용해, 원유도핑 및 기타 원재료를 시장에 출하하기 위한 준비작업을 말하며, 광공업 동태조사에서는 광산 경영업자가 하든지, 타 사업자가 하든간에 광업에 포함된다.

※ 제외되어야 하는 부문

(가) 광상을 개발하고 준비하는 작업과 광물을 시굴하는 작업은 각각 대분류 5 (건설업)와 8414 (공학, 건축 및 기술서비스업)에 분류된다.

(나) 광업 및 채석활동과 연관되지 않고 특정한 정도, 암석 및 광물을 파쇄, 마쇄, 분쇄 또는 기타방법으로 처리하는 경우에는 3699 (달리 분류되지 않은 비금속 제품 제조업)에 분류된다.

2) 제조업의 정의

제조업이란 무기 또는 유기물질을 기계적·화학적 작용을 가하여 새로운 생산품으로 전환시키는 산업활동으로서 이러한 활동이 동력기계를 사용 혹은 수공으로 이루어지거나, 공장 또는 가내에서 수행되거나 그리고 생산품이 도매 또는 소매로 판매되는지의 여부는 상관이 없다.

※ 타 산업과의 구분은 방공업 통계조사 지침을 참조한다.

나. 조사단위 (調査單位)

조사단위는 사업체이다. 사업체라 함은 개개의 공장, 작업장, 생산사업소등과 같이 일정구역을 점거하고 그곳에서 제품, 생산물 또는 「서비스」를 생산하는 독립된 「물리적 장소」를 말한다. 그러나 다음과 같은 경우는 예외적으로 취급한다.

1) 동일 구내에 있더라도 별개의 사업체로 보는 경우

가) 단일 경영체에 속하는 몇 개의 사업장이 동일한 구내에 있더라도 출근부와 임금대장 및 재산목록등 경영장부를 각 공장별로 구분하여 가지고 있으면 각각 별개의 사업체로 본다.

나) 경영장부를 별개로 가지고 있지 않더라도 원재료 구입량, 제품 생산량 및 출하량등을 공장별로 구분하여 조사할 수 있는 경우에는 경영장부 또는 기록이 공장별로 있는 것으로 간주하여 별개의 사업체로 취급한다.

2) 떨어져 있어도 하나의 사업체로 보는 경우

서로 떨어져서 다른 구내에 분리되어 있더라도 경영장부 또는 기록이 한곳으로 통합되어 있을때는 그 장부를 주관하고 있는 사업체에 포함시켜서 하나의 사업체로 간주하여 조사한다.

3) 동일구내이전(상기 1)의 경우) 타 장소이전(2)의 경우) 하나의 사업체로 조사되어야 할 사업체에서 업종(소분류)을 달리 하는 제품을 생산하는 사업체는 금액 또는 물량을 불문하고 그 업종에 따라 다른 사업체로 간주하여 조사하여야 한다. (단 분리 조사가 절대 불가능한 경우에는 예외로 한다)

4) 합병체에서 덕대체인 경우 덕대단위를 하나의 사업체로 본다.

4. 조사시기

조사시기는 매월 1일에서 12일까지이며 조사기준기간은 전월의 1일부터 말일까지 1개월로 한다.

5. 조사방법

조사 담당자가 응답자에게 질문하여 조사표를 기재하는 면접식 타계 주의 방법을 원칙으로 한다. 다만 응답부서가 많아 질문하여 작성이 곤란한 경우는 응답자에게 기입요령을 설명하여 기재토록 하고 회수시 반드시 기입착오 여부를 검토하여야 한다.

6. 집계 및 공표

제출된 조사표는 심사, 집계, 분석등을 거쳐 「통계속보 생산·출하·광고동향」으로 발간, 매월 말일까지 공표하며 구체적인 자료는 「한국통계월보」 및 「산업생산연보」에 게재, 공표한다.

제 2 장 조사표기입요령

1. 일반적인 유의사항

조사표의 기입에 앞서 조사항목의 정의 및 기입요령을 충분히 이해하고 이에 따라 완전하고도 정확한 조사표를 작성하도록 세심한 주의를 기울여야 한다.

가. 조사표는 청색 또는 흑색잉크나 볼펜을 사용한다.

나. 숫자는 반드시 1, 2, 3 ………과 같은 아라비아 숫자로 기입한다.

다. 숫자이외는 알아보기 쉽도록 정자로 기입하여야 한다.

라. 각 문항 및 금액조사에서 단위미만은 4사5입하여야 한다.

마. 품목명 및 품목번호는 「지정품목 분류표」에 따라 정확히 기입하여야 한다.

바. 단위는 「지정품목분류표」에 지정된 단위를 사용하여야 하며, 산업체에서 사용하는 단위와 상이할 때는 지정단위로 환산하여 기입하여야 한다.

사. 오기사항을 정정코자 할 때는 정정하기 전의 내용을 알아 볼 수 있도록 청선을 긋고 그 바로 위에 올바른 내용을 기입하되 적색 볼펜을 사용하지 말것.

아. 제품의 생산, 출하, 재고와 원재료의 사용량 및 재고량, 고용 및 급여에 증감이 있을 때에는 응답자에게 확인하여 각각 해당 직요란에 증감요인을 구체적으로 기입하여야 한다.

자. 조사표에 단위를 정확히 구분하기 위하여 아래와 같이 자리를 미리 정해 놓았으니 이에 맞게 정확히 기입하여야 한다.

- 1) 제품의 생산량, 출하량 등
모든 물량
원재료의 사용량, 재고량

백 만	십 만	만	천	백	십	일

- 2) 금액조사표의 제품.....

백 억	십 억	억	천 만	백 만

- 3) 고용규모도 자란(종업원수, 급여액등)의 단위의 자리수에 맞게 기입한다.

2. 물량조사표 (I) 기입요령

가. 난의사항

- 1) 조사구 및 사업체 번호

사업체 명부에 부여된 조사구번호 및 사업체번호와 일치하도록 기입한다.

- 2) 산업분류

산업분류는 5자리 숫자로 사업체별로 부여된 산업세세분류번호를 기입한다. 조사중인 사업체에서 생산하지 않으면 다른 지정품목이 주된 생산품이 되거나, 신규사업체의 산업분류는 광공업통계「산업분류 및 품목분류표」에서 연간 출하액이 가장 큰 품목의 산업분류를 기준으로 기입한다.

- 3) 사업체명 및 소재지

가) 사업체명이라 함은 사업체가 실제로 사용하고 있는 명칭을 말하며, 이는 사업체의 구체적인 명칭을 기입한다. 또한 본사가 있을경우 본사명도 반드시 기입하여야 한다.

예 1.

사 업 체 명	
사 업 체	새한자동차공업주식회사 인천공장
본 사	새한자동차공업주식회사

나) 일정한 사업체 명칭이 없을 때는 대표자(또는 사업주)의 성 명만을 기입한다.

다) 사업체의 소재지는 사업을 경영하고 있는 실제장소를 말하며 시·도의 명칭부터 번지수에 이르기까지 상세하게 기입하며 다음과 같이 미리 인쇄되어 있는 해당 행정단위 명칭에 반드시 ○표도 표시하여야 한다.

- 본사가 사업체와 분리되어 있는 경우, 사업체명 및 소재지의 기입요령과 같은 요령으로 기입한다. (예 2참조)

예 2

사업체명		소재지		
사업체		전남 [㉠] 시 [㉡] 광주 [㉢] 구 금남 [㉣] 읍 면	102-6번지	
본사		서울 [㉤] 도 종로 [㉥] 시 군 종로1가 읍 면	1-1번지	

- 본사가 별도로 없거나 동일한 장소에 있는 경우 사업체명 본사란에 「상동」이라고만 기입한다. (예 3참조)

예 3

사업체명		소재지		
사업체	세닉스섬유(주)	부산 [㉦] 도 동대 [㉧] 시 군 거제 [㉨] 읍 면	456번지	
본사	상 동	시 도	구 시 군	동 읍 면 번지

라) 광업의 경우 덕택제를 채택하고 있는 광산은 본사명칭 및 소재지란에 위와 같은 요령으로 위탁 광산업체의 명칭과 소재

지 전화번호를 기입하되, 본사 명칭란 우측에 「덕대」라고 명기하여야 한다.

4) 대표자명 및 전화번호

가) 대표자명은 알아볼 수 있도록 정자로 기입한다.

나) 전화번호는 틀리지 않도록 기입한다. (※사업체에 문의사항이 있어 기재된 전화번호로 전화를 하면 틀리는 경우가 있으니 전화번호 변경 여부를 함시 파악 바르게 기재토록 한다. 특히 조사표 이면(裏面)응답자 전화번호는 정확히 기입하여야 한다.)

나. 조사사항

1) 계 플

가) 제품은 그 사업체에서 직접 생산한 원재료 또는 구입 원재료를 사용하여 직접 생산하거나, 타 사업체에 원재료를 제공하여 위탁 생산한 모든 제품을 말한다.

나) 수탁(受託)사업체에 관한 조사대상 여부는 아래와 같다.

(1) 위탁사업체가 광공업 사업체이고, 수탁사업체가 위탁사업체로부터 원재료를 제공받을 경우에는 임직으로 조사대상에서 제외되지만 원재료를 제공받지 않을 경우는 조사대상이다.

(2) 위탁사업체의 산업이 광공업이 아닌 무역업, 도소매업, 건설업, 서어비스업, 개인등의 경우 원재료 제공 여부에 관계없이 조사대상이다.

(3) 특히 제조업체에서 무역을 겸하는 경우 무역부서(part)에서 직접 원재료를 제공받아 생산하는 경우라도 조사대상으로 한다.

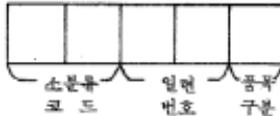
다) 조사표에 기입할 품목은 그 사업체의 생산 품목중에서 「지정품목분류표」에 기재되어 있는 품목에 한한다.

그리고 사업체에서 원재료를 사용하여 일단계의 중간제품을 생산하는 경우에 사용된 중간제품이 「지정품목분류표」에 있을 경우에는 제품으로 간주 조사하여야 한다. 따라서 조사표에 품목을 기입하기 전에 「품목분류표」를 면밀히 검토하여 그 사업체의 생산제품 중에서 어느것이 조사되어야 하고 제외되어야 하는가를 결정하여야 한다. 만약 사업체의 생산제품이 「품목분류표」의 어느 품목에 해당하는지가 분명하지 않을 때는 제품의 구체적인 성질 및 용도를 알아내어 해당품목에 대한 타당성을 관리계장에게 문의하고 그래도 알 수 없는 경우에는 산업통제과로 문의하여 처리하여야 한다.

(1) 품목번호 및 품목명

품목번호와 품목명은 「지정품목분류표」에 따라 기재토록 한다. 특히, 대상사업체에서 생산하는 지수품목은 별도지시가 없는 한 모두 조사하여야 한다.

㉔ 품목번호체계



편끝간(품목구분)의 숫자가

- 0 지수(指數)품목
- 1~7 세분(細分)품목(의복, 의약품조사는 예외)

8 단위병행 (單位並行) 품목

(가) 세분품목은 지수품목의 품목번호와 품목명은 기재치
않고 세분품목번호, 세분품목명으로서만 기입 조사한다.

예 4. 21020 면사는 21021 순면사와 21022 면혼방사로
세분조사하여야 하므로

1) 순면사만 생산하는 사업체의 경우
21021 순면사만 조사기입하고 21020 면사는 기입
하지 않는다.

11) 면혼방사만 생산하는 사업체의 경우
21022 면혼방사만 조사기입하고 21020 면사는 기
입하지 않는다.

iii) 두품목 모두 생산하는 사업체의 경우
21021 순면사와 21022 면혼방사 모두 조사기입하
고 21020 면사모는 기입치 않는다.

(나) 단위 병행 조사품목은 반드시 지수품목과 함께 병행
단위로 조사되어야 한다.

<u>예 5.</u>	품목번호	품목명	단위
	62080	유리식기	천개
	62088	유리식기	㉔

(다) 물량조사에서는 제품의 수량단위로 조사되므로 품질규
격과 가격이 고려되지 않는 단점이 있는 관계로 「광
공업 동태조사 지정품목 분류표」의 조사범위란에 기재
된 내용에 따라 해당지정품목에 포함할 제품과 제외될

제품을 명확히 구분하여 조사하여야 한다.

(2) 단위

각 품목의 단위는 「지정품목분류표」에 지정된 단위를 사용하여야 하며, 만약 사업체에서 사용하는 단위가 다른 경우 부목의 단위 환산표를 참조하여 정확히 지정단위로 환산하여 기입한다.

(3) 월초재고량, 월말재고량

해당 사업체에서 생산한 제품 또는 위탁생산된 제품으로 당 사업체의 관리창고 또는 보관장소에 보관하고 있는 제품을 재고량이라고 한다. 이를 시점에 따라 그 달의 초일의 재고량을 월초재고량(전월말재고량)이라하고 그 달의 말일의 재고량을 월말재고량(금월말 재고량)이라 한다. 특히 판매된 물건으로서 미인도한 물건도 재고에 포함하고, 위탁생산품을 수탁자가 보관하고 있는 제품도 포함하여야 한다. 또한 월초, 월말 재고량은 다음과 같은 등식관계가 성립되므로 착오없도록 유의하여야 한다.

- ① 월초재고량+생산량-자기소비량-출하량(시판+수출)±과부족보정량=월말재고량
- ② 월초재고량=전월말재고량
- ③ 월말재고량=익월초재고량

(4) 월중생산량

그 월의 초일에서 말일까지 1개월간 그 사업체에서 직접 생산한 것과 타 사업체에 원재료를 제공하여 위탁생산한 제품

을 포함한다. 생산이란 조사기간내에 최종적인 사내검사를 완료하고 그 사업체에서 제품으로 정리된 것을 말하며, 사업체에서 일단제로 생산한 제품을 재투입하여 다시 다른 제품을 제조하는 중간제품도 「지정품목분류표」에 지정된 것에 한하여 생산품목으로 간주 조사 한다.

예 6. 어떤 방직공장에서 면사 1,000%를 생산하고 이 중 500%를 판매하고, 나머지 500%으로 다시 600천원의 면직물을 생산하였다면, 이 사업체의 생산량은 면사 1,000%, 면직물 600천원으로 기입하여야 한다.

(5) 자기소비량 (재투입량)

그 사업체에서 생산한 제품을 다른 제품의 생산을 위하여 다시 소비한 량을 말한다. 즉, 해당월에 생산한 제품중에서 소비한 량만 조사하는 것이 아니라 관리하고 있는 재고중에서 소비한 량도 포함조사해야 한다. 위 예 6에서 면직물 생산을 위하여 소비한 500%의 면사가 여기에 해당된다.

또한 위탁생산을 위하여 타 사업체에 반출된 중간제품도 여기에 포함된다.

이를 더욱 구체적으로 설명하면 그 사업체에서 생산한 1차제품의 본체(물체)가 물리적 또는 화학적작용에 의하여 2차제품이 되는것을 자기소비량이라 하지만, 다른제품 생산에 촉매작용¹⁾ 포장용²⁾ 연료³⁾ 동일제품을 생산하기 위하여 사용⁴⁾ 되는 경우등은 자기소비로 보지 않고 출하로 본다.

예 7.

1) 철강회사에서 코크스를 생산하여 선철생산에 사용되는

량은 그 물체가 선원의 일부가 되는것이 아니라 축적작용만 하는 것으로 코크스 사용량은 자가소비량이 아니고 출하량중 시판으로 조사되어야 한다.

2) 합판제품생산회사에서 생산된 합판을 제품 포장용으로 사용한 경우 자가소비량으로 조사되어서는 안되고, 출하량중 시판으로 조사되어야 한다. 다만 수출의 경우 거래수량의 단위가 총중량조건 (Gross Weight Terms :포장도 중량에 포함)일때는 수출로, 순중량조건 (Net Weight Terms : 포장중량에서 제외)일때는 시판으로 조사한다.

3) 무연탄, 연탄등을 생산하는 업체에서 연료로 사용하는 경우도 출하중 시판으로 조사하여야 한다.

4) 한전에서 양수발전을 위하여 사용한 전력은 자가소비량으로 조사되어서는 안되고 출하(시판)로 조사되어야 한다.

(6) 출하량 (판매량등)

해당 사업체에서 실제생산한 제품 및 위탁생산한 제품중에서 해당사업체 또는 해당사업체가 계약주체로서 빌려쓰고 있는 창고 또는 보관장소에서 실제로 조사기간중에 출하한 량을 말한다. 따라서, 대금을 먼저 받고 출하하지 않은 것은 출하로 보지 않는다.

※ 출하와 계고에 있어서 동일기업에 2개이상의 사업체가 있으나, 회계장부가 구분되지 않고 본사에서 처리하는 경우는 각 소속장고를 본사의 소속으로 하여 조사한다.

출하형태를 보면

(가) 판매업자 또는 타사업체나, 소비자등에게 현금 또는 외상으로 판매한 것.

(나) 판매를 목적으로 본사, 영업소 또는 증계지등에 출하한것.

(다) 동일조사 품목의 제품을 생산하고 있는 동일기업내의 타사업체에 출하한것.

예 8. ①완제품

②동일기업내의 타사업체에 원재료로서 출하한 것.

③동일기업내의 타산업 (타사업체)에 출하한 것.

예를들어 동일기업내의 기계부문 (크레인, 전동기등)이 조선부문에 출하한것.

(라) 해당 사업체에서 설비확장, 보수(補修), 연구, 전시, 사무용으로 사용한 것.

(마) 견본 또는 선물, 담여용으로 출하한 것.

출하는 시판과 수출로 구분하여 조사하여야 한다. 이를 구분하면,

① 수 출

㉔ 수출은

i) 외국에 판매한 것. (외국선박 및 항공기포함)

ii) 주한 외국군에 군납한 것.

iii) 외국 또는 주한외국군에 견본과 선물로 증정한 것.

㉕ 수출은 무역거래법제 3조에 의하면 허가를 받은자 (또는 사업체)만이 할 수 있도록 되어 있다. 이에 따라 자기명의 수출과 타인명의 수출로 구분된다.

i) 자기명의 수출

자기명의 수출이란 수출업체가 외국구매자와 직접 수출계약을 체결하여 수출하는 경우로 평공업 동태조사에서는 광공업사업체에서 직접 수출할 경우에 해당된다.

ii) 타인명의 수출

타인명의 수출은 다시 위탁수출과 내국신용장수출, 임가공 및 기타로 나눌 수 있다.

○ 위탁수출은 자기 또는 자기업체가 직접 외국구매자와 수출계약을 체결하였으나, 수출입 허가가 없거나, 수출입 허가가 있어도 부득이한 사유로 수출입 허가를 받은 타인(또는 타업체)에게 위탁하여 수출하는 것을 말한다. 평공업 사업체도 수출입허가가 없는 사업체는 위탁수출을 하는 경우가 많다.

○ 내국 신용장수출은 국내의 비평공업체로 부터 받은 내국신용장에 의한 것으로 자기 사업체가 직접 외국구매자와 수출계약을 맺지는 않았으나, 이미 수출계약을 체결한 국내의 타 수출업체(비평공업체)와 물품공급계약을 맺고 내국신용장(제 2, 제 3차 내국신용장 포함)에 의거 수출용제품을 공급했을 경우도 원재료 제공여부와는 관계없이 수출로 조사한다.

○ 임가공 및 기타

내국 신용장에 의하지 않고 구매증인서와 임가공 및 기타약정에 의해서 비평공업체에 수출용 제품의

출하와 계약서상 수출품으로 명기되지 않았으나, 사업체에서 수출용 제품임을 확신할 수 있는 경우로 이때도 위탁업체로 부터 원재료 공급여부와는 관계없이 수출로 조사한다.

※ 수출용제품의 원재료를 생산하여 공급했을 경우 (LOCAL수출) 출하량 조사에서는 수출이 아니라 시판으로 조사기입토록 각별히 유의한다.

- ㉔ 시판은 수출을 제외한 출하활동을 말한다. 또한, 전량 수출 조건으로 공장설립허가를 받아 생산활동을 하는 사업체에서 수출이 잘 인되어 시판하였을때 수출로 잘못 조사되는 사례가 있으니 착오없도록 한다.

(7) 과부족보정량

그 월중에 화재, 도난 등의 재난에 의하여 결손 처분된 량을 말하며 판매한 제품중 반송통에 의하여 발생한 증감량도 이에 포함된다. 증감은 「+」, 「-」부호로 표시하며 적요란에 그 사유를 기록하여야 한다. 특히 반품(시판수출불문)된 제품은 해당월의 출하를 바로 잡은 회계조사표를 반드시 별도로 작성하여 제출토록 한다.

(8) 증감요인

대기업(종업원규모 1)은 생산량과 출하량이 전월보다 15% 이상, 중소기업(종업원 규모 2)은 전월보다 50%이상의 증감이 있을 경우 그 증감사유에 해당하는 부호를 해당란에 기입한다.

사업체에서 조사표를 작성하는 경우엔 증감요인을 구체적으로 적요란에 기입토록 하고 조사표를 회수하여 해당부호를 조사

담당자가 기입하여야 한다.

○ 지질적 수요

구경, 추서등 명천과 준하추동 환절기능 제천적인 영함을 받아 생산 또는 출하가 증가되는 경우에는 해당란에 부호 "1" 을 감소되는 경우에는 부호 "2" 를 기입한다.

○ 해외수요(수출)

해외수요(수출)의 증감으로 생산 또는 출하가 증가된 경우는 해당란에 부호 "3", 감소된 경우는 부호 "4" 를 기입한다.

○ 시설

기계설비와 기타사업체의 시설의 증설과 보수 및 노후등의 영향으로 생산 또는 출하가 증가된 경우는 해당부호란에 "5" 감소된 경우는 부호 "6" 을 기입한다.

○ 원재료 구입

원재료의 구입원활 또는 부진등으로 생산 또는 출하가 증가된 경우는 해당란에 부호 "7", 감소된 경우는 부호 "8" 을 기입한다.

○ 수요대비

일정한 기간후에 수요가 증가될 것이 예상되어 생산을 증가할 경우 해당란에 부호 "9" 를 기입한다.

○ 기타

상기 이외의 요인으로 생산 또는 출하가 증감될 경우에는 해당란에 부호 0를 기입하고, 구체적으로 적요란에 증감사유를 기재한다.

2) 원재료

원재료라 함은 제품의 생산을 위하여 사용할 주원료와 부분품, 부속품, 용기등과 같은 보조원료를 말하며, 이를 국산품과 수입품으로 구분조사한다.

“수입원재료”라 함은 사업체에서 직접 수입한 원재료는 물론, 무역회사에서 수입한 원재료를 국내에서 구입하여 사용할 것도 포함된다.

즉, 자기가 원재료를 타 사업체에 제공하여 위탁생산할 경우, 제공한 원재료는 조사에 포함시켜야 하나, 수탁생산을 할 경우 타 사업체로 부터 공급받은 원재료는 조사에 포함되어서는 안된다.

가) 원재료번호 및 원재료명

(1) 원재료번호

「지정원재료 분류표」에 정한 번호를 기입한다. 제품의 경우와 마찬가지로 한 단위만 붙여도 기계집계과정에서 전혀 다른 원재료로 집계되므로 유의하여야 한다.

(2) 원재료명

「지정원재료 분류표」에 의하여 기입하되, 단일 동분류표 어느 것에 해당하는지 분명하지 않을 때는 그 사업체에서 실제로 사용하는 명칭과 품목등을 보코하여 별도지시에 따른다.

(3) 구분란의 국산품과 수입품의 분류는 원재료 그 자체가 국내에서 제조된 것인가(국산품), 외국에서 제조된 것인가(수입품)에 따라 분류하며 국산품이면 1, 수입품이면 2로 표시하고, 만약 사업체가 국산품과 수입품을 같이 사용할 때는 란을 달리하여 각각 기입한다.

예 : (가) 국산품만 사용하는 경우

원재료명	단 위	구 분	사 용 량	제 고 량
소 맥	%	1	50	200

(나) 수입품만 사용하는 경우

원재료명	단 위	구 분	사 용 량	제 고 량
소 맥	%	2	20	150

(다) 국산품과 수입품을 같이 사용하는 경우

원재료명	단 위	구 분	사 용 량	제 고 량
소 맥	%	1	50	200
소 맥	%	2	20	150

나) 단위

각 원재료의 단위는 「지정원재료분류표」에 지정된 단위를 사용하되, 사업체에서 사용하는 단위와 다를때는 지정단위로 환산 기입한다.

다) 사용량

광산물 및 공산품의 생산을 위하여 그 월간에 실제로 사용한 원재료량을 말하며, 따라서 외부로부터 구입하여 사용한 원재료와 자가생산하여 소비한 량(계부입량)의 총량을 말하며, 위탁 생산을 위하여 타 사업체에 공급한 량도 포함조사한다.

라) 월말재고량

「제품」에서의 「월말제고량」의 정의와 같다.

3) 고용 및 급여

가) 조사대상

조사해 당월말을 기준으로 조사대상 사업체에 종사하는 상용종업원과 상용종업원에 지급된 급여를 조사한다. (단, 월중연근무인원수 및 월중연근무시간수에는 생산직의 임시 및 일고종업원도 모두 포함조사하여야 한다) 즉, 광업, 제조업, 전기업에 근무하는 상용종업원을 생산직, 사무직 및 기타, 자영업주 및 무급가족 종사자로 구분하여 조사한다.

(1) 상용종업원

(가) 기간을 정하지 않거나 또는 1개월 이상의 기간을 정하여 사업체에 고용된자.

(나) 매일매일 고용되는자와 1개월이내의 기간을 정하여 고용된자의 경우는 지난 3개월을 통산하여 45일 이상을 동일 사업체에서 고용된 종업원

(2) 종업원의 구분

(가) 생산직 종업원

생산직 종업원이란 제품 또는 광산물의 생산에 직접 관련 있는 현장종업원과 보조적인 작업에 종사하는 보조원을 말한다. 단, 현장에서 일하더라도 실제로 육체노동을 하지 않는 사무원, 지배인, 중역등은 생산종업원으로 보지 않는다.

구체적으로 설명하면

① 제조업의 경우

제조(製造), 가공(加工), 검사(檢査), 검량(檢量), 입하(入荷), 저장(貯藏), 조작(操作), 포장(包裝), 입고(入庫), 출하(出荷), 보수(補修)등의 업무와 보조적인 생산품의 생산업무, 생산공정의 기록사무 기타 상기업무와 관련이 있는 업무에 종사하고 있는 자가 생산종업원이다.

② 광업의 경우

채광(採鑛), 운진(運進), 경내지주(坑內支柱), 권양(捲揚), 환기(換氣), 배수(排水), 천공(穿孔), 말파(發破), 분쇄(粉碎), 선광(選鑛), 검사(檢査), 저장(貯藏), 출하(出荷), 보전(保全)등의 업무와 이에 밀접한 관계가 있는 업무에 종사하고 있는자를 말한다.

(나) 사무직 및 기타 종업원

생산종업원을 제외한 모든 피고용자를 말하는 것으로 생산작업에 직접 관련하지 않고 위에서 기술적, 전문적 그리고 서기적(書記的)인 업무에 종사하는 자와 이들의 보조원, 주급사, 수위, 승용차의 운전사, 판매 및 선전을 위한 자동차의 운전사들을 말하며 인사, 기획, 경리, 선전, 판매, 배달 등 실제로 생산활동을 하지 않는 종업원을 말한다.

그리고 보수를 받는 지배인, 중역등도 이에 포함된다.

(내) 자영업주 및 무급가족 종사자

① “자영업주”란 사업체의 주인으로서 급여를 받지 않으며 실제로 업무에 종사하는 자를 말한다.

- ② “무급가족종사자”란 자영업주와 가족관계가 있는자로 사업체에서 무급으로 종사하는 자를 말한다. (단, 주당 18시간 이상 종사한 자에 한함)

나) 조사표 기입요령

(1) 월말상용 종업원수

(가) 월말상용종업원수란 해당조사원의 말일 현재 상용종업원수를 말하는 것으로 전월말 종업원수에 월중입직자수를 더하고 이직자수를 제하여 산출한다. 그런데 해당 조사월말일을 기준으로 조사가 곤란한 경우에는 말일에 가장 가까운 급여계산일을 기준으로 종업원수를 조사하여도 무방하다.

그리고 급여일 기준으로 조사할 경우 퇴직자가 월말 종업원수에 포함되는 일이 없도록 주의하여야 한다.

※ $\text{금월말 상용종업원수} = \text{전월말 상용종업원수} + \text{금월입직자수} - \text{금월이직자수}$

(나) 휴업 및 기타사유(폐업제외)로 인하여 조업이 중단되었다 할지라도 다음과 같은 경우는 종업원수를 계속기입토록 한다.

- ① 휴업은 되었지만 급여가 지급되는 경우
- ② 일시적 휴업(2개월까지)

(2) 금월입직자수

해당조사월중에 신규채용, 전입등으로 새로 사업체에 들어온 모든 상용종업원수를 말한다.

(3) 금월이직자수

금월이직자수란 해당조사월중에 퇴직, 해고, 사망, 전출등의

이유로 사업체를 떠난 모든 상용종업원수를 말한다.

(4) 급여총액

월중에 피고용자(상용종업원)에 지급된 임금, 봉급, 수당, 상여금, (보너스) 기말수당, 임금인상소급분 등의 총액(퇴직금, 복리후생비 제외)을 말한다.

특히 특별급여액을 제외한 금액을 기입하는 경우가 없도록 유의하여야 한다.

(5) 특별급여액

급여총액중 월중에 피고용자(상용종업원)에 지급된 상여금(보너스), 기말수당, 임금인상소급분을 말한다.

(6) 월중연근무 인원수 및 월중연근무시간수

(가) 월중연근무인원수: 조사월중에 실제로 근무한 생산직 상용종업원과 임시 및 일고의 연인원수 즉, 일반근무한 생산직종업원의 월중누계를 말한다.

(나) 월중연근무시간수: 조사월중에 실제로 근무한 생산직 상용종업원과 임시 및 일고의 연근무시간수, 즉 일반 생산직종업원이 근무한 시간의 월중누계를 말한다.

(다) 이 조사는 일별누계를 의미하므로 조사해당월중에 근무한 생산직종업원중 상용은 물론이고 일고 및 임시종업원의 근무일수 및 근무시간도 포함 조사해야 한다.

※ 휴업 또는 조업중단등으로 생활활동을 하지 않은 기간은 월중연근무인원수 및 연근무시간수 계산에 포함하여서는 안 된다.

(7) 고용 및 급여증감요인

입지자 또는 이직자수의 변동과 급여액의 차이에 대한 해당
주요요인을 사업체에 확인하여 구체적으로 기입한다.

에)

입지자수 : 신규채용○○명

생산량 증가에 따른 인원보충○○명

이직자수 : 생산활동부진에 따른 감원○○명

기계의 자동화에 따른 감소○○명

급여종역 : 급여인상 % 능률급 %

특별시간외수당 %

특별급여액 : 상여금(보너스) %

기말수당 %

급여인상 %에 대한 ○개월

임금인상소급분,

(8) 월중 1일 평균 조업시간

사업체의 일별조업시간의 월중누계를 월중 조업일수로 나눈
숫자이다. (소수이하 둘째자리에서 사사오입하여 기입한다).
그리고 교대작업일 경우에는 옆에 표시되어 있는 ()안에
시간 및 교대수를 기입한다.

(9) 조업일수

사업체가 월중에 실제로 생산활동을 영위한 일수를 말한다.
1일 24시간을 3교대로 작업을 계속하였어도 조업일수는 1
일로 계산한다.

3. 금액조사표 (II) 기입요령

가. 제 품

제품 조사에서는 원제품과 수탁제조 및 수리수입액을 포함하여 조사한다.

원제품이란 구입원재료 또는 자가생산 원재료를 사용하여 직접 생산한 최종제품과 원재료 또는 반제품을 타 사업체에 공급하여 위탁생산한 제품의 합계액을 말한다.

수탁제조 수입액은 원재료 또는 반제품을 타 사업체로부터 공급받아 제조 또는 가공하여 주고 그 월중에 기성고분(既成高分)에 대하여 받은 수입액(미수금 포함)을 기입한다.

그리고 수리수입액이라 함은 타인의 소유물을 수리하여 주고 받는 수입액(미수금포함)을 말하며 제조공정상에서 생긴 부산물이나 폐품 등을 포함한다.

특히 금액조사에서는 세분된 품목번호와 품목명으로 조사 기입되도록 반드시 합계란에 지수품목번호를 기입하고 합계금액을 기입하여야 한다.

1) 제품계고액 (월초제품계고액, 월말제품계고액)

계고의 개념은 물량조사의 개념과 같다. 금액조사에서는 원제품 및 기타부산물, 폐품등의 계고액을 말하며 평가는 장부가격 또는 생산원가에 의한다.

단, 장부가격이나 생산원가로 계고액 계산이 곤란할 경우에는 당시의 시가에 의한다. 특히 판매대금을 먼저 받고 미출고된 제품의 계고는 계고액에 포함하나 수탁생산한 제품은 수탁사업체의 계

고액에서 제외하여야 된다.

월초재고액 = 전월말재고액

금월말재고액 = 익월초재고액

2) 월중생산액

해당월의 초일에서 발일까지 그 사업체에서 직접 생산한 것
타 사업체에 원재료를 제공하여 위탁생산한 것을 모두 포함한다.
사업체에서 월중생산액 파악이 곤란한 경우는 다음 산식을 적용
하여 생산액을 환산해서 기입할 것.

(의부류와 의약품)

월중생산액 = 출하액 (시판액 + 수출액) ± 과부족보정액 + 월 말재고액
- 월 초재고액

3) 출하액

가) 시판

사업체가 직접 생산하였거나 원재료를 공급하여 위탁생산한 모
든 제품에 대한 해당월중의 판매액을 말하며, 위탁판매 및 외상
판매와 수탁제조 및 수리수입액도 이에 포함된다. 또한 동일기
업체내의 타사업체에 반출한것, 전본 또는 선물로서 증정한것.

사업체내에서 사무용 또는 급여용으로 직접 소비한 것도 환산
평가하여 포함한다. 반면에 구입물품을 가공하지 않고 원상태로
재판매 하였거나, 수탁생산한 제품을 판매하였을 경우에는 그 사
업체의 출하로 보지 않는다.

※ 출하액은 공장인도 가격 (부가가치세등 제세포함)으로 평가
한다.

나) 수출

수출한 제품은 계약당시의 환율에 의하여 원화로 환산 평가하여야 한다.

시판과 수출의 구별기준은 “물량조사” 요령에 준하여 처리한다.

4) 과부족보정액

그월중에 화제·도난등의 재난에 의한 결손 차분액과 재발조사로 파악된 증감액을 말하며 판매한 제품중 반송등에 의하여 발생한 증감액도 이에 포함된다. 증감은 「+」 「-」 기호로 표시한 금액을 기재하고 적요란에 그 사유를 기재하여야 한다. 또한 반송에 의하여 과부족 부정액이 발생되면 전월 또는 해당월의 출하액에서 가감하여야 하므로 해당월의 확정조사표를 별도로 작성하여 제출하여야 한다.

나. 원 재 료

물량조사표(I)의 원재료 연도 및 전액란의 기입요령에 준한다.

(단, 물량조사와 금액조사표를 동시에 작성하는 경우 중복 기입하는 사례가 없도록 유의하여야 한다)

다. 고용 및 급여

물량조사표(I)의 고용 및 급여란의 기입요령에 준한다. (단, 물량조사와 금액조사표를 동시에 작성하는 경우 중복기입하는 사례가 없도록 유의하여야 한다)

제 3 장 검 토 및 제 출

1. 검 토

회수한 조사표가 질의 조회나 재조사 지시를 받지 않도록 다음 내용을 검토한 후 제출하여야 한다.

- 가. 조사기준일(년 월분), 조사구 및 사업체번호 산업분류번호 등의 기입 누락여부.
- 나. 제품의 단위에 있어서 “지정품목분류표”에 지정된 수량단위의 사용여부
- 다. 품목명 및 품목번호가 “지정품목분류표”에 지정된 대로 기입되었는지 사업체 명부상에 지정된 생산품목 누락여부
- 라. 월중의 생산량과 원재료 사용량의 합리성 여부
- 마. 건월말 재고(이미 제출된 조사표에 기재된 것)와 금월초 재고의 일치여부
- 바. “월초재고량+월중생산량-자가소비량-출하량(시판량+수출량)±과부족보정량=월말재고량”의 성립여부
- 사. 업종별 지정원재료의 누락여부, 원재료명, 원재료번호 및 단위가 “지정원재료 분류표”에 의하여 기입되었는지의 여부
- 아. 원재료에 대하여 국산(1)이나 수입(2)의 구분기입 여부.
- 자. 월중의 생산량과 원재료 사용량과 중업원수와의 타당성 여부.
- 차. 조사된 숫자의 증감이 건월과 비교하여 대규모 사업체는 15% 이상, 중소기업사업체는 50%이상의 증감이 있을 경우에는 그 원인을 적요란에 기입하여야 한다.

가. 기타 기입사항의 오기 또는 누락여부를 검토하여야 한다.

2. 제 출

매월 18일까지 중앙에 제출

가. 조사담당자가 직접 답사하면서 배부한 조사표는 늦어도 실사기간 최종일까지 그 전부를 회수하여 개개의 조사표 오기, 누락등이 없는가를 “조사표 검토요령”에 의거 검토한 후 불완전한 점이 있으면 즉시 재조사하여야 한다.

나. 매실사철의 조사표를 제출함에 있어서는 조사표 자성이 완료되는 때도 즉시 제출한다.

다. 소장은 내검된 조사표를 10일부터 발송하여 18일까지 중앙에 필착도록 할 것이며 16일 이후 발송시에는 등기속달우편으로 송부하거나 직원이 직접 지참하여 제출한다.

라. 기타 사고가 발생하였거나, 조사표 회수가 늦어지므로서 발송기준일인 16일 이전에 발송이 어려운 사업체에 대하여는 사전에 조사표 일일제출실적 보고서에 지연사유를 기재하여 중앙에 제출하여야 한다.

마. 전입과 신규인 경우에는 유묘사업체 처리결과 보고서의 비요란에 승수번호를 기입한다.

제 4 장 문제점 및 유의사항

1. 일반적인 사항

문제점 및 유의사항은 그동안 광공업 동태조사를 시행한 결과 일어난 제 문제점과 실사과정에서 참고해야 할 요점을 수록한 것으로서 본 조사를 실시하는데 있어 반드시 숙지하고 임해야 하며 차후부터는 여기에 수록된 이런 문제점에 대한 조질이나 재조사하는 사례가 없도록 유의하여야 한다.

가. 자료가 기계집계됨에 따라서 해당사업체의 지정품목은 제권에 따라 생산이 없거나, 주문이 없어서 생산이 없을지라도 품목번호, 품목명, 단위를 매월 조사표에 기입보고 한다. 단, 사업체에서 앞으로 생산할 가능성이 전혀 없을 경우 그 내용을 조사관리과에 사전보고하여 조사관리과의 현지확인결과에 따라 조사증지여부를 결정한다.

나. 광업, 화학, 기계제조업, 섬유 등은 자종위, 합당, 용당 비율 등에 따라 품목이 분류됨에 유의하고 별첨 조사범위를 참고하여 분류도록하며 그래도 구분이 어려운 경우에는 산업통계과에 문의 처리하여야 한다.

다. 유고사업체가 발생하면 즉시 소장에게 그 사유를 보고한 다음 조사관리과에 즉시 보고하여 조사관리과의 현지 확인결과에 따라 조사증지여부를 결정한다.

폐업, 이전, 소재불명, 전업사업체도 조사관리과의 조사증지 결정이 있을 때까지 조사표를 제출하여야 하며 사업체 명칭 및 대표자 전화번호등의 변경시에는 사업체명부를 정정한 후 보고하고 조사를 계속한다.

각 통계사무소장은 유고사업체 보고중 이건의 경우는 담당구역을 확인하여 이견조치한 후 그 결과를 증상에 보고하고 기타 유고사항에 대해서는 총괄하여 증상에 일괄보고 한다.

라. 조사담당자는 조사기록부를 잘 활용해야 한다. 조사기록부에 조사사항을 기록하여 다음 조사시 증감체크와 월초제고방 일치여부, 조사의 누락이나 오기가 없는지를 확인하여야 하며 조사표 분실의 경우에 긴급대치할 수 있도록 한다.

마. 신개발품 또는 국내에서 처음 생산되는 제품등은 사무소에서 어느 제품으로 조사하여야 한다고 주관적으로 판단하여 조사지 말고 반드시 산업통제과 중분류담당자에게 문의하여 지시에 따르도록 한다.

제 품

제품은 광공업동태 및 생산능력조사 지정품목 분류표를 참조한다.

원 재 료

- (1) 원재료조사에 있어서의 일반적인 유의사항과 원재료 명의 해설에 관한 별도의 설명이 없는 한 제품조사에 준하여 조사한다.
- (2) 면 사 : 순면사, 면혼방사를 포함
- (3) 소모사 : 순소모사, 혼방소모사를 포함
- (4) 화학섬유사 : 합성섬유와 재생섬유사로 구분조사하고 합성섬유사는 합성섬유방적사, 혼방합성섬유방적사, 합성섬유연사를 포함하고 재생섬유방적사는 아세테이트사(반합성섬유사), 재생섬유방적사, 혼방재생섬유방적사, 재생섬유 연사를 포함한다.

※ 상기 품목의에도 모든 絲는 혼방된 것도 포함 조사하며 연사도 포함한다.

- (5) 면직물: 순면직물만 조사
- (6) 화학섬유직물: 재생섬유직물, 합성섬유직물을 분리하여 조사
- (7) 혼방직물: 면혼방직물, 모혼방직물, 혼방합성직물, 혼방재생직물, 혼방견직물을 각각 분리하여 조사한다.
- (8) 특수강: 철강은 탄소강과 합금강으로 구분되며, 탄소강중에서 고탄소강, 합금강 중에서 고합금강을 특수강으로 조사한다.

용도별로는 탄소공구강, 고속도강, 내열내식강 등을 말하며 각종전사공구메이킹, 스프링과 같은 기계의 특수품목, 그리고 피어노션, 용접봉심선, 지서등에 사용된다.

단, 합금강 중의 저합금강은 저탄소강과 같이 특수강에서 제외하며, 특수강으로 취급되는 고합금강이라도 글소강판, 스페인레스판과 같이 별도로 조사되고 있는 품목은 여기에서 제외한다.

- (9) 황 동: 황동은 동을 주성분으로 하는 동과 아연 합금이다. 일명 놋쇠 또는 진유라고도 하며 괴(塊), 판(板), 봉(棒)을 포함하여 조사한다.
- (10) 알루미늄(0.2mm이하): 알루미늄은 제1차 비철금속제품의 알루미늄박판을 말한다.
- (11) 알루미늄(0.2mm이상): 알루미늄은 제외한다.
- (12) 인경동판: 동에 인과 주석을 입힌 합금판으로 인(10-15%)과 주석(3-7%)이 합금된 철판

- ⑬ 비철금속 제품중 동, 알루미늄, 아연 등이 서로 합금된 것은 합유량
이 가장 큰 제품속에 포함시킨다.
- ⑭ P.C.B원판(Printed Circuit Board) : 드랜지스트나, T.V등에 사
용되는 회로판으로 표면은 동으로 도금되어 있으며 어-스(earth)
역할을 한다. 대부분 수입에 의존하고 있으며 규격은 1m×1m인
것을 기준으로 조사한다.
- ⑮ 강반성품은 스티브, 비엣트, 쉬트바(Sheetbar), 보통을 포함 조사
하고 열연대강(핫코일)과 냉연대강을 각각 분리하여 조사한다.
- ⑯ 무연탄, 원료탄(유연탄), 경유, 중유, B-C유, 크크스의 사용량중
연료로 사용한 량은 연료난에 원재료로 사용한 량은 원재료란에 기
입한다.

고용 및 급여

- (1) 월말 종업원수에는 상용직만 해당되나 월중 연구무인원수 및 월중
연구무시간수에는 임시 및 일고의 생산직도 포함한다.
- (2) 월중 연구무인원수는 매일 근무한 종업원수의 누계인데, 일반적으로
월말 종업원수에 조업일수를 곱해주고 있는데, 이는 편법이므로 인사
및 경리취급 담당에게 구체적인 협조를 구하여 실제 연구무인원수를
조사하도록 한다.
- (3) 고용 및 급여액에 차이가 있을 경우 변동요인을 확인하여 구체적
으로 적요란에 기입한다.
- (4) 급여 총액에는 특별급여액이 포함 기입되어야 한다.

부록 1. 광공업동태 지정 품목 분류표

대분류 2 광 업

중분류 21. 석탄광업, 23. 금속광업, 29. 기타광업.

○ 문제점 및 유의사항

1. 휴광, 폐광 사업체 관리요령

가. 휴광 사업체

- 1) 광산주를 직접 방문하여 정확한 자료(매정량, 품위등)를 파악하여 재가동 여부를 매월 확인하여야 한다.
- 2) 자금난 및 기타 사정으로 휴광이 많고 그 기간도 몇년씩 되는 경우가 있는데, 이 경우 광산주를 매월 직접 방문하여 재가동 할 수 있는 시기를 정확히 파악한다.
- 3) 관한 동사무소나 읍·면사무소에 실적 보고가 있는지 매월 확인한다.
- 4) 휴광하여라도 재가동이 불가능할 경우에는 소정에게 보고하여 조사증지 여부를 결정 받도록 한다.

나. 폐광 사업체

- 1) 폐광 사유를 구체적으로 파악 보고하여야 한다.
- 2) 광석의 가격이 오르거나, 상황변동에 따라 재가동할 수 있는 광산은 휴광사업체로 처리 보고하여야 한다.

2. 품위 환산

가. 품위 환산 조건표의 설명

1) 기준품위란,

가장 중심이 되는 품위를 선정하여 실물량을 환산할 수 있도록

목 정한 품위를 말한다.

2) 환산방법

평산물은 그 품위에 따라 실수율 혹은 실재취율이 다르기 때문에 「평산물 품위 환산 조건표」에 의해 환산하여야 한다. 환산조건표의 수치는 실수율을 합리적으로 적용시켜 얻어진 수치이므로 이 수치를 적용하여 환산하여야 한다.(단, 품위에 따른 비례식으로 환산하지 않것)

예) 품위 40%인 철광석 100%경우 40% 환산수치가 0.643이므로 $100\% \times 0.643 = 64\%$ 이다.

나. 품위 42.5%와 42.55% 철광석 각각 100%의 경우

42%의 환산수치 0.663, 43%의 환산수치 0.706이므로

① 품위 42.5%인 경우 환산방법은

$$100\% \times [0.663 + (0.706 - 0.663) \times \frac{5}{10}] = 68\%$$

② 품위 42.55%인 경우 환산방법은

$$100\% \times [0.663 + (0.706 - 0.663) \times \frac{55}{100}] = 69\%$$

③ 품위 43%인 경우는 71%이므로, 42.5%, 42.55%를 43%로 계산해서는 안된다.

3. 매월 품위가 달라지는 경우

가. 월초재고(전월말재고)는 전월에 환산했던 수치 그대로 적는다.

나. 품위별로 각각 생산, 출하, 재고를 환산한다.

다. 품위별 환산된 물량을 합하여 조사표에 기재한다.

라. 조사표에 기재하기전에 등식관계가 맞지 않을 경우 품위환산에

착오 여부를 확인 수정하여야 한다.

4. 기준 품위

- 무 연 탄 : 4,800 ~ 5,000 Cal
- 철 광 석 : Fe 56 % (조건표에 의거 환산할 것)
- 중석광석 : WO₃ % (")
- 은 광 석 : Ag 99.9 % (은피로 환산할 것)
- 연 광 석 : Fe 50 % (조건표에 의거 환산할 것)
- 아연광석 : Zn 50 % (" ")
- 석 회 석 : CaO 50 %

5. 적 요

가. 광석의 판매처, 증감 구체적 요인 및 담당자가 알아야 할 사항등을 매월 기입한다.

나. 광석을 수출하는 사업체의 경우에는 매월 품목별 수출국명과 수출량을 기입한다.

예) 수출량 300% (미국 : 100%, 일본 : 200%)

6. 혼합 광석의 경우에는 함유량이 많은 것으로 분류하여 조사한다.

단, 구분이 명확한 혼합광은 평균(표준) 함유량에 따라 구분조사 하여야 한다.

7. 석회석 조사시에 자체 생산한 석회석으로 시멘트나 기타제품을 생산하였을 경우에는 원료로 제부입하는 전량을 "자기소비량"으로 기입한다.

8. 부연단의 재고는 산지재고, 역두재고, 소비지재고 등으로 구분 할 수 있는데, 사업체의 재고라 함은 산지 또는 역두, 소비지재고를 불문하고 출하되지 않아 그 사업체의 관리하에 있으며, 소재지에 관계없이 그 사업체의 재고로 간주되어야 한다.

이와 반대로 비록 산지에 있는 재고라 할지라도 출하(매매) 되었다면, 재고로 보지 않고 출하로 조사하여야 한다.

9. 포괄 범위에 주의해야 할 품목

가. 철폐석은 철광석에 포함하여 조사한다.

나. 폐석은 원석을 분쇄한 것으로 채취한 자갈과는 구분조사 한다.

다. 백토는 고령토에 포함조사 한다.

광산물 증위환산 조건표

광산물 종류	광산물(증위환산수)			증위환 율	증위환(증위환율)		
	실	원	시안		실	원	시안
20	0.276	0.374	0.373	65	0.277	1.112	1.112
21	0.287	0.473	0.471	66	1.120	1.120	1.120
22	0.447	0.974	0.972	67	1.028	1.197	1.198
23	0.126	0.615	0.612	68	1.094	1.160	1.161
24	0.504	0.635	0.634	69	1.080	1.222	1.223
25	0.324	0.687	0.685	70	1.104	1.228	1.227
26	0.544	0.678	0.675	71	1.130	1.248	1.250
27	0.662	0.686	0.686	72	1.187	1.271	1.273
28	0.663	0.718	0.717	73	1.182	1.286	1.288
29	0.684	0.740	0.739	74	1.206	1.310	1.310
30	0.724	0.768	0.768	75	1.222	1.324	1.327
31	0.643	0.792	0.791	76	1.261	1.378	1.379
32	0.782	0.804	0.802	77	1.286	1.398	1.398
33	0.682	0.826	0.827	78	1.310	1.420	1.422
34	0.792	0.847	0.846	79			0.841
35	0.737	0.869	0.868				
36	0.747	0.881	0.880	71			1.018
37	0.772	0.913	0.912	72			1.028
38	0.792	0.924	0.924	73			1.067
39	0.812	0.938	0.938	74			1.077
40	0.840	0.978	0.978	75			1.097
41	0.868			76			1.116
42	0.882	1.022	1.022	77			
43	0.910	1.046	1.046	78			1.186
44	0.922	1.067	1.067				
45	0.926	1.090	1.090				

소분류 210. 석 탄 광 업

○ 지정품목 분류표 (☆: 표본품목)

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 구 격
☆01010	무 연 탄 (無煙炭)	%	탄소 90% 이상을 함유한 흑석 또는 흑회석으로 금속광택을 가진 석탄의 한 가지로 청청하고 크기도 고르고 선별한 것

소분류 230. 금 속 광 업

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 구 격
☆03010	철 광 석 (鐵鑛石)	%	철을 함유하고 있는 정광(精鑛). Fe 56%로 환산한다.
03020	중 석 광 석 (重石鑛石)	%	중석광으로 채굴된 정광. Wb. 70%로 환산한다.
03030	은 광 석 (銀鑛石)	Ag	전연 은(銀)인 원광을 분쇄하여 단순히 맥석을 연 정광. Ag 99.9%로 환산한다.
03040	연 광 석 (鉛鑛石)	%	금속중에 가장 무거운 납을 정련하는 연광석으로 채굴된 정광. Pb 50%로 환산한다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> • 집락제트 만든 것은 제외한다. 		원 료

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 직원광, 지원광, 절원광, 기타원광 및 첩보서를 포함한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 흑중석, 회중석, 기타중석을 포함한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> • 제련된 은괴는 3720에서 조사한다. 		은 괴
<ul style="list-style-type: none"> ○ 방연광, 백연광, 황산연광, 기타연광을 포함한다. • 제련된 연괴는 3720에서 조사한다. 		연 괴

품목번호	품 목 명	단위	품 목 계 념 및 품 질 규 격
03050	아 연 광 석 (亞鉛鑛石)	%	질이 무르고 광택이 나는 청백색의 아연광을 정련하는 아연광석으로 채굴 된 광광. Zn 50%로 환산한다.

소분류 290. 기 타 광 업

○ 지정품목분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 계 념 및 품 질 규 격
☆09010	화 강 암 (花崗岩)	%	심성암(深成岩)의 일종으로 석영, 정장석, 사장석, 운모등을 주성분으로 한 분쇄석(分碎石). (일명 꽃돌이라 함).
☆09020	석 회 석 (石灰石)	%	백운석, 백악, 류머, 드레스 등을 주 성분으로 한 것. (일명 흰돌임). CaO 50%로 환산한다.
☆09030	쇄 석 (碎石)	%	현무암, 휘록암, 대리석 등의 원석을 일정한 크기로 분쇄한 분조각(分碎石)
☆09040	모 래	%	강변, 해변에서 자연상태로 채취한 것.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ◦ 석이면광, 홍이면광, 탄산이면광을 포함한다. • 제련된 아연피는 37201에서 조사한다. 		아연피

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ◦ 흑운모 화강암, 백운모 화강암을 포함한다. 		건축, 도목용
		시멘트, 석외의 원재료
<ul style="list-style-type: none"> • 자연상태로 채취한 자갈과 람판 방파제용 (30 × 20cm이상) 분석석 등은 제외한다. 		건물재료, 철도 토반, 도로 포장 등에 사용한다.
<ul style="list-style-type: none"> • 원석을 분석한 것은 제외한다. 		건축, 도로보강, 유리제조 등에 사용한다.

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆09050	자 간	㎡	강변, 해변에서 자연상태로 채취한 것.
☆09060	고 평 토 (高 嶺 土)	㎥	바위속에 있는 장석이 풍화작용을 하여 형성된 흰빛 또는 잿빛을 띠는 흙

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> • 색상은 제외한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 색상은 포함한다. 		<p>도자기, 시멘트 의 원재료</p>

대분류 3. 제조업

중분류 31. 음식료품 및 담배 제조업

○ 문제점 및 유의사항

1. 분유는 생우유를 완전 탈수시켜 분말화한 것을 말한다. (생우유를 탈수 농축시킨 연유와 살균 처리한 원상의 시유, 원유를 냉각시킨 다음 저유를 거쳐 여과시킨 청정유는 제외)
2. 아이스크림은 유지방 함유량에 따라 아이스크림, 빙과류로 구분된다. 아이스크림은 유지방 함유량이 일정량 이상의 것이고, 빙과류는 유지방 함유량이 거의 없다.
3. 냉동해산물에 냉장이나 빙장을 포함시켜서는 안된다.

냉동해산물은 일반적으로 -20°C 이하의 저온으로 급냉시켜 해산물 자체를 얼게하여 냉장창고에 보관하는 것이며, 냉장은 냉동을 시키지 않고 냉장창고에 보관되는 것이다.

빙장은 해산물과 얼음을 혼합하여 부패(변질)을 방지하는 것이다. 예외적으로 원양어선에서 냉동시킨 것은 냉동해산물에서 제외되나, 원양어선에서 냉동시킨 것이라도 국내에 반입하여 다시 냉동시킨 것은 포함 조사한다.

4. 수산물 봉조립의 단위를 판(can) 또는 상자(C/S) 등으로 조사하지 말고 반드시 %으로 조사 기입한다.
5. 식량, 식량파자의 단위는 %이다. 따라서 개 또는 봉지로 조사하지 말고 %으로 환산하여 보고한다.
6. 식량은 식생활에 주식이 될 수 있는 조리빵으로 일명 소빵(자연식빵)이라 말하는 것으로 고급빵인 파스트리, 케이크, 파이 및 맥동

은 조사에서 제외한다.

7. 스낵 (Snack)이란 원래 주식대용으로 간편하게 취식할 수 있는 경식(輕食)을 의미한 것인데, 여기서 스낵과자는 교유의 참미물 지닌 간식용으로 먹을 수 있는 취향식(趣向食)의 과자로서 전과류, 유과류는 모두 포함 조사하되, 특히 전과자류와는 혼동하여서는 안 된다.

8. 인스턴트 면류는 포장제품에 함유된 내용물만으로 끓인(조리)후 스프(조미료)를 가미하여 취식할 수 있는 것으로서, 건면, 즉면과는 다르다. 그러나 라면은 통계조사상 인스턴트 면류에서 분리시켜 라면과 기타 인스턴트 면류로 구분하였다. 여기서 인스턴트 면류라 함은 라면을 제외한 기타 인스턴트 면류를 의미하는 것으로 분리 조사하여야 한다.

소분류 311, 312, 식료품 제조업

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 제
11010	소 시 지 (Sausages)	%	주로 돼지, 소고기를 가늘게 썰어 조미료와 향료 등을 섞어 반죽하여 열가공 처리한 것.
11020	분 유 (粉乳)	%	우유를 가공처리한 유백색 분말로 단백질과 지방을 풍부하게 포함하고 있는 것.
11030	아 이 스 크 림 (Ice Cream)	㎤	우유, 설탕 등에 향료를 넣어 만든 유지방 함유량이 일정량 이상의 냉동 식품.
☆11040	빙 과 (冰菓)	%	설탕물, 과일즙, 향료 등을 혼합하여 냉동시킨 과자.
☆11050	저 리 우 유 (處理牛乳)	%	생우유 자체를 저온 살균처리 가공 한 보통 우유(목장우유).
11060	유산균 발효유 (乳酸菌發酵乳)	%	우유를 젖산 발효시켜 설탕, 향료를 기미하여 만든 영양음료.
☆11070	농산물 통조림 (農産物통조림)	%	농산물을 가공 캔에 넣어 밀봉하여 살균 및 저온가열 시킨 것.

조 사 법 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> • 케이크, 빵은 제외한다. 	우유, 돈육, 조미료, 향료,	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 수분이 4% 이하인 전지, 탈지, 과당, 무과당, 조제 분유 등 모두 조사한다. 	생우유	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 이음식도 포함한다. • 빙과류(하드류)는 제외한다. 	우유, 설탕, 난황, 향료	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 유지방이 없거나 적은 빙과류(하드류)를 포함. 	설탕, 물, 파 즙, 우유, 식 물성지방	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 짙, 빙, 봉지우유 등 ○ 양유(羊乳), 베지밀 등은 제외한다. 	생우유	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 과일즙이 첨가된 것도 포함 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 마늘, 버섯, 사과, 꿀, 복숭아 등 과 신 및 야채 통조림(베타류 포함). • 축산물 통조림은 제외. 	야채, 과일등 농산물	

품목번호	품 목 명	단위	품 목 계 념 및 품 질 규 격
☆11080	수산물 통조림 (水産物통조림)	%	어깨류를 가공 캔에 넣어 밀봉하여 가열 살균한 것.
☆11090	냉 동 물 고 기 (冷凍)	%	각종 바다 생선을 변질되지 않게 장기간 저장 동결시킨 것.
11100	대 두 유 (大豆油)	ℓ	콩에서 짜낸 보통의 식용유. (일명 콩기름)
11110	쇼 트 닝 (Shontening)	%	식용 동식물 유지 및 식용경화유를 혼합 가공 처리한 기름.
11120	밀 가 루 (小麥粉)	%	밀을 빨아서 만든 가루.
☆11130	시 빵 (Breads)	%	식생활에 주식이 될 수 있는 조리 빵으로 일명 쇼빵을 말한다.
☆11140	전 과 자 (乾菓子)	%	밀가루, 설탕을 주원료 구운 과자로 서, 수분 함유량이 적어 저장이 쉽다.
11150	스 내 과 자 (Snack菓子)	%	기름에 튀기거나 볶은 휘황식용 과 자

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 고등어, 꽁치, 연어, 갈뱅이, 굴 등 수산물물 가공한 통조림 등을 포함. 	수산물	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 국내에서 장·단기간 냉동시킨 생선류 등 포함. • 빙장·냉장 및 원양어선에서 냉동한 것은 제외. 		
<ul style="list-style-type: none"> • 콩을 원료로 하지 않은 들깨나 식물성기름은 제외. 	콩	
	식·동물성유지	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 연질, 경질 소맥 및 판·민수용을 포함한다. 	소맥 (밀)	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 그루레, 맥아, 옥수수, 호밀가루 빵등을 포함한다. • 고급빵 (케이크, 파이, 파스트리, 카스테라 등) 	밀가루, 이스트, 설탕	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 크래커, 쿠키 등의 비스켓류 및 기타 구워낸 전과자를 포함한다. • 스낵류는 제외. 	밀가루, 설탕, 우유, 쇼트닝	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 전과물, 유과류 모두 포함한다. 	밀가루, 우유, 팜유, 조미료, 설탕	

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
11160	라 면	%	
☆11170	인스턴트 면류	%	라면류를 제외한 인스턴트 면류를 말한다.
11180	정 당 (精糖)	%	사탕수수, 사탕무우 등의 원당 (Raw Sucrose Sugar)을 정제한 것
☆11190	설 당 과 자 (雪糖菓子)	%	설탕, 물엿, 초코레드 등을 원료로 만든 각종과자
11200	껌 (Chewing Gum)	%	
☆11210	인 조 열 음 (人造米)	%	알모니아 가스냉동기로 제빙동의 물을 얼린 것.
☆11220	간 장	%	
11230	글루타민산소다	%	음식의 맛을 높이기 위한 백색결정체의 화학조미료.
☆11240	두 부	%	
☆11250	전 분 (澱粉)	%	감자, 고구마 등을 아황산수에 침전시켜 파쇄한 후 분리 정제한 다음 탈수 및 건조한 백색 분말. (일명 녹말가루)

조 사 범 위	원 재 료	용 도
○ 삼양라면, 소고기라면, 농심라면 등 라면류만 조사한다.	밀가루, 우지, 팜유, 조미료	
○ 칼국수, 냉면, 짜장면, 하이면 등을 조사한다.	밀가루, 메밀, 우지	
○ 정백당, 갈색당 등 구분없이 조사한다.	원당	
○ 캔디, 드롭프스, 카라멜, 초코렛, 제리 등을 조사한다.	설탕, 꿀엿, 우유	
	껌베이스, 분당, 과당, 향료	
○ 식용 및 병장용 모두 조사한다.		
	대두, 식염, 설탕	
○ 미원, 아이미 등 완전한 미소만 조사한다.	당밀, 염산, 가성소다	
○ 맛나, 다시다는 제외.		
• 연두부, 순두부는 제외한다.	콩, 황산칼슘	
• 반제 품인 수전분은 제외한다.	감자, 고구마, 옥수수, 밀	

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
11260	식 용 포 도 당 (食用葡萄糖)	%	정제한 전분 용액을 가수분해시키고 당화 효소를 작용시켜 포도당액을 만든 후 정제시킨 것.
☆11270	물 옛	%	옥분, 옥수수, 고구마 등을 산 및 맥아효소로 당화시켜 활성탄소처리 또는 이온교환수지로 정제 농축한 것.
11280	커피 피 (Coffe)	kg	
☆11290	분 말 인 삼 (粉末人參)	kg	인삼을 가공 처리하여 차를 만들기 위해 분말 상태로 만든 것.
☆11300	배 합 사 료 (配合飼料)	%	가축과 닭, 오리, 거위, 새 등의 가금류를 키우기 위한 충분한 영양소를 과학적 경제적으로 배합한 사료.
☆11310	보 조 사 료 (補助飼料)	%	일부 영양소를 높이거나, 성장속진, 질병방지 및 생리기능을 조정시키도록 만든 사료.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 경계·합수결정·무수결정·역상포도당 을 조사한다. 	옥수수, 효소, 염산, 황성탄 소	제과, 제빵 등 기타식품에 첨가 한다.
<ul style="list-style-type: none"> ○ 이온, 맥아엿 및 저장도 분엿 등을 조사 • 엿(용효된 것)은 제외. 	쌀, 찹쌀, 보 리, 옥수수	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 균키퍼, 분말키퍼, 카페인 제거한 키퍼 등 조사한다. 	키퍼나무열매	
<ul style="list-style-type: none"> • 홍삼 및 역삼 인삼은 제외한다. 	인삼, 설탕, 량도	
	옥수수, 수수, 브리, 밀, 껏 묵 등	
	각종곡류, 아 미노산, 황생 물질, 비타민	

소분류 313. 음료품 제조업

○ 문제점 및 유의사항

1. 소주나 탁주에 있어서는 동종유나 주종끼리 사업체를 통합하는 경우가 있는데, 이때는 통합된 사업체와 남아있는 사업체(현재 생산하는 사업체)를 명백히 구분하여 조사하여야 하며, 특히 탁주의 경우는 각 시·도 단위까지는 통합이 원료되었으니, 합동관리위원회 산하에 포함된 사업체와 현재 생산중인 양조장을 구분하여 중복 또는 누락되지 않도록 한다.
2. 소주, 주정, 탁주, 청주, 사이다, 플라의 지정 단위는 kg 이다. 그러므로 사업체에서 "되" 혹은 "병"으로 응답할 경우에는 이를 kg 로 환산하여야 한다.
 $1\text{되} = 1.8\text{ℓ}$ $1\text{kg} = 556\text{피}$
3. 동일품목으로서의 품질규격이 크게 차이가 나지 않는것은 합산하여 다음 표와 같이 기입한다.

		품 목 명	규 격	단 위	생 산 량
13020	}	소 주	25°	kg	200
13020		소 주	30°	kg	300
13020		소 주	25°~30°	kg	500

4. 위스키는 국산양주 중에서 국제청에 위스키로 신고한 것을 조사하여야 한다. 이는 원액 함유량이 20.0%이상이고, 19.9%이하는 기타 제제주로 조사에서 제외시켜야 한다.
5. 럼 주는 국산양주의 기타 제제주 중의 한 주류로서 원액 럼 엷센스에 주정을 희석하여 만든 주류이다.

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
13010	주 정 (酒 精)	ℓ	물, 에틸, 글리세린등으로 혼합된 주류 원료로 사용되는 무색 유동성 액체
13020	소 주 (燒 酒)	ℓ	
13030	위 스 키 (Whisky)	ℓ	원액에 맥아로 발효시킨 알콜을 혼합 증류하여 제조된 술
13040	럼 주 (Rum)	ℓ	당밀, 고구마를 발효증류하여 제조한 술
☆13050	탁 주 (濁 酒)	ℓ	일명 막걸리
13060	청 주 (淸 酒)	ℓ	백미 주정으로 발효시켜 제조된 맑은 술 (일명 정종)
13070	맥 주 (麥 酒)	ℓ	
13080	사 이 다	ℓ	
13090	콜 라 (Cola)	ℓ	
13100	슈 스 (Juice)	ℓ	과일즙 청량음료

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> • 화학공업, 위생공업용 등은 제외한다. 	고구마, 감목, 당밀	소주, 청주, 브랜디 포도주의 원료
<ul style="list-style-type: none"> ○ 알콜성분 25°, 30° 구분 없이 합산 조사하며 최석소주만 조사한다. • 최석 소주만 조사한다. • 동태 백주는 제외한다. 	주정, 물	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 원액함유량 20.0%이상인 것으로 국제 정에 위스키로 신고한 것만 조사한다. 	원액, 맥아 (엿기름)	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 수입한 엿센스(엿의 원액)에 주정을 최석한 술을 포함. 	당밀, 주정	
	쌀, 밀가루, 누룩	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 합성 청주도 조사한다. 	백미, 주정 물	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 생맥주를 포함 조사한다. • 비알콜성 발효성 음료는 제외한다. • 생수는 제외한다. 	대맥, 호프, 효모	
	탄산가스, 향료 설탕	
	플라빈역, 향료, 설탕	
<ul style="list-style-type: none"> • 분말주스는 제외한다. 	과일즙, 설탕, 향료	

소분류 314. 담배 제조업

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
14010	필터담배	백단본	
14020	필터없는 담배	백단본	양절담배.

