

電子工業振興을 위한 基本計劃

◎ 상공부공고 제 81-3호

전자공업진흥법 제3조의 규정에 의한 전자
기기등을 다음과 같이 공고한다.

1981년 1월 12일

상 공 부 장 관

1. 반도체
2. 화상녹화재생기
3. 컴퓨터 및 주변단말기기
4. 유선통신기기
5. 전자계측기기
6. 자기 Head
7. 음향기기
8. 녹음기 주행기구
9. Phono-Catridge
10. Speaker
11. 소형모터
12. Color TV
13. Color Braun관
14. Color Braun관 유리
15. FBT 및 Yoke
16. 자기 Tape
17. Resistor
18. Capacitor
19. Switch 및 Connector
20. Lead Frame
21. 액정표시기
22. Wafer
23. 자성재료

24. 고밀도 인쇄회로기판
부 칙

1. 이 공고는 공고한 날로부터 시행한다.
2. 상공부공고 제 76-18호는 폐지한다.

◎ 상공부공고 제 81-4호

전자공업진흥법 제4조의 규정에 의하여 전자
공업진흥을 위한 기본계획을 다음과 같이 공고
한다.

1981년 1월 12일

상 공 부 장 관

전자공업진흥을 위한 기본계획

제1조 (품목의 분류) 상품화의 단계별로 다음
각호와 같이 분류한다.

1. 연구개발품목
2. 공업화품목
3. 합리화품목

제2조 (진흥기간) 이 기본계획(이하 “계획”이
라 한다)에 의한 진흥기간은 별도의 규정이
없는한 1985년까지로 한다.

제3조 (진흥의 목표) 진흥을 위한 기본방향은
다음 각호와 같다.

1. 가정용전자기기는 수출주도형으로 육성
하고 세계시장진출을 적극화한다.

2. 산업용 전자기기는 내수주도형으로 육성하고 국내수요개발을 적극화하므로서 국제경쟁력을 제고한다.
3. 반도체는 국내 핵심공업으로 육성하고 국내 공급체제 확립과 동시에 기술개발을 촉진한다.
4. 전자부품은 수입대체형으로 육성하고 국내 공급체제 확립과 동시에 품질 및 성능의 향상을 기한다.

제 4 조 (시책의 기본방향) 제 3 항의 목표를 달성하기 위하여 다음 각호와 같은 시책을 그 기본방향으로 한다.

1. 국내수요의 적극개발
2. 외국기술도입의 적극화와 병행한 자주기술 개발체제의 확립추진
3. 설계기술 및 실용화기술의 창달
4. 원가절감 및 양산화를 위한 표준화
5. 제조기술의 향상, 공정의 개선, 기업경영의 합리화를 통한 국제경쟁력의 강화
6. 원자재의 국산화 촉진
7. 수요 및 관련기술분야의 협력 또는 적극적인 공동 연구개발로 응용확대
8. 해외기술동향의 적극적인 조사

제 5 조 (품목별 기본계획) 품목별 기본 계획은 다음 표와 같다.

연구개발품목에 관한 기본계획	별첨 1
공업화품목에 관한 기본계획	별첨 2
합리화품목에 관한 기본계획	별첨 3

제 6 조 (운영지침) ① 각종 정책자금의 지원은 이 계획에 의한 품목을 연구개발 또는 생산하는 자와 하고자 하는 자를 우선으로 한다.

② 이 계획에 의한 품목을 연구개발 또는 생산하는 자와 하고자 하는 자에 대한 외자도입법 제 6 조, 동 제 19 조 및 기술용역 육성법 제 4 조 제 4 항의 규정에 의한 상공부 장관의 기술검토는 이 계획에 따른다.

다만, 기준설비에 있어서 계열화에 의한 위탁생산이 명백한 경우에는 이를 감안할 수 있다.

[별첨 1] 연구개발품목에 관한 기본계획
디지털집적회로

1. 범 위	종 연 구 대 상
품	

• 1-chip Micro-computer

- Microprocessor 회로설계기술
- Memory Wafer 가공기술
- I/O chip 시험평가기술
- Filter
- Converter
- Talking Chip
- Logic Circuit

2. 연구의 목표 및 수준
가 연구의 목표

Design Rule (μm)	2.5
Device per die (약)	80,000
신뢰성 (FIT)	10^{-2} 이하
사용온도조건 ($^{\circ}C$)	-50~85

나. 연구의 내용

- (1) 재료의 결정기술
- (2) 회로설계 및 Architecture
- (3) 미세가공기술
- (4) 공정의 안정화 및 수율향상기술
- (5) 시험평가기술
- (6) 신뢰성향상기술

3. 기준설비

가. Pattern 발생장치

나. Mask Aligner

다. Resist 도포 및 식각장치

라. 확산로

마. 증착장치

바. 특성의 측정 및 선별장치

사. 시험검사설비

아. 순수제조설비

자. Gas 공급장치

차. 공기조절장치

카. 기타 연구, 개발 및 시험을 위한 장치

4. 연구개발진흥에 관한 사항

가. 전문계대학 교과 과정에 반도체공학을 신·증설한다.

나. 전문계대학에 반도체가공 실습시설의 도입을 추진한다.

다. 민간연구소 또는 업체 단독으로 설치하기에 부담이 큰 기계시설에 대하여는 정부출연연구소의 시설을 활용한다.

라. 다음중 1에 해당하는 경우 정부는 유리한 조건의 자금을 지원하거나 소요자금의 일부를 출연 또는 보조할 수 있다.

