

중소기업자간 경쟁제품 직접생산 확인기준

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

제1장 총 칙

제1조(목적) 이 기준은 「중소기업제품 구매촉진 및 판로지원에 관한 법률」(이하 “법”이라고 한다) 제9조제2항 및 같은 법 시행령(이하 “영”이라고 한다) 제10조제4항의 규정에 따라 중소기업자간 경쟁제품(이하 “경쟁제품”이라 한다)에 대한 직접생산 여부의 확인을 위한 기준(이하 “직접생산 확인기준”이라 한다)을 정함을 목적으로 한다.

제2조(적용대상) 이 기준은 법 제9조제1항의 규정에 의하여 공공기관의 장 또는 영 제27조제1항의 규정에 따라 직접생산 확인업무를 위탁받은 기관의 장(이하 “수탁기관장”이라고 한다)이 경쟁제품의 직접생산 여부를 확인하는 중소기업을 대상으로 한다.

제3조(경쟁제품별 직접생산 정의의 적용) 제17조에 따른 경쟁제품별 세부 직접생산 확인기준(이하 “경쟁제품별 세부기준”이라 한다)의 직접생산 정의는 해당 제품에 대한 직접생산 여부를 확인하는 참고 기준으로 적용한다.

제2장 생산공장

제4조(사업자등록증명) 사업자 등록은 조사일 기준 최근 3개월 이내에 해당품목(세부품명) 관련 업종에 대하여 발급한 사업자등록증명등으로 확인하여야 한다. 다만, 생산공장에 별도의 사업자등록증명이 없는 경우에는 해당 생산공장의 공장등록증명서(최근 3개월 이내에 발급한 경우에 한함)와 해당공장 외 타 지역(본사 등)의 사업자 등록증명으로 이를 갈음할 수 있다.

제5조(공장등록증명) 공장보유 여부는 조사일 기준 최근 3개월 이내에 발급한 공장등록증명서에 의하여 확인하되 공장등록증명서에 기

재된 경쟁제품별 관련 업종(한국표준산업분류 세세분류코드 기준)을 확인하여야 한다. 다만, 관련 업종에 대한 통계청 고시 한국표준산업분류 세세분류코드가 명확하지 않거나 변경 또는 추가된 경우에는 해당 업계의 의견을 수렴하여 예외로 할 수 있다.

제6조(임차공장) 임차(전대차 포함)공장에 대하여는 임차계약서와 임차보증금 납부 증빙자료 또는 조사일 기준 최근 3개월간의 임차료 납부 증빙자료(납부통장, 금융권이체확인증, 무통장입금확인서, 세금계산서 등 증빙서류 중 1종 이상, 단, 임차보증금 증빙자료가 없는 경우 재무제표 등에 임차료가 계상된 경우에 한하여 인정하고, 무상임차의 경우 수도광열비, 전기료, 관리비 등 증빙 서류 중 1종 이상)를 추가로 확인하여야 한다. 단, 임차계약일이 신청일 기준 3개월 미만인 임차공장은 임차계약서의 계약일로부터 조사일까지의 임차료 납부 증빙자료를 확인하여야 한다.

제7조(동일 소재지의 복수공장) 동일 소재지에 복수의 기업체가 생산공장(사업장)을 운영하는 경우, 경쟁제품별 세부기준에서 인정하는 경우를 제외하고는 각각의 생산공장이 격벽으로 분리되어 있어야 하고, 각각의 출입구가 있어야 하며, 생산시설과 생산인력이 독립적으로 운영되어야 한다.

제8조(소기업의 공장등록) 「중소기업진흥에 관한 법률」에 따른 공장면적이 500㎡미만인 소기업이 공장을 미등록한 경우에는 건축물관리대장을 징구하여 건축물관리대장에 해당 면적의 용도가 ‘공장’ 용도 또는 제1종, 제2종 근린생활시설 용도로 기재된 경우에 한하여 해당 생산공장의 사업자등록증과 제조업소 여부를 현장에서 확인한다.

제9조(장애인 직업재활시설 등) ① 「장애인복지법」 제58조제1항제3

호에 의한 장애인 직업재활시설의 경우 공장등록증명서에 갈음하여 같은 법 시행규칙 제43조제5항에 의한 장애인복지시설신고증(시설의 종류가 '장애인직업재활시설') 및 해당 건축물의 건축물 관리대장 등본을 징구하여 해당 건축물이 '노유자시설' 용도로 허가 또는 신고된 건축물인지 확인하여야 한다.

② 「형의 집행 및 수용자의 처우에 관한 법률」 제68조제1항에 따른 외부 기업체로서 법무부 예규 「교도작업운영지침」 제3조제4호의 구외작업장 입주 외부기업체 및 구내작업장 입주 외부기업체에 해당하는 경우에는 공장등록증명서에 갈음하여 동 운영지침 제96조에 따른 개방지역작업장통근작업계약서(구외작업장 입주 외부기업체), 제42조에 따른 위탁작업계약서(구내작업장 입주 외부기업체)를 확인하여야 한다.