조 사 법 위	원 재 료	용 도
○ 규격에 구분없이 조사한다.	입담배 (연초) 필터	
	입담배 (연초)	

중분류 32 섬유, 의복 및 가죽산업

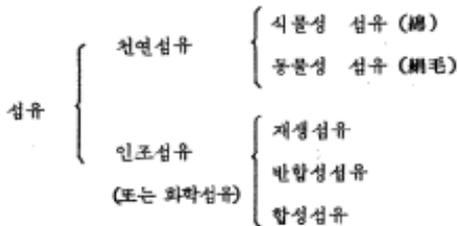
소분류 321. 섬유제조업

○ 문제점 및 유의사항

1. 우리가 사용하는 섬유란

복수한 것을 제외하고 그목(직경)이 1/100미리 이하로서 육안으로 측정하기 어려울 정도로 가늘며 그 길이는 폭의 100배 이상이 되는 것이다. 그러나 321. 섬유제조업에서 조사하고자 하는것은 섬유를 원재료로 한 사(실의 형태)나, 직물, 편물등의 지정된 품목이다.

2. 섬유의 분류



가. 식물성 섬유

마 (麻), 면 (綿) 등이 주종을 이루나 면을 가공하여 사(絲)나 직물, 편물을 제조하는 활동을 조사한다.

주요공정은 다음과 같다.

원면 (原綿) → 개표 (開表) → 해면 (解綿) → ① 혼다면 (混打綿) → ② 소면 (梳綿) → ③ 슬라이비 (Sliver) → ④ 연조 (練條) → ⑤ 조방 (粗紡)

→⑤정방(精紡)→단사(單絲)→직조(織組)→직물(織物)

먼저 단단하게 압축포장된 포장을 풀고 자연방치시켜 현면 상태로 돌아올 수 있도록 한다. 이 공정이 개료 및 배면에 해당하며

①세앗 및 불순물을 제거하고 얇게 피서 두루말이의 렘(Lap)을 만든다. ②다음 렘을 카드(Card)에 걸고 빗어 남아있는 불순물이나 섬유가 단단하게 얽힌것(nep)을 제거한 다음 ③섬유를 묶어서 굵은 끈모양의 고치(Sliver)를 만든다. 이슬라이버를 몇 가닥 모아서 ④연조기에 걸어 늘이면서 섬유의 방향을 다시 맞춘다. ⑤실을 만들기 위해 굵은것을 가늘게 만들어 약간 꼬임이간 조사를 만든다. ⑥이 조사를 정방기에 걸어 일정한 가늘기로 늘여 꼬임을 준것이 단사이다.

나. 동물성 섬유

1) 견(綿)

누에고치를 가공하여 실이나 직물을 제조한다. 출잠은 5~6월, 하잠은 7월, 추잠은 8~9월에 사육한다.

제조공정은

고치 말리기→고치 간수하기→고치고르기→고치삼기→집뜰기→다시감기
→끝맺음→직조→직물

고치고르기 단계에서는 집뜰기(조사) 할 수 없는 고치와 있는 고치를 분류한다. 고치 삼기단계에서는 세리실을 적당히 순화요착력을 약화시켜 견사를 쉽게 뽑기 위한 것이다. 집뜰기란 조사에 고치를 옮겨 실마리를 잡아 한가닥 실로하여 잡아올린다.

2) 모 (毛)

양모는 화학적으로 셀룰리다 부르는 단섬질에 속하며 일종의 피부변태물이다. 주로 양모를 가공하는 활동이며 지부양모를 수입하여서 세척하여 원재료로 사용하거나, 세척양모를 수입사용하거나 혹은 톱(top), 화이버(fiber)를 구입 사용한다. 제조공정은 소모공정과 방모공정으로 대분할 수 있으며 그 공정은 각각 다음과 같다.

가) 소모공정

세척양모→① Card top → ② rovingtop → ③ 산소모단사 →
④ 소모사→⑤ 직조 →⑥ 소모직물

①의 공정은 양모섬유를 소면기(Card機)에 걸어타면 빗질하며 불순물을 제거하고 복합(doubling), 연선(drafting)하여 균등하면서도 비교적 굵은 top상태를 만든다.

②의 공정은 전방공정으로서 실의종류, 번수에 따라서 순차적으로 기계에 걸어 복합연선을 되풀이하며 정방기에 공급할 roving top을 만들기 위해 점차 가늘게 한다.

③의 공정은 필요한 굵기로 가늘어진 rovingtop을 꼬아서 단사를 만든다. ④는 이러한 단사를 실의 굵기에 따라 여러 가닥 합해서 짠 공정이다.

나) 방모공정

모실(毛屑) (세척양모→Cardtop → top→방모 단사→방모사
→직물

방모공정은 소모공정과 달리 전방공정을 거치지 않으므로 굵기

도 일정치 않고 애끈하지도 않으며, 재료로는 모선, 제제모(兩鬚毛), 소도공정에서 생긴 부산물을 사용한다. 즉 방모의 소모의 구분은 원재료사용과 공정상의 전방(前紡), 유무에 의해서 그 구별점을 유의해야 한다.

다. 재생인조섬유 및 반합성 섬유

1) 재생섬유

셀룰로오스 등 자연에 존재하는 고분자를 용해하여 이것을 노즐에서 밀어내어 섬유모양으로 응고, 재생한것인데 섬유를 형성하는 물질은 천연 고분자와 거의 같다.

제조과정에서의 화학변화가 수반되지 않으며 원래 있었던 천연의 셀룰로오스를 고쳐 넣어놓은 의미에서 재생섬유(레이온)이라 부른다.

2) 반합성 섬유

셀룰로오스 분자에 초산기를 결합시켜 아세틸셀룰로오스로 한 다음 용제로 하고 방사응고시켜 섬유로 한 것이다.

이 섬유는 아세틸화한 부분이 합성섬이므로 반합성섬유라 부른다. 내수성이 좋고 건조되기 쉬우며 촉감이 좋다.

라. 합성섬유

합성섬유란 저분자물질을 원료로하여 섬유가 되는 쇠사슬 모양의 고분자 물질을 화학적으로 합성하여 합성고분자를 용해, 분산, 용해시킨후 작은구멍으로 밀어내어 섬유모양으로 응고시켜 만든 것인데 3대 합성섬유로 나이론, 폴리에스텐, 아크릴을 들 수 있다. 제조에는 중합성을 가진 단량체(monomer)를 만들고, 그것을 중합시켜

서 중합체 (Polymer) 로 하여 방사한다.

1) 폴리이미드계 합성섬유

일반명은 나이론이며 제법으로는 웨일법과 PNC법으로서 카프로락탐을 생산, 원재료로 이용된다.

인장력과 열기에 강하여 어망이나 베이스등 찢어지기 쉬운것의 보완용으로 많이 쓰인다.

2) 폴리 아크릴릭계 합성섬유

양모에 가장 유사한 성질을 가지고 있으므로 모직물방면에 용도가 개량되어 천질, 메리야스, 인테리어 부문에 많이 사용된다. 제법으로는 프로필렌에 암모니아와 공기를 촉매로 하여 에이엘모노머 (A. N. monomer) 를 만들어 원재료로 사용한다.

3) 폴리에스터계 합성섬유

원재료는 테페프탈산과 (T. P. A), 에틸렌글리콜 (E. G) 이며 중합된 폴리에스터를 질소가스 압력으로 침을 만들어 용해 방사한다. 내마모성은 나이론보다 약간 뛰어나거나 아크릴릭보다는 높으며 일반의류섬유로 이용된다.

4) 편직물의 경우 합성섬유인 경우만 합성섬유직물로 포함하고 기타 섬유는 편직물은 제외한다.

3. 각 섬유별 혼방도표

모든 섬유는 섬유 상호간의 약점과 단점을 서로 보완하기 위하여 혼방하여 유용한 제품을 만든다.

X : 혼방 안됨

주원성유 혼방성유	전	양 모	면	화 심	제 색 (레이콘)	반 합 성 (아세테이트)	비 고
전		40%이상 전혼방 직물	X	30%이상 전혼방 직물	30%이상 전혼방 직물	30%이상 전혼방 직물	•전이 30%미 만중량비가큰 제품
양 모	41%이상 소혼방소모사 모모혼방직물 •방혼방모사 모모혼방직물		X	40%이상 소 혼방소모사 모 모혼방직물	40%이상 방 혼방모사 모 혼방모직물	과 동	각면혼방 명칭동일
면	X	X		50%이상 면혼방사 는 직물	X	X	면혼방직물은 비지점품목
화 심	71%이상 혼방합성섬 유사 직물 또는	61%이상	51%이상		51%이상	51%이상	각면명칭동일
제 색	71%이상 혼방제색 섬유사	61%이상 또는 직물	X	51%이상		51%이상	비지점품목

주 (註) : 주원 성유의 혼방율과 명칭을 기준

사업체의 생산품을 어느품목으로 채택하여야 좋을지 자신이 없을 경우 적요란에 원재료명과 혼방비율을 명기하고 견본을 조사표 후면에 첨부하여 보고할것

4. 대상사업체별 조사범위

가. 수탁업체

- 1) 자체생산하는 경우 반드시 조사
- 2) 100% 수탁받아 생산하는 경우 위탁업체의 종류가
 - 1) 공장 ii) 본사 iii) 무역회사 iv) 개인 인지를 확인한 후
공장에서 수탁을 받은 이외에는 조사보고 한다.
- 3) 2)의 ii) ~ iv)의 수탁을 받은 경우 위탁업체에서도 포함조사 여부를 파악하여야 하니 공장, 본사 무역회사등의 업체명, 주소, 전화번호등을 조사표 적요란에 기입한다.
- 4) 위탁업체가 공장일경우, 원재료를 공급받아 가공입만 받고 제품을 생산할때 조사에서 제외되는데 유의한다.

나. 위탁업체

- 1) 위탁생산량을 포함시키는지 포함시키지 않는지 반드시 확인하여 조사표적요란에 기록한다.
- 2) 본사에서 공장분의 물량만 조사하고 본사에서 위탁생산한 물량을 포함시키지 않을 경우는 하청업체의 상호, 주소, 전화번호를 반드시 보고하고 지시를 받도록 한다.

○ 지질품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆21010	생 사 (生 絲)	kg	누에고치에서 뽑은실 즉 한가닥의 긴 필라멘트(filament)식의 실을 몇가닥으로 합하여 만들어진 실
21021	순 면 사	%	원면을가공, 순면사를 방직한것
21022	혼 방 면 사	%	타섬유와 혼방되었을 때 면이 51%이상인것
☆21030	방 모 사 (紡 毛 絲)	%	양모를 가공하여 사를 제조한다. 원재료가 다양하며 섬유의 길이도 짧고 긴것이 혼합되어 있어 잔털이 많다.
21040	순 소 모 사 (純 梳 毛 絲)	%	카드 및 콤(Comb)공정을 거쳐 잘 간추려진 섬유를 제조한 것이다. 모양이 뾰족하고 잔털이 적으며 일정한 굵기를 갖고 있다.
21050	혼 방 소 모 사 (混 紡 梳 毛 絲)	kg	Wool top 과 top상태의 타섬유와 혼합하여 순소모사의 전방공정에서 부더 제조된다.
☆21060	합 성 섬 유 사 (合 成 纖 維 絲)	%	석유화학공정을 거친 나프사를 원재료로한 일체의 섬유를 칭하여 나이론, 폴리에스텐, 아크릴이 대종을 이룬다. fiber와 filament 등 일체의 합성섬

조 사 법 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 옥사포함 ▪ 견방사와 견연사는 제외하고 견연사(絹織線)는 연사로 조사한다. 	누 에 고 치	견연사 견직물
○ 100% 순면사만 포함	원 면	면직물
	원 면 합성섬유	면혼방직물
○ 모가 40%이상 포함되어야 한다. 순방모사와 혼방 방모사를 합산조사하며 견방공정유무를 확인하여 품목분류한다.	모 실 지부양모 및 세척양모 재 제모등	방모직물
○ 100% Wool로 방적된 사모서 반드시 견방공정을 거친 蘇만을 조사한다.	양 모 료 지 부 양 모 세 칩 양 모	소 모 직 물
○ 모가 40%이상 포함되어야 하며 혼방 방모사와의 구분에 유의 하여야 한다.	지 부 양 모 세 칩 양 모 양 모 료 화 학 섬유	모혼방직물
○ 100%합성섬유사만 조사	화 실	순합성섬유직물

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
			유가 방적할 수 있도록 세 공정한 사의상태, 합성장 섬유사 (filament)도 직접 방적할 수 있으면 포함조사한다.
21070	재 생 섬유 사 (再生纖維絲)	%	원료로 Viscose를 사용하여 제조된 실로서, 비스코스인견사, 스크사 등을 말함.
21080	혼 방 합성 섬유 방 적 사 (混紡合成纖維紡績絲)	%	파섬과 타섬유와 혼방되어 만들어진 사로써 각 섬유의 단점을 보완, 용도를 다양하도록 제조 되었다.
☆21090	면 사 (撚 絲)	%	각종의 絲를 2단사이상 꼬아 만든 사로서 합사와는 구별된다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 아세메이트 섬유 (반합성섬유) 로 만 은 실도 포함한다. 	원 프	재생섬유직물
	화 직 건 (絹) 직 모 (毛) 물 면 (綿)	혼방합성섬유 직 물
<ul style="list-style-type: none"> ○ 화학섬유연사 화학섬유물 연사한것 ○ 면연사 면사를 연사한것으로 포함조사 견연사 ○ 견연사 (絹纖維) 와 견연사 (絹纖維)로 구분해야. 하는데 견저는 연사에 포 함된다. • 후자는 견직물을 제직전에 정연과정 을 거치는 것으로 피부로인 외측에 붙어있는 세리신을 제거한 상대의 絲 를 의미하며 조사에서 제외한다. ○ 모연사등 각종 연사 포함 • 어망, 또는 모우프의 원재료인 연승 (어망사) 은 제외한다. 	합성섬유사 면 사 생 사 견 및 방사 모 연 사	자 수 사 제 봉 사 연 신 사 원 술 사

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆21100	담 요	㎡	털혹은 섬유질로 만들어 짠거나 털게 된 요.
☆21110	천 막 (天 幕)	매	직물에 방수처리하거나 직물사이에 방수포를 끼워 야의 기념식 또는 아영에 적합토록 한것
☆21120	타 현 (towel)	㎏	세면 및 위생, 복욕용 특수용도에 사용되는 수건
☆21130	스 타 킹 (Stocking)	천켤미	화섬이 60%이상 포함된 사모 편직하여 만든 무릎이상까지 덮을 수 있는 양말
☆21140	면 양 말	천켤미	면이 50%이상 포함된 양말
☆21150	인 조 섬유 양 말 (人造纖維洋襪)	천켤미	화섬이 60%이상 포함된 사모 편직 양말이며, 크기가 발목까지 덮을 수 있는 양말
☆21160	메 리 아 스 내 의	천 매	편직기로 편직한 내의로 통칭 메리아스라고 칭한다.
☆21170	메 리 아 스 외 의	천 매	원물의외의인데 반드시 편직한 것만을 칭한다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
	화학섬유사 방 모 사	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 규격 및 종류가 다양하므로 25㎡를 1매로 환산 조사한다. 	직 물	아염 및 비, 이슬, 바람, 먼을 가리는 장막
<ul style="list-style-type: none"> • 손수건 및 이태리 타올 제외 	면 사	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 타이즈, 페티스타킹 	화섬, 면	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 동절기 내의 포함 조사 • 천직물을 구입하여 재단 재봉한 의류는 제외하고 322(의복제조업)로 금액조사한다. 	면 화 섬	하절기 및 동절기 내의
<ul style="list-style-type: none"> ○ 세타류(메리아스제 편직), 플오버, 셔지, T셔츠 등을 포함한다. • (Y-Shirts, nylon내의, 부라우스 스텝스 등은 제외) 한다. 	면 화 섬	

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆21180	로 우 프 (Rope)	%	여러가닥으로 꼬아 만든 굵은 굵기의 줄로서 원재료에 따라 아니라, 면, 화섬, 피암로프가 있다.
☆21190	어 망 사 (魚 網 絲)	kg	일명 연승이라고도하여 어망을 만들기 위한 실이다. 화학섬유연사와는 반드시 용도와 실의 굵기에 의해 구별한다.
☆21200	어 망 (魚 網)	%	수계(水界)에서 서식하는 동식물을 채포, 채취하는 어업용 자재로 종건에는 원재료로 마(麻)가 사용되었으나, 나일론어망 생선이 개시되면서 사란, 열화비닐 등 합성섬유제품이 주종이다.
☆21210	면 직 물 (綿 織 物)	천 %	면사로 짠 직물이며 순면직물만을 칭한다. 일명 면포라고도 한다.
21220	순 소 모 직 물 (純 梳 毛 織 物)	천 %	순소모사를 자가소비하거나 구입하여 생산한다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 마니라, 면, 과압, 각종 합심모프로함 • 외이어모프는 제외하고 371로 분류 조사한다. 	아 바 카 면 사 각종합심섬유사 와 압	어로용수신자재 광 산, 설박용 육상 운송용
<ul style="list-style-type: none"> ○ 반드시 연사한것만 조사한다. • 어망사를 만들기 위한 어망사용 실 은 제외한다. 	P, P 수 지 P, P 수 지	어 망
<ul style="list-style-type: none"> ○ 각종 어망 모두조사 • 끈총망, 농업용 망제외 	어 망 사	어로용수산자재
<ul style="list-style-type: none"> ○ 광목 (소창포함), 내광목, 옥광목, 당 목, 면법포, 포프린, 응, 면복지 등으로 부르는 것도 면직물로 포함한다. 	순 면 사	의 류 산 업 용 (면테이프, 밀가루 포대용)
<ul style="list-style-type: none"> ○ 100 % Wool만을 조사하되 직물을가 봉시 타섬유와 교직된 경우도 포함 조사한다. 	소 모 사	

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆21230	방 모 직 물 (紡毛織物)	m ²	방모사를 원재료로 하여 방직한 직물로 순방모직물과 혼방방모직물을 합산 조사한다.
21240	모 혼 방 직 물 (毛混紡織物)	천 m ²	혼방소모사로서 짜거나 숄소모사와 타 섬유사와 교직하여 생산한다.
☆21250	순 본 견 직 물 (純本絹織物)	m ²	생사 또는 고지중 킷펄기를 함유 없는것을 타면(打綿)하여 만든 견방사로 제직한 직물이다. 일명 비단이라 한다.
☆21260	순 합성 섬유 직 물 (純合成纖維織物)	천 m ²	순회섬사(합성섬유방직사)로 짠 직물
☆21270	혼 방 합성 섬유 직 물 (混紡合成纖維織物)	천 m ²	2개 이상 섬유가 혼방되어 제조된 직물중 합성섬유가 기준비율보다 많이 차지했을때 혼방합성섬유직물이라고 한다.

조 사 법 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 모가 40 %이상 포함된 직물만을 조사한다. • 혼방소모사로 판 모혼방직물은 제외한다. 	방 모 사	저급저모시, 모포, 저울용 오바 등
<ul style="list-style-type: none"> ○ 라복지의 경우에 한하여 모 (Wool) 가 35 %이상 혼방인 경우 모혼방 직물로 조사한다. • 혼방방모사로 제작한 직물은 방모직물이므로 제외하고 방모직물로 조사. 	혼방소모사 소모사와 타 섬유사	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 울치기원단, 시보리원단, 하오리원단 쓰무기원단등을 포함한다. • 원단에 수를 놓는등 가공하는 활동 은 전직물제조에 해당되지 않으므로 제외하여야 한다. 	견 방 사 성 사	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 사업체에서는 나이론, 다후다, 포리텍 스 케미칼트리코트등으로 불리우며 모 두 포함조사한다. 	합성섬유사	
		의 류 용

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆21280	재 생 섬유 직 물 (再生纖維織物)	천 로	재생섬유사 제직한 직물, 통칭인견직물 이라 한다.
21290	타이어코 드 사	ㄱ	나이론원사를 연사화하여 열처리공정을 거쳐 만든다. 타이어골격으로 사용하 는데 타이어가 받는 하중, 충격, 충격 분기압동에 이겨내는 역할을 담당한다.
21300	필 터 (filter)	kg	

조 사 법 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 이세테이트직물도 포함한다. • 혼방 제생섬유직물은 제외한다. 	제생섬유사	의 류 용
<ul style="list-style-type: none"> ○ 가공하지 않고 타이어용으로 엮어놓은 것도 포함한다. • 절단한 타이어코르지는 제외한다. 	합성섬유	타이어심지

소분류 322. 의복제조업

○ 문제집 및 유의사항

1. 재료와 형태를 가리지 않고 구입한 천(직물, 가죽, 모피등)을 가지고 재단 제공한 모든 의류물 말하여 금액조사 한다.
2. 재고액은 장부가격 또는 생산원가에 의하며 생산원가에 의한 계산이 불가능하거나 장부가격이 없을 경우에는 당시의 시가에 의한다.
3. 수출업체는 계약당시의 환율(전신환에도용)에 의해 원화로 환산평가 한다.

4. 조사요령

가. 의복류는 남자용 양복(22011)에서 부터 차례로, 탈리 분류되지 않는 의복(22019)까지 세분되어 조사되어야 한다. 세분된 품목은 재계의 품목으로서 조사되어야 하므로 남자용 양복(22011)을 전월에 생산하다가 금월에는 생산치 않고 여자용외의(22013)를 생산한 경우에도 남자용 양복은 전원말 재고가 금월초 재고로 이월 조사되어야 하며 여자용 외의는 금월 신규생산으로 조사되어야 한다.

나. 남자용 양복이 단일품목으로 생산되었을 경우에도 의복류 총계란은 반드시 기입해야하며, 세분품목중 2가지 이상 생산된 경우에도 의복류 총계란은 합산 기입하여야 한다.

다. 봉제품이 아닌 메리야스 외의나 메리야스 내의등 편직물은 문방 조사 품목이므로 의복류에 포함하지 말고 섬유제조업에 분류할 것이며, 직물제품(키펜감, 셔츠, 매게포, 나프킨, 식탁보, 이불감, 식탁보,

스립카바, 자수물등) 배낭등은 금액 조사에서 제외한다. 또한 의복
수선업은 9520 (세탁및 염색업)에 분류된다.

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품목개념 및 품질규격
☆22011	남자용 양복 (男子用 洋服)	백만원	일상 사무 또는 공식사회 행사에 입 는 양복
☆22012	남자용셔츠 작업 복	백만원	
☆22013	여자용 외의 (女子用 外衣)	백만원	
☆22014	소아용 외의 (小兒用 外衣)	백만원	
☆22015	여자용 및 소아용 내의	백만원	여자 혹은 소년 및 소아의 내의이며 잠옷 및 몸받쳐 줄수 있도록 설계된 의복 제품이다.
☆22016	가죽 및 모피의복	백만원	성별에 관계없이 가죽, 구멍가죽모피, 인조모피등으로 의복을 만드는 것이다.
☆22017	모 자	백만원	가죽, 모피, 직물, 깃, 펠트등으로 위 은 남녀용 모자.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> · 주문 및 기성양복 코트등을 포함한다. 	직물, 가죽, 모피	
<ul style="list-style-type: none"> ○ Y셔츠, T셔츠, 정복셔츠 보통라의 작업복, 점퍼자켓, 반코트, 더블코트 검버, 여가복등을 포함 조사한다. 	직물, 가죽 모피	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 주문복(양장, 코트, 정복) 부리우스 및 셔츠를 포함조사 한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 소아용의 드레스, 브라우스 및 셔츠 코트 및 양복 기타, 소아용 의의등을 포함조사 한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 주요제품에는 브래저, 플랫, 플랫펠트, 울셋잇, 거들플랫, 리프펠트, 임신후복, 미, 캐미솔, 쉬미스, 페티코트, 스립, 웨디, 유아용 락받이 등을 포함조사 한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> · 완전히 고무로 만든 플랫은 3559에 분류된다. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 남자용 및 여자용 가죽, 모피 의복등을 조사한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 일반적으로 사용되는 가죽, 보호모자(소망관 헬멧)와 모자 장식물은 포함조사 한다. 		

품목번호	품 목 명	단위	품 목 계 념 및 품 질 규 격
☆22018	장 갑 (掌 匣)	백만원	가족, 구성가족, 모피, 인조모피, 직물 등으로 장식용, 방한용, 작업용의 장갑 (완전전직제품 제외)를 말한다.
☆22019	달리 분류되지 않는 의복	백만원	

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> · 절모는 3819에 수형 프라스틱모자 로 3560에, 운동경기용 보호모자는 3903에 분류한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 직물제 장갑, 가죽장갑, 모피장갑, 인 조가죽 장갑등을 조사한다. · 권투용 글러브는 3903에 분류한다. · 편직장갑은 제외한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 한복, 종교복, 학사복, 무대외상복, 방 수복, 의복 약세사리(손수건, 쇼울스 카프, 머플러, 타이, 머등)등을 포함 조사 한다. 		

소분류 322. 가죽, 대용가죽 및 모피제품제조업
(신발과 의복 제외)

○ 문제점 및 유의사항

1. 우혁(牛革)을 제조과정에 따라 분류하면 다음과 같다.

가. 복수혁(갑피혁) CHROMED UPPER

(용도) 고급구두 표면피혁 핸드백 등에 쓰인다.

(성질) 부드럽고 원피의 털이 붙어 있는 부분을 말한다.
송아지의 것이 질이 좋다.

나. 다리혁(TANNED UPPER)

(용도) 군화용, 증창(구두), 가방

(성질) 두껍고 단단하며 원피의 털이 붙은 부분이다.

다. 이 혁(SOLE)

(용도) 작업용 장갑

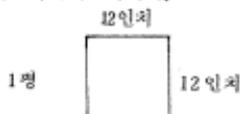
(성질) 원피에서 복수혁이나 다리혁을 떼어 내고난 안부분을 말하며 이혁을 만든 다음은 수구래(야코의 원료)가 남는다.

라. 저 혁

(용도) 창용·바탕·공업용 혁셀트

(성질) 특수제조과정을 거친 생산원피의 털이 있는 부분 복수혁보다 저혁이 비싸다.

※ 단위환산법



사방 10 인치	=	0.645 m ²
1 미		30 ~ 40 평
1 미		2.8 m ² (30 평)
1 미		3.7 m ² (40 평)

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆23010	쇠 가 족	건 ^㉔	복수력, 다리력, 이력, 저력을 합하여 우력으로 조사한다.
☆23020	제생 및 인조 가죽	㎡	
☆23030	트렁크 (가죽및비닐제) (trunk)	개	철사나 유사한 종류로 만든 뼈대가 들어간 각이진 트렁크만을 의미한다.
☆23040	핸드백 (handbag)	천개	

조 사 법 위	원 재 료	용 도
<p>자가소비가 있을때는 출하와 구분 조사할 것이며 사업체에서 단위물 경(坪) 또는 배(枚)로 쓰는 경우가 많으니 천번호 환산 지정단위를 사용한다.</p>	원 피	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 재생가죽 및 인조가죽 포함. · 플라스틱 레지는 제외하고 356(플라스틱제품)으로 분류한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 규격이 다양하므로 용적이 792입 방인치(12인치×11인치×6인치)이상의 크기만을 조사한다. · 직물제 가방 혹은 학생용 가방, 서류가방은 조사에서 제외한다. 	피 력 합성피력 P . V . C	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 반드시 피력, 합성피력 PVC로 만든 것만 조사한다. · 구슬백, 학생용, 여행용 가방은 제외한다. 		

소분류 324, 신발제조업

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆24010	남자용 단화 (男子用單靴)	켤레	남자용 단화를 의미한다.
☆24020	여자용 단화 (女子用單靴)	켤레	
24030	가죽장화	켤레	목이 긴 신발을 의미한다.
☆24040	등산화	켤레	
24050	실내화 (室內靴)	켤레	

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 군용단위는 포함한다. · 재미화, 운동화 제외한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 군용단위는 포함한다. · 재미화 운동화 제외. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 군화 및 장군화, 작업화 가죽 부츠등 		

중분류 33. 나무 및 나무제품제조업 (가구포함)

소분류 331. 나무 및 나무와 플라스틱제조업

○ 문지점 및 유의사항

1. 소할재, 과재, 판재, 합판 등의 나무제품들은 지정단위가 「㎡」이다.
그러나 사업제에서는 일반적으로 才, 때, B/F, S/F 등으로 사용하는 사례가 있으니 지정단위 ㎡로 반드시 환산조사 하여야 한다.

※ 단위 환산방법

$$1 \text{ 才} = 0.00334 \text{ ㎡} \qquad 1 \text{ ㎡} = 330 \text{ 才}$$

$$1 \text{ B/F} = 0.002359 \text{ ㎡} \qquad 1 \text{ ㎡} = 423.77 \text{ B/F}$$

○ 합판의 경우 다음과 같은 요령으로 환산한다.

규격			1매당 ㎡	과기두께별 1 S/F당㎡
가로 (F)	세로 (F)	두께 (mm)		
4	8	3.2	0.0095133	0.0002973
3	6		0.0053512	
4	8	3.6	0.0107024	0.0003345
3	6		0.0060201	
4	8	4	0.0111892	0.000372
3	6		0.006689	
4	8	6	0.017837	0.000557
3	6		0.010034	

○ 지정 품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆31010	소 할 재 (小廻材)	m	두께 8㎜미만으로 폭이 두께의 3배 미만인 것이다.
☆31020	각 재 (角材)	m	두께 및 폭이 8㎜ 이상인 것을 말한다. “일명 각목”
☆31030	판 재 (板材)	m	두께 8㎜미만으로 폭이 두께의 3배 이상인 것이다. (일명 널판지)
31040	침 목 (枕木)	본	원목을 일정한 크기로 제재하여 크레오 소오트(방부제)를 주입한 것 (병침목, 분지침목, 교침목 등) ※ 철도침목: 가로(150㎜)×세로(240㎜)×길이(2500㎜)
☆31050	장 지 문 (障子門)	개	문짝, 건물에 부착된 창틀
☆31060	합 판 (合板)	m	단판을 여러장 겹쳐 접착제로 붙여서 만든 판자
☆31070	재 생 목 재 (再生木材)	m	식물성 섬유를 주원료로 만들어진 판과 목재 또는 다른 섬유질 재료의 소편(小片)을 접착제로 붙인 판재료

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 정할재, 정할재를 포함한다. 	원목, 각재, 판재	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 심지자, 심저자, 정자, 정자를 포함한다. 	원목	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 판, 소목판(小幅板), 사면판(斜面板), 후판(厚板)을 포함한다. 	원목	
<ul style="list-style-type: none"> • 철근 콘크리트 침목 및 항목(杭木)은 제외 	원목	철도 베일 받침대
<ul style="list-style-type: none"> ○ 가로 60~120㎜, 세로 150~180㎜ 이상의 것을 조사한다. • 대문은 제외한다. 	각재, 판재	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 1류(類)~4류(類) 합판을 조사한다. • 가공합판, 화강합판, 프린트합판은 제외한다. 	원목, 포르말린	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 인슐레이션 보드, 세미하드보드, 하드보드, 가공하드보드 및 세편(碎片), 삭편(削片) 등의 파아티클 보드를 포함한다. 	목재칩	

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆31080	포 장 상 자 (包藏箱子)	㎡	포장용 상자

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 줄조(粹組)상자, 투명상자, 복상자 (밀폐상자) 등을 조사한다. • 외이어 바운드 상자, 견독상자, 큰봉, 팔리트 스킴드 등은 제외한다. 	소할재, 판재, 각재	

소분류 332. 가구 및 장터물제조업

○ 문제점 및 유의사항

1. 금속제 가구류는 조사에서 제외한다.
2. 강농을 만드는 업체에서는 최종대물, 직상을 만드는 업체에서는 의자를 병행해서 제조하는 경우가 많으니 조사에 누락없도록 유의한다.
3. 특히 가구류의 경우는 대부분 판매만 하는 가구점만 외부에 나타나고 있어 공장이 없는 것으로 판단하여 대상으로 처리하기 쉬우나, 같은 건물 또는 별도의 장소에 공장이 있으므로 누락되는 일이 없도록 유의하여야 한다.
4. 가구업종은 생산제품변동이 용이하고, 또한 주문에 의한 생산이 많으므로 품목누락여부를 항상 판별 보완하여야 한다.

○ 지정 품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆32010	의 자 (椅 子)	개	목재로 만든 각종 의자를 말한다.
☆32020	장 능 (籬 籠)	개	제래의 한식 옷장으로 표준규격은 높이 약 2m, 폭 1~1.2m이다. (옷장과 이불장을 합친 1조(set) 는 1개가 아니고 2개로 조사한다)
☆32030	식 탁 (食 卓)	개	
☆32040	화 장 대 (化 粧 臺)	개	
☆32050	장 식 장 (粧 飾 鏡)	개	표준규격 폭 91㎝, 길이 36㎝, 높이 136~152㎝이나 규격에 관계없 이 조사한다.
☆32060	책 상 (冊 床)	개	목재로 만든 책상을 말하며 규격 에 관계없이 조사한다.

조 사 법 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 1인용으로된 책상과 의자가 붙은 것과 학생용을 포함한다. • 소파, 스톨(stool) 및 벤치와 같은 공공용 및 플라스틱 의자는 제외한다. 	각재	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 자재농도 포함한다. • 찬장 및 대형서가는 제외한다. 	각재, 판재, 소할재, 합판	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 티베이بل 및 상을 포함한다. • 회의용 대형티베이블, 사이드베이블, 유리판단 올려놓은 탁자들은 제외 	각재, 판재, 소할재, 합판	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 경대, 화강장 포함 	각재, 판재, 소할재, 합판	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 가정 및 사무실 등에서 사용되는 서가를 포함한다. • 부엌용 찬장은 제외한다. 도서관등에서 사용되는 진열대를 목적으로 하는 책꽂이등은 제외 	각재, 판재, 소할재, 합판	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 학생용 책상도 포함한다. • 책 받침대에 의자가 붙은 1인용 책상은 제외한다. 	각재, 판재, 소할재, 합판	

중분류 34. 종이 및 종이제품제조업, 인쇄 및 출판업

소분류 341. 종이 및 종이제품제조업

○ 문제점 및 유의사항

1. 사업체에서 많이 사용되는 종이제품의 단위는 「연」이다. 그러나 조사에서는 「kg」이니 유의하여야 한다.

※ 단위환산

500 (매) × 종이 1매의 중량 (kg) 1매는 가로(1.091) × 세로
(0.788)

2. 「위생용지」의 주 원재료는 위생용 원지이고, 「벽지」의 주원재료는 벽지원지이므로 유의하여 조사대상 품목을 판단하여야 한다.

○ 지정 품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개념 및 품질 규격
41010	쇄 목 펄 프 (碎木 pulp)	%	목재를 기제로 갈아 부셔서 만든 펄프
41020	화 학 펄 프 (化學 pulp)	%	침을 여러 약품을 섞어 증제한 펄프
41030	신 문 용 지 (新門用紙)	%	윤진기에 의한 고속회전시의 충격에 저항하도록 인장강도가 높고 잉크가 잘 흡수되도록 제작한 종이
☆41040	백 상 지 (白上紙)	%	표백 화학펄프만으로 제조한 고급 인쇄용지 일명 모조지라 함.
41050	중 질 지 (中質紙)	%	화학펄프 30%~40% 이하와 세목 펄프를 혼합한 것으로 일명 「경지」라 부른다.
41060	아 트 지 (Art 紙)	%	광물성의 백색 또는 담색 안료를 대량 혼합하여 만든 종이로 안료도 공지라고도 칭한다.
☆41070	크 라 프 트 지 (Kraft 紙)	%	크라프트 펄프로 제조된 질기고 누터운 포장용 종이임. 주로 짙은 황토색이다.
☆41080	갈 로 벽 지 (葛布壁紙)	천㎡	침에 포함되어 있는 섬유질을 가공해 만든 고급 벽지의 하나이다.

조 사 법 위	원 재 료	용 도
○ 특수목 펄프, 간색세부 펄프를 포함 조사한다.	원목	신문용지 및 인쇄용지
○ 아황산 펄프, 크라프트 펄프, 소다펄프, 용해펄프를 포함 조사한다. • 보조펄프인 고지펄프, 형집조각 펄프, 경간펄프 등은 제외한다.	원목, 아황산 가성소오다.	
	화학펄프, 세 목펄프	
	화학펄프	고급인쇄 용지
	화학펄프, 세 목펄프	중급 인쇄물
○ 코오르지, 광택지, 바라이트지 등을 포함한다.		달력, 엽서 등 원색판 인쇄용
		중포장 및 일반 포장용
○ 갈포를 2차 가공하여 만든 벽지를 포함 • 실내장식용 벽지 이외의 것은 제외한다.	간지, 이지	실내 벽지용

품목번호	품 목 명	단위	품 목 계 념 및 품 질 규 격
☆41090	위 생 용 지 (衛生用紙)	%	화장지천지 등을 가공한 2차제품
☆41100	박 엽 지 (薄葉紙)	%	매우 얇은 것을 특징으로 하며 용도에 따라性状(性狀)을 달리한다.
☆41110	판 지 (板紙)	%	상자 제작이 가능하고 표면에 인쇄미장을 할 수 있으며 견고한 성질을 갖고있다.
☆41120	골 판 지 (骨板紙)	%	외상구조의 골을 형성한 골심지의 편면 또는 양면에 골판지 라이너를 첩합(貼合)하여 제조한 판지
☆41130	골 판 지 상 자 (骨板紙箱子)	천㎡	골판지로 만든 상자
☆41140	크라프트지포대 (Kraft紙包裝)	천매	
☆41150	판 지 상 자 (板紙箱子)	천㎡	
☆41160	벽 지 (壁紙)	천㎡	전물에 사용되는 내장장식용

조 사 범 위	원 재 료	용 도
○ 각종 화장지 및 나프킨지 및 생리대를 포함한다.	화장지원지, 화학펄프	
○ 인디이지, 탄산지, 접연지, 등사원지, 차용지를 포함한다.	화학펄프	사건 및 · 성서제본용, 타자기용
○ 마니라판지, 아이보리판지, 백판지, 코오드판지, 황판지, 크라프트판지 등을 포함한다.	화학펄프, 고지	포장용 상자
○ 라이너원지 (A.B.K원지), 중심원지를 포함한다.	화학펄프, 고지	포장재, 상자
• 단순히 출판지 상자를 구입하여 인쇄만 한 업체의 제품은 제외	출판지	
○ 시멘트, 선탕, 비료, 약품포매통 크라프트지 3~6점으로 만들어진 포매 포함. • 양품, 잡화 등에 쓰이는 1~2점의 소형포매는 제외	크라프트지	
• 단순히 판지상자를 구입하여 인쇄만 한 업체의 제품은 제외	판지	
• 합판 미장용 등은 제외	벽지원지	

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
41170	복 합 지 (複合紙)	ㄲ	접착제로 여러장의 종이를 붙여 만든 판지계품으로 속에 직물, 금속망, 플라스틱 등을 첨부하는 경우도 있음.
☆41180	금 속 박 지 (金屬箔紙)	ㄲ	일반지류에 알루미늄, 주석, 아연 등 금속박을 전공장에서 증발시켜 취부(吹付) 또는 금속박을 합해서 제조한 것이다. 방수 및 방습성이 있으며 외관이 미끈하다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 방적용지관, 두루마리심, 용기, 걸선자 재용 지관 등을 포함 조사한다. 	<ul style="list-style-type: none"> 원지 	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 금·은박지 등을 포함한다. • 금·은박지를 구입 정확제로 단순히 집착하는 업체의 제품은 제외 		

소분류 342. 인쇄, 출판 및 관련산업

○ 문제점 및 유의사항

1. 인쇄 및 출판업은 인쇄시설을 가지고 있지 않더라도 발행업무를 하고 있을 때 (즉, 인쇄시설이 있는 업체에 위탁생산)에는 조사대상 사업체이다.
2. 일간신문 및 일반 인쇄물은 체고량이 없으며, 회사직원용은 출하량으로 간주하여 조사한다.
3. 일반 인쇄소에서 주문에 따라 인쇄되는 신문·잡지류 및 서적용 해당종류로 조사하지 말고 일반인쇄물로 조사되어야 한다.

○ 지정 품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개념 및 품질 규격
☆42010	일 간 신 문 (日刊新聞)	천부	
☆42020	정 기 간 행 물 (定期刊行物)	천권	정기적으로 간행되는 주간, 월간, 주간, 계간의 각종 잡지류를 말한다.
☆42030	서 적 (書 籍)	천권	
42031	일 반 서 적 (一般書籍)	천권	4.6판(188×128mm)이상의 것으로 49 page 이상의 것
42032	문 고 관 서 적 (文庫版書籍)	천권	4.6판 이하의 것으로 49 page 이상의 것
☆42040	일 반 인 쇄 물 (一般印刷物)	연	서적 정기간행물, 일간신문 이외의 인쇄물
☆42050	노 트 (Note)	천권	학습용 또는 사무용 필기장을 말한다
☆42060	앨 범 (Album)	천권	사진, 우표, 화폐등을 보관할 수 있는 책

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> 주간신문, 아동용 신문 및 학습지는 제외한다. 	신문용지, 인쇄 잉크	
<ul style="list-style-type: none"> 색으로 제본되어 정기적으로 간행되는 것을 포함하며, 비일간신문(예, 주간신문등)과 같이 제본되어 있지 않은 것은 제외 	신문용지, 종질지, 인쇄잉크	
<ul style="list-style-type: none"> 정기 간행물인 잡지류는 제외한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> 적어도 49 page 이상 (49 page 이라는 서적에서 제외하고 일반 인쇄물도 조사) 		
<ul style="list-style-type: none"> 적어도 49 page 이상 (49 page 이라는 서적에서 제외하고 일반인쇄물로 조사) 		
<ul style="list-style-type: none"> 서식, 광고물, 포스터 등을 조사한다 그라비아인쇄와 판택지 등의 인쇄물은 제외한다. 	신문용지, 종질지	
<ul style="list-style-type: none"> 수첩(다이어리 포함)류, 장부책, 일기책 등은 제외한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> 학생용 졸업앨범등 내용물(사진등)을 인쇄하여 대량 생산한 것은 제외 		

중분류 35. 화학물과 화학, 석유, 석탄, 고무 및 플라스틱 제조업

소분류 351. 산업용 화학물 제조업

○ 문제점 및 유의사항

1. 황산(유산), 가성소다 조사시에는 반드시 지정도로 환산 기입하여야 한다.

가. 황산은 98%, 35%, 40% 등으로 생산되는데 98%로 환산하여야 한다.

나. 가성소다는 40%, 46%, 97%, 100% 등으로 생산되는데, 100%로 환산하여야 한다.

※ 환산요령

황산 40%인 250톤을 생산하였다면,

$$\frac{40}{98} \times 250 = 102 (\%) \dots\dots\dots \text{실생산량}$$

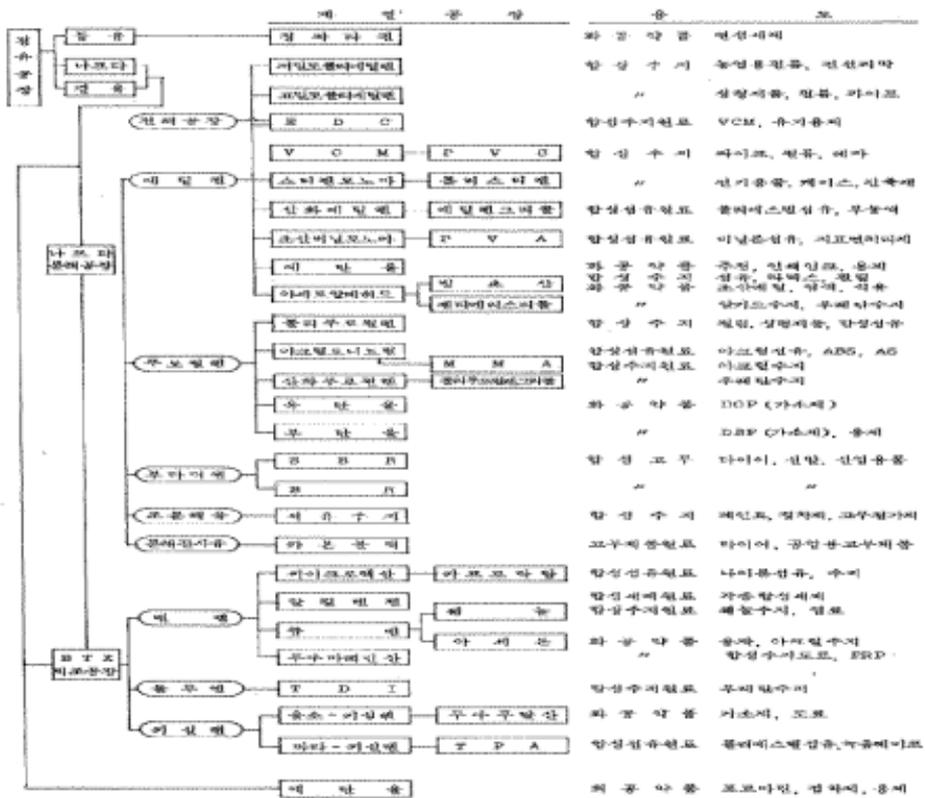
2. 포르말린은 대부분 합판접착제로 사용되므로 합판을 생산하는 업체는 반드시 포르말린 생산여부를 확인하여 조사하여야 한다.

3. 스티아린산은 세탁비누 생산업체에서 주로 생산되므로, 세탁비누 생산 업체는 반드시 스티아린산 생산여부를 확인하여 조사하여야 한다.

4. 살충제, 살균제를 생산하는 사업체는 제조제도 생산하리 누락되는 사례가 없도록 하고, 또한 비수기인 겨울철에는 황산, 가성소다 등을 생산하는 경우가 많으니 생산여부를 확인하여 조사하여야 한다.

5. 나프타 분해공정에서는 석유화학의 기초원료인 에틸렌, 프로필렌, 부타디엔, 키실렌, 사이크로헥산 등이 생산되니, 누락없이 조사하여야 한다.
6. 용과된 제조시 사용하는 용성인비 반제품은 용성인비에 포함시켜서는 안된다.
7. 특히 공업용 화학제품은 대부분 자가소비를 하니 자가소비량 조사에 누락되지 않도록 한다.

서 유 화 학 공 업 계 열 도



17

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
51010	에틸렌 (Ethylene)	ㄱ	무색의 가연성 액체이며 쫘향기 같은 특유의 냄새가 난다. 석유화학공업원료로서는 가장 중요한 제품이다.
51020	프로필렌 (Propylene)	ㄱ	에틸렌과 거의 비슷한 무색의 기체이다.
51030	부타디엔 (Butadiene)	ㄱ	폴리에틸렌 탄화수소라고도 하며 특취가 있는 기체로 20℃의 부근에서 액화도 된다.
51040	사이클로헥산 (Cyclohexane)	ㄱ	유기용제(有機溶劑)로 석유냄새가 나는 무색 유동성(流動性)의 액체
51050	벤젠 (Benzene)	ㄱ	일명 벤졸이라고 함. 끓임점이 높고 특이한 냄새가 나는 가연성 무색 액체로 유독하다.
51060	톨루엔 (Toluene)	ㄱ	일명 톨루올 또는 메틸벤젠이라 함. 벤젠과 거의 동일하다.
51070	키실렌 (Xylene)	ㄱ	일명 디메틸벤젠이라 함. 벤젠과 거의 동일하며 용제용, 화공용이 있다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
	나 프 타	폴리에틸렌, 에탄 올, 에틸렌글리콜 VCM, 스티렌도 너머등의 원료
○ 화공용 (CH 95%), 중합용 (CH 99.9%) 모두 조사한다.	나 프 타	폴리프로필렌, 아 크릴로니트릴, 합 성수지, 섬유원료
	나 프 타	SBR, NBR 등의 합성고무원료, 합성수지의 원료
	벤 젤	나이론의 원료인 카프로락탐의 원료
○ 공업용, 용제용 모두 조사한다.	나 프 타 분 해 유	사이클로hex산, 스 틸렌, 합성세제, 농약 등 각종 공업 약품의 원료
• TDI는 제외한다.	나 프 타 분 해 유	벤젠, TDI, TNT, 염료, 합성수지, 가소제 등의 원료, 도료의 용제용
○ 올소·메타·파라·혼합 키실렌 모두를 포함한다.	나 프 타 분 해 유	무수프탈산, TPA의 원료, 도료의 용제용

종목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
51080	알 킬 벤 져 (Alkyl Benzene)	%	벤젠 핵에 알킬 기(基)가 붙은 것 의 총칭을 말하며 무색투명한 액체이다.
51090	염화비닐모너머 (V. C. M)	%	염화비닐의 단량체(單量體)이다.
51100	스티렌모너머 (Styrene Monomer)	%	나프타 분해과정에서 생산되는 무색 액체이다.
51110	메 탄 올 (Methanol)	%	일명 메틸알콜, 일산화탄소와 수소의 합성액체로 무색투명하며 가연성이고 음독하다.
51120	포 르 말 인 (Formalin)	%	메탄올 또는 포름알데히드라 한다. 수용액으로 무색투명하며 질식성의 자 극이 강한 냄새를 낸다.
51130	에틸렌글리콜 (Ethylene Glycol)	%	단맛이 있고 흡습성이 있는 점도가 높은 액체
51140	스 테 아 린 산 (Stearin 酸)	%	유지류의 주요성분을 이루는 지방산 의 하나로 무취를 비누화할때 얻어지

조 사 범 위	원 재 료	용 도
○ 경성, 연성 모두 조사한다.	벤젠, 프로필렌	합성세제, 제면활성제, 살충제, 살균제의 원료
	에틸렌	PVC의 원료
	에틸렌, 벤젠 나프타	폴리스티렌, 합성고무, ABS 수지의 원료
• 메탄올(에틸알콜) 및 조메틸알콜은 제외한다.	나프타	포르말린, 의약, 농약 합성수지 등의 원료, 용제, 연료에도 쓰인다.
• 에탄올(아세트알데히드)은 제외한다.	메탄올	합판접착제로 많이 사용하며 요소수지 등 각종 수지의 원료
○ 모너, 디, 트리에틸렌글리콜 모두 포함한다.	에틸렌	폴리에스텔 섬유 및 부동액, 가소제, 용제의 원료로 사용한다.
○ 공업용, 화장용 모두 조사한다.	우지	고무공업, 금속문구용, 염화비닐

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품질 규 격
			는 지방산에 액체산을 제거하여 만든 것. 고체이다.
51150	無水마레인酸 (Maleic Anhydride)	ㄱ	무스프탈산 제조에 부생하는 것으로 특이한 냄새가 나는 고체이다.
51160	無水프탈酸 (Phtalic Anhydride)	ㄱ	순백침상(純白針狀)의 결정체이며 특징있는 냄새가 있다.
51170	테레프탈산 (TPA)	ㄱ	
51180	아크릴로니트릴 (Acrylonitrile)	ㄱ	향긋한 냄새를 가진 무색액체로 독성이 강하다. 유기물 용제에 용해되고 물에는 부분적으로 용해된다.
51190	카프로락탐 (Caprolactom)	ㄱ	
51200	황 산 (黃 酸)	ㄱ	일명 유산(硫酸)이라 한다. 빛도 맛도 없는 끈끈한 거름모양의 액체로 저온에서 결정되며 금, 백금을 제외한

조 사 범 위	원 재 료	용 도
		가열제, 안정제 등 의 원료, 양초, 화장품 제조에도 쓰인다.
	벤 제	합성수지, 도료, 가소제등 제조에 많이 사용된다.
○ 무수프탈산액을 포함한다.	나프탈린 기 실 편	가소제 및 TPA 의 원료, 염료, 의약품의 중간체
	기 실 편	폴리에스텐 섬유 및 녹음테이프의 원료
	프로필렌 암모니아	아크릴릭섬유, 합 성수지 및 합성 고무의 원료
	사이크로헥산	합성섬유의 하나 인 나이론 섬유 의 원료
○ 98% 기준으로 환산 조사하여야 하 며 발열황산(올레움)도 포함한다.	유황, 황라 광석	국내에서는 복합 비료와 비스코스 인건사 제조에 많

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
			거의 모든 금속을 녹인다. 물에 혼합하면 많은 열을 낸다.
51210	가 성 소 다 (苛性 Soda)	%	일명 수산화나트륨 즉 흔히 양잿물이라 하며 백색 반투명 고체로 수용성이 강하다. 수용액은 강한 알칼리성을 나타내며 물에 녹을 때 많은 열을 발생한다.
51220	가 소 제 (可塑劑)	%	수산화칼리 또는 가성칼리라 한다. 플라스틱, 고무, 도료용의 고분자 물질에 첨가하여 유연성, 가공성, 접착성등을 개량하고 사용목적에 적합한 성질을 만들게 하는 물질이다.
51230	소 다 회 (Soda 灰)	%	탄산나트륨, 탄산소다로 지칭됨. 흡습성이 있는 백색분말로 물에 잘 녹고 수용액은 강한 알칼리성을 나타낸다.
51240	염 소 (鹽 素)	%	황목색의 자극성 냄새가 나는 유독 기체이다. 수용액은 살균, 표백작용이

조 사 법 위	원 재 료	용 도
		이 사용되며 급속정면, 방직제강, 제지, 식료품공업 등 광범위하게 사용된다.
○ 100% 기준으로 환산한다. 용액상태의 가성소다도 포함한다.	소 다 회 공업용석회	조미료, 비스코스 인건사, 염료, 향료, 의약품 종이 및 펄프등 제조에 사용된다.
○ 프탈산에스테르, 옥시산에스테르, 폴리 에스테르제, 에폭시제 등 가소제류를 포함한다.	무수프탈산	포장재료, 접착제, 호스 합성고무, 전기부품, 추잉검, 각종 필름등 제조에 사용된다.
	암 모 니 아 석 회 석	관유리 및 일반 유리에 가장 많이 쓰이며 제지, 염색, 비누, 의약품에 사용한다.
○ 액체 염소도 포함한다.	식 염	산화제, 표백제, 살균제, 염화비닐,

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
			있다.
51250	암 모 니 아 (Ammonia)	%	질소의 수소의 화합물인 무색 자극성이 강한 기체로 공기보다 가볍다. 산소, 공기등 산화제에 의하여 산화질소, 초산 등을 발생한다.
51260	카 바 이 드 (Calcium Carbide)	%	일명 탄화칼슘이라 함. 생석회와 탄소를 반응시켜 만든 회색의 굳은 결정체로 물을 가하면 아세틸렌게스가 발생된다.
☆51270	산 소 (酸 素)	천 %	무색 무취의 기체이다.
☆51280	아세틸렌가스 (Acetylene Gas)	%	무색의 유독성 기체이며 가열성 가스이다.
☆51290	염 료 (藥 料)	%	

조 사 범 위	원 재 료	용 도
		합성고무등의원료
○ 액체암모니아, 합성 암모니아를 포함한다.	나 프 타 질소, 수소	진소비료제조에 가장 많이 쓰이 며 병동, 제빙, 독약, 고무경화제, 조미료, 의약품에 사용된다.
	무 연 탄 코 크 스 생 석 회	용접, 용단용에 많이 쓰이며 P VC 석회질소의 제조, 금속산화등 에도 사용된다.
○ 일축산소, 액체산소, 고체산소 등을 포함한다.	공기, 물	용접, 용단, 열원 (熱源), 의료용입 용, 공기정화, 독 약제조 등에 사용 된다.
	카바이드, 탄화 수소(석유제)	용접, 용단용에 많이 사용된다.
○ 직접, 산성, 염기성, 형광, 때염, 황하 등 염료를 포함한다.	벤젠, 톨루엔, 나프타린, 염산, 소다회, 메탄올	염유제품 착색에 대부분 사용되며 종이, 목재, 유괴,

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
51300	유 안 비 료 (確 安 肥 料)	%	황산과 암모늄을 반응시켜 만든 백색의 결정체로 대표적인 질소질 비료의 하나로 속효성이 있다.
51310	요 소 비 료 (原 素 肥 料)	%	질소의 함유량이 높은 부석 부취의 결정체이며 질맛이 나고 흡습성이 있다. 질소질 비료의 하나이다.
51320	용 성 인 비 (溶 成 磷 肥)	%	인광석에 사문석을 가하여 용해하여 만든 용성고토인비(溶成苦土磷肥)를 말하여 회색 또는 흑색을 띤 투명한 유리질로 흡습성이 낮다.
51330	용 과 린 (溶 過 磷)	%	지효성인 용성인비와 속효성인 과석을 비롯한 인산질 비료
51340	복 합 비 료 (複 合 肥 料)	%	비료제 1요소인 질소, 인산, 칼리중 두가지 이상을 혼합 또는 화학한 상태로 각 성분량을 조정한 화학비료이다.
☆51350	살 충 제 (殺 蟲 劑)	%	황백색의 피 및 분말 또는 간색 투명한 액체로 되어 있으며 특유의 자극성 냄새가 있다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
		플라스틱등에 착색
	암모니아 황 산	추가비료로 사용 한다.
	암모니아 탄산가스	
	인 광 석 사 문 석	산성토양의 노후 한 논에 사용한다.
	석회, 인산 규산	채소, 과수등 모 든 작물의 뿌리 발육, 성숙촉진용
<ul style="list-style-type: none"> ○ 배합, 화성 비료등 모두 포함한다. • 규산질 비료는 조사에서 제외한다. 	암모니아 과린산석회	주로 농산물 특 수작물 (원예, 인 삼) 의 비료로 사용된다.
<ul style="list-style-type: none"> ○ BHC스미치온제, EPN유제제, 디아 지논제등 상품화된 모든 제품을 포 합한다. • 소독제, 살서제(위약), 모기향풍은 제외한다. 	키 실 렌 염산, 벤젠	파리, 모기, 농업 용 해충 구제용

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 구 격
☆51360	살 균 제 (殺菌劑)	%	일종의 농약임. 병목의 세균을 죽이는 작용을 하는 약으로 부기 및 유기 살균제로 상품화됐다.
51370	제 초 제 (除草劑)	%	농작물을 해치지 않고 잡초만을 제거하는 약제이다.
51380	S B R (Styrene Butadiene Rubber)	%	합성고무의 하나로 원료고무의 하나이다. 유색색 및 천연고무와 닮은 결색이며 천연고무보다 부드럽고 약하다.
☆51390	요소수지 (尿素樹脂)	%	합성수지의 하나로 무색 투명하며 고운 착색이 자유로운 것이 특징이다. 내수성(耐水性)이 약하고 건조하면 균열하는 결점이 있다.
51400	폴리우레탄 (Polyurethane)	%	폴리부가형 플라스틱의 하나로 원료에 따라 액체 또는 고체로 되나 최종제품은 고체이다. 일반적으로 무색 투명하다.
51410	폴리에틸렌 (Polyethylene)	%	에틸렌을 중합시켜 얻어지는 열가소성 합성수지의 결정체인 플라스틱의 하나이다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 등재, 유기수은제, 유기비소제, 무기황제, 유기황제, 유기인제 등으로 상품화된 모든 제품을 포함한다. 	키 실 렌 염산, 벤젠 가 성 소 다	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 제녹시조산형, 유기산형, 산아미드형, 페놀제 등으로 상품화된 모든 제품을 포함한다. 	키 실 렌 염산, 벤젠 가 성 소 다	전담부위에 살포
<ul style="list-style-type: none"> ○ BR (폴리부타디엔), 스테레오 SBR 을 포함한다. • NBR, 스티렌 부타디엔 고무라텍스는 제외한다. 	스 티 렌 부 타 디 엔	자동차타이어, 콘 베이어벨트, 신발 창 제조에 사용된 다.
	포 르 말 린 요 소 메 탄 울 인 건 필 프	접착제, 화장품 및 약품류 용기 의 캡, 식기, 전 기부품, 단추등의 원료
<ul style="list-style-type: none"> • 폴리우레탄 레저는 플라스틱 제품으로 조사한다. 	톨루엔, 벤젠, 사이클로헥산	가구류, 자동차부 품, 단열재, 접착 제, 고무, 도로의 원료
	에 틸 렌	식료품, 기계류의 포장재 (필름, 시 이트), 전기기계

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 용 질 규 격
51411	저밀도폴리에틸렌	%	주로 농업용 필름, 전선 피복용에 많이 사용되며 부드러운 성질의 제품을 만든다.
51412	고밀도폴리에틸렌	%	파이프등 단단한 제품에 많이 사용되며 사출성형, 중공성형, 압출성형의 제품이 있다.
☆51420	폴리프로필렌 (Polypropylene)	%	프로필렌의 중합체인 합성수지의 결정체로 열가소성 플라스틱의 하나이다. 투명하며 고온에 견디고, 강도가 큰 플라스틱의 하나이다.
51430	폴 리 스티 렌 (Polystyrene)	%	열가소성(熱可塑性) 플라스틱의 하나로 투명성, 치수안정성, 전기저성질, 내약품성(耐藥品性)이 뛰어난 수지이다.
☆51440	P V C (Polyvinyl Chloride)	%	폴리염화 비닐이라고도 한다. 염화 비닐의 중합체인 합성수지의 결정체로 백색무취, 불연성(不燃性)의 열가소성 플라스틱의 하나임.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
		부품, 와이프, 악 기용기 등 플라스틱 제품의 원재료
<p>○ 폴리프로필렌 코폴렌 (P.P Copolymer) 폴리프로필렌 호모폴렌 (P.P Homopoly- mer), 폴리프로필렌 피크렌 (P.P Filler grade)을 모두 조사한다.</p>	프 로 필 렌 에 틸 렌	대형용기, 식기, 세면기, 의자, 배 관용 파이프류, 필름등 플라스틱 제품을 만든다. 합성섬유의 원료
<p>○ 발포성 스티렌도 포함한다.</p>	스티렌모노머	완구, 식기, 일용 감좌, 장신구, 라 디오 케이스 및 판자 파이프등 세 조에 사용한다.
<p>○ 중합도 기준에 따라 경질용, 연질용 이 있으며 모두 포함한다.</p>	염화비닐모너 머 (VCM) 아 세티렌	플라스틱 제품의 원료

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
51450	아세테이트섬유 (Acetate 纖維)	%	재생섬유와 합성섬유와의 중간적 성 질의 것인 반합성 섬유의 하나로 전 기 절연성이 뛰어나며 토우(tow)는 담배의 필터용으로 대량 사용된다.
51460	폴리에스터섬유 (Polyester 纖維)	%	TPA와 에틸렌 글리콜을 중합하여 만든 합성섬유로 흰색 가느다란 실모 양의 직경 1미리이하, 직경의 100배 이상 긴 것으로 섬유의 대표적 성질인 강신도가 우수하며 나일론에 필적한다.
51470	아크릴릭 섬유 (Acrylic 纖維)	%	폴리아크릴릭 합성섬유의 하나로 고 치, 아령, 호리명, 막모양길고 실의 단 면은 타원형에 가깝다. 양모에 가까 운 성질이다.
51480	셀로판지 (Cellophane)	%	용해 펄프를 비스코오스로 만들어 필름 모양으로 응고 재생시킨 것으로 무색 투명하며 종이와 같이 얇다.

조 사 법 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 아세테이트 장섬유 및 단섬유와 아세테이트 장섬유 토우 (tow: 부스러기) 등 모두 포함한다. 	<p>아세톤후베이크</p>	<p>주요복지 (부인용 및 어린이복, 남자여름복지), 모포, 메리야스내의 등 제품을 만든다.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ○ 슈어 폴리에스터 합성장섬유 및 합성 단섬유, 합성 장섬유 토우 등 모두 포함한다. 	<p>테베프탈산 에틸렌글리콜 D, M, T</p>	<p>신사용 대체양복, 운동복, 학생복, 양말, 섀타, 벨트, 호스, 로우프, 이망, 작업복 등을 만든다.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ○ 폴리비닐 아크릴 합성장섬유 및 합성 단섬유, 합성장섬유 토우 등 모두 포함한다. 	<p>아크릴모니트릴, 암모니아</p>	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 보통 셀로판 및 방습 셀로판 모두 포함한다. 	<p>화 학 결 프 가 성 소 다 황 산</p>	<p>식품포장, 약품포장, 담배 및 유지 등의 포장제</p>

○ 문제점 및 유의사항

1. 의약품조사에 있어서 한 사업체에서 약품이외의 품목(예: 화장품, 치약, 음료품)등을 병행하여 제품을 생산할 때, 의약품만 금액조사하고 기타품목은 물량조사한다.
2. 의약품이 반송되었을때 그것이 제출하 할것인지 폐기처분 한 것인지 구분하여 폐기 처분은 과부족 보정액에 기입하고 재고액에서 제외한다.
3. 의약품에는 종류가 다양하니 품목구분에 특히 유의하여 조사에 착오없도록 한다.
4. 글리세린은 우리 분해과정에서 생산되는 것이니 비누공장 조사시에 글리세린도 함께 누락없이 조사한다.

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 계 념 및 품 질 규 격
52010	바 니 스 (Varnish)	ℓ	일반적으로 니스라 불리운다. 광택 또는 무광택의 투명한 막을 만드는 유성도료의 하나이다. 원료수지 와 기름과의 배합율에 따라 단유성, 중유성, 장유성 바니스로 구분한다.
☆52020	유 성 페 인 트 (油性 Paint)	ℓ	안료와 보일유를 혼합해서 만든 유 색도료의 하나로 된반죽(堅練)페인트 종(種)페인트, 조합(調合)페인트가 있다.
52030	락 카 (Laquer)	ℓ	용제형으로 막이 질기고 강한 광택을 내는 투명한 도료의 하나이다. 건조시 간이 빠르며 보통 니트로 셀룰로오즈 (NC) 락카 및 삼유소 도료를 가리킨 다.
52040	에 나 멜 (Enamel)	ℓ	안료와 유바니스를 녹여 혼합한 건 색제 도료로 페인트보다 광택이 풍부 하며 미끄럽고 건조가 빠르다. 녹을 막고 열에 견디는 힘이 크다.

조 사 법 위	원 재 료	용 도
<p>○ 경(糖)바니스, 유(油)바니스(스파바니스, 플드바니스, 코팔바니스, 보더바니스)등을 포함한다.</p>	<p>물루엔, 키시렌, 무스프탈산, 산화티탄, 스티렌, 모너, 수지</p>	<p>일반적으로 나무의 부명도경에 사용한다. 차량, 선박, 온·문방장판 등에도 사용한다.</p>
<p>○ 방취제인트, 방부제인트, 발광도료 등을 포함한다.</p>	<p>무스프탈산, 글리세린, 지방산, 스티렌, 모너, 산화티탄</p>	<p>건축, 교량, 선박등 주로 육외 구조물의 도장용이다.</p>
<p>○ 아크릴락카 및 락카에나멜, 하이솔리드락카, 우레탄락카 등 모두 포함한다.</p>	<p>무스프탈산, 수지, 가소제, 물루엔, 키시렌, 산화티탄</p>	<p>가구, 원구, 선박, 차량, 항공기에 도장</p>
	<p>무스프탈산, 글리세린, 안료, 수지, 물루엔, 키시렌</p>	<p>차량, 선박, 건축등의 내부 및 철제가구, 기계, 전기기기 등에 도장한다.</p>

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆52050	수 성 페 인 트 (水性 Paint)	세	
☆52060	의 약 품 (醫 藥 品)	백만원	인간 또는 동물의 질병의 진단, 치료 및 예방에 쓸것을 목적으로 제조된 모든 약제품
52061	신 경 계 용 약 (神經系用藥)	백만원	중추(中樞)신경계, 말초(末梢)신경계 및 말초근기용의 의약품이다.
52062	해 열 진 통 제 (解熱鎮痛劑)	백만원	신경계용약의 하나이다. 본 조사에서는 열도용목으로 지정하였으며 아닐린계, 살리실계, 피린계, 벤지다민계, 합류마치스계, 기타 해열진통소염제등 의약품이다.
52063	소 화 기 계 용 약 (消化器系用藥)	백만원	소화효소제, 제산제(制酸劑), 건위제(健胃劑), 정장제(整腸劑), 이담제(利膽劑), 완장제(浣腸劑), 종합위장

조 사 범 위	원 재 료	용 도
	산화티탄, 스티렌 모너머	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 주사(注射), 정제, 분말, 액체등의 모든 약제품을 조사한다. • 공중위생용 약인 살충제, 살서제는 본 품목에서는 조사에서 제외된다. 	황산, 염산, 가열소다, 설탕, 소다회, 에탄올 알코올	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 마취제, 최면진정제, 안정제, 진통제, 진정제, 골격근이완제, 진토제, 각성제, 질신나과촉진, 항(抗)히스타민제등, 기타 신경제용약 모두를 포함조사 한다. 	에탄올, 유리병, 글리세린, 스페이럴산, 구연산, 비엔탈료, 키시렌	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 종합감기제(비피린제, 피린제), 페나세린, 아세트아니노젠, 아세틸살리실산정(아스피린정), 리비우스정, 페나세린, 살피린, 노발진정, 이미노피린, 폰탈, 키노라민, 벤자민, 거노탈, 에브론, 그리파닌정, 달피린정 등 기타 해열진통제를 조사한다. 	아연화, 대두박, 산화티탄	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 파르레온정, 웨스탈정, 액제탄산정, 역소류, 임페탄정, 푸립정, 글합내복액, 라이프씨, 페스타제, 엑스타제, 돌라제 		

품목번호	품목명	단위	품목개념 및 품질규격
			약 등의 의약품이다.
52064	비타민제 (Vitamin劑)	백만원	신진대사를 도와주는 대사성(代謝性)의약품의 하나로 비타민 A, D 및 E제, 비타민 B제, 비타민 C 및 K제, 종합비타민 제제의 의약품이다.
52065	자양강장제 (滋養強壯劑)	백만원	대사성(代謝性)의약품의 하나로 열량소(熱量素)제제, 종합조혈강장제, 종합강장·강정제, 무기질제제의 의약품이다.
52066	혈액및체액용약 (血液및體液用藥)	백만원	대사성 의약품의 하나로 보수액제(補輸液劑), 지혈제(止血劑), 등의 의약품이다.