- (1) 정부출연연구소와 민간연구소 또는 업체가 공동으로 추진하는 연구개발사업

(2) 기술협정 또는 기술도입에 소요되는 자금

(3) 연구용 시설도입에 필요한 자금
소형컴퓨터 및 주변장치

1. 범 위

품	종	연	구	대	상
Mini 및 Micro-computer System	· 회로 및 구동기계계의 설계기술				
	· System Software				
	· High-level Language Compiler/Interpreter				

2. 연구의 목표 및 내용

가. 연구의 목표

I - chip Micro-computer	각종 기기에 내장되어 편리화, 고급화를 유도할 수 있을 것
----------------------------	----------------------------------

- 각 사용목적에 적응하는 Chip 및 ROM의 설계

Mini 및 Micro-computer System	· 논리, 연산, 제어 및 입출력 회로등의 설계
------------------------------	----------------------------

- 사용에 충분한 Application Library의 개발

- 기업체에게 기술이전 후 공업화가 가능한 정도의 Home-computer System

나. 연구의 내용

- (1) 논리회로기술
- (2) 반도체 Memory의 Layout 구성기술
- (3) 각종 Interface회로의 기술
- (4) Computer system network architecture 기술
- (5) Operating System 및 Utilities의 연구개발
- (6) 각종 Application Software의 연구개발
- (7) Prototype의 시작

3. 기준설비

가. 전자계산기장치

나. 전자계산기이용회로설계장치

다. 회로분석기기

라. 전자계산기이용시험분석장치
마. 진단, 시험, 검사 등을 위한 Program

바. 환경 및 신뢰성 시험장치

사. 기타 연구, 개발 및 시험을 위한 장치

4. 연구개발진흥에 관한 사항

가. 각 대학의 기초 교과 과정 컴퓨터공학을 신·증설한다.

나. 연구소상호간, 학계와 연구소, 연구소와 기업간에 학술교류를 증진한다.

다. 실업계 고등학교 교과 과정에 Micro-computer 실습과정을 신·증설한다.

라. 컴퓨터 관련 연구소, 학계, 업체는 반도체관련 연구소, 학계, 업체와 지속적인 연구유대를 갖는다.

마. 정부 및 정부투자기관은 행정전산화등 연구개발을 위한 수요창출에 노력하고 이를 위한 용역은 연구소와 업체의 공동 참여를 원칙으로 한다.

바. 다음중 1에 해당하는 경우; 정부는 유리한 조건의 자금을 지원하거나 소요자금의 일부를 출연 또는 보조할 수 있다.

(1) 정부출연연구소와 민간연구소가 공동으로 추진하는 연구개발사업

(2) 연구용 시설도입에 필요한 자금

(3) 기술협정 또는 기술도입에 소요 되는 자금

화상복화재생기

1. 범 위

품	종	연	구	대	상
기록 및 재생의 매체로서 자기 Tape를 사용하는 것					고정 Head식의 것
기록 및 재생의 매체로서 자기, 광학용 등 원반을 사용하는 것					기록 소거 및 재생 가능한 것

2. 연구의 목표 및 내용

가. 연구의 목표

(1) 기본기술의 연구개발을 추진한다.

(2) 해외기술도입시 즉각적인 공업화에 기여하도록 한다.

나. 연구의 내용

기록 및 재생의 • Tape의 주행기구

매체로서 자기 Tape를 사용하는 것

기록 및 재생의 매체로서 자기, 광학용 등 원반을 사용하는 것

- 고밀도기록자기재료
- Track변환기구
- Transducer계
- 기록, 재생, 제어회로
- Camera기구계
- 기록, 재생매체의 비교평가
- 매체의 정보전송기구계
- 기록, 소거, 재생, 제어회로
- 기록, 재생매체와 주행기구계
- 품질향상을 위한 Criteria

3. 기준설비

- 가. 연구시작용 공작기계설비
- 나. 기계계 정도측정장치
- 다. 광원발생장치
- 라. 광학특성시험장치
- 마. 자기특성시험장치
- 바. 공기조절장치
- 사. 기타 연구, 개발 및 시험을 위한 장치

4. 연구개발진흥에 관한 사항

- 가. 연구소, 학계, 업계는 지속적인 연구 유대를 갖는다.
- 나. 해외동향을 주시하고 기계, 광학, 자성체, 반도체등 분야의 응용가능한 기술정보를 수집한다.
- 다. 연구과정중에 발견된 애로점 해결을 위한 기술도입을 적극 추진한다.
- 라. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원하거나 소요금의 일부를 출연 또는 보조할 수 있다.
 - (1) 정부출연연구소와 민간연구소가 공동으로 추진하는 연구개발사업
 - (2) 연구용 시설도입에 필요한 자금
 - (3) 기술협정 또는 기술도입에 소요되는 자금

유선통신기기

1. 범 위 품

종 연 구 대 상

시분할전자교환기

- Mixed voice/data switching

광정보전송장치

- PCM신호처리방식
- Data signal rate는 100Mb/s이하
- Optical waveguide의 연결손실 1.0dB이하
- Signal attenuation 4dB/km이하

2. 연구의 목표 및 내용

가. 연구의 목표

- (1) 기본기술의 연구개발을 촉진한다.
- (2) 해외기술도입시 즉각적인 공업화에 기여하도록 한다.

나. 연구의 내용

- 시분할전자교환기
 - A/D D/A 변환계의 회로
 - Digital통신회로
 - Packet Switching
 - SPC용 Computer의 Architecture
 - I-chip codec 및 Digital Filter
- 광정보전송장치
 - 각 Mode별 Optical waveguide의 특성 분석, 시험
 - 전기일광의 변환계
 - 발광, 수광소자의 특성분석
 - 광증폭회로
 - 광 Connector계의 물성

3. 기준설비

- 가. 발광 및 수광소자와 동 변환장치
- 나. Optical waveguide장치
- 다. 신호발생장치
- 라. 신호제어장치
- 마. 의사가입자회로장치
- 바. 전원장치
- 사. 계측 및 감시장치
- 아. 기타 연구, 개발 및 시험을 위한 장치

4. 연구개발진흥에 관한 사항

- 가. 연구소, 학계, 업계는 지속적인 연구 유대를 갖는다.
- 나. 정부는 1980년대초에 공간분할식 전자교환기의 사양화에 대처하여 적극적인 정책수립에 임한다.

다. 다음 반도체소자에 관하여 정부, 연구소 및 업체는 공동 연구개발을 추진한다.

- (1) Codec
- (2) Filter
- (3) SLIC (Subscriber-line Interface Circuit)
- (4) Time-slot generator
- (5) Telephone relay driver
- (6) Transistorized crosspoint

라. 회선제어, Code변환, Buffer관리, Error회복에 관한 통화처리 및 전송제어에 대하여 정부, 연구소, 업체는 공동 연구를 추진한다.

마. 기술도입을 적극 추진한다.