제3장 생산시설

제10조(생산시설 확인 원칙) 생산시설은 직접생산 여부의 확인을 신청한 생산공장(또는 사업자등록상의 사업장소)의 설비에 한하여 인정하며, 경쟁제품별 세부기준에 세부품명별로 제시된 시설(생산·검사설비) 보유 여부를 확인하여야 하며, 경쟁제품별 세부기준에서 임차 보유를 인정하지 않는 경우를 제외하고는 임차 보유를 인정할 수 있다. 다만, 임차공장에 설치된 천장크레인 등 고정시설물은 임차 보유를 인정한다.

제11조(생산시설 확인방법) ① 생산시설(생산설비, 검사설비)을 자가 보유한 경우에는 구매 또는 설치 증빙서류(계약서, 세금계산서, 유형자산감가상각비명세서 등에서 1종)를 징구하고, 임차보유한 경우에는 임차 증빙서류[임차계약서, 임차세금계산서, 임차료 지급 통장사본(또는 금융권이체확인증 또는 무통장입금확인서)]를 징구한다. 다만, 설비 설치 이후 장기간 경과 등으로 관련 증빙서류의 확인이

불가능한 일부 생산시설의 경우에만 제한적으로 조사 당일 생산시설 가동을 시연한 사진으로 대신할 수 있다.

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

③ 해당 품목별 생산시설의 규격이나 사양, 생산시설 세부설명 등은 참고기준으로 적용한다.

④ 동일 설비를 사용하여 다수의 품목을 생산할 때에는 해당 설비의 연간 생산능력과 수주실적을 감안하여 생산시설 보유 여부를 판단할 수 있다.

⑤ 중소기업진흥공단 기업간협력사업(협동화사업) 중 공동화사업 승인을 받은 기업과 창업보육센터 입주기업 또는 지방자치단체가 시행하는 공동사업시설에 입주한 기업이 공동으로 사용하는 시설은 해당기업이 보유한 것으로 인정한다.

⑥ 중소벤처기업부 연구장비 공동이용 클러스터 사업에 참여하여 바우처(장비이용 쿠폰)를 구입하거나, 지방중소벤처기업청과 시험연구설비 사용계약을 체결하여 보유하고 있지 아니한 설비를 사용할 수 있는 여건을 구비한 경우 해당기업이 해당 설비를 보유한 것으로 인정한다.

⑦ 생산시설 중 검사설비는 공인교정기관의 교정성적서를 통해 확인하는 경우, 교정성적서의 유효기간은 교정일로부터 1년(생산공장 이전에 따른 교정성적서는 유효기간까지 효력 인정)으로 하되 별도로 유효기간이 명시된 경우에는 이에 따른다. 다만, 「국가표준기본법」 제14조 및 동법 시행령 제12조 제2항 및 「교정대상 및 주기설정을 위한 지침」 제4조에 따라 측정기를 직접 보유하여 사용하는 업체의 경우 자체규정에서 정한 교정주기 내에서 유효한 것으로 인

정(교정성적서와 사규 등 자체규정 확인)하며, 경쟁제품별 세부기준에 의한 해당 품목별로 자체 사규에 의한 교정주기 허용 한도를 별도로 정한 경우에는 이에 따른다.

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

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

제12조(생산인력) ① 생산인력은 경쟁제품별 세부기준에 의하여 세부 품명별로 제시된 생산인력 기준을 확인하되, 해당 생산공장별로 인원을 확인하여 산정하여야 한다.

② 생산인력의 확인은 4대 보험 가입자 명부 및 원천징수이행상황 신고서에 확인된 인원을 대상으로 조사일 기준 최근 3개월 평균인원(소수점 첫째자리에서 올림)을 확인하여야 한다(직접생산 확인 신청일 이후 발급된 사업장별 가입자 명부 등 1개 이상 보험가입 증빙자료 확보). 단, 본사에서 일괄 신고하여 생산공장별 보험가입 증빙자료가 없는 경우에는 인사명령서 또는 인사조직도, 생산공장별 임금대장 등의 증빙자료를 추가로 징구하여 생산인력을 확인하여야 한다.

③ 직접생산 확인 신청일 기준 해당 공장의 공장등록일(공장을 등록하지 않은 경우 사업자등록일)로부터 3개월 미만인 신규기업은 사업영위기간(해당 생산공장의 공장등록일 또는 사업자등록일로부터 조사일까지)의 평균인원을 확인하여야 하며, 해당기업 대표자의 가족으로만 운영되는 가족형 기업 등 4대 보험 납부증명으로 확인이 불가능하다고 판단되는 영세 소상공인에 대해서는 가족의 상시 근로를 증빙하는 자료로서 대표자의 가족관계증명서(본인, 배우자,

본인 부모, 자녀에 한함)와 국민건강보험가입 증빙자료(동일한 국민건강보험에 가입한 경우에 한함)를 징구하여 생산인력을 확인하여야 한다.

④ 경쟁제품별 세부기준에서 자격증 보유를 명시한 경우 제1항, 제2항, 제3항의 인력산정 기준을 적용하며, 국내에서 발급된 자격증에 한하여 인정한다.

제 13조(생산공정) ① 생산공정은 경쟁제품별 세부기준에 의하여 세부품목별로 제시된 생산공정 기준을 확인하여야 한다.