조 사 법 위	원 재 료	용 도
<p>정, 암포젠염, 계루삼, 판포스정, 비루나, 노루모산 등, 소화기제용약 모두를 조사한다.</p>		
<p>○ 갈유구, 콜롬바에이더, 엔비론, 유세린, 유·비이, 유세라, 염산치아민정, 질산치아민, 유라민당의정, 코리나민정, 퍼리독신정, 비타독신, 코엘바라, 아코인, 히드로코바, 나이아신정, 트리도코바, 나이아신정, 트리도세란, 비노비타, 비콤정, 아르나민 등 모두 조사한다.</p>		
<p>○ 단백질(蛋白質) 아미노산계제, A, T, P 계제 및 인삼계제, 효모·비타민 혼합계제, 아미노산·비타민혼합계제, 비타민·미비탈 혼합계제, 홀몬·비타민 혼합계제, 드링크크류(박카스, 원비D등) 등을 포함한다.</p>		
<p>○ 포도당의 당질수액제(糖質液劑), 링겔 및 염화나트륨계의 전해질(電解質)수액제, 혼합수액제등 기타 수액제 및 아미노카프로인산 계제의 지혈제등 기타지혈제 모두를 포함한다.</p>		

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
52067	항 감 염 제 (抗 感 染 劑)	백만원	항생물질제제, 화학요법제, 생물학적 제제, 기생동물용약등의 의약품이다.
52068	기 타 의 약 품 (其 他 醫 藥 品)	백만원	순환기(循環器)제용, 호흡기관용, 내분비(內分泌)제용, 감각기관(感覺器管)용, 비뇨생식기용, 흉문용 및 의피(外皮)용 등의 기타 모든 의약품이다.
☆52070	세 락 비 누 (洗 濯 비 누)	%	
52080	화 장 비 누 (化 粧 비 누)	%	성형된 경질비누로서 자극성, 유해성이 없으며 기포성이 좋은 세제다.
52090	세 락 용 합 성 세 제 (洗 濯 用 合 成 洗 劑)	%	제면활성제의 하나이며 주로 연성 및 경성의 분말로 되어있다.
52100	치 약 (齒 藥)	%	

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 페니실린류 및 그 유도체등 각종 항생물질 제제와 설과제, 항결핵제등 각종 화학요법제제, 백신류 및 혈액 제제의 생물학적 제제등을 포함한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 의피용 살균소독제, 기생성 및 화농성 피부질환 치료제, 호흡기관용약(전핵제, 거담제) 내분비계용약, 감각기관(感覺器管)용약 비뇨생식기용약, 종문용약, 구충제 및 항원충제(抗原蟲劑), 한의약품등을 포함한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> • 공업용 비누는 제외한다. 	규산소다, 우지, 가성소다, 소다회	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 부상비누(목욕용), 관리비누등 포함한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> • 식품, 주방청기, 과일 등을 세척하는 주방용세제(수용액)는 제외한다. 	가성소다, 향료 알킬벤젠도메실, 벤젠 규산소다	양모, 비단, 나이론등 섬유세탁에 많이 사용한다.
<ul style="list-style-type: none"> ○ 반죽 상태로 된 각종용도의 백색 또는 투명외 모든 치약을 조사한다. • 가루치약은 조사에서 제외한다. 	향료, 점결제 연마제, 거품제	

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆52110	샴 푸 (Sampoo)	kg	일반적으로 불투명한 유액상(乳液狀) 젤리상으로 된 것을 말한다.
☆52120	화 장 크 림 (化粧 Cream)	kg	유액(乳液)과 같이 기름과 물로 되어있는 침수유성(含水油性), 중성, 무유성(無油性) 크림으로 대별된다.
☆52130	화 장 백 분 (化粧白粉)	kg	
☆52140	화 장 수 (化粧水)	kg	투명한 알카리 및 산성화장수와 유액상의 유화성(乳化性) 화장수 등으로 대별된다.
52150	글 리 세 린 (Glycerin)	%	비누를 만들때 생기는 부산물로 무색 투명한 감미의 질촉한 액체이다.
52160	다이 나 마이트 (Dynamite)	%	폭약의 하나로 제폭형제가 아교질과 비슷한 교질(膠質) 다이나마이트와 분말로된 분상(粉狀) 다이나마이트로 대별된다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> • 헤어린스, 헤어포닉등 양모제(養毛劑)는 제외한다. 	제면 활성제 향료, 요소	부피 및 모양을 정결하게 하기 위한 세척용
<ul style="list-style-type: none"> ○ 클리크림, 영양크림, 코린싱크림, 바니싱크림, 표백크림 등 포함한다. • 면도크림, 헤어크림은 제외한다. 	글리세린 향료 스테아린산	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 가루분 고형비분(固形粉)을 조사한다. • 화음메이슨과 붙에 바르는 분은 제외한다. 	킬크(활석) 건분 탄산칼슘	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 밀크로션, 스킨로션 및 유연화장수, 수렴화장수등을 포함한다. 	알콜, 글리세린, 유지 계면활성제	
	소석회, 유산 염산	의약, 담배, 식료품, 용제, 인쇄잉크, 화장품, 목발약, 색로판, 향료, 폴리우레탄
<ul style="list-style-type: none"> ○ 소나무, 뽕나무, 오동나무, 팽나무, 메화나무, 제수나무, 질안(室安)다이나미드 등을 포함한다. 	글리세린 초안	광석의 채굴, 세척, 도로, 철도의 개간 속함공사, 경도결진, 일

종목번호	품 목 명	단위	품 목 계 념 및 품 질 규 격
52170	카 본 블랙 (Carbon Black)	%	천연가스, 석유, 가스등을 불완전 연소시켜 생긴 그을림을 굵어 모은 분말로된 흑색안료의 하나로 착색력, 내열성, 내광성 내약품성이 크다.
☆52180	인 세 잉 크 (印刷 Ink)	kg	도료와 유사하며 안료, 락커, 염료를 전색체에 연입한 액체이다.
52190	향 료 (香 料)	kg	휘발성을 가진 무색투명한 액체로 각종 향내를 낸다.
☆52200	계 면 활 성 제 (界面活性劑)	%	

조 사 범 위	원 재 료	용 도
		반토목공사 등 특외에 사용한다.
<ul style="list-style-type: none"> ○ 하드카본, 소프트카본 등을 포함한다. • 카본로드 (Carbon Rod : 탄소봉) 등은 제외한다. 	나 프 타 플 탈 오 일	자동차 및 자 전거타이어 인쇄 잉크 도료, 전전 지, 고무보강제등 에 사용한다.
<ul style="list-style-type: none"> ○ 철판잉크, 요판잉크, 병판잉크 등을 포함한다. 	산화티탄, 염 료 카본블랙 물무연, 대두 유	신문, 잡지, 포 스터, 집지의 권 두화사진, 우표 지폐용 인쇄에 사용
<ul style="list-style-type: none"> ○ 천연향료인 동물성 및 식물성 향료, 인조향료인 알콜 및 합성향료, 조합 (調合)향료, 식품향료 등 각종 향 료를 포함한다. • 화장품 향수는 제외한다. 	향료, 주정 글리세린 유리병	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 유기제면 활성제를 포함한다. 	벤젠, 소다회 스페아린산 글리세린, 가 성소다, 메탄 올	

소분유 353. 석유정제업

○ 문제점 및 유의사항

1. 석유의 1Bb1(비셀)은 158,984 ₩로 환산한다.
2. 국내에 주둔하고 있는 외국군부대 또는 항내에 정박하고 있는 외국 선박 및 항공기에 판매(공유)하는 것은 수출로 조사한다.

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
53010	젯 드 유 (Zet Fueloil)	ℓ	연소 속도가 크며 지속성이 크다. 연소중 탄소를 퇴적시키지 않으며 잔 류탄소도 없다. 다른 기름에 비해 규 격이 엄격하다.
53020	휘 발 유 (揮 發 油)	ℓ	
53030	나 프 타 (Naphtha)	ℓ	정제되지 않은 액체석유 유분(瀝分) 이다. 무색 또는 담황색으로 인화성과 폭발성이 가장 높다.
53040	등 유 (燈 油)	ℓ	점도가 낮고 휘발성은 낮으나 인화 점이 높다. 잘 정제되어 색상이 밝고 안전성이 있다.
53050	솔 벤 트 (Solvent)	ℓ	
53060	경 유 (輕 油)	ℓ	등유 다음으로 유출되며 엔진에 필 요한 충분한 작화성과 적당한 점도를 갖고 있다. 담황 또는 담갈색의 기름 이다.
53070	중 유 (重 油)	ℓ	휘발유, 등유, 경유에 비하여 점도가 높고 침전물, 유황분이 많다. 흑색이다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
○ Jet A ₁ (민수용), JP ₄ (군수용), 항공기용 가솔린 등을 포함한다.	원 유	젯터기관 및 항공터빈 연료
	원 유	주로 자동차 연료로 많이 쓰임.
· 공업용 나프타는 솔벤트를 말하는 것으로 동 품목에서는 제외된다.	원 유	석유화학 및 비료 공업의 원료
○ 백동유, 다동유를 포함한다.	원 유	등화용, 가정용연료, 등매용, 용제용
· 보일유(아미인유)는 조사에서 제외한다.	나 프 타	
○ 경질경유, 중질경유를 포함한다.	원 유	디젤엔진연료유, 가정용 및 공업용 소형보일러용 휘발유 제조시 분쇄 원료용
○ 방카A유, 방카B유를 포함한다.	원 유	디젤엔진연료유, 가정용 및 공업용 소형보일러용 휘발유 제조시 분쇄 원료용

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 증 질 규 격
53080	방 카 C 유 (Bunker C 油)	세	중유의 하나로 방카A유 및 B유보다 침전물 유황분이 더 많은 흑색의 저질기름이다.
☆53090	윤 활 유 (潤滑油)	세	적당한 정제광물유와 첨가제가 배합된 기름이다.
53100	액 화석유가 스 (液化石油 Gas)	세	일명 LPG라고 칭한다. 가스상태의 석유제 및 천연가스계의 탄화수소를 액화한다.

조 사 법 위	원 재 료	용 도
	원 유	연료
<ul style="list-style-type: none"> • 그리스 및 식물성 윤활유는 제외한다. 	원 유	주로 기계 접촉부의 마찰을 덜기위하여 사용
<ul style="list-style-type: none"> • 도시가스는 제외한다. 	원 유	휘사, 난방, 내연기관용 연료및 제분, 절단 냉각제 등 공업용에도 쓰임.

소분류 354, 기타 석유 및 석탄제품제조업

○ 문제점 및 유의사항

1. 코크스물 생산하는 업체가 자체 연료로 사용하였을 경우와 선원용
축매로 사용한 경우는 시판으로 조사하여야 한다.

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆54010	연 탄 (煉 炭)	%	구멍이 뚫린 모든 구공탄(九孔炭)을 말한다. 1% = 22공탄은 278장, 25공탄은 208장, 31공탄은 133장
54020	코 크 스 (Cokes)	%	석탄의 하나인 점결탄(粘結炭: 일명 유연탄)을 가열하여 휘발분을 제거한 다공질(多孔質)의 고체연료이다. 제철용, 주물용, 일반용이 있다.
54030	아 스 팔 트 (Asphalt)	kg	일명 역청(瀝青: Bitumen, 또는 피치: pitch)이라고도 하며 흑갈색 및 흑색을 띤 집착성 고체 또는 반고체 물질의 역청분이다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> • 조개탄(비석크탄)은 조사에서 제외한다. 	무 연 탄 함포석회석분말	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 분(粉) 코르크스를 포함한다. 	유 연 탄	연료, 광석용래 지금(鎔金)용래, 카바이드 제조등 에 사용한다.
<ul style="list-style-type: none"> ○ 스프레이트 아스팔트, 불로온아스팔트 역청질 혼합물 등을 포함한다. • 석유피치는 조사에서 제외한다. 	원 유	도로포장, 아스 팔트 시멘트의 원 료 및 배관미복 고무혼화 재료, 방수포장지 등에 사용한다.

소분류 355. 고무제품 제조업

○ 문제점 및 유의사항

1. 장화에 포함조사하는 방한화는 외부전체면적에서 고무가 차지하는 면적이 60 % 이상이어야 한다.
2. 고무호스의 지정단위는 m이다. 사업체에서 권(券)으로 보고하더라도 m로 환산하도록 사업체와 협의하여야 한다.
※ 1권은 50 척(尺) = 15.15 m
3. 스폰지의 단위는 m³이므로 평이나 기단의 단위로 조사하였을 때는 m³로 환산한다. 일반적으로 스폰지 1평의 규격은 가로 한자, 세로 한자 두께 10mm이며 이 때는 1,000 평이 1m³이다.
4. 각종 고무벨트(V형 고무벨트, 평고무벨트, 콘베아벨트)의 지정단위는 천 Ply이다. 그러므로 사업체에서 척(尺) 또는 m로 보고하더라도 Ply로 환산하여야 한다.

$$m / Ply = 폭(幅) \times 포층수(布層數) \times 길이$$

$$1 Ply = 0.33 m / Ply$$



보통 고무벨트는 두께가 3점(1.4 × 3) 4점, 5점으로 되어 있다.
콘베아벨트는 보통 폭이 20인치이다.

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
55010	자동차용타이어 (自動車用 tire)	천본	일반차량 및 특수차량의 타이어로 공기, 특수, 고속 수노우 타이어 등으로 배열한다.
55020	자전거용타이어 (自轉車 tire)	천본	
55030	자동차용 튜브 (自動車 tube)	천본	
55040	자전거용 튜브 (自轉車 tube)	천본	
☆55050	재 생 타 이 어 (再 生 tire)	본	트레드가 닳고 닳아 없어져 더장이 없어진 경우 표면의 고무단을 갈아 붙여서 신품과 동일한 성능을 만든 타이어다.
☆55060	고 구 신 (Rubber Shoes)	천본에	순고무로 만든 일반보행 신발이다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 승용차, 버스, 트럭, 소형 및 대형산 업차, 기타 특수차종의 타이어를 포 함한다. • 모터 싸이클용 타이어는 제외한다. 	생고무, 합성 고무, 타이어 코드사, 카본 블랙	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 각종 자전거용 타이어를 조사한다. • 어린이용 삼발자전거 및 리어카용 타이어는 제외한다. 	생고무, 면사 합성고무, 카 본블랙, 합성 설유사	
자동차용 타이어에 준한다.	생고무, 합성 고무, 부틸고 무, 카본블랙	
자전거용 타이어에 준한다.	생고무, 합성 고무, 카본블 랙	
자동차용 타이어에 준한다.	생고무, 합성 고무, 카본블 랙	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 흑색, 백색, 황색의 재래식 남·여 고무신 및 슬리퍼등 순고무로 만 든 신을 포함한다. 	생고무, 합성 고무, 산화티 탄	

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆55070	고무장화및우화 (長靴, 雨靴)	천정피	발목까지와 무릎, 허벅다리까지 올라오는 고무제 품의 신발이다.
☆55080	운 동 화 (運 動 靴)	천정피	일반적으로 운동화라 함은 고무 및 직물류로 구성되어 형을 만든 후, 열처리하는 것으로 가벼우며 표피가 단조로운 것을 말한다. 케미화는 제 질상 비닐 또는 합성피혁이 51% 이상이며 고무가 열처리 완료된 후 성형시킨 것으로 표피에 부속물이 많은 것을 말한다. (순수직물로 구성된 것도 다량 생산됨)
55090	고 무 호 스 (Rubber Hose)	m	고무호스의 대부분은 튜브의 외측을 면사 또는 스틸 와이어로 짜올려서 보강하여 커버그무를 씌운 편상식(編上式) 호스형으로 부드럽게 휘어지는 접점이 좋고 압력을 이기는 힘이 높다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 무기용, 수렴용, 휘사용, 작업용, 공업용 및 방한화물 포함한다. 	생고무, 합성고무, 금속부속품, 면직물	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 케미화, 학생화, 훈련화(본일화), 노동화, 실내화, 배구화, 농구화, 테니스화 등을 포함한다. • 케주얼 슈즈는 제외한다. (324 분류에서 조사) • 소가죽 및 합성피혁이 30% 이상 부착된 나이키와 같은 고가(高價)의 특수운동화는 제외한다. 	생고무, 합성고무, 면직물, 아연화·가소제, 합성피혁, 카본블랙, 면사, 소가죽, 블루엔	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 외압(外壓)에 이겨내도록한 대구경(大口徑)의 선회호스(Suction) 수도호스, 에어호스 등을 포함한다. 	생고무, 제생고무, 아연화 카본블랙, 면직물, 합성섬유사	소방용, 양수용 일반송수용, 합마 착압기 및 압축 공기 통과용, 오일용 등에 사용한다.

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆55100	고 무 벨 트 (Rubber Belt)	천P1Y	건조된 면사 및 합성섬유 직물에 고무를 발라 성형(成型)한 것과 양면에 손상을 막기 위하여 커버 고무를 씌운 것으로 이음매 없는 완상 벨트등 여러형이 있다.
☆55110	스 폰 지 (Sponges)	m'	기포(氣泡)가 있는 쿠션용 고무 제품으로 넓이, 두께등 규격이 다양 하게 생산된다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<p>○ 평(平)고무벨트, 본베이어 고무벨트 V형벨트, 돌니바워형 벨트등 각종 고무벨트를 포함한다.</p>	<p>성고무, 합성고무, 타이어 코드사, 면사, 아연화, 합성 섬유직물, 카본블랙</p>	<p>동력전도용 운반용</p>
<p>• 포움고무 (Foam Rubber) 는 제외한다.</p>	<p>성고무, 합성고무, 아연화</p>	<p>베트, 자동차용 시트 고급의 자동차의 쿠션으로 사용된다.</p>

소분류 356, 탈리분류되지 않은 플라스틱 제품

○ 문제점 및 유의사항

1. 플라스틱 제품은 종류가 많아 세분 조사하도록 품목을 세분하였으
며 특히 종류가 다양한 플라스틱레저와 기타 플라스틱 제품을 혼동
조사 하지 않도록 각별히 유의하여야 한다.

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 계 념 및 품 질 규 격
☆56010	플라스틱제 품	%	플라스틱은 열을 가하면 조금만 힘으로도 형태를 바꾸어 성형시킬수 있고 냉각하면 원상태로 돌아가는 열가소성(熱可塑性)형의 폴리에틸렌, 폴리프로필렌, PVC, 폴리우레탄 등 플라스틱과 가압하(加壓下)에 가열 성형하면 냉각해서도 원상태대로 돌아가지 않는 열경화성(熱硬化性)형의 페놀수지, 에폭시수지, 요소수지, 멜라민수지 등의 플라스틱이 있으며 이를 원료로 하여 모든 제품을 만든다.
56011	식기 및 용기	%	플라스틱으로 만든 주방용 식기 및 용기류용 물품을 담을 수 있게 성형시킨 것이다.
56012	신 발	%	플라스틱을 압축성형(射出:射出)하여 만든 신발이다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
	<p>폴리에틸렌, 폴리프로필렌, PVC, 폴리우레탄, 페놀, ABS요소, 멜라민수지 등 가소제, 용제</p>	<p>열가소성형은 습기를 좋아하지 않는 식품등의 포장재료, 농업필름, 식기등에 사용되며, 열경화성형은 전화기, 라디오, TV 등의 케이스, 화장품, 악품류의 캡단추, 전기부품, 셀룰, 사무용품등에 사용한다.</p>
<p>○ 각종 식기류, 용기류, 세면기, 보온병 등을 포함한다.</p>		
<p>○ 슬리퍼형 등 압축성형한 각종 형태의 신발을 조사한다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 케미슈즈 제외 (324 분류에서 조사) 		

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
56013	필 물	%	투명 또는 반투명으로 천과 같이 얇게 만든 일명 비닐제품을 말한다.
56014	파이프 및 관 (Pipe 및 관)	%	각종 용도의 파이프, 관, 봉(棒) 등이다.
56015	레 지 (Leather)	%	천(대부분 縹布)이나 종이에 주로 염화 비닐수지를 발른 것과 합성피혁을 말하는 것으로 핸드백, 구두, 의자 카바등을 만든다.
56016	기 타 제 품	%	위 품목이외에 일괄공정에 의한 순수 플라스틱으로 된 모든 플라스틱제품을 말한다.

조 사 법 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 농업용 및 산업용 필름, 비닐봉투, 식품 및 잡화등의 포장재를 포함한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 배수관, 배전관, 농업용 파이프호스, 이음관등 봉을 포함한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 천 및 종이에 플라스틱을 바를것과 합성피혁으로 만든 제품 등을 포함한다. 		<p>헬드백, 가방, 구두, 의자카바, 책표지, 상자, 카메라 카바, 책카바, 자루, 모자, 각종 잡화 등에 사용한다.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ○ PVC 경판 및 골판, 전기 및 기계 부품, 수츠로플, 문구류(볼펜등 각종 펜의 케이스 및 필통, 책받침등)헬멧, 전화기, 라디오 TV등의 케이스 장난감등 플라스틱으로 만든 제품을 포함한다. 		

중분류 36, 비금속광물 제품 제조업

소분류 361, 도기, 자기 제조업

○ 문제점 및 유의사항

1. 도자식기, 위생도기 제품은 도기로 만든 제품만 조사한다. 즉 플라스틱이나 화이버, 토기(오지 그릇) 등 유사제품은 반드시 제외하여야 한다.

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆ 61010	도 자 식 기 (陶 瓷 食 器)	천개	도자기로 만든 식기류
61020	위 생 도 기 (衛 生 陶 器)	개	도자기류로서 건물에 반영구적으로 장치할 수 있는 위생처리 기구

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 부엌 및 식당용 식기, 디너 및 케이크 세트 등 도자식기류류 모두 조사한다. 	백토, 글사, 장식, 점토	식기류, 다과세트
<ul style="list-style-type: none"> ○ 세면기, 변기, 욕조 등을 포함 조사한다. 	백토, 글사, 장식, 점토	위생용 용기

○ 문제점 및 유의사항

1. 판유리, 안전유리는 2mm로 환산 조사한다.

예) 규격 3mm 판유리를 200상자를 생산한 업체가 있다면 규격 2mm로 환산하므로 $3/2 \times 200 = 300$ 으로서 조사표에는 300 C/S로 기입하고, 포장(상자=C/S)되어 있지 않은 경우에는 이를 다시 환산한다. 즉,

$$1 \text{ C/S} = 100 \text{ 평} = 100 \text{ S/F}(ft^2) = 9.29 \text{ m}^2 \text{로 환산한다.}$$

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
62010	유 리 관 (玻 璃 管)	M/T	유리로 만드는 판의 일종으로 형광 기구 절유리나 실험실용 기구 유리계 품을 말하며 편유리라고도 한다.
62020	판 유 리 (板 璃 璃)	C/S	판상(板狀)의 유리제품.
☆62030	안 전 유 리 (安 全 玻 璃)	C/S	유리에 특수 가공하여 압력, 충격, 온도변화에 대한 강도를 높인 유리.
62040	브라운관용유리	천개	
62041	흑색브라운관용유리	천개	
62042	칼라브라운관용유리	천개	
62050	보온병속유리 (保 溫 瓶 屬 玻 璃)	㎏	보온병속에 장입되는 고압축의 속유 리를 말한다.
☆62060	유 리 병 (玻 璃 瓶)	천개	유리로 만드는 병모양의 용기.
62068	유 리 병	M/T	

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 순수한 유리제품만 조사한다. · 프라스틱관은 356 (프라스틱 제품)으로 분류하고 유리관에서 제외. 	유 리	형광전구, 실험실기구
<ul style="list-style-type: none"> ○ 두께 2mm 기준으로 조사한다. 1 C/S = 9.29 mm² ○ 이형 판유리 포함 조사 	규 사 소다회	창유리, 형유리
<ul style="list-style-type: none"> ○ 두께 2mm 기준으로 조사하며 강화유리, 적층유리를 포함 조사한다. 1 C/S = 9.29 mm² 	유 리	차량유리, 건물도어용 유리
<ul style="list-style-type: none"> ○ 브라운관의 크기에 관계없이 천개로 조사한다. ○ TV수상기용, CRT용, 전자오락기구용 등 포함. 	유 리	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 유리제품만 조사한다. 	유 리	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 각종 술병, 음료수병, 식료품병등을 단위 「천개」와 「M/T」로 병행 조사한다. 	유 리	음료수병, 술병, 식료품병

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆ 62070	유 리 약 병 (琉 璃 藥 瓶)	M/T	의약품을 넣을 수 있는 병모양의 용기.
☆ 62080	유 리 식 기 (琉 璃 食 器)	천 개	유리로 만든 식탁용식기를 말한다.
62090	유 리 섬유 (琉 璃 纖 維)	M/T	유리와 섬유의 합성제로서 내열성, 단열성, 내약품성, 절연성이 강하다. 그라스파이버라코도 한다.

조 사 법 위	원 재 보	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 각종 이화학, 위생 및 약용 유리제품을 조사한다. 	유 리	약병, 이화학용 기류
<ul style="list-style-type: none"> ○ 유리밥그릇, 대접, 공기, 접시류 포함한다. · 유리잔 등 유리주약용품, 문구용품 및 크리스탈제품은 제외. 	유 리	
<ul style="list-style-type: none"> · 암면류나 유리섬유사는 제외. 	납 석, 석회석, 붕소석	건축용 내장재, 보강재

소분류 369, 기타 비금속 광물 제품 제조업

○ 문제점 및 유의사항

1. 소성벽돌 1개는 2,5kg이니 2,5kg을 기준으로 환산하여 천개로 조사 기입한다.
2. 콘크리트 블록이나 벽돌은 형체에 관계없이 조사한다.
3. 콘크리트 전주나 콘크리트 파일은 그 규격이 매우 다양하지만, K·S규격대로 제조하고 있으므로 K·S제품을 기준으로 조사한다.
4. 흙판은 콘크리트판이나 석면 시멘트판과는 제조공정이 전혀 다르므로 포함 조사하지 않도록 한다.
5. 시멘트 제품은 성형시켜 양생에 들어간 시점, 석면 스펀트와 같은 관상 제품은 부서지기 쉬우므로 검사를 끝낸 시점을 생산시점으로 본다.
6. 석면 스펀트는 다음과 같이 환산 조사한다.(두께는 환산하지 않음)

구 분	두께	가로	세로	환산(㎡)
① 소골 스펀트				
6 자	6,3㎜	720㎜	1,820㎜	1,3104
7 자	6,3㎜	720㎜	2,120㎜	1,5264
8 자	6,3㎜	720㎜	2,420㎜	1,7424
② 대골 스펀트				
6 자	6,3㎜	960㎜	1,820㎜	1,7472
7 자	6,3㎜	960㎜	2,120㎜	2,0352
8 자	6,3㎜	960㎜	2,420㎜	2,3232

구 분	두 계	가 로	세 로	환 산(㎡)
③ 기와 스테트	6 ㎝	570 ㎝	1,050 ㎝	0.5985
④ 평 스테트	4.5 ㎝	910 ㎝	1,820 ㎝	1.6562
	6 ㎝	910 ㎝	1,820 ㎝	1.6562
	6 ㎝	1,200 ㎝	2,420 ㎝	2.904

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆ 69010	소 성 벽 돌 (燒 成)	천 개	점토를 주원료로 하여 소성(燒成)한 벽돌이다.
69020	타 일 (Tiles)	천 개	건축물 내외벽에 도장용으로 쓰이는 도기류이다.
☆ 69030	내 화 벽 돌 (耐 火)	M/T	防火材料가 아니라, 요업용광로의 용광로용 내화물이다.
69040	포틀랜드 시멘트 (Portland Cement)	천M/T	크랭크에 적량의 석고물 가래 분쇄하여 제조한다. 적당량의 물과 혼합하여 조형을 자유롭게 할 수 있는 콘크리트 제품의 원재료.
69050	시멘트 크랭크 (Cement Crank)	천M/T	석회석과 점토를 분쇄 건조시켜 적당한 비율(4:1)로 조합하여 이를 다시 곱게 분쇄하여 제조된 것이다.
☆ 69060	소 석 회 (消 石 灰)	M/T	석회석을 적당한 크기로 파쇄하여 다소한 액식 건조한 알카리성 분말이다. (수산화칼슘 이라고도 한다)

조 사 법 위	원 재 료	용 도
○ 소성벽돌, 오지벽돌을 포함한다.	점토, 모래	건축용 자재
○ 외장타일, 내장타일, 바닥타일, 모자이크타일을 포함한다. · 판석은 제외한다.	장석, 백토 모래	건축용 자재
○ 규석질, 점토질, 납석질, 고알루미나질의 내화벽돌 등을 포함한다. (IM/T = 330 메 기준)	납석, 백토, 사모트, 다이 아스포아	건기토, 용광로, 평 모에 내장하여 단열 내화용으로 사용한다.
○ 1종~5종 포오블랜드 시멘트 모두 를 포함한다. · 백시멘트 제외	시멘트 크 랭크, 석고	각종 시멘트 및 콘크리트 제조의 원료
	석회석, 점토	각종 시멘트의 원료
· 생석회, 수경성석회는 제외한다.	석 회 석	건축용 내장재, 제지, 필프, 철가 공금속의 부재료

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆ 69070	콘크리트블록 (Concrete Block)	천 배	시멘트, 골재, 물을 혼합하여 성형 양성한 것.
☆ 69080	콘크리트박판	천 배	블록과의 차이는 그 크기에 있다.
☆ 69090	흙 관 (Hume 管)	본	일명 '원심력 철근 콘크리트관' 이 라고도 함. 소정의 틀에 조립된 철근 을 넣고 회전하면서 혼합된 콘크리트 를 넣어 성형한 다음 최고 65℃ 로 양성한 것이다.
69100	콘크리트전주 (Concrete 電柱)	본	시멘트와 골재를 섞어 철선과 철근 을 내장하여 강도를 높여 굳힌 전주.
69110	콘크리트파일 (Concrete File)	본	높은 압축 및 인장 강도를 필요로 하는 밑축으로 60℃로 양성한다.
69120	레 미 콘 (Ready-mixed Concrete)	천 배	시멘트, 물, 골재의 혼합된 굳지 않 은 상태의 콘크리트 반죽.
69130	석면스레이트 (石棉 Slate)	천 배	불연재로서 내열성이 우수하며 물이 나 습기에 견디는 내수성이 강하다.
69140	활 석 분 (滑 石 粉)	백	활석을 분쇄한 것이다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 기본 블록은 길이 390㎜, 높이 190㎜, 두께 100~210㎜이다. · 보도용 콘크리트 블록은 제외한다. 	시멘트, 골재	건축, 토목용 자재
<ul style="list-style-type: none"> ○ 기본 벽돌은 길이 190~210㎜, 높이 90~100㎜, 두께 57~90㎜이다. · 콘크리트판, 석면 스프리트판은 제외한다. 	시멘트, 골재, 철선, PC강선	건축 기초 주 요 구조부용자재 상하수도관, 농 수모용 관으로 사 용
<ul style="list-style-type: none"> ○ K·S규격대로 조사. 	시멘트, 골재, 철선	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 길이 3~15㎜, 외경 200~600㎜, 두께 40~90㎜, 중량 0.16~3.84% 	시멘트, 골재, 봉강, 철선	도목, 건축물 기 초공사에 사용된다.
<ul style="list-style-type: none"> ○ K·S규격품, 	시멘트, 골재	도목, 건축자재
<ul style="list-style-type: none"> ○ 유의사항 참조(규격). 	시멘트, 석면 유리섬유	지붕, 내외벽에 사용한다.
	활 석	제지공업의 표백과 농약(분말)의희석용

중분류 37. 제 1차 금속산업

소분류 371. 제 1차철강산업

○ 문제점 및 유의사항

1. 철강제품은 그 형태 및 부계에 따라 품목이 구분되므로 품목규정에 있어서 주의점은 최종제품의 물리적 성질과 용도를 잘 파악하여야 한다. 즉 「봉강」과 「철근」의 구분, 「가단주분」과 「회주분」의 구분, 「흑철선」과 「경강선」 및 「아연도철선」 구분 등이다.
2. 소분류 371은 자기소비가 많은 제 1차 철강제품이므로 특히 자가소비와 출하의 개념을 분명히 알아두어야 한다.
3. 철과 강의 구분은 탄소가 1.7%이상 함유한 것을 「철」, 그 미만의 것을 「강」이라고 한다.
4. 봉강은 최종 봉강제품만 조사하고 중간단계의 반제품은 제외한다.

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
71010	선 철 (鐵 鐵)	%	제강의 원료로서 용광로에서 철의 성분만을 뽑아낸 탄소의 함유량이 1.7% 이상인 철을 말한다.
71020	합 금 철 (合 金 鐵)	%	철에 망간, 크롬등의 원소를 20~ 80%정도 함유시킨 철의 합금이다.
71030	강 피 (鋼 塊)	%	탄소의 함유량이 선철보다는 낮으며 제강로에서 만들어지는 용강(熔鋼)을 주형에 주입하여 응고된 철을 말하며, 신축성이 적으나 단단하여 압연제품 제조에 사용된다.
☆71040	주 강 (鑄 鋼)	%	제련로에서 만들어진 용강을 주형에 주입하여 만든 것.
71050	강 반 성 품 (鋼 半 成 品)	%	용융(熔融)상태의 철을 특수한 용도, 작업상(狀)으로 주형에 주입되지 않고, 직접 압연하여 가늘고 짧게 자른 강편이다. 그 성질은 강피와 같다.
☆71060	봉 강 (棒 鋼)	%	강피나 강반성품을 봉의 형태로 조강(鑄鋼)한 것.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 주물용, 제강용을 포함 조사한다. · 재생선철은 제외한다. 	원광석, 코크스 석회석	압연제품, 단조 물, 주물용
<ul style="list-style-type: none"> ○ 망간철, 규소철, 크롬철, 니켈철, 몰리브덴철, 텅스텐철 등을 포함한다. 	철, 망간, 규소, 크롬, 니켈	자동차부품, 기계 부품
<ul style="list-style-type: none"> ○ 정방형, 다각형, 보편형, 원형 및 합금강피물 조사한다. 	선철, 재생선철	압연강재나 단 강품 소재
<ul style="list-style-type: none"> ○ 보통강, 고탄소강, 합금강을 포함한다. 	강 피	자동차부품, 기계 부품 제조
<ul style="list-style-type: none"> ○ 볼륨, 밀렛, 슬라브, 쉬트바, 핫코일 등의 보통강, 고탄소강, 합금강을 포함한다. 	강 피	강판, 박판, 강 관, 선재를 제조
<ul style="list-style-type: none"> ○ 환강, 작강, 육각강, 팔각강, 반원강, 이형봉강을 포함한다. · 철근용은 분리 조사한다. 	강피, 강반성품	기계부품, 볼트, 너트를 제조

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품질 규 격
☆ 71070	스테인레스틸판 (Stainless Steels 板)	%	니켈 8~16%, 크롬 11~20%를 함 유한 녹슬지 않는 성질을 가진 강판이다.
71080	대 강 (槽 鋼)	%	표면처리를 충분히 끝낸 슬랩을 가 열한 후 압연기에 고속으로 통과하여 일정한 두께(1.2~6.5mm)로 제조된 것.
☆ 71090	철 근 (鐵 筋)	%	건축용 자재로 쓰이는 봉강의 일종 이다.
☆ 71100	형 강 (形 鋼)	%	강판성품을 압연하여 그 모양을 용 도에 따라 길지 늘린 것.
71110	중 후 판 (中 厚 板)	%	두께 3mm 이상의 열간압연으로 만 들어지는 강판이다.
71120	열 연 박 판 (熱 延 薄 板)	%	두께 1.2~3mm 미만의 열간압연으로 만들어지는 강판을 말한다.
71130	냉 연 박 판 (冷 延 薄 板)	%	두께 3mm 미만의 강판으로 열간압연 한 후 다시 냉간압연하여 표면이 곧 일하고 평택을 내는 강판이다.
71140	전 기 강 판 (電 氣 鋼 板)	%	규소 1~5%를 함유하는 합금강판으로서 전기적 성질이 뛰어난 제품이다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
○ 크롬, 니켈외에 폴리브로민합금의 스텐 레스 스틸판도 포함한다.	크롬, 니켈, 강괴, 강반성품	공장설비부품 및 도구, 식기 제조
○ 열간대강, 냉간대강등의 협폭대강 및 장폭대강을 포함한다. (500㎜기준)	강괴, 강반성품	열연박판 및 판 재 제조
○ 봉강과 혼든되기 쉬우나 원재료의 재질에 따라 구분되는 것으로 이형 철근, 원형철근만 조사한다.	강괴, 강반성품	건축, 토목용 자 재
○ ㄱ형강, ㄷ형강, I형강, T형강, H형 강등을 조사한다.	강괴, 강반성품	건축자재, 토목 자재
○ 3~6㎜의 중후판, 6㎜이상의 후판, 150㎜이상의 극후판을 포함한다.	강괴, 강반성품	일반구조용, 조 선용, 프뎀입용
	강반성품	차량 외판 및 각종 용기의 제조
	강반성품	기계 및 자동 차 외판(外板) 과 용기의 제조
○ 두께에 관계없이 포함 조사.	강반성품	전동기, 발전기, 변 압기 제조에 사용

종목번호	종 목 명	단위	종 목 계 념 및 품질 규 격
71150	선 재 (線 材)	%	강철의 2차제품을 만들기 위해 가 늘게 하여 코일과 같이 말아 놓은 것. 와이어로드(wire rod)라고도 한다.
71160	강 관 (鋼 管)	%	강관을 말아서 만들거나 강피, 강반 성품으로 만든 관을 말한다.
71170	주 철 관 (鑄 鐵 管)	%	주철용 선철을 주형에 주입하여 만든 관이다.
☆71180	회 주 물 (回 鑄 物)	%	특정한 규격이 없이 쇳물을 녹여 부 어 일정한 형태로 만든 주물류 구멍 기계용 주물임.
71190	가 단 주 물 (可 鍛 鑄 物)	%	일반 주물을 60시간 이상 가열한 후, 일정한 주형에 주입하여 서서히 냉 각시켜 만든 주물임. 표면이 편회색이 다.
☆71200	합 금 주 물 (合 金 鑄 物)	%	철에 망간, 크롬, 니켈등의 원소를 합 금하여 내열성, 내산성을 높인 주물임.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
○ 보통선재, 특수선재를 포함한다. (직경 5.5~16mm 정도)	강반성품, 강괴	철선, 용접봉, 외이어모우프등 제 조
○ 무게목강판, 단접강판, 용접강판, 스파 이랄강판, UO프레스강판을 포함한다.	강괴, 대강, 강반성품	가스판, 수도· 배관·보일러용 관 및 고압 화학공업 용 관 제조
○ 직판, 이형판 및 주물용 선철로 제 조 내부가 비어 있는 것을 포함한다.	주물용 선철, 고철	상수도, 하수도용 관 및 배수관 제 조
· 구상 흑연주물 제외	고철, 선철	기계 부품품
	고철, 선철	농업용 기계, 열 쇠, 철도의를 제조
	철, 크롬, 망 간, 니켈	자동차부품, 용선, 크롬크롬 제조

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품질 규 격
☆71210	단 강 품 (鍛 鋼 品)	%	단련된 강으로서 압연장제나 주강으로 보는 그 형상과 강도에서 부처당한 부분에 사용되는 화학성분을 특별히 첨가한 단조품을 말한다.
71220	식 도 강 판 (錳 鍍 鋼 板)	%	박판의 양면에 주석을 도금한 철판 으로 내식성이 강하다. 일명 양철이라 함.
71230	아연도강판 (亞鉛鍍鋼板)	%	박판에 아연을 도금하여 녹이 스는 것을 방지한다. 일명 합석이라 함.
71240	와이어로프 (Wire Rope)	%	철선을 여러개 꼬아 만든 줄, 일명 강삭이라 함.
☆71250	쇠 못	%	철선을 제철기에 걸어서 머리를 붙 여 만드는 못.
☆71260	흑 철 선 (黑 鐵 線)	%	철선의 중간제품으로 검은색의 철선.
71270	아연도철선 (亞鉛鍍鐵線)	%	보통 말하는 철사이다.
71280	경 강 선 (硬 鋼 線)	%	고탄소 선제를 열처리하여 산으로 세척한 뒤 직경온도에서 늘린 것을 말 한다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
○ 보통강, 고탄소강, 합금강을 포함한다.	강 피	원동기 샤프트, 로우더, 철도차량 차축, 교압용기 제조
○ 전기도금 석도강판, 열지도금 석도강 판을 포함한다.	강반성품	식권, 용기, 등 조립용 판 제조
○ 전기도금, 열지도금, 착색도금의 평판 을 포함한다.	박 판	지붕판, 방화벽, 농기구, 극저동 제조
	철선, 선재	선박, 크레인바
○ 각종 쇠못 모두 조사.	철선, 선재	
○ 반경에 관계없이 모두 조사.		각종 철선의 원 재료
○ 반경에 관계없이 모두 조사.	선 재	
○ 반경에 관계없이 모두 조사.	선 재	와이어로프, 철선 의 2차제품

소분류 372 제 1 차비철금속산업

○ 문제점 및 유의사항

1. 은과 금은 제련되어 생산되는 업체만 그 대상이 되며, 용업소에서 생산하는 양은 소분류 230.에서 조사한다. 즉 전기용을 생산하면서 부산물로 생산되는 은과 금은 소분류 372.에서 조사한다.

예 : 동방석 1%에서 대략 전기용 30%, 금 3g, 은 70g이 생산되고 있다.

2. 「동」제품은 동봉 및 형강, 동판 및 띠, 동관 및 증공봉 등 세 가지로 나누어졌으므로 특히 품목의 개념에 유의하여 혼동하는 일이 없도록 한다.

3. 알루미늄샷시마는 알루미늄괴를 압출하여 만드는 제품으로서 건축용 사시의 원재재가 되므로 건축용 사시와 혼동하여 조사하면 안된다. 또 알루미늄샷시마를 절단하여 조립하면 건축용샷시가 되는것이므로 알루미늄샷시마를 생산하여 건축용샷시를 만드는 사업체는 건축용샷시를 생산한 만큼 알루미늄샷시마는 자가소비량으로 조사해야한다.

4. 나뭇선의 경우는 나뭇선 자체로도 출하되며, 케이블선으로도 출하되므로 자가소비량과 출하량의 구분을 명확히 해야한다.

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
72010	전 기 동 (電 氣 銅)	%	적색에 가까운 구리빛의 금속으로서 전성과 연성이 대단히 풍부하며 전기 와 열의 양도제이다.
☆ 72020	알루미늄피 (A l 塊)	%	은백색의 유연한 금속으로서 전성 (靱性)과 연성(延性)이 풍부하다.
☆ 72030	알루미늄합금 (A l 合 金)	%	알루미늄에 다른 금속을 혼합하여 내식성과 전기 및 열의 양 전도제로 만들거나 더 단단하게 만든 것.
72040	연 피 (鉛 塊)	%	전기나 열에 약하여 유연하므로 가 공처리에 편리하며 타금속과 가공처리 가 용이하고 표면에 얇은 보호막을 갖고 있어 내부를 보호하는 성질이 있다.
72050	아 연 피 (亞 鉛 塊)	%	은백색의 금속광택을 가진 금속으로 습기중에 강한 염기성이 있으며, 탄산 아연의 피막이 생겨 내부를 보호한다.
☆ 72060	은 피 (銀 塊)	kg	은백색의 귀금속으로 전성과 전연성 (靱延性)이 풍부하다.
72070	금 피 (金 塊)	kg	靱延성과 내산성이 매우 큰 노란색 의 귀금속

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 동지금 1종~4종 모두 조사한다. · 동쇼트, 해감봉등은 제외한다. 	황동광, 휘동광, 적동광등	활판, 전선, 합금용
	보오르사이트	알루미늄합금제, 알루미늄판·봉·바
<ul style="list-style-type: none"> ○ 주물용, 다이캐스팅용, 압출용등 제생 합금을 포함한다. 	알루미늄, 구리, 아연, 망간	자동차부품, 기계부품 제조
<ul style="list-style-type: none"> ○ 납 (Pb 1~6종)을 모두 조사한다. 	방연광, 유산연광, 백연광	활지제조 및 합금, 화학공업기구 제조용
<ul style="list-style-type: none"> ○ Zn 1~6종 모두 조사한다. 	섬아연광, 능아연광, 규아연광	동합금, 아연도금 전진지, 안료, 방부제 등의 원료
순도 99.9%	황동광, 방연광	장식품, 화폐, 도금화학 및 의료용기구
순도 99.9%	황동광, 방연광	장식품, 화폐, 금박, 의치재료 도금

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품질 규 격
72080	동봉 및 형강 (鋼條, 形鋼)	%	전기용의 제 2차 제품인 동의 봉과 형강이다.
☆ 72090	나 동 선 (裸 鋼 線)	%	전기용을 압출하여 균일하게 뽑은 구리선이다.
☆ 72100	동판 및 띠 (鋼板)	%	전기용의 제 2차 제품인 동의 판과 띠
☆ 72110	동관 및 중공봉 (鋼管, 中空棒)	%	전기용의 제 2차 제품인 동의 관을 말한다.
☆ 72120	알루미늄판 (A 1 板)	%	은색색의 유연한 금속으로 연성과 전성이 풍부하다. 가볍고 열전도와 전기전도도 크다.
☆ 72130	알루미늄샷시바 (Al Sash bar)	%	알루미늄피를 압출기에 통해 압출하여 만든 기다란 막대이다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
○ 동원강, 자강, 육각강, 팔각강, 방원강, 이형강 및 동그, C, I, T, H형강 등을 포함한다.	전기동, 동설	건축자재, 기구 자재
○ 동선중에 피막을 입이지 않은 순수한 구리선만 조사한다.	전기동, 동설	전선, 케이블선 용
○ 동판 1종, 2종, 봉미를 조사한다.	전기동, 동설	동판재류
○ 동판과 속이 비어 있는데 양끝이 막혀있는 증공봉을 포함한다.	전기동, 동설	보일러용 판, 기계공구 제조
○ 특종, 1~3종 및 기타 제품을 포함한다.	알루미늄괴, 알루미늄고철	알루미늄용기, 전기기기부품
○ 원형, 이형 모두 포함 조사한다.	알루미늄괴, 알루미늄고철	건축물샷시, 장 식용샷시, 간판샷시

중분류 38. 조립금속제품, 기계 및 장비제조업

소분류 381. 조립금속제품제조업(기계및장비제조)

○ 문제점 및 유의사항

1. 조립금속 제품 제조업은 제품의 유형이나 원재료에 따른 품목분류에 어려움이 많아 현재까지 품목을 확대 해석하여 대상의 품목을 조사하는 사례가 있었으므로 충분히 파악한 후 조사하여야 한다.

(예 : 알미늄주전자 → 주전자로조사, 자동차 내부리타 → 자동차용 방열기로 조사등)

2. 금속제품 및 기계류 생산업체에서는 거의 주문에 의해 생산되므로 제품이 월별로 달라지는 사업체가 많이 있으므로 기존 조사품목 외에도 조사대상 품목을 생산하면 빠짐없이 조사하여야 한다.

3. 농업용 수공구에서 생기는 완제품이 아닌 경우 「못」과 「보습」을 한 쌍으로 조사하여야 한다.

4. 석유스토브(난로)는 석유콘로와 구분되며, 스토브만 조사하고 콘로는 제외한다.

단, 사업체에서 완전검용으로 생산된것(반사형과 철사망이 부착된것)은 석유 스토브로 포함 조사한다.

5. 건축용 샷시중 알미늄제샷시는 알미늄 샷시바를 원재료로 잘라서 조립한 건축부착물(창틀, 문틀)을 말하는 것으로 알미늄샷시바 외는 구별되어야 한다.

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆81010	금속제식탁용품 (金屬製食卓用品)	천개	금속제의 식탁 및 주방용품
☆81020	공장용수공구 (工場用手工具)	천개	농업용 수공구를 제외한 공장용 및 일반 산업용의 공구를 말한다.
☆81030	농업용수공구 (農業用手工具)	천개	농림업과 정원사용 수공구를 말한다.
☆81040	철제캐비닛 (鐵製 Cabinet)	개	단순한 가정용 및 사무실용 철제 캐비닛이다.
☆81050	철 제 의 자 (鐵 製 椅子)	개	철이 철제로 된 의자를 말한다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 수저, 국자, 포크, 주걱, 식탁용나이프등을 포함 조사한다. · 식기류(밥그릇, 대접, 밥공기등)는 제외한다.(81170스텐메스식기로 조사) 	스티얼레스판	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 렌치, 웨머, 드릴, 줄칸, 바이스, 펜서, 프라이어, 양철가위, 파이프카터, 유리깎, 천공편치, 탭 및 다이스등을 포함한다. · 동력수공구는 제외한다. 	목수강, 교철 박판, 주물	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 삽, 곡괭이, 쟁이, 호미, 도끼, 작두, 낫, 포크, 전지거 및 기타 수도구를 포함 한다. · 야전삽 및 꽃삽은 제외한다. 	교철, 박판 원목, 선철	
	박판	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 등에 스프링 장치한 금속제의자 및 회전제의자는 틀이 금속으로 된것을 조사한다. 이 발소용도 포함한다. · 의표용으로 만든 복수의자는 제외한다. 	박판, 주물 합판, 각재	

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆81060	철 제 책 상 (鐵 製 冊 床)	개	
☆81070	건물용문및수문 (建物用門및水門)	개	철제로 제작된 문 및 수문이다.
☆81080	건 축 용 샷 시 (建 築 用 sash)	%	조립된 철제나 알루미늄제의 문틀이 나 창틀을 말한다.
☆81090	보 일 리 (Boiler)	T/H	공업용 보일러에는 능력에 따라 대, 중, 소형으로 구분하며, 색소날 보일러는 소형의 난방용 조립식 주 물보일러 이다.
☆81100	열 교 환 기 (熱 交 換 機)	대	판의 기벽을 통하여 냉온 두 유 체사이의 열을 주고 받는 장치로 가열기, 냉각기, 응축기, 증발기등으로 분류된다. 보통은 폐열회수 목적의 장치가 많다.
☆81110	금 속 구 조 물 (金 屬 構 造 物)	%	주로 형강을 이용하여 조립할 수 있도록 설계되어 이루어진 구조물을 말한다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 설함이 달리고 틀이 철제인 재상을 모두 조사한다. · 타지거용 탁상은 제외한다. 	박판, 강판	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 금속장갑문, 배문, 보통문, 창고문, 적남고문 및 철제 수문을 포함 조사한다. · 샷터, 덧창, 창틀은 제외한다. 	박판, 중후판 용접봉	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 알루미늄샷시와 철제샷시를 포함한다. · 알루미늄샷시비는 제외한다. 	박판, 알루미늄샷시바	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 공업용 보일러 및 석요날 보일러를 조사한다. · T/외는 시간당 증발량을 말한다. · 가정용 보일러는 제외한다. 	박판, 강판 중후판	난방, 증기기관 기타 산업용
<ul style="list-style-type: none"> ○ 두판식, 이중판식, 코일식, 나선식, 편식, 플레이트식, 공명식, 끓어내기식등 모든 열교환기를 포함 조사한다. 	강판, 박판 중후판	제열회수, 증발, 냉각, 응축등
<ul style="list-style-type: none"> ○ 건물용구조재, 교량용 구조금속부품, 원탑용, 망루용등을 포함한다. 	형강	건축, 일반산업용

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆81120	금속탱크및용기 (金屬tank 및 容器)	개	금속으로 제작된 운반 및 저장용 기로 구형, 기둥형 등이 있다.
81130	통 조 린 용 관 (罐 조 린 용 관)	천개	농산·축산·수산물용 가공하여 저 장하는 밀폐된 용기
81140	드 럼 관 (Drum)	개	일명 드럼통이라 많이 칭하는 것 으로 철제의 유류저장용관을 말한다.
☆81150	알미늄 프레스 가공식기및용기 (Al Press 加工 食器 및 容器)	개	프레스로 성형한 알미늄제의 모든 식기 및 용기를 말한다.
☆81160	주 전 자 (酒 煎 子)	개	
☆81170	스테인레스스틸제식기 (Stainless steel 製 食器)	개	스테인레스 스틸이라 합은 강에 니켈, 크롬등을 첨가하여 녹이 슬지 않도록한 특수강이며 이것으로 제작 한 식기를 말한다.

조 사 법 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 저수·유류·사료저장·우유 및 유가공 제품의 저장 및 운반용 탱크와 플랜트산업(유기화학공장등) 설비의 일부인 탱크류등을 포함 조사한다. 	증후판, 형광용접봉	저수, 유류저장
<ul style="list-style-type: none"> · 미술판(분유통, 설탕통, 벡터통 등 판자제에 프린트한것)은 제외한다. 	석도원판, 연피, 주석피	농산물판(마늘, 과일종류) 수산물판(증기, 고등어등)축산물(소, 돼지, 양 등)을 가공 저장
<ul style="list-style-type: none"> ○ 200ℓ용기만 조사한다. · 200ℓ미만의 것은 반드시 제외한다. 	박 판	유류저장
<ul style="list-style-type: none"> ○ 숯, 냄비, 주전자, 쌀씻는통, 식기류 쟁반, 커피포트(미전기식)등을 포함한다. · 주물제품은 제외한다. 	알루미늄판 알루미늄피	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 스펀레스로된 주전자만 조사한다. · 알루미늄제의 주전자는 제외한다. 	스펀레스판	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 스펀레스제의 밥그릇, 대접, 공기, 집시등 식기류만 조사한다. 	스펀레스판	

품목번호	품 목 명	단위	품목개념 및 품질규격
☆81180	커피포트 (Coffee Pot)	개	
81190	가스레인지 (Range, Gas)	대	식당 또는 가정에서 가스를 이용하여 요리할 수 있도록 조립된 제품
81200	싱크 (Sink)	대	식기류 등 주방용품을 세척하도록 제작된 용기
☆81210	발열기 (發熱機)	대	일명 라디에이터라 칭한다. 서로 결합하여 증기를 흘리도록 제작된 난방용 주물 제품이다.
☆81220	자동차용발열기 (自動車用發熱機)	대	수냉식 내연기관에서 발생한 열을 냉각시키는 장치
☆81230	석유스토브 (石油·Stove)	대	등유를 사용하는 난로로 종류는 ① 대형 철제스토브 ② 유리판이 달린것 ③ 발열망과 반사판이 달린것 ④ 발열망만이 달린것 등이 있다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 스펀레스제의 비전기식 커피포트만 조사한다. 	스펀레스판	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 조립제품만 조사한다. · 개스버너는 제외한다. 	주 물	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 스펀레스 제품만 조사한다. · F.R.P 제품은 제외한다. 	스펀레스판	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 건물용 방열기만 조사한다. 메트 분리되어지는 방열기만 “메”로 조사한다. · 건물용이면서도 원형으로 된것과 차양용은 제외한다. 	고철, 선철 석회석	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 각종 차량의 엔진 냉각용 방열기를 조사한다. · 차량의 내부 난방용 방열기는 제외한다. 	건기동, 황 동, 알루미늄 피, 스펀 레스판	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 난로와 콘로점용은 포함한다. · 석유콘로는 제외한다. 	박판, 철선	

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품질 규 격
☆81240	볼트 및 너트 (Bolts & Nuts)	%	물체와 물체를 결합하기 위해 봉에 나선을 낸 볼트와, 볼트와 결합되어 조이도록 된 암나사
☆81250	금속관이음쇠 (金屬管이음쇠)	%	압력이 같은 동질의 유체(液體)를 흘러보내는 파이프의 연결부분을 말한다.
☆81260	철사망 (鐵絲網)	%	철선으로 망을 위은제품
81270	자동차용 중판 스프링 (自動車用重板 Spring)	천대	스프링을 겹쳐서 양 끝단에서 힘을 받아 응력을 골고루 퍼질수 있도록 설계된 스프링을 말한다.
☆81280	체인 (Chain)	kg	핀, 로울러, 핀링크플레이트와 플레이트가 결합되어 체인을 구성 스프로킷 휠과 물려서 동력을 전달하는 전동장치의 일부
☆81290	병마개	천개	프레스로 가공한 금속제 병마개

조 사 범 위	원 재 료	용 도
○ 폼드, 너트만을 조사한다.	봉강, 선재	
○ 엘보(45°, 90°형등), T, 유니온, 니플, 크로스, 쇼켓등을 포함한다.	중후관, 강판, 스플래스판	배관 이음용
○ 순수한 철사로 만든 망과 철선으로 만든망을 포함한다. · 가시권조망, 스톱보망, 선봉기망, 방충망 및 주물제죽은 제외한다.	철 선	망
○ 각종 자동차 및 철도차량용의 접관 스프링 모두를 조사한다. · 코일 스프링은 제외한다.	복수강	차량 충격원충용
○ 연계체인, 로울러체인, 사이린트체인, 메트레스체인, 싱크스토퍼체인등을 포함한다. · 모조장신구 체인은 제외한다.	봉 강	동력전달
○ 각종 용묘수명, 슬링 등 금속제의 모든 범마개 및 드링크류 명과 같이 일부분까지도 밀폐된 제품도 포함한다. · 주사약병의 범마개는 제외한다.	석도철판 박판, 알미늄판	범마개

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
81300	용 집 봉 (溶接棒)	%	각종 철선에 피복을 입혀 용접효 과를 좋게한 철선
☆81310	금속가스탱크및 용기 (金屬 Gas Tank 및 容器)	kg	압축 및 액화가스를 저장 및 운 반을 위해 제작된 병상(狀)의 밀 폐된 용기와 탱크를 말한다.

조 사 법 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 피복용접봉, TIG용접봉(자동용접봉) 등을 포함한다. 	<ul style="list-style-type: none"> 철선, 피복세 	<ul style="list-style-type: none"> 전기용접봉
<ul style="list-style-type: none"> ○ 액화가스(액화 천연가스, 산소, 수소, 아세틸렌, 이산화탄소, 부탄등) 저장 또는 운송용 용기 및 밸브를 조사한다. · 소형의 금속캔으로 된것은 제외한다. (라이타용등) 	<ul style="list-style-type: none"> 박판 중후판 용접봉 	<ul style="list-style-type: none"> 액화가스 저장

소분류 382 기계제조업 (전기제외)

○ 문제점 및 유의사항

1. 기계 제조업에서 내연기관, 동력탈곡기, 선반, 압출기, 프레스기 등은 수리와 생산을 확실히 구분하여 생산된 제품만을 조사한다.
2. 생산공정이 길어 연속적인 작업으로 1개월에서 3개월 미만의 기간으로 생산이 완료되는 제품은 공정이 끝나는 월에 생산한 것으로 조사하고, 3개월 이상인 것은 공정을트 확산하여 조사토록 한다.

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
82010	내 연 기 관 (內 燃 機 關)	IP	연료를 직접 기통에서 연소시켜 발생하는 고온고압의 압축력을 이용하여 동력을 발생시키는 발동기, 디젤기관을 말한다.
☆82020	동 력 탈 곡 기 (動 力 脫 穀 機)	대	동력을 이용하는 장치가 부착되어 알곡(벼, 밀, 보리등)을 떨어내는 기계
82030	경 운 기 (耕 耘 機)	IP	내연기관의 힘으로 경작등 농사일하는 기계
☆82040	동 력 분 무 기 (動 力 噴 霧 機)	대	동력엔진을 분무기에 연결되었거나 연결하여 살충제를 분사하는 분무기와 동력 살분무기가 있다.
82050	농업용트랙터 (農 業 用 tractor)	IP	견인(牽引)력을 주로 이용하는 특수자동차로서 농업, 임업, 건설용트랙터가 있고 그중 농업용트랙터를 말한다.
☆82060	선 반 (旋 盤)	IP	외전축에 공작물을 물려서 절삭등의 가공을 하는 기계로 자동 및 일반동력 선반등이 있다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 석유, 알칼, 개스등을 연료로하는 불꽃점화 및 압축점화용 내연기관만 조사한다. · 차량용 및 선박용 내연기관은 제외하고 384. 분류로 조사한다. 	주물, 봉강 중후판	원동기용, 주로 경운기용이다.
<ul style="list-style-type: none"> ○ 동력을 이용할 수 있는 장치가 부속된 탈곡기만 조사하여야 한다. · 인력탈곡기는 제외한다. 	박판, 주물, 봉강, 직제 용접봉	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 순수한 경운기만 조사한다. 	내연기관, 박판, 주물, 봉강	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 동력분무기와 동력살분무기를 조사한다. · 가정용분무기, 스프리전 등과 농업용의 인력분무기는 조사에서 제외한다. 	박판, 주물, 내연기관 주물, 황동, 강판	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 순수한 농업용 트랙터만 조사한다. · 임업용 건설용 트랙터와 바인더와 콤바인은 제외한다. 	내연기관 주물	농업용(경지 정리)
<ul style="list-style-type: none"> ○ 선반류전체(보통선반, 자동선반, 나사선반, 터렛선반, 카랑선반등)를 포함한다. 	주물, 박판	금속절삭

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆82070	밀 령 기 (Milling M/C)	대	공작물을 고정시켜 회전하는 날들로 공작물을 절삭 가공할 수 있게 한 기계
☆82080	프 레 스 기 (Press 機)	부	본(형틀)을 써서 쇠판(판금)이나 볼록판의 재료에 치내기, 굽히기, 길이짜기, 압축등의 가공을 하는 기계장치
☆82090	압 출 기 (壓 出 機)	대	적당한 온도로 가열된 금속괴를 다이스 구멍을 통해 풀린지로 밀어내어 여러가지 단면모양의 막대나 파이프등을 만드는 기계
☆82100	압 연 기 (壓 延 機)	대	회전하는 롤러(압연기틀) 사이에 금속재료를 통과시켜 두께를 줄이는 기계장치임
☆82110	금 형 (金 型)	대	금속이나 플라스틱류를 성형하는 금속제의 재료의 본
82118	금 형	천원	
82120	로 더 (Loader)	대	흙, 두재, 마이프등 물체를 적재하기에 적합하도록 제작된 특수차량

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 수명, 수직, 밀링기 등 각종 밀링기를 포함한다. 	주 물	금속절삭
<ul style="list-style-type: none"> ○ 유압식 프레스기 및 일반목적용인 사령기, 편칭기, 노칭기, 펀칭기, 인반기, 압출프레스기, 금속스피닝기, 사출기 등 기계식 프레스기를 포함한다. · 인력프레스기는 제외한다. 	주물, 봉강 고철, 선철	금속성형 및 단조
<ul style="list-style-type: none"> ○ 유압 압출기 및 기계식 압출기를 조사한다. · 비금속재료를 사출 성형하는 사출기는 제외하고 프레스기로 조사한다. 	주물, 봉강 파이프	금속압출
<ul style="list-style-type: none"> ○ 압연기물까지를 포함한 냉각압연기와 열간 압연기를 조사한다. · 압연기물만의 생산은 조사 제외한다. 	주 물	금속압연
<ul style="list-style-type: none"> ○ 주조형, 단조형, 분말야금형, 플라스틱 용금형, 프레스용금형등을 조사한다. · 석고형, 시멘트, 사(沙)형은 제외한다. 	주물, 중후관 봉강, 특수강	
	주물, 중후관	운반, 적재

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
82130	갈 착 기 (掘 鑿 機)	대	일명 엑스카베이터라고 한다. 땅을 파고 관 홈을 자람에 실을 수 있도록 된 장비
82140	불 도 지 (Bulldozer)	대	땅을 파서 굽어내고 밀어 낼 수 있도록 된 장비
☆82150	연 사 기 (燃 絲 機)	대	실을 꼬아서 면사를 만드는 기계
☆82160	직 기 (織 機)	대	짜는 기계
☆82170	편 직 기 (編 織 機)	대	베리야스, 양말등 편침에 의해 편물을 짜는 기계
☆82180	삿 들 (shuttle)	대	일명 직조기의 북, 상하로 교차되는 날줄사이로 씨줄을 물고 움직이면서 비물컾는 직기의 요소(要素)
☆82190	염 색 기 (染 色 機)	대	직물을 염색하는 기계
82200	포 장 기 (包 裝 機)	대	용기(병, 통, 갑, 상자, 봉지, 자루 등)에 계량된 내용물을 채워담고 봉하는 기계

조 사 범 위	원 재 료	용 도
	주물, 중후판	굴삭
○ 25톤을 기준대수로 하여 환산 조 사하여야 한다.	주물, 중후판	굴삭, 경지정리
○ 연사기류인 링, 정식, 이탈리아식 등 의 연사기를 포함한다. · 합사기는 제외한다.	주물, 형강 철근	방직산업용
○ 편직기, 편직기, 모직기, 기타직기를 포함한다.	주물, 봉강	방직산업용
○ 횡편직기, 환편직기, 기타 편직기를 조사한다.	주물, 봉강	방직산업용
○ 샷들만 조사한다. · 중강은 제외한다.	각재, 원목 화이버	방직산업용
○ 날염기를 포함한다. (사염기, 저거, 원스, 패더, 비염염 색기, 드림염색기 등 각종 염색기 를 포함한다.)	주물, 중후판 스테인레스판	
○ 제대충진기(製袋充填機), 상포기(上 包機) 등 각종 포장기를 포함한다.		