바. 다음중 1에 해당하는 경우 정부는 유리한 조건의 자금을 지원하거나 소요자금의 일부를 출연 또는 보조할 수 있다.

- (1) 정부출연연구소와 민간연구소 또는 업체가 공동으로 추진하는 연구개발사업
- (2) 연구용 시설도입에 필요한 자금
- (3) 기술협정 또는 기술도입에 소요되는 자금

[별첨 2] 공업화품목에 관한 기본계획
리니아집적회로

1. 범 위

- Operational Amplifier
- Sense Circuit
- Consumer Product Circuit
- Interface Circuit
- 기타의 Linear IC

2. 성능 및 품질의 수준

고 장 율 10 FIT 이하

사용온도조건 -50~85°C

3. 공업화의 목표

- | | |
|----------|--------------------|
| 설계기술의 확립 | • 기존 제품의 개량설계기술 |
| | • 회로 Block의 IC화 기술 |
| 공정의안정화 | • Process의 개선 |
| | • Yield의 점진적인 향상 |
| | • Throughput의 제고 |

4. 기준설비

- 가. Pattern 발생장치
- 나. Mask Aligner
- 다. Resist도포 및 시각장치
- 라. 확산로
- 마. 습착장치
- 바. 특성의 측정 및 선별장치
- 사. 시험검사장치
- 아. 순수제조설비
- 자. Gas공급장치
- 차. 공기조절장치
- 카. 기타 공업화를 위한 설비

5. 공업화촉진을 위한 사항

- 가. 설계 및 Engineering 능력의 배양
 - (1) Process flow를 고려한 Layout 개선 및 In-line화를 위하여 주력한다.
 - (2) Prototype의 즉각적인 양산화 능력을 배양한다.
 - (3) Device 별 Process 기술표준화를 기한다.

(4) Yield향상을 위하여 사내 협력체제를 강화한다.

나. 기술습득

- (1) 설계기술의 조속한 습득과 공정의 안정화를 위하여 기술도입을 촉진한다.
- (2) 사내 연구개발체제를 확립한다.
- (3) 연구소, 학계 및 업체간의 학술교류를 증진한다.

다. 지원사항

- (1) 업체단독으로 설치하기에 부담이 큰 설계, 가공시설은 정부출연연구소의 시설을 이용한다.
- (2) 다음 중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원하거나 소요자금의 일부를 출연 또는 보조할 수 있다.
 - (가) 정부출연연구소와 민간연구소 또는 업체가 공동으로 추진하는 신뢰로 개발 및 공업화사업자금
 - (나) 공업화촉진을 위하여 소요되는 자금
 - (다) 시설도입자금
 - (라) 기술도입시의 Initial Payment
 - (마) 고급기술자 훈련에 소요되는 자

금

(3) 기술도입시 기술도입선에게 지불하여야 할 기술대가의 자본전입을 허용할 수 있다.

화생특화재생기

1. 범 위

Video Tape Recorder 회전식 Head의 것
Video Disc Player 재생전용의 것

2. 성능 및 품질의 수준

항 목	Video Tape Recorder	Video Disc Player
재생시간	2시간이상	1시간이상
매체의 크기	Tape의 폭이 12.7mm 이하	Disc의 직경이 300mm 이하
S/N비 영상 (dB)	40이상	45이상
음성	45이상	45이상

3. 공업화의 목표

- 양산체제의 확립
 - 핵심부품의 자체생산체제 확립
 - 철저한 신뢰성 시험제도 확립
- 원가절감
 - VA/VE의 적극추진
 - Cosmetic Design의 혁신으로 수요확대

4. 기준설비

- 가. 주조알미늄합금재의 가공설비
- 나. 드리링장치
- 다. 연마장치
- 라. 바란싱장치
- 마. 프레스설비
- 바. 조립설비
- 사. 계측, 시험 및 검사장치
- 아. 기타 공업화를 위한 장치

5. 공업화 촉진을 위한 사항

- 가. 부품 및 완제품의 경제규모 실현을 촉진하기 위하여 방식의 통일을 기한다.
- 나. 정부는 적극적인 수요확대 방안을 강구한다.
- 다. 설계기술의 조속한 습득과 공정의 안정화를 위하여 기술도입을 촉진한다.
- 라. 수요자요구에 의한 Program공급의 원활화를 위하여 Program 제작을 위한 합작투자 및 기술도입을 촉진한다.

마. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.

- (1) 공업화촉진을 위하여 소요되는 자금
- (2) 시설도입자금

바. 품질의 고급화와 신뢰성제고를 위하여 기술혁신에 주력한다.

고순도규소 Wafer

1. 범 위

고순도단결정규소 Wafer로서 집적회로 가공을 위하여 사용되는 것.

2. 성능 및 품질의 수준

- 단면저항율 : 표준치의 ±8%이내일 것
- 격자결함 : Etch pit수가 1cm²당 500 이하일 것
- 표 면 : 평탄도는 25μm이하, 표면의 거칠음은 20μm이하일 것

3. 공업화의 목표

- 가. 생산착수후 18개월 이내에 경제수준으로 Yield를 제고하고 공정의 안정화를 기할 것
- 나. 수입 고순도결정규소를 사용하여 국내에서 단결정인 상하를 위한 사업성을 검토할 것

4. 기준설비

- 가. 절단장치
- 나. Lapping 장치
- 다. 연마장치
- 라. 세조장치
- 마. 계측, 시험 및 검사장치
- 바. 공기조절설비
- 사. 기타 공업화를 위한 설비

5. 공업화촉진을 위한 사항

- 가. 합작투자 또는 기술도입을 추진한다.
- 나. 생산을 집중화 한다.
- 다. 직경이 100mm를 초과하는 Wafer의 수요에 대비하고 Yield향상에 주력한다.
- 라. 수요자측과의 지속적인 협의를 통하여 품질향상에 노력한다.
- 마. 연마제, 기계시설의 일부에 대한 국산화방안을 추진하기 위하여 계속 연구검토한다.
- 바. 다음 중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.
 - (1) 공업화촉진을 위하여 소요되는 자금
 - (2) 시설도입자금

Color Braun 관유리

1. 범 위

소형 : 대각선의 공칭치수가 225mm 이하의 것

중형 : 대각선의 공칭치수가 225mm 초과, 425mm 이하의 것

대형 : 대각선의 공칭치수가 425mm를 초과하는 것

2. 성능 및 품질의 수준

편향각 소형의 것은 55° 이상, 대중형의 것은 90° 이상

유리의 재질 • 적절한 물질을 첨가하여 형광물질 도포 후 정격전압을 인가하였을 때 방사선의 방출량이 전기용품안전관리법에 의한 허용량 이하로 억제할 수 있을 것

• 정상적인 사용상태하에서 열에 의한 왜곡, Stress 등으로 인하여 접착개소를 포함한 전면에 파상, 상흔 등 발생의 우려가 없을 것

3. 공업화의 목표

가. 생산착수후 18개월 이내에 경제수준으로 Yield를 제고하고 공정의 안정을 기할 것.