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

③ 경쟁제품별 세부기준에 의한 각 경쟁제품별 '생산공정 세부설명'은 참고기준으로 적용한다.

제 14조(기타) 전기 사용실적(제12조제3항의 사업영위기간의 실적을 확인), 원부자재 구입내역, 기타 인증사항 등을 경쟁제품별 세부기준에 따라 확인한다. 다만, 사업자등록일 기준 2년 이내의 창업초기 기업에 대해서는 경쟁제품별 세부기준에서 정하는 전기 사용실적의 50%를 적용한다.

제 15조(하나의 공장에서 여러 세부품명 신청시의 기준 적용) 하나의 공장에서 여러 세부품명에 대한 직접생산확인을 신청하는 경우 생산공장 면적, 생산시설, 생산인력은 다음 각 호의 기준을 적용하며, 이 경우 경쟁제품별 제품군은 별표1과 같다. 다만, 생산시설 중 설계프로그램의 경우 다음 각 호의 규정에도 불구하고 공유를 허용한다.

1. 신청한 세부품명이 별표1의 동일한 제품군에 속하는 경우 제품별 직접생산확인기준에서 별도로 정하는 경우를 제외하고는 생산

공장의 면적, 보유 생산시설, 생산인력의 공유를 허용하여 세부 직접생산 확인기준을 충족하는지 여부를 확인한다.

2. 신청한 세부품명이 서로 다른 제품군에 속하는 경우 다른 제품군간 생산공장면적, 생산시설, 생산인력의 공유를 허용하지 않으며, 각각의 생산공장이 구분되어 있는지와 세부 직접생산 확인기준을 각각 충족하는지를 확인한다.

제 16조(2개 공장에서 생산공정을 나누어 이행시 기준 적용) 동일 기업 소속 2개의 공장에서 해당 제품 생산을 위한 필수공정을 나누어 생산하는 경우 최종공정을 이행하는 공장에 한하여 직접생산 확인기준을 갖춘 것으로 인정할 수 있다. 이 경우 공장의 면적, 시설 및 인원은 합산하여 기준 충족여부를 판단할 수 있다.

제 17조(경쟁제품별 직접생산 확인기준) 경쟁제품별 세부 직접생산 확인기준은 별표2와 같다.

제5장 보 칙

제 18조(신기술 등 인증제품) 신기술(공법)을 개발하여 기존 생산시설 또는 공정이 필요하지 아니하거나 상이한 생산시설 또는 공정이 수반되는 특허 등 공인기관의 인증을 받은 제품에 대해서는 경쟁제품별 세부기준에 불구하고 중소벤처기업부장관은 현장심사를 거쳐 직접생산이 가능하다고 판단되는 경우 직접생산 확인기준을 충족한 것으로 인정할 수 있다.

제 19조(협업에 의한 생산품 등) ① 영 제13조에서 정한 ‘우선구매대상 기술개발제품’으로서 「중소기업진흥에 관한 법률」 제39조의 2에 의한 협업 승인을 받은 제품에 대하여 협업체가 직접생산 확인기준을 충족하는 경우 다음 각 호에 해당하는 기업체 중 1개의 기업체에 한하여 직접생산 확인기준을 갖춘 것으로 인정할 수 있다.

1. 우선구매대상 기술개발제품을 개발하여 해당제품에 대한 권리를 보유한 기업체
2. 최종제품을 생산하는 기업체
 - ② 협동조합 공동사업의 일환으로 협동조합이 보유(소유 또는 임차)한 생산시설(생산설비, 검사설비)에 대하여 협동조합과 시설 사용계약을 체결한 기업체에 한하여 제한적으로 해당 생산시설을 보유한 것으로 인정한다.
 - ③ 법 제20조의2 및 「공공조달 상생협력 지원제도 운영요령」에 따른 공공조달 상생협력 지원제도의 ‘혁신성장과제’ 지원대상으로 선정된 제품에 대해 주관기업과 직접생산확인 기준을 갖춘 협력기업이 협약하여 생산하는 경우 직접생산 확인기준을 충족한 것으로 인정한다.

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

제21조(공공기관 등의 준수사항) 직접생산 여부확인(해당품목 기준 고시근거)은 해당 입찰 건별로 발주 공공기관이 확인하는 것을 원칙으로 하되 공공구매종합정보망에 등록된 정보에 따라 확인할 수 있다.

제22조(기타사항) 이 기준에서 정하지 아니한 사항 중 중소기업자간 경쟁제도의 운영에 필요한 사항은 「중소기업제품 공공구매제도 운영요령」에 따르고, 기술 또는 환경 등의 변화로 인하여 이 기준의 적용이 곤란한 경우에는 중소벤처기업부장관의 해석에 따른다.

제23조(재검토 기한) ① 중소벤처기업부 장관은 「훈령·예규 등의 발령 및 관리에 관한 규정」에 따라 이 고시에 대하여 2022년 1월 1

일 기준으로 매 3년이 되는 시점(매 3년째의 12월 31일까지를 말한다)마다 그 타당성을 검토하여 개선 등의 조치를 하여야 한다.