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
82210	전 자 계 산 기 (電子計算機)	대	
82211	탁 상 용 전 자 계 산 기	대	
82212	휴 대 용 전 자 계 산 기	대	
82220	금 전 등 록 기 (金錄登錄機)	대	출납기록과 원금을 보관하는 기계로서 영수증을 발행하며 계산 착오, 부정, 기강누락등을 방지할 수 있는 기계이다.
82230	타 자 기 (打字機)	대	수동식 및 특수타자기가 있다.
☆82240	동 력 펌 프 (動力 pump)	대	봉머운 이용하여 액체를 공급 배출하거나 순환시키는데 쓰이는 펌프를 말하며 수리관제용 양수기도 있다.
☆82250	공 기 압 축 기 (空氣壓縮機) (Compressor)	대	공기 또는 그 밖의 기체를 압축해서 계속 보내는 기계로 드출압력이 1.5 ~ 2.0 atm 이상을 말한다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 탁상용, 휴대용전자계산기를 세분하여 조사한다. 	플라스틱, 제수표지방전 판키보드	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 모든 형의 금전등록기를 조사한다. · 회계기는 제외한다. 	박판, 황동	출납기록, 현금보판
<ul style="list-style-type: none"> ○ 한글, 영문타자기를 조사한다. · 전동식 타자기는 제외한다. 	주물, 박판	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 왕복펌프, 원심펌프, 기어펌프, 가정용 자동펌프, 부우즈펌프, 양수기 등의 동력펌프 모두를 포함한다. 	주물, 고철 선철	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 원심식, 축류식, 왕복식, 회전식등의 압축기를 포함한다. 	봉강, 중후판 주물, 용접봉	

품목번호	품 목 명	단위	품 목 계 념 및 품 질 규 격
☆82260	송 배 풍 기 (送配風機)	대	회전하는 날개로 공기를 흡입하거나 토출하는 기계로 토출압력이 1.5 ~ 2.0 atm 이하를 말한다.
82270	호 이 스 드 (Hoist)	대	물건을 달아 올리거나 잡아 당기는 작업에 도르베의 배율을 이용한 기계.
☆82280	크 레 인 (Crane)	대	짐을 달아 올리거나 원치와 그것을 지지(支撐)해서 필요한 작업을 하는 열개(架構) 부분의 전체
82290	엘 리 배 이 터 (Elevator)	대	빌딩에서 사람을 태워 상하층으로 운반하는 기계
☆82300	본 베 이 어 (Conveyor)	대	화물 운반기로서 연속적인 운동을 함으로서 분업화된 작업, 품물선별, 불량품 선별작업등을 할 수 있도록 된 장치
82310	지 계 차 (Lift truck)	대	화물의 하역, 적재를 위해 제작된 특수차량

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 공장용 송배풍기만 조사한다. · 일반 사무실용 환풍기는 제외한다. 	형강, 봉강 중후판, 주물 특수강	공장에서 먼지나 연기를 배출하는데 많이 쓰인다.
<ul style="list-style-type: none"> ○ 전동식의 호이스트만 조사한다. 	주물, 봉강 특수강	화물의 상하 이동
<ul style="list-style-type: none"> ○ 부두, 친정, 탑형, 지주, 부상등의 크레인울 조사한다. 	형강, 중후판 봉강	화물적재 및 하역과 이동
<ul style="list-style-type: none"> ○ 승용형 엘리베이터만 조사한다. · 화물전용형 및 에스컬레이터와 입체주차장은 제외한다. 	형강, 봉강 중후판, 주물	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 각종 유형의 콘베이어를 포함 조사한다. 종류는 벨트콘베어, 로타콘베어, AQ콘베어, 경사콘베어 등이 있다. 	박판, 중후판 봉강	화물의 평행 이동
<ul style="list-style-type: none"> · 공장내에서 화물운반용 소형차량은 제외한다. 	중후판 주 물	화물적재, 하역, 이동

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
82320	가정용재봉틀 (家庭用裁縫틀)	대	가정 및 양장, 양복점에서 사용하는 일반형의 재봉틀
☆82330	공업용재봉틀 (工業用裁縫틀)	대	얇은 직물에서 가죽에 이르기까지 재봉을 위해 전문화되어 제작된 재봉기
82340	자동판매기 (自動販賣機)	대	
☆82350	감속기 (減速機)	대	기어의 감속비를 이용하여 기어를 여러단으로 연결하여 원동기에서 나오는 회전을 감속하여 전달하는 장치.
82351	감속기	대	50HP 이상의 것
82352	감속기	대	49HP 이하의 것
☆82360	기어 (Gear)	개	내·외면에 여러종류의 돌니를 설치 한쪽속으로부터 다른속으로 회전을 전달하거나 속도를 바꾸기 위해 제작된 돌니와뱀
82368	기어	M/T	

조 사 범 위	원 재 료	용 도
○ 손톱, 발톱, 전기식과 재봉틀머리만 생산한것 모두를 포함한다.	주물, 박판 전동기, 목재 벨트	
○ 일본침적선 본봉계봉틀, 오바모크재봉틀, 기타 공업용(직물용, 가죽용, 포대 봉합등의 모든 재봉기)재봉기를 포함한다.	박판, 주물 전동기, 목재 벨트	
○ 음료수, 커피, 담배등 무인 판매하기 위해 제작된 자동작동기를 조사한다. ※ 임대용과 대여된 것도 출하로 조사한다.	박 판	
○ 표준형감속기, 유성감속기, 원감속기 기어드 모터를 포함한다. · 차량에 부착된 변속기는 제외한다.	중후판, 주물 기어, 베어링	일빈기계의 속도변환
○ 50 HP 이상을 조사한다.		
○ 49 HP 이하를 조사한다.		
○ 완제품으로서의 자동차 제동장치인 기어는 조사에서 제외한다.	주물, 봉강 복수강, 주강 인칭동판	동력전달 및 속도변환
○ 단위 M/T로 병행조사한다.		

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆82370	베 이 링 (Bearing)	kg	회전의 안내를 제공하는 기계요소
82371	볼 베 이 링 (Ball Bearing)	kg	구름을 볼(Ball)이 받으며 마찰을 줄이고 회전안내를 하는 베어링
82372	로울러베어링 (Roller Bearing)	kg	구름을 로울러가 받으며 경로로울러 베어링과 경사(테이퍼)로울러 베어링이 있다.
82373	메탈 베 이 링 (Metal Bearing)	kg	하중이 큰 축의 회전안내에 주로 사용되며 원재료는 비철금속임
82374	기 타 베 이 링	kg	위의 베어링을 제외한 베어링
82380	윈도우형에어콘 (Airconditioner, Window type)	대	가정이나 사무실의 냉방을 위해서 창문에 부착하는 적외선의 공기 조절장치
82390	패키지형에어콘 (Airconditioner, Package type)	R/T	큰 면적의 냉방을 위해서 바깥에 정수탑이 설치되는 실내장치와 실외 장치가 분리되는 에어컨디셔너

조 사 범 위	원 재 료	용 도
○ 따로 제작되어지는 베어링 하우스는 제외한다.	주물, 봉강 강판, 박판	축반이
	전기동, 연피 알미늄피, 연피	
	주물, 봉강 강판, 박판 전기동, 연피	
	알미늄피, 주석.	
○ 창문 부착형 에어컨더서너만을 조사한다.	플라스틱 원무전동기	가정 및 사무실내 냉방
· 차량 및 산업용은 제외한다.		
○ 플로어(바닥)형, 콘솔(掘置)형, 리모트콘트롤(別置)형 등을 포함한다.	박판, 강판 전기동	근면적의 실내 냉방

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
82400	상업용냉장고 (商業用冷藏庫)	대	일명 쇼케이스형 냉장고라 함. 도·소매점에서 상품을 저온으로 보관 및 상품을 진열하는 케이스의 구실을 겸하도록 만든 냉장, 냉동, 냉장 냉동겸용의 냉장고를 말한다.
82410	자동차용피스톤 (自動車 Piston)	개	차량엔진내의 기동(실린더) 안에서 연료를 연축시킬때 고온고압가스에서 발생하는 힘을 전달하는 부품.
82420	피스톤 링 (Piston Ring)	개	실린더와 피스톤 사이를 밀폐하기 위해 피스톤에 끼우는 둥근대
☆82430	밸브 (Valve)	개	벽판상에 부착되어 유체의 흐름을 통제하는것

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 슈퍼마켓, 도·소매점용의 쇼케이스형 냉장고를 모두 포함한다. 	박판, 전동기 플리에틸렌 수지, 스펀폼	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 차량용만 조사한다. · 산업용은 제외한다. 	알루미늄 알루미늄	
	특수강	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 청동, 주철, 주강, 기타 펄브를 모두 포함 조사한다. · 타이어 튜브용 펄브, 수도꼭지는 제외한다. 	청동, 주철, 주강, 봉강, 선철, 모철, 형강, 알루미늄선, 스펀폼 비스강	상수도 및 계수, 석유, 조선, 화학, 전역산업등에서 사용

소분류 383, 전기기계기구 제조업

○ 문제점 및 유의사항

1. 전자제품은 일반적으로 품목명이 유사할지라도 용도 및 복합재등의 요인으로 인하여 품목분류를 달리 할 수 있다.

예 ; • 흑백 TV수상기(83060), 컬러TV수상기(83070)와 컴비네이션 TV수상기(83080).

- 진속(83100)과 엠프(83140),
- TR(83200)과 라디오 수신기(83090)등

2. 타업종에 비하여 신제품 개발이 활발하므로 특히 신제품생산시 합산 유무와 조사여부를 산업통제과 담당자와 협의하여 결정하여야 한다.

- 예 ; • 흑백 TV수상기, 컬러 TV수상기에 케이블(유선) TV들,
- 녹음테이프와 비디오테이프들,
 - 녹음기에 콤팩트 녹음기를 합산하여서는 안된다.

3. 종전의 녹음테이프는 단위가 천개였으나 현재는 km이므로 환산에 유의하여야 한다.

※ 표준규격

- 60분용 = 300ft
- 90분용 = 450ft
- 120분용 = 600ft
- 1ft는 0.000304 km

4. 분업화, 기술혁신 및 구매자의 요구등으로 반제품을 제조하여 출하는 업체가 다수있으므로 이에 유의하여 물량 파악을 하여야 한다.
(반제품(半製品)은 조사에서 제외)

예 ; 전속을 생산하는 업체가 전속의 부분품을 수출하는 경우, 부분품은 조사에서 제외한다.

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆83010	직 류 전 동 기 (直 流 電 動 機)	HP	직류전원으로 동력을 발생하는 기계로서 교류 전동기에 비해 구조는 복잡하나 속도조절이 쉽고 회전력이 큰것이 특징이다.
☆83020	교 류 전 동 기 (交 流 電 動 機)	HP	전동기 외부에서 전기적 에너지를 받아 기계적 에너지를 발생 시키는 기계
☆83030	변 압 기 (變 壓 器)	KVA	전력을 일정케 하고 전압을 변화시키는 장치.
☆83040	배 전 반 대 (配 電 盤)	대	발전기, 변압기등의 운전을 제어하고 그 발생 전력을 이끄는에 필요한 기구, 계기를 모아서 장치한 반.
☆83050	전 력 회로 차단기 (電 力 回 路 遮 斷 器)	대	정상전류와 이상전류에 대하여 자각 동전(通電), 투입(投入), 차단하는 개폐(開閉)장치.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 직전전동기, 본편전동기, 본편전동기를 포함한다. 	<p>주물, 동선</p>	<p>직편 : 운반용으로 전차, 기관차용</p> <p>본편 : 정속도운동의 펌프, 공작기계, 송풍기용.</p> <p>복편 : 기중기, 엘리베이터용.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ○ 단상유도전동기의 분산기동형, 빈발기동형, 이동자정형, 콘덴서기동형과 3상유도전동기 및, 동기전동기를 포함한다. 	<p>주물, 동선</p>	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 내철형(內鐵型)변압기, 외철형변압기를 조사한다. · 수리품은 제외한다. 	<p>주물</p>	<p>송·배전용 및 기계용등의 강전용.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ○ 주전력용 고압, 저압 배전반, 전동기 제어용 제어반, 분전용 분전함을 포함 한다. 	<p>주물, 철판</p>	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 기중(氣中)차단기, 유(油)차단기, 공기차단기, 진공차단기, SF₆ 개스차단기를 조사한다. · 롭-즈, 개폐기(switch)는 제외. 		

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
83060	흑백 TV 수상기 (黑白 TV 受像機)	대	
83070	컬러 TV 수상기 (Color TV 受像機)	대	
83080	결비비이션 TV 수상기 (Combination TV; 受像機)	대	기존 TV수상기에 라디오, 카세트 및 녹음기등을 부착한 복합장치의 TV수 상기를 말한다.
83090	라 디 오 수 신 기 (Radio 受 信 機)	대	
83091	일반라디오수신기 (一般라디오受信機)	대	AM 및 AM,FM겸용의 라디오와 스테레오라디오.
83092	시계라디오수신기 (時計라디오受信機)	대	일명 디지털라디오 시계와 라디오 의 복합체.
83093	카라 디 오 수 신 기 (Car-Radio 受 信 機)	대	자동차 부착 라디오
83100	전 속 (電 蓄)	대	엠프, 턴테이블, 스피커등으로 조립된 컴퍼넌트 시스템.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 규격과 튜너 방식에 관계없이 모두 조사한다. · TV게임 및, 공업용 TV(ITV), 학술조사용 등 특수분야 유선 TV 등은 제외한다. 	흑백브라운관 TV 튜너 IC, PCB,	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 흑백 TV 수상기에 준한다. · 흑백 TV 수상기에 준한다. 	컬러 TV 브라운 관 TV 튜너 IC, PCB,	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 일반 가정용, 포터블형, 콘솔형을 포함한다. 	브라운관 (흑 백, 컬러), IC,	
<ul style="list-style-type: none"> · TV수상기 및 전속에 부착 된것은 제외한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 헤드폰 라디오도 포함한다. 	TR, IC, 지석 PVC 수지, P, CB원판	
	"	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 라디오 부착 카세트레오 포함 	"	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 포터블형, 콘솔형등을 규격에 관계없이 조사한다. 		

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
83110	녹 음 기 (錄 音 器)	대	자기 테이프녹음기 및 녹음재생기를 말함
83120	TV 튜너 (TV-Tuner)	천개	TV수상기의 채널 선택장치,
83130	확 성 기 (擴 聲 器)	천개	일명 스피커라 함.
83140	앰 프 (Amplifier)	대	증폭기(增幅機)
83150	전 화 기 (電 話 器)	대	본드물박스를 부착하여 일반 전화기 역할을 하는것.
83160	자동식전화교환기 (自動式電話交換機)	회선	가입자가 직접 전화교환기를 제어하 고, 다이얼펄스에 의해서 필요한 정보 를 보내게 됨으로서 교환동작이 릴레이 동작에 의하여 자동적으로 행하여지는것.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 휴대용 테이프레코더 콘솔형 테이프 레코더와 녹음재생기 (Open-Reel, Cassette, Cartridge 등)는 포함하고 미니컴퍼형 뮤직박스는 제외. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ VHF 튜너, UHF 튜너를 조사한다. 	스텔레스판	
<ul style="list-style-type: none"> ○ TV 및 음향기기등에 부착되는 스피커와 옥내외에 장치하는 스피커를 포함한다. · 메가폰, 옥내외 연락용 스피커, 전화기구용등은 제외한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ Hi-Fi 앰프, 튜너앰프, 기타앰프를 조사한다. · 인터폰등에 사용되는 소형앰프는 제외한다. (출력 10W이하) 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 자동식, 공전식, 자석식 전화기를 조사한다. · 인터폰, 무전기등은 제외한다. 	다이알, 키보오드,	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 스텝바이스텝방식 (SXS), 크로스바방식 (XB), 전자교환방식, 자동식 구내교환기 (PABX)등을 조사한다. 	스위치, 통신선	

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
83170	브 라 운 관 (Braun管)	개	
83171	흑 력 브 라 운 관	개	黑白 Braun管
83172	칼 라 브 라 운 관	개	Color-Braun管
83180	다 이 오 드 (Diode)	천개	양극과 음극의 두 극만을 가진 진공관으로써 재료에 의하여 셀마늄, 실리콘다이오드가 있다.
83181	셀마늄다이오드 (Ge-Diode)	천개	셀마늄을 재료로 만들어진 다이오드.
83182	실리콘다이오드 (Silicon-Diode)	천개	실리콘을 재료로 만들어진 다이오드.
83183	발 광 다이 오 드 (發 光 Diode)	천개	발광관보다 작고 소비전력도 적으며 구동전압이 1.5~3V인것.
83190	집 집 회 로 (集 積 回 路)	천개	일명 IC. 콘덴서, 다이오드, 트랜지스터등의 회로소자를 작은 기판위에 놓아 배선하여 한 계열의 기능을 가지도록 만든 반도체 회로.
83200	트 랜 지 스 터 (Transistor)	천개	일명 TR, 3극 이상의 진공관과 동일한 작용을 갖춘 반도체 부품으로 소형이고 가볍다. 반영구적이다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
○ 일반 흑백, 컬러 TV수상기용 및 TV 게임, 공업용 TV, 학술조사용 TV, 유선 TV 등의 모든 브라운관을 포함 조사한다.	브라운관용 유리 전자총	
		반도체, 정류기, 검파기 전자스위치 등에 사용.
	겔마니움(Ge)	
	실리콘(珪素)	
		휴대용 전자계산기, 디지털형 측정기, 전자시계등
○ 반도체 집적회로, 후박 및 피막 집적회로, 혼성집적회로를 포함한다.	PCB, 다이오드, 트랜지스트.	전자계산기, 전자교환기, PCM반송장치, 측정기등에 쓰임.

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
83201	겔마늄트랜지스터 (Ge - TR)	천개	최대발진(發振) 주파수 7GC.
83202	실리콘트랜지스터 (Silicon-TR)	천개	겔마늄보다 안전성, 출력의 점에서 뛰어나다. 최대발진 주파수 4GC.
83210	가 변 저 항 기 (可變抵抗器)	천개	전기회로에 저항을 조성하기 위하여 연결한 기구로 저항치를 바꿀 수 있는것.
83220	고 정 저 항 기 (固定抵抗器)	천개	
☆83230	가 변 콘덴서 (可變蓄電器)	천개	서로 마주본 2개의 전극사이에 유전체를 끼워서 정전용량을 갖게 한 장치.
☆83240	고 정 콘덴서 (固定蓄電器)	천개	전기 용량을 바꿀 수 없는것.
☆83250	전자기기용유도자 (電子機器用誘導子)	천개	최도부품의 일종으로 콘덴서, 저항기 등을 제외한 코일, 변성기 트랜스피머 등을 말한다.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
	겔마니움(Ge)	
	규소(矽素)	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 전자기기용의 탄소, 솔리드형, 전력형 권선, 금속피막의 가변저항기를 포함한다. · 전자기기용이 아닌것은 제외한다. 		전자기기용
<ul style="list-style-type: none"> ○ 전자기기용의 탄소피막, 실화금속피막, 권선, 시멘트 고정저항기 등을 조사한다. · 전자기기용이 아닌것은 제외한다. 		전자기기용
<ul style="list-style-type: none"> ○ 에어바리콘, 프라스틱가변축전기, 트리머축전기 등 TV, VTR 등에 쓰이는 전자기 용만 조사한다. · 대형산업용은 제외. 		무선전선이나 라 더오의 동조부(同 調部) 등 쓰임.
<ul style="list-style-type: none"> ○ 전해(電解)마이라, 세라믹, 플리스탈렌마 이카, 금속화지, 프라스틱 고정저항기 반 고정 축전기 포함 · 기타 대형 콘덴서는 제외. 		전자기기용 (TV, VTR, 녹 음기 등)
<ul style="list-style-type: none"> ○ 전자기기용의 자성(磁性)부품으로 공심코일, 자심코일과 펄스·전원·저 주파등의 변성기를 포함한다. 		

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
83260	녹 음 테 이 프 (錄音 - Tape)	㎞	플라스틱테이프 표면에 자성원분을 칠한것.
83261	카 세 트 테 이 프 (Cassette-Tape)	㎞	카세트 녹음기에 사용할 수 있도록 만들어진 테이프.
83262	필 테 이 프	㎞	원형의 개방형 테이프.
83270	전 기 냉 장 고 (電氣冷藏庫)	대	
83280	선 풍 기 (扇風機)	대	
83290	전 기 세 탁 기 (電氣洗濯機)	대	
83300	전 기 밥 술	대	
83310	전 기 보 온 밥 통	개	
☆83320	통신선 및 통신용 케이블선.	북	0.5mm ~ 1mm이하의 가느다란 동선을 P.V.C등으로 선(線)펄로 분리하여 만 들어진 케이블(대략 10개 ~ 4,800개로 구성되어있다.)

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> · 녹화테이프(비디오테이프)는 제외한다. 	P, V, C수지	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 카세트식 및 카트리지식 포함. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 오픈릴(Open Reel)식 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 용량별 구분없이 가정용만 조사한다. · 냉동기 및 아이스 박스 및 상업용 냉장고는 제외한다. 	주물, 폼프레서시린더	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 벽걸이 선풍기 포함한다. · 상업용, 농업용의 대형과 환풍기 및 제습기용과 날개(fan)만 있는 것은 제외. 	스위치, 플라스틱제품.	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 가정용 전기세탁기만 조사한다. · 농업용 세탁기 및 탈수기는 제외. 	스위치, 강판	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 가정용만 조사하며 전기밥솥과 전기보온밥통 겸용도 포함한다. 	스위치, 스펀 페이스덜판.	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 가정용의 전기보온 밥통만 조사한다. 	스위치, 알미늄판	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 각종 절연전화전선 및 케이블선을 조사한다. (통신용 프라스틱전선 포함) 	동, 알루미늄, PVC 불리에틸렌.	통신용.

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆83330	전력선 및 전력용 케이블선	%	
83340	형 광 전 구 (螢 光 電 球)	천개	일명 형광등.
☆83350	장 식 용 전 구 (裝 飾 用 電 球)	천개	장식용 소형전구를 말한다.
☆83360	축 전 지 (蓄 電 池)	개	전류를 흐르게 하면 화학적 변화가 역행 충전 재생되는 것으로 전전지와 구분되는 2차 전지.
83370	건 전 지 (乾 電 池)	천개	충전 재생할 수 없는 1차전지.
83378	건 전 지	KV	
☆83380	스 위 치 (Switch)	천개	개폐기.
83381	커버나이프스위치	천개	개방 나이프 스위치의 표면에 합성 수지제의 커버를 붙여서 감전의 위험 을 제거한 것으로 정격전압 250V, 정격전류는 15A ~ 400A이다.
83382	기 타 스 위 치	천개	

조 사 법 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 각종 권력용선 및 권력용케이블선을 조사한다. (나동선, 권선, 절연전선등) 	나동선	전기송신용.
<ul style="list-style-type: none"> ○ 직판 형광등, 환형 형광등을 조사한다. · 배은사인, 개스방전관, 수은등, 방전관 등은 제외한다. 		
<ul style="list-style-type: none"> ○ 실내장식용 모본 소형전구 및 배은사인, 고압 수은등에 사용되는 소형전구를 포함한다. 		실내 및 실외장식
<ul style="list-style-type: none"> ○ 납산 축전지와 알카리 축전지를 조사한다. 	순연, 경연, 생고무, 제생고무, 황산.	광차, 자동차, 철도차량용.
<ul style="list-style-type: none"> · 불합성 전지, 습전지, 농축전지, 카본 전극봉은 제외한다. 	후연.	후대쉬, 렌턴, 라디오 등.
	PVC수지	
<ul style="list-style-type: none"> · 크로스바, 코오드, 회전등의 스위치는 제외한다. 		통신용

소분류 384. 운수장비 제조업

○ 문제점 및 유의사항

1. 철강화물선, 철강유조선, 특수화물선, 철강어선을 수리할 경우 배수리 ($\frac{2}{3}$ 이상)를 하여 선박자격을 건조하는 비용과 비슷할 때에는 수리 품도 조사에 포함하고 특수선박인 시추선, 오폐수거선, 소방선, 부선보운선, 경비선등은 조사에서 제외한다.
2. 철강 화물선은 화물선적 용도에 따라 종류가 많으나 종류에 불문하고 빠짐없이 모두 포함 조사하여야 한다.
예 ; 일반화물선, 콘베이너선(전용 및 콘베이너+산적화물), 석탄산물선(석탄+산적화물), 광석운반선, 곡물운반선, 차량산물선(전용 및 차량+산적화물) 등.
3. 철강화물선, 철강유조선, 특수화물선, 철강어선 및 디젤기관차 여객차의 생산량과 출하량은 해당월중 공정 진척도에 따라 계산하여 기입하여야 한다. 그러므로 재고량은 "0" 이 된다.

※ 생산량, 출하량 산출공식.

$$\text{공식 : 수주 (G/T, 대, 량)} \times \frac{\text{금월진척율누계} - \text{전월진척율누계}}{100} =$$

금월생산 및 출하량.

예 ; ① 철강화물선 수주 : 10,000G/T

금월진척율 누계 : 95 %

전월진척율 누계 : 90 %

$$10,000 \times \frac{95 - 90}{100} = 500(G/T) \dots \text{금월생산, 출하량.}$$

② 디젤기관차 및 여객차.

수주 120 (대, 량)

금월진척율 누계 : 90 %

전월진척율 누계 : 85 %

$$120 \times \frac{90 - 85}{100} = 6 \text{ (대, 량)} \dots \text{금월생산, 출하량}$$

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆84010	선박용내연기관 (船舶用內燃機關)	HP	실린더 안에서 연료를 폭발연소시켜 그 열에너지에 의하여 피스톤을 움직이게 하는 선박용 원동기.
☆84020	철 강 유 조 선 (鐵鋼油 造船)	G/T	오일탱크도 원유등을 직접적제할 수 있도록 건조된 배.
☆84030	철 강 화 물 선 (鐵鋼貨物船)	G/T	일반화물을 운반할 수 있도록 건조한배.
84040	특수 화물 선 (特殊貨物船)	G/T	특수한 제품을 전용으로 운반할 수 있게 건조된 배.
☆84050	철 강 어 선 (鐵鋼漁船)	G/T	
84060	디젤 기관차 (Diesel機關車)	대	

조 사 범 위	원 재 료	용 도
○ 선박용 디젤기관 및 소옥기관 포함.	철판, 발전기판, 비철금속	선박건조용.
	중후판, 형강 알루미늄, 강판, 박판, 용접봉	원유 경유은반 용.
○ 석탄, 목물, 광물, 목재등 다목적화물선과 바지선, 콘테이너선, 자동차전용선 등을 포함한다.	중후판, 형강 봉강, 강판, 박판, 용접봉	
○ 화학제품운반선, 액화천연가스운반선, 액화프로판가스운반선, 냉동선 등을 포함한다. · 시추선, 오일수거선, 예인선, 기상관측선, 경비선, 소방선 등 특수선박은 제외한다.	중후판, 형강 봉강, 강판 박판, 용접봉	
○ 각종 철강어선과 부유생산 공장선 및 고래가공선을 포함한다. · 목조어선은 제외.	용접봉, 중후판.	
○ 디젤유압기관차(1,000마력이하) 및 디젤전기 " (발전기+엔진)를 조사.	엔진, 형강 강판, 중후판 봉강, 박판 용접봉.	

품목번호	품 목 명	단위	품목개념 및 품질규격
84070	여객차 (旅客車)	량	
84080	철도차량 (鐵道車輛)	개	
84090	승용차 (乘用車)	대	
84100	대형버스 (大型)	대	25인승 이상의 버스를 말한다.
84110	소형버스 (小型)	대	9인승 이상 25인승 미만 소형버스
84120	대형트럭 (大型 truck)	대	화물을 운반하는 8톤이상의 일반 트럭.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
○ 수하물차, 침대차, 식당차를 포함한다.	엔진, 열강 강판, 중후판 봉강, 박판 용접봉.	
○ 기관차, 여객차, 화물차, 전동차의 바퀴와 윤심을 포함한다.	철강, 열연대강, 봉강.	
○ 각종 승용차 및 집프차를 포함한다.	봉강, 중후판 타이어, 안전 유리, 내연기관.	
○ 시내버스, 관광버스, 고속버스등 각종 용도의 버스를 포함한다.	엔진, 봉강, 중후판, 타이 어, 열연대강, 알미늄괴	
○ 봉고차, 마이크로버스를 포함한다.	엔진, 트랜스 밋손, 봉강, 중후판, 열연 대강, 타이어	
	엔진, 봉강, 중후판, 트랜 스밋손, 타이 어, 열연대강, 알미늄괴	

종목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
84130	중 형 트럭 (中型 truck)	대	4톤이상 8톤 미만의 중형트럭.
84140	소 형 트럭 (小型 truck)	대	$\frac{1}{2}$ 톤 이상 4톤 미만의 트럭.
84150	특 수 차 (特 殊 車)	대	특수목적용 위리어 특수형태로 만들어진 차량.
☆84160	자동차용내연기관 (自動車用內燃機頭)	대	
☆84170	자 동 차 륜 (自 動 車 輪)	개	
84180	차 (車 軸)	개	차륜 회전의 중심이 되는 축.

조 사 법 위	원 재 료	용 도
	엔진, 봉강, 중후판, 트랜스미션, 타이 어, 열연대강, 알미늄피	
	" "	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 소방차, 구난차, 콘크리트믹서차, 위생차, 병원차, 방송차, 은행차, 장의차, 급유차 등을 포함한다. 	엔진, 봉강, 박판, 중후판, 알미늄피, 타 이어.	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 승용차, 버스, 트럭, 특수차등의 차당 용 내연기관을 포함 조사한다. · 차당 이외의 내연기관은 제외하고 382 내연기관으로 조사한다. 	엔진, 강판 봉강, 중후.	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 각종 자동차의 휠디스크를 조사한다. 	강판, 봉강 중후판, 용접 봉, 대강	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 후부차축, 앞부차축, 전달차축을 각각으로 조사한다. 	형강, 봉강 중후판, 대강 용접봉, 주철,	

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
84190	자 전 거 (自 轉 車)	대	다종 용도의 이륜 자전거로 아동용, 학생용, 성인용, 경기용을 말한다.
84200	모 터 사이클 (Motor cycle)	대	50cc이상.
84210	큰 테 이 너 (container)	대	화물수송용의 금속상자.

소분류 385. 달리 분류되지 않은 전문, 과학, 측정 및 제어장비와 사진 및 광학제품 제조업

○ 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
85010	적 산 전 력 계 (適 算 電 力 計)	대	일명 전기계량기. 전력소비량 측정계기를 말한다.
85020	수 도 미 터 (水 道 meter)	개	수도물 소비량 측정계기.

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 자전거차제도 완제품으로 간주 포함 조사한다. · 삼륜자전거 및 완구용은 제외. 	<ul style="list-style-type: none"> 박판, 대강 용접봉, 강판 타이어 	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 50cc이상 이륜 및 삼륜 각종 오토바이를 조사한다. · 모터스쿠터는 제외. 	<ul style="list-style-type: none"> 엔진, 용접봉 형강, 타이어 박판, 강판 	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 20ft기준 1대로 조사(40ft는 2대입). 로드레일 및 유사콘테이너도 포함 조사한다. 	<ul style="list-style-type: none"> 중후판, 강판 각재, 박판 알미늄판 	

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 교류 및 직류 직산전력제를 포함한다. ○ 소형, 대형등도 포함 조사한다. · 가스 비리기는 제외한다. 	<ul style="list-style-type: none"> 동선, 알미늄 판, 규소강판, 철판, 유리, 황봉, 주물 	

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
85030	광 학 용 렌즈 (光學用 lense)	개	광학유리로 제조된 각종 용도의 렌즈.
☆85040	안 경 비 (眼 鏡 胎)	천개	금속 및 세플로이드관, 아세테이트관 등으로 만든 각종 형태의 안경용 비.
85050	사 진 기 (寫 眞 機)	대	
85060	사 진 섬 광 기 (寫 眞 閃 光 機)	개	사진기에 부착시켜 실내 및 야간촬영에 쓰이는 기구.
85070	쌍 안 경 (雙 眼 鏡)	개	
85080	손 목 시 계	개	
85081	일 반 손 목 시 계 (一 般 손 목 시 계)	개	
85082	전 자 손 목 시 계	개	
☆85090	벽 시 계 (壁 時 計)	개	
85091	일 반 벽 시 계	개	
85092	전 자 벽 시 계	개	

조 사 범 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 안경, 선그라스, 쌍안경, 현미경, 망원경, 카메라등의 광학렌즈를 포함 조사한다. · 콘택트렌즈는 제외한다. 	광학유리	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 선그라스등을 포함한다. 	철선, 황동, 동선, 세루로이드판, PE수지	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 각종형 카메라를 포함한다. · TV, 영화촬영용 카메라는 제외한다. 	렌즈 PCB원판	
	PCB원판	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 일반용의 손잡이 쌍안경, 프리즘쌍안경 각종 쌍안경을 조사한다. · 어린이용(원구쌍안경)은 제외한다. 	렌즈	
<ul style="list-style-type: none"> · 경기용 기록 및 잠수기록용 시계와 목걸이용시계 및 최종시계는 제외한다. 	스핀네이스판 시계케이스 황동판	
	알루미늄판, 스텐 메이스판, 시계 케이스, 황동판	
	인동판, 원재	

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
85100	탁 상 시 제	개	
☆85110	손목시제케이스	개	

중분류 39. 기타제조업

소분류 390. 기타제조업

○ 지정 품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 격
☆90010	피 아 노 (Piano)	대	
☆90020	기 타 (Guitar)	대	일명 통기타
90030	전 자 현 악 기 (電子弦樂機)	대	소리를 확장시키기 위해 전기용 이 용한 것으로 장력(張力)의 현(弦) 을 진동시키면 소리가 나는 악기.
☆90040	대 형 분 (大型)	개	
90050	야 구 장갑 (野球 glove)	개	

조 사 범 위	원 재 료	용 도
○ 전자 탁상시계와 일반 탁상시계를 포함한다.	합판, 황동	
○ 전자 손목시계 케이스 일반 " "	황동, 스테인리스	

조 사 범 위	원 재 료	용 도
○ 전자 피아노를 포함한다. · 각종 오르건을 제외한다.	합판, 판재, 각재, 동선 철선.	
· 전자 기타는 제외한다.	합판, 각재 판재, 철선.	
○ 전자기타, 베이스기타, 크로바하이프등 을 포함.	합판, 각재, 판재, 철선.	
○ 농구, 축구, 배구, 양구, 럭비등의 경 기용 대형분을 조사한다.	합성피혁 천연생고부.	
○ 어린이용을 포함 조사한다. · 스키용장갑, 점도용장갑은 제외한다.	소가죽	

품목번호	품 목 명	단위	품 목 개 념 및 품 질 규 칙
☆90060	낚 시 대 (fishing rod)	개	
☆90070	샤 프 언 필 (sharp)	천개	
☆90080	볼 펜 (Ball point pen)	천개	
90090	연 필	천타	
☆90100	철제우산및양산 (鐵製雨傘及陽傘)	천개	
☆90110	가 발 (假 髮)	천개	
☆90120	라 이 타 (lighter)	개	
90121	일회용라이타	개	
90122	반영구용라이타	개	
☆90130	인 형 (人 形)	천개	

조 사 입 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 대나무 및 금속제의 낚시대와 플라스틱제 낚시대를 포함 조사한다. · 덜 낚시대는 제외한다. 	대나무 화이마그라스 케이트	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 금속제, 플라스틱제의 사프연필을 조사한다. · 사프 연필심은 조사하지 않도록 한다. 	금속철제 플라스틱	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 금속제, 플라스틱제의 볼펜을 조사한다. · 싸인펜, 프리스펜, 하트라이너는 제외한다. 	청동심, PVC 수지	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 색연필을 포함 조사한다. 	각재, 흑연	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 자전거 조사와 같은 요령으로 조사한다. 	철선, 박판, 합성섬유지문.	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 인모가발, 합성가발을 조사한다. 	합성섬유사 인모.	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 전자 라이타를 포함 조사한다. 	황동판, 철판 알루미늄판, 구 소강판, 동선.	
<ul style="list-style-type: none"> ○ 천을 입힌 인형과 봉제의 인형 및 동물형을 조사한다. · 천을 입히지 않은 목자, 금속, 플라스틱등의 인형 및 동물형은 제외한다. 	합성섬유지문 감속, 면직물 (황목)	

종목번호	종 목 명	단위	종 목 개 념 및 품 질 규 격
90140	작 크 (Jack)	km	지퍼라고도 한다.

조 사 법 위	원 재 료	용 도
<ul style="list-style-type: none"> ○ 금속제 작크민을 조사한다. · 플라스틱 작크는 조사에서 제외한다. 	<p>동신, 알루미늄 피, 합성섬유 사, 아연피.</p>	

대분류4. 전기업

○ 문제점 및 유의사항.

1. 생산원에는 한전과 타사의 발전량을 포함한 전력량을 기입한다.
2. 출하원의 시판원에는 순판매량, 발전소내 소비량과 양수용 전력량을 합한 전력량을 기입한다.
3. 손실량은 과부족 보정량에 기입하여 판매량과 손실량의 합이 총발전량이어야 한다.
4. 시사오입 관계로 내용과 계가 불일치 할 수 있다.

c 지정품목 분류표

품목번호	품 목 명	단위	품목개념 및 품질규격
40010	총 발 전 량 및 관 예 량	천 kwh	

조 사 범 위	원 계 료	용 도

부록 2 광공업동태조사 지정원재료분류표

원재료 번호	지정원재료명	단 위	원재료 번호	지정원재료명	단 위
	대분류 2. 광 업		703	옥 수 수 (가루포함)	%
522	경 목	m ²	704	녹말가루 (전 분)	%
778	복 약	kg	705	원 당	%
	대분류 3. 제 조 업		706	설 당	%
	중분류 31. 음·식료품 및 담배제조업		707	소 기 료 (우 지)	%
	311~312 식료품 제조업		708	경 화 음	%
502	밀 (소 맥)	%	780	향 료	kg
503	콩 (대 부)	%	818	용 조 량 관	천개
504	고 구 마	%	313	음 료 품 제 조 업	
505	소 맥 의	%	501	보 리 (대 맥)	%
506	달 지 강	%	502	밀 (소 맥)	%
507	콩팥묵 (대부박)	%	504	고 구 마	%
518	당 밀	%	517	호 프	kg
519	성 우 유	%	518	당 밀	%
525	어 개 류	%	701	보 리 쌀 (정 맥)	%
702	밀 가 루	%	702	밀 가 루 (소 맥 분)	%
			703	옥 수 수 (가루포함)	%
			704	녹말가루 (전 분)	%

원재료 번호	지정원재료명	단 위	원재료 번호	지정원재료명	단 위
706	설탕	㎏	511	세척양모	㎏
710	주정	ℓ	512	아마	㎏
711	물라원액	ℓ	513	아바카	㎏
712	옛기름(맥아)	ℓ	515	모실	㎏
749	탄산가스	㎏	713	양모틀	㎏
780	향료	㎏	714	면사	㎏
790	유리병	천개	715	소모사	㎏
877	쌀(현미, 백미)	㎏	716	방모사	㎏
314. 담배제조업			717-1	재생섬유사 (아세테이트포함)	ℓ
516	일담배	ℓ	717-2	합성섬유사	ℓ
738	은박지	ℓ	718	생사	㎏
740	필타	ℓ	726	화학편프	ℓ
869	권련치	㎏	752	카프로락담	ℓ
중분류 32. 섬유·의복 및 가죽산업			768	폴리에치렌수지	㎏
321. 섬유제조업			770	폴리프로피렌수지	㎏
508	원면	ℓ	771	합성섬유 (통, 실, 와이퍼)	㎏
509	누에고치(잠견)	㎏	772	재생섬유 (SF면, 아세테이트 섬유포함)	㎏
510	지부양모	㎏	774	A N 모노마	ℓ
			775	에치렌그리골	ℓ

원재료 번호	지정원재료명	단 위	원재료 번호	지정원재료명	단 위
776	D . M . T	%	323. 가죽, 태용가죽 및 모피제품제조업	원 피	㎡
876	나 일 른 수 지	kg			
880	부 잠 사	kg			
881	견 방 사	kg			
882	어 망 사	kg			
899	T . P . A	%			
322. 의복제조업			324. 신발제조업		
719	면 직 물	㎡	724	소 가 죽	㎡
720	순 소 모 직 물	㎡	898	합 성 피 혁	㎡
721	순 방 모 직 물	㎡	중분류 33. 나무 및 나무· 제품제조업		
722-1	제 성 섬유 직 물 (아세테이트포함)	㎡	331. 나무 및 나무와 물크제품제조업		
722-2	합 성 섬유 직 물	㎡	521	원 목	㎡
723-1	혼 방 제 성 섬유 직 물 (아세테이트포함)	㎡	758	호 르 마 린	%
723-2	혼 방 합 성 섬유 직 물	㎡	759	메 타 늘	%
723-3	혼 방 면 직 물	㎡	332. 가구 및 장치물 제조업		
723-4	혼 방 모 직 물	㎡	727	각 제	㎡
723-5	혼 방 견 직 물	㎡	728	관 제	㎡
724	소 가 죽	㎡	729	합 관	㎡
875	순 본 견 직 물	㎡			

원재료 번 호	지정 원재료명	단 위	원재료 번 호	지정 원재료명	단 위		
증분류 34. 종이, 종이제품 인쇄출판제조업			817	알 미 늄 락	kg		
341. 종이 및 종이제품 제조업			342. 인쇄, 출판 및 관련업				
512	아	마	kg	730	신 문 용 지	%	
514	갈	지	kg	731	백 상 지	%	
521	원	목	m	732	중 질 지	%	
524	고	지	%	734	아 트 지	kg	
624	활 석	본	%	735	락 업 지	kg	
702	밀 가	부	%	784	인 세 잉 크	kg	
714	면	사	kg	증분류 35. 화학과 화학 섬유, 석탄고무 및 플라스틱제 품 제조업			
725	쇄 무 필	르	%	351. 산업용 화학물 제조업			
726	화 학 필	르	%				
731	백 상	지	%				
732	중 질	지	%				
733	크 바 프 르	지	%	614	유	환	%
735	락 업	지	kg	615	인 광	석	%
736	판	지	%	617	공 업	염	%
737	골 판 지 원	지	%	618	석 회	석	%
744	가 성 소 다	%		741	황	산	%
751	유 산 반 토	kg		742	염	산	kg

원재료 번호	지정원재료명	단 위	원재료 번호	지정원재료명	단 위
743	카 바 이 드	%	352. 기타화학제품 제조업		
744	가 성 소 다	%	706	실 탕	%
747	소 다 회	%	707	소 기 림 (우지)	%
748	암 모 니 아	%	709	아 마 인 율	㎏
750	V C M	%	710	주 경 (에타놀)	㎏
752	카 프 로 락 담	%	738	은 박 지	%
753	염 화 가 리	%	741	황 산	%
754	벤 젠	㎏	742	염 산	㎏
755	물 무 염	㎏	744	가 성 소 다	%
756	키 시 렌	㎏	745	규 산 소 다	㎏
758	호 르 마 린	%	747	소 다 회	%
759	메 타 눈	%	748	암 모 니 아	%
766	요 소	㎏	754	벤 젠	㎏
870	에 티 렌	%	755	물 무 염	㎏
871	프 로 피 렌	%	756	키 시 렌	㎏
872	부 타 디 엔	%	757	알 질 벤 젠	㎏
873	싸 이 크 로 핵 산	㎏	759	메 타 눈	%
788	납 사	㎏	760	무 수 프 탈 산	㎏
789	코 크 스	%	761	염 료	㎏
792	생 석 회	%	762	그 리 세 린	㎏

원재료 번호	지정원재료명	단위	원재료 번호	지정원재료명	단위
763	지 방 산	%	773	합 성 고 무	%
764	스 테 아 린 산	kg	781	아 연 화	kg
766	요 소	kg	782	산 화 티 탄	kg
777	스 치 렌 모 노 마	kg	783	카 분 블 록	kg
779	초 안	kg	883	다 이 어 코 드 사	%
780	향 료	kg	884	재 성 고 무	%
781	아 연 화	kg			
782	산 화 티 탄	kg		356. 달리 분류되지 않은 플라스틱제품 제조업	
790	유 리 병	천개	765	가 소 세 (DOP, DEB등)	kg
872	부 타 더 엔	%	767	P, V, C 수 지	kg
			768	폴 리 에 치 렌 수 지	kg
			769	폴 리 스티 렌 수 지	kg
			770	폴 리 프로 피 렌 수 지	kg
				증분류 36. 비금속광물제품 제조업	
				361. 도기·자기 및 도기 제조업	
	353. 석유정제업				
603	원 유	kg			
	354. 기타 석유 및 석탄제품제조업				
601	무 연 탄	%	612	점 도	%
602	원 료 탄 (유연 탄)	%	619	고 령 토	%
			620	강 석	%
			621	규 사 및 규 석	%
			622	석 고	%
	355. 고무제품제조업				
523	진 연 (생) 고 무	%			
714	면 사 (면 사 포)	kg			

원재료 번 호	지정 원재료명	단 위	원재료 번 호	지정 원재료명	단 위
362. 유리 및 유리제품 제조업			625	형 석	㉔
616	조 석	㉔	626	석 면	㉔
618	석 회 석	㉔	627	석 고	㉔
620	장 석	㉔	726	화 학 필 프	㉔
621	규 사 및 규 석	㉔	739	크 라 프 프 지 데	천메
625	형 석	㉔	791	시 엔 프	㉔
628	백 운 석	㉔	797-1	봉 강	㉔
629	파 유 리	㉔	797-2	철 근	㉔
746	음산소오다(망코)	㉔	802	철 신	㉔
747	소 다 회	㉔	887	자 관	㉔
369. 기타 비금속 광물 제품제조업			중분류 37. 제 1차금속산업		
612	점 도	㉔	371. 제 1차철강산업		
613	모 려	㉔	602	철로탄(코크스제조용)	㉔
618	석 회 석	㉔	604	철 광 석	㉔
619	고 령 도	㉔	608	망 강 광 석	㉔
620	장 석	㉔	609	고 철	㉔
621	규 사 및 규 석	㉔	618	석 회 석	㉔
622	납 석	㉔	789	코 크 스	㉔
			793	선 철	㉔

원재료 번호	지정 원재료명	단 위	원재료 번호	지정 원재료명	단 위
794	강 피	%	809	알 미 늑 피	kg
795-1	강반성품(스라브, 비 레드, 브롬)	%	874	아 루 미 나	kg
795-2	연연태강(핫코일)	%	888	아 연 선	kg
797-1	봉 강	%	889	연 선	kg
798	중 후 관	%	중분류 38. 조립금속제품		
799	박 관	%			
800	주 물	%			
<u>381. 조립금속제품제조업</u>					
801	선 제	%	609	고 철	%
808	아 연 피	kg	610	중 선	kg
<u>372. 제 1 차비철금속산업</u>					
605	동 봉 석	%	611	알 미 늑 고 철	kg
606	연 광 석	%	789	코 크 스	%
607	아 연 광 석	%	793	선 철	%
610	동 선	kg	796	형 강	%
611	알 미 늑 고 철	kg	797-1	봉 강	%
618	석 회 석	%	798	중 후 관	%
789	코 크 스	%	799	박 관	%
806	전 기 동	kg	800	주 물	%
807	연 피	kg	801	선재 (와이어로프)	%
808	아 연 피	kg	802	철 선	%
			803	강 관	%

원재료 번호	지정원재료명	단 위	원재료 번호	지정원재료명	단 위
804	투 수 강	%	797-1	봉 관	%
806	전 기 동	kg	798	중 후 관	%
807	연 피	kg	799	박 관	%
808	아 연 피	kg	800	주 물	%
809	알 미 늄 피	kg	801	선 재 (외이어로프)	%
810	황동 (놋쇠, 질유)	kg	802	철 선	%
811	알 미 늄 관	kg	803	강 판	%
815	스 테 인 페 스판	kg	804	투 수 강	%
816	동 선	kg	806	전 기 동	kg
819	용 접 봉	kg	809	알 미 늄 피	kg
878	합 금 철	kg	810	황동 (놋쇠, 질유)	kg
879	알 미 늄 비 례 드	kg	811	알 미 늄 관	kg
890	석 도 원 판	kg	812	동 판	kg
<u>382. 기계제조업</u>			815	스 테 인 페 스판	kg
609	고 철	%	816	동 선	kg
610	동 선	kg	819	용 접 봉	kg
789	코 크 스텝	%	891	전 동 기	IP
793	선 철	%	892	변 속 기	개
796	형 강	%	893	내 연 기 판	IP
			894	체 인	kg

원재료 번호	지정원재료명	단 위	원재료 번호	지정원재료명	단 위
895	비 아 링	kg	814	구 소 강 판	%
896	유 압 기 기	대	815	스 텐 레 스 판	kg
897	주 강	%	816	동 선	kg
383. 전기기계기구제조업			817	알 미 늄 박	kg
523	첸 연 (생) 고 무	%	820	트 덴 지 스테	천개
767	P. V. C 수 지	kg	821	집 적 회 로	개
773	합 성 고 무	%	822	브 라 운 판	개
798	중 후 판	%	823	P. C. B 원 판	대
799	박 판	%	824	자 식 (마그네트)	천개
802	철 선	%	384. 운수장비제조업		
804	특 수 강	%	796	형 강	%
806	전 기 동	kg	797-1	봉 강	%
807	연 피	kg	798	중 후 판	%
808	아 연 피	kg	799	박 판	%
809	알 미 늄 피	kg	800	주 문	%
810	황 동 (녹쇠, 진유)	kg	802	철 선	%
811	알 미 늄 판	kg	803	강 판	%
812	동 판	kg	805	대 강	%
813	인 청 동 판	kg	809	알 미 늄 피	kg

원재료 번호	지정 원재료명	단 위	원재료 번호	지정 원재료명	단 위
819	용 접 봉	kg	810	황 동	kg
825	프 란 스 및 손 개		815	스 텐 레 스 판	kg
826	자 동 차 연 진 대		대분류 4. 전기업		
885	타 이 어 본				
385. 달리 분류되지 않은 전문과목측정 및 제 어장비와 사진 및 광학제품제조업			※〈연료 및 전력〉		
810	황 동	kg	901	무 연 탄	%
815	스 텐 레 스 판	kg	902	원료 탄 (유연탄)	%
중분류 39. 기타제조업			903	경 유	ℓ
526	인 모	kg	904	중 유	ℓ
623	촉 연	kg	905	방 카 C 유	ℓ
717-1	재 성 성 유 사 (반합성성유사포함)	%	906	코 크 스	%
717-2	합 성 성 유 사	%	907	전 력	전KWH
722-1	재 성 성 유 직 물 (아세테이트지물포함)	m			
722-2	합 성 성 유 직 물	m			
767	P, V, C 수 지	kg			
802	철 선	%			
803	강 판	%			

부록 3.

도량형 단위 환산표

<표 1> 단 위

단 위	mm	cm	m	km	in	ft	yd	mile	尺	咫	町	里	寸
1mm	1	0.1	0.001	0.001 ^k	0.03937	0.00328	0.00109	0.000009	0.0033	0.0055	0.00009	-	0.033
1cm	10	1	0.01	0.01 ^k	0.3937	0.0328	0.0109	0.000006	0.333	0.555	0.0009	-	0.33
1m	1,000	100	1	0.1 ^k	39.37	3.2808	1.0936	0.00052	3.3	5.5	0.009	0.0005	33
1km	10 ³	10 ²	1000	1	39,370	3280.8	1093.6	0.62137	3300	550	9	0.25	33000
1in	25.4	2.54	0.0254	0.00025	1	0.0833	0.0278	0.000015	0.0838	0.140	0.002	-	0.8382
1ft	304.8	30.48	0.3048	0.000304	12	1	0.3333	0.00019	1.056	0.1878	0.0028	0.00008	10.056
1yd	914.4	91.44	0.9144	0.00091	36	3	1	0.00057	3.0175	0.5029	0.0083	0.0002	30.175
1mile	-	160930	1609.3	1.6093	63360	5280	1760	1	5310.8	885.12	14.752	0.4098	53108
1尺卍	303.03	30.303	0.303	0.00030	11.96	0.9642	0.3214	0.0002	1	0.1667	0.0028	0.00008	10
1咫卍	1818.2	181.82	1.818	0.0182	71.582	5.966	1.9884	0.01	6	1	0.0167	0.0005	60
1町卍	109091	10909.1	109.091	0.1090	4294.9	357.91	119.304	0.0678	280	60	1	0.0278	3600
1里卍	-	-	3027.27	3.027	124639	12885	4295	2.4403	12960	2160	36	1	129600
1寸卍	30.303	3.0303	0.30303	0.000303	1.1930	0.0994	0.0331	0.00002	0.1	0.01667	0.00028	0.000008	1

<表2> 土 料

土 料	砂	砂	砂	砂	砂	砂	砂	砂	砂	砂	砂	砂	砂
1 砂	1	0.13	0.0603	0.0066	0.0001	0.00026	0.0022	0.061	0.0254	0.0026	0.00026	0.00026	
1 砂	10	1	61027	35,3147	1,3980	264,186	219,97	1000	5543,52	554,325	55,435	5,5435	
1 砂	16,3672	0.00016	1	0.0057	0.0002	0.06432	0.0036	0.01638	0.0908	0.00908	0.00091	0.00009	
1 砂	28316,8	0.02831	1728	1	0.03703	7,4805	6,228	28,3169	154,966	15,0966	1,5097	0,15667	
1 砂	766511	0.76651	46656	27	1	201,974	168,18	764,511	4238,09	423,81	42,381	4,2381	
1 砂	3765,43	0.00376	331	0.1337	0.00495	1	0.8227	3,7654	20,363	2,0063	0,2006	0,02006	
1 砂	4545,9	0.00455	277,42	0.1635	0.00595	1,2009	1	4,5459	25,256	2,5256	0,2521	0,02521	
砂	1000	0.001	61,027	0.03531	0.0013	0.2642	0.21997	1	5,5426	0.5544	0.0554	0.00554	
砂	180,39	0.0018	11,0041	0.0066	0.00023	0.04765	0.03968	0.18039	1	0.1	0.01	0.0001	
砂	1803,9	0.0018	110,041	0.0637	0.0023	0.4765	0.3968	1,8039	10	1	0.1	0.001	
砂	18039	0.01803	1100,41	0.6371	0.0236	4,7657	3,9681	18,039	100	10	1	0.1	
砂	180391	0.18039	11004,1	6,3704	0.2359	47,6567	39,681	180,39	1000	100	10	1	

<表3> 予 測

位 科	予	予	予	予	予	予	予	予	予	予	予
位 科	予	予	予	予	予	予	予	予	予	予	予
1 予	1	0,001	(0,1)*	0,002204	0,03527	0,0000011	0,0000008	15,432	0,2667	0,00166	0,000206
1 予	1000	1	0,001	2,20459	25,273	0,001102	0,000984	15432	266,67	1,6666	0,2666
1 予	106	1000	1	2204,59	25273	1,1022	0,0941	-	266670	1666,6	266,66
1 L/予	453,592	0,45359	0,00945	1	16	0,0005	0,000446	7000	120,96	0,756	0,12096
1 OZ	28,8495	0,02835	0,000028	0,0525	1	0,000031	0,000028	437,4	7,56	0,0473	0,00756
1 S/T (予)	907200	907,2	0,9072	2000	32000	1	0,85286	-	233919	1512	241,92
1 L/T (予)	1016000	1016	1,016	2240	25840	1,12	1	-	262420	1692,4	270,95
1 予	10,06479	0,00006	-	0,00014	0,00228	-	-	1	0,01728	0,00108	0,000017
1 予	3,75	0,00375	0,000004	0,00827	0,1323	0,0000041	0,0000037	57,872	1	0,00625	0,001
1 予	600	0,6	0,0006	1,3228	21,1947	0,00066	0,00059	3259,56	160	1	0,16
1 予	3750	3,75	0,00375	8,2672	132,28	0,00413	0,00369	57872	1000	6,25	1

<표 4> 단위 변환

단위	ml	cl	dl	l	㎍	㎎	㎏	g	kg	㎡	ha	km ²	㎡	km ²	㎡	km ²	㎡	km ²
1 ml	1	0.01	(0.1) ²	(0.01) ³	0.0010	0.001	0.000001	-	(0.1) ³	(0.1) ³	-	-	-	-	-	-	-	0.0001
1 cl	100	1	(0.1) ²	(0.1) ³	0.1000	0.011	0.0010	-	(0.1) ³	(0.1) ³	-	0.0001	-	-	-	-	-	0.001
1 dl	10 ³	10 ²	1	(0.1) ³	100.00	10.000	1.0000	-	0.01	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
1 l	10 ³	10 ²	10 ¹	1	(1000) ³	(1000) ²	(1000) ¹	0.001	10000	100	100.000	100.000	100.000	100.000	100.000	100.000	100.000	100.000
1 ㎍	0.0001	0.00001	-	-	1	0.000001	0.00000001	-	0.000001	-	-	-	0.000001	-	-	-	-	0.000001
1 ㎎	0.0010	0.0001	0.00001	-	100	1	0.0010	-	0.0010	0.000001	0.000001	0.000001	0.0001	0.000001	0.000001	0.000001	0.000001	0.0001
1 ㎏	1000	100	10	0.001	(1000) ³	(1000) ²	(1000) ¹	1	1000000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
1 ㎡	-	-	-	-	2.5899	(0.0001) ²	(0.0001) ³	1	25899.66	258.99	258.99	258.99	-	-	-	-	-	25899.66
1 a	10 ³	10 ²	10 ¹	0.001	1000000	100000	10000	0.000001	1	0.01	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
1 ha	10 ⁴	10 ³	10 ²	0.01	10000000	1000000	100000	0.0001	100	1	1.0001	1.0001	1.0001	1.0001	1.0001	1.0001	1.0001	1.0001
1 acre	-	-	4046.8	0.0001	1632096	40468	4046.8	0.0001	40468	0.40468	1	1234.2	4.0468	0.40468	0.40468	0.40468	0.40468	0.40468
1 ㎡	-	-	2.5899	0.000001	6185.58	25.898	2.5899	-	0.0001	0.0001	0.0001	1	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
1 ㎡	-	-	991.74	0.000001	1577500	157749	1577.4	0.000001	9.9174	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
1 ㎡	-	-	9917.4	0.000001	15775000	1577490	15774.9	0.000001	99.174	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
1 ㎡	-	-	918.2	0.000001	-	162.25	0.0001	-	0.0001	0.000001	-	-	0.0001	0.000001	0.000001	0.000001	0.000001	0.0001

가. 주요단위 해설

1) Ppm ; 용액 중의 물질함량을 표시할 때 중량 백분율을 표시하는 약호이다.

2) d (데니어, Denier) ; 450 m의장사(長絲)로 0.05 g이면 1데니어임.

3) 'S (번수·番數) ; 전사 1파운드의 길이 즉 4,436,889야드를 전환 인자로 하여 다음과 같이 계산됨.

$$(1) 4,436,889 / (\text{데니어} \times 840) = \text{면사 번수}$$

※ 데니어 ; 5282 / 면사 번수

(840야드는 1 'S 면사 길이)

$$(2) 4,436,889 / (\text{데니어} \times 560) = \text{소모사 번수}$$

(560야드는 1 'S 소모사의 길이)

$$(3) 4,336,889 / (\text{데니어} \times 256) = \text{방모사 번수}$$

※ 데니어 = 17,331.6 / 방모사 번수

(256야드는 1 'S 방모사의 길이)

소모사는 명국식으로는 560야드 1파운드의 것을 1번수라 함.

예컨대 32번수 단사(單絲)의 경우는 1 / 32 S, 쌍사(雙絲)

의 경우는 2 / 32 'S로 됨.

(4) 추(錘) ; 조방기(組紡機), 정방기(精紡機), 연사기(捻絲機) 등 스피너를 사용하는 기계의 양을 나타냄.

면방 "링" 정방기는 매일 16시간 가동으로 20번수를 0.5 파운

드 정도 생산하는 능력을 가진. 소모율, 정반기로는 48 번수를
0.4 파운드로 생산함.

5) D / W (Dead, Weight) ; 화물을 반대한 상태에서 선박 자체의
부채를 뺀 중량 2,240 파운드를 1 중량톤으로 한다.

6) G / T (Gross, Tonnage) ; 배의 용적을 표시하는 단위로 선목
× 길이 × 높이의 f^3 , $100 f^3$ 를 1 G / T 으로 한다.

7) 노트 (Knot) ; 배가 1 시간에 1 해리 (1,853 m) 를 달리는 속력

8) S / F $\frac{1}{8}$ (Square Feet $\frac{1}{8}$ inch) ; 함판의 제적을 나타내는 단위
로서 1 feet × 1 feet × $\frac{1}{8}$ 인치의 제적을 말한다. 이를 m^2 로 환
산하면

$$0.3048 m \times 0.3048 m \times 0.0254 m \times \frac{1}{8} = 0.00029 m^2 \text{이다.}$$

[주] 1.1才 1척×1척×12자 6.1坪 3.3 m^2

2.1石 180 L 7.木材 3分板1평은 9才

3.1斤 1.3 Lbs 4分板1평은 12才

4.1貫 8.2 Lbs 5分板1평은 15才

5.1捆 400 Lbs

9) R / T (냉동톤) ; 1 R / T = 12,000 BTU / H

1 BTU / H ; 1 pound 의 물을 1°F 올리는데 필요한

10) T / H ; 물 1 Ton 을 1 시간에 증발시킬 수 있는 열량

일반통계
제111-21-12호

II. 생 산 능 력 조 사

*** 목 차 ***

제 1 장	일반사항	307
1.	조사목적	307
2.	조사기준일 및 기간	307
3.	조사대상	307
4.	실사 및 조사표제출	310
5.	조사표기입상 유의사항	310
제 2 장	조사항목의 정의 및 기입요령	311
1.	난외사항	311
2.	난내사항	312
부록 1.	조사표작성시 중점유의 사항	319
부록 2.	표준생산능력 산정기준표	321
부록 3.	생산능력조사와 광공업 동태조사 포괄범위 상이증복	376
부록 4.	생산능력 및 가동율의 개념 및 산정방법	381

제 1 장 일반사항

1. 조사목적

본 조사는 제조업 부문에서 생산되는 주요 제품에 대한 생산능력, 생산실적 및 설비상황 등을 조사하여 제조업 부문의 생산능력, 가동율등의 경제지표를 작성하여 정부 및 민간사업 등의 효율적인 투자정책수립 및 집행에 기여함을 목적으로 한다.

2. 조사기준일 및 기간

조사기준일은 매월 말이며 조사기준 기간은 1개월간으로 매월 월간 조사이다.

3. 조사대상

가. 조사대상 산업

조사대상 산업은 “한국표준산업 분류”에서 정의하는 제조업으로 한다. 단, 연초, 가구 및 장치품, 인쇄출판업은 제외한다.

나. 조사대상 품목

조사대상품목은 제조업부문의 주요 공산품중에서 국민경제에 기여도가 높은 생산재(원재료, 건설자재등)와 자본재, 주요 내구소비재등, 표준생산 능력산정이 가능한 137개 품목을 선정하였다.

업종별 재용품목수

업종별					재용품목수
식		료		품	9
음		보		품	4
설		유	· 가	족	10
나		무	제	품	1
종		이	제	품	4
화				학	33
석		유	정	제	1
기	다	석	유 · 석	탄 제 품	2
고				무	5
비	금	속	방	분 제 품	7
제	1		차	철 강	9
제	1	차	비	철 금 속	7
조		립		금 속	2
일		반		기 제	12
천	기	기	제 기	구	21
운		송		장 비	8
정		밀		기	2
합				계	137

다. 조사대상 사업체

1980년 광공업통제조사 결과를 기초로 위 137개 품목을 생산하는 제조업체 중에서 품목별도 대표도 및 사업체수를 감안하여 전수 또는 출하액 순위에 따라 유의추출하였다. 따라서 사업체표본관리상 업종별 종업원 규모를 아래와 같이 선정하여 신규사업체 선정기준으로 정하였다.

단, 전수조사 지정품목은 제외

업종별 사업체 선정 기준

종업원 규모	업종 (소분류기준)
1. 전수조사	음료품 (313), 석유정제업 (353), 유리제품 (362), 조일금속 (381)
2. 종업원 50인 이상 전사업체	기타화학 (352), 제 1차비철금속 (372), 일반기계 (382), 정밀기기 (385)
3. 종업원 100인 이상	식료품 (311), 펄프 (323), 종이제품 (341), 산업용 화학 (351), 기타 석유·석탄 (354), 기타 비금속 광물 (369), 제 1차철강 (371), 전기기기 (383)
4. " 200인 이상	섬유 (321), 운수장비 (384)
5. " 300인 이상	나무제품 (331), 고무제품 (355)

4. 실사 및 조사표 제출

매월 1일부터 15일까지 조사대상 사업체를 방문, 조사를 실시하여 조사표를 18일까지 증상에 제출한다.

5. 조사표 기입상 유의사항

조사표 기입에 앞서 조사항목의 정의 및 기입요령을 충분히 이해하고 이에 따라 정확하고 완전한 조사표의 작성을 위하여 세심한 주의를 기울여야 한다.

- (1) 조사표는 반드시 청색 또는 흑색 볼펜이나 잉크를 사용하여 깨끗이 기입한다.
- (2) 숫자는 반드시 「아라비아숫자」를 사용한다.
- (3) 각 수량의 단위 미만은 사사오입한다.
- (4) 오기사항을 정정할 때에는 흰선을 2줄로 긋고 그 바로 위에 정당한 것을 기입하되 적색 또는 주색 잉크를 사용하지서는 안된다.

제 2 장 조사항목의 정의 및 기입요령

1. 난외사항

1) 조사구 및 사업체 번호

조사구 및 사업체 번호는 광공업통계 및 생산능력조사 사업체 명부에 기재된 번호를 기입한다.

2) 산업분류

한국표준산업분류에 따라 해당되는 산업세분류(5자리) 번호를 기입한다.

3) 사업체가동율

사업체가동율은 특정품목의 생산능력 조사지정, 비지정을 불문하고 사업체내의 모든 생산설비로서 정상가동시를 기준으로 하여 사업체에서 취급하는 견제품의 생산가능예측량에 대한 견제품의 월중 생산실적의 백분비를 의미한다. 생산물량으로 산출량이 불합리할 경우에는 총생산액이나, 원재료 사용량, 에너지사용량, 조업일수등 보다 합리적인 적정계열을 택하여 산출할 수도 있다.

4) 1일평균 작업시간

1일평균 작업시간은 1인 1일 작업시간이 아니고 사업체에서 평균적으로 가동한 시간을 의미한다.

5) 비고

비고란에는 생산능력 증감요인, 생산능력 산출근거 및 기타 특기사항을 구체적으로 기입한다.

6) 종업원 규모

종업원수는 유급 및 무급 종사자를 포함한 사업체의 종종사원수로서

구분하여 해당코드번호를 기입한다.

7) 유고사항

조사대상사업체의 유고내용에 따라 해당 유고번호를 기입한다.

유고번호	유 고 내 용	유고번호	유 고 내 용
1	신 규	6	상 호 변 경
2	폐 업	7	확 정
3	휴 업	8	설 비 증 설
4	진 입	9	설 비 폐 기
5	진 출	10	설 비 보 수

품목별 유고내용도 같은 요령으로 기입한다.

2. 난내사항

1) 품목번호

가. 생산능력 산정기준표상의 품목번호를 기입한다. 특히 품목의 개
년 및 포괄범위가 광공업동태조사와 일치하지 않는 일부품목(23
개 품목)에 대하여 생산능력고유의 품목번호 기재에 착오 없도록
각별히 주의하여야 한다.

“예시” 광공업동태조사품목으로 사이다(13080), 플라(13090),
유스(13100) 등을 생산능력조사에서 “정량음료”로 지정되었을 경
우의 품목번호는 13910 을 기입한다.

단, 방적 및 방직업에 해당하는 품목은 조사표에 인쇄 지정된 품목
번호 이외의 여하한 번호도 별도로 부여하여서는 안된다.

나. 방적 및 방직업에 해당하는 사업체에서 조사표상에 인쇄 지정된

품목이외의 품목이 동시에 조사지정 되었을 때에는 동품목의 경우는 반드시 지정품목번호를 기입하여야 한다.

“품목 예시” 아크릴릭섬유, 메리야스외의, 생사등

2) 품목명

반드시 표준생산능력 산정기준표에 표시된 지정품목명으로 기입하여야 한다. 특히 품목개념 및 포괄범위가 광공업동태 조사와 상이한 품목의 품목명 기재에 착오없도록 하여야 한다.

“예시” 압연철, 강판, 헝강 등으로 기재하는 사례

3) 유고사항

사업체 유고사항 기재요령에 따라 증폭별 유고내용란에도 해당유고번호를 기입한다.

4) 단위

표준생산능력산정기준표에 지정된 단위에 따라 조사기입한다. 특히 조사지정단위가 광공업 동태조사와 일치하지 않는 일부 품목의 경우에는 신중을 기하여 착오없도록 한다.

“예시”

- 경운기 { 생산능력 지정단위 : 대 (臺)
 " " " : IP
- 방적 및 방제업종 해당품목 : 추 (錘) 또는 대 (台)

5) 생산능력

월간 생산능력은 부록 표준생산능력 산정기준표에 지정되어 있는 설비표준조업시간 표준조업일수 및 능력산정기준식에 의하여 산정 기입한다. 만일 생산능력 산정기준표에 의하여 생산능력을 산정하는 것이 사업체의

실정에 맞지 아니하거나 능력 산정기준이 없는 품목에 대하여는 다음의 생산능력 일반적 산정기준을 고려하여 사업체의 실정에 맞는 기준에 따라 산정하여 기입한다. (이 경우 비교란에 생산능력 산출근거를 반드시 기입하여 줄것)

- 생산능력 일반적 산정기준 -

○ 설비범위

생산설비는 생산에 직접 관계되는 기계설비 뿐만 아니라 수리공장, 발전소 보일러실 등의 보조부문 및 운반설비, 하역설비 등을 포함한 사업체내의 모든 설비를 말한다.

그러나 전부화, 기타의 이유로 능률이 떨어져 사용할 수 없는 설비는 제외된다.

○ 조업시간

1일의 조업시간은 다음의 조건을 고려하여 산정한다.