나. 치수별 생산품종은 3종 이상으로 하고 생산능력은 최소한 1,500천개로 할 것.

4. 기준설비

가. 원료분쇄설비

나. 용해설비

다. 금형설비

라. Hot Press 설비

마. 소둔설비

바. 연마설비

사. 분석, 계측, 시험 및 검사장치

아. 기타 공업화를 위한 설비

5. 공업화추진을 위한 사항

가. 합작투자 또는 기술도입을 추진한다.

나. 생산을 집중화한다.

다. 유리의 재질, 밝기, Contour 등 향상에 관하여 수요자측과 계속 협의하여 연구에 주력한다.

라. 가동율의 향상을 위하여 부차적인 제품의 생산을 검토한다.

마. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.

(1) 공업화추진을 위하여 소요되는 자금

(2) 시설도입자금

Computer 및 주변단말장치

1. 범 위

• Office (or Business) Computer 및 동 주변단말장치

• Mini Computer 및 동 주변단말장치

2. 성능 및 품질의 수준

평균고장 시간 • 중앙처리장치에 있어서는 4,000시간 이상일 것

• 주변단말장치는 500시간 이상일 것 다만, CRT는 4,000시간 이상일 것

• 직류출력장치는 17,000시간 이상일 것

기 능 • 다음의 기본기능을 가질 것

- On-line 기능

- 다중 Program 기능

- 운전 조작시의 자동 진단 장치 해시 자동회복, System 재구성, 자동 Volume인식, 일의 흐름 제어기능 등

- 분산처리 System 형성기능

• 단말로부터 대화형식의 Program 작성 및 보수가 가능하고 High-level language 사용을 위주로 할 것

• Operating System의 다양한 기능장비로 각 이용자의 요구에 상응한 System의 구성이 가능하고 기능의 확장, 변경이 용이할 것

• 다양한 Application Program Library가 구비되어 있을 것

3. 공업화의 목표

기 기 • 국산화율의 점차적인 제고

• 설계, 개량기술의 습득

• Digital 기술의 파급 기대

이용기술 • Software 개발능력의 배양

• 이용기술의 보급으로 Computer 수요의 가속화

4. 기준설비

- 가. PCB Assembly 또는 Module 생산설비
- 나. Wire Cutting Machine
- 다. 공작기계 설비
- 라. Wire Wrapping Machine
- 마. 조립설비
- 바. 다기능 Computer 장치
- 사. 계측, 분석, 시험 및 검사설비
- 아. 기타 공업화를 위한 설비

5. 공업화촉진을 위한 사항

- 가. 합작투자 또는 기술도입을 추진한다.
- 나. 정부는 적극적인 수요확대방안을 강구한다.
- 다. 통신기기, Computer, 반도체 및 Software 개발업체를 집중화하여 전자공업의 고도화를 기한다.
- 라. 사내의 효율적인 연구개발체제를 확립하고 연구소, 학계와의 기술교류를 증진한다.
- 마. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원하거나 소요자금의 일부를 출연 또는 보조할 수 있다.
 - (1) 정부출연 연구소와 민간연구소 또는 업체가 공동으로 추진하는 연구개발사업
 - (2) 시설도입자금
 - (3) 기술도입시의 Initial Payment
 - (4) 고급기술자훈련에 소요되는 자금
- 바. 기술도입시 기술도입선에게 지불하여야 할 기술대가의 자본전입을 허용할 수 있다.

특수 Speaker

1 범 위

저음용 공 직경 200mm 이상의 Cone형
(중)고음용 Dome, Horn 및 Ribbon형

2. 성능 및 품질의 수준

- 저 음 용
- 300, 400, 500, 600Hz에서 측정된 출력음압 Level의 평균치는 90dB/W/m 이상일 것
 - 재생주파수의 최소하한은 40Hz(주파수대역의 평균치에서 10dB이하의 음압level)인 것
 - 최대허용입력은 40W(연속,

rms) 이상일 것

- (중) 고음용
- 공칭주파수대역의 중소부근에서의 출력음압 Level은 90dB/w/m 이상일 것
 - 재생주파수의 상한은 20KHz를 초과할 것(주파수대역의 평균치에서 10dB 이내의 음압 level)일 것
 - 최소허용입력은 40W(연속, rms) 이상일 것

3. 공업화의 목표

- 양산체제의 확립
 - 핵심부품의 자체생산체제확립
 - 노동집약부분의 공정개선
 - 철저한 신뢰성 시험제도 확립
- 품질의 재고
 - Edge 및 Cone의 재질개선 및 자기회로의 신기술도입 등으로 음질 향상
 - Voice coil 주변의 운동분석, 물성연구 및 가공정도의 향상
 - Contour의 개선

4. 기준설비

- 가. Beater 시설
- 나. Hot Press 시설
- 다. Progress Stamping 장치
- 라. Cone 및 Edge의 접착설비
- 마. Pole Piece의 주조 및 연삭설비
- 바. Bobbin 권취, 성형장치
- 사. Self-bonding Wire의 자동권선기
- 아. 무향실 설비

- 자. 계측, 분석, 시험 및 검사장치
- 차. 기타 공업화를 위한 설비

5. 공업화 촉진을 위한 사항

- 가. 합작투자 또는 기술도입을 추진한다.
- 나. 고경도, 경량인 진동판 재질의 연구개발에 주력한다.
- 다. 수요자측과의 지속적인 협의를 통하여 진동판의 Contour 개선, Edge재질의 향상 및 Speaker 특성 향상에 노력한다.
- 라. 공정의 In-line화를 위하여 계속 기술개발을 추진한다.
- 마. System 생산업체는 Enclosure, Network, 방진망, 중·고·저역의 Acoustic

Engineering에 관하여 연구개발을 추진한다.

사. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.

- (1) 공업화촉진을 위하여 소요되는 자금
- (2) 시설도입자금

Phono-Catridge

1. 범 위

Moving coil, Moving magnet, Induced magnet 또는 Moving iron 등의 Magnet형의 것.

2. 성능 및 품질의 향상

Channel Balance	1 KHz에서 2 dB 이내
Channel Separation	1 KHz에서 25dB 이내
Compliance	15×10^{-6} cm/dyne 이상
사용침압	0.75~2.0g
Track 추종성	표준사용침압하에서 15KHz, 5 cm/sec의 Tracking이 가능할 것

3. 공업화의 목표

- 양산체계의 확립
- 핵심부품의 자체 생산체계 확립
 - 노동집약부분의 공정개선
- 품질의 제고
- Stylus tip의 가공 방법 및 구조 연구 개선
 - Coil 주변의 운동 분석, 물성연구, 권선방법의 개선
 - Cantilever의 재질 연구 개선

4. 기준설비

- 가. 정밀소형 Stamping 설비
- 나. 정밀성형장치
- 다. 세션권선장치
- 라. 보석연마장치
- 마. 접착설비
- 바. 계측, 시험 및 검사장치
- 사. 표준음향설비

아. 기타 공업화를 위한 설비

5. 공업화촉진을 위한 사항

- 가. 합작투자 또는 기술도입을 추진한다.
- 나. 설계 및 사용재료에 대한 연구 개발에 주력한다.
- 다. 공정의 합리화를 위하여 계속 노력한다.
- 라. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.
 - (1) 공업화촉진을 위하여 소요되는 자금
 - (2) 시설도입자금

고밀도인쇄회로기판

1. 범 위

14층 이하의 다층고밀도인쇄회로기판

2. 성능 및 품질의 목표

평 탄 도	표준치의 0.5% 이내
도금공의 직경허용차	0.6~0.8mm의 것은 +0.10 -0.05
	0.8~2 mm의 것은 +0.15 -0.10
공의 편심	이론치에 비하여 0.1mm 이내

3. 공업화의 목표

- 가. 산업용 전자회로의 국산화촉진
- 나. 부품의 정밀화 운동

4. 기준설비

- 가. Artwork 설비
 - 나. 절단, Punching, Stamping 및 건조 장치
 - 다. 자동 Drilling 장치
 - 라. 표면전처리 설비
 - 마. 사진식각설비
 - 바. 도금설비
 - 사. 적층접합장치
 - 아. 회로 Marking 및 Solder Mask 도포 설비
 - 자. 시험 및 검사장치
 - 차. 공기조절장치
 - 카. 공해방지설비
 - 타. 기타 공업화를 위한 설비
5. 공업화촉진을 위한 사항

가. 합작투자 또는 기술도입을 추진한다.
 나. 설계, 가공 및 사용재료에 대한 연구 개발에 주력한다.

다. 공정의 합리화를 위하여 노력한다.
 라. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.

- (1) 공업화촉진을 위하여 소요되는 자금
- (2) 시설도입자금

유선통신기기

1. 범 위

- 공간분할식 전자교환기
- PCM 반송장치
- Facsimile

2. 성능 및 품질의 목표

공간분할식 전자교환기 정부가 결정한 기종의 제약자가 제시한 특성에 각각 적합할 것

PCM 반송장치 송수결용의 것으로서 전송시간은 CCITT G I, G II, G III에 일치하고 자동수신이 가능할 것

3. 공업화의 목표

- 가. 양산체제의 확립과 국산화율의 제고
- 나. 설계 및 생산기술의 습득
- 다. 생산성의 점차적인 향상

4. 기준설비

- 가. 전자계산기장치
- 나. 신호발생장치
- 다. 의사가입자회로장치
- 라. 신호제어장치
- 마. 회로분석장치
- 바. 조립 및 가공설비
- 사. 계측 및 시험장치
- 아. 전원장치
- 자. 공기조절장치
- 차. 기타 공업화를 위한 장치

5. 공업화촉진을 위한 사항

- 가. 합작투자 또는 기술도입을 추진한다.
- 나. 연구소와 기업간에 기술교류를 증진한다.
- 다. 정부는 수요창출에 노력하고 기업의 기술개발촉진을 유도한다.

라. 사내의 효율적인 연구개발체제를 갖추어 조만간에 채택할 시분할교환방식의 연구 및 종합통신망 구성에 대비한다.

마. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원하거나 소요자금의 일부를 출연 또는 보조할 수 있다.

- (1) 정부출연연구소와 민간연구소 또는 업체가 공동으로 추진하는 연구개발사업
- (2) 시설도입자금
- (3) 공업화촉진을 위하여 소요되는 자금

전자식계측기

1. 범 위

- Oscilloscope
- 신호발생기
- 기타의 전기량 측정기기

2. 성능 및 품질의 목표

상용온도범위 -10~60℃ 일 것

상용습도범위 20~95%

평균고장간극 상온습조건에서 4,000 시간 이상일 것

3. 공업화의 목표

- 가. 양산체제의 확립과 국산화율의 제고
- 나. 설계 및 생산기술의 고도화
- 다. 산업용전자기기생산 체제전환 촉진

4. 기본설비

- 가. 동작기계장치
- 나. 회로조립설비
- 다. 기기조립설비
- 라. 계측, 시험 및 검사설비
- 마. 환경시험장치
- 바. 도장 및 표면처리장치
- 사. 공기조절장치
- 아. 기타 공업화를 위한 설비

5. 공업화촉진을 위한 사항

- 가. 합작투자 또는 기술도입을 추진한다. 정부는 적극적인 수요확대방안을 강구한다.
- 다. 수요자측과 계속 협의하여 정도의 향상 및 품질의 고급화에 주력한다.
- 라. 가동율의 향상을 위하여 별도 유사한 공정의 제품 생산을 검토, 추진한다.
- 마. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.
 - (1) 공업화를 위하여 소요되는 자금

(2) 시설도입자금

바. 기술도입시 기술도입선에게 지원하여 야 할 기술대가의 자본지입을 허용할 수 있다.