② 「행정규제기본법」에 따라 이 고시에 대하여 2022년 1월 1일을 기준으로 3년마다(매 3년이 되는 해의 기준일과 같은 날 전까지를 말한다) 그 타당성을 검토하여 개선 등의 조치를 하여야 한다.

부 칙 <제2022-23호, 2022. 4. 1.>

제1조(시행일) 이 기준은 2022년 4월 1일부터 시행한다.

제2조(경과조치) ① 이 고시 시행일 이전에 받은 직접생산 확인은 그 유효기간까지 이 고시에 의하여 확인 받은 것으로 본다.

② 이 고시 시행 전에 직접생산 여부의 확인을 신청한 경우에 관하여는 종전의 규정에 따른다.

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

부 칙 <제2018- 9호, 2018.1.18.>

제1조(시행일) 이 기준은 발령한 날부터 시행한다.

부 칙 <제2018- 49호, 2018.09.13.>

제1조(시행일) 이 기준은 2018년 9월 13일부터 시행한다.

제2조(경과조치) ① 이 고시 시행일 이전에 받은 직접생산 확인은 그 유효기간까지 이 고시에 의하여 확인 받은 것으로 본다.

② 이 고시 시행 전에 직접생산 여부의 확인을 신청한 경우에 관하여는 종전의 규정에 따른다.

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

부 칙 <제2019- 18호, 2019.02.25.>

제1조(시행일) 이 기준은 2019년 2월 25일부터 시행한다.

제2조(경과조치) ① 이 고시 시행일 이전에 받은 직접생산 확인은 그 유효기간까지 이 고시에 의하여 확인 받은 것으로 본다.

② 이 고시 시행 전에 직접생산 여부의 확인을 신청한 경우에 관하여는 종전의 규정에 따른다.

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

부 칙 <제2019 - 34호, 2019.05.30.>

제1조(시행일) 이 기준은 2019년 6월 5일부터 시행한다.

제2조(경과조치) ① 이 고시 시행일 이전에 받은 직접생산 확인은 그 유효기간까지 이 고시에 의하여 확인 받은 것으로 본다.

② 이 고시 시행 전에 직접생산 여부의 확인을 신청한 경우에 관하여는 종전의 규정에 따른다.

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

부 칙 <제2020 - 27호, 2020. 03. 16.>

제1조(시행일) 이 기준은 2020년 3월 16일부터 시행한다.

제2조(경과조치) ① 이 고시 시행일 이전에 받은 직접생산 확인은 그 유효기간까지 이 고시에 의하여 확인 받은 것으로 본다.

② 이 고시 시행 전에 직접생산 여부의 확인을 신청한 경우에 관하여는 종전의 규정에 따른다.

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

부 칙 <제2020 - 35호, 2020. 4. 8.>

제1조(시행일) 이 기준은 2020년 4월 8일부터 시행한다.

제2조(경과조치) ① 이 고시 시행일 이전에 받은 직접생산 확인은 그 유효기간까지 이 고시에 의하여 확인 받은 것으로 본다.

② 이 고시 시행 전에 직접생산 여부의 확인을 신청한 경우에 관하여는 종전의 규정에 따른다.

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

부 칙 <제2021 - 31호, 2021. 5. 11.>

제1조(시행일) 이 기준은 2021년 5월 11일부터 시행한다.

제2조(경과조치) ① 이 고시 시행일 이전에 받은 직접생산 확인은 그 유효기간까지 이 고시에 의하여 확인 받은 것으로 본다.

② 이 고시 시행 전에 직접생산 여부의 확인을 신청한 경우에 관하여는 종전의 규정에 따른다.

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

기계류 관련 자격증 적용 대상

직무 분야	중직무 분야	자격증					적용제품
		기술사	기능장	기사	산업기사	기능사	
기계	기계제작	기계	기계가공	기계설계, 기계설비, 일반기계	기계설계, 기계가공조립, 정밀측정, 치공구설계, 컴퓨터응용가공	공유압, 기계가공조립, 연삭, 전산응용기계제도, 정밀측정, 컴퓨터응용밀링, 컴퓨터응용선반	전체제품
	기계장비설비.설치	산업기계설비		메카트로닉스	기계정비, 생산자동화	기계정비, 기계정비, 생산자동화	전체제품
		공조냉동기계		공조냉동기계	공조냉동기계	공조냉동기계	청정실환경조절장비, 산업용냉장기, 상업및산업용조립건물, 환기용기기, 공기순환장치및엑세서리, 냉방장치, 난방기구및엑세서리, 습도조절장치
				승강기	승강기	승강기	리프트장비및엑세서리, 상업및오락용건물
		건설기계		건설기계설비	건설기계설비		컨베이어및엑세서리, 펌프류, 필터류, 정화장치, 분리기, 수처리및공급장비, 용수처리및공급장비
건설	건설배관		배관		배관	배관	전체제품
	토목	상하수도, 토목구조, 토목시공, 토질 및 기초		토목	토목	전산응용토목제도	컨베이어및엑세서리, 펌프류, 필터류, 정화장치, 분리기, 수처리및공급장비, 용수처리및공급장비
	건축	건축기계설비		건축설비	건축설비		리프트장비및엑세서리, 청정실환경조절장비, 산업용냉장기, 상업및산업용조립건물, 상업및오락용건물, 환기용기기, 공기순환장치및엑세서리, 냉방장치, 난방기구및엑세서리, 습도조절장치
재료	용접	용접	용접	용접	용접	용접, 특수용접	전체제품
	도장	표면처리	표면처리		표면처리	표면처리	전체제품
	금속	금속재료	금속재료	금속재료	금속재료		청정실환경조절장비, 산업용냉장기, 상업및산업용조립건물, 환기용기기, 공기순환장치및엑세서리, 냉방장치, 난방기구및엑세서리, 습도조절장치
	판금.제관.새시		판금제관		판금제관	판금제관	전체제품