첫째, 노무자의 교대시간, 기계의 조정 및 정비 등에 따른 평균적인 설비 휴지시간

둘째, 제도적인 조건에 의한 휴지시간

“여” 부녀자 혹은 청소년의 심야작업금지 등의 제도에도 불구하고 사실상 조업을 한 경우 등은 조업시간에 포함한다.

○ 조업일수

생산설비를 유지하는데 필요한 정기수리기간, 평균 고장일수 및 휴일 등은 조업일수에서 제외한다.

○ 기술조건

원재료 사전처리법의 진보, 촉매의 개량, 동력원의 전환, 생산설비

부분적 개량 등의 기술적 조건은 생산능력 산정에 고려되어야 한다.

○ 원재료의 품질

어느 품목의 생산에 중요한 원재료의 품질이 생산능력에 크게 영향을 미치는 경우에는 조사기준일 현재로 배입한 원재료의 평균적인 품질을 기준으로 하여 생산능력을 산정한다.

○ 혼합생산물의 취급

동일한 설비에서 2종 이상의 품목이 생산되는 경우에는 각각의 제품을 점증적으로 생산하는 능력이 아니고 과거의 생산실적을 감안하는 비율(정상적인 혼합비율)로 그 제품을 생산할 때의 능력을 말한다. 그러나 과거의 생산실적을 감안한 비율로 생산능력을 배분하는 것이 곤란하거나 불합리한 때에는 노동, 원재료의 투입비율 또는 주요 기계의 사용시간등 적당한 제약을 선택하여 배분한다.

이상과 같은 제조조건을 감안하여 생산능력을 산출 기입한다.

6) 실생산량

대상사업체가 자기소유의 설비를 가지고 직접 생산한 생산량을 기입한다. 따라서 수탁생산량은 포함하여 조사하나 위탁생산량은 제외되어야 한다.

7) 설비상황

생산설비상황은 조사기준일 현재 당해 품목을 생산하기 위하여 사업체가 보유하고 있는 설비로서 노동력 및 원재료를 투입하면 즉시 운전가능한 상태에 있는 주요 설비에 대하여 그 보유수 설비용량 및 설비 월간능력을 기입한다.

그러나 설비상황을 기입할 수 없는 업종 즉, 특수한 설비가 없이 제

품을 조립하는 경우는 설비만을 기입치 않는다.

8) 품목명

품목명은 2) 항의 품목명과 일치하여야 한다.

9) 생산설비명

설비명은 부록 생산능력 산정기준표의 설비명에서 지정하고 있는 설비명을 기입하고 만약 동기준표에 표시되어 있지 아니한 때에는 사업장에서 실제 사용하고 있는 설비의 명칭을 구체적으로 기입한다.

10) 보유수

당해 품목을 생산하기 위하여 조사기준일 현재 사업체에서 보유하고 있는 운전가능 상태의 주요 설비수를 기입한다. 따라서 설비의 고정정도가 경미하여 간단한 수리로서 즉시 가동 가능한 상태의 설비수는 이를 보유수에 제산한다.

11) 설비용량

제품을 생산하기 위하여 가동가능한 주요설비의 1회의 생산가능량 또는 원재료 처리량 등을 말한다. (설비 1대당용량×보유수로 표시됨)
설비용량은 설비별 월간 생산능력산정의 기초자료가 된다.

12) 단위

단위는 설비용량의 분량 및 시간단위를 기입한다.

예) T/t, 개/1일, kg/1회(3일)

13) 설비월간 생산능력

생산설비용량에 당해업체의 평균적인 조업시간 및 평균적인 조업일수를 곱하여 월간설비능력을 산출한다.

따라서 설비월간능력은 생산능력 산정기준표의 표준조업시간과 표준조업일수를 반드시 적용해야 할 필요는 없다.

14) 방적 및 방직

방적 및 방직업에 해당하는 조사지정품목(조사표상에 인쇄된 품목)은 생산능력 및 생산량 관에 물량으로 조사, 기입하지 말고 지정조사단위와 일치하는 설비의 월말운전가능수(정방기:추수, 직기:대수)와 월간실운전수를 각각 해당란에 조사, 기입하여야 한다.

가) 월말운전가능수

10)항의 "보유수"와 같은 개념의 설비수를 조사 기입한다.

나) 월간 실운전수

① 방적의 경우 - 정방기 추수

매시간마다 실제로 운전된 정방기의 추수를 당해 월간의 누계를 생산능력 산정기준표의 표준조업시간×표준조업일수로 나누어 산출한다.

예) A사업체가 시간당 300추의 정방기로 24시간, 25일을 조업하여 면방적을 하였다면

$$\frac{300 \times 24 \times 25}{24 \times 30} = 250 \text{ 추}$$

② 방직의 경우 - 직기대수

매일 가동한 직기의 월간누계를 생산능력 산정기준표의 표준조업일수로 나누어 산출한다.

예) A사업체가 합섬직물을 생산키 위하여 보유하고 있는 직기 300대를 30일 가동하였다면

$$\frac{300 \times 30}{25} = 360 \text{ 대가 된다.}$$

15) 기타 사항

생산능력산출근거, 생산능력변동요인, 생산량 증감요인, 사업체 유고내용 및 기타 동 업무수행에 참고되는 제반사항을 구체적으로 기입한다.

부록 1.

조사표작성시 중점유의사항

1. 품목번호 기재착오 시정

광공업동태조사와 품목개념 및 포괄범위가 일치하지 않은 일부품목 (23개)들의 경우, 품목번호권에 광공업동태조사지정의 어느 한 품목의 품목번호를 기입치 말고 반드시 생산능력조사에서 지정, 부여한 고유번호 (품목번호 셋째자리에 9가 부여된 품목)를 기입하여야 한다.

“기재착오” 예시

생산능력조사에서 청방음료로 조사, 지정된 사업체에서 생산능력고유번호 13910으로 기입치 않고 사이타의 품목번호 13080이나 콜타의 품목번호 13090 등과 같이 광공업동태지정 품목번호를 부여하는 사례

2. 품목명

품목번호 기재착오 사례에서와 같이 품목명 기입시에도 광공업동태조사개념의 어느 한특정 품목명으로만 기입하는 사례가 있음. 이는 반드시 생산능력지정 품목명으로 기입하고난 다음 ()안에 실질적인 품목명을 삽입토록 한다.

“예” 품목번호 품목명
71920 압연 (철근, 헝강)

3. 조사지정품목을 조사, 기재 누락하는 사례

한 사업체에서 2가지 이상의 지정품목이 생산되고 또 조사 지정된 있을 때 매월 계속해서 조사 기재하여 오다가 사업체의 사정에 의해서 어느 일부품목의 생산을 일시 중지하였더라도 일단 조사 지정된 품목의 경우

에는 반드시 다른 품목과 마찬가지로 조사표 작성시 기재되어야 한다.
이 때 생산능력(량)은 능력변동요인 없는 한 종전과 같이 기재되어야
하고 생산량 란에도 생산량이 전혀 없는 경우에는 "0"으로 기입하고
그에 따른 구체적인 사유를 기타 란에 밝혀 두어야 한다.

4. 지정조사단위 환산의 철저 이행

가. 생산능력조사 지정단위는 \times 인메 kg으로 기입하고 생산능력, 생
산량의 물량도 그대로 kg으로 조사, 기입하는 사례, 물론 같은 중
량단위일지라도 일차 사업체에서의 조사가 끝난 다음에는 이를 반드시
지정단위로 환산하여 기재토록 할 것.

5. 유고내용이 휴업으로 조치된 사업체의 조사표 작성시에도 위 3항과
같은 요령으로 생산능력(량), 생산량이 기재되어야 한다.

6. 방적 및 방직업종에 해당하는 품목(조사표상에 인쇄 지정된 품목)
들의 실연건수(정방기:후, 직기:대) 조사시에도 단순한 계산식으로 간
접유도하여 산출하지 말고 가능한 한 실제사업체의 작업일이나 기타 근
거태장을 기초로 하여 월중 총연운건수를 파악한 다음 표준조업일수나
시간을 적용, 산출토록 할 것.

7. 생산능력 및 생산량의 전월대비 변동요인 기재 철저

생산능력 변동시에는 능력 변동폭의 크기 여부를 불문하고 반드시
생산능력 변동요인을 구체적으로 기타란에 밝혀두어야 하며 생산량의 경
우에는 증감폭이 $\pm 20\%$ 이상일 때에는 그 증감사유를 반드시 기재할 것.

부록 2. 표준생산능력 산정기준표

- (1) 조사지정품목(137 개품목)
- (2) 참고품목(비지정품목)

표준생산능력

(1) 조사지정품목 (137 개)

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
11020	분유 및 연유	%	①분무제조기 (분유의 경우)	대	10	30
			②충진기 (연유의 경우)	대	10	25
11050	처리우유	%	살균기	대	8	28
11910	통크림	%	권채기	대	8	25
11100	대부유	KL	달살기	대	24	25
11120	밀가무	%	Sifter Roller	대	24	25
11160	라면	%	Roller	대	20	25
11180	정당	%	용당판, 결정판	대	24	25

산 정 기 준 표

표 준 생 산 능 력 산 식	개 념 및 포 괄 범 위
$C = \text{시간당 건조기 탈수능력 (kg)} \times 10$ $30 \times 1 / 1,000$	분유, 연유 포함 조사
$C = \text{시간당 기계능력 (Can)} \times \text{Can}$ $\text{Size (kg / Can)} \times 10 \times 25 \times$ $1 / 1,000$	
$C = \text{시간당 기계능력 (kg)} \times 8 \times 28$	저온살균, 균질화, 멸균화 또는 젓화한 우유(시유(市乳))를 저칭(비타민, 미네랄 등) 첨가된 것 포함)
$C = \text{분당 기계능력 (Can)} \times 60 \times \text{Can}$ $\text{Size (kg / Can)} \times 8 \times 25 \times \frac{1}{1,000}$	투입원재료 분문, 동태조사에서 농산물과 해산물로 국한되어 있으나 생산능력조사에서는 축 산물 통조림도 포함되고 있음.
$C = \text{시간당 탈산능력 (Kf)} \times 24 \times 25$	
$C = 1 \text{ 일 공칭능력 (\%)} \times 25$	1 Bbl = 88 kg 관, 밀수용 포함조사
$C = 1 \text{ 일 공칭능력 (\%)} \times 25$	
$C = 1 \text{ 일 공칭능력 (\%)} \times 25$	

품목번호	품 목 명	단위	선 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			선 비 명	단위		
11230	글루타민산소다	ㄱ	발효조, 걸정관	대	24	30
11300	배합 사료	ㄱ	배합기, 마쇄기	대	10	25
13010	주 정 (에틸알콜)	Kℓ	①증 자 기	대	24	25
			②발 효 조	대	24	25
			③증 류 기	대	24	25
13020	소 주	Kℓ	사 일 부	대	16	25
13070	맥 주	Kℓ	저장병크, 당화조	대	24	25
13910	청양음료	Kℓ	주입기, 혼합기	대	10	25
21010	생 사	ㄱ	①다조기(서)	대	16	25

표준생산능력산식	개념 및 포괄범위
C = 1일 공칭능력(%) × 30	
C = 1일 생산능력(%) × 25	
$C = \overline{\text{총용량}}(\ell) \times \text{사입비율} \times 1\text{일회전수} \\ \times \text{증류비율} \times \text{숙성비율} \times \text{시류도수} \times \\ \frac{100}{95} \times 25 \times \frac{1}{1000}$	배합사료의 원료(밀기울, 대두 박 등)만은 조사하지 않으며, 반드시 배합된 사료를 조사한 다. 화학사료는 제외한다.
C = 위와 같음.	
$C = (\text{요탑반경 } \text{cm})^2 \times 3.14 \times \text{유리계수} \times \\ \text{시류도수} \times \text{증류비율} \times \frac{100}{95} \times 25 \times \\ \frac{1}{1000}$	
$C = \text{사입부당 출고량}(\ell) \times \text{월간회전수} \\ \times \frac{1}{1,000}$	
C = 저장능력(Kℓ) × 월간회전수	
$C = \text{시간당 기계능력}(\text{Bt1}) \times 10 \times 25 \\ \times \frac{\text{Bt1 당 } \ell}{1,000}$	사이다, 플라, 즈스의 기타 청 량음료 포함
$C = 20\text{서} \times 21\text{S}(\text{중수}) \times \text{물레몰레}(m) \\ \times \text{분당회전수} \times 60 \times 16 \times 25 \times \\ \frac{0.05(\text{g})}{450\text{m}} \times \frac{1}{1,000}$	① 서 = 물레 ② 육사(짱잠) 포함

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
		kg	②자동조사기	Set	16	25
21020	면방직	주	면경방기 (스프링 방기 포함)	주	24	30
21030	방모방직	주	방모경방기	주	24	30
21910	소모방직	주	소모경방기 (합성소모경방기 포함)	주	24	30
21170	메리야쓰회의	천매	편직기	매	24	30
21210	면직물	매	①역직기	매	24	30
			②수동직기	매	24	30
21920	모 직 물	매	①역직기	매	24	30
			②수동직기	매		
21250	견 직 물	매	①역직기	매	24	30
			②수동직기	매		

표준생산능력산식	개념 및 포괄범위
$C = \text{물리수} \times 218 (\text{중수}) \times \text{물리돌베 (m)}$ $\text{분당회전수} \times 60 \times 16 \times 25 \times \frac{0.05 (\text{g})}{450 \text{mm}}$ $\times \frac{1}{1,000}$	
<p>C=월간 생산실적÷운전율</p> <p>운전율=실운전주수÷운전가능주수</p> <p>실운전주수=월간총연 운전주수시간 ÷ (24×30)</p>	<p>순면사, 면혼방사 포함</p>
<p>C=면정망기의 산식과 동일함.</p>	<p>수모방적사 제외</p>
<p>C=면정망기의 산식과 동일함.</p>	<p>순소모사, 혼방소모사 포함</p>
$C = 1 \text{일 생산능력 (배)} \times 30 \times \frac{1}{1,000}$	<p>쇄타 포함</p>
<p>C=월간 생산실적÷운전율(%)</p> <p>운전율=월간 평균실용대수÷월말 운전가능대수</p>	<p>순면직물, 혼방면직물, 기타면직 물 포함</p>
<p>월간 평균실용대수=월간 총연실용대수 ÷ 30</p>	
<p>C=면직물의 산식과 동일함.</p>	<p>순소모직물, 방모직물, 모혼방직 물 포함</p>
<p>C=면직물의 산식과 동일함.</p>	<p>순본면직물, 전혼방직물 포함</p>
	<p>(홀지기원단, 시보리원단, 라오 리원단, 쏘무기원단, 양단등 포함)</p>

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
21930	합성섬유직물	대	①역지기 ②수동작기	대 대	24	30
23010	소 가 죽	천 m	Band Knife Drum	대	8	25
31060	합 판	m	①박취기 (Rotary Lathe)	대	20	30

표준 생산 능력 산식	개념 및 포괄 범위
C = 편직물의 산식과 동일함.	순람성섬유직물, 혼방람성섬유 직물 포함 (나이론, 다후다, Jersey, 앙고라, 포리텍스, 케미칼, 트리코트라코 일반적으로 호칭됨)
C = 시간당 기계능력 (㎡) × 8 × 25	Band Knife : 후도조절기 Drum : 화학반응기 (1 S / F ≈ 0.0929 ㎡)
$C = \pi (3.14) \times \text{직경} \times \text{분당회전수} \times 60 (\text{분}) \times C_u \times C_l \times 0.55 \times 30 \times \frac{1}{3703.7}$	Charging Unit 를 원목의 중심점을 찾는 기계 ※ 1 ㎡ = 3703.7 S / F
<p>주 : C_u = 20 시간 : Charging Unit 가 있는 경우 18/20/24 12 시간 : Charging Unit 가 없는 경우 6/20/24</p>	
<p>C_l = 9' : Cutting length 가 4.2' 일때 5' : Cutting length 가 8.4' 일때</p>	

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
			②연 조 기	대	20	30
			③ Glue Spreader	대	20	30
			④별 압 기	대	20	30
			⑤별 압 기	대	20	30

표준생산능력산식	개념 및 포괄범위
<p> $C = \text{목 (ft)} \times \frac{1}{4.2} \times \text{단 (Stage)의 수} \times \text{분당속도 (m)} \times \frac{4}{8.4} \times 60(\text{분}) \times \frac{1}{3} \times 20 \times 30$ </p> <p> $C = \text{분당속도 (m)} \times 60(\text{분}) \times C1 \times 20 \times 30$ </p> <p> 주: C1 = 4.2' : 목이 9'인 경우 8.4' : 목이 5'인 경우 </p> <p> $C = \text{Batch당 내압능력 (매)} \times 60(\text{분}) \times 1 \text{ 열압시간(분)} \times 20 \times \text{매당 m}^2 \times 30$ </p> <p> $C = \text{Opening 의수 (매)} \times 60(\text{분}) \times 1 \text{ 열압시간(분)} \times 20 \times 30 \times \text{매당 m}^2$ </p>	

펄프 및 종이

펄프 및 종이의 생산능력

(1) 펄프(%)

○ 화학펄프

$$C = \text{증쇄 숲 용적 (m}^3\text{)} \times \text{펄프수율 (펄프kg / 목형가마 m}^3\text{)} \times \text{증쇄회수 (회 / 일)} \times \frac{1}{1,000} \times 30$$

○ 속 펄프

$$C = \text{증쇄 숲 용적 (m}^3\text{)} \times \text{Chip이 되는 울 (} \frac{\text{울 (치)}}{\text{목형가마 m}^3} \text{)} \times \text{펄프수율 (} \frac{\text{펄프 kg}}{\text{속 (치)}} \text{)} \times \text{증쇄회수 (회 / 일)} \times \frac{1}{1,000} \times 30$$

(2) 세무 펄프

$$C = \text{세무기의 } k_w \text{ 당 / 일 생산량} \times \text{규격출력 (} k_w \text{)} \times 30$$

지류의 생산능력

(1) 양지 (지류) (%)

○ 종류

상급지 : 인쇄용지 A, 필기용지 A, 화학용지 A, 청사진용지, 가공원지,

중급지 : 인쇄용지 B, C, 순백전엽, S로울 (roll) 등, G로울 (roll)

하급지 : 신문용지, 인쇄용지 D, 필기용지 B, 도화용지 B, 전사지 등

크라프트지 : 중포장지, 경포장지 등

박엽지 : 크레싱지, 카본지, 편연지, 사진용지, Type 용지

$$C = \text{드라이어 } 1 \text{ m}^2 \text{ 당 } 1 \text{ 일 전조능력 (kg)} \times \text{드라이어 총면적 (m}^2\text{)} \times \frac{1}{1,000} \times 30$$

※ 설 제이트 (Sulphite) 펄프, 크라프트펄프, 소나펄프, 반화학펄프,
미표백펄프 등

※ 펄프수율 = Chip이 되는 율 (Chip(m³) / 목형가마 m³) × 펄프수율
(펄프 kg / Chip m³)

※ 증회회수 = 24 시간당 / 1회 증회시간

※ kWh 당 1일생산량 = 시간당 생산량 × 24 ÷ kWh

증원용지, 내지지, 유산지, 미신크멧트지 등
등

(2) 판지 (%)

$$C = \text{평량 (gr / m}^2\text{)} \times \text{원성취폭 (m)} \times \text{분속 (m / 분)} \times \text{종효율} \times 60 \text{ 분} \\ \times 24 \times 30 \times \frac{1}{1,000} \times \frac{1}{1,000}$$

(3) 은박지

$$C = \text{Coater의 분량속도 (m)} \times [\text{원지평량 (gr / m}^2\text{)} + \text{포일 (Foil)} \\ \text{의 평량 (fr / m}^2\text{)}] \times \text{폭 (m)} \times \frac{1}{1,000} \times 60 \times 16 \times 30$$

※ 총효율=원성감손×조조율×운전율=약91%

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
41910	필 프	ㄱ	① 세복기	대	24	30
			② 증배 솥(木釜) 기	기	24	30
41920	지 류	ㄱ	① 장망식초저기	대	24	30
			② 환망식 "			
			③ 단망식 "			
			④ 기타			
41110	관지	ㄱ	지류와 걸음	대	24	30
41180	금속박지	ㄱ	Coater (도금기)	대	16	30

표준 생산 능력 산식	개념 및 포괄 범위
$C = \text{배목기 정격출력 (kw)} \times \text{계수} \times 30$ $\text{계수} = \frac{\text{시간당생산량} \times 24 \text{시간}}{kw}$	색목필프, 화학필프 포함 34111 전체
$C = \text{증쇄 출 용적 (m}^3\text{)} \times \text{필프수율 (kg / m}^3\text{)} \times \text{증쇄회수 (회 / 일)} \times \frac{1}{1,000} \times 30$	
$C = 1 \text{일 건조능력 (kg / m}^2\text{)} \times \text{드라이야 총면적 (m}^2\text{)} \times \frac{1}{1,000} \times 30$	신문용지, 텍상지, 중질지, 아트지, 크라프트지 및 박엽지를 포함하고, 건축용지 (갈포벽지, 건축용지)와 한지 (창호지, 장판지 등) 및 벽지제의
$C = \text{지류와 갈음}$	(34112, 34113, 34114 포함) 마닐라판지, 고품표백판지에
$C = \text{분당 Coater의 속도 (m)} \times [\text{원지 평량 (gr / m}^2\text{)} + \text{Foil의 평량 (g / m}^2\text{)}] \times \text{폭 (mm)} \times \frac{1}{1,000} \times 60 \text{분} \times 16 \times 30 \times \frac{1}{1,000}$	풀판지, 원지까지 포함 (골판지로 착오하지 말것) 34119 전체
$C = \text{분당 Coater의 속도 (m)} \times [\text{원지 평량 (gr / m}^2\text{)} + \text{Foil의 평량 (g / m}^2\text{)}] \times \text{폭 (mm)} \times \frac{1}{1,000} \times 60 \text{분} \times 16 \times 30 \times \frac{1}{1,000}$	은박지 포함 Foil = 은박

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
51010	에틸렌	%	① 압축기	대	24	30
			② 냉동기			
51020	프로필렌	%	① 압축기	대	24	30
			② 냉동기			
51050	벤젠	%	증유탑	기	24	28
51060	톨루엔	%	"	"	"	"
51070	키실렌	%	"	"	"	"
51090	V. C. M (염화비닐모노머)	%	분해로	기	24	30
51100	스티렌모노머	%	반응기	기	24	28
51110	메탄올	%	정제탑	기	24	28
51130	에틸렌 글리콜	%	반응탑	기	24	28
51140	스페아탄산	%	경화로	기	24	28
51170	테레프탈산	%	반응탑	기	24	28
51180	아크릴로니트릴	%	"	기	24	30
51190	카프로라담	%	"	기	24	30
51200	황산(98%)	%	검축실, 연실	실	24	28
51230	소다회	%	화소로	기	24	30

표준 생산능력 산식	거년 및 포괄범위
$C = 1 \text{ 일 생산능력} (\%) \times 30$ "	
$C = 1 \text{ 일 생산능력} (\%) \times 28$ "	넨 줄 에틸렌젠 디에틸렌젠
$C = 1 \text{ 일 생산능력} (\%) \times 30$	
$C = 1 \text{ 일 생산능력} (\%) \times 28$ "	"
$C = \text{경화판 1일 Batch 당 생산능력}$ $(\% / \text{일}) \times \text{실비대수} \times \text{제품수율} \times 28$	N, E, G, T, R, G.
$C = 1 \text{ 일 생산능력} (\%) \times 28$	T, P, A(H, T, A)
$C = 1 \text{ 일 생산능력} (\%) \times 30$ "	
$C = 1 \text{ 일 생산능력} (\%) \times 28$	① 98%로 환산할 것
$C = 1 \text{ 일 생산능력} (\%) \times 30$	② 발열황산인 올레움 포함 탄산나트륨, 부수탄산소다

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
51250	암모니아	%	합 성 탕	기	24	30
51270	압축산소	천리	압 축 기	대	24	28
51310	요소비료	%	합 성 탕	기	24	30
51320	용성인비	"	"	기	24	30
51340	복합비료	"	"	기	24	30
51380	S . B . R (합성고무)	"	반 응 탕	기	24	30
51420	폴리푸로피렌 (P . P)	"	중 합 기	대	24	30
51430	폴리스치렌 (P . S)	"	"	"	24	30
51440	폴리염화비닐 (P . V . C)	"	"	대	24	30
51450	아세테이트섬유	"	"	대	24	30
51910	비스코스섬유	"	"	대	24	30
51460	폴리에스터섬유	"	"	대	24	30
51920	나이론섬유	"	"	대	24	30
51470	아크릴릭섬유	"	"	대	24	30

표준생산능력산식	개념 및 포함범위
C = 1일 생산능력(%) × 30	
C = 1일 생산능력(%) × 28	
C = 1일 생산능력(%) × 30	
"	
"	
"	
"	
"	
"	
"	
"	
"	
"	아세테이트 Tow 포함
"	※능력 단목조사 지정
"	폴리에스텔 Staple Fiber포함
"	" Staple Top포함
"	나이론 Staple Fiber포함
"	나이론 Staple Top포함
"	아크릴릭 Staple Top포함
"	아크릴릭 Staple Fiber포함

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
52910	비 누	㉔	압축기, 성형기	대	10	25
52090	합성세제	"	분무전조기	대	16	25
52100	지 약	"	Tube Line	대	24	30
52170	카이본블랙	"	반 응 토	기	24	25
53910	정 유	K&K	원유 증유장치		24	30
54010	연 단	㉔	윤 전 기	대	8	25
54020	코 크 스	"	Coke Oven (9)	기	24	28
55010	자동차용 타이어	천본	① Extruder (압축기)	대	24	30
			② 가 림 기	대	24	30

표준 생산 능력 산식	개념 및 포괄 범위
C = 시간당 기계능력 (%) × 10 × 25	화장비누, 세탁비누 포함
C = 시간당 기계능력 (%) × 16 × 25	연성합성세제, 경성합성세제 포함
C = 1일 생산능력 (kg) × 30	
C = 1일 생산능력 (%) × 25	
C = 1일 원유처리능력 (Kℓ) × 30	<p>용제 포함품목들의 단순한 물량 합산이 아니고 원유 증류장치의 석유(원유) 정제 능력과 실 원유정제량으로 조사할 것.</p>
	<p>젯트유, 휘발유, 나프타, 등유, 솔벤트, 경유, 중유, 방카C유, 윤활유, 액화석유가스 포함.</p>
C = 시간당능력 (%) × 8 × 25	
C = 탄화질수 × 문당 (門當) 원료장입량	
× 가동율 (문당 생산회수) × Coke	
회수율 × 28	
C = $\frac{\text{시간당 기계능력 (kg)} \times 24 \times 30}{\text{문당무게 (12.3 kg)}}$	
× $\frac{1}{1,000}$	
C = 1회 가류능력 (분) × $\frac{24}{\text{가류시간}}$	
× 30 × $\frac{1}{1,000}$	

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수	
			설 비 명	단위			
55020	자전거용 타이어	천본	가 류 기	대	24	25	
55030	자동차용 튜브	천본	① 가류기 ② 압출기 ③ 경련기	대	24	25	
55070	고부장화 및 우화	천주	가 류 기	대	24	25	
55080	운동화	"	"	대	10	25	
관유리 생산능력 (상자) $C = 1 \text{ 일 생산능력 (상자)} \times 30$ 환산율표							
종 류		환 산 율		종 류		환 산 율	
보통판 2mm		1		형 판 2mm		1.0	
" 3mm		1.5		" 4mm		2.0	
" 5mm		2.5		" 5mm		2.5	
" 6mm		3.0		강입판		3.0	

표준생산능력산식	개념 및 포괄범위
$C = 1회 가류능력(본) \times 24 / 가류시간$ $\times 25 \times 1 / 1,000$	
$C = 1회 가류능력(본) \times 24 / 가류시간$ $\times 25 \times 1 / 1,000$	
$C = 1회 가류능력(죽) \times 24 / 가류시간$ $\times 30 \times 1 / 1,000$	
$C = 1회 가류능력(죽) \times 10 / 가류시간$ $\times 25 \times 1 / 1,000$	

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
62020	판 유 리	상자	인상기, 용융로	대	24	30
69020	타 일	천㎡	Kiln	대	24	25
69030	내 화벽돌	㎡	Kiln	대	24	25
69050	시멘트 크랭커	천㎡	Kiln	대	24	30
69090	돌 관	본	원심대	대	8	25
69910	콘크리트전주 및 파일	본	회전대, Mould	대	16	25

표준 생산능력 산식	개념 및 포괄범위
<p>$C = 1$일 생산능력(상자) $\times 30$</p> <p>$C = 1$회 소성능력(㎡) \times 월간회전수 \times $\frac{1}{1,000}$</p> <p>※ 1회 소성능력 = 대차당 적재량 $\times 1$회 소성에 필요한 대차수</p>	
<p>$C =$타일과 동일</p> <p>$C =$ Kiln의 시산소출량(%) $\times 24 \times$ $30 \times \frac{1}{1,000}$</p>	<p>330 메 = 1%</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 백 시멘트 포함 2. 반드시 크렁가 생산능력과 생산량을 조사하고 완제품 상태의 시멘트와 혼동하지 말 것. (시멘트 조사 불요)
<p>$C = 1$일 생산능력(분) $\times 25$</p> <p>$C = \frac{\text{초조두께} \times \text{분당속도}}{CM \times 6.5} \times 60(\text{분}) \times$ 16×25</p> <p>$CM = 1,950$: Cylinder Mould와 Making roll의 폭이 900㎜이상 850 : " 2,000㎜이상</p>	<p>지정 품목명을 수정하고 능력 및 생산량조사에 파일을 합산</p>

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
69130	석면스레드	천 [㎡]	Wet M / C	대	24	25
71010	선 전	봉	① 고 로	기	24	30
			② 전기제선로	기	22	30
			③ 합금철용 아크 식 전기로	기	22	30

표준생산능력산식	개념 및 포괄범위
<p>$C = 1 \text{ 일 공칭능력} (\%) \times 25 \text{ 일} \times \text{환산율} \times \frac{1}{1,000}$</p> <p>1) 코로인 경우</p> <p>$C = \text{내용적} (\text{m}^3) \div 0.8 (\% / \text{m}^3) \times 30$</p> <p>주: ① 내용적은 유효 내용적을 말함</p> <p>② 0.8은 로내 이용계수 즉 출선비</p> <p>2) 전기 제선로인 경우</p> <p>$C = \text{변압기 정격용량} (\text{KVA}) \times 0.9 \times 0.85 \times 22 \times 30 \div \text{전력원단위} (\text{Kwh/t})$</p> <p>주: ① 0.9 = 역률</p> <p>② 0.85 = 전기용량에 대하여 85%의 부하로 조업함을 말함.</p> <p>③ 전력원단위 : 사업체의 과거 실적에 따라 산출</p> <p>3) 합금철용 아크식 전기로인 경우</p> <p>$C = \text{변압기 정격용량} (\text{KVA}) \times 0.9 \times 0.85 \times 22 \times 30 \div \text{전력원단위}$</p>	<p>재생선철 제외</p>

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
71020	합 금 철	%	전 기 로	기	22	28
71910	조 강	%	① 평 로	기	24	30
		%	② 전 로	기	24	30
		%	③ 아크식전기제강로	기	24	30
		%	④ 유도식 전기로	기	24	30

표준생산능력산식	개념 및 포함범위
<p>$C = \text{변압기 정격용량 (KVA)} \times 0.9 \times 0.85 \times 22 \times 28 \div \text{전력원단위 (Kwh/%)}$</p> <p>주: ① 0.9 : 역률 ② 0.85 : 부하율 ③ 전력원단위 : 사업체의 과거 실적에 따라 산출</p> <p>① 용선 사용시 $C = \text{강유중량 (\%)} \times 4 \text{ 회} \times 30$</p> <p>② 냉선 사용시 $C = \text{강유중량 (\%)} \times 4 \text{ 회} \times 30$</p> <p>① 2기인 경우 $C = \text{양피 (t / 회)} \times 35 \text{ 회} \times 30 \times 0.5$</p> <p>② 3기인 경우 $C = \text{양피 (t / 회)} \times 35 \text{ 회} \times 30 \times \frac{2}{3}$</p> <p>$C = 1 \text{ 회전당 공칭능력} \times 1 \text{ 일회전수} \times 30$</p> <p>$C = \text{발전기용량 (KVA)} \times 0.00083 \times 8760 \div 12$</p>	<p>경철, 망간철, 규소철, 크롬철, 물리브레늄철, 니켈철, 규소망간철, 티타늄철, 텅스텐철, 기타 합금철 등을 포함</p> <p>한국표준산업분류중 세세분류 37102 (제강업) 전체 포함 (압연용강괴, 단조용강괴, 주강, 주입강, 연속주조강 및 강반성품-스라브, 분출빌렛)</p> <p>동태 : 강괴, 주강, 강반성품을 포함</p>

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
71920	압 연	ㄱ	① 압연기	대	20	25
			② 신선기	대	20	25
			③ 조판기	대	20	25
71160	장 판	ㄱ	조 판 기	대	10	25
71170	주 철 판	ㄱ	① 용선로	기	10	25
			② 전기로	기	10	25
71220	석도강판	ㄱ	① 전기도금법		20	25
			② 용융도금법		24	30
71230	아연도강판	ㄱ	① 전기도금법		20	25
			② 용융도금법		24	30

표준생산능력산식	개념 및 포괄범위
$C = \text{시간당 공칭능력} (\%) \times 20 \times 25$ " " " "	한국표준산업분류 37103 (철강, 압연업), 전체포괄, (봉강, 철근, 형강, 강판, 대강, 궤조, 선재 등) 동태포괄품목 (봉강, 스텔레스 스틸판, 열연대강, 철근, 형강, 중후판, 열연박판, 냉연박판, 전기강판, 선재)
$C = \text{조판기 Speed (m/분)} \times 60 \times 25 \times \text{조판기당 평균가동율} \times \text{기준규격당 무게} (\% / \text{m})$	한국표준산업분류 37104 (강판 제조업) 전체 포괄. "무제복판, 전기용접강판, 단접강판, 아크용접강판, 리벳트판, 판부착물, 고탄소강판, 합금강강판등" (주철판 제외)
$C = \text{시간당 능력} (\%) \times 10 \times 25$ " "	한국표준산업분류 37105 (주철판 제조업) 전체포괄
$C = 1 \text{일 생산능력} (\%) \times 25$	전기도금석도강판, 열지도금석도
$C = 1 \text{일 생산능력} (\%) \times 30$	강판
$C = 1 \text{일 생산능력} (\%) \times 25$	(평판, 피판 포함) 전기도금,
$C = 1 \text{일 생산능력} (\%) \times 30$	열지도금, 착색도금

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
71240	와이어로프	%	연 선 기	대	22	25
72010	전 기 동	%	전 해 조	기	24	30
72020	알미합 피	%	전 해 조	기	24	30
72040	연 피	%	"	기	24	30
72050	아 연 피	%	"	기	24	30
72910	동 입연폼	%	압 연 기	대	10	25

표준생산능력산식	개념 및 포괄범위
<p>$C = \text{시간당 연산능력}(\%) \times 22 \times 25$</p> <p>① 전기분해에 의하는 경우</p> <p>$C = \text{전해당량} \times \text{전류효율} \times \text{전류} \times 24 \times 30 \times \text{전해조수} \times \text{조입율} \times \text{제품율}$</p> <p>주: 전류효율 = $\frac{\text{실 석출량}}{\text{이론석출량}}$</p> <p>전류 = 실통전전류</p> <p>조입율 = 통전율 \times 전해조 조입율 = $\frac{\text{실통전시간}}{\text{역시간}} \times \frac{\text{연가동가능전해조수}}{\text{연전해조수}}$</p> <p>제품율 = $\frac{\text{실전착량} - \text{조반량}}{\text{실전착량}} \times \text{주조율}$</p>	<p>동소르, 해감봉 등 제외</p>
<p>② 전기분해 이외의 경우</p> <p>$C = \text{광석정입량} (t / \text{모당}) \times \text{정입물품위} \times 24 \times 30 \times \text{모수} \times \text{조입율} \times \text{제품율}$</p> <p>C = 전기동과 같음</p> <p>"</p> <p>"</p>	
<p>$C = \text{시간당 공칭능력}(\%) \times 10 \times 25$</p>	<p>한국표준산업분류 세세분류 37202 (제 1 차 비철금속업연업) 중 동가공제품에 국한함. (동봉 및 열강, 나동선, 동판 및 띠, 동판 및 증공봉)</p>

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
72120	알미늄 판	㉔	압 연 기	대	10	25
72130	알미늄 샷시	㉔	용해로, 압출기	대	24	25
81130	풍조립용판	천개	제동기 (Body Maker)	대	8	25
81300	용 접 봉	㉔	도 장 기	대	22	28
82030	경 운 기	대				
82060	선 반	대				
82130	굴 착 기	대				
82160	저 기	대				
82210	전자제산기	대				
82240	동력펌프	대				
82250	공기압축기	대				
82280	크레인	㉔	인발중량을 기준			

표준생산능력산식	개념 및 포괄범위
C=시간당 공칭능력(%)×10×25	
C=1일 생산능력(%)×25	
C=시간당 기제능력(천개)×8×25	미술판(과자판, 설탕판, 우유판 등) 제외
C=시간당 피복(被覆)능력(%)×22×28	
<p>※ 기계공업의 능력산정에 있어서는 월말현재의 보유설비에 표준적인 생산제조건(원재료, 동력, 자금, 노동력 등)이 주어지고 실적을 고려한 표준적인 월간 조업일수 및 조업시간으로 그 제품을 생산할 경우의 능력을 지정된 단위에 따라 기입.</p>	면직기, 전직기, 모직기까지 (편직기 제외)
<p>① 보유설비라 함은 진부화 또는 기타의 이유로 능률이 떨어져 사용할 수 없는 설비와 경신에 가까운 정도의 대 개조를 하여야 가동 가능한 설비를 제외한 설비를 말한다.</p>	공업용, 주유소용, 가정용(수동식 제외) 펌프 및 양수기, 공기펌프, 진공펌프 포함

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
82290	엔리메이터	대				
82910	제분물	대				
82370	비 어 링	kg	연비능력			
82380	원도우형 에어컨	대				
83910	건 분 기	HP				
830303	변 압 기	KVA				

표준생산능력산식	개념 및 포괄범위
<p>② 하나의 설비로 2개이상의 제품을 생산하고 있는 경우에는 각각의 제품을 집중적으로 생산하는 능력이 아니고 과거의 생산실적을 감안한 비율로 그 제품을 생산할 때의 능력을 말한다.</p>	<p>가정용(손톱, 발톱, 전기식 재봉기) 재봉틀, 공업용재봉틀, 포함</p>
<p>③ 설비(시설명)난에 특기되어 있는 제품에 대해서는 각각의 제품에 특기되어 있는 단제에 착안하여 생산능력을 산정하고 기타의 제품에 있어서도 그 제품의 전 생산공정을 총합적으로 판단하여 생산능력을 산정한다.</p>	<p>블베어링, 모듈러베어링, 스크드베어링을 포함한다. (베탈베어링 및 유니버살 조인트 제외) 백케이지형 제외시킬 것. 지류전동기, 교류전동기 포함 내연기관용 전동기 및 수리품 제외 송배전용 및 기계용등 강전용 변압기만 조사 (약전 초인종등과 같은 기계용변압기의 소형 및 수리품은 제외)</p>

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
83920	T V 수상기	대	최종조립능력			
83090	라디오 수신기	대	"			
83100	전 속	대	"			
83110	녹 음 기	대	"			
83120	T . V 튜너	천개	"			
83130	확 성 기	천개				

표준생산능력산식	개념 및 포함범위
	<p>흑백 TV, 컬러 TV, 콤팩트케이슨 TV 포함조사</p> <p>TV게임 및 공업용(I TV), 학술조사용 등 특수분야 유선 TV 제외</p> <p>라디오, 시계, 결합체는 포함 하나 기타 소리장비와 결합된 라디오는 제외</p> <p>앰프, 디플레이블, 플레이어, 스피커 등이 조합되어 있는 것.</p> <p>앰프셀드 포함조사</p> <p>카세트녹음기, 라디오부착 녹음기 포함(녹음불가, 녹음재생기 : 카스캐데오 제외)</p> <p>TV수상기의 채널 선택장치로 VHF튜너, UHF튜너조사</p> <p>TV, 라디오, 전축, 스피커 등을 조사(트랜지스터 메가폰, 학교·아외연락용으로 쓰이는 나팔형, 대형 및 헤드폰 전화기구용 등 소형은 제외)</p>

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
83150	전 화 기	대	최종조립능력			
83160	자동식 전화교 환기	회선	"			
83170	브라운관	개				
83190	집적회로(I C)	천개				
83200	트랜지스터 (T , R)	천개	실기공장의외 능력			
83930	콘 핀 사 (전자기기용)	천개			10	25
83270	전기냉장고	대	최종조립능력			
83280	선 풍 기	대	"			
83290	전기세탁기	대	"			

표준생산능력산식	개념 및 포괄범위
	<p>자동식, 수동식, 공전식 <u>크로스바교합기, 전자교합기등</u> 조사 흑백, 컬러 포함 TV수상기의 영상신호를 화면 으로 변환시키는 음극선관 (관축용 브라운관, 전원관, 프린트관, 축전관 및 TV용 브라운관중 수리품은 제외) 후막집적회로, 피막집적회로, 반도체집적회로, 혼성집적회로 포함 조사</p> <p>전자기기용만 조사, 교정·가변 구분 불요(진기기기용 제외)</p>

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
83940	통신용 및 전력 용 케이블	㉔				
83340	형광전구	천 개				
83360	축 전 지	개				
83370	전 전 지	천개				
84910	철강선박	G/T				

표준생산능력산식	개념 및 포괄범위
	<p> 각종 전연 전화전선신 및 전자선, 전력용선 및 전력용 케이블선 조사 직관형광등, 원형형광등 포함 조사 (백은사인, 가스방전관 및 구(수은등), 헬륨, 알곤가스, 크세논 등 기타 방전관 제외) 전류를 흐르게 하면 화학적 변화가 역행 충전 재생되는 것으로 전전지와 구분되는 2차 전지임. (납산축전지와 알카리축전지 조사) 충전 재생할 수 없는 1차 전지 (불황성전지, 습전지, 농축 전지, 카본전극용 제외) 철강유조선, 철강화물선, 특수화물선, 철강어선 포함. </p>

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
84070	객 화 차	량				
84090	승 용 차	대				
84920	버 스	대				
84930	트 럭	대				
84150	투 수 차	대				
84160	자동차용 내연 기관	대				
84200	모터사이클	대	최종조립능력			
85080	손목시계	개	Move Ment 최종조립능력			

표준생산능력산식	개념 및 포괄범위
	<p>수하물차, 침대차, 식당차, 화차 포함 조사 (병원차, 피수차, 검사차 및 기타 특수목적 차량 제외) 지프 포함 대형·소형버스 포함 대형·중형·소형트럭 포함 구난차, 소방차, 살수차, 청소 차, 운행차, 진료차, 방송차 등을 포함 불꽃경화기관, 압축점화기관 포함 51cc이상 이륜 및 삼륜 포함. 모타스쿠터, 오하이클 끝프차, 술차 및 기타 특수목적차 제외 일할 손목시계 또는 전자손목 시계 포함</p>

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
85090	벽 시 계	개	최종조립능력			
	간 장	Kf	① 숙성탱크	대	9	25
			② 계통기	대	9	30
	식용포도당	kg	권 정 관	대	20	30
	물 옛	kg	가 마	대	10	25
	이 스투	kg	말 효 조	대	8	25
	청 주	Kf	사 입 부	대	8	25
	화성사 양말	천족	양 말 기	대	24	25
	메리야스 내의	천매	편 직 기	대	24	30
	로 우 프	kg	계 강 기	대	8	25
	각제 및 편제	m	계 재 기	대	10	30

표준생산능력산식	개념 및 포괄범위
$C = \frac{\text{총용량(식)} \times \frac{4}{5} \times \text{월간회전수} \times 180}{1,000}$ $C = \text{시간당 기계능력(Bb1)} \times 9 \times 25 \times \frac{\text{Bt1 당 } \ell}{1,000}$ $C = \text{1일 생산능력(\%)} \times 30$ $C = \text{1일 공칭능력(\%)} \times 25$ $C = \text{1일 생산능력(Kg)} \times 25$ $C = \text{사입부당 출고량(\ell)} \times \text{월간회전수} \times \frac{1}{1,000}$ $C = \text{시간당 기계능력(족)} \times 24 \times 25 \times \frac{1}{1,000}$ $C = \text{1일 생산능력(매)} \times 30$ $C = \text{1일 생산능력(Kg)} \times 25$ $C = \text{시간당능력(m}^3\text{)} \times 10 \times 30$	<p>전자벽시계 포함</p> <p>[제기판시계(육외설치용 전기시계), 특수용시계(예, 집수기 무용) 제외]</p> <p>1식 = 180 ℓ</p>

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
	하드보드	㎡	① Digester	대	8	25
			② 조형기	대	8	25
			③ 열압기	대	8	25
	포르말린	%			24	30
	염산 (35%)	%	건 해 조	조	24	30
	가성소사 (97%)	"	건 해 조	조	24	30
	카바이드	"	건 기 모	기	24	30
	아세틸렌가스	㎡	압 출 기	대	24	30
	요소수저	%	중 합 기	대	24	25
	에 라 닌	kg	"	대	24	30
	폴리에치렌 (P.E)	kg	"	대	24	30
	세로판저	%	제 막 기	대	24	30

표준생산능력산식	개념 및 포함범위
$C = \text{Batching 능력 (사이)} / \text{Cooking time (시간)} \times 8 \times 25 \times \frac{1}{9.2} \times \text{환산율 (0.01 \text{ \text{m}^3})}$	
$C = 60 \text{ (분)} / \text{조형시간 (분)} \times 8 \times 25 \times \text{환산율 (0.01 \text{ \text{m}^3})}$	
$C = \text{Opening 의 수 (매)} / \text{열압시간 (분)} \times 60 \text{ (분)} \times 8 \times 25 \times \text{환산율 (0.01 \text{ \text{m}^3})}$	
$C = 1 \text{ 일 생산능력 (\%)} \times 30$	
<p style="text-align: center;">"</p>	<p>아이노수지 포함</p>
<p style="text-align: center;">"</p>	
<p style="text-align: center;">"</p>	
$C = 1 \text{ 일 생산능력 (\%)} \times 30$	

품목번호	품 목 명	단위	실 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			실 비 명	단위		
	포리푸로피렌 섬유	%	중 합 기	대	24	30
	다이나마이트	kg			24	25
	도 화 선	km			8	25
	너 판	천개			8	25
	인쇄잉크	kg	혼합기, 증류기	대	10	25
	활성탄소	kg	진 류 기	대	24	30
	고 무 신	천족	가 류 기	대	24	30
	스 폰 지	m	압출기, Roller	대	8	25
	유 리 병	%	용 해 토	기	10	30
		개	제 병 기	대	10	30
	콘크리트판	본	회전대, Mould	대	16	25
	기계용주물	%	① 용선로	기	10	25
			② 전기로	기	10	25
			③ 용선로	기	24	29
	보 일 러	t/대				
	볼트 및 너트	%	절삭기, 프레스	대	10	25

표준생산능력산식	개념 및 포함범위
C = 1일 생산능력(%) × 30	
C = 1일 생산능력(kg) × 25	
C = 1일 생산능력(km) × 25	
C = 1일 생산능력(천계) × 25	
C = 시간당 기계능력(kg) × 10 × 25	
C = 1일 생산능력(kg) × 30	
C = 1회 가류능력(족) × 24 / 가류시간 × 30 × 1/1,000	
C = 시간당 기계능력(kg) × 8 × 25	
C = 용액도 용량(%) × 월간회전수	
C = 시간당 능력(m) × 10 × 30	
C = 회전대능력(본) × 조업율(0.8) × 25	
C = 시간당 능력(%) × 10 × 25	
"	
C = 용성도 1일능력(%) × 29	
일반기계 참조	
C = 시간당 기계능력(%) × 10 × 25	

품목번호	품 목 명	단위	설 비		표준 조업 시간	표준 조업 일수
			설 비 명	단위		
	금속편이용쇠	kg	신 반	대	10	25
	철 사 망	kg	제 망 기	대	10	25
	내 연 기 판	H/세				
	동력달꾸기	대				
	농업용트레타	대				
	불 도 저	대				
	연 사 기	대				
	표크리프트	대				
	발 보	개				
	정 류 기	대				
	저압축전지	개				
	흡성증폭기	개				
	빅 열 전 구	천개				
	완 충 기	개				
	자전거차체	대				
	자 전 거 링	대				
	피 아 노	대	최종조립능력			
	음 겐	대	"			

표준생산능력산식	개념 및 포괄범위
<p data-bbox="171 307 529 331">C=시간당 기계능력(%)×10×25</p> <p data-bbox="311 358 329 380">"</p> <p data-bbox="166 398 534 471">※ 기계공업의 능력산정은 "표준생산능력 산정기준표" 일반기계란 참조</p>	

生産能力調査와 鑛工業動態調査包括範圍 相異品目

(23 個品目)

生産能力調査			鑛工業動態調査			備 考
品目№	品 目 名	單 位	品目№	品 目 名	單 位	
11910	통 조 립	%	11070	농 산물통조립	%	
			11080	해 산물 "		
13910	청 량 음 보	㎏	13080	사 이 다	㎏	
			13090	물 라	"	
			13100	유 스	"	
21910	소 모 사	주	21040	순 소 모 사	kg	
			21050	혼 방 소 모 사	"	
21920	모 직 물	대	21220	순 소 모 직 물	천㎡	
			21230	방 모 직 물	㎡	
			21240	모 혼 방 직 물	천㎡	
21930	합성섬유직물	대	21260	순합성섬유직물	천㎡	
				혼방 " "	"	
41910	질 프	%	41010	세 부 질 프	%	
			41020	화 학 "	"	

生産能力調査			鑛工業動態調査			備考
品目No	品目名	單位	品目No	品目名	單位	
51910	비스코스섬유	%		※능력단독조사지정		
51920	나이론섬유	%		※능력단독조사지정		
41920	지 류	%	41030	신문용지	%	
			41040	모조지	"	
			41050	중질지	"	
			41060	아트지	"	
			41070	크라프트지	"	
			41100	박엽지	"	
52910	비 누	%	52070	세탁비누	%	
			52080	화장 "	"	
53910	원유처리	%	53010	켓트유	%	
			53020	휘발유	"	
			53030	나프타	"	
			53040	등유	"	
			53050	솔벤트	"	
			53060	경유	"	
			53070	중유	"	

生産能力調査			續工業動態調査			備考
品目No.	品目名	單位	品目No.	品目名	單位	
69910	콘크리트전구및파일	본	53080	방 카 C 유	㎏	
			53090	윤 활 유	"	
			53100	액 화 석 유 계 스	"	
			69100	콘크리트전주	본	
			69110	콘크리트파일	"	
71910	조 강	%	71030	강 피	%	
			71040	주 강	"	
			71050	강 반 성 품	"	
71920	압 연	%	71060	봉 강	%	
			71070	스페레스스틸판	"	
			71080	열 연 배 강	"	
			71090	철 근	"	
			71100	형 강	"	
			71110	중 후 판	"	
			71120	열 연 박 판	"	
			71130	냉 연 "	"	
			71140	전 기 강 판	"	
			71150	선 재	"	

生産能力調査			續工業動態調査			備考
品目No	品目名	單位	品目No	品目名	單位	
72910	등압연품	%	72080	등봉및형강	%	
			72090	나 등 선	"	
			72100	등판및띠	"	
			72110	등판및중봉봉	"	
82910	제 봉 물	대	82320	가정용제봉물	대	
			82330	공업용 "	"	
83910	전 동 기	HP	83010	직류전동기	HP	
			83020	교류 "	"	
83920	T · V	대	83060	흑백TV	대	
			83070	칼라TV	"	
			83080	컴비네이슨TV	"	
83930	콘덴사	천개	83230	가변콘덴사	천개	
			83240	고정 "	"	
83940	통신용및전력용케블	%	83320	통신케이블	%	
			83330	전력용케이블	"	
84910	철강선박	%	84020	철강유조선	%	

生産能力調査			續工業動態調査			備考	
品目№	品目名	單位	品目№	品目名	單位		
84920	버 스 대		84030	철강과물신	%		
			84040	복수 "	"		
			84050	철강어선	"		
			84100	대형버스	대		
			84110	소형 "	"		
84930	트럭 대		84120	대형트럭	대		
			84130	중형 "	"		
			84140	소형 "	"		
	23개						

부록 4. 생산능력 및 가동율의 개념 및 산정방법

1. 생산능력의 개념

국민경제에 있어서 경제성장은 생산시설에 대한 투자확대에 의하여 주도된다. 따라서 설비투자는 생산능력의 증대를 가져오고 증가된 생산능력은 생산량의 증대로 나타난다. 이와 같이 생산능력은 기업의 설비투자와 생산의 중간단계이며 따라서 설비투자에 의하여 생산능력이 얼마나 증가되고 그 결과 생산시설의 이용을 즉 가동율이 어느 수준에 있는가 하는 것을 파악한다는 것은 경제의 균형적 성장을 위한 설비투자의 방향, 시공의 수급계획, 경기변동 및 물가변동 등의 필요 불가결한 전제가 되는 것이다.

이중 생산능력이란 기업이 보유하고 있는 설비를 정상적인 조건하에서 충분히 가동하였을 때의 예상최대 생산량 즉, 최대 잠재생산량을 말한다. 생산능력에는 비용개념(費用概念)에 의한 생산능력(生産能力)과 기술개념(技術概念)에 의한 생산능력으로 대별할 수 있다.

비용개념에 의한 생산능력은 개별기업(個別企業)의 측면(側面) 즉, 경제적, 경영적, 비용적 측면에서 본 생산능력으로 주어진 생산설비하에서 단기평균 총비용이 최소가 되는 때의 생산량을 말한다.

한편 기술개념에 의한 생산능력은 공학적(工學的), 물리적(物理的), 기술적 측면에서 본 생산능력으로서 주어진 제조건(諸條件)하에서 기술적으로 생산이 가능한 최대의 생산량을 의미한다. 비용개념에 의한 생산능력은 투자의 수경정과 같은 기업행동의 설명, 가격의 변동 등 경제적 현상과의 관계 및 실현가능한 공급여력을 파악하는 데에는 적합(適合)하겠지만 정량적(定量的)으로 생산능력을 측정하기에는 부적합하다고

할 수 있다. 개개기업이 자기의 생산능력을 이와 같은 비용개념에 의하여 조사(調査)하거나 이러한 조사자료를 외부에 보고할 수 있다고 기대하기는 어렵다. 뿐만 아니라 품목별 업종별 또는 제조업 전체로서의 총합적인 생산능력의 추이를 나타내기 위하여서는 개개기업의 생산능력을 산정할 때 사용하는 기준이 통일적(統一的)으로 설정되어야 한다. 그런데 이러한 통일적인 생산능력산정의 기준설정은 저극히 곤란하여 설혹 기준의 설정이 가능하다 하더라도 대단히 복잡하기 때문에 조사기술상 어려운 점이 많다.

이와 같은 실제적인 이유 때문에 정량적으로 생산능력을 측정하는 때에는 기술개념에 의한 생산능력이 보다 적합하다. 기술적 개념에 의한 생산능력에는 이론능력(理論能力)과 현실능력(現實能力)으로 다시 나눌 수가 있다.

이론능력이란 생산제조조건공급(生産諸條件供給)에 있어서 노동이나 원재료에 대하여 최량(最良)의 질을 투입하고 수요면에서도 아무런 제약이 없으며 1일의 노동시간을 24시간, 1년의 조업일수를 365일로 하고 설비의 고장을 고려하지 않았을 때의 생산설비의 가동에 의한 가능생산량이며 현실능력이란 이와 반대로 개개기업이 받는 현실적 제약(制約)이나 관습을 모두 인정할 후에 있어서의 가능생산량을 말한다.

이론능력이나 현실능력은 극단적인 능력으로서 일반적으로 광지산업(鑛産業)은 이론능력에 가깝고 조립형(組立型)인 기계공업은 현실능력에 가깝다. 개개기업의 입장에서는 현실능력이 보다 실감있게 받아들여지겠지만 이들 개개기업이 그들 나름대로의 기준에서 생산능력을 산정한 것을 합치 또는 종합하여 업종의 생산능력 추이를 파악하거나 이와 편연

된 생산실적 또는 설비부자의 추이와 비교 분석한다는 입장에서 볼 때 현실능력은 거의 의미가 없고 이용가치도 적게 된다.

따라서 품목 또는 업종별 생산능력의 추이는 물론 종합한 제조업 전체로서의 생산능력의 추이를 알기 위해서는 품목 또는 업종별 생산능력을 산정하는 기준을 가능한 한 명확히 규정하고 품목별 생산능력의 기준 설정에서 고려되어야 할 제조건을 통일시킬 것이 요망된다.

따라서 생산능력은 그것을 산출하는데 여러가지 조건을 어떻게 변화시키느냐에 따라서 변화한다. 즉, 생산에 필요한 투입량의 공급조건, 제품의 수요동향(需要動向) 사회적 관습제도조건 및 혼합생산물의 문제처리 등에 따라서 생산능력의 산정에 영향을 미치게 된다.

첫째, 조건인 생산에 필요한 투입요소(投入要素)의 공급조건이 노동 및 원재료의 량(量)과 질(質)에 관한 조건으로 필요한 만큼의 노동과 원재료를 확보하지 못한다면 수요가 있다고 할지라도 생산능력을 충분히 발휘하지 못한다. 우리나라의 경우 양적 노동량 부족보다는 질적인 면에서 직정기술수준을 가진 숙련공 또는 특수기능공의 부족문제가 제기되고 있는 바 이와 같은 노동력에 관한 제약조건으로 인하여 동일한 생산실비라 하더라도 그 노동의 투입에 따라서 생산능력에 차이가 생길 수 있다. 원재료에 있어서도 마찬가지다. 생산에 적합한 원재료를 모든 기업이 획득 투입한다고 볼 수 없다. 그 이유는 양의 부족이나 가격의 차이 및 질적인 차이도 인하여 기업이 동일한 생산실비를 가지고 있다고 하더라도 생산능력에는 차이가 있을 수 있기 때문이다. 특히 우리나라와 같이 부존자원(賦存資源)이 빈약하여 원재료의 상당부분을 해외로부터 수입에 의존하고 있으며 게다가 자원파동 이후 자원보

유국들의 자원내소남력함으로써 인하여 적질(適質)의 원재료를 적기에 적량을 확보한다고 하는 때에는 커다란 난점이 있으므로 결과적으로 동일설비를 갖춘 외국기업에 비하여 생산능력을 동일수준(同一水準)으로 발휘하지 못하는 결과가 되는 것이다. 또 철강업(鐵鋼業)이나 비철금속업(非鐵金屬業)의 경우는 사용하는 광석의 품위(品位)에 따라 변화한다. 즉, 광석의 품위가 향상되면 타조건이 동일(同一)하여도 고로(高爐)의 생산능력(生産能力)은 증가한다. 따라서 이때에 사용하는 광석의 품위를 일정(一定)한 것으로 가정하지 않으면 생산능력의 동일적인산정이 어렵게 된다.

또한 전력(電力)의 공급조건도 생산능력에 영향을 주게 되는 바 안정된 수력전기를 공급할 수 있는 홍수기(洪水期)와 그렇지 못한 결수기(渴水期)에 있어서의 생산능력에는 차이가 있다. 따라서 현실적으로 전력의 공급조건을 무시하고 필요한 만큼의 전력이 인제라도 공급된다고 가정하고 산출된 생산능력과 전력의 공급조건을 감안하여 산출된 생산능력과는 현저하게 차이가 있다.

둘째 : 제품에 대한 장기적이고 평균적인 수요동향이다. 대량생산을 전제(前提)로 한 연속적인 장치산업(裝置産業)이 어떤 품종에 대한 수요가 적기 때문에 자주 생산품종을 바꾼다면 단일 품종만을 생산하는 경우에 비하여 충분한 생산능력을 발휘할 수가 없게 된다. 그러나 이와 같은 제약이 일시적 단기적인 것이 아니라 '앞으로도 지속된다고 할 때 생산능력을 산정함에 있어서는 이와 같은 조건을 고려에 넣는가 무시하느냐에 따라서 생산능력산정에 크게 영향을 미치게 된다.

세째 : 사회적 관습제도 등이다. 1일의 노동시간, 1년의 조업일수에는

일정한 제약(制約)이 있다. 1인1일 8시간 노동을 한다면 몇 교대를 하느냐에 따라서 1일의 작업시간이 다르게 된다. 엄밀하게 보아서 기계의 손질, 교대에 드는 시간, 식사 및 휴식시간은 빼야 한다. 어떤 기업체에서 1교대로 해오다가 상황이 변화됨에 따라 2교대제를 채택한다면 생산능력은 2배가 된다고 할 수 있다.

섬유공업에서는 여사의 실야작업이 제한되어 있기 때문에 2교대제를 할 수 없고 3교대제를 실시한다면 교대수에 따라서 생산능력에 현저한 차이가 나타나게 한다. 일주일의 작업일수를 몇일로 하는가, 한달의 작업일수를 몇일로 하며 1년중에 정기수리를 몇번 또는 몇년에 한번씩 하는 데수리에 대해서는 어떻게 취급하느냐 하는 것도 중요한 문제이다.

비예: 혼합생산물(混合生産物)을 어떻게 취급하느냐 하는 문제이다.

하나의 생산설비에서 한가지 제품만을 생산하는 경우에는 그 제품의 가능생산량으로 생산능력이 결정된다. 비록 여러가지의 제품이 생산되는 경우에도 생산기술적으로 각 제품이 생산되는 비율 즉 혼합비율이 일정(一定)하다면 특정제품의 생산능력을 산정하기는 용이하다.

그러나 하나의 설비에서 각종의 제품이 다양한 비율로 생산되는 경우에는 각 제품별로 가능생산량을 측정하는 것은 곤란하다. 혼합비율이 변화한다 하여도 그것이 일정한 비율을 중심으로 하여 변화한다면 과거의 평균적인 비율을 구하여 그 비율로서 가능생산량을 계산하면 되겠지만 극단적으로 그 변화가 일정치 않다면 이때 과거의 일정비율(一定比率)을 구하여 이용(利用)하는 것보다는 일정비율을 추정(推定)하여 생산능력을 산정할 수 밖에 없다. 과거의 실적으로부터 평균적인 비율을 구하여 생산능력을 계산하더라도 현재의 혼합비율이 추정한 혼합비율

과 현저하게 차이가 생긴다면 생산실적과 생산능력을 비교하는 것은 의미가 없게 된다. 이러한 문제는 생산능력산정을 위한 조건이라기 보다는 오히려 생산능력의 산정방법 자체의 문제라고 할 수 있다.

위의 조건중에서 혼합생산물의 문제는 별도로 하고 첫째부터 셋째까지의 조건을 모두 무시하였을 때를 이론능력(理論能力)이라고 할 수 있다. 이러한 제조건을 고려하고 현실적으로 통일적인 기준에 따라서 생산능력을 파악하기 위해서는 이론능력과 현실능력과의 중간에 표준생산능력(標準生産能力)을 설정, 산정기준을 명시(明示)하고 제약조건을 동일하여 생산능력을 산정하는 것이 합리적이며, 또한 조사에 있어서도 실제적이다. 표준생산능력이란 사업체가 보유하고 있는 설비에 표준적인 생산조건(원재료, 동력, 자금, 노동력등)이 주어지고 당해업종(當該業種)에서의 편행(慣行)과 실적을 고려한 표준적인 월간조업일수와 조업시간으로 생산활동을 하는 경우의 생산능력을 말한다.

이러한 표준능력 개념을 채용함에 있어서는 생산능력 산정기준에 따라서 파악된 생산능력과 생산실적과의 관계 즉, 가동율의 추이(推移)에 대하여 고려되어야 하는 바, 호황기에도 연속적으로 품목별 가동율이 100%를 초과하지 않도록 생산능력 산정기준이 설정되어야 한다.

2. 생산능력 산정기준

이와같은 이론적지도(理論的指導)하에 주로 다음과 같은 기준에서 생산능력을 산정하였다.

가. 생산능력 산정시의 설비범위

생산능력은 생산설비를 정상적인 조건하에서 충분히 가동하였을 때의 가능한 생산량이다.

여기에서 생산설비라 함은 생산에 직접 관계있는 기계설비 뿐만 아니라 수리공장, 변전소, 보일러와 같은 보조부품 및 운반설비, 리프트설비 등을 포함한 사업체내에 있는 모든 설비를 말한다.

그러나 진부화(陳腐化) 기타의 이유로 능률이 떨어져 사용할 수 없는 설비 및 갱신(更新)에 가까운 정도의 대개조를 하여야 가동이 가능한 설비는 일반적으로 제외된다. 생산능력산정의 대상범위에 이와 같은 모든 설비를 포함하는 것이 원칙적으로 타당할 것이나, 품목에 따라 또는 업체에 따라 공정중의 어느 부분에 예외부분이 있으므로 이와 같은 산정은 주로 생산설비를 중심으로 산정하는 것이 통례이며, 본조사에서도 이 방법을 택하였다.

나. 생산능력 산정시 고려되어야 할 조건

생산능력 산정의 또 하나의 조건으로서 일반적인 사항에 대하여 품목별로 통일을 기하도록 노력하였다.

(1) 정상가동의 산정

생산능력은 정상가동시의 가능생산량으로 하며 우발적 수요에 대비한 급격한 조업상태하에서의 생산능력은 생산능력으로 보지 아니한다.

(2) 조업시간

1일의 조업시간은 노무자의 교대시간, 기계의 조정 및 정비 등에 따른 평균적인 설비의 휴지시간, 제도적인 조건에 의한 휴지시간 및 기타의 이유 즉, 교대수 혹은 작업의 제한에 따른 설비의 휴지시간을 조업시간에 포함시킨다.

(3) 조업일수

설비를 유지하는데 필요한 정기수리 시간, 평균교장 일수 및 휴

일(休日)은 월간 조업일수에서 제외한다.

(4) 기술조건

원재료 사전처리법의 진보, 축매의 개량(觸媒의 改良), 동력원(動力源)의 전파, 생산설비의 부분적 개량 등의 기술적 조정은 생산능력 산정에 고려된다. (즉, 생산능력의 변동요인이 된다)

(5) 원재료의 품질

어느 품목의 생산에 중요한 원재료의 품질이 생산능력에 크게 영향을 미치는 경우에는 매입가능한 평균적인 품질을 기준으로 한다.

(6) 노동의 질과 양

노동의 질과 양의 일시적인 변동은 생산능력에 영향을 미치지 않는 것으로 간주한다. 그러나 그 변동이 장기적 제퇴에 의한 경우에는 변동으로 본다.

(7) 혼합생산물의 취급

동일한 생산설비에서 2종 이상의 품종이 생산되는 경우에는 각각의 제품을 집중적으로 생산할 때의 생산능력이 아니고 과거의 생산실적을 감안한 비율(경상적인 혼합비율)로 생산할 때의 생산능력으로 하였다.

그러나 과거의 생산실적을 감안한 비율로 생산능력을 배분하는 것이 불가능하거나 불합리할 때에는 노동, 원재료의 투입량, 기계의 사용기간 등 적당한 제일을 이용하도록 한다.

이상과 같은 생산능력 산정에 있어서는 결정요인이 되는 요소들의 기준을 설정하여 통일성을 기하도록 하였으나 설비의 인가 또는 퇴가를 받아야 하는 때에는 인허가된 능력을 생산능력으로 채택하였다. 예를 들

면 섬유와 추수 및 직기에 의한 능력과 화학(비료의 설비허가능력)등이 여기에 속한다.

또한 사업체에서 기계설비의 동칭능력 또는 자기 호칭능력이 통용되고 있으며 또 그것이 합리적인 때에는 이를 생산능력으로 채택하고 화학공업이나 금속공업부문에서는 평균적인 생산조건을 고려한다.