[별첨 3] 합리화품목에 관한 기본계획
개별반도체 및 집적회로

1. 범 위

조립생산공정 및 공정관리

2. 합리화의 목표

가. 노동집약공정의 자동화

나. 공정의 단순화

다. 자재관리의 합리화

3. 기준설비

가. Computer 장치

나. 자동 Bonding Machine

다. Transfer Moulding Machine

라. Automatic Testing and Sorting Machine

마. 기타 합리화를 위한 설비

4. 합리화촉진에 관한 사항

가. 필요한 경우 기술도입을 추진한다.

나. 공정 및 관리의 In-line화를 기한다.

다. 금형, 기계일부등의 국산화를 위하여 기계생산업체와 협조한다.

라. VA/VE의 활동을 강화한다.

마. 계열업체의 적극적인 기술지도를 통하여 Yield 및 품질의 향상을 기한다.

바. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.

(1) 합리화를 위하여 소요되는 자금

(2) 시설도입자금

자기 Head

1. 범 위

생산공정 및 공정관리

2. 합리화의 목표

가. 노동집약공정의 자동화

나. 공정의 단순화

다. 자재관리의 합리화

라. 품질의 향상

3. 기준설비

가. Computer 장치

나. Progressive Stamping Machine

다. Automatic Coil Winding-Machine

라. 기타 합리화를 위한 설비

4. 합리화촉진에 관한 사항

가. 필요한 경우 기술도입을 추진한다.

나. 공정 및 관리의 In-line화를 기한다.

다. 금형, 기계일부등의 국산화를 위하여 기계 생산업체와 협조한다.

라. VA/VE의 활동을 강화한다.

마. 계열업체의 적극적인 기술지도를 통하여 Yield 및 품질의 향상을 기한다.

바. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.

(1) 합리화를 위하여 소요되는 자금

(2) 시설도입자금

사. 가동율의 향상을 위하여 별도 유사한 공정의 제품생산을 검토 추진한다.

소형 Motor

1. 범 위

생산공정 및 공정관리

2. 합리화의 목표

가. 노동집약공정의 자동화

나. 공정의 단순화

다. 자재관리의 합리화

라. 품질의 향상

3. 기준설비

가. Computer 장치

나. Progressive Stamping Machine

다. Automatic Coil Winding Machine

라. 기타 합리화를 위한 설비

4. 합리화촉진에 관한 사항

가. 필요한 경우 기술도입을 추진한다.

나. 공정 및 관리의 In-line화를 기한다.

다. 금형, 기계일부 등의 국산화를 위하여 기계생산업체와 협조한다.

라. VA/VE의 활동을 강화한다.

마. 계열업체의 적극적인 기술지도를 통하여 Yield 및 품질의 향상을 기한다.

바. 다음중 1에 해당하는 경우 정부는 유리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.

(1) 합리화를 위하여 소요되는 자금

(2) 시설도입자금

사. 가동율의 향상을 위하여 별도 유사한 공정의 제품생산을 검토 추진한다.

아. Servo-motor에 대하여는 회로의 IC 화를 위하여 연구를 추진한다.

자. 제품의 고급화, 저소비전력화, 저소음
화등을 위하여 연구개발을 추진한다.

Color TV용 Flyback Transformer 및
Yoke

1. 범 위

생산공정 및 공정관리

2. 합리화의 목표

가. 노동집약공정의 자동화

나. 공정의 단순화

다. 자재관리의 합리화

라. 품질의 향상

3. 기준설비

가. Computer 장치

나. 자동권선 및 응착설비

다. 자동 Wire Stripper

라. 기타 합리화를 위한 설비

4. 합리화추진에 관한 사항

가. 필요한 경우 기술도입을 추진한다.

나. 공정 및 관리의 In-line화를 기한다.

다. 금형, 기계일부등의 국산화를 위하여
기계생산업체와 협조한다.

라. VA/VE의 활동을 강화한다.

마. 계열업체의 적극적인 기술지도를 통하
여 Yield 및 품질의 향상을 기한다.

바. 다음중 1에 해당하는 경우 정부는 유
리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.

(1) 합리화를 위하여 소요되는 자금

(2) 시설도입자금

녹음기주행기구

1. 범 위

생산공정 및 공정관리

2. 합리화의 목표

가. 노동집약공정의 자동화

나. 공정의 단순화

다. 자재관리의 합리화

라. 품질의 향상

3. 기준설비

가. Computer 장치

나. Progressive Stamping Machine

다. (반) 자동조립장치

라. (반) 자동축가공장치

마. 기타 합리화를 위한 설비

4. 합리화추진에 관한 사항

가. 필요한 경우 기술도입을 추진한다.

나. 공정 및 관리의 In-line화를 기한다.

다. 금형, 기계 일부등의 국산화를 위하여
기계생산업체와 협조한다.

라. VA/VE의 활동을 강화한다.

마. 계열업체의 적극적인 기술지도를 통하
여 Yield 및 품질의 향상을 기한다.

바. 다음중 1에 해당하는 경우 정부는 유
리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.

(1) 합리화를 위하여 소요되는 자금

(2) 시설도입자금

사. 가동율의 향상을 위하여 별도 유사한
공정의 제품생산을 검토 추진한다.

Color TV

1. 범 위

생산공정 및 공정관리

2. 합리화 목표

가. 노동집약공정의 자동화

나. 공정의 단순화

다. 자재관리의 합리화

라. 품질의 향상

3. 기준설비

가. Computer 장치

나. 자동부품삽입장치

다. 자동납땜 및 lead 절단장치

라. (반) 자동조립설비

바. 자동포장설비

바. 자동포장설비

사. 기타 합리화를 위한 설비

4. 합리화추진에 관한 사항

가. 필요한 경우 기술도입을 추진한다.

나. 공정 및 관리의 In-line화를 기한다.

다. 금형, 기계일부등의 국산화를 위하여
기계생산업체와 협조한다.

라. VA/VE의 활동을 강화한다.

마. 계열업체의 적극적인 기술지도를 통하
여 부품의 표준화 및 품질의 향상을 기
한다.

바. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유
리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.

(1) 합리화를 위하여 소요되는 자금

(2) 시설도입자금

Color Braun 관

1. 범 위

생산공정 및 공정관리

2. 합리화의 목표

- 가. 노동집약공정의 자동화
- 나. 공정의 단순화
- 다. 자재관리의 합리화

3. 기준설비

- 가. Computer 장치
- 나. Progressive Stamping Machine
- 다. 전자총의 자동표면처리 및 조립장치
- 라. 자동 Screening Machine
- 마. 자동 Screening 설비
- 바. 자동 운착장치
- 사. 반자동 Loader 및 Unloader
- 아. 자동배기 및 Sealing 장치
- 자. 자동시험 및 검사설비
- 차. 기타 합리화를 위한 설비

4. 합리화촉진에 관한 사항

- 가. 필요한 경우 기술도입을 추진한다.
- 나. 공정 및 관리의 In-line화를 기한다.
- 다. 금형, 기계일부등의 국산화를 위하여 기계생산업체와 협조한다.
- 라. 적극적인 공정기술의 연구로 Yield 의 향상을 기한다.
- 마. Narrow Neck 화, Yoke 소비전력 감소, 명도의 향상을 위하여 관련업체와 협의하여 기술개발을 촉진한다.
- 바. 설비의 저소비전력화를 추진한다.
- 사. 다음중 1 에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원하거나 소요자금의 일부를 출연 또는 보조할 수 있다.
 - (1) 관련업체간에 공동으로 추진하는 연구개발사업
 - (2) 합리화를 위하여 소요되는 자금
 - (3) 시설도입자금

Switch 및 Connector

1. 범 위

생산공정의 및 공정관리

2. 합리화의 목표

- 가. 노동집약공정의 자동화
- 나. 공정의 단순화
- 다. 자재관리의 합리화
- 라. 품질의 향상

3. 기준설비

- 가. Computer 장치

나. Progressive Stamping Machine

다. 자동세척 및 도금설비

라. Transfer Moulding Machine

마. 자동시험 및 검사설비

바. 기타 합리화를 위한 설비

4. 합리화촉진에 관한 사항

- 가. 필요한 경우 기술도입을 추진한다.
- 나. 공정 및 관리의 In-line화를 기한다.
- 다. 금형, 기계일부등의 국산화를 위하여 기계생산업체와 협조한다.
- 라. VA/VE의 활동을 강화한다.
- 마. 수요자측과의 협의를 통하여 품질의 향상과 새로운 제품의 생산을 위하여 연구개발을 추진한다.
- 바. 가동율의 향상을 위하여 별도 유사한 공정의 제품생산을 검토 추진한다.
- 사. 다음중 1 에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.
 - (1) 합리화를 위하여 소요되는 자금
 - (2) 시설도입자금

Lead Frame

1. 범 위

생산공정 및 공정관리

2. 합리화의 목표

- 가. 공정의 단순화
- 나. 자재관리의 합리화
- 다. 품질의 향상

3. 기준설비

- 가. Computer 장치
- 나. Progressive Stamping Machine
- 다. 자동세척 및 도금(또는 증착)설비
- 라. 자동권취 및 절단설비
- 마. 각종 금형
- 바. 기타 합리화를 위한 설비

4. 합리화촉진에 관한 사항

- 가. 필요한 경우 기술도입을 추진한다.
- 나. 공정 및 관리의 In-line화를 기한다.
- 다. 금형, 기계일부등의 국산화를 위하여 기계생산업체와 협조한다.
- 라. VA/VE의 활동을 강화한다.
- 마. 가동율의 향상을 위하여 별도 유사한 공정의 제품생산을 검토, 추진한다.
- 바. 다음중 1 에 해당하는 경우 정부는 유

리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.

- (1) 합리화를 위하여 소요되는 자금
- (2) 시설도입자금

자기 Tape

1. 범 위

생산공정 및 공정관리

2. 합리화의 목표

- 가. 사용 Base Film의 광폭화로 Throughput 향상
- 나. 노동집약공정의 자동화
- 다. 공정의 단순화
- 라. 자재관리의 합리화

3. 기준설비

- 가. Computer 장치
- 나. Progressive Stamping Machine
- 다. 자동 Pad 접착장치
- 라. 광폭(공칭치수 6,000mm 이상) 자성분 말도포, 건조 및 Slitting 설비
- 마. 고속 Moulding Machine
- 바. 자동 Halves 용착장치
- 사. 자동 Tape 권취장치
- 아. 자동 Labelling 및 포장설비
- 자. 자동시험 및 검사설비
- 차. 기타 합리화를 위한 설비

4. 합리화촉진에 관한 사항

- 가. 필요한 경우 기술도입을 추진한다.
- 나. 공정 및 관리의 In-line화를 기한다.
- 다. 금형, 기계일부등의 국산화를 위하여 기계 생산업체와 협조한다.
- 라. VA/VE의 활동을 강화한다.
- 마. 녹음재생 특성의 향상을 위하여 자성 재료, Binder 도포방법등의 연구개발을 추진한다.
- 바. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.
 - (1) 합리화를 위하여 소요되는 자금
 - (2) 시설도입자금

음향기기

1. 범 위

생산공정 및 공정관리

2. 합리화의 목표

- 가. 노동집약공정의 자동화

나. 공정의 단순화

다. 자료관리의 합리화

라. 품질의 향상

3. 기준설비

- 가. Computer 장치
- 나. 자동부품삽입장치
- 다. 자동납땜 및 lead 절단장치
- 라. 자동 Wire Stripper
- 마. 자동식 Knob 절삭 및 가공설비
- 바. Hair Line 표면가공기
- 사. 문자식각설비
- 아. Progressive Stamping Machine
- 자. (반)자동조립설비
- 차. 자동포장설비
- 카. 고속 Diecasting 설비
- 타. 고속 Moulding 설비
- 파. Arm의 전용가공설비
- 하. 기타 합리화를 위한 설비