직무 분야	종직무 분야	자격증					적용제품
		기술사	기능장	기사	산업기사	기능사	
환경. 에너지	환경	대 기 관 리 , 소음진동		대 기 환 경 , 소음진동	대 기 환 경 , 소음진동		청정실환경조절장비, 산업용 냉장기, 상업및산업용조립건 물, 환기용기기, 공기순환장 치및엑세서리, 냉방장치, 난 방기구및엑세서리, 습도조절 장치, 정화장치(소음진동자격 증 제외)
						환경	전체제품 (단, 리프트장비및엑세서리, 상업및오락용건물 제외)
		수질관리		수질환경	수질환경		컨베이어및엑세서리, 펌프류, 필터류, 정화장치, 분리기, 수처리및공급장비, 용수처리 및공급장비
	에너지· 기상	에너지관리	에너지관리	에너지관리	에너지관리	에너지관리	난방기구및엑세서리
화학	화공	화공		화공			정화장치
전기.전 자	전기	건축전기설 비	전기	전기공사, 전기	전 기 공 사, 전기	전기	전체제품
	전자	전자응용				전자카드	전체제품
안전관 리	안전관리	기계안전		산업안전	산업안전		전체제품
		가스	가스	가스	가스	가스	청정실환경조절장비, 산업용 냉장기, 상업및산업용조립건 물, 환기용기기, 공기순환장 치및엑세서리, 냉방장치, 난 방기구및엑세서리, 습도조절 장치
문화.예 술 디자인 방송	디자인	제품디자인		제품디자인	제품디자인		전체제품
경영. 회계. 사무	생산관리	품질관리, 생산관리		품질경영	품질경영		전체제품

【경쟁제품】 펌프류

<세부제품 : 다단벌류트펌프, 단단벌류트펌프, 양흡입벌류트펌프, 편흡입벌류트펌프, 정량펌프, 수중펌프, 오수펌프, 슬러지펌프, 입축축류펌프, 심정용펌프, 전진공동펌프, 부스터펌프, 입축사류펌프, 횡축사류펌프>

□ 직접생산 정의

펌프류(다단벌류트펌프, 단단벌류트펌프, 양흡입벌류트펌프, 편흡입벌류트펌프, 정량펌프, 수중펌프, 오수펌프, 슬러지펌프, 입축축류펌프, 심정용펌프, 전진공동펌프, 부스터펌프, 입축사류펌프, 횡축사류펌프)의 직접생산은 원재료와 모터, 주물품 등 부분품을 구입, 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작(가공)한 부분품과 외주가공으로 제작한 부분품을 조립(용접 포함)하여 생산한 제품을 자체 시험설비에 의해 시험을 거쳐 합격한 완제품을 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

항 목		내 용	비 고
생산공장		① 사업자등록 ② 공장등록 - 한국표준산업분류번호 : 29131 단, 오수용펌프(하수처리용에한함) : 29175	- 사업자등록증명 - 공장등록증명서
생산시설		※ 붙임 93-1 “모터펌프 토출구경별 생산시설 및 생산인력 기준” 참조 ※ 붙임 93-2 “정량 및 전진공동펌프 토출구경별 생산시설 및 생산인력” 참조 ※ 붙임 93-3 “위어의 구조” 참조	- 임차보유 인정하지 않음 - 전자 유량계의 경우 공인기관 교정성적서 확인 - 시험설비(위어) 및 수조도면 제출
생산인력		※ 붙임 93-1 “모터펌프 토출구경별 생산시설 및 생산인력 기준” 참조 ※ 붙임 93-2 “정량 및 전진공동펌프 토출구경별 생산시설 및 생산인력” 참조 ※ 붙임 19-1 “기계류관련 자격증 적용대상 ” 참조	- 4대 보험 가입증명으로 확인 (1개 이상 보험가입 증빙자료 확보)
생산공정	전체공정	설계→원자재 구매→주물가공→임펠러가공→조립, 용접→ 펌프시험→도장	- 작업공정도 또는 작업표준 등
	필수공정	설계→조립→펌프시험	
기 타		① 최근 1년간 원, 부자재 구매내역(최근 년도 확정신고된 매출액의 10%이상 원, 부자재 구매내역 확인, 단, 창업 1년 이내의 기업은 추정재무제표에 의한 매출액 기준)	- 재무제표(추정재무제표), - 매입세금계산서 및 구매대금 송금 증빙자료