한편, 장기적으로 가동율이 100%를 넘지 않게 하기 위하여 과거의 최고 생산실적을 고려하고 또한 생산의 허가 또는 할당을 받는 경우에는 이를 고려한다. (예:주정)

(8) 기타 생산능력의 변동요인

- ① 증 설: 기존의 시설에 설비를 추가하거나 확장하는 경우
- ② 개 량: 기존의 설비능력을 질적으로 향상시킨 경우

(예:자동화)

- ③ 대체(代置): 기존설비의 일부 또는 전부를 성능이 상이한 다른 설비로 바꾸는 경우
- ④ 노후(老朽): 설비가 사용에 의하여 물리적으로 마감(磨滅)하여 생산능력이 감퇴할 경우
- ⑤ 폐 기: 설비의 일부 또는 전부를 폐기한 경우
- ⑥ 진부화: 생산설비가 시대에 뒤떨어져 방치상태에 이르는 경우
- ⑦ 제도(制度): 제도적(행정적)제약에 의하여 사용 불가능한 경우 등

3. 가동율의 측정

가동율이라 함은 넓은 의미로 현실의 생산량과 최대 생산가능량(생산능력 또는 잠재생산력)과의 비라고 생각할 수 있다. 가동율에는

품목별(品目別)로 보는 품목가동율(品目稼働率)과 이들 많은 품목을 종합하여 업종별로 파악하는 종합가동율이 있다. 종합가동율은 가동율 변위의 상태 즉, 상승하고 있는가 하강하고 있는가를 비교할 수 있으나 그 절대치의 비교 즉, 어떤 품목의 가동율이 다른 품목의 가동율보다 낮다고 하여 그 품목에는 아직 공급여력(供給餘力)이 남아 있다고 결론을 판단할 수는 없는 것이다. 종합가동율은 많은 품목을 종합한 업종 또는 많은 업종을 종합한 제조업의 가동율에서는 비록 절대치가 같다고 하더라도 시점이 다르면 가동율이 나타내는 의미(意味)나 내용(內容)은 다를 수 있다. 즉 두 시점에서의 품목별 가동율이 같지 않다 하더라도 그 품목들의 가동율을 종합한 가동율은 같을 수 있기 때문이다. 또한 종합가동율은 생산설비의 이용도를 표시하는 것이나 반드시 공급여력이 있음을 의미하는 것은 아니다. 특히 품목별 또는 업종별 생산능력간에 불균형이 있는 경우에도 문제가 된다. 현저한 불균형이 있는 경우에는 그 불균형은 점차 시정되겠지만 그렇다 하더라도 무리가 계획적으로 이루어지지 않는다면 새로운 불균형이 발생하는 것은 충분히 예상할 수 있는 문제이다.

따라서, 이러한 불균형이 존재하는 한 종합가동율이 어떤 한도이상(限度以上) 상승하게 되면 어디엔가 병목부(Bottleneck)이 발생하고 부분적으로는 이용되지 않는 생산설비가 남아있게 된다. 그러나 이것은 공급여력을 의미하는 것은 아니며, 제조업 전체로서의 설비 이용도는 한계에 도달했음을 보이는 것으로 해석되어야 할 것이다. 공급여력은 단지 생산설비의 유휴도(遊休度) 뿐만 아니고 생산능력 산정기준의 조건으로서 고려된 것과는 다른 원재료나 노동의 질적 양적인 공급조건 더

육이 제품의 가격, 수입가능여력 등에 의해서도 영향을 받게 되는 것이다. 가동율의 측정방법은 대체로 다음과 같은 4가지 방법을 들 수 있다.

- ① 공학적개념(工學的概念)의 가동율을 구하여 경제적 개념의 가동율로 대응하는 방법
- ② 에너지소비량의 변동을 지표로 하여 간접적으로 접근하는 방법
- ③ 자본계수를 주축으로 하여 간접조업도의 조사치를 측정하는 방법
- ④ 생산량의 변동을 중심으로 하여 가동율을 추정하는 방식 즉, Wharton School 방식이 있다.

이러한 방법들은 각각 개념적으로나 이용자료 면에서 서로 다르기 때문에 그 측정결과에 대한 해석도 다르게 나올 수 있다. 상기 방법중 첫째 방법에 대하여 살펴보면 공학적 개념을 도입한 것으로 최초로 시도한 것은 미국의 McGraw Hill Survey를 들 수 있다. 이 조사에서는 생산능력에 대한 명확한 정의를 내림이 없이 정상적인 작업계획하에서의 최고의 생산(Maximum Output Normal Work Schedule)이라는 상식적인 정의에 따라 각 사업체도 하여금 각각의 생산능력을 평가하여 이 능력과 생산실적을 대비함으로써 개별사업체의 가동율을 고용에 의하여 가중평균하여 업종별 가동율을 산출한 다음 이들 업종가동율을 다시 연방표준국의 산업생산 지수의 편제에서 사용되고 있는 부가가치 가중치에 의하여 제조업 전체의 가동율을 산출한다. 그런데 이 방법은 기업가 자신으로부터 직접적으로 가동율을 쉽게 얻을 수 있는 반면 생산능력과 결부된 이해관계가 있을때 의식적인 편의(偏倚:Bias)가 발생하여 결과치를 크게 왜곡시킬 수 있고 또는 기업체의 파산이나 시설의 노후

와 등에 의하여 야기되는 생산능력의 변동을 충분히 반영할 수 없으므로 결과치에 외식적인 오차가 발생할 가능성이 많다는 것이다. 따라서 이러한 결점을 제거하기 위하여 본조사에서는 주요생산설비와 생산능력 산정기준을 지정해 줌으로써 기준을 통일시켜 생산능력을 산정하고 가동율 지수는 품목별 가동율 지수를 구하고 여기에 가중치를 적용하여 업종 및 전체 가동율 지수를 산출한다.

4. 지수편제

생산능력지수와 가동율지수를 편제함에 있어서 다음과 같은 기준을 정하였다.

첫째 : 생산능력지수와 가동율지수는 제품의 수요불균, 설비부자의 동향, 물가변동 등 다른 여러가지 경제현상과 밀접한 관계를 가지고 있으므로 지수편제 및 이용에 있어서 이를 충분히 고려할 수 있도록 하고,

둘째 : 생산능력의 정의(定義), 설비의 범위, 생산능력산정의 주된 설비, 혼합생산물의 처리, 생산조건(生産諸條件)의 결정 등에 있어서 통일성(齊一性)과 통일성(統一性)을 최대한 유지(維持)하도록 하였다.

셋째 : 지수의 정도(精度)를 높이는 것과 代表度를 높이는 것은 논리상 서로 상충(相衝)되는 문제점을 내포하고 있으나 일차적으로 범위를 확대하여 가능한 한 대표도를 높이고 계속해서 정도(精度)를 높이는 방향으로 편제하였다.

한편 지수의 편제작업은 80년도를 기준년도(基準年度)로 하여 품목별도 생산능력지수와 가동율지수를 편제한 다음 가중치를 적용하여 업

중별로 소분류 및 중분류 생산능력지수와 가동율지수로 종합하였다.

가. 산 식

(1) 생산능력지수 (CI)

먼저 품목별 생산능력지수 (CI_i)를 산출하고, 이를 라스파이레스 산식을 이용 알아올려 업종별 생산능력지수 (CI₂)를 편제하였다.

$$CI_i = \frac{C_i}{C_0} \times 100 \quad (C_0 = \text{기준시생산능력}, C_i = \text{비교시생산능력})$$

$$CI_2 = \sum_i \left(\frac{\omega_i}{\sum \omega_i} \times CI_{i1} \right) \quad (\omega = \text{생산능력가중치})$$

(2) 가동율지수 (OI)

산출량법 생산능력지수와 동일

$$OI_i = \frac{OR_i}{OR_0} \times 100 \quad (OR_0 = \text{기준시가동율}, OR_i = \text{비교시가동율})$$

$$OI_2 = \sum_i \left(\frac{\omega_i}{\sum \omega_i} \times OI_{i1} \right) \quad (\omega = \text{생산부가가치 가중치})$$

5. 가중치

가중치는 채택업종(산업소분류기준)의 부가가치(附加價值)를 합계하고 그 부가가치의 구성비율을 채택업종의 가중치로 하였으며 채택품목에서는 업종별 부가가치를 동일업종내의 채택품목 부가가치 구성비에 따라 분배하고 이의구성비를 가중치로 하였다.

품목별 부가가치의 계산은 당원의 1980년 광공업 통계조사보고서와 국제청의 국제 년보에 의하여 계산되었다.

즉, 부가가치 = 기준량 × 단위당 부가가치

단위당 부가가치는 품목의 생산액에 부가가치율을 곱하고 이를 다시 품

목의 생산량으로 계산되었다.

단, 부가가치율 = (산업세세분류의 부가가치 - 간접세) ÷ 산업세세분류의 생산액으로 계산되었다. 이러한 간접적인 방법을 사용하여 부가가치를 달리 계산할 수 있는 방법이 없기 때문이다.

따라서 단위당 부가가치를 V_i 라 하고 기준년도의 생산능력과 생산을 각각 $Q_i P_i$ 라 하면 생산능력 및 생산의 부가가치는 $Q_i \times V_i$, $P_i \times V_i$ 이며 각각의 품목가중치는 $\sum(Q_i \times V_i)$, $\sum(P_i \times V_i)$ 에 대한 구성비로서 업종의 가중치는 $\sum \sum(Q_i \times V_i)$, $\sum \sum(P_i \times V_i)$ 에 대한 구성비로서 표시된다.

일반통계
제111-21-08호

Ⅲ. 기계수주 통계조사

중

*** 목 차 ***

I. 조사개요.....	399
1. 조사목적.....	399
2. 조사대상사업체.....	399
3. 조사사항.....	399
4. 조사기준기간.....	400
5. 조사방법.....	400
6. 조사표 제출기한.....	400
7. 집계 및 결과공표.....	400
II. 조사표 기입요령.....	402
1. 일반적 유의사항.....	402
2. 수요자별 기종별 조사표 기입요령.....	402
3. 내용조사표 기입요령.....	405
※ 설비용 기재의 개념.....	406
(부)	
1. 기종분류요약표.....	408
2. 설비용 기재류기종분류.....	413
3. 수요자분류 요약표.....	451
4. 수요자분류.....	455

I. 조 사 개 요

1. 조사목적

설비용기계류를 생산하는 주요제조업체의 매월별 국내외로 부러의 수주액 등 (판매액, 수주잔고)을 수요자(발주자) 및 기종별로 조사, 기업의 산업별 설비투자동향을 조기파악하여 경기자료 자료로 제공하는데 있다.

2. 조사대상사업체

한국표준산업분류 38중분류중 설비용 기계류생산기업으로서 평공업설치스 권과 종업원 200인이상 기업중 설비용 기계류 총생산액에 대하여 약60%를 대표하는 100개 대기업체(사업체)를 유의 선정하였다.

3. 조사사항

가. 수요자(발주자)별 기종별 조사

각 중분류의 기종별로 다음사항을 조사한다.

- 1) 수요자별 수주액
- 2) 판매액
- 3) 수주잔고

나. 내용조사

각 중분류에 기재된 수주품목중 주요한것(수주액이 많은것)에 대하여 다음 사항을 기입한다.

- 1) 제품명
- 2) 기종분류(중분류)
- 3) 수요자 사업체명

- 4) 수요자분류
- 5) 수주액
- 6) 수주수량 (수량 및 단위)
- 7) 신규개수의 구별
- 8) 예정 납기

4. 조사기준기간

조사기준기간은 원칙적으로 매월 1일부터 말일까지이다(단, 경리상의 결산일이 월중에 있는 기업에 있어서는 전월의 결산일의 익일부터 당월의 결산일까지로 한다.)

5. 조사방법

조사표의 기입은 자제식과 타제식 병행으로 하고 조사표의 배포·제출과 내용검토는 조사담당자에 의한다.

6. 조사표 제출기한

조사표는 조사기준기간의 익월 15일까지 수집확인한후 18일까지 중앙에 도착하도록 한다.

7. 집계 및 결과공표

조사결과는 매월 조사기준기간의 익월하순에 집계완료하고 그 결과를 공표한다.

8. 조사상 특별유의 사항

본 조사는 설비용 기계류제조업체 약 4,000개 업체중 대규모 100개 업체만을 조사대상으로 하고 있기 때문에 사업체 자체의 조사누락은 두

일할 것도 없고 단 1건의 수주건수 누락도 금액규모가 크기 때문에 전체조사결과(집계)에 중대한 영향을 주게 된다는 점을 특히 유의하여야 한다. 또한 계획생산액(외부로부터의 주문없이 직접생산하는 경우) 조사 누락이 없도록 한다.

Ⅱ. 조사표 기입요령

1. 일반적 유의사항

수요자별 기종별 조사와 내용조사로 구분하며 조사표 기입요령은 다음과 같다.

가. 조사표 기입은 일반적으로 청 또는 흑색잉크나 볼펜을 사용하고 숫자는 아라비아숫자(1, 2, 3 등)로 기입한다.

나. 설비용 기계류 전체를 조사대상으로 하므로 주문받은 설비용 기계류뿐만 아니라 계획 생산한 기계류중 조사기준월간에 출하된 설비용 기계류는 당월의 수주로 간주하여 포함조사하여야 한다.

또한 원성품뿐만 아니라 부분품 및 부속품의 수주도 포함시키고 보수공사, 부대공사등도 포함하여야 한다.

다. 금액의 단위는 백만원으로 하고 단위미만의 금액은 4사5입한다.

라. 수주액 합계란에는 기종별로 수요자별 수주액의 합계를 계산하여 기입하여야 한다.

이때 기종별 수주액합계와 수요자별 수주액 합계가 반드시 일치하여야 한다.

마. 수주액 합계는 민간수요 + 공공수요 + 해외수요 + 대리점의 합계이다.

2. 수요자별 기종별 조사표 기입요령

가. 사업체 번호는 조사대상사업체 명부에 지정된 번호를 기입한다.

나. 조사기준기간

조사기준기간은 자: 월. 일 의 기간을 기입한다.
 지: 월. 일

다. 수요자 분류

1) 수요자 분류는 원칙적으로 한국표준산업분류들 기준으로 4대분류라고 이를 다시 21개업종(제조수요, 대리점포함)으로 세분하였다.
(별표 3.4 수요자분류참조)

2) 수요자 분류는 설비용 기계를 주문한 기업 즉, 최종수요자의 업종을 기준으로 별표(수요자분류)에 따라 분류한다. 그러나 대리점(상사, 회사포함), 건설업체로부터의 주문에 있어서는 가능한 한 최종수요자에 따라 분류하고 최종수요자가 불분명할 때는 대리점 또는 건설업으로 분류한다.

또한 건설중인 빌딩에 설치되는 plant(설비)를 건축청부업자가 주문하는 경우 그 빌딩의 시행주가 불분명할 때는 건축청부업체를 최종수요자로 보고 건설업으로 분류한다.

3) 국내무역업체(종합무역상사등)가 수출을 위해 주문할 경우 최종수요자가 해외이므로 해외수요로 분류한다.

4) 주문자가 2종이상의 다른 업종을 겸하고 있을 경우에는 당해 기계를 수요하는 사업체의 업종에 의하여 분류한다.

5) 농업사업체가 2종이상의 산업을 일관직업종정으로 겸하고 있는 업체에서 주문이 있을 경우(예: 합성원료의 제조와 방직업을 일관직업으로 겸하고 있을때) 최종제품에 속하는 산업으로 분류한다.

라. 기종분류

기종분류는 한국표준무역분류(SITC)를 근거로 4대분류하고 이를 다시 17개중분류(철구조물 별도)로 세분하였다.(별표 1, 2기종분류참조), 이는 제품(기계명)의 기능을 중시하고 용도도 고려하여 분류하였다.(부분류 및 부속품도 동일함)

예) 1) 철도차량의 부분품(철도용 내연기관, 증기기관, 철도차륜등)을 주문받았을 경우에는 철도차량으로 분류한다.

2) Plant 수주에 있어서는 가능한 한 단일부분(단체)을 기준으로 하여 분류하고 만일 이것이 곤란할 때는 사용목적에 따라 분류한다.

예외) 1) 다음에 열거한 선박용 부품은 각각의 소속에 분류한다.
회력원동기, 내연기관, 증전기, 통신기계, 풍수력기계, 운반기계, 화학기계.

마. 수주액

- 1) 수주액은 조사기준기간(월간)중 주문을 받은 총계약금액을 기입하되 그 일부가 외주 또는 하청인 경우에도 포함한다.
- 2) 계획생산품은 판매(출하)시에 주문이 있었던 것으로 간주하여 기준월로 수요자별 금액을 계산하여 당월의 수주액에 합산한다.
- 3) 계약금액이 미정인 경우에도 사실상의 수주가 있을때의 제산이나 전적의 금액을 기입한다.
- 4) 기보고된 수주액에 대하여 계약변경으로 인한 증감액은 동변경사유를 보고받은 조사월에 조정하고 당월분의 수주액이 감하여 당월의 수주액이 “-”가 될 경우에는 그 금액앞에 △표를 하여야 한다.
- 5) 설비용 기계류를 자기기업내에 설비하기 위하여 자가사용 하였을 경우에도 수주액에 포함조사하여야 한다.

바. 판매액

판매액은 원칙적으로 기성고 기준에 따른 경리상의 매상고를 기입하는 것으로 판매액중에는 주문을 받은 제품을 판매한 것과 계획생산한 제품을 판매한 것을 포함기입한다.(단, 기업의 사정에 따라 소매규모인

경우에는 기성포기중에 의하지 않고 완성 또는 출하시의 판매액을 기입하여도 무방하다.)

사. 수주잔고

수주잔고란에는 대상사업체의 총수주실적(당월에 수주받은 것과 그 이전에 수주받은 것)중에서 조사기준기간말 현재 아직 납품(판매)하지 못한 수주액(잔액)을 기입한다.

※ 제품의 재고는 생산을 해놓고 아직 판매하지 못한 잔량(현품)인 데 반하여 수주잔고는 앞으로 생산을 해야할 주문잔액(현품이 아님)임.

또한 차인계산상(전월말수주잔고+당월수주액-판매액)의 수주잔고가 전월의 수주잔고와 증감의 차이가 클 때에는 그 사유를 비고란에 기입하여야 한다.

3. 내용조사표 기입요령

본 조사표는 수요자별 기종별 조사표에 기입되는 수주액 등에 대하여 제품별로 세분조사하여 조사결과를 분석처리하기 위하여 주요제품별로 그 내용을 표시하기 위한 조사표이다.

가. 「제품명」란에는 “전기발생모터 2만kw”와 같이 기계의 내용을 알 수 있도록 구체적으로 기입한다. 만약 완제품과 부품을 함께 수주 받았을 경우에는 부품을 완제품에 포함조사하고 보충하기 위해 부품만 수주받았을 경우에는 완제품명도 동시에 병기한다.

예) 차축(Axles)(철도차량)

나. 「기종분류」란에는 “화력원동기”, “수력원동기”, “내연기관”, “농업용기계” 등과 같이 수요자별 기종별 조사표에 기입된 기종분류명

중분류명)을 기입한다.

다. 「수요자사업제명」란에는 구체적인 발주자의 사업제명을 기입하고 간점주문인 경우에는 가능한 한 계약자와 최종수요자명도 병기하고 해외수요(수출)인 경우에는 "발주국명"을 기입한다.

라. 「수요자분류」란에는 "식품공업", "섬유공업", "화학공업", "기계공업" 등과 같이 수요자별 기종별 조사표에 기입된 수요자분류명을 기입한다.

마. 「수주액」란에는 자제품 및 수주자별 수주액을 「백만원」 단위로 기입한다.

바. 「수주수량」란에는 대, 기, kg, ㏓ 등 되도록 미터법상의 단위와 수량을 기입한다.

사. 「신규·개수」란에는 제품에 대한 수주가 당월에 신규로 계약된 경우에는 신규란에, 수리개조공사등의 수주는 개수란에 각각 "○" 표를 한다.

아. 「예정납기」란에는 수주받은 제품을 완성하여 수요자에 납품할 예정년월을 기입한다.

자. 기 보고된 수주액에 대하여 할인 또는 계약중에 의하여 금액에 현저한 변경이 있을때는 구체적으로 그 내용을 비고란에 기입한다. (연세 수주분인지, 그 금액, 수요자 사업제명등을 기입하여야 한다.)

차. 해외수주분에 대하여는 수주액이 적더라도 모두 기입한다.

※ [설비용기계의 개념]

가. 설비용기계란 일정한 산업의 설비로서 공용되는 기계 및 장비로서 금속을 주재료로 하여 제조되고 동력을 받아 외부의 일정한 작업을 진행하기 위하여 대상물에 작업을 가하거나 대상물을 내부에 수용하

여 이를 변전, 변형, 분해, 운동시키는 것을 말한다. 이에는 소비재성 가정용기계와 도구(기구, 공구) 등은 제외한다.

나. 조사범위

기계주조조사에서는 기계를 만드는 기계 및 장치와 일반산업용 기계 및 장치, 전기기계중 번압기, 전동기, 발전기등 일부(증전기계)와 장치용 통신기계, 버스, 트럭, 철도용차량, 선박등의 수송용기기, 동력전달장치 철구조물등을 포함범위로 하고 완성품뿐만 아니라 그 부분품, 부대공사및 보수공사까지도 포함한다.

< 표 1 >

기종분류 요약표

대분류	중분류	소분류
원동기	화력원동기	7111 증기발전 보일러 (중앙난방용 보일러 제외)
		7112 보일러용 보조장치
		7126 증기터빈 및 증기기관
		7128 가스 터빈
	수력원동기	71881 수력 터빈
		71882 기타의 수력기관
		71889 수력기관과 수력원동기용 부분품
	내연기관	7132 자동차용 내연기관
		7133 선박용 내연기관
		7138 달리 분류되지 않은 내연기관 (산업용)
일반산업기계	농림업용기계	7211 경작용 농기계 및 원예용 기계
		7212 수확, 탈곡, 선별용 기계
		7213 낙농기계류
		7219 달리 분류되지 않은 농업용 기계
		722 농업용 트랙터
	금속공작기계	7361 금속 절삭공작기계 (선반, 밀링기, 드릴링기 및 보링기, 기체톱, 평삭기, 연삭기등)
		금속가공기계
	7367 달리 분류되지 않은 기타 금속 및 금속	

대분류	중분류	소분류
일 반 산 업 기 계	금속가공기계	<p>반파물 공작기계 (인탈기, 압출기, 나사전조기등)</p> <p>7371 전로, 페롤, 주피주형기 및 주조기계</p> <p>7372 압연기 및 롤</p> <p>7373 게스용접, 뿔질, 절단 및 표면경화기</p>
	건설광산기계	<p>7233 로드롤러</p> <p>7234 굴착용, 정지용, 범용용 및 채굴용기계</p> <p>7238 고체광물 선별, 제질, 분리, 세척, 과세혼합기, 광물용접, 주형, 성형용기계</p> <p>7239 달리 분류되지 않은 기계 및 장비의 부분품</p>
	철유용기계	<p>7243 공업용 재봉기</p> <p>7244 방사기, 천연 또는 인조섬유용의 방적준비기계, 방적기계, 연사기, 합사기</p> <p>7245 직기, 편물기 및 집프사, 류을 레이스, 자수포, 망제조기 및 이러한 기계에 사용되는 실을 준비하는 기계</p> <p>7246 직기, 편물기, 망제조기용, 보조기계</p> <p>7247 섬유 및 직물제품 세탁, 표백, 열색혼질 완성도로 및 기계, 직물찢는 기계 및 감는 기계, 직물질단기</p> <p>7248 피혁 가공기계</p>

대분류	중분류	소분류
일 반 산 업 기 계	석유화학기계	7251 세루르스펠프, 종이 및 판지제조가공기계
		7414 냉동기 및 냉동장치
		7416 온도변화에 의한 재료 처리용 기계, 플랜트
		7435 원심분리기
		7436 액체 및 게스여과기 및 정화기
	풍수력기계	742 액체용 펌프 및 양수기
		743 액체용 이외의 펌프 및 압축기, 송풍기
	운반기계	7441 단거리 화물운반 및 취급트럭(리프트트럭)
		7442 인양취급 적재, 하차용 기계류, 엘리베이터 및 콘베이어
	기타산업기계	7252 종이 및 판지절단기, 기타펠프, 종이 및 판지제 품제조기계
		7263 활자주조 또는 식자용기계장치 및 인쇄판 준비 및 가공기계
		7264 인쇄기
		7271 식품가공기계
		7272 기타 식품가공기계
		7281 특수산업용기계(시멘트가공용, 유리가공용, 도기가공용기계, 목공기계)

대분류	중분류	소분류
일반 산업 기계	기타산업기계	7284 달리 분류되지 않은 특수산업용 기계 (유리병제조기, 완유리 제조기계)
		6992 월강제 체인
		7452 비전기식 기계(형 및 기타용기의 세척 및 건조기, 충전, 봉합 및 레이분탈기, 포장기)
		7413 산업 및 실험용모
		7493 통력전달장치(전동축, 크랭크, 기어플리 등과 축연결구류)
전기· 통신 기계	전기기계	7711 변압기
		7721 전기회로개폐, 보호연결 또는 회로에 사용하는 전기장치, 배전판
		7723 저항기
		7161-2 전동기 및 발전기(적류 및 교류)
		7373 전기용접, 령질기, 절단기 및 표면경화기
	통신기계	7641 유선전화 및 전신장비
		7642 마이크로폰, 확성기 및 가청주파증폭기
		7643 텔레비존, 라디오, 무선전신전화송신 및 송수신장치
		7648 달리 분류되지 않은 통신장비 (무선전신전화 송신기, 텔레비존, 카세트 라동)

대분류	중분류	소분류
수송용 기계	선박	7932 선박 및 보트 예인선, 특수목적 선박 7938 예인선, 특수목적선박 및 부유구조물
	철도차량	7911 철도용 전기기관차 7912 기타 철도용 기관차 및 탄수차 7913 철도용의 객차, 화차 및 궤도검사차 7914 철도와 궤도객차 및 수화물차, 병행차 외수호송차, 검사차
	기타 수송용기계	7821 화물자동차 7822 특수목적차량(소방차, 청소차, 제설차, 분무차, 기중기차, 작업차, 이륜방사선차) 7831 여객차량 7832 도트트랙터 7861 트레일러 및 특수설계 및 장치된 수송 용 컨테이너
철구조물	6911 철강의 구조물 6921 저장용 덩크	

<별표 2 >

설비용기계류 기종분류

목 차

원 동 기	415
화력원동기	415
수력원동기	417
내연기관	418
일반산업기계	419
농림업용기계	419
금속공작기계	421
금속가공기계	422
건설·광산기계	423
섬유용기계	426
석유·화학기계	429
풍수력기계	433
운반기계	434
기타산업기계	435

전기·통신기계	440
전기기계	440
통신기계	443
수송용기계	444
선박	444
철도차량	446
기타 수송용기계	448
철구조물	449

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)	비고
원 력 동 원 기 기	과 력 원 동 기	71 원동기기 및 설비		
		711 증기발생보일러 및 보일러실 장치		
		7111 증기발생보일러 (중앙난방용의 보일러 제외)와 과열수보일러		
		71111 증기발생 보일러	8401.01	(8401.0101) 711111
		711112 선박용 증기발생보일러	8401.0102	철도차량용 증기발생 보일러 → 철도차량
		711113 기타 증기발생보일러 (증기발생량이 매시 50t을 초과 최고 증기압이 30 kg / cm ² 초과)	8401.0103	
		711114 기타 증기발생 보일러 (증기발생량이 매시 50t 이하 최고 증기압이 30 kg / cm ² 이하)	8401.0199	
		71112 과열수 보일러	8401.0200	
		7112 보일러용 보조장치 및 복수기 이코노마이저 (Economizers) 공기예열기 (Air Preheaters) 과열기 (Superheaters)	8402	

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)	비고
원	화	파열저감기 (De-Superheater)		
		증기수집기 (Steam Collectors)		
동	원	증기비축기 (Steam Accumulators)		
		수관로벽 (Tubular furnace Walls)		
기	기	그을름 및 퇴적물제거기		
		기타 보조장치		
		71121 보일러용의 보조장치	8402.01	
		711212 선박의 것	8402.0102	(8402.0101) 711211 철도차량의것 → 철도차량
		711219 기타의 것	8402.0199	
	동	71122 증기원동기용의 복수기	8402.0200	
		712 증기원동기, 보일러 결합되지 않은것, 증기기관 보일러		
		자장한 것		
		7126 증기원동기, 보일러 결합되지 않은 것 : 증기기관, 보일러		
		자장한 것		

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)	비고
원동기	화력원동기	71261 증기기관(보일러 자장한 것)	8404	
		71262 증기원동기(보일러 자장하지 않은 것) (선박용 증기터빈, 선박용 이외의 증기터빈)	8405,01	
		7148 개스터빈		
		71488 달리 분류되지 않은 기타 개스터빈	8408,03	
		714882 선박용 개스터빈	8408,0302	
		714889 달리 분류되지 않은 기타 개스터빈	8408,0399	
	수력원동기	71881 수력터빈	8407,0100	
		71882 기타의 액체기관과 액체 원동기	8407,0200	
		718821 수력기관	8407,0201	
		718829 기 타	8407,0299	
	71889 수력기관과 수력원동기용 부분품	8407,03		

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)	비고	
원 동 기 판	수	718891	조정기(워터 피어싱과 수력 기관의 것)	8407.0301	
	력				
	원	718892	기타의 조정기	8407.0302	
	동	718893	기타부분품(워터 피어싱과 수력기관의 것)	8407.0303	
	기				
		7132	도로차량, 트랙터, 작업트럭 및 장갑차용 내연기관		
		71321	자동차용 불꽃점화 내연기관	8406.04	
		71322	자동차용 압축점화 내연기관	8406.05	
		71323	자동이물차량용 내연기관	8406.03	
		7133	선박용 내연피스톤 기관		
	71331	선박용 선외기관	8406.0600		
	71332	선박용 내연기관	8406.07		
	7138	달리 분류되지 않은 내연 피스톤기관			
	71389	달리 분류되지 않은 기타 내연기관	8406.0899	71381 (8406.0801) 철도기관차용 내연기관 → 철도차량	

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
일 반 산 업 기 계	농 림 업 용 기 계	721 농업용기계 및 달리 분류되지 않은 동부분품	
		7211 경작용 농기계 및 원예용 기계	
		72111 쟁 기	8424.0100
		72112 파종기, 식부기, 이식기, 비로살포기와 퇴비살포기	8424.02
		72113 스카리파이어, 칼티레이터, 제초기, 호우 및 하로우 자동경운기	8424.03
		72118 기타 경작용 농기계 : 잔디용 및 경기장용 롤러	8424.0400
		72119 경작용의 농기계 및 원예용의 기계 잔디용 및 운동경용의 롤러의 부분품	8424.05
		7212 수확, 탈곡기 : 마코프레스 : 에워기, 청정기 및 달리 분류되지 않은 동부분품	
		72121 잔디깎는 기계	8425.0100
		72122 수확 탈곡 결합기	8425.0200
		72123 기타 수확 및 탈곡기계 : 오에기 : 마코프레스 기계	8425.03
		72124 청정, 짜질 및 선별용기계	8425.04
		72129 수확, 탈곡 및 선별용 농기계의 부분품	8425.05

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
일 반 산 업 용 기 계	농 림 업 용 기 계	7213 달리 분류되지 않은 낙농기계류 및 그 부분품	
		72131 착유기	8426,0100
		72138 달리 분류되지 않은 기타 낙농기계류	8426.02
		721381 우유균질화기	
		721382 버터제조기	
		721389 달리 분류되지 않은 기타낙농기계	
		72139 달리 분류되지 않은 낙농기계류의 부분품	8426.03
		7219 달리 분류되지 않은 농업용기계 및 장비와 동 부분품	
		72191 과일주, 과일즙스 제품 및 유사품 제조용 프레스, 파쇄기 및 기타 기계	8427
		72197 기타 농업용, 원예용, 양계용, 양봉용 기계 발아장치, 부화기	8428
		721971 사료제조기	8428.0201
		721972 부화기	8428.0202
		721979 달리 분류되지 않은 기타 농업용, 원예용, 양계용, 양봉용 기계, 발아장치	8428.0299
72198 과일주, 과일즙스제품 및 유사품 제조용 프레스, 파쇄기 및 기타기계의 부분품	8427.200		

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
일		72199 기타 농업용, 원예용, 양계용, 양봉용기계 발아장치 : 부화기의 부분품	8428.0100
		722 트랙터 (농업용 트랙터), (건설용, 도로용, 트랙터 제외)	
		7223 무한 궤도식 트랙터	8701.0100
		7224 차륜식 트랙터	8701.0300
반 산 업 기 계	금 속 공 작 기 계	736 금속 및 금속탄화물 공작기계	
		7361 금속 절삭기계	
		73611 전기전자식 및 초음파식 금속공작기계	8445.0100
		73612 기어커팅기	8445.02
		73613 금속공작용 선반	8445.03
		73614 리밍기 및 밀링기	8445.04
		73615 드릴링기 및 보링기	8445.05
		73616 기계톱	8445.07
		73617 평삭기	8445.08
		73618 태핑기 및 나사절단기	8445.09
		73619 기타 금속절삭기계 (연마, 표면처리 등)	
		736191 연삭갑	8445.10
		736192 램핑기	8445.1100
		736193 호우닝기	8445.1200

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)	
일 반 산 업 기 계	금	7362 금속단조기		
		73621 금속단조기 및 스팀핑기	8445.14	
	속	736211 에어헤머	8445.1401	
		736219 기타단조기 및 스팀핑기	8445.1499	
	가	73622 금속굴곡기, 성형기, 풀딩기 및 프래트닝기	8445.15	
		73623 천단기, 편칭기 또는 노칭기	8445.16	
	공	73628 기타 금속가공 프레스기	8445.17	
		7367 달리 분류되지 않은 기타금속 및 금속 단화물 공작기계	8445.18	
	기	73671 인발기	8445.1801	
		73672 압출기	8445.1802	
	계	73673 나사전조기	8445.1803	
		73679 달리 분류되지 않은 각종 금속 가공기계	8445.1899	
		기	7368 작업물집이 자동개폐식 다이헤드 및 활출대 공구집이	
			73681 작업물집이	8448.0101
			73682 자동개폐식 다이헤드	8448.0102
			73683 활출대	8448.0103
		73684 공구집이	8448.0104	
		7371 천로, 테들, 주저주형기 및 주조기계 및 동부분품	8448.0104	

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)		
인 반 산 업 기 계	금 속 가 공 기 계	73711 전도, 배틀, 주피주형기 및 주조기계	844.301		
		7372 압연기 롤 및 달리 분류되지 않은 압연기부분품			
		73721 압연기	8444.0101		
		73729 롤 및 달리 분류되지 않은 압연기부분품			
		737291 금속압연기의 롤(주철)	8444.0201		
		737292 " (주강)	8444.0202		
		737293 " (단강)	8444.0203		
		737294 " (기타)	8444.0299		
		737299 달리 분류되지 않은 금속압연기의 부분품	8444.0199		
		7373 용접기, 햄질기, 절단기 및 표면경화기 및 달리 분류되지 않은 동부분품			
		73731 가스용접, 펌질, 절단 및 표면경화기 및 달리 분류되지 않은 동부분품	8540		
		건 설 광 산 기 계	723	토목공사용 장치 및 달리 분류되지 않은 동부분품	
				7233 로드롤러, 기계추진식	8409
				72331 로드롤러	8409.0100
7234 달리 분류되지 않은 건설용 및 광업용 기계					
72341 불도우저, 영관도우저 및 정지기 (자체추진식)					

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)	
일 반 산 업 기 계	전 설 광 산 기 계	723411	붙도우저	8423.0101
		723412	앵글도우저	8423.0102
		723413	정지기	8423.0103
		72342	기계식삽 및 굴착기 (자체추진식)	
		723421	기계식삽	8423.0104
		723422	굴착기	8423.0105
		72343	기타굴착용, 정지용, 댐핑용 및 채굴용의 기계 (자체추진식)	
		723431	그레이더	8423.0106
		723432	준설기	8423.0107
		723433	로드롤러 (댐핑 또는 롬베딩의 것)	8423.0108
		723439	달리 분류되지 않은 기타굴착용, 정지용 댐핑용 및 채굴용의 기계	8423.0199
		72344	보오링 및 신킵용기계	8423.0206
		72345	향타기, 제설기	
		723451	향타기	8423.0201
		723452	제설기	8423.0202
		72346	기타굴착용, 정지용, 댐핑용 및 채굴용의 기계	
723461	시추기	8423.0203		
723462	굴착기	8423.0204		

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)	
일 반 산 업 기 계	전 선 · 광 산	723463	준설기	8423,0205
		72348	공공사업용, 건축용 및 유사용도의 기계	8459,02
		723481	도목공사용의 기계	8459,0201
		723489	기타 공공사업용, 건축용등의 기계류	8459,0299
		7283	고체광물선반, 세질, 분리, 세척, 파쇄 또는 혼합기, 광물응집, 주형, 성형용 기계	8456
		72831	선반기, 기계식세, 분리기 및 세척기	8456,01
		72832	파쇄기 및 분쇄기	8456,02
		72833	혼합 및 반죽기	8456,03
		728331	배저프먼트	8456,0301
		728332	콘크리트 혼합기	8456,0302
	728339	기타 혼합 및 반죽기	8456,0399	
	72834	응집 및 성형기계	8456,04	
	72839	달리 분류되지 않은 부분품	8456,06	
	7239	달리 분류되지 않은 기계 및 장비의 부분품	8423,03	
	72391	버킷과 그레브	8423,0301	
	72392	굴삭기 부분품	8423,0302	
	72393	블도저 부분품	8423,0303	
	72399	기타 건설용 및 정업용기계의 부분품	8423,0399	

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
일 반 산 업 기 계	섬 유 용 기 계	724 섬유 및 가죽용 기계류	
		7243 재봉기 : 재봉기용기구	
		72431 재봉기 (가정용 재봉기 제외)	8441
		7244 인조섬유용방사기, 천연 또는 인조섬유용의 방직준비기계, 방직기계와 연사기 합사기, 합연사기 및 편사기	
		72441 인조섬유방사기	8436.0100
		72442 천연 및 인조섬유 방직준비기계	
		724421 면방직 준비기계	8436.02
		724422 모방직 준비기계	8436.03
		724423 견방직 준비기계	8436.0400
		72443 방직기, 연사기, 합사기, 합연사기 및 편사기	
		724431 면방직기 (정방기, 기타)	8436.06
		724432 모방직기 (정방기, 기타)	8436.07
		724433 견방직기	8436.08
		724434 기타방직기	8436.09
		724435 연사기, 합사기 및 합연사기	8436.10
724436 편사기	8436.11		
724439 기타방직기, 연사기, 합사기 및 조사기	8436.1200		

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
일 반 산 업 기 계	심 유 용 기 계	72449 달리 분류되지 않은 방척기, 연삭기, 합삭기 및 권삭기의 부분품과 부속품	
		724491 인조섬유 방삭기의 것 (노즐, 기타)	8438.01
		724492 방척준비의 것 (침포, 가아넷와이어 기타)	8438.02
		724493 방척기계의 것 (스핀들, 스피닝, 트레블러, 기타)	8438.03
		724494 연삭기, 합삭기와 합연삭기의 것	8438.0400
		724499 기타의 것	8438.0500
		7245 직기, 편물기 및 걸프샤, 뷰클, 레이스, 자수포, 브리밍, 브레이드 또는 망의 제조기계와 이러한 기계에 사용되는 실을 준비하는 기계, 펠트제조기	
		72451 직기 (면직기, 모직기, 기타직기)	8437.0201 8437.0202 8437.0299
		72452 편직기 (수편기, 양말직편기, 기타직편기, 양말종편기, 기타종편기, 기타편직기)	8437.0300 8437.0401 8437.0499
		72453 걸프샤, 물, 레이스 자수포, 브리밍 브레이드 또는 망제조기, 직조 준비기	8437.01 8437.0701 8437.0703 8437.0799
		72454 펠트 또는 성형 펠트의 제조기계와 완성가공기계	8439.0201 8439.0299 8439.0100

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)	
일 반 산 업 기 계	섬 유 용 기 계	7246	직기, 편물기, 망제조기용 보조기계 및 달리 분류되지 않은 부분품 및 부속품	
		72461	직기, 편물기, 망, 레이스 제조용 보조기계 (경사용비임스텐드 및 그리일, 도비이기, 자카아드기, 카아트천공기, 자카아트준비기, 자동경지장치, 경사연접기)	8438,0600 8438,0701 8438,0703 8438,0799 8438,0800 8438,0900 8438,1000
		72469	달리 분류되지 않은 직기, 편물기, 망, 레이스 제조기 및 보조기계의 부분품 및 부속품 (경사비임, 서틀, 종광, 드롭퍼, 바디등)	8438,11 8438,1201 8438,1202 8438,1203 8438,1204 8438,1299
		7247	섬유 및 직물제품세탁, 표백, 염색 손질, 완성도로 및 기계, 직물집는기계, 감는기계 및 직물절단기계등	
		72471	세탁기 의복용 (가정용 제외)	8440,0200
		72472	드라이크리닝기계, 의복용	8440,0300
		72473	건조기 (산업용)	8440,0400
		72474	섬유사, 직물, 직물제품세척, 건조, 표백, 염색, 손질, 완성 또는 도포기	
		724741	세탁기 의복용 제외 (가정용 제외) 스웨이징기와 압축로올러, 스티임프레스, 기타의 보온드리 기계)	8440,06

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
업 반 산 업 기 계	섬 유 용 기 계	724742 표택기계	8440.0700
		724743 염색기계	8440.0800
		724744 원성가공기계 (머서라이징기, 열처리기, 방속가공기, 도포 또는 침투기, 목솔기, 기포기, 기타)	8440.0900
		724745 직물을 접거나 또는 절단하는 기계	8440.10
		724746 인쇄기 (나열기, 기타)	8440.11
		724749 리놀륨제조기 및 기타섬유가공기	8440.1200
		7248 피혁가공기계	8442.
		72481 원피 및 가죽준비 및 유연기	8442.01
		72482 원피제품 또는 피혁제품의 제조기계 (실발제조기, 기타원피, 모피, 피혁제품 제조기계)	8442.02
	석 유 화 학 기 계	725 종이제조 및 펄프제조기계	
		7251 세무모즈 펄프, 종이 및 판지제조 가공기계	
		72511 세무모즈 펄프제조기	8431.01
		· 725111 세록기	8431.0101
		725112 절단기	8431.0102
		725113 스트레이너	8431.0103
725114 프레스파아트기	8431.0104		
725115 바이더	8431.0105		

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
일 반 산 업 기 계	서 유 화 학 기 계	725119 기타 세루로즈 펄프제조기	8431.0199
		72512 종이 및 판지제조 가공기계	8431.02
		725121 초지준비기	8431.0201
		725122 초지기	8431.0202
		725123 권취기	8431.0203
		725124 표면가공기	8431.0204
		725125 침투가공기	8431.0205
		725129 기타종이 및 판지제조가공기계	8431.0299
		7414 냉동기 및 냉동장치(가정용 제외) 및 동부분품	
		74141 냉동기 및 냉동장치(가정용 제외)	8415.03
		741411 냉동기와 콘덴싱유니트(사용동력 11kw미만)	8415.0301
		741412 냉동기와 콘덴싱유니트(사용동력 11kw이상)	8415.0302
		741413 혈액저장용 냉장고	8415.0303
		741414 쇼 케이스	8415.0304
		741415 아이스 큐버	8415.0305
		741418 기타 냉동기 및 냉동장치	8415.0399
		741419 냉동기 및 콘덴싱 유니트의 것	8415.0402

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
일 반 산 화 업 학 기 기 계	석 유 화 학 기 계	7416 온도변화에 의한 재료처리용 기계, 플랜트 및 유사 이회작용 장치(냉동기용 증발기 및 응축기, 질소 및 기타 가스용응축기, 우유저온 살균장치, 파일름 농축장치, 제분 산업용 냉각탑, 치즈 가공용기, 선담황화 및 정제동, 유지산업용 가마솥, 마아가린 응고병크, 염료조제용봉, 고무가황용가마솥, 우유농축장치, 나무열프화학조제용 교압솥, 음식접용 가열조리 및 냉각장치, 기타 가열 및 냉각장치 및 기계)	
		74161 공기 조절기용 가열 및 냉각단위	
		741611 응축기	8417.0201 8417.0301
		741612 증발기	8417.0202 8417.0302
		741618 기타공기조절기용 가열 및 냉각단위	8417.0298 8417.0398
		74162 낙농용의 가열 및 냉각단위	8417.04
		74163 석유화학 공업용의 가열 및 냉각단위 (가열기, 냉각기, 응축기, 증발기, 전조기, 증류, 정류 또는 분류기(담))	8417.05
		74164 이회학용의 가열 및 냉각단위	8417.06
		74168 기타가열 및 냉각단위	8417.07
		74169 순간 또는 저장식 탕비기(가정용 제외)	8417.08

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
일 반 산 업 기 계	식 유 · 화 학 기 계	7435 원심분리기 (원심분리전조기, 실탕정제용 원심분리기, 오일, 포도주, 주정등 청정기용 원심분리기, 석유제품의 수분제거 및 왁스 제거용 원심분리기, 포도주·젤로, 누말등 수분제거용 원심분리기, 면화약 제조용, 초산염 원심분리기, 이스트배양용원심분리기, 화학산업용 원심분리기, 실험용원심분리기)	8418.01
		7436 액체 및 개스 여과 및 정화기 (여과판대기, 우유여과기제외)	
		74361 내연기판의 여과기 및 정화기	8418.02
		74362 유해성 폐수처리용의 여과생 및 정화장치	8418.0301
		74363 유해성 배기가스 처리용의 여과 및 정화장치	8418.0302
		74364 낙농생의 여과 및 정화장치	8418.0303
		74368 기타여과기, 정화기 및 장치	8418.0399
		72842 고무 및 인조 플라스틱산업용 기계	
		728421 고무제품 성형기	8459.0401
		728422 기타 고무산업용 기계	8459.0499
		728423 인조플라스틱 성형기	8459.0501
		728424 기타 인조 플라스틱 산업용기계	8459.0599

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
일 반 산 업 기 계	공 수 력 기 계	742 액체용 펌프 및 양수기와 달리 분류되지 않은 동부분품	
		7421 왕복펌프	8410.0401
		7422 원심분리펌프	8410.0402
		7423 회전펌프	8410.0403
		7428 기타 액체용 펌프 및 양수기	
		74281 주유용 펌프	8410.0100
		74288 달리 분류되지 않은 액체용 펌프 및 양수기	
		742881 양수기	8410.0200
		742882 내연기관용 액체 펌프	8410.03
		742889 달리 분류되지 않은 기타 액체용 펌프	8410.05
		7429 달리 분류되지 않은 액체펌프의 부분품	8410.05
		743 액체용 이외의 펌프 및 압축기, 송풍기	
		7431 공기펌프, 진공펌프, 공기 또는 가스압축기	
		74311 진공펌프	8411.010
		74312 공기펌프	8411.0200
		74313 냉매압축기	8411.04
		7432 공기펌프 및 압축기의 부분품	
		74321 기계펌프의 부분품	8411.0799
74322 냉매압축기의 부분품	8411.0702 8411.0703		

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)	
인 반 산 업 기 계		74329 기타 기계 압축기 부분품	8411.0704	
		7434 송풍기 및 부분품		
		74341 송풍기	8411.0600	
		74349 부분품	8411.0705	
	운 반 업 기 계		744 기계식 취급장치	
			7441 단거리 화물운반 및 취급용 트랙, 철도역 구내용 트랙터	
			74411 단거리 화물운반 및 취급용 트랙 (공장, 창고, 부두, 공항등) 트랙터(철도역 구내용)	
			744111 리프트트럭	8707.02
			744118 트랙터 및 기타화물 취급트럭	8707.0299
			7442 인양취급 적재, 하차용기계류, 엘리 및 콘베이어	
			74421 환차 및 호이스트, 윈치 및 잭스탠	
			744211 블록 및 확인블록	8422.0201
			744218 기타환차 및 호이스트	8422.1001
			744219 윈치 및 잭스탠	8422.0299 8422.1099
			74422 선박용메릭, 크레인, 이봉식 리프트프레임	8422.0800 8422.1100 8422.0500 8422.1300
				8422.0499 (8422.1299) 8422.0600
			74423 엘리베이터 및 콘베이어	8422.0101 8422.0102

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
인 반 기 산 업 계	운 반 기 계	74424 리프트 및 스킵호이스트	8422,0700 8422,1500
		74425 에스캐레이터 및 이동식 포장도로	8422,0103
		74428 달리 분류되지 않은 기타 인양, 취급, 적하 및 하역기계류	
		744281 엘리베이터	8422,0104
		744282 콘베이어	8422,0105
		744283 기타 연속동작기계	8422,0199
		744284 잭	8422,0800 8422,1600
		744285 케이블 크레인	8422,1201 8422,0401
	744289 달리 분류되지 않은 각종 인양, 취급 적하 및 하역기계류	8422,0900 8422,1700	
	기 타 산 업 기 계	726 인쇄 및 제본기계	
		7263 활자 주조 또는 식자용 기계장치 및 인쇄판준비 및 가공기계	8434,01
		7264 인쇄기	
		72641 윤전기	8435,0101 " 0201 " 0301 " 0401
		72642 평압식인쇄기	8435,0102 " 0202 " 0302 " 0402
7267 기타인쇄기, 인쇄 보조기계			

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
일 반 산 업 기 제	기 타 산 업 기 제	72671 기타식의 인쇄기	8434.0199 0299 0399 0499
		72672 인쇄보조장치 (자동급지기, 지질, 풀칠, 천공 또는 지철용 기계, 연속 번호타자기, 기타 인쇄 보조장치)	8435.05
		72681 제본기계	
		727 식품가공기계 (가정용 제외)	
		7271 곡물가공기계 및 동 부분품	
		72711 곡물가공기계 (제본기계 곡물 또는 건조한 두류의 가공 기계)	8429.02
		7252 종이 및 판지절단기, 기타절프종이 또는 판지제품 제조기계	8433.01
		72521 종이 또는 판지의 트리밍기	8433.0101
		72522 종이 또는 판지의 절단기	8433.0102
		72523 봉투제조기	8433.0103
		72524 지대제조기	8433.0104
		72529 달리 분류되지 않은 종이 및 판지제품 제조기	8433.0199
		7272 기타 식품가공기계	
		72721 동식물성유지제조용 기계기구	8459.0300

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
일 반 산 업 기 제	기 타 산 업 기 제	72722 달걀 분류되지 않은 음식료품 산업용기계류 (제빵, 제과, 국수제조, 식품가공, 제당, 양조산업용)	8430,0101 8430,0107 8430,0199
		727221 빵제품 및 과자류 제조기계	8430,0101
		727222 마카로니 및 유사한 곡물식품 제조 기계	8430,0102
		727223 양조용기계	8430,0103
		727224 고기제조용 기계	8430,0104
		727225 물고기제조용 기계	8430,0105
		727226 과일 또는 채소 조제용기계	8430,0106
		727227 설탕 제조용기계	8430,0107
		727228 기타 음식료품 산업기계류	8430,0199
		7281 특수산업용 기계공구	
		72811 압석, 도기, 콘크리트, 석면 시멘트 및 유사광물 가공용 또는 냉간유리 가공용 기계	8445
		728111 유리 냉간 가공기계	8445,01
		728117 콘크리트 가공기계	8445,0201
		728118 도기 가공기계	8445,0202
		728119 기타 광물성재료의 가공기계	8445,0299
		72812 나무, 코르크, 펄, 에보나이드, 경인조 플라스틱 또는 기타 조각재료 가공기계	8447

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)	
일 반 산 업 기 계	기	728121 원목박피기	8447.0101	
		728122 제재기계	8447.0102	
		728123 목공용 공작기계	8447.0103	
		728124 기타 목재가공 기계	8447.0199	
		728125 절삭기계공구	8447.0206	
	타 산 업 기 계	타 산 업 기 계	728129 기타 나무, 코르크, 뼈, 예보나이트 경인조플라스틱의 가공기계	8447.0299
			7284 달리 분류되지 않은 특수산업용기계 기구	
			72841 유리 가공기계	
			728411 판유리제조용기계	8457.0100
			728412 유리병 제조기	8457.0201
			728418 건구 및 전자판 조립용 기계 및 기타 유리가공 기계	8457.0299
			6992 철강제 체인	7329
			69921 동력전달용 체인	7329.01
			69922 기타 철강제 체인	7329.02
			7452 달리 분류되지 않은 기계 비전기식기계	
			74522 병 및 기타 용기의 세척 및 건조기: 충전, 봉합 및 레이블링기: 포장기	
			745221 용기세척 또는 건조기, 용기충전, 봉합 또는 레이블 부착기, 기타 포장기	8419.0300

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
기계	일반	745222 병 또는 기타용기세척 및 건조용기계	8419.020
		745223 병 또는 기타용기의 증진용기계	8419.04
		745224 병 또는 용기의 불합용기계	8419.0500
		745225 병 또는 용기의 베이플 부착기계	8419.0600
		745226 포장기계	8419.07
	산	745227 음료용 탄산가스 주입기	8419.0800
		745228 점시세척기	8419.0900
	산	7413 산업 및 실험용로	
		74131 전기로와 오븐	8511.01
	업	741311 식품가공용의 전기로 및 오븐	8511.0101
		741312 이화작용의 전기로 및 오븐	8511.0103
	기	741313 금속처리용 전자유도식 또는 유전식 가열기기	8511.0104
		741318 기타 전자유도식 또는 유전식 가열기기	8511.0198
	계	74132 산업용로	
		741322 금속용해 및 세련용로 및 오븐 (철광석 용광로, 기타)	8414.02
		741323 금속처리용로와 오븐	8414.03
		741324 비금속광물계로 처리용로 및 오븐	8414.04
		741328 기타 비전기식으로 및 오븐	8414.0599

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
일반산업기계	기타산업기계	7493 전동축, 크랭크, 베어링하우징, 플레인 샤프트 베어링, 기어 및 연동장치, 플라이휠, 풀리, 풀리블록 클러치와 축연결구류	
		74932 도로차량용 크랭크 샤프트 또는 캄샤프트	
		74939 기타 전동축, 크랭크 기어, 풀리등과 축연결구류	
		749391 크랭크	8463.0203
		749392 전동축	8463.0202
		749393 기어	8463.0204
		749394 연동장치	8463.0205
		749395 플렉시블샤프트	8463.0207
		749396 기어박스	8463.0206
전기·통신기계	전기기계	771 전력기기	
		7711 변압기	
		7712 기타전력기기	
		77121 정전변환기정유기 및 정유장치	
		771211 정전변환기	8501.1000
		771212 수은아아크 정유기	8501.0801
		771213 실리콘 정유기	8501.0802
		771214 세네홀 정유기	8501.0803
771215 기타금속 정유기	8501.0804		

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
전 기 통 신 기 계		771218 기타 정유기 및 정유장치	8501,0899
		77122 유도자	8501,11
		771221 리액터	8501,1101
		771228 기타유도자	8501,1199
		772 전기회로 개폐, 보호, 연결 또는 회로에 사용하는 전기장치, 고정식 또는 가변식 저항기, 인쇄회로, 배전판 및 달리 분류되지 않은 제어판	
	전	7721 전기회로 개폐, 보호연결 또는 회로에 사용하는 전기장치, 배전판 및 달리 분류되지 않은 제어판	
	기	77211 전기회로 개폐용 장치	
	통	772111 전기회로 차단기	8519,0501 8519,0601
	신	772112 전기회로 개폐기	8519,052 8519,062
	기	772113 기타 전기회로 개폐기	8519,0599
	계	77212 제전기	8519,0699 8519,06
		77213 전기회로 보호장치(미회기)	
		77215 제어판 및 배전판	
		7723 저항기(고정식 또는 가변식)	
		77231 가변식 저항기	8519,09
		77232 고정식 저항기	8519,10

대분류	중분류	소분류	(CCCMK)	
전 기 통 신 기 계	전 기 계	7161	전동기 및 발전기 직류	
		71611	발전기 (출력 20kw미만)	8501.0201
		71612	" (출력 20kw이상 40kw미만)	8501.0202
		71613	" (출력 40kw이상)	8501.0400
		7162	전동기 및 발전기 (직류제외) 발전기세트	
		71621	전동기 (반응전동기 포함) 직류 제외	8501.05
		71622	교류발전기	8501.0510
		71623	퍼스본 내연기관이 결합된 발전기세트	8501.01
		7373	용접기, 범전기, 절단기 및 표면경화기 및 달리 분류되지 않은 동부분품	
		73732	전기용접기 및 유사전기 절단기기와 달리 분류되지 않은 동부분품	
		737321	교류 아아크 용접기	8511.0201
		737322	기타 아아크 용접기기	8511.0299
		737323	절 용접기	8511.0301
		737324	봉합 용접기	8511.0302
		737325	버드 "	8511.0303
		737326	기타 "	8511.0399
		764	통신장비	
		7641	유선전화 및 전신장비 (반송통신조직용장비 포함)	

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
전 기 통 신 기 계	통 신 기	76411 전화기	8513.0100
		76412 전화교환기	8513.02
		76413 방송통신기기	8513.03
		76414 유선 인쇄 전신기기	8513.04
		76415 유선 영상 전신기기	8513.05
		76416 유선 모사 전송기기	8513.0600
		76418 기타 유선 전신기기	8513.07
		7642 마이크로폰 확성기 및 가청주파증폭기	
		76421 마이크로폰 및 그 스탠드	8514.0201
		76422 이어폰 및 헤드폰	8514.0203
	계	76423 확성기	8514.0202
		76424 가청주파 증폭기	8514.0101
		76425 확성장치	8514.0102
		76426 전화기용 송수화기	8514.0204
		76428 기타 마이크로폰등	8514.0299
		7643 벨레비콘, 라더오, 무선전신전화 송신 및 송수신장치	
		76431 무선인쇄 전신기기	8515.0101
		76432 무선영상 전신기기	8515.0102
		76433 무선모사 전신기기	8515.0103
		76434 라디오 또는 벨레비콘 방송용의 송수신기	8515.0104

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
전기·통신기계	통신기계	76438 기타방송 및 전신전화 송신장치	8515.0199
		7648 달리 분류되지 않은 통신장비	
		76481 무선전신전화 수신기	8515.08
		76482 텔레비전 카메라	8515.0900
		76483 무선항해 조력장치 및 레이더장치, 원격 제어용 무선장치(무선방향 탐지기, 도오탕 디시버, 레이더, 무선원격 조절장치, 기타 무선항해 조력장치)	8515.10
수송기계	선박	793 선박보트 및 부유구조물	
		7932 선박 및 보트, 예인선, 특수목적선박	
		79321 요트 및 유희스포츠용 선박	8901.0200
		79322 탱커선	8901.03
		79323 기타화물선(여객겸용 포함)	8901.04
		79324 트롤어선 및 기타어선, 공장선 및 어로 작업에 직접 관련되는 기타의 선박 (월강어선, 목조선)	8901.05
		79328 달리 분류되지 않은 기타 선박(여객선, 기상관측선, 어업지도조사 및 시험선, 학술연구용선, 달리 분류되지 않은 각종 선박)	8901.06
7938 예인선, 특수목적선박 및 부유 구조물			

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
수 송 용 기 계 박	선	79381 타선박을 끝거나 밀도목 설계된 선박 (예인선, 기타 타선박을 끝거나 밀도목 설계된 선박)	8902
		79382 조명선, 소방선, 준설선, 인양선 및 기타 특수목적용 선박:부선도크 (발전선, 소방선, 해난구조선, 부선거, 공작선, 준설선, 기중기선, 시추선, 기타특수 목적용 선박)	8903
		79383 선박이외의 부유구조물 (부선탱크, 코오퍼럼, 부표, 기타 부유구조물) (주) 다음에 열거한 선박용 부품은 각각의 해당기종에 분류한다. 화력원동기 내연기관 중전기 통신기계 봉수력기계 운반기계 화학기계	8905

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
수 송 용 기 계	철 도 차 량	711111 철도차량용 증기발생보일러	8401.0101
		711211 보일러 보조장치중 철도차량의것	8402.0101
		71381 철도기관차 내연기관	8406.0801
		791 철도차량 및 관련장비	
		7911 철도용 전기기관차	8602
		79111 밧배리식 전기기관차	8602.0100
		79119 기타철도용 전기기관차	8602.0200
		7912 기타철도용 기관차 및 탄수차	
		79121 증기기관차 및 탄수차	8601
		79129 기타 철도용 기관차	8603
		7913 철도용의 객차, 화차 및 궤도검사차자주식	8604
		79131 전기동차	8604.01
		79132 내연기관동차	8604.02
		79138 기타 철도용객차, 화차 및 궤도 검사차	8604.0300
		7914 철도와 궤도객차 및 수화물차, 비자 주식, 병원차, 피수호송차, 검사차, 환회우편차 및 특수목적차량	8605
		79141 여객차(침대차, 식당차, 기타여객차)	8605.01
79142 수화물차	8605.0200		
79143 병원차	8605.0300		
79144 철도용 검사차	8605.0400		

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)	
수송용기계	철도차량	79145	승의우편차	8605,0600
		79148	기타 철도용 특수용도차	8605,0600
		7915	철도 및 궤도 및 정비차, 미자주식 화차	
		79151	철도 및 궤도 서어비스차	8606
		79152	철도 및 궤도화차	8607
		7919	철도 및 궤도 트랙장치를 및 부속물 비전기식 신호 및 교통통제장비, 기관차 및 달리 분류되지 않은 철도차량부분품	
		79191	철도 및 궤도 트랙장치를 및 부속물	8610
		791911	신호 및 교통통제용 기계장치	8610,0100
		791918	철도 선로용 장비품	8610,0200
		79199	달리 분류되지 않은 철도기관차 및 차량의 부분품	8609
		791991	차륜(Wheels)	8609,0101
		791992	차축(Axles)	8609,0501
		791993	윤축(Parts of Axle and Wheel)	8609,0102
		791994	커플러(Couplers)	8609,0103
		791995	요오크(Yorkes)	8609,0104
		791996	후레임(Frames)	8609,0200
		791997	브레이크장치(Brake gears)	8609,0300
		791998	완충기(Buffers)	8609,0400

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
		791999 달리 분류되지 않은 기타 철도용의 기편차 및 차량의 부분품	8609.0599
수 송 용 기 계	기 타 수 송 용 기 계	792 화물자동차 및 특수목적차량	
		7821 화물자동차	
		78211 일반화물자동차	8702.05
		78212 덤프트럭	8702.06
		78213 탱크차	8702.0702
		78214 냉장차	8702.0701
		78217 기타의 화물자동차	8702.0799
		78218 특수운송차량 (구급차, 기타특수운송차량)	8702.08
		7822 특수목적차량 (소방차, 청소차, 제설차, 분무 차, 기중기차, 작업차, 이동방사선차)	
		78221 구난차	8703.0100
		78222 소방차	8703.02
		78223 도로청소 및 제설차	8703.0300
		78224 트럭 크레인	8703.0400
		78225 이동진료차 및 검사차	8703.0500
		78226 이동통신차 및 레이다차	8703.0600
78227 이동방송차	8703.0700		
78228 공작차	8703.0800		
78229 기타 특수목적차량	8703.0900		

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
수용기계	기타수송용기계	783 달리 분류되지 않은 도로주행차량	
		7831 여객차량	
		78311 마이크로버스(16 인 이하)	8702.0401
		78312 고속버스	8702.0402
		78319 기타 여객차량	8702.0499
		7832 도로트랙터,(트랙트랙터, 기타)	8701.02
		786 트랙터 및 달리 분류되지 않은 기타 비동력 차량 및 특수설계 및 장치된 수송용 콘베이너	
		7861 트랙터 및 특수설계 및 장치된 수송용 콘베이너	
		78611 카라반형의 트랙터 및 세미트랙터 (주대 또는 캠핑용)	8714.0100
		78612 화물 수송용 트랙터 및 세미트랙터	8714.0200
		78613 특수설계 및 장치된 수송용 콘베이너 (역제운반용, 압축가스운반용, 단열콘베이너, 동물운반용, 기타수송용콘베이너)	8608
		6911 철강의 구조물	7321
		69111 조립철강재 건물	7321.0100
69112 조립철강재 구조물	7321.02		
691121 철 담	7321.0201		

대분류	중분류	소분류	(CCCNK)
철 구 조 물	철 구 조 물	691122 교 랑	7321,0202
		691123 경천정물 및 상부구조	7321,0203
		691124 조절식 지주	7321,0204
		691125 수 문	7321,0205
		691126 잔교, 선장, 방파제 및 선박용마스트 난간등	7321,0206
		691127 차단기	7321,0208
		691128 구조멤버	7321,0209
		691129 기타 조립철강재 구조물 (원주 (Column), 보 (beams) 서까래 및 유사제품)	7321,0210
		692 저장 및 수송용 급속용기	
		6921 저장용 혹은 제조용 탱크 및 통	
69211 철강재의 저장 및 제조용탱크 등 (액체저장탱크, 가스저장탱크, 고체저장통)	7322,0000		
69213 알루미늄계 저장 혹은 제조용 탱크	7609,0000		

〈 3 - 1 〉 수요지분류와 산업분류의 관련표(총괄)

수요자분류		산업분류	
민 간 수 요 지	제 조 (필요장르)	1	농업, 수렵업, 임업 및 어업
		2	광업
공 공 수 요 지	운수업	3	제조업
	건설업	4100	전기업 (한국전력)
	광업	4200	수도사업 (민간→이재호, 기타 (지방공공단체→공공, 기타))
	농림어업	5	건설업
	기타	6	도소매 및 음식, 숙박업
공 공 수 요 지	운수업 (철도업)	711	육상 운수업
	통신업 (한국전기통신공사)	7111	철도 운수업 (철도업)
	전기업 (한전)	71124	저하철 운수업 (서울시)
	기타 (기타국가기관, 공공단체 및 기타 국가기관 공공단체 경영사업소)	712 ~ 718	수상운수업, 항공운수업
		720	통신업 (한국전기통신공사)
		8	금융, 보험 { 특수은행 (한우, 산업은행, 중소기업은행) →공공, 기타 { 포. 필 } →이재호, 기타 { 일신은행 }
		91	공공행정 및 각종 (공공, 기타)
		93	사회 서비스업 { 국, 공공교육기관→ 공공, 기타 사립교육기관→ 민간, 이재호, 기타
	최 저 수 요	최약으로부터의 수준 (L/C)	
	대 체 적	대체적 또는 상수, 의사 등으로 부여 수량이 최약수요자가 불충분할 때	

수요자분류명	산 업 분 류 명		
제 조 업	·식물공업	311~312	식료품 제조업
		313	음료품 *
	·섬유공업	314	담배 * (담배수유, 기타)
		321	섬유 *
		322	의복 *
		323	가죽의용가죽 및 모피제품 제조업
	·화학공업	324	신발제조업
		331	나무 및 나무의 합성제품 제조업
	·석유, 석탄제품업	332	가죽 및 장식품 제조업
		341	종이 및 종이제품 제조업
·요업	342	인쇄, 출판 및 판권산업	
	351	실업용 화학물 제조업	
·제1차금속공업	352	기타 화학제품 제조업	
	353	석유 정제업	
·기계공업	354	기타 석유 및 석탄제품 제조업	
	355	교무제품 제조업	
·조선업	354	말의 종류되지 않은 플라스틱 제조업	
	361	도기, 자기 및 도기제품업	
·자동차공업	362	유리 및 유리제품 제조업	
	369	기타 이금속 광물제품 제조업	
·기타공업	371	제1차 철강산업	
	372	제1차 비철금속 산업	
	381	조립금속제품 제조업	
	382	기계 제조업	
	383	전기기계기구 제조업	
	384	운수장이 제조업	
	385	전문, 과학, 측정 및 제어장치와 사인 및 광학제품 제조업	
	390	기타 제조업	