4. 합리화촉진에 관한 사항

- 가. 필요한 경우 기술도입을 추진한다.
- 나. 공정 및 관리의 In-line화를 기한다.
- 다. 수요자의 기호동향을 정기적으로 조사하여 품질향상 및 외관의 혁신을 기한다.
- 라. 정부는 적극적인 수요확대방안을 강구한다.
- 마. 금형, 기계일부등의 국산화를 위하여 기계생산업체와 협조한다.
- 바. VA/VE의 활동을 강화한다.
- 사. 계열업체의 적극적인 기술지도를 통하여 외주가공품의 품질 및 기술향상을 기한다.
- 아. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.
 - (1) 합리화를 위하여 소요되는 자금
 - (2) 시설도입자금

액정표시기

1. 범 위

생산공정 및 공정관리

2. 합리화의 목표

- 가. 품종의 다양화로 규모의 경제실현
- 나. 공정의 단순화 및 합리화
- 다. Yield의 향상

3. 기준설비

- 가. Computer 장치
- 나. 액정배합, 조제설비
- 다. 유리절단장치
- 라. 사진식각장치
- 마. 액정봉입장치
- 바. 시험 및 검사설비
- 사. 기타 합리화를 위한 설비

4. 합리화촉진에 관한 사항

- 가. 필요한 경우 기술도입을 추진한다.
- 나. 공정 및 관리의 In-line화를 기한다.
- 다. 다색, 대형 표시기의 연구개발로 주요 분야를 확대한다.
- 라. 정부는 적극적 신규수요확대방안을 강구한다.
- 마. 업체 단독으로 설치하기에 부담이 큰 기계시설에 대하여는 정부출연연구소의 시설을 활용한다.
- 바. 액정표시기의 시각특성 및 응답속도의 향상을 위하여 연구개발을 추진한다.
- 사. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.
 - (1) 합리화를 위하여 소요되는 자금
 - (2) 시설도입자금

Condenser

1. 범 위

생산공정 및 공정관리

2. 합리화의 목표

- 가. 노동집약공정의 자동화
- 나. 공정의 단순화
- 다. 자재관리의 합리화
- 라. 품질의 향상

3. 기준설비

- 가. Computer 장치
- 나. Plastic Film Condenser에 있어서는 공정중 적어도 권취로부터 Lead 단자선 취부, 열처리, 합침, 건조, 날인, 시험에 이르기까지는 In-line화된 자동설비일 것.
- 다. 자기 Condenser에 있어서는 공정중 적어도 분쇄로부터 건조, 성형, 소성, 전극인쇄, 전극소부, 납땜, 세척, 도장, 날인, 시험에 이르기까지는 In-line화된 자동설비일 것.

- 라. 기타 합리화를 위한 설비

4. 합리화촉진에 관한 사항

- 가. 필요한 경우 기술도입을 추진한다.
- 나. 금형, 기계일부등의 국산화를 위하여 기계생산업체와 협조한다.
- 다. Throughput 향상을 위하여 생산설비의 기술향상을 기한다.
- 라. 내습성, 내전압성 및 정도의 향상을 위하여 지속적인 연구를 추진한다.
- 마. 기계생산업체와 협의하여 Chip형 Condenser 생산을 검토, 추진한다.
- 바. VA/VE의 활동을 강화한다.
- 사. 계열업체의 적극적인 기술지도를 통하여 Yield 및 품질의 향상을 기한다.
- 아. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.
 - (1) 합리화를 위하여 소요되는 자금
 - (2) 시설도입자금
 - (3) 업체간의 합리화 설비 향상을 위한 공동연구개발

피막고정저항기

1. 범 위

생산공정 및 공정관리

2. 합리화의 목표

- 가. 노동집약공정의 자동화
- 나. 공정의 단순화
- 다. 자재관리의 합리화
- 라. 품질의 향상

3. 기준설비

- 가. Computer 장치
- 나. 공정중 적어도 착막으로부터 Capping, Sorting, Spiral, Film Cutting, Coating 시험에 이르기까지는 In-line화된 자동설비일 것.
- 다. 기타 합리화를 위한 설비

4. 합리화촉진에 관한 사항

- 가. 필요한 경우 기술도입을 추진한다.
- 나. 금형, 기계일부등의 국산화를 위하여 기계생산업체와 협조한다.
- 다. Throughput 향상을 위하여 생산설비의 기술향상을 기한다.
- 라. 내습성, 인전압성, 절연성 및 정도의 향상을 위하여 지속적인 연구를 추진한다.

마. 기계생산업체와 협의하여 Chip된 저항기 생산을 검토, 추진한다.

바. VA/VE의 활동을 강화한다.

사. 계열업체의 적극적인 기술도입을 통하여 Yield 및 품질의 향상을 기한다.

아. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.

- (1) 합리화를 위하여 소요되는 자금
- (2) 시설도입자금
- (3) 업체간의 합리화설비 향상을 위한 공동연구개발

자성재료

1. 범 위

생산공정 및 공정관리

2. 합리화의 목표

가. 노동집약공정의 자동화

나. 공정의 단순화

다. 자재관리의 합리화

3. 기준설비

가. Computer 장치

나. 소결자석에 있어서는 적어도 반소로부터 분쇄, 조립, 성형, 소성, 가공에 이르기까지는 In-line화된 자동설비일 것.

다. 자동시험, 검사장치

라. 기타 합리화를 위한 설비

4. 합리화촉진에 관한 사항

가. 필요한 경우, 기술도입을 추진한다.

나. 주조자석의 경우, 공정 및 관리의 In-line화를 기한다.

다. 금형, 기계일부등의 국산화를 위하여 기계생산업체와 협조한다.

라. VA/VE의 활동을 강화한다.

마. Yield 및 품질의 향상을 기한다.

바. 기계업체와 협의하여 생산설비의 Energy 소비절감을 위한 기술개발에 주력한다.

사. 주조자석에 있어서는 Nickel 및 Cobalt의 함유량을 감소하기 위한 기술개발에 주력한다.

아. 회토류자석의 생산을 적극 추진한다.

자. 다음중 1에 해당하는 경우, 정부는 유리한 조건의 자금을 지원할 수 있다.

- (1) 합리화를 위하여 소요되는 자금
- (2) 시설도입자금

부 칙

1. 이 공고는 공고한 날로부터 시행한다.
2. 이 공고와 동시에 상공부공고 제 76-16호는 이를 폐지한다.

낭비없는 생활속에

번영하는 우리사회