<펌프류 토출구경별 생산시설 및 생산인력 기준>

(* 정량펌프, 전진공동펌프는 별도 기준 적용)

구분		200mm 미만	600mm 미만	900mm 미만	900mm 이상
생산 시설	제조설비 및 금속공작기계, 가공기계 (해당 규격 이상)	선반, 밀링머신, 드릴링머신, 연삭기, 바란싱머신, 커팅기, 탭핑머신, 용접기, 콤프레샤 중 4종 이상	선반, 밀링머신, 드릴링머신, 연삭기, 바란싱머신, 커팅기, 탭핑머신, 용접기, 콤프레샤 중 5종 이상	선반, 밀링머신, 드릴링머신, 연삭기, 바란싱머신, 커팅기, 탭핑머신, 용접기, 콤프레샤 중 6종 이상	선반, 밀링머신, 드릴링머신, 연삭기, 바란싱머신, 커팅기, 탭핑머신, 용접기, 콤프레샤 중 7종 이상
	시험 설비 및 검사	<수전용량> - 계약전력 30KW이상 (제어반 포함-전류계, 전압계, 전력계 내장) <위어용량 및 유량계> - 삼각위어 위어폭(0.8m), 정류부분(1.32m), 정류장치부분(0.52m), 유입부분(1.06m)이상 또는 - 사각위어 위어폭(1.2m), 정류부분(2.14m), 정류장치부분(0.63m), 유입부분(1.83m)이상 보유 또는 - 유량계전후 10D/5D이상의 직선 배관에 설치된 배관형 전자유량계 50mm~150 mm 중 2종 이상 보유 및 유량조절용 밸브 포함 <수조용량> - 수조용량 3톤이상	<수전용량> - 계약전력 55KW이상 (제어반 포함-전류계, 전압계, 전력계 내장) <위어용량> - 위어폭(1.5m), 정류부분(3.4m), 정류장치부분(0.75m), 유입부분(2.65m)이상 전폭위어 보유 또는 - 유량계전후 10D/5D이상의 직선 배관에 설치된 배관형 전자유량계 200mm이상 2종, 200mm 미만1종 보유 및 유량계와 유량조절용 밸브 포함(동일 구성) <수조용량> - 수조용량 10톤 이상	<수전용량> - 계약전력 100KW이상 (제어반 포함-전류계, 전압계, 전력계 내장) <위어용량> - 위어폭(2.0m), 정류부분(4.5m), 정류장치부분(1.0m), 유입부분(3.5m)이상 전폭위어 보유 또는 - 유량계전후 10D/5D이상의 직선 배관에 설치된 배관형 전자유량계 600mm이상 1종 또는 토출 측에서 분기된 설치 유량계 배관의 단면적의 합이 600mm 배관을 초과, 600mm미만 2종 및 유량계와 유량조절용 밸브 포함(동일 구성) <수조용량> - 수조용량 50톤 이상	<수전용량> - 계약전력 200KW이상 (제어반 포함-전류계, 전압계, 전력계 내장) <위어용량> - 위어폭(3.0m), 정류부분(6.75m), 정류장치부분(1.5m), 유입부분(5.25m)이상 전폭위어 보유 또는 - 유량계전후 10D/5D이상의 직선 배관에 설치된 배관형 전자유량계 900mm이상 1종 또는 토출 측에서 분기된 설치 유량계 배관의 단면적의 합이 900mm 배관을 초과, 900mm 미만 3종 보유 및 유량계와 유량조절용 밸브 포함(동일 구성) <수조용량> - 수조용량 100톤 이상
		1. 위어용량 (KS B 6302 4.1.3 그림6, 부속서 표1 규정에 의함), 2. 계약전력(1년 기준)			
생산 인력	상시근로자	3인 이상	5인 이상	7인 이상	9인 이상
	기계류 관련 자격증 소지	1인 이상 ※ 상시근로자는 대표자 포함(4대보험 가입 필수)하여 산정하며, 자격증은 1인 1자격 인정함. 단, 중복 제외	1인 이상	2인 이상	3인 이상

※ 중소기업자간 경쟁제품 직접생산확인 기준 제19조 제2항에 의한 경우 “시험 설비 및 검사” 항목 보유 인정함.

※ 상위 토출 구경 확인기준(생산시설)을 갖춘 경우에는 하위 토출 구경의 확인기준(생산시설)을 갖춘 것으로 함

<정량펌프 및 전진공동펌프 토출구경별 생산시설 및 생산인력기준>

구분		정량펌프	전진공동펌프
생 산 시 설	제 조 설 비 및 금 속 공작기 계, 가공 기계 (해 당 규 격 이상)	선반 밀링머신 드릴링머신 바란싱머신 탭핑머신 연삭기 컷팅기 용접기 중 5종 이상	선반 밀링머신 드릴링머신 바란싱머신 탭핑머신 연삭기 컷팅기 용접기 중 5종 이상
	토출량 시 험 설 비	<측정설비> - KS B 6302 7.1.2 부피법을 이용하여 측정 액체 양정의 높이 차가 500mm 이상이 되는 용기와 전자저울 또는 배관에 설치된 배관 형 전자유량계150mm이하 중 2종 보유 <수조용량> -수조용량 0.5 톤이상	<측정설비> - 배관에 설치된 배관형 전자유량계 150mm이하 중 2종 보유 <수조용량> - 수조용량 2톤이상
	전 력 설 비	<수전용량> -계약전력 저압 30KW이상	<수전용량> -계약전력 저압 50KW이상
	시 험 시 설	시험설비 제어반 (전류계, 전압계, 전력계 내장)	
생 산 인 력	상시근로 자 (대표자포함)	3인 이상	6인 이상
	가계류 관 련자격증 소지	1인 이상 ※ 상시근로자는 대표자(4대보험 가입필수) 포함하여 산정하며, 자격증은 1인 1자격 인정 함. 단, 중복 제외	