(3 - 2) 수요지분류별 관권산업분류명

		수요자분류명	산 업 분 류 명
수 요 업	간 주 체	· 식 품 공 업	311 ~ 312 식료품 제조업
			313 음료품 *
		· 섬 율 공 업	321 섬 율 *
			322 의 복 *
			323 가죽의용가죽 모피제조업
			324 실산 제조업
		· 화 학 공 업	351 산업을 화학물 제조업
			352 기타 화학제품제조업
			355 고무제품 제조업
			356 플라스틱 제품 제조업
		· 식용, 석탄제품 공 업	358 식유, 석탄제품 제조업
			354 식용, 석탄제품 제조업
		요 업	361 종이, 종이 및 표기제조업
			362 유리 및 유리제품 제조업
369 기타 비금속 광물제조업			
· 제 1차금속공업	371 제 1차 철강 제조업		
	372 제 1차 비철금속 제조업		
· 기 계 공 업	381 보일 금속제품 제조업		
	382 기계 제조업		
	383 전기기계기구 제조업		
	384 운수장비 제조업 (자동차제조업, 선박제조 및 수선업 제외)		
	385 전문과학용 및 제어장치의 사진 및 광학제품 제조업		
· 조 선 공 업	386 운수장비제조업중 선박제조 및 수리수선업		
· 차 동 차 공 업	386 운수장비제조업중 자동차제조업		
· 기 타 공 업	321 나무 및 나무의 합성제품 제조업		
	322 가구 및 장식품 제조업		
	341 종이 및 종이제품 제조업		
	342 인쇄, 출판 및 복원산업		
	390 기타 제조업		

주요자분류			산업분류
연 간 수 요	비 지	문 수 업	711 육상운수업 (7111 철도운수업→공공, 운수업)
			712 수상운수업
			713 항공운수업
		전 설 업	511 건물건설업
			512 토목건설업
			210 석탄광업
	광 업	220 철유 및 천연가스 채취업	
		230 금속광업	
		290 기타광업	
		농 림 어 업	111 농 업
	112 농업 서비스업		
	113 수 림 업		
	121 양 림 업		
	122 별 특 업		
	130 어 업		
	기 타	611 일반무역업	
		612 상품중개업	
		621 일반소매업	
		622 종합소매업	
		810 금융기관 (일반은행)	
820 보 험 업			
901 교육서비스업 (사립교육기관)			
공 공 수 요		문 수 업	7111 철도운수업 (철도정)
	71124 저하철운수업 (시울서)		
	문 신 업	720 통신업 (한국전기통신공사)	
	전 력 업	4101 전기업 (한국전력)	
기 타	기타 공공단체로 부서의 수주 (교육서비스중 공공영교육기관)		
제 리 업	여객철 또는 상사, 화사 등으로부터 수주시 최종 수요자가 물분양업 제		
제 치 수 요	과국으로부터의 주문 (L / C)		

<별표 4 >

수요자별 분류

목 차

민간수요	457
[계조업]	457
식품공업	457
섬유공업	458
화학공업	458
석유·석탄제품공업	459
요업	459
제1차금속공업	460
기계공업	461
조선업	462
자동차공업	462
기타공업	462
[비제조업]	463
운수업	463
건설업	463
광업	464

농림어업	464
기 타	465
공공수요	465
운수업	465
통신업	465
전력업	465
기 타	465
대 리 점	465
해외수요	465

대분류	중분류	소분류	세분류	비고	
민 간 수 요	제 조 공 업	식 품 공 업	311 → 312	식료품 제조업	314 담배 제조업 → 공공수요, 기타
			3111	도상, 고기가공 및 저장업	
			3112	낙농품 제조업	
			3113	과실 및 야채통조림 및 가공 저장업	
			3114	해산물통조림 및 가공저장업	
			3115	농산물유지제조업	
			3116	도정 및 제분업	
			3117	병제분 및 국수제조업	
			3118	설탕 제조업	
			3119	설탕 과자 제조업	
			3121	달리 분류되지 않은 식료품 제조업	
			3122	배합사료 제조업	
			313	음료품 제조업	
			3131	증류주 및 합성주 제조업	
			3132	발효주 제조업	
			3133	맥주 및 맥아 제조업	
3134	청량음료 제조업				

대분류	중분류	소분류	세분류	비고	
민 간 수 요 () 제 속 ()	제 조 업 () 제 속 ()	섬 유 공 업	321 섬유제조업		
			3211 방직 및 제사업		
			3212 직물제품 제조업		
			3213 편직업		
			3214 용단 및 돛자리 제조업		
			3215 끈 및 로오프산업		
			3216 직조업		
			3217 섬유표백, 염색 및 정리업		
			3219 달리 분류되지 않은 섬유제조업		
			322 의복 제조업		
			323 가죽, 대용가죽 및 모피제품 제조업		
			3231 가죽 제조업		
			3232 모피 가공업		
			3233 가죽 및 대용가죽 제품 제조업		
		324 신발제조업(성형고무 또는 프라스 틱 신발제외)			
		화 학 공 업		351 산업용 화학물 제조업	
				3511 산업용 기초화학물 제조업	
				3512 비료 및 살충제 제조업	

대분류	중분류	소분류	세분류	비고	
민 간 수 요 (계 속)	제 조 공 업	화 학	3513 합성수지 프라스틱 물질 및 인조섬유 제조업 유리 제외		
			352 기타 화학제품 제조업		
			3521 도료 제조업		
			3522 의약품 제조업		
			3523 비누 세정제 및 화장품 제조업		
			3529 달리 분류하지 않은 화학제품 제조업		
		공 업	355 고무제품 제조업		
			3551 타이어 및 튜브산업		
			3559 달리 분류되지 않은 고무제품 제조업		
			356 달리 분류되지 않은 프라스틱제품 제조업		
			석 유 · 석 탄 업	353 석유정제업	
				354 기타 석유 및 석탄제품 제조업	
	요 업	361 도기, 자기 및 토기 제조업			
		362 유리 및 유리제품 제조업			
		369 기타 비금속 광물제품 제조업			
		3691 구조점토제품 제조업			

대분류	중분류	소분류	세분류	비고	
민 간 수 요 제 속 ()	제 기 업 공 속 ()	요 업	3692 시멘트, 석회 및 프라스틱 제조업		
			3699 달리 분류되지 않은 비금속 광물 제품 제조업		
		제1차 차공 업	371 제 1차 원강제조업		
			372 제 1차 비철금속 제조업		
		조 기 업 공 속 ()		381 조립금속제품 제조업	
			3811 납붙이 수공구 및 원물 제조업		
			3812 금속제가구 및 장치를 제조업		
			3813 구조금속 제품 제조업		
			3819 달리 분류되지 않은 조립금속 제품 제조업		
			382 기계제조업		
			3821 기관 및 터빈제조업		
			3822 농업용기계 및 장비 제조업		
			3823 금속봉차 및 목공기계 제조업		
			3824 특수산업용기계 및 장비 제조업		
			3825 사무제산 및 회계용기계 제조업		
	3829 달리 분류되지 않은 기계 및 장비제조업				
	383 전기기계기구 제조업				

대분류	중분류	소분류	세분류	비고
민 간 수 요 (계 속)	제 기 제 공 업 (계 속)	기 제 공 업 (계 속)	3831 전기산업용기계 및 장치 제조업	
			3832 라디오, 텔레비콘 및 통신장비 제조업	
			3833 가정용 전기기구 제조업	
			3839 달리 분류되지 않은 전기기계기구 제조업	
			384 운수장비 제조업	
			3842 철도장비 제조업	
			38432 자동차부품 제조업	3841 선박전 조 및 수선 업→조선업
			3844 모터사이클 및 자전거 제조업	3843 자동차 제조업→ 자동차공업
			3845 항공기제조 및 수산업	
			3849 달리 분류되지 않은 운수장비 제조업	
			385 달리 분류되지 않은 전문, 과학, 측정 및 제어장비와 사진 및 광학제품 제조업	
			3851 달리 분류되지 않은 전문 과학 측정 및 제어장비업	
			3852 사진 및 광학제품 제조업	
			3853 시계 제조업	

대분류	중분류	소분류	세분류	비고
민 간 수 요 계 (속 (속	제 조 업	조선업	3841 선박 건조 및 수선업	
		자동차공업	3843 자동차 제조업	
			38431 자동차 제조업	
	기 타 공 업	331 나무 및 나무와 플라스틱 제품 제조업		
		3311 제재업 및 목재가공업		
		3312 목재용기 및 동세공품 제조업		
		3319 달리 분류되지 않은 나무 및 플라스틱 제품		
		332 가구 및 장식품 제조업 금속가구 제외		
		341 종이 및 종이제품 제조업		
		342 인쇄, 출판 및 판권산업		
		390 기타 제조업		
		3901 장신구 및 관련제품 제조업		
		3902 악기 제조업		
3903 운동 및 경기용구 제조업				
3909 달리 분류되지 않은 제조업				
39091 칠기제조업				

대분류	중분류	소분류	세분류	비고	
민 간 수 요 (계 속)	제 조 업 (계 속)	기 타 공 업 (계 속)	39092 사무 및 화학용품 제조업		
			39093 우산 및 지팡이 제조업		
			39094 가발 제조업		
			39095 비 및 숲 제조업		
			39096 라이더 제조업		
			39097 장난감 제조업		
			39098 단추 제조업		
			39099 달리 분류되지 않은 기타 제조업		
			비 제 조 업		운 수 업
	7112 도로여객 운수업				
7113 기타여객 육상 운수업					
7114 도로화물 운수업					
7115 파이프라인 운수업					
7116 육상운수 보조서비스업					
712 수상운수업					
713 항공운수업					
719 운수관련 서비스업					
건설업	건설업			511 건물건설업	
			512 토목건설업		

대분류	중분류	소분류	세분류	비고
민 간 수 요 (계 속 (비 제 조 업 (계 속 (광 업	210 석탄광업	
			220 원유 및 천연가스 채취업	
230 금속광업				
290 기타광업				
2901 토사 석 채취업				
2902 화학 및 비료천연염 광물 광업				
2903 염 전				
2909 달리 분류되지 않은 광업				
농 림 어 업			111 농 업	
		1111 작물생산업		
		1112 축산업		
		112 농림서비스업		
		1121 작물농림서비스업		
		1122 축산서비스업		
		1129 달리 분류되지 않은 농업		
		113 수렵업		
		12 임 업		
13 어 업				

대분류	중분류	소분류	세분류	비고
민간수요 (계속)	비제조업 (계속)	기타	상기 제외된 산업이외의 산업 (공공수요 제외) 도소매업, 보편, 통신업, 금융, 보험 및 용역업 사회 및 개인서비스업	자급 사립 교육기관
공공수요	-	-	정부, 공공단체 (지방자치단체, 국영기업체, 기타공공단체) 정부 또는 공공단체의 경영상업소	
	운수업	운수업	7111 철도운수업 71124 지하철 운수업	철도청 서울특별시
	통신업	통신업	72 통신업	한국전기 통신공사
	전력업	전력업	4 전기업	한국전력
	기타	기타	기타 공공단체로부터의 수주	자급국공립 교육기관
대리점	대리점		대리점 또는 상사, 회사등으로부터 수주시 최종 수요자가 불분명할때	
해외수요			외국으로부터의 주문 (L / C)	

지정통계
제111-11-08호

Ⅳ. 소비자 물가조사

*** 목 차 ***

1.	물가조사의 의의.....	471
2.	조사품목.....	474
3.	품질규격 및 단위.....	475
	가. 품질규격.....	475
	나. 품질규격 변경.....	475
	다. 단 위.....	475
4.	조사지역 및 대상처.....	477
	가. 조사지역.....	477
	나. 대상처.....	477
	다. 대상처 선정기준.....	477
	라. 보조대상처.....	477
	마. 대상처 변경.....	478
5.	조사시점.....	479
6.	조사방법.....	479
7.	조사요령.....	480
8.	품질품목처리.....	481
9.	조사표류 기입요령.....	482
	가. 소매물가 조사표.....	482

나. 영화판권료 조사표.....	483
다. 방세 조사표.....	483
라. 납입금 확인서.....	484
10. 조사표류 발송.....	485
가. 조사표 발송.....	485
나. 길의 조회 응신.....	485
11. 명부 작성.....	486
가. 물가 조사 기록부.....	486
나. 대상처 명부.....	486
부 목.....	487
Ⅰ. 품목 및 품질규격.....	487
Ⅱ. 조사상 문제품목의 참고사항.....	518

I. 물가조사의 의의

오늘날의 교환경제에서는 모든 상품의 가치는 화폐로서 표시되고 있다. 화폐의 가치는 일반적으로 화폐의 구매력과 같은 뜻으로 사용되고 있는데, 화폐의 구매력이라 함은 화폐 한 단위가 교환에 있어서 획득할 수 있는 물자와 서어비스의 수량을 의미한다. 화폐의 구매력은 일차적으로는 단일상품의 가격에 의하여 측정할 수가 있으며 나아가서는 일체의 상품의 가격을 종합함으로써 올바르게 나타낼 수가 있다.

그리하여 특정의 개별상품의 가치를 화폐단위로서 표시된 것을 그상품의 가치이라 하고 국민경제 내부에 있어서의 여러가지 상품의 가치를 종합한 것을 물가 또는 물가수준이라 한다.

화폐의 구매력은 물가수준의 역수로서 표현되고 화폐의 구매력의 변동은 물가수준의 변동에 의하여 관찰된다. 이러한 물가수준의 변동은 물가지수로서 표시되는데, 물가지수는 일정시점의 물가를 기준 (= 100)으로써 비교시점의 물가를 백분율로서 표시한 것이다.

화폐 소득이 일정한 경우에는 물가수준의 변동에 따라 실질소득은 변동하게 된다. 물가지수가 상승하면 화폐의 구매력 감퇴에 의하여 국민경제생활은 궁핍하게 되고 반대로 물가지수가 하락하면 화폐의 구매력은 증가하여 국민경제생활은 풍족하게 된다. 결국 화폐 소득에 대응하는 물가수준의 변동은 국민경제생활에 지대한 영향을 끼치고 있다.

가격은 상품의 유통과정에 있어서 거래단계에 따라 일반적으로 도매가격과 소매가격으로 구분되고 종합적으로는 도매물가와 소매물가로 구별된다. 도매가격이란 상품이 생산자로부터 소매상에 이르는 단계에서 형성되는 가격을 말하여 거래단계별로 몇개의 도매가격이 형성되는 경우

도 있고 생산자로부터 도매상을 경유하지 않고 직접 소매상에 거래되는 경우도 있다. 현재 우리나라에서 산출하고 있는 도매물가지수를 위한 가격자료로 쓰고 있는 도매가격은 제 1단계의 거래에서 집약적으로 거래되는 가격(primary market price)을 의미한다. 소매가격은 거래의 최종단계에서 소매상이 판매하는 가격을 말한다.

유통구조가 선진국과 같이 근대화되어 있고 유통질서가 확립되어 있다면 제 1차 도매가격에서 최종 소매가격에 이르는 유통과정이 짧아지고 유통마진은 적정수준에서 결정되어 물가는 안정되며, 나아가서는 국민경제생활에 도움을 주나, 반대로 오늘날과 같이 유통구조가 복잡 내지 무질서한 경우에는 거래단계별 가격질서가 문란하여 단계적 물가수준의 변동은 정확히 파악할 수가 없게 되고 따라서 그만큼 국민경제생활도 불안정하게 된다.

한편 소매물가와는 개념상 비슷한 것으로 소비자물가를 들 수 있다. 소비자물가란 소비자가 그들의 일상생활을 영위하기 위하여 소매상으로부터 구입하는 상품의 가격과 서어비스 요금이 종합된 것으로서 직접 거래에서 지불한 수량과 금액으로 환산할 수 있다. 다시 말하면 양자의 차이는 전자가 소매상에서 판매하는 상품의 가격을 위하는 입장에 있음에 반하여 후자는 서어비스 요금을 포함하여 실제로 소비자가 가계소비지출 제점에서 상품구입을 위하여 지불하는 가격을 위하는 입장에 있는 것이다.

예컨대 기계류등을 위시한 완전생산재에 있어서는 소매가격은 형성되나 가계에서 구입하는 소비자 가격은 이루어질 수 없으며 한편 서어비스 요금은 소매상에서 판매하는 소매가격의 범주에는 속하지 않는다.

결국 소매물가는 유통단계를 중심으로 한 개념이고 소비자 물가는 가계 소비지출을 중심으로 한 개념이라고 말할 수 있다. 이와같이 양자를 개념적으로 구별하는 이유는 소비자 물가지수 편제상의 실제적 필요에 기인한다.

현재 우리나라에서 편제, 공표하고 있는 서울 및 전도시소비자 물가지수에 이용되는 가격자료는 소매가격 및 서서비스 요금인바, 여기서 말하는 소매가격은 소매상이 판매하는 가격(판매가)이 아니고 소매상으로부터 실제로 구입하는 가격과 서서비스 요금을 의미하고 그것은 개념상 소비자 가격에 속한다고 볼 수 있다. 그러나 지수편제에 있어서는 통정의 가격제일이 요구되는데, 소비자 구입가격만을 추적한다는 것은 동일 가구 안에서의 소비지출의 품목과 구성비가 시제연 선상에 동일하게 나타났다고 볼 수 없고 또한 조사기출년에 있어서도 가구를 대상으로 하여서는 계속적으로 정확한 가격자료를 얻을 수 없으므로, 소매상의 판매가격과 소비자의 구입가격은 동일하다는 가정 아래서 편의상 소매가격을 포괄하여 소비자 물가지수 편제의 가격자료로서 이용하고 있는 것이다. 따라서 이러한 의미의 소매가격자료는 실제로 소비자가 부담하는 개념상의 소비자물가에 접근하는 가격으로 조사 수집된 것이라야 한다.

현재 공표되고 있는 전도시 소비자물가지수는 1980년 기준의 지수계편으로 가격의 비교기준과 가중치의 기준을 1975년에는 1980년도로 변경하였고, 조사품목도 349개 품목에서 394개 품목으로 늘어났기 되었으며, 조사지역도 서울을 비롯한 9개 도시 약 2,500개의 대상처에서 가격을 수집하게 되었다.

Ⅱ. 조 사 품 목

도시가계 지출증 비중이 큰 품목으로서 지출구성비가 $\frac{1}{10,000}$ 이상되며 가격변동의 대표성을 고려하여 394개 품목을 선정하였다.

도시별조사품목수

도	시	총품목수	식료품비	주거비	광열비	피부비	잡비
전	도	394	136	72	9	67	110
서	울	393	136	72	9	67	109
부	산	392	136	72	8	67	109
대	구	389	136	72	8	67	106
인	천	390	136	72	8	67	107
대	전	389	136	72	8	67	106
평	주	390	136	72	8	67	107
전	주	387	135	72	8	67	105
춘	천	385	135	72	8	67	103
청	주	385	135	72	8	67	103

Ⅲ. 품질규격 및 단위

1. 품질규격

가. 가격제일의 동일성이 절대적으로 유지되어야 하므로 품목별 조사가
격의 결정적 요소인 품질규격을 확정시켜 계속적으로 동일한 품
질규격에 의한 가격조사를 하여야 한다.

나. 상품의 질, 크기, 무게, 모양, 생산지, 상표등 그 상품의 가격이 다
양하므로 단위가격을 결정하기 위하여 다음과 같은 품질규격 선정
기준을 고려하여야 한다.

- 1) 소비자가 가장 많이 소비하는 규격
- 2) 시장에서 거래가 활발한 규격
- 3) 생산량이 많은 규격
- 4) 시장출회량이 많은 규격
- 5) 전국적으로 공통적인 규격
- 6) 조사 지역별로 특수사정이 있는 경우에는 그 지역에서 다량출
회 소비되는 규격으로 상표를 지정한다.

2. 품질규격변동

이미 시정된 품질규격은 임의로 변경할 수 없으며 다음의 경우
“품질규격 변동보고서”를 중앙에 제출하고 신, 구 품질규격의 가격을
조사하여야 하며 중앙업무지시(승인)에 의하여 신 가격만을 조사할 수
있다.

가. 생산을 중단하는 경우

나. 생산양식의 변경이 있는 경우

“예” (비닐봉지 제품이 캔 포장으로 된 경우)

다. 출회가 적어 가격의 대표성을 상실한 경우

라. 소비자 수요가 극소한 경우

3. 단 위

소비자의 구매관습에 따라 일반적으로 거래 단위를 책정한 것이며 전국적으로 미터법에 의한 단위로 통일하였으나 거래 단위가 상이한 지역은 규정된 단위로 가격을 환산하여야 한다.

“예”

가. 600 ㄹ 으로 책정된 쇠고기 1근을 375 ㄹ 으로 판매하는 지역에서
는 600 ㄹ 으로 환산한 가격을 조사 기입한다.

나. 콩치의 단위가 10마리인데 6마리에 1,000원으로 거래된다면 환
산하여 1,667원으로 조사 기입하여야 한다.

Ⅳ. 조사지역 및 대상처

1. 조사지역

서울을 비롯한 9개 주요도시

2. 대상처

조사대상 전품목을 조사할 수 있는 점포 또는 사업체를 선정하여 계속 조사하여야 한다.

3. 대상처 선정기준

가. 소비자 고객의 출입이 가장 많은 소매점포로서 가격의 대표성이 높고 지속적으로 조사가 가능한 점포

나. 타조사시장과 중복된 점포는 제외하여야 한다.

다. 하나의 시장에 국한하지 말고 조사구역내에서 대표적 점포를 선정한다.

라. 다음과 같은 점포는 조사대상처가 될 수 없다.

- 1) 도매점포
- 2) 도산매 점포로서 도매를 추모하는 점포
- 3) 통신 판매점
- 4) 중고품 판매점
- 5) 영업상태가 불량한 점포
- 6) 중앙에서 지정하지 않은 백화점, 슈퍼마켓, 연세점 등

4. 보조대상처

보조대상처는 지정된 대상처에서 다음과 같은 사유로 가격조사를 할

수 없을 경우, 또는 대상정보의 특별한 사유로 이사가격이 형성되는 경우에 참고가격을 조사하기 위하여 지정대상처 외에 몇개의 보조대상처를 정하여 활용한다.

- 가. 지정된 대상처에서 조사품목이 일시 품절일때
- 나. 지정된 대상처에서 조사품목의 품질규격이 달라졌을 때
- 다. 지정된 대상처의 일시 휴업

5. 대상처 변경

다음의 경우에는 신 대상처 선정과 동시대상처변동보고서를 작성하여 중앙에 송부하고 중앙업무지시(승인)에 의하여 변경할 수 있다.

- 가. 조사대상처가 폐업하는 경우
- 나. 조사대상처가 전업하는 경우
- 다. 조사품목을 취급하지 않게 된 경우
- 라. 조사대상처의 상호 또는 사업주가 변경되는 경우
- 마. 조사대상처가 대표성을 상실한 경우

신규대상처의 선정은 대상처의 선정기준에 적합한 물론 동계사무소장의 확인이 있어야 한다.

V. 조 사 시 점

1. 순기별 조사

(매월 5, 15, 25일) : (영화관람료, 납입금, 방세를 제외한 382 품목)

2. 월별조사

(매월 5일) : 영화관람료 (2품목), 방세 (2품목)

3. 분기별 조사

(배분기 말월 5일) : 납입금, (8 품목)

조사일이 공휴일인 경우에는 조사일 전일에 조사하고 조사일이 명절 (추석, 성탄절등)인 경우에는 2일전에 조사하며 앞당긴 조사일이 휴무일, 공휴일이면 다시 1일전에 조사한다.

"예"

가. 5일이 휴일이면 4일에 조사하고 4일이 명절이면 2일에 조사한다.

나. 25일이 명절이면 23일에 조사하고 23일이 휴일이면 22일에 조사한다.

VI. 조 사 방 법

타계식 면접조사 방법에 의하여 가격을 조사한다.

Ⅶ. 조 사 요 령

소매물가조사는 면접조사이므로 응답자와의 인간관계가 원활한 상태하에서 이루어져야 한다.

그러므로 조사 담당자는 응답자에게 본 조사의 목적과 필요성을 충분히 인식시키고 다만, 통계 목적으로 사용된다는 점을 남용시켜 응답자로 하여금 가려운 마음으로 가격을 알려 주도록 하여야 한다.

1. 일정한 응답자를 상대로 가격을 조사한다.
2. 각 배스톱을 통하여 사전에 물가에 관한 충분한 예비지식을 가지고 조사에 임하여야 한다.
3. 항상 조사구내의 상황에 밝아야 한다.
4. 품질규격을 숙지한은 물론 유사품종에 대하여도 많은 지식을 갖는다.

Ⅷ. 품질 품목처리

다음의 경우에만 품질로 처리한다.

1. 계절적으로 완전히 시장거래가 형성되지 않을 경우
2. 생산이 중단되어 재고량이 풀렸고, 신제품이 생산되지 않을 경우 이외 어떠한 경우에도 품질 처리하여서는 안되며 대상처에서 일시 품질일 때는 조사구내의 타점포에서 조사하여 등락이 있을 때는 본 배상처의 전순가격에 등락률을 적용하여 가격을 책정하고 비고란에 그 내용을 기재한다.

"예" 장치값이 전기에 500원이었고 금기에 품질인 경우 보조대상처에서 조사하여 동일규격이 600원이고 이 점포의 가격이 전기와 변동이 없다면, 같은 500원으로 기입한다.

그러나 전기의 500원에서 600원이 되었다면 같은 추세로 보아 600원으로 처리한다.

또한 기본규격과 (70cm) 다른 규격의 장치(90cm)만 출회되고 있을 때 전기 기본규격이 500원이고 90cm의 가격이 700원이었는데 금기 가격도 700원이라면 금기조사 가격은 500원이다. 그러나 금기 90cm 가격이 800원이라면 등귀비율이 같다고 보아 ($500원 \times \frac{800}{700} = 571$) 571원이 금기 가격이다.

Ⅸ. 조사표류 기입요령

1. 소매 물가조사표

가. 조사가 끝나면 물가조사기록부에 의하여 가격을 이기하고 등락차액은 하락일 경우에만 좌액앞에 △표를 하고 등락사유를 상세히 기입한다.

나. 환산가격을 기입할 때는 원미만은 반올림하여 기입하고 그 내용을 비교란에 상세히 기입한다. 단 금액이 100원 미만일 때에는 소수 3째자리에서 반올림하여 기입한다.

다. 조사표의 숫자는 숫자만의 $\frac{1}{2}$ 정도 크기로 아랫부분에 기입하고 정정할 때는 지우지 말고 두줄로 횡선을 긋고 날인한다.

2	3	5	6	·	△	2	0
---	---	---	---	---	---	---	---

라. 전국적으로 단일가격이 형성되는 전키로, 담배 등 중앙조사 품목(비교란 *표)은 유통통계과에서 직접 조사하므로 조사표에 가격을 기재하지 않는다.

마. 해당도시에서 조사되지 않는 품목은 반드시 사인을 긋는다.

<조사표>

품목번호	품 목 명	단 위	전술가격	금술가격	차 액	등 락 사 유
10504	버 터	1개				

바. 조사표가 작성되었으면 누락 또는 오기되지 않았는지 철저히 재검토하여야 한다.

사. 벨 후면의 불가능항란에는 시황과 불가능항 및 기타 참고사항을 상세히 기록한다.

2. 영화관람료 조사표

가. 극장명을 기입하고 개봉, 재개봉별로 해당란에 명기한다.

나. 품질규격에 맞는 영화명만을 기입하며 대작이나 흑백영화, 쇼는 제외한다.

다. 방화화 외화를 명확히 구별하여 금액을 기록하며 특히 합작 영화는 방화로 기록하여야 한다.

라. 상영일자에 중복 또는 누락이 없도록 한다.

마. 가격의 등락이 있는 경우에는 영화요금(일장세 포함)이외에 각종 구호금이 포함되었는지를 확인하여 그것이 포함되었으면 제외시킨다.

바. 1매의 조사표에 연기하여 조사한다.

3. 방세(집세) 조사표

가. 가계조사 대상가구중(전주, 춘천, 청주는 경제활동 인구조사 대상 가구 포함) 전세나 월세로 들어있는 모든 임대가구를 대상으로 조사하며 농가, 어가의 임대가구와 비거주용 건물내의 임대가구 외국인 가구 및 경포가 부설된 것은 제외한다.

나. 주택종류는 단독주택과 아파트 및 연립주택으로 구분하며, 방1개, 방2개, 방3개이상(독채포함)을 규격별로 기록한다.

다. 보증금, 매월지불액, 월세명가액의 전월가격은 작오가 없도록 대조 확인하여 기록한다.

라. 전월과 금월의 금액에 차이가 있으면 등락사유(새로 전입, 수리, 시설확충등)를 구체적으로 기록한다.

마. 월세 평가액은 보증금 없이 단순한 월세로 임대할 경우 받을 수 있는 금액을 말하며 보증부 월세일 경우에만 기입하며 보증금과 매월 지불액에 변동이 없으면 월세평가액은 변동이 없는 것으로 한다. 예컨대 보증금 1,000,000 원에 매월 50,000 원씩 지불하는 보증부 월세로 임대한 방을, 계약당시 보증금없이 단순한 월세로 했을 경우 월 90,000 원씩을 받을 수 있었다면 보증금란에 1,000,000 원 매월 지불액란에 50,000 원, 월세평가액란에 90,000 원을 각각 기록하고 보증금과 매월지불액에 변동이 없으면 월세평가액 90,000 원도 변동이 없는 것으로 한다.

바. 삭월세의 경우 보증금은 매월지불액을 공제한 나머지 금액을 기록한다.

사. 조사월에 가구가 전출하여 방이 비었을 경우 금월가격은 전월과 같은 것으로 한다.

4. 납입금 확인서

가. 소정양식에 따라 기입하되 반드시 학교장의 날인을 받아야 한다.

나. 국민학교 육성회비는 월별로 경수를 하지만 분기별 조사이므로 분기별로 합산하여 기록한다.

다. 중, 고등학교의 납입금은 반드시 2 학년을 기준으로 조사한다.

라. 대학교 납입금은 자율적 경비의 내용에 무히 유의하여 조사시점마다 그 내역의 추가 또는 탈락이 없도록 하여야 하며, 문과제(국문과 우선) 3년생 기준을 준수하여야 한다.

다. 전문대학교는 기체과 1년성을 기준으로하되 1기분의 입학금은 제외되어야 한다.

X. 조사서류 발송

1. 조사표 발송

조사담당자는 조사시점 현재로 가격조사가 끝나면 통계사무소장의 확인을 받아 즉시 조사표를 중앙에 우송하여야 한다. 가격보고는 신속을 요하므로 조사담당자 일신상 사유로 지연되어서는 안되며·유고시에는 통계사무소장은 즉시 조사자를 지정하여 조사 보고하여야 한다.

2. 질의조회 응신

가. 전화에 의한 질의나 질의조회 응신서를 접수하면 접수 즉시 내용에 따라 재조사 한다.

나. 질의조회, 응신기일을 엄격히 지켜야 한다.

Ⅹ. 명 부 작 성

1. 물가조사 기록부

조사담당자는 우선적으로 물가조사 기록부를 정확하게 작성하여 이를 휴대하고 조사하여야 하며 품질규격 및 대상처 또는 지정상표가 변경되었을 경우에는 소경양식에 의거하여 중앙에 보고하여 승인을 받으면 즉시 물가조사 기록부를 정정 기입하여 조사에 착오가 없도록 하여야 하며 사용년도가 끝난 것은 중앙으로 송부하여야 한다.

2. 대상처 명부

가) 조사대상처 명부

서식에 의거 명부를 작성하되 품목수의 합계가 당해 조사구의 조사품목수와 일치하여야 한다.

대상처 명부는 2부 작성하여 1부는 중앙에 송부하고 1부는 사무실에 비치한다.

<부록>

I. 품목 및 품질규격

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비 고
식료품				
곡물				
10101	일 반 미	정미 (재래미, 계량미)	8 kg	
10102	단 일 미	정부 방출미	8 kg	
10103	혼 합 미	정부 방출미	8 kg	
10104	찰 쌀	정미	8 kg	
10105	보 리 쌀	정부방출 보리쌀	7.65 kg	
10106	콩	떡대	7.5 kg	
10107	팥	적두	8.33 kg	
10108	녹 무	흑갈색	8.33 kg	
10109	좁 쌀	차조	7.89 kg	
10110	수 수 쌀	차수수	7.83 kg	
10111	밀 가 무	중력분 1 품종, 제분율 77%, 22kg 들이 (상표지정)	1 포	
육류				
10201	쇠 고 기	정육	600 g	
10202	돼 지 고 기	정육	600 g	
10203	닭 고 기	육계, 집아서 털뽕은 것, 내장 제거	1 kg	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비 고
선 어 개				
10301	조 기	생선길이 30 cm정도	1 마리	
10302	갈 치	생선몸길이 70 cm정도	1 마리	
10303	생 명 태	생선길이 45 cm정도 (무)	1 마리	
10304	고 등 어	생선길이 35 cm정도	1 마리	
10305	참 치	생선길이 30 cm정도	10 마리	
10306	가 자 미	생선길이 30 cm정도 폭 15 cm정도	1 마리	
10307	삼 치	길이 40 cm정도	1 마리	
10308	병 어	생선길이 25 cm정도	1 마리	
10309	물 오 정 어	생선몸길이 25 cm정도	10 마리	
10310	굴	싱싱한것	375 ♀	
10311	조 개	껍질째 것, 싱싱한 것	375 ♀	
염전어개				
10401	굴 비	길이 30 cm정도, 10마리	1 두봉	
10402	마 른 멸 치	황백색, 길이 5 cm정도, 3kg	1 포	
10403	마 른오 정 어	몸길이 25 cm정도 (주문건산)	20 마리	
10404	복 어	황태, 길이 40 cm정도	1 마리	
10405	새 우 것	추것	375 ♀	
10406	멸 치 것	완전히 삭은것	375 ♀	

품목번호	품목명	품질규격	단위	비고
유 탄				
10501	달 갈	흰색, 계당 50g 정도	10 개	
10502	분 유	서울분유 450g, 캔포장	1 통	
10503	목 장 우 유	각지방 우유협동조합제품 180cc 들이 (고정배달)	1 봉	
10504	버 더	서울버더 453g	1 개	
채 소				
10601	무 우	재래종, 잎없는 것, 3개 정도	3.75 kg	
10602	배 추	호배추	3.75 kg	
10603	양 배 추	견경질 벗겨진 것	3.75 kg	
10604	과	계당과, 머리둘레 3cm 정도	3.75 kg	
10605	양 과	3개 정도	375 g	
10606	시 금 치	실선한 것	375 g	
10607	콩 나 물	몸길이 5cm 정도	375 g	
10608	상 치	일성치	375 g	
10609	당 근	2개 정도	375 g	
10610	오 이	재래종, 예오이, 길이 25cm 정도	10 개	
10611	호 박	애호박 600g 정도	1 개	
10612	가 지	길이 25cm 정도	10 개	
10613	도 마 도	2개 정도	375 g	
10614	감 자	흰색, 25개 정도	3.75 kg	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
10615	고 구 마	15개정도	3.75kg	
10616	도 라 지	집질빚겨조개 것, 싱싱한 것	375g	
해 초				
10701	겉	개량겉, 검정색	10장	
10702	미 역	단각 (중품: 15cm × 75cm정도) (상표지정)	1장	
10703	다 시 마	말린 것	375g	
조 미 료				
10801	고 추	채태종, 완전히 말린 것	600g	
10802	고 쫄 가 무	중가루	100g	
10803	마 늘	마른 것 직경 5cm정도	1 점	
10804	천 일 엽	국산, 1등급 (고봉)	2 l	
10805	재 제 엽	국산, 고운소금 (고봉)	2 l	
10806	완 깨	흰 색	1 l	
10807	참 기 림	공정제품	0.18 l	
10808	콩 기 림	래표 (동방유량), 플라스틱병 900ml들이	1 병	
10809	분 기 림	공정제품	0.18 l	
10810	설탕	백설탕 (제일제당), 비닐포장 500g들이	1 포	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
10811	화 학 조 미 료	핵산복합조미료, 신선료표(미원) 비닐포장 500g 들이	1 포	
10812	간 장	섬표(진간장), 900ml 들이	1 병	
10813	고 추 장	비닐포장 200g (상표지정)	1 봉	
10814	원 장	비닐포장 500g (상표지정)	1 봉	
10815	마 요 네 즈	오뚜기표 450g 들이	1 병	
10816	캐 참	오뚜기표 400g 들이	1 병	
10817	카 메	S B 식품 100g, 분말	1 봉	
10818	생 장	10 개 정도	375g	
10819	식 초	화영식초, 유리병 160ml 들이	1 병	
10820	후 추 가 루	캔포장 100g 들이 (상표지정)	1 통	
가공식품				
10901	두 부	300g 정도 (공장제품)	1 모	
10902	라 면	삼양회고기라면, 120g 들이	1 봉	
10903	국 수	공장제품	375g	
10904	당 면	순녹말	375g	
10905	단 무 지	채무우	375g	
10906	마 아 가 린	소머리표(서울스노우마아가린) 225g 들이	1 개	
10907	소 시 지	진주참맛 소시지 (진주제품) 비닐포장 180g 들이	1 개	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
10908	생선통조림	풍치통조림, 425g들이(상표지정)	1 통	
10909	과실통조림	복숭아통조림, 425g들이(상표지정)	1 통	
10910	분말커피	동서식품, 인스턴트커피 250g들이	1 병	
10911	분말인삼차	일화인삼차 3g들이 50포	1 상자	
10912	이유식	남양아기밀(남양유업) 1kg 켄포장	1 통	
과 일				
11001	사과(홍옥)	개당 180g정도	10 개	
11002	사과(국광)	개당 200g정도	10 개	
11003	사과(후지)	개당 300g정도	10 개	
11004	배	개당 450g정도	10 개	
11005	복숭아	백도, 개당 250g정도	10 개	
11006	포도	흑갈색	375g	
11007	감	홍시개당 150g정도	10 개	
11008	꽃감	꽃이당 10개	1 꽃이	
11009	밤	얇은것(고봉)	1 개	
11010	밀감	제주산, 개당 100g정도	10 개	
11011	참외	은천참외(나이론참외)개당 600g정도	10 개	
11012	수박	개당 5kg정도	1 개	
11013	딸기	개량종	375g	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
과 자				
11101	빵	삼립크림빵 55g (비닐포장)	1 개	
11102	식 빵	삼립로얄식빵 600g (비닐포장)	1 개	
11103	카스텔라	몬티뉴카스텔라 80g (비닐포장)	1 개	
11104	드롭스	롯데스카치캔디 190g	1 봉	
11105	비스켓	오리온다이제스티브비스켓 210g 들어	1 봉	
11106	스넥과자	새우깡 (농심) 90g 들어	1 봉	
11107	카라멜	롯데하이소프트 카라멜 55g	1 봉	
11108	초코릿	해태 나하나 초코릿 32g	1 개	
11109	점	롯데쥬시후레쉬 (6개)	1 갑	
11110	크랙카	오리온틴크랙카 (동양제과) 67g	1 봉	
11111	떡	인절미	600g	
11112	떡	볶은떡, 속떡질있는 것 (고봉)	1 봉	
11113	아이스크림	해태부라보콘 100cc	1 개	
11114	아이스캔디	빛나바 (대일유업), 75cc	1 개	
음 료				
11201	환 타	코카콜라 355ml 들어	1 병	
11202	사 이 다	칠성사이다 340ml 들어	1 병	
11203	쥬 스	환타 355ml 들어	1 병	
11204	커피	다방판메플	1 잔	
11205	우 유	다방판메플	1 잔	
11206	유산균음료	아쿠르드 65ml 들어 고정배달	1 병	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비 고
술				
11301	맥 주	오비 500 ml들이	1 병	
11302	소 주	진로 25도 360 ml들이	1 병	
11303	청 주	백외수복류급 1,800 ml들이	1 병	
11304	탁 주	주류판매점판매용, 플라스틱용기 1 l들이	1 병	
11305	고 램 주	동태고램주 250 ml	1 병	
11306	포 도 주	진로포도주 640 ml	1 병	
11307	인 삼 주	진로인삼주 720 ml들이	1 병	
11308	위 스 키	베리나인골드 700 ml들이	1 병	
외 식				
11401	설 명 당	대중식당	1 그릇	
11402	냉 면	대중식당	1 그릇	
11403	비빔 밥	대중식당	1 그릇	
11404	잔 국 수	분식점, 중류	1 그릇	
11405	짜 장 면	중화요리점	1 그릇	
11406	우 동	중화요리점	1 그릇	
11407	잠 봉	중화요리점	1 그릇	
11408	오 드 라 이 스	대중식당	1 그릇	
11409	함박스데이크	양식집	1 그릇	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
주 거 비				
지불집계				
20101	전 세	적벽출, 목조기와집 또는 철근콘크리트집 방 1개, 방 2개, 방 3개 이상(독채 포함)	※	
20102	월 세	적벽출, 목조기와 또는 철근콘크리트집, 방 1개, 방 2개, 방 3개 이상(독채포함)	1개월	
수리재료				
20201	도 배 지	그라비아배지, 3색도 53cm×1250cm (상표지정)	1 필	
20202	장 호 지	기제지, 표백 (20장)	1 권	
20203	비 닐 장 판 지	럭키비닐제품 8 자방, 1권용, 럭키 하이젯트 2mm, 137cm×485cm	1 장	
20204	종 이 장 판 지	황색 4매지, 105cm×90cm정도	1 장	
20205	시 멘 트	일반용, 40kg들이 (상표지정)	1 포	
20206	관 유 리	한국유리공업제품, 투명두께 3mm (1명)	918 cm	
20207	제 인 트	제미프 (건설화학제품) 원색, 유광, 외부용 1급물 4kg들이	1 통	
20208	합 석	별표 (일신산업) #31 (두께 0.23mm) 90.9cm×181.8cm, 평판	1 장	

품목번호	품목명	품질규격	단위	비고
20209	스레이트	한국스레이트제품, 두께 6.5㎜ 72.72㎝ × 181.8㎝ 석면, 소골 (Ⅱ.5)(KS표시품)	1 장	
20210	합판	나왕합판 121.2㎝ × 242.4㎝ (4자×8자)두께 4㎜	1 장	
20211	벽돌	적벽돌 21㎝ × 6㎝ × 9㎝	10 장	
20212	기와	시멘트제품, 점정석 30.3㎝ × 30.3㎝	10 장	
20213	타일	한국요업내장용, 108㎜ × 108㎜ 칠색	3.3㎡	
20214	못	일반용 2치(6㎝정도)	375♯	
가계용품				
20301	은수저	성인용 은 70% 두께 75♯정도, 젓가락 포함 단순문너	1 벌	
20302	스테인레스수저	성인용, 프레스제품, 젓가락 포함, 단순문너	1 벌	
20303	주발	스테인레스제품, 성인남자용, 대접 포함, 단순문너두께 1.5㎜ (상표지정)	1 벌	
20304	양은술	직경 30㎝, 뚜껑포함(상표지정)	1 개	
20305	납비	황색알마이프레스제품, 직경 18㎝ (상표지정)	1 개	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
20306	접 시	직경 20㎝, 무늬단조(상표지정)	1 개	
20307	접	보통품, 유리제품, 1흙 7 악들이 8개(상표지정)	1 조	
20308	커피 셋트	행남사, 로제탈산로도무늬중조 (유색 14 pcs)	1 조	
20309	주 전 자	신학표, 황색알마이드프레스제품 2 #들이(KS표시품)	1 개	
20310	후 라이 편	법랑제품, 직경 25㎝정도	1 개	
20311	머 키트	프라스틱제품 15 #들이 두정 포함(상표지정)	1 개	
20312	커피 포트	선학 SHP 1800, 1,8 #	1 개	
20313	보 온 병	디렉스 에어포트(아물로) 2,5 #	1 개	
20314	건 전 지	로켓트 DM34 × 60㎜, 1.5V용	4 개	
20315	항 아 리	오지, 유광, 손잡이달린것, 두께 의 40 #들이	1 개	
20316	세 슷 대 야	프라스틱제품, 직경 35㎝ (상표지정)	1 개	
20317	받 상	자개상(홍패, 민무늬), 45㎝ × 60㎝ × 28㎝	1 개	
20318	거 울	45,5㎝ × 90,9㎝ (유리크기)티 크 목배(폭 5㎝ × 두께 2㎝)유리 두께 2㎝	1 개	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
20319	탁 상 시 계	세이코(한국시계제품), 코브너형(원형)	1 개	
20320	벽 시 계	세이코(한국시계제품), PMC 837형	1 개	
20321	전기다리미	금성사제품, 자동열조정장치 EI 8020형 AC 100V	1 개	
20322	백 열 등	투명 110V-30W 일반조명용(상표지정)	1 개	
20323	형 광 등	안개표, 주광색갓제외 20W 일반조명용(KS 표시품)	1 개	
20324	책 상	철강제품, 외소재재상, 원설합 1개 편측설합 2개 1065 mm(W) × 760 mm(D) × 750 mm(H) (상표지정)	1 개	
20325	의 자	평의자(원재제품, 팔걸이 및 뒷손있는것) 높이 45 cm	1 개	
20326	상 크 데	스텐레스싱크상판, 오리표싱크 SD-1200R 물통 2개(2분) 1,200 mm × 550 mm	1 개	
20327	자 전 거	3000리호, 표준형(26인치), 타이프와 거울부착	1 대	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비 고
가구내구재				
20401	T. V 수 상 기 (칼라)	삼성 14" (인테나제외)포머블 CT-1419 W	1 대	
20402	T. V 수 상 기 (후백)	금성사제품, VF 550 형, 35.56cm (14인치) (110-220V 겸용)	1 대	
20403	선 풍 기	금성사제품 FD 351HB형 110- 220 V 겸용	1 대	
20404	냉 장 고	삼성하이랜드 SR 189 W 180 # 220V 겸용 절전용	1 대	
20405	라 디 오	삼성사제품, RA 315 형 후대용 (전전지용) FM겸용	1 대	
20406	전 축	별표모텔 - 1100C형	1 대	
20407	녹 음 기	금성사제품 TCR 333	1 대	
20408	믹 서	금성사제품 M-1203형	1 대	
20409	세 탁 기	금성 WP350B, 3.5kg	1 대	
20410	전 기 밥 솥	대원 DW104, 15인용	1 개	
20411	보 온 밥 통	아플로 TR 11000, 20인용	1 개	
20412	가 스 렌 지	턴나이 600A	1 대	
20413	피 아 노	삼익피아노, 호루전 WC-9 (전반 88개)	1 대	
20414	양 부 장	보르비오양부장 CC-702형 1,200 × 624 × 2,000 mm/m	1 조	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
20415	제 봉 틀	드레스미싱, MSBD형, 캐비넷형 (무광)	1 대	
20416	난 로	한일전기(주)제품, 한일 OH-450형	1 대	
20417	곤 로	석유용량 4.2ℓ (상표지정)	1 대	
20418	전 화 기	M-70형 다이알식, 흑색	1 대	
수도료				
20501	수 도 료	가정용전용전 월간 서울, 부산(30t), 대구, 인천, 대전, 광주(25t), 그외 (20t) 기본료 포함	1개월	
서어비스				
20601	오 물 수 거 비	일반가정, 상주인구 8명기준 재산세 30,000-50,000 원 전평 30~50평	1개월	
20602	인 분 제 거 비	일반가정, 18ℓ들이	1 통	
20603	숙박료(호텔)	2급독방, 침대, 1인1박, 독방 부설 식사제외	1 일	
20604	숙박비(여관)	갑류, 1인1박, 독방, 식사제외	1 일	
20605	전 공 입	숙련공 급식제외	1 일	
20606	목 수 입	" "	1 일	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
20607	미 장 봉 입	숙면공 급식제외	1 일	
20608	도 장 공 입	" "	1 일	
20609	잡 부 입	급식제외	1 일	
20610	가 정 부 입	파출부(YWCA), 급식제공	1 일	
광 열 비				
전 기 료				
30101	전 기 료	가정용(기본요금 및 세금포함)	80 KWH	
연 료				
30201	연 탄	소형 22 공탄직매점 판매가격(추가 배달료 제외)(상표지정)	10 개	
30202	동 유	유공제품, 등유	2 ℓ	
30203	경 유	유공제품, 가정용 보일러용	20 ℓ	
30204	프로판가스	유공제품, 가정용(배달료와 통값 제외)	10 kg	
30205	도 시 가 스	열량 7000 cal, 복합가스, 가정공급용	25 m ³	
30206	숯	연탄착화용탄(상표지정)	1 개	
기타광열				
30301	성 냥	가정용대형계피수 750-800 본(상표지정)	1 통	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
30302	양 초	6개월이 잡당 300g정도 (상표지정)	1 갑	
	외부비			
	의 부			
40101	맞춤신사복 (여름)	제일모직, 트로피칼(울 40%, 폴리에스터 60%) 인견발침	1 벌	
40102	맞춤신사복 (겨울)	제일모직, 순모복지(색순) 52 S/2 인견발침	1 벌	
40103	기성신사복 (여름)	울 50%, 폴리에스터 50%(삼성 물산), 플라	1 벌	
40104	기성신사복 (겨울)	울 50%, 폴리에스터 50% (삼성물산) 버킹검	1 벌	
40105	숙녀복 (여름)	선경직물스카이본더 합성직물, 팔없는 원피스 나이론 다후다 발침	1 벌	
40106	숙녀복 (겨울)	유성모직, 방모양장지, 카시미어울 100% 무피스, 비스코스발침	1 벌	
40107	코트	제일모직, 슈머코드, 남자용, 울 40%, 폴리에스터 60%, 인견 발침	1 벌	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
40108	오 바	경남모직, 여자용순모, 카시미아, 인견발침	1 벌	
40109	한 부	성인여자 추동용, 코오롱 양단, 상하 자자 2겹 보통마춤	1 벌	
40110	학 생 부 (여름)	남자중학생용, 상의는 TC (65% 폴리에스터 35%면)하의는 TR (50% 폴리에스터, 50%레이온) 기성복 4호	1 벌	
40111	학 생 부 (겨울)	남자중학생용, 에리트(제인합섬) 폴리에스터 65% 레이온 35%, 나이론다루다 반침, 기성복 4호, 속삭	1 벌	
40112	아 동 부 (여름)	PAT제폰, 상의는 T사츠, 하의 반바지 상하폴리에스터 50%, 면 50%(7-8세용)	1 벌	
40113	아 동 부 (겨울)	오비형, 모자달린 것, 7-8세 남 아용 (상표지정)	1 벌	
40114	잠 바	카시미아 순추용, 성인남자용, 작크부착, 진판 나이론다루다한 반침, 기성복	1 대	
40115	진판외이셔츠	남자성인용 (폴리에스터 80%, 면 20%) (상표지정)	1 대	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
40116	반팔와이셔츠	남자성인용, (폴리에스터 80%, 마 20%) (상표지정)	1 매	
40117	남방셔어츠	남자성인용, 반소매, 폴리에스터 100% 유색, 기성복	1 매	
40118	T 셔 츠	반팔, 독립문표 면 100%, 카라 부착, 단색	1 매	
40119	남 자 내 의	남자성인용, 저울용 상·하 38S 무색 (상표지정)	1 벌	
40120	여 자 내 의	여자성인용, 상·하 7부 (상표지정)	1 벌	
40121	런닝셔어츠	남자성인용, 반팔 38S 흰색 (상표지정)	1 매	
40122	펜 티	즈로즈형, 40S 남자성인용 (상표지정)	1 매	
직 물				
40201	광 목	면 16S × 16S, 폭 88.9cm 표백 안원 컷 (1마) (상표지정)	91.4cm	
40202	포 플 린	면 30S × 30S, 폭 111.76cm, 나염 (상표지정)	91.4cm	
40203	양 복 지 (여름)	하마나트모피관 (제일모직) F:60%, W:40%	91.4cm	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
40204	양 복 지 (겨울)	색손(제일모직) W:100%	91.4cm	
40205	양 장 지 (여름)	모슬린프리에스터 60%, 면 40% (제일모직)	91.4cm	
40206	양 장 지 (겨울)	순모 100% (상표지정)	91.4cm	
40207	한 복 지	나이론 60%, 폴리에스터 40% (상표지정)	91.4cm	
40208	나이론직물	나이론 100%, 70데니얼, 폭 44 인치 (111.76cm) 유색	91.4cm	
40209	제 봉 사	TC (폴리에스터 65%, 면 35%) 60 S/3 길이 5,000mm, 원색 (상표지정)	1 권	
40210	화 학 사	비닐기포 (배경산업) 아크릴에이스 판 100% 10 S/2 천물용 유색	453.6g	
40211	이 불	감탕실크대각기 4편 (2인용) 솜무게 1.5~2kg	1 장	
40212	솜	면, 지대포장, 3kg들이, 원색 (상표지정)	1 포	
40301	남 자 구 부	폴그레인 (FG) 피혁, 나이론창, 플라스틱굽, 검은색	1켤레	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
40302	여 자 구 투	폴그레인 (FG)퍼혁, 나이론장, 플라스틱쿠	1벌레	
40303	남 자 고 무 신	말표, 흰색 260 mm, 은하수 (KS 표시품)	1벌레	
40304	여 자 고 무 신	말표, 흰색코너 230 mm (KS 표시품)	1벌레	
40305	학생용운동화	말표, 남학생용, 면직, 흑색, 스 라이크형 230 mm	1벌레	
40306	성인용운동화	왕자표, 원불면정구화, 스파이크 형 남자성인용 260 mm	1벌레	
40307	비 널 화	합성퍼혁, 여학생화, 점정색 230mm (상표지정)	1벌레	
장신구및 기 타				
40401	남 자 양 말	성인용, 추동용, T/W (혼방사) (상표지정)	1벌레	
40402	여 자 양 말	추동용, 아크릴 60%, 나이론 40% 정도 (상표지정)	1벌레	
40403	아 동 양 말	추동용, 아크릴 60%, 나이론 40%정도 (8-9세용) (상표지정)	1벌레	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비 고
40404	스 타 킹	라보라, 살색 나이론 100% 밴드 (무늬, 빛깔 없음)	1필레	
40405	브 라 자	신형섬유제품, 2106호 장식없는것	1 매	
40406	러 리 머	최가죽(속피) 무늬장식, 폭 4cm 정도	1 개	
40407	장 갑(면)	면사 23S 편직, 작업용, 중품	1필레	
40408	장갑(고무)	가정부엌용 붉은색(상표지정)	1필레	
40409	비 타 이	폴리에스터 100% 최신행 (상표지정)	1 매	
40410	머 플 러	여자용 스카프 폴리에스터 100% (물실크) 80×80cm 정도	1 매	
40411	모 자	중고교생용, 울 70%, 나이론 30% PVC 펄 방모사 나이론안 발침	1 개	
40412	가 방	남자중고학생용, 모직, 「폼」자 표시품(상표지정)	1 개	
40413	모 포	한일합성, 왕타프르모포 바닥은 면 100, 173cm×216cm	1 매	
40414	수 건	면 23S, 80cm×32cm 정도, 유색 (상표지정)	1 매	
40415	우 산	헝겍제품, 흙살 10개, 2단베드문, 검은색	1 개	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
40416	양 산	협립제품, 흡산 8개, 3단(폴리 에스터 100%) 유색	1 개	
40417	일반손목시계	오리엔트 21석, 남자용, 자동날 짜, 요일방수, 방충, 스테인레스 케스, 국내조립	1 개	
40418	전자손목시계	카파 7178, 슬라(삼성) 남자용	1 개	
40419	금 반 지	순금(99%), 3.75g 부녀 단조 (수공임 포함)	1 개	
40420	펜 드 백	합성피혁제품, 최신허형보통장식, 단색(상표지정)	1 개	
40421	안 경	남자보안용, 국산테(세루로이드 6mm) 수입알(국내가공) 슈퍼 결 결색	1 개	
서어비스				
40501	양복 세탁료	신사복상·하드라이크리닝 (다림질 포함)	1 회	
40502	제 봉 료	부인용, 혼추용 안복(화락사웃 감 3겹) 수공임	1 번	
40503	의복수선료	신사복, 짜집기 3cm 정도	1 회	
40504	신수선료	남자구두 1켤레, 뒷창수선료 (재료가값 제외)	1 회	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
40505	구 두 탁 이	남자용단화, 검정색, 보통평택	1 회	
잡 비				
보건의료				
50101	영 양 제	비타민 (유한양행) 100정들이	1 병	
50102	장 기 약	판프P (삼성제약) 30cc	1 병	
50103	진 통 제	사리돈 (종근당제약)	10 정	
50104	소 화 제	부제표 환명수 (동화약품) 60ml 들이	1 병	
50105	항 생 제	테트라 사이클린 (종근당제약) 250mg	10 캡슐	
50106	자 양 강 강제	박카스D (동아제약) 100cc들이	1 병	
50107	구 충 제	버락스 (유한양행) 6정들이	1 갑	
50108	소 염진 통제	대일파스 164 × 122 m/m 1매입	1 갑	
50109	피 부 연 교제	캠비손연교, 5g들이 튜브형	1 개	
50110	진 찰 료	종합병원, 재진, 의료보험수가와 일반수가	1 회	
50111	입 원 료	종합병원, 보통실, 의료보험수가와 일반수가 (식사, 약대제외)	1 회	
50112	분 단 료	종합병원, 2박3일 보통실 입원, 경산, 정상분단, 의료보험수가와 일반수가 (식사, 약대제외)	1 회	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비 고
50113	엑스레이 환영료	종합병원, 흉부·지갑·보통·단순 환 영(14인치×14인치), 의료 보험수가와 일반수가	1 회	
50114	한방진찰료	재진, 한의원 진찰료	1 회	
50115	한방치료	1일1회 침시술비(특수요법 및 뜸 제외)	1 회	
50116	한방약	사분탕(숙지황 7.5℥, 덩귀 7.5℥, 천궁 7.5℥, 백작약 7.5℥ 배사물)	1 재	
50117	인삼	쪽삼 4년근 1등급 50편 300℥	1심사	
미용위생				
50201	화장비누	다이알비누(동산유지) 140℥	1 개	
50202	세탁비누	일반가정용 4호 550℥ (상표 지정)	1 개	
50203	가루비누	럭키농축 연성하이타이, 비닐포 장 1kg들이	1 포	
50204	부엌용세제	트리오(애경유지) 400℥	1 병	
50205	치약	럭키치약 150℥들이(대형)	1 개	
50206	칫솔	럭키 777, 성인용 (케이스 포함)	1 개	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
50207	화 장 크 림	아모레 미보라 모이스탄 크림 130g (대평양화학)	1 갑	
50208	화 장 분	아모레 브로아 모이스춰 페이스 제품 10g (대평양화학)	1 갑	
50209	화 장 수	주단락 세로본 유트랄 일크로손 140ml (한국외장품)	1 병	
50210	머 리 기 물	헤어콘디쇼너 (여자용) 아모레 제품 160ml	1 병	
50211	삼 프	프로틴 (대평양) 500g	1 병	
50212	위 생 태	뉴투터엄 (유한검혈리) 일반용 10개	1 상자	
50213	화 장 지	흰색 원통형 두껍 30mm 정도 (상표지정)	1 개	
50214	살 충 제	에프킬러 에어로졸 (삼성제약) 수입분무식 420ml들이	1 통	
50215	면 도 날	도루묘 (한일공업) 10매	1 갑	
50216	이 용 료	성인 (착유포함), 종류	1 회	
50217	교 태 료	성인여자 (가발, 커트료 제외) 종류	1 회	
50218	과 바 료	성인여자, 보통과마 (B급) 종류	1 회	
50219	목욕료(성인)	남자, 일반대중탕	1 회	
50220	목욕료(아동)	일반대중탕 (7세 이하)	1 회	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비 고
교 통				
50301	시 내 버 스 료 (도 시 형)	성인 및 학생, 시내 1구간	1 회	
50302	시 내 버 스 료 (과 석)	성인 시내 1구간	1 회	
50303	시 외 버 스 료	포장도로, 일반여객	1 km	
50304	고 속 버 스 료	서울~각 도시간, 성인, 편도	1 회	
50305	택 시 료	시내 4 km	1 회	
50306	기차료(완행)	대인 40 km	1 회	
50307	기차료(복급)	대인 230 km 보통실	1 회	
50308	전 철	서울역 → 청량리, 동인천 ↔ 서울역	1 회	
50309	항 공 료	대한항공 서울~각도시간, 성인, 편도	1 회	
50310	선 박 료	국내 여객운임, 성인 3등실, 20해리	1 회	
통 신				
50401	전 화 료	가정용 1대, 시내통화료(200 통화), 세금포함.	1 개월	
50402	공 중 전 화	시내 1회 통화료	1 회	
50403	우편료(국내)	통상우편 1종(필서봉서 20 # 이내)	1 통	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
50404	우편료(국제)	항공서간	1 통	
50405	전 보 료	시의, 보통 20자 이내	1 회	
교 육				
50501	교 과 서 (중 학 교)	영어(중 2-1, 2-2) 수학Ⅱ		
50502	교 과 서 (고 등 학 교)	영어Ⅰ, Ⅱ(민영민 외 4명) 수학Ⅰ(상, 하), 수학Ⅱ(신동선 외 3명)		
50503	국 민 학 교 육 성 회 비	가구당 1인, 재학생분	1개월	
50504	남 입 금 (중 학 교)	2학년생	1분기	
50505	" " 고 (공 고)	"	1분기	
50506	" " 고 (사 고)	"	1분기	
50507	" " 대 (국 대)	종합대학 또는 단과대학, 문과 제 3학년생	1학기	
50508	" " 대 (사 대)	종합대학 또는 단과대학 문과 제 3학년생	1학기	
50509	" " (국립전문)	기계과 1학년생(입학금 제외)	1학기	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비 고
50510	남 입 금 (사립전문)	기계과 1학년생 (입학금제외)	1 학기	
50511	유 치 원 비	보육료 및 기성회비	1 개월	
50512	외국어학원비	영어회화 초급반, 1일 60~ 100분 강의 한국인 강사	1 개월	
50513	자동차학원비	지정자동차학원, 본과 영업반 8주과정 수강료(입학금, 책값, 면허수수료 제외)	1 개월	
50514	양 개 학원 비	제단과 4개월 과정 수강료(입 학금 제외)	1 개월	
50515	도 서 관 비 (국·공립)	성인, 일반열람실	1. 회	
50516	도 서 관 비 (사 실)	학생, 일반열람실	1 일	
50517	참고서(사전)	엣센스 영한사전(민중서관) 3×6판 인도지비닐표지, 1,700페이지 정도	1 권	
50518	참고서(학습)	성문종합영어	1 권	
문 방 구				
50601	분 권	모나미 153 청납색(KS 표시 품)	1 개	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비고
50602	연 필	문화연필, 뉴사파이어 HB 합나무 지우개 부착되지 않은 것 (KS표시품)	1 다스	
50603	만 년 필	파일붓트 550-2형	1 개	
50604	공 체 (세)	중고등학생용, 1급 3호 내지 40매 (모조지 19cm×26.5cm) (상표지정)	1 권	
50605	공 체 (산)	국민학생용, 3급 2호, 내지 20매 (신문용지 17.6cm×25cm) (상표지정)	1 권	
50606	도 화 지	켄트지, 수채화용 8절지	1 장	
50607	시 험 지	경지 16절지	20 장	
50608	봉 투	모조지 세뿌, 흰색	10 장	
50609	크 메 파 스	18색, 크기 50정도 (상표지 정)	1 갑	
50610	그 림 물 감	7.5ℓ들이 12색 (상표지정)	1 갑	
교양오락				
50701	신 문 구 독 로	한국일보, 가정배달(12면)	1개월	
50702	주 간 지	주간한국	1 부	
50703	여 성 지	주부생활(당월분)	1 권	
50704	아 녁 지	소년중앙(당월분)	1 권	

품목번호	종 목 명	품 질 규 격	단 위	비 고
50705	종 합 지	신동아(당월분)	1 권	
50706	문 예 지	현대문학(당월분)	1 권	
50707	도서(문고판)	삼중당문고, 최근판	1 권	
50708	영 화 판 람 료 (방 화)	총천연석, 상영시간 100분정도 입장세 포함(각종 구호금 제 외)	1 회	
50709	영 화 판 람 료 (의 화)	총천연석, 상영시간 100분 정도 입장세 포함(각종 구호금 제 외)	1 회	
50710	칼라시청료	1대 일반가정	1개월	
50711	흑백시청료	1대 일반가정	1개월	
50712	고궁입장료	고궁 및 유원지, 성인	1 회	
50713	체육관입장료	탁구제일, 단식 1시간, 성인	1 회	
50714	사 진 기	삼성미놀타 하이메덕S	1 대	
50715	사진관촬영료	명함판, 흑백 3~4매(상류 사 진판)	1 조	
50716	사 진 인 화 료	후지필라필름 현상인화요금	1 매	
50717	필 문	코닥칼라C-II 24장 촬영용 35mm 수입품	1 통	
50718	장 난 감	코로부럭(코로산업) №038 (켄포장)	1 개	

품목번호	품 목 명	품 질 규 격	단 위	비 고
50719	삼륜자전거	어린이 4~5세용, 1인용, 보통 장식	1 대	
50720	운동기구(공)	축구공, 보급용, 쇠가죽 32피	1 개	
50721	운동기구 (라켓)	정구라켓, 표준형 한일제품 No. 110	1 개	
50722	등산용풀	버니(시나브로) 0.6# 소음기 없는것(대경금속)	1 개	
50723	기 타	세코비아 SJ-970형, 포크용 기타	1 대	
50724	레코드판	LP형, 지름 30cm, 스테레오 국내 일류가수 신곡 최신헤임	1 장	
50725	카세트테이프	선경 SH, 일반용, 60분용	1 개	
50726	생 화	국화꽃 싱싱한것 직경 5~6cm	1 송이	
담 배				
50801	담 배	각종 결련	※	
수수료				
50901	주민등록초본	주민등록초본 발급	1 통	
50902	호적초본	호적초본 발급	1 통	
50903	인감증명	인감증명 발급	1 통	

II. 조사상 문제품목의 참고사항

쌀 : 상품과 중품을 명확히 구별하여야 하며 대상처별로 등급이 상이한 경우에는 가격저연의 동질성을 유지하기 위하여 동일품질 규격을 조사할 것.

이계유 : 생선의 건이에 상당하는 무게를 알아 두었다가 중량 단위로 판매하는 대상처의 올바른 가격을 포착할 것이며 건이가 다른 경우에는 중량을 중심으로 가격을 환산할 것.

목장우유 : 협동조합에서 고정적으로 배달하여 주는 가격을 조사하여야 하며 제과점이나 일반점포에서 판매하는 가격을 조사하여서는 안된다.

미역 : 지역별 산지별로 가격이 상이하나 반드시 규격을 확인한 후에 조사할 것.

마늘 : 규격에 맞는 집당 무게를 확인하여 조사할 것.
예컨대, 3.75kg (1관) 단위로 판매하는 경우 집당 무게를 파악하고 있어야 환산이 가능함.

과자류 : 항상 상표와 중량을 확인하여 조사할 것이며 특히 감량에 유의하여 그 사유 및 가격을 정확히 조사 보고하여야 한다.

밀크 : 목장우유와는 구별되는 것에 유의하여야 한다.

방세 : 방세조사의 대상은 빙이므로 가구주의 변동이 있어도 대상처는 변동되지 않으며, 세의 종류가 변경되어도 대상가구를 변동하여서는 안된다.

예컨대 동일한 빙에 A가 진출하고 B가 진입한 경우나, 전세가

월세 (보증부월세, 식월세, 월세)로 변경되어도 대상처는 변경되지 않으며 변동된 사실을 그대로 기입하여 보고한다.

주 A가 전세로 2,000,000원에 세들어 있다가 전출하고 B가 2,500,000원에 전세 입주하면, 조사표에는 가구주 성명을 B로 기입하고 500,000원 인상된 것으로 보고 등락사유란에 A가 전출하고 B가 전입한 사실을 기입하며, 2,000,000원 전세로 있던 A가 보증금 1,000,000원에 월세 50,000원으로 보증부월세로 변경되었다면, 전월에는 전세 2,000,000원으로 기입하고, 금월에는 보증부월세만에 보증금 1,000,000원 매월 지불액 50,000원 및 월세명기액을 조사 기입하고 등락사유란에 세의 종류 변경을 기입하여야 한다.

또한, 수리비, 시설비, 기타 영선료 부과경우는 제외된다.

오물수거비: 지방별로 부가기준을 명확히 파악하여 조사하여야 한다.

연 단: 가정용 소형 구멍탄으로서 적대점 점두가격을 조사한다.

배달료는 거리의 원근 및 위치에 따라 다르므로 조사가격에서는 제외된다. (단, 기본 배달료는 포함한다).

남자구두: FG (폴 그레이) 피혁을 말한다.

손목시계: 남자용 오리엔트 21석으로서 요일과 날짜가 나오는 것으로 (카렌타형) 자동차이며 국내 조립품을 조사한다.

