

굴착기용 유압 브레이커

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N361910 (2026.06.11.)
- 쟁 점 사 항: 제301조 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 한국
- 최종 원산지: 중국



II 사실관계

용도	굴착기 암에 장착되는 작업 도구로서 유압 에너지를 기계적 충격으로 변환하여 콘크리트, 암석 등의 재료를 파쇄하고 부수는 용도		
재료		한국	- 프레임 - 플라스틱 쿠션 - 장착 브래킷 - 마모 판
		중국	본체 어셈블리
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국  본체 어셈블리 생산 Manufacturing ▾  한국  STEP 1 본체 어셈블리 수입 STEP 2 프레임, 쿠션, 장착 브래킷, 마모 판 등 부품 생산 STEP 3 중국 및 한국산 부품 최종 조립 Export ▾  한국 최종 수출		
상세 공정		중국	본체 어셈블리 생산
		한국	- 강판을 절단, 절곡, 용접하여 프레임 생산 - 프레임에 기계적 마감 작업을 수행 - 프레임 내부에서 본체 어셈블리를 지지하는 플라스틱 쿠션 생산 - 유압 브레이커를 굴착기 암에 연결하기 위한 장착 브래킷 생산 - 본체를 지지하고 마모를 줄이기 위해 프레임 내부에 설치되는 마모 판 생산 - 중국산 본체 어셈블리와 한국산 부품을 최종 조립

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ☑ 한국에서 이루어지는 최종 조립 공정은 중국에서 생산된 본체 어셈블리에 기타 주변 부품을 결합하는 단순공정에 해당하며, 최종제품의 본질은 고압의 유압유를 활용하여 유압 에너지를 기계적 충격으로 변환시키는 기능을 수행하는 본체 어셈블리에 있음

㉠ 본체 어셈블리는 전적으로 중국에서 생산되므로, 최종제품의 원산지는 해당 어셈블