※ 중소기업자간 경제제품 직접생산확인 기준 제19조 제2항에 의한 경우 “시험 설비 및 검사” 항목 보유 인정함.

[별첨 93-1]

생산시설 세부설명

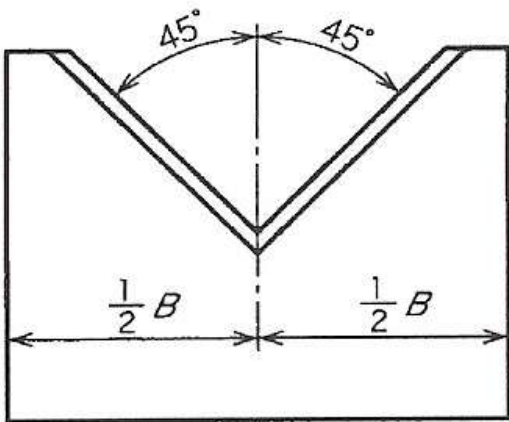
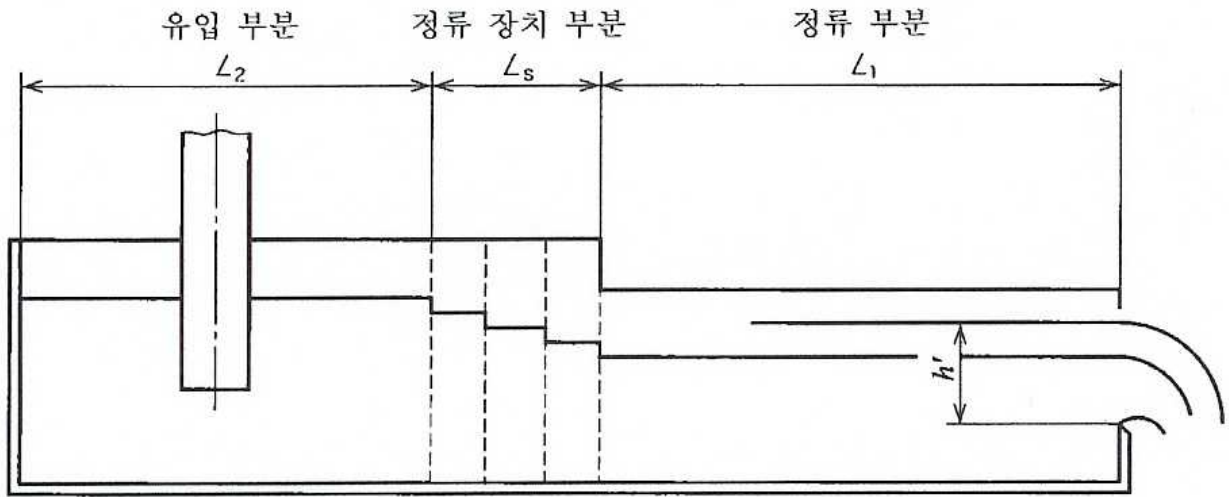
연번	생산시설명	세 부 설 명
1	선반	펌프 가동축을 가공하는 기계
2	밀링	목형으로 제작한 주물과 토출곡관 내부와 펌프배드를 균일, 평평하게 가공하는 기계
3	바란싱머신	임펠러의 균형을 바로잡는 공정을 하는 기계
4	탭핑머신	연결부분의 볼트홀을 가공하는 기계
5	연삭기	주축 등의 정밀부분을 가공하는 기계
6	컷팅기	베드 및 헷더를 절단하는 기계
7	용접기	원자재 접합 등을 위해 전기, 알곤가스, CO2가스 등을 이용하여 용접하는 기계
8	드릴링머신	공작물에 구멍을 뚫기 위하여 사용하는 공구 보유
9	컴프레샤	기체를 압축하고, 체적을 작게 하는 장치로 공구 등에 주로사용

[별첨 93-2]