금반지: 순도 (99%)를 유지하며, 수공임을 포함하므로 단순한 무늬가 있는 것을 조사하여야 하며 특히 수공임의 변동에 유의하여야 한다.

피복류: 피복 및 장신구는 유행에 민감하므로 특히 상표, 원료의 성분

(수, 데니엘, 혼방의 경우 혼합비율등) 색재, 형태등에 항상 유의하여 조사하여야 한다.

※ 수(手)와 데니엘(Denier)은 실의 굵기를 표시하는 것으로 수는 면직·모직물에, 데니엘은 생사·나이론 직물에 사용된다.

수(S): 면직물의 경우는 원면 1파운드(453.6kg)로 길이 840야드(YDS)의 실을 뽑았을 때의 실의 굵기를 말하며, 모직물의 경우는 1kg의 원모도 1,000m의 실을 뽑았을 때의 실의 굵기를 말한다.

데니엘: 나이론 섬유 1g으로 9,000m의 실을 뽑았을 때의 굵기를 말하며, 생사 450m 무게가 0.05g 일때 1데니엘이라 한다.

이용료: 종류라 함은 편직호텔 등의 특수 이발소가 아닌 일반 이발소를 말하며, 보봉의 착용을 포함하여 특수 서어비스(손톱손질, 맛사지 등)로 인한 팀은 해당 업소가 이용료에 포함시킨다 하여라도 고려될 수 없다. 이하 미용료도 같다.

목욕료: 터키탕, 사우나독크 등 특수 목욕탕이 아닌 일반 대중탕을 조사 대상으로 남자 목욕료를 조사하는데 특히 아동의 경우 7세 이하를 기준으로 하나, 지방에 따라 성인, 아동, 유아를 각각 구별하는 경우에는 기준에 가장 가까운 요금을 조사한다.

예컨대 13세 이상을 성인, 6~12세까지가 아동, 5세 이하가 유아로 구분되면, 유아의 목욕료를 조사하며, 10세 이상을 성인, 5~9세까지가 아동, 4세 이하가 유아이면 아동의 목욕료를 조사한다.

일반통계
제111-21-12호

V. 도·소매업 동태조사

*** 목 차 ***

I. 조사개요	525
1. 조사목적	525
2. 법적 근거	525
3. 조사대상	525
4. 조사단위	528
5. 조사항목	528
6. 조사시기	529
7. 조사방법	529
8. 조사결과	529
II. 조사표 기입요령	530
III. 업무수행시 유의사항	538
IV. 사업체 관리요령	540
부록 1. 상품분류	543
부록 2. 상품분류표	553
부록 3. 매장면적 예시	556

I. 조 사 개 요

1. 조사목적

전국에 소재하고 있는 도·소매업 사업체의 경영실태를 파악함으로써 경기동향 분석 및 유통산업 부분의 발전지원등 각종 정부시책의 자료를 얻음과 아울러 민간기업 경영에 참고자료로 제공한다.

2. 법적근거

통계법에 의거 승인번호 제 111-21-12호로 지정된 통계이다.

3. 조사대상(조사범위)

전국에 소재하고 있는 도·소매업 사업체(446,000개)중 표본으로 선정된 3,000개 사업체를 대상으로 하며 본 조사에서의 도매업·일반소매업 및 종합소매업의 정의는 아래와 같다.

가. 도매업

상품의 소유권을 가지고 통일 주된 품목을 지속적으로 취급하고 있는 사업체로서 다음과 같은 경우에는 도매업으로 본다.

- (1) 소매업자 또는 다른 도매업자에게 상품을 판매하는 경우
- (2) 평공업, 운수통신업 등 산업용 사용자와 판공서, 학교, 병원 등 단체에 대량으로 상품을 판매하는 경우
- (3) 호텔, 여관, 병원, 이발소, 미용원 등 서비스업자에게 상품을 판매하는 경우
- (4) 정업 및 제조업회사가 다른 장소에 판매지부나 판매사무소 등을 설치하여 상품을 판매하는 경우

(5) 다음의 경우는 본도매업 조사대상에서 제외한다.

- 주로 수수료를 받고 상품에매의 대리 또는 중계를 사업으로 하는 경우(대리업, 중계업)
- 상품의 수입 또는 수출을 사업으로 하는 경우(부역업)

나. 일반소매업

주로 개인용, 가정용 소비를 위하여 상품을 변형없이 최종소비자에게 재판매하는 산업활동을 말한다.

다. 종합소매업

전국에 있는 종합소매업(백화점, 수퍼마켓 및 기타 대형소매업체) 중에서

- (1) 의식주에 관한 각종 상품을 판매하고
- (2) 매장면적 50평이상
- (3) 종업원 5인이상
- (4) 직영율 50%이상

위에 기재된 제조건을 모두 구비한 사업체를 말한다.

라. 조사대상에서 제외되는 사업체

- (1) 국가 또는 지방자치단체가 직영하는 사업체
- (2) 농업협동조합, 수산업협동조합, 중소기업협동조합에서 직영하는 공판장(단 읍·면·단위조합에서 경영하는 공판장, 연쇄점 등은 조사한다)
- (3) 영영의 장소가 일정치 않거나 영업을 위한 고정적 설비가 없는 노점, 행사 등
- (4) 출입하는데 입장료, 허가 등의 제한되고 있는 장소에 설치되어

있거나 사업체 이용범위가 특정인에게만 한정하고 있는 사업체
즉 영회관, 운동장, 역삼, 고궁내의 떡집, 군병원, 관공서, 학교, 회
사 등의 구내떡집 등

(5) 외국기관 또는 주문의국군이 경영하는 사업체

(6) 다른 상품은 취급치 않고 담배, 복권, 비스프, 우표만 판매하는
사업체

(7) 겸영업체로서 주된 산업이 도매 또는 소매업이 아닌 사업체

마. 다른 산업과의 관계

(1) 산업분류의 원칙

하나의 사업체 안에서 서로 다른 사업을 경영하고 있는 경우(겸
영업체) 그 사업체의 산업은 주업종에 의하여 결정한다.

원칙적으로 지난 1년간의 총판매액 또는 총수입액이 가장 많은
것으로 결정한다.

(2) 조사 대상에서 제외되는 산업

- 농업, 수렵업, 임업 및 어업
- 광업
- 제조업
- 전기, 가스 및 수도사업
- 건설업
- 금융, 보험, 부동산 및 용역업
- 사회 및 개인서비스업
- 분류불능 산업

(3) 산업분류의 예

- 주로 고가의 주문에 의하여 동일 점포내에서 소매하는 양복점,

양장점, 양화점 등은 제조업으로 분류됨으로 제외하여야 하나 점포를 별도로 설치하여 판매하는 사업체는 조사대상에 포함된다.

- 조화제조, 간판 및 광고물제조, 인쇄 및 출판업, 인장업 등은 제조업에 속한다.
- 한약방, 약방, 약국은 도·소매업으로 분류하나 한의원, 의원, 병원 등은 서비스업이므로 제외된다.
- 주유소는 소매업으로 분류한다.
- 고물수집상은 도매업으로 분류한다.

4. 조사단위

조사의 단위는 개개의 사업체(점포)이다. 여기서 사업체란 사업주(개인, 법인 및 기타단체)가 상품의 매매 및 기타 사업을 영위하기 위하여 하나의 구획을 차지하고 있는 장소이다.

동일구내에서 사업주가 직영하는 사업이 여러가지가 있을 경우에는 모두 동일한 사업으로 보아 하나의 사업체로 조사한다. 여기서 동일구내라 함은 건물이 다르더라도 나란히 있거나, 길 건너 마주보고 있는 것과 같은 경우를 말한다. 동일구내가 아닌 장소에서 동일주체가 별도로 경영하는 사업체는 각각 별개의 사업체로 본다.

5. 조사항목

가. 사업체명 및 소재지

나. 경영조직

다. 월간 영업일수

- 라. 매장면적
- 마. 월간판매액 및 재고액
- 바. 판매방법
- 사. 월중구입액
- 아. 구입처별 백분비(도매업)
- 자. 종업원수

6. 조사시기

- 가. 조사대상기간 : 매월 1일부터 말일까지
- 나. 조사실시기간 :
 - 최저장부비치업체 - 매월 1일부터 15일까지
 - 기타업체 - 매월 1일부터 7일까지
- 다. 조사표 작성 제출일 :
 - 최저장부비치업체 - 매월 17일까지
 - 기타업체 - 매월 10일까지
- 라. 조사표 제출방법 : 조사표 작성 제출일에 일시에 제출치 않고 조사표가 완료된 순으로 일부씩 순차적으로 제출한다.

7. 조사방법

조사대상업체를 조사담당자가 직접 방문하여 면접타계식으로 조사한다.

8. 조사결과

매월 말일에 공표하며 통계월보, 유엔월보 등에 게재한다.

II. 조사표기입요령

I. 난의사항

가. 연월분

조사해당월의 연도 및 월을 기입한다.

나. 사업제명

등록된 정식 명칭을 기입한다. 등록된 정식명칭이 없을시는 현재 사용하는 상호명을 기입한다.

다. 대표자명

단위사업체의 실제 대표자나 사업주명을 기입한다. 법인인 경우 등록된 대표자와 상반없이 사실상의 대표자 또는 경영수를 기입한다. 지점의 경우는 지점장명을 기입한다.

라. 전 화

조사대상 사업체의 전화번호를 기입하되 전화가 여러대 있을 경우는 조사표 작성과 가장 관계가 깊은 부서의 전화번호를 기입한다.

마. 소재지

사업체가 현재, 영업을 하고 있는 장소를 번지, 호수, 동번까지 상세히 기입하며, 사업체가 빌딩, 시장, 상가내에 소재하고 있는 경우는 그 명칭과 점포의 층번, 동번 및 호수를 기입한다.

바. 작성년월일 및 응답차 설명

조사표가 작성 완료된 시기를 기입하고 응답자란은 실제 응답자성명을 기입하고 날인을 받는다.

2. 조사구번호, 사업체번호, 사업체명

기 지정된 조사구와 사업체번호를 기입하고 이면의 사업체명을 기입한다.

3. 사업종류

해당사업체의 업종형태에 따라 도매업, 일반소매업(대규모), 일반소매업(소규모), 백화점, 슈퍼마켓에 0표시 한다. 이 때 백화점의 경우는 직영점을 아래와 같이 조사하여 기입한다.

$$\text{직영률} = \frac{\text{직영면적}}{\text{총매장면적}} \times 100 \text{으로 계산한다.}$$

직영면적이란 총매장면적 중 타인에게 임대한 면적을 제외한 것이다.

4. 경영조직

사업체가 법인업체(주식회사, 합명회사, 합자회사, 유한회사)인가 개인업체인가를 구별하여 0표시한다. 또한 체인 가맹점인 경우는 가맹점 자체의 경영조직을 기입한다.

5. 월간영업일수

조사 해당월 중 실제로 영업한 일수를 기입한다. 하루 중 일부시간에만 영업하였다 하더라도 일수에 포함한다.

6. 매장면적

사업체가 지영하는 비정면적만을 평수로 기입한다. 따라서 자기 소유의 건물이라 하여라도 타인에게 임대한 매장부분은 제외한다. 다만, 판매역이 합산 경리되고 있는 임대 점포의 매장부분은 포함하여야 한다.(부록3 참조)

하나의 사업체가 동일건물 내에서 여러층 또는 여러점포를 영업장소로 하고 있는 경우에는 각층이나 각 점포를 합산하여야 한다. 점포와 주택이 겹쳐지고 있는 건물의 사업체인 경우는 주택(가정)부분을 제외한 사업에 제공되고 있는 면적만 조사한다.

7. 주요취급 상품

조사대상 사업체에서 취급하는 판매상품 중 판매비중이 가장 높은 상품명을 하나만 기입하며, <부록1>의 상품 분류표에 의거 분류번호를 기입한다. 상품명 기입시 구멍가게, 연세점의 경우는 식료잡화, 인공잡화로 나누어 기입하고 사업종류에 수퍼마켓이나 백화점으로 분류된 사업체는 수퍼마켓 또는 백화점으로 기입한다.

8. 월간 판매액

월간 상품 판매액은 해당 조사대상월의 1개월간에 판매한 전상품의 판매액을 기입하며, 이는 현금판매, 외상판매, 월부판매의 총액이다. 도매업 및 일반소매업체는 월간 총판매액 합계만 기입하며, 종합소매업(백화점, 수퍼마켓)의 경우는 월간판매액을 의류, 식료 및 기타로 구분하여 조사 기입한다. (<부록2> 상품분류표 참조)

다음과 같은 경우는 판매액으로 제상한다.

- (1) 상품의 대금전액을 받았을 경우에는 상품 인도와는 관계없이 매매가 행하여진 것으로 보고 판매액으로 계상한다.
- (2) 외상판매 및 할부판매의 경우는 상품인도시 판매된 것으로 보고 대금의 전액을 판매액으로 계상한다.
- (3) 타인에게 판매를 위탁하여 송부한 적송품은 수탁자로부터 대금을 받았거나 매출 계산서를 받았을 때 판매액으로 계상한다.
- (4) 예약판매의 경우도 상품을 인도했을때 판매액으로 계상한다.
- (5) 시용품(사업체에서 상품을 고객에게 적당하고 이것을 음미 또는 사용한 다음 마음에 들면 사고 불지 않으면 반환해도 좋다는 조건부판매)의 경우는 대입통지를 받았거나 대금을 납입했음에(고객이 배수 의사를 표명하면) 당월의 판매액으로 계상한다.
- (6) 자가소비한 상품은 소비한 당시의 매출시가로 계산하여 판매액에 계상한다.
- (7) 출장판매, 통신판매등에 의한 경우에도 그 대금을 받았을때 판매액으로 계상한다.
- (8) 상품권의 발행은 상품판매에 계상하지 않지만 상품을 인도하였을때 그 액만큼 판매액으로 계상한다.
- (9) 부가가치세등 간접세는 상품판매액에 포함한다.
- (10) 가공임, 수수료등 상품판매와 결부되었을때는 해당상품의 판매액에 포함한다.
- (11) 타인에게 판매를 위탁한 경우는 수탁자로부터 대금을 받았거나 판매가 끝났다는 통지를 받았을 때
- (12) 종합소매업의 경우는 기타직영사업(식당, 극장등)의 수입금액을 의

류, 식료, 기타로 구분하여 판매액에 계상한다.

그러나 아래의 경우에는 판매액에 계상치 않는다.

1. 여기서 상품이란 상인 또는 상업을 영위하는 회사 또는 단체가 그 본래의 중요 업무로서 판매수익을 얻음 목적으로 소유하는 모든 물품이다. 그러나 상인이 수익을 얻기 위하여 매매하는 물품이라 할지라도 그것이 주된 영업의 목적이 아닌 경우(예: 상인이 우연히 하는 토지, 건물, 유가증권등의 매매)는 제외된다.
2. 타에 입대한 배장부문의 각종 상품판매액 및 기타 요금 수입액은 판매액 계상에서 제외된다. 다만, 동일 장부조직에 의하여 합산 경리될 때에는 그러하지 아니한다.

9. 판매방법

월간판매액을 현금 또는 외상으로 구분 적분비를 기입한다.

이때 외상판매의 경우는 아래와 같다.

- (1) 외상판매액은 외상판매(상품을 인도할때 대금의 일부 또는 전부를 후일에 지불하도록 하는 판매)와 할부판매(일정의 기준에 따라 대금을 수회로 분할 지불하도록 약정하고 상품을 판매하는것)의 대금을 받지 않은 총액을 말한다.
- (2) 금융기관을 이용한 신용판매(수요자금융, 크레디트카드, 가계수표)는 현금판매로 본다.
- (3) 상품대금으로 어음을 받은 경우 표시해당할 증 현금 전체가 끝나는 경우에 한하여 현금판매로 본다.

10. 월중구입액

당해 조사월에 구입한 상품의 구입가격 및 구입부대비용을 포함하여 구입원가로 조사 기입한다. 이때 외상으로 구입하였더라도 상품이 도착하였으면 구입액으로 제상한다.

11. 구입처별 백분비

도매업체에 한하여 조사해당월중 구입한 상품구입액을 업자별, 시·도별도 백분비를 기입한다.

(1) 업자별

가) 생산업자는 제조업, 농림수산업, 광업 등 생산업자로부터 직접 구입한 경우를 말한다.

나) 도매업자는 다른 도매업자로부터 구입한 경우를 말한다.

다) 기타는 생산업자 또는 다른 도매업자 이외의자로부터 구입한 경우를 말한다.

(2) 시·도별

조사해당월 중 지역별 상품 총 구입액을 시·도명과 백분비로 기입한다.

12. 월말재고액

가. 조사해당월 말인 현재 사업체가 판매를 목적으로 보유하고 있는 총 상품의 금액을 기입한다. 재고 상품액에 대한 평가는 매입원가에 의함이 원칙이나 사업체에서 재고액 평가방법을 달리 정하고 있는 경우에는 그에 따른다.

다음의 경우는 상품 재고액으로 제상하여야 한다.

- (1) 영업장소, 하차장, 자가청고 등에서 보관하고 있는 상품
(단, 대금은 이미 받았으나 구매자에게 아직 인도하지 않고 보관중인 상품은 제외한다)
 - (2) 상품을 위탁판매할 경우 수탁자로부터 상품대금이나 매출계산서가 도착하지 않은 적송품(위탁판매를 위하여 수탁처에 송부한 상품)의 가격
 - (3) 주문상품이나 예약판매는 상품인도 또는 대금을 입금하기 전
 - (4) 상품대금을 받지 않은 시송품의 가격
 - (5) 조사대상기간 중 수송도중에 있는 미착품
 - (6) 기타 판매를 목적으로 정하고 있는 저장품이나 부산물
- 나. 그러나 다음의 경우는 재고액 계상에서 제외한다.
- (1) 주영업 품목이 아닌 비품, 사무용품, 포장재료 등의 재고액

13. 종업원수

조사해 당월 말일 현재 조사대상 사업체에서 종사하는 자를 다음 구분에 따라 기입한다.

- (1) 합 계
종종업원수를 남·여로 구분하여 기입한다.
- (2) 자영업주 및 무급가족종사자
개인사업체의 소유주와 일정한 임금을 받지 않는 가족 종사자로서 경영에 참여하고 있는 자를 포함한다. 개인사업체에는 반드시 1인 이상이 기입되어야 한다.
- (3) 상용고용원
1개월 이상의 고용기간을 정하여 고정급여를 지급받고 있는 종업

원을 말하며 아래의 경우도 여기에 포함한다.

(가) 법인 사업체에서 일정한 급여를 받는 직원

(예 : 사장, 이사, 감사등)그러나 이익 배당만 받는 주주는 제외한다.

(나) 사업주의 가족이라도 일정한 급여를 받고 있는자

(다) 일정급여 또는 판매수수료를 받는 외부사원, 판매원 및 배달원

(라) 임시 및 일일로 고용원자라도 조사기준일 현재로 과거 2개월간 매월 20일이상 고용된 자는 상용고용원으로 포함한다.

(레) 임시 및 일일고용원

1개월 미만의 기간을 정하여 급여를 받고 임시 또는 일일로 고용된 자를 말한다.

(로) 휴가, 병가 및 출장증인자, 또는 타사업체에 파견한자도 그 사업체에서 근무하는 자로 보며 다만, 타사업체에서 파견되어 온자는 그 사업체의 근무자로 보지 않는다.

14. 비 고

- (1) 판매액, 제조액등이 전월에 비하여 10%이상 증감이 있을 경우 반드시 사유를 기입할 것.
- (2) 기타 해당 사업체의 유고사유등을 기입할 것.

Ⅲ. 업무수행시 유의사항

1. 실 사

- 가. 조사담당자는 담당 사업체의 사업주와 긴밀한 협조관계를 유지하고 사업체에 대한 특성 동향 등을 항상 파악하고 조사에 임하여야 한다.
- 나. 조사담당자는 매월 1-15일 사이에 담당조사구내 지정사업체를 순회 조사 완료토록 할 것이며 응답자 부재등 사유로 인하여 조사표를 작성치 못한 때에는 제방문하여 기일내에 작성 완료토록 하여야 한다.
- 다. 조사담당자는 별도 배부한 조사기록부에 다음 조사를 위하여 참고가 될 사항을 기록하여 조사의 누락, 오기 및 함수착오 등 조사표상의 오류 사항을 사전 방지하고 조사표 내용검토 자료로 활용토록 한다.
- 라. 담당조사구내에서 사업체의 변동이 발생하였을 경우에는 다음 요령에 의거 조사표 비교판에 명시하고 대상사업체 변동보고 서식에 의거 보고하여야 하며, 별도 지시가 없는 한 계속 조사하여야 한다.

(1) 명칭변경

사업체명, 대표자명; 전화번호 등이 변경되었을 경우

(2) 이전사업체

조사구내 이전 및 동일 시내 이전일 경우는 명칭변경의 예에 따라 처리하고 매월 계속 조사하여야 하며, 다른 시도 이전되었을 경우에는 유고사업체 처리방식에 따라 처리한다.

마. 유고사업체 처리

폐업, 타사 이전, 이전처 불명, 장기휴업, 응답불응 업체에 대하여는 N 표본사업체 관리요령에 따른다.

2. 검토요령 및 제출

가. 검토요령

접수된 조사표가 질의조치나 재조사 지시문 받지 않도록 반드시 다음 내용을 검토한 후 제출하여야 한다.

- (1) 조사기준일(년월분)과 조사구 및 사업체번호 등의 기입누락 여부
- (2) 주요 취급상품명 및 분류번호가 상품분류표에 지정된 분류번호가 기입되었는지 여부
- (3) 전월분 월간판매액이 오기되었는지 여부
- (4) 조사된 숫자의 증감이 전월과 비교하여 심할 경우에는 그 원인을 적요함에 기입하여야 한다.

나. 제 출

- (1) 회계장부에 의거 조사표가 작성되지 않은 업체는 1-7일까지 조사를 완료 제출하여야 하며, 회계장부에 의거 조사표가 작성되는 업체는 1-15일까지 조사를 완료 제출하여야 하나 제출기일 전이라도 조사가 완료된 조사표는 수시로 제출한다.
- (2) 통계사무소장은 이를 접수되는데도 내검을 하여 증상에 송부하되 일괄 위합 송부처 않고 일부씩 송부하여 조사표 전부들 10일(회계장부 미처리업체) 또는 17일(회계장부 미치업체) 까지 증상에 제출하여야 한다.
- (3) 통계사무소장은 특별한 사유로 인한 상시 지연사업체 명단과 그 사업체에 대한 조사표 작성완료일을 파악하여 증상에 제출하여야 한다.

Ⅳ. 사업체 관리요령

1. 사업체 관리 개요

조사대상사업체의 휴폐업 및 이전등 대상사업체 변동에 따른 이용자로의 결함을 제거하고 사업체의 효율적인 관리를 위하여 각 통계사무소장 책임하에 유고 및 변동 사업체를 색출 보완토록 한다.

2. 사업체 관리방법

가. 조사구내에서 유고사업체가 발생할 시에는 조사담당자는 즉시 통계사무소장에게 보고하고, 사무소장은 이들 업체를 현지확인한 후 신규사업체 색출을 명한다.

나. 통계사무소장은 색출된 신규사업체가 본조사 대상사업체로서 적정하다고 판단되면 익월부터 매월 정상조사토록 한다.

다. 이때 각 통계사무소에서는 별첨 유고사업체 변동보고서를 작성하여 조사표제출 기한내에 중앙에 제출하여야 하며 별도지시가 없으면 조사대상사업체로 승인된것으로 보고 계속 조사에 임한다.

3. 유고사업체 처리

가. 조사대상처 변동

1) 명칭변경 및 조사구내 이전

대상사업체가 명칭변경(사업체명, 대표자명, 전화번호 등)되었거나 동일조사구내로 이전되었을 경우에는 별첨대상사업체 변동보고서를 작성하여 조사표제출 기한내에 중앙에 제출하고 계속 조사에 임한다.

2) 동일 시내이전

대상사업체가 당회조사구를 벗어나 타조사구로 이전하였을 경우에는 전기 조사구내 이전과 같이 처리하나 증상의 변동지시가 있을 때에는 이에 따라 처리한다.(소매업 소규모 사업체의 경우는 반드시 동일조사구의 해당동내에서 대체하여야 함)

소매업·소규모사업체 이외의 업종도 통계사무소의 현지실정을 감안 조사업무에 차이를 조래할 우려가 있다고 판단될 때는 해당조사구내에서 대체할 수 있다.

나. 유고사업체 발생에 따른 신규사업체 색출

- 1) 조사구내의 대상사업체가 폐업 주소이전(이전처 불명),전업, 3개월 이상 장기휴업, 기타 다른 사유로 조사가 불가능할 경우에는 전기한 사업체 관리방법에 따라 신규사업체를 색출, 유고사업체와 대체하여야 하며 월청유고사업체처리 결과 보고서를 제출하여야 한다.
- 2) 유고사업체가 발생된 월에 대한 조사가 불가능할 시 조사내용은 전월과 포함처리하며 신규사업체의 조사구번호 사업체번호는 기본번호를 부여하고 익월분부터 정상 조사한다.
- 3) 유고사업체 발생후 신규로 추출된 대체사업체는 업종(도매업, 소매업내규모·소매업소규모, 종합소매업)과 취급상품이 같아야 하며 월간판매액, 종업원수, 매장면적등 사업체규모가 비슷하여야 한다. 단, 해당조사구내에 상기 규모의 대체사업체가 없을 경우에는 동일시, 구내에서 신규사업체를 색출하고 차기 업무분장시 조사구를 조정한다.(일반소매업종 소규모업체인 경우는 별첨 60개 표본동 이외에서 신규사업체를 색출할 수 없다.)

다. 불성실 응답업체

사업주나 대리인이 불확실한 응답을 하거나 허위 응답등을 하여 조사상의 문제가 발생할 시는 사무소장과 협의하여 제차 협조를 얻도록 노력하여야 하며, 이때 사업주의 비협조로 계속 조사가 불가능할 경우에는 유고사업체 관리요령에 따라 처리한다.

4. 사업체규모

각 시의 업종별 사업체 규모는 변동되어서는 아니되며, 유고사업체 발생시는 즉시 보완하여 항상 현상유지하여야 한다.(별첨 1, 표본업체현황 참조)

도·소매업 동태 조사 상품분류

분류번호	품 목 별	주 요 상 품 종 별
61	도	
611	농산물 및 음식료품	
6111	곡	
6112	가축 및 고기	
6113	해 산 물	
6114	과실 및 채소	
6115	음 료 품	
6116	기 타 식 료 품	

분류번호	품 목 별	주 요 상 품 종 별
612	섭 윣 및 의 류	자실담, 분유, 참기름, 두부, 커피, 콩조림, 달걀, 우유, 햄, 소세지, 버터, 이스트, 이 름
6121	방 사 및 연 사	무명실, 명주실, 순면사, 혼방면사, 면봉사, 아크릴 SF, 나이론 F, 폴리에스터 F, 아마 사, 견사, 화학섬유, 봉사
6122	직 물 및 직 물 제 품	광목, 소창, 욕양목, 포플린, 면복지, 끈넨 면, 혼방직물, 소모직물, 방모직물, 나이론 직물, 견직물, 혼방화섬직물, 베지, 커튼, 담요, 카아맷트, 울단, 수건, 스털카바, 이 불, 요, 직물백
6123	의 부	남녀의의 및 내의, 양말, 스타킹, 장갑, 타올, 와이셔츠, 여자용부라우스, 손수건, 브래지어, 넥타이, 의복용약세사리
6124	신 발 · 가 방	고무신, 운동화, 캐미슈즈, 구두, 장화 등 각종재료의 신발, 책가방, 핸드백, 드링크 등 각종 재료의 가방
613	전 기 기 기	
6131	전 기 기 기	냉장고, 룬물려, T.V, 세탁기, 라디오, 전 기난로, 선풍기, 믹서, 전기다미어, 전기공 모, 전축, 녹음기, 전기열판, 전기모터, 제

분류번호	품 목 별	주 요 상 품 종 별
614	의약품 및 화학제품	어기, 모터스타터, 전기발전기, 전화, 전기측정기, 엘리베이터, 전동기, 용접기, 정류기, 냉방기, 배전반압기, 소켓
6141	의 약 품	각종양약, 각종한약
6142	화 강 품	분, 황수, 삼루, 남성화강품, 로선, 메니큐어, 림스틱, 크림, 파운데이션, 화장수, 치약, 화장비누, 세탁비누, 중성세제, 공업용 분말비누
6143	화 학 제 품	질소비료, 인산비료, 카리비료, 혼합화학 및 복합비료, 살충제, 살균제, 제초제, 소독제, 유성 및 수성제인드, 비누시, 락카, 형광프로, 안료, 인쇄용잉크, 집착제, 성냥, 다이아마이트, 초안폭약, 가스제, 뇌관, 산소, 염소, 염산, 유황, 황산, 암모니아, 카바이드, 가성소다, 유기·무기화공약품, PVC, 합성수지제품
615	기 계	
6151	제 제	농업용트랙터, 경운기, 수확기, 탈곡기, 잔디깎기, 낙농장비, 부화기, 농산물건조기, 선별기, 정원용기계, 불도저, 포클린, 그레이더, 스코머저, 쇼벨, 콘크리트믹서,

분류번호	품 목 별	주 요 상 품 종 별
616	철물 및 가정용기기	도모포장기, 드릴, 파쇄기, 인양기, 기중기, 산업용드errick, 콤팩트셔, 콤팩트기, 선반, 밀면기, 형삭기, 드릴링기, 용접기, 프레스, 압연기, 성형기, 증기터빈, 수력터빈, 개스펄프, 공기압축기, 송풍기, 환풍기, 물러베어링, 발브, 안경, 물, 렌즈, 측량기, 항해기구, 광학기구, X선기구, 타이프라이터, 전자계산기, 전자복사기, 컴퓨터, 금전등록기, 프라스틱, 돌, 유리, 고무, 도자기등의 산업용기계 및 장비
6161	철 물	납땀이, 접시류, 주방용도구, 요리집기, 연판, 위생비품, 불드, 낫드, 와셔, 건물, 철물, 요리화도 및 오븐, 버너, 방열기, 재봉틀, 펜치, 드라이버, 톱등, 보일러, 연소기, 난방기구, 연판, 방열기, 탕비기, 밥그릇, 주발, 대접, 주전자, 프라이팬, 알미늄기, 유리, 토기등의 식기, 바케스, 문통, 요리집기, 요리화도, 수공구, 비, 술, 절개
617	전 속 재 료	
6171	전 속 재 료	원목, 각재, 판재, 분할재, 육송, 라왕, 재생 목재, 미송, 합판, 생석회, 소석회, 시

분류번호	품 목 별	주 요 상 품 종 별
618	금 속	멘트, 백색시멘트, 페미콘, 적벽돌, 기와, 보릭, 자갈, 시멘트벽돌, 세석, 모래, 활석, 성원석, 석면, 화강암, 판유리, 번기, 액자, 대리석, 인조석, 무빙지, 방수매, 타일, 도판, 프라스틱판, 석면스페트
6181	금 속	철광석, 선철, 망강철, 규소철, 강피, 주강, 고철, 봉강, 철근, 가시철선, 일반배관강판, 압력배관, 주철배수관, 후판, 냉연박판, 스텐레스강판, 규소강판, 아연도철판, 핫로일, 흙, 철선, 못, 동광석, 연광석, 활광석, 금, 은, 알미늄피, 연피, 동판, 나동선, 에나멜동선
619	기 타 도 배 업	
6191	수송용기계기구	승용차, 버스, 트럭, 소형화물차, 덤프트럭, 삼물차, 자전거, 모터사이클, 오토바이, 부품타이어, 류우브, 기어, 피스본링, 휠들, 브레이크
6192	종이 및 서적	신문지, 편지, 종이팩, 단보루상자, 노트, 화장지, 벽지, 박엽지, 갈포지, 신문, 잡

분류번호	품 목 별	주 요 상 품 종 별
6193	가 구	지, 펄물릿, 서적 목재책상, 옷장, 천계의자, 천계케비넷, 천 제책상, 침대, 각종철제가구
6194	기 타	석유, 등유, 경유, 휘발유, 방카C유, 기타 유류, 조개탄, 분탄, 연탄, 시계, 보석, 장 신구, 보조장신구 및 우산, 양산, 트랙장 비, 제조 및 훈련장비, 경기장용품, 공, 라켓, 배트, 낚시도구, 바둑, 장기판, 금속 찌꺼기 및 제품, 잉마, 폐휴기, 폐 고무등 재생가능물, 녹음테이프, 레코드판, 로우, 와이어등
62	소 매	
621	음 식 료 품	
6211	곡 물	쌀, 보리, 밀, 옥수수, 조, 콩
6212	고 기	쇠고기, 닭고기, 돼지고기, 토끼고기
6213	해 산 물	조기, 갈치, 고등어, 물오징어, 명태, 조개, 소라, 상어, 도미, 게, 전오징어, 전멸치, 복어, 다시마, 미역, 김
6214	과실 및 채소	무우, 배추, 시금치, 가지, 호박, 마늘, 오 이, 고구마, 감자, 들깨, 참깨, 수박, 참외,

분류번호	품 목 별	주 요 상 품 종 별
6215	음 료 품	사과, 배, 복숭아, 꺾, 감, 포도, 밤, 호두, 대추, 잣, 바나나
6216	기 타 식 료 품	떡주, 청주, 탁주, 소주, 위스키, 불라사이다, 쥬스
622	섬유 및 의복·신발	젠디, 식빵, 빵, 건과자, 건설탕과자, 껌, 메주, 된장, 고추장, 식초, 고추가루, 밀가루, 식용유, 설탕, 조미료, 분유, 참기름, 두부, 커피, 통조림, 달걀, 우유, 햄, 소세지, 버터, 국수, 이스트, 얼음
6221	의 복	메리야스내의, 의의, 작업복, 잠옷, 와이셔츠, 코트, 브라우스, 숙녀기성복, 실, 단추, 이불등
6222	모자·신발·가방	운동모자, 밀짚모자, 등산모, 중절모, 점모, 고무신, 운동화, 장화, 구두, 케이슈즈, 책가방, 핸드백, 가방, 드림크
6223	옷 갑	양복지, 양장지, 한복지, 옷갑(외복)
623	가구 및 가정용품	
6231	가 구	책상, 걸상, 옷장, 캐비닛, 침대, 응접세트등 자종사무용 및 가정용가구

분류번호	품 목 별	주 요 상 품 종 별
6232	가 경 용 기 기	TV수상기, 라디오, 녹음기, 건축, 냉장고, 선풍기, 믹서, 세탁기, 물걸러, 재봉틀, 레코드판, 악기, 풍모, 열판, 토스터
624	약 및 화장품	
6241	의 약 품	양약, 살충제 및 살균제, 한약
6242	화 장 품	분, 향수, 삼부, 남성화장품, 로션, 약용비누, 메니큐어, 림스틱, 크림, 화운데이션, 화장수, 치약
625	장 신 구 및 시 계	
6251	장신구 및 시계	백금, 금, 은, 귀석, 준귀석, 손목시계, 회중시계, 탁상시계, 벽중시계
626	서적 및 문구용품	
6261	서적및문구용품	참고서, 교과서, 경기간행물, 잡지, 서적, 노트, 벽지, 일기장, 연화장, 연필, 만년필, 볼펜, 인주, 크레온, 잉크, 붓, 주판, 저우개, 시험지, 풀, 철관, 색종이
627	개인운수장비및주유소	
6271	개인 운수장비	승용차, 모더싸이클, 스쿠우터, 자전거, 타이어, 배어링, 브레이크등 자동차 및 자전거부품, 고무호스(공업용)

분류번호	품 목 별	주 요 상 품 종 별
6272	주 유 소	휘발유, 중유, 경유, 방카C유, L.P.G 가스, 등유, 석유, 모빌류
628	가 경 용 연 료	
6281	연 단	구공단, 알단, 조개단, 분단, 석유, 등유, 경유, 휘발유, 프로판가스, 부탄, 장작, 숯, 알콘, 카바이드
629	기 타 소 배	
6291	철물전기기제식기류	못, 나트, 볼트, 와셔, 크립, 삼, 쟁이, 호미, 해머, 낫, 대패, 스크류, 도타이버, 전지가위, 양철가위, 벤치, 옥내배선, 전 구, 프리구, 스위치, 플러그, 조명기구, 도 기, 자기, 유리, 스테레스스틸, 양은 접 시, 주발, 냄비, 프라이팬, 주전자, 바케 스, 관, 도마
6292	안경사진및광학용품	안경, 돋보기, 선글라스, 수중안경, 사진, 필름, 명사기, 사진화학물, 사진촬영기, 사진기, 쌍안경, 현미경
6293	운동용구·장난감	남시장비, 동계스포츠장비, 골프장비, 코 트필드, 게임장비, 테이블게임장비, 수면 용장비, 수중경기용장비, 장난감, 인형, 완구

분류번호	품 목 별	주 요 상 품 증 별
6294	기 타	합판, 시멘트, 골재, 기타건설재료, 세탁 비누, 세정제, 화장비누, 치약, 구루약, 치솔, 위생 및 연필비품, 안토, 염료, 페인트 및 관련화학제품, 도자기, 서예품, 병풍, 액자, 동전, 고목, 우산, 양산, 도산 품, 액자, 거울, 보청기, 각종기계장비, 소피업, 생화
620	총 합 소 매 업	
6201		석화점
6202		수퍼마켓

상 품 분 류 표 (총 합 소 매 업)

매장부분별	상 품 명 세 시
1. 의 류 품	1) 의복 (남녀의의, 비의, 아동복, 작업복 등 각종 재료의 의복) 2) 모자 (남녀모자, 학생모자, 작업모자, 밀짚모자 등 각종재료의 모자) 3) 신발 (남녀구두, 고무신, 운동화 등 각종 재료의 신발) 4) 가방 (핸드백, 가방, 트렁크, 지갑, 열쇠케이스, 직물백 등 각종 재료의 가방) 5) 옷감 (양복지, 양장지, 한복지 등 각종 옷감) 6) 의복 장신구 (모조장신구, 단추, 벨, 버튼, 허리띠, 지퍼 등 각종 의복용 장신구) 7) 기타 (넥타이, 양말, 장갑, 머플러, 타월, 손수건, 스카프, 이불, 침례보, 베개, 수예품 등 각종 직물제품, 재봉사, 편물사 등 각종 실, 우산, 양산, 천막 등)
2. 식 료 품	1) 곡물 (쌀, 보리, 콩, 조, 옥수수 등 일체의 곡물류) 2) 고기 (소, 돼지, 닭 등의 고기) 3) 해산물 (생선, 전어, 미역, 김, 다시마) 4) 채소 (배추, 무우, 시금치, 상치, 파, 마늘, 고추 등) 5) 과일 (사과, 배, 귤, 감, 포도, 밤, 대추, 복숭아 등)

매장부문별	상 품 명 예 시
3. 기 타	6) 음료수 (맥주, 소주, 탁주, 약주, 청주, 위스키 등 알콜성 음료와 우유, 플라, 주스, 사이다, 유산균, 발효유 등 비알콜성 음료)
	7) 담 배
	8) 기타 (국수, 설당, 밀가루, 콩조림 등 조제식품, 식용유, 소금, 조미료, 단갈 등)
	9) 식당, 다방, 제과점
	1) 가구 (책상, 걸상, 옷장, 캐비닛, 침대, 응접세트 등 가구)
	2) 가정용 기기 (라디오, 텔레비전, 건축, 녹음기, 마이크, 헤드폰, 냉장고, 세탁기, 선풍기, 물끓러, 난방기구, 믹서, 재봉틀, 보온밥통, 토스터, 오븐, 악기, 테코오드판, 녹음테이프, 카세트 등)
	3) 의약품 (각종 양약, 한약, 살충제, 살균제 등)
	4) 화장품 (화수, 크림, 모션, 화장비누, 샴푸 등)
	5) 장신구 (백금, 금, 은, 귀석 및 준귀석의 장신구)
	6) 시계 (손목시계, 탁상시계, 벽종시계 등)
7) 서적 (각종 서적, 잡지 등)	
8) 문구용품 (노트, 벤티, 인체 및 필기용지, 카렌더, 일기장, 연필, 볼펜, 물감, 붓등)	
9) 연료 (석유, 개스, 알콜 등)	
10) 안경	

매장부문별	상 품 명 예 시
	<p>11) 철물 및 전기기계 (못, 볼트, 너트, 크립, 톱, 대패, 전구, 프리그, 스위치, 플우즈, 전선 등)</p> <p>12) 식기류 (각종 접시, 주발, 냄비, 주전자, 물통, 원, 도마 등)</p> <p>13) 운동용구 (뉘시, 스포츠 등의 장비)</p> <p>14) 장난감 (각종 재료의 장난감 및 인형)</p> <p>15) 골동품 (도자기, 세예품 등 각종 골동품)</p> <p>16) 사진 및 광학용품 (사진필름, 사진기, 쌍안경, 현미경 등)</p> <p>17) 건설 및 건축재료 (합판, 시멘트 등)</p> <p>18) 일용잡화 (치약, 치솔, 구두약, 휴지, 세탁비누 등)</p> <p>19) 화학제품 (안료, 염료, 페인트 등)</p> <p>20) 기타 원예, 분재, 생화, 종묘, 가금 및 가축류, 편상용 어조류</p> <p>21) 각종 수리가공, 크리닝, 세탁, 염색, 의상, 태여, 예식장, 극장, 스포츠멘트, 기타 오락장, 진료소, 사진관, 미용실, 이발소 등 (단, 정영인 경우)</p> <p>22) 출장판매 중 소매단의 매상고 (단, 분류가 곤란한 경우)</p>

<부록3 >

매장면적의 예시(총합소매업)

1. 물품판매장소(감정장, 카운터 포함)
2. 전시장(관객이들 쉽게 옮길 수 있어 언제든지 물품판매에 제공될 수 있는 장소 포함)
3. 화랑(전세 등으로 타에 대여한 장소는 제외함)
4. 디자인 또는 물품판매에 관한 상담장소
5. 크리닝 장소
6. 양복, 와이셔츠 등의 세탁소
7. 사진의 촬영·현상·인화장소
8. 고객용의 휴게실, 화장실
9. 고객용의 계단, 엘리베이터, 에스캐이더, 통로
10. 상점내 안내소 및 사무실
11. 고객용의 식당, 다방(주방 포함)
12. 직영의 극장, 영화관, 관당대, 홀 등의 오락장 및 이에 따른 고객용의 계단
13. 미장원 및 이발관
14. 진료실, 치과실
15. 의상대여실
16. 결혼식장
17. 옥상의 상설물품판매장, 식당, 다방, 기타 세어비스업에 제공되는 각종 장소

<부록 4>

표 본 사 업 체 현 황

조사구번호	지 역	도 비	소매(大)	소매(小)	종합소매	사업체합계
1100	서울	550	200	460	190	1,400
2100	부산	160	48	180	49	437
2200	대구	89	34	80	55	258
2300	인천	28	10	80	10	126
2400	수원	5	6	0	5	16
2500	성남	1	5	20	5	31
2600	의정부	6	2	20	1	29
2700	춘천	3	7	20	3	33
2800	원주	10	2	20	2	34
2900	청주	9	6	20	6	41
3000	대전	28	9	40	12	89
3100	천안		1	20	4	25
3200	전주	9	7	20	15	51
3300	광주	30	10	80	17	137
3400	목포	5	7	0	7	19
3500	여수	18	10	20	3	51
3600	포항	6	5	0	7	18
3700	경주	11	7	40	2	60
3800	마산	11	6	20	4	41
3900	울산	11	3	40	2	56
4000	진주	12	15	20	1	48
합	계	1,000	400	1,200	400	3,000

소매 (小) 업체대한표본지역

(60개동)

서울	상암동	남구	중구
종로구	영등포구	수영동	유천동
종로 4, 5, 6가동	영등포 3동	북구	천안시 청용동
창신 2동	구로구	구로동	전주시 풍남동
중구	구로 4동	인천시	광주시
태평로 1가동	고척 1동	남구	동구
광희동	판악구	용현 3동	계림 1동
황학동	본동	주안 3동	서구
동대문구	강동구	문학동	양동 1동
신설동	천호 2동	북구	북동
답십리 1동	강서구	부평 3동	북촌동
장안 1동	염창동	성남시 수진 1동	여주시 교동
상봉 1동	부산	의정부의정부 4동	대구시
성동구	중구	춘천시 효자 2동	중구
성수 2가 1동	동평동	원주시 증명동	대신 1동
성북구	광복동	청주시 서울남	서구
하월곡 1동	서구	문로 1가동	비산 3동
도봉구	남부민 2동	대전시	남구
도봉 1동	영도구	동구	대봉 3동
서대문구	남창동	정동	북구
연희 1동	부산진구	경주시	점단동
홍은 1동	당감 2동	황호동	중암동
마포구	개금 2동	마산시	반월동
합정동	범천 1동	울산시	학성동
망원동		진주시	병영동
			대안동

지정통계
제111-11-15호

VI. 건설업수주 통계조사

*** 목 차 ***

I. 조사개요	563
1. 조사목적	563
2. 조사연혁	563
3. 조사기준기간, 조사기간 및 조사방법	563
4. 조사범위	564
5. 조사대상처	564
6. 조사항목(사항)	564
II. 조사항목해설 및 조사표 기입요령	565
1. 주의사항	565
2. 기입요령	565
III. 조사원 유의사항	569
1. 실 사	569
2. 유고사업체 처리	570
3. 조사표의 검토.....	572
부록 1. 발주자별 분류해설	574
부록 2. 공종별 분류해설	578

I. 조 사 개 요

1. 조사목적

본 건설업 수주통제조사는 건설부장관 권허업체중 건설부장관 고시 도급한도액 순위상 대규모 순서로 170개사를 선정하여 국내외 건설공사 수주액을 매월 공종별 및 발주자별로 조사 집계함으로써 건설활동의 동향을 조기에 파악함을 목적으로 한다.

동 조사결과는 정부와 기업의 투자활동이나 건설업의 생산활동, 고용 및 건설자재 수급등 건설행정 전반에 관한 기초자료가 되며 병행위한 일반의 이용에도 제공하고 있다.

특히 동 조사는 경기예고지표 구성체열의 하나를 이루는 민간건설공사 수주액을 포함하고 있는 바 동 민간건설공사 수주액은 민간발주의 기계 수주조사와 함께 국내 설비투자의 동향을 반영하는 주요경기 선행지표가 된다.

2. 조사연혁

1975년 1월부터 1976년 6월까지 1년 6개월간의 시험조사를 거쳐 1976년 7월분 결과부터 매월 「건설업 수주동향」 속보에 수록공표하고 있으며, 1976년 7월 26일 지정통계(승인번호 제 111-11-15호)로 지정 고시되었다.

3. 조사기준기간, 조사기간 및 조사방법

조사기준기간은 매월 1일~말일로서, 통계사무소장은 전월의 수주액 조사를 완료토록 하여 매월 18일까지 중앙에 도착시킨다.

조사방법은 통계요원에 의한 타계식 방법으로 하의 자계식방법을 병행한다.

4. 조사범위

조사범위는 한국표준산업분류상의 "대분류 5, 건설업"으로 정의되는 국내외 건설공사의 수주액으로 원도급공사와 직영공사는 포함하나 하도급공사는 원칙적으로 제외한다. (따라서, 국내 타 건설업체로부터 하도급받은 수주액은 조사대상에서 제외하지만 하도급받은 경우일지라도 같은 건설업체가 아니고 외국건설업체나 국내 종합무역상사 등으로부터 하도급을 받은 경우에는 조사대상이 된다.)

5. 조사대상처

건설부장관 고시 도급한도액 순위상 대국모 순으로 170개사를 대상으로 하의 면허취소, 폐업 등으로 대상업체에 변화가 발생하였을 경우에는 도급한도액 차순위 업체를 대상으로 추가 선정한다.

(단, 조사대상 건설업체와 타업체가 합병될 경우에는 추가 선정하지 않음)

6. 조사항목

국내건설공사 수주내역(직영공사인 자기공사계획액 포함) 및 해외건설공사 수주내역

II. 조사항목해설 및 조사표기입요령

1. 주의사항

- 가. 조사표는 반드시 청색 또는 흑색 잉크나 볼펜을 사용하여 각란에 맞도록 깨끗이 기입한다.
- 나. 숫자는 반드시 아라비아숫자로 쓰되, 4와6, 0과6, 3과8, 7과9 4와9 등이 혼동되지 않도록 명확히 기입한다.
- 다. 금액의 단위는 백만원이며 백만원 미만은 사사오입하여 기입한다.
- 라. 오기된 내용을 정정코자 할 때는 오기된 곳에 두줄 횡선을 긋고 그 바로 위에 정정내용을 기입한다.
- 마. 각 항목에서 전월과 현저한 차이가 날 때는 그 사유를 적요란에 상세히 기입한다.
- 바. ※ 남은 기입하지 않는다.
- 사. 해당되는 공사의 기입년이 부족할 경우 타조사표를 사용하며 매수를 반드시 기입한다.
- 아. 본 조사는 신속성이 중요하므로 제출기일을 엄수해야 한다.
- 자. 조사표 뒷면의 문의전화는 각 지방사무소 전화번호를 기재하여 배부한다.

2. 기입요령

가. 사업제번호

사업제번호는 지정된 번호를 기입한다.

따라서 사업제번호 기입을 누락하거나 중복이 안되도록 유의하여야 한다.

나. 국내건설공사 수주내역

1) 도급공사계약

가) 조사대상월중 발주자와 계약체결한 모든 건설공사내역을 공사 전별로 기입한다.

나) 국내 타건설업체로부터 하도급받은 경우에는 조사대상에서 제외한다. 그러나 외국건설업체나 국내종합무역상사 등으로부터 하도급을 받은 경우에는 조사대상이 된다.

다) 수주기준일은 최종계약의 체결일로 한다.

즉, 용찰중에 있거나 설계작성중 또는 계약체결전의 일부 착공 등은 수주액에 모두 포함되지 않으며 낙찰되어 아직 계약체결이 안된 경우에도 포함되지 않는다.

2) 자기공사계획(또는 착공)내역

가) 자기공사타입은 조사대상 건설업체의 필요에 의하여 자기가 시공을 하는 경우를 말하며 계약에 의하지 않은 산하기업 또는 모기업을 위한 공사의 경우도 포함하여 공사전별로 기입한다.

나) 자기공사의 수주기준일은 계획이 확정된 때 즉, 조사대상 전문업체의 결재편자가 결재를 완료한 때를 말한다.

그러나 계획확정없이 착공하는 경우에는 착공당시를 수주기준일로 하여 우선 대략적인 예정공사액을 보고하고 계획이 확정된 월에 공사액의 증감을 보고하여야 한다.

3) 공사명 및 세분류공종명

가) 공사명은 공종분류를 위하여 필요한바 구체적으로 상세히 기입한다.

나) 공종분류 부호는 하단의 세분류 공종명에 따라 부호를 기입한다.

다) 방위와 관련된 건설공사인 경우

방위와 관련된 건설공사라 함은 군부대(유엔군포함)의 공사뿐만 아니라 국영기업체, 민간등의 건설공사도 안보상 비밀을 요하는 경우를 말하며 공시명은 00공사라고만 기입한다. 도복공사인 경우에는 기타도복, 전축공사인 경우에는 기타전축에 분류한다.

4) 발주자명 및 세분류발주자명

가) 발주자명은 계약상에 나타난 정식명칭을 기입하며, 세분류 발주자명은 조사표 하단을 참조하여 세분류명을 기입한다.

나) 조달청장이 공공기관을 대행발주한 경우에는 원발주처(실수요처)를 발주자로 하여 기입한다. 따라서 원발주처가 따로 있는때도 불구하고 발주자명을 조달청이라고 기입해서는 안된다.

다) 방위와 관련된 공사인 경우에는 노출되지 않도록 유의하여 기입한다. 예컨대 발주처가 군부대인 경우 군부대명 대신 "정부" 세분류 발주자명도 "정부"로 기입하고, 유엔군이면 "주한외국기관"으로 각각 기입한다.

라) 계약에 의하지 않은 산하기업 또는 모기업을 위한 자기공사인 경우는 그 방제회사명을 기입한다.

5) 수주액

가) 수주액이라 함은 일반적으로 건설업체가 발주자와 체결한 공사 계약액을 말하나 본 조사의 수주액은 공사공급가액 뿐만 아니라 공사공급가액에 10%를 가산한 매출부부가가치세를 포함한 금액을 말하며, 발주자급 원자재지급계획액도 포함한다.

나) 자기공사인 경우는 자기공사계획확정시(또는 착공시) 그 공사에 소요될 총공사비가 수주액이 된다.

다) 발주자가 공사계약체결시 공사에 소요되는 원자재의 일부 또는 전부를 건설업체에 지급키로 한 경우에는 원자재를 계약당시의 시가로 환산하여 발주자 원자재 지급계획액란에 기입한다.

라) 계약변경 또는 자기공사의 계획확정 등으로 수주액에 증감이 발생한 경우에는 계약변경된 수주액 내역을 공사전별로 조사 기입하되 증액시에는 증액분앞에 (+) 기호를 붙이고, 감액시에는 감액분 앞에 (-) 기호를 붙여 기입하고 이 내용을 난의여백에 기재한다. 단, 동 증감액은 기초사된 원공사의 증감분으로서 전수는 기초사되었으므로 공사전수에서는 제외하여야 한다.

다. 해외건설공사 수주내역

- 1) 해외수주는 계약당시의 외화(달러로 환산) 및 환율(한국은행 집계기준율)을 적용한 원화환산치로 기입하되 외화(미국달러로 환산)는 천분, 원화환산치는 백만원 단위로 해당란에 기입한다.
- 2) 해외수주는 발주자급원자재 지급계획액을 포함치 않는다.
- 3) 계약변경 또는 자기공사의 확정등으로 수주액의 증감이 발생한 경우에는 국내건설공사 수주액의 경우와 같이 처리하여야 한다.

Ⅲ. 조사담당자의 유의사항

1. 실 사

가. 조사담당자는 매월 1일부터 10일까지 담당사업체를 방문, 조사표의 기입을 원료로부터 해야 하며, 불의의 사고로 조사표 작성이 지연될 경우에는 2차, 3차 재방문하여 15일이전까지는 조사표기입을 완료해야 한다.

나. 규모가 큰 사업체로서 즉석에서 조사하기 곤란할 때는 기계요령을 충분히 설명한 후 조사표 회수를 위한 재방문 일자와 시간을 약속하고, 응답자 부재시에 변경할 제2의 응답자를 지정받는다. 재방문 일시는 반드시 지켜야 한다.

다. 직접 면담에 의해 조사표를 작성할 경우에는 항목간의 연관성 및 전월과의 대비등을 미리 감안해야 한다. 타입체의 조사표와 조사기록부를 휴대방문하였을 때에는 타입체의 실적이 누설되지 않도록 특히 유의하여 신뢰도를 높이도록 한다.

라. 조사담당자는 별도로 배부된 조사기록부에 해당사항을 기입하고 조사결과가 전월과 차이가 심할 때는 그 사유를 명확히 파악하여 조사표 비교란에 기재하여야 한다.

마. 사업체에서 기입한 조사표를 접수할 때에는 현장에서 반드시 다음 사항을 검토하여야 한다.

첫째, 공중명 및 발주자명이 한글(영문으로 기입되었을시에는 한글로 주기)로 정확히 기입되었는지를 확인하고, 세분류공중명 및 발주자명은 하단의 세분류공중명 및 발주자명 보기표를 참조하여 정확히

분류되었는지를 검토해야 하며, 또한 계약일자, 착공, 완공, 예정일자
의 누락여부 및 합리성을 점검해야 한다.

둘째, 대상사업체중에는 해외공사 수주액자료 제공처가 국내공사 수주
액자료를 제공하는 부서(흔히 업무부)와 동일치 않아 해외공
사 수주액을 조사 누락할 염의가 있으므로 해외공사 수주면허
를 소지한 대상사업체에 대하여는 반드시 국내공사 수주액자료
제공부서 뿐만 아니라 해외공사 수주액자료 제공부서(외국부,
기획관리실등)도 방문하여 해외수주조사가 누락되지 않도록 각
별히 유의하여야 한다.

셋째, 방위와 관련된 발주자(국군부대, 유엔군 등)에 관한 조사 사
항이 있을 때에는 전술한 기입방법대로 기입되었는가를 확인하여
야 하며, 조사기록부 기록시에도 방위와 관련된 발주자에 관한
조사사항은 별도로 규정된 기입방법대로 기입하여 보안에 유의
하도록 하여야 한다.

비예, 본 조사는 약 6,000개 건설업체중 대규모 170개사업체만을 대
상으로 하고 있는바, 비록 단 1건의 수주액이라도 누락은 시
킬 경우에는 전체에 미치는 영향이 매우크므로 누락이 안되도
록 각별히 유의하여야 한다.

만일 누락을 발견하였을 경우에는 즉시 보고하거나 익월 조사
분에 포함시키고 그 내용을 난의에 기입한다.

2. 유고사업체 처리

유고사업체라 함은 조사불응, 휴업, 폐업, 소재불명, 이전, 전업과 명칭
변경 등의 경우를 말하며, 담당사업체중 이같은 사유가 발생하였을 경우

에는 다음과 같이 처리한다.

가. 조사비용 사업체

- 1) 1차적으로 제방문하여 조사회지를 충분히 설명, 협조를 구하고 그래도 계속 불응하면 소속 과·부장을 방문 협조를 구한다.
- 2) 그래도 협조를 얻을 수 없을 때는 그 사유를 사무소장에게 보고하여 당해 사업체를 관할하는 건설협회 시·도 지부에 측면지원을 요청토록 한다.
- 3) 건설협회, 시·도 지부의 중용에도 불응할 경우에는 그 사유를 자세히 기재하여(방문일시 및 회수, 응답예정자, 협회 중용일자, 기타사항) 즉시 중앙에 보고한다.

나. 휴업사업체

건설업은 계절변동에 민감한 사업으로 추운 동절에는 건설활동을 중단하는 경우가 많다. 그러나 이 경우도 사업체가 대외적인 건설활동을 중지할뿐, 용달, 기획, 계약등 내부적인 활동은 계속 영위하는 것이 대부분이므로 사업체의 외형적인 활동여부에 관계없이 조사원은 응답자를 직접 면담하여 휴업여부를 판단해야 한다.

대상업체가 완전히 업무를 중단하고 휴업일 경우에는 조사표 적요란에 그 사유를 기재 보고하되, 통계사무소장은 중앙에 그 사유를 즉시 보고하여야 한다.

다. 폐업사업체

대상 사업체중 폐업된 사업체가 있을 경우에는 즉시 사업체 관할 시·도 건설협회에 그 사유를 확인한 후 즉시 통계사무소장은 이를 중앙에 보고하여야 한다.

해나하면 폐업이 발생한 경우 도급한도액 순위상의 차순위업체를 새로이 대상으로 선정하여 조사를 계속해야 하기 때문이다.

라. 이전사업체

동일 조사구내에서 이전한 경우에는 추적하여 조사를 해야 되고, 동일 사무소(시·도)내의 타조사구로 이전한 경우에는 이전된 지역을 담당하는 자에게 조속히 연락하여 조사기간내에 조사가 완료되도록 하여야 한다.

타 시·도로 이전한 경우에는 사무소장은 중앙에 즉시 보고함으로써 이전된 지역에서 당해 월에 조사가 가능토록 해야 한다.

3. 검 토

· 접수된 조사표는 질의조희나 재조사 지시를 받지 않도록 다음 내용을 검토하여 제출한다.

가. 조사기준인 년, 월분이 정확히 기입되었나 확인하고 사업체번호 기입의 누락 또는 중복이 안되었나 검토한다.

나. 모든 금액단위는 “백만원” 단위가므로 “천원” 단위로 잘못 기입되었나 검토한다.

다. 공사업과 발주자명의 내용이 하단의 세분류 공종명 및 발주자명의 보기표의 세분류 공종명 및 발주자명의 내용과 일치하는지 확인한다.

라. 국내 타건설업체로부터 하도급받은 수주액이 착오로 포함되어있는지 검토한다.

마. 조달청이 공공기관을 대행 발주한 경우에 원발주자(실수요자)가 별도로 있는데도 불구하고 발주자명을 “조달청”이라고 잘못 기입되었나 확인 검토한다.

바. 계약변경이 발생한 경우에는 공사명등 모든 조사항목을 기재하고 증액시에는 (+)기호를, 감액시에는 (-)기호를 증감액분앞에 표시하도록 하였는바 이의 여부를 검토한다.

사. 기타 기입사항의 오기, 누락 여부를 전면 재검토한다.

발주자별 분류해설

1. 국내 공공부문 발주

101. 정 부

중앙 각원, 부, 지, 청, 입법부, 사법부 중앙부처의 지방주재기관,
군부대, 국립학교, 관원위원회의 등

102. 지방자치단체

서울특별시, 각직할시, 각도 구·시·군, 시·도 교육위원회, 구·
시·군 교육청, 공립학교(사립 학교는 민간비제조업의 금융보험 및
상업 서비스업에 분류), 서울시 지하철본부, 부산시지하철 건설본부등

103. 국영기업체

정부 현업편서를 제외한 국영기업체로서 각종 공사, 국제은행, 특
별법에 의하여 설립된 회사 및 지방공기업(서울시지하철공사)등
특수은행 : 한국은행, 한국산업은행, 한국외환은행, 중소기업은행, 수출입
은행, 국민은행, 한국주택은행

공 사 : 대한손해재해보험공사, 한국조폐공사, 한국수신개발공사, 대한광
업진흥공사, 대한석탄공사, 한국도로공사, 대한광업제련공사, 대
한건설공사, 대한주택공사, 산업기저개발공사, 국제관광공사, 농
어촌개발공사, 대한해운공사, 한국방송공사, 전기통신공사, 한국
전력공사, 서울시 지하철공사등(유공 및 조선공사는 민영화
되었음).

주식회사 : 국경교과서주식회사, 한국비료, 포항제철, (호남비료 중주비료,
대한염업 등은 민영화되었음)

기타, 토지개발공사, 한국감정원 등

104. 기타 공공단체

공공복리를 위한 각종 조합(농협, 어협, 수협, 농지개량조합), 영
조물법인, 각종 공동연구소, 대한적십자사 등

2. 국내 민간발주

가. 제조업

211. 음식료품제조업

도식, 육류가공 및 저장, 육류포장, 낙농제품, 농조림가공, 동식물
기름제조가공, 도정, 제분, 장류제조, 사료제조, 주류, 누룩제조, 설빙제
조, 얼음제조, 조미료제조업등

212. 의류제조업

직물, 가방, 편직, 어망, 로꾸, 방석, 제사, 방직, 표백, 염색, 비옷,
가죽, 돗자리제조업 및 자수업 등

213. 화학, 석유제조업

공업용화학제품, 비료, 농약, 합성수지, 플라스틱, 도료, 안료, 위약
제품, 비누, 향료, 목약, 성냥, 사진감광제, 잉크, 석유정제, 연료, 고무
제품, 타이어, 고무신, 에보나이드, 화장품제조업등

214. 철강제조업

제철, 제강, 압연, 주물 기타 비철금속제련업 등

215. 기계제조업

금속제품, 구조물, 장치물, 베어링, 볼트, 너트, 케이블등의 금속소
재 기계요소, 일반기계, 전기기기, 자전거, 자동차, 선박, 철도차량, 항
공기등의 수송장비, 과학계측기, 카메라, 기계, 안경등의 정밀기기 제

조업종

216. 기타제조업

제재, 제지, 가구, 출판, 인쇄, 출판, 유리, 악기, 장난감, 운동구,
귀금속, 우산, 철기, 사무용품, 고용품, 시멘트 제조업등

나. 비제조업

221. 운송, 보관장고업

운수, 창고, 파이프라인운송, 수상운송, 항공시설대여, 항공운수, 보
관업등

222. 금융, 보험, 상업 및 서어비스업

시중은행, 증권회사, 전당포, 보험회사, 부동산중개, 토지매매, 여관,
영화관, 문화서어비스, 법무, 회계서어비스, 자료처리, 종교, 복지, 토목·
건축설계사무소, 광고, 신문, 민영방송, 각종협회, 통신소, 교육, 의료,
도소매업, 장의사 각종 수리업등

223. 부동산업

대점포, 매사부실, 주택(아파트) 건축분양 및 임대등

224. 광업

석탄, 원유, 천연가스 채취, 금속광업, 모래, 사리, 석회석, 점토,
석면, 장석, 암석, 석재채취등의 광업

225. 기타 비제조업

농림어업, 건설업, 수산업, 전기, 가스, 수도업등

3. 국내 외국기관

주한외군, 외국상사, 주한외국공관등 국내에 거주하고 있는 외국기관

4. 해 외

외국정부나 민간등에서 발주한 것으로 공사지역이 국내가 아닌 경우

공종별 분류해설

1. 건 축

101. 주 택 (주거용 건축물)

단독주택, 아파트, 기숙사, 연립주택 (산업용과 주거용 혼합건물인 경우에는 주거용의 면적이 연면적의 50%이상인 경우에만 주거용으로 분류한다.)

102. 사무실, 점포, 숙박시설, 오락장

사무실, 은행, 점포, 백화점, 오락장, 영화관, 극장, 여관, 호텔, 욕탕, 이·미용실, 방송국, 시장등

103. 공장, 창고

공장구내 제건물 (주택, 기숙사, 병원 제외)
발전소건물, 변전소건물, 영업창고, 농업창고, 보세창고등

104. 학교, 병원, 관공서 청사

교육시설 (교사, 강당, 시험소, 교습소, 연구소, 도서관, 박물관, 미술관, 수족관등)
후생시설 (병원, 보건소, 육아소, 고아원, 양로원 기타 보호시설 등)
관공서청사 (각종 관공서 청사, 공회당, 소방서, 관상대 등)

105. 기타 건축

철도 (기관차 차고, 정거장 제건물), 부두 (보세창고, 영업창고를 제외한 부두제건물), 공항 (적납고를 포함한 공항 제건물)
교정시설 (교도소, 소년원, 부녀보호소등)

기타(사관, 교회, 체육관, 박람회 건물, 화장장, 군막사 등)

2. 토 목

201. 치산, 치수

하원공사, 사망공사, 치산, 해안제방, 해안침식 대책, 개수공사등

202. 농림, 수산

농업시설공사, 간척, 개간, 재개, 어항, 양식시설 등

203. 도로, 교량

도로, 교량, 광장, 육교, 고가도로, 지하도 등

204. 항만, 공항

항만, 부두설비, 방파제, 부교, 급유설비, 저단장, 저목장, 한주로 등

205. 철도, 궤도

철도, 지하철, 철도교량, 레일공사, 침목공사 등

206. 상·하수도

취수, 정수, 배수 등 설비공사, 측구, 오물처리장, 분뇨처리장, 하수
도 등

207. 발전, 송전, 변전, 배전시설

수력, 화력, 원자력 발전시설, 취수로, 육외배전, 전화노선공사 등

208. 녹지조성, 공원, 운동장, 경기장

매립, 정지, 택지조성, 공원, 운동장, 경기장, 유원지, 조경공사 등

209. 댐

댐시설, 취수설비 등

210. 기계설치

각종 기계설치, 기증기설치 등

211. 기 타

터널공사, 준설, 색도 등

3. 전문직 공사

300. 연판난방(연판, 난방, 환기, 냉방장치, 소화설비, 위생설비, 옥내배수설비, 전조장치, 제빙장치, 기타배관 등)

도장 도배, 실내장식(시멘트 뿔어붙이기, 단청공사 등)

전기, 통신(옥내배선, 조명시설, 옥내전화 설비공사, 화재경보기설치공사 등) 석공미장(석재가공부착, 분쇄 깎기, 타일부착 등)

복공(목공, 마루 깔기 등)

지붕잇기, 합석공사

구조강건립(철골조건설, 철근, 판금, 금속제샷슈, 비상계단공사 등)

방수, 방습, 내화

기타(유리, 굴경, 꺾쇠, 금속설치, 열전연, 수진장치, 온물, 비계, 창호, 축로, 조원공사, 잔막이, 천정공사 등)

단, 건물에 부속된 냉·난방, 환기, 급배수, 전기, 가스, 오물처리, 방화, 승강기 등 각종 설비의 설비공사가 건물공사 등과 함께 이루어지는 경우에는 주체가 되는 공사의 분류에 포함시킨다.

또, 부속건물(창고, 차고 등)이나 문마위 공사도 주건물의 공사 분류로 분류한다.