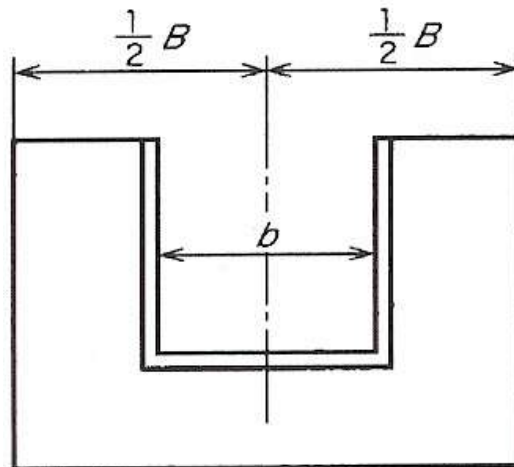
생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	설계	제작시방서 또는 규격서에 따라 설계설비(CAD)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
2	주물가공	주물로 제작된 모터펌프 몸체의 내부를 밀링을 이용하여 다듬는(보링) 공정
3	임펠러 가공	모터펌프를 구동하는 축과 임펠러를 바란싱머신을 이용하여 균형을 바로잡는 공정
4	조립,용접	모터펌프 몸체, 축, 임펠러, 전동기를 조합(조립)하고, 필요에 따라 용접기를 활용하여 접합하는 공정
5	펌프시험	공장내에 비치된 펌프시험설비(토출량 시험설비 포함)를 이용하여 도면에 맞게 제작되었는지 측정하고 토출량, 양정, 효율을 계산하고 작동상태를 검사하는 공정
6	도장	검사에 합격한 제품에 페인트칠을 하는 공정

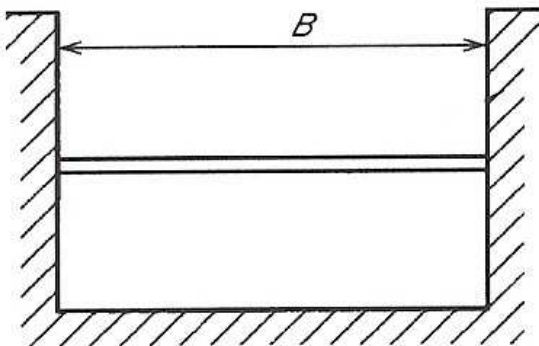
<위어의 구조>



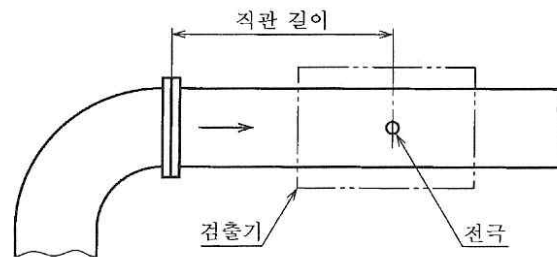
< 직각 삼각 위어 >



< 사각 위어 >



< 전폭 위어 >



검출기의 부착 방법

< 배관형 전자 유량계 설치 위치 >

* 배관 단면적 계산식 = $\frac{\pi * D^2}{4}$ (여기서, π : 원주율, D:배관의 직경(m))

□ 직접생산 정의

필터류(워터필터)직접생산은 철재류, 펌프, 여과재 등을 구입하거나 자체 생산하고 이를 보유 생산시설과 인력을 활용하여 자체 제작한 구조물 등과 조립 및 용접 공정 등을 거쳐 완제품을 생산하는 것을 말함.

□ 직접생산 확인기준

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

[별첨 94-1]

생산시설 세부설명

연번	생산시설명	세 부 설 명
1	천정크레인	건물의 길이에 따라 벽에 설치한 2줄의 레일에 교량형 횡목을 걸쳐서 주행시키는 크레인으로서 2톤이상 중량물이라도 달아 올려 운반할 수 있는 기계
2	선반	회전하는 축(주축)에 공작물을 장착하여 주로 날뿔이를 사용하여 원통형의 공작물을 정밀 가공할 수 있는 기계
3	밀링	다수의 절삭날을 가진 커터를 회전시켜 테이블 위에 설치한 공작물을 좌우·상하·전후로 이동하면서 절삭 가공하는 기계
4	레이어드릴머신	공작물에 구멍을 뚫기 위하여 사용하는 공구
5	용접기	원자재 접합 등을 위해 전기, 알곤, 가스, CO2를 이용하여 용접하는 전용기계 (전기용접기는 5KW이상, 알곤용접기는 150A이상, CO2용접기는 150A이상)
6	유압 또는 전동절곡기	만능 판금 굽힘 기계
7	절단기	공작물을 자르는 장비 <톱기계, 모형절단기, 레이저절단기, 워터젯, 샤링머신, 절단용 선반 중 1대>

[별첨 94-2]

생산공정 세부설명

연번	생산공정명	세 부 설 명
1	설계	제작시방서 또는 규격서에 따라 설계설비(CAD)를 이용하여 제작도면을 작성하는 공정
2	원재료 및 부분품 구입	제작에 소요되는 원재료와 부분품을 발주 및 구입하는 공정
3	본체 제작	원재료 및 부분품을 필요한 경우 크레인을 이용하여 투입 공정 장소 또는 조립장소 등에 운반하고 선반, 밀링, 드릴머신, 절곡기, 절단기 등을 이용하여 구조물 또는 케이싱 등을 제작도면에 따라 가공 및 제작하는 공정
4	조립 및 용접	케이싱 및 구성부품을 조립장비 또는 용접기 등을 이용하여 조립 및 용접하는 공정
5	완제품 생산	상기의 공정을 마치고 포장 등 완제품을 생산하는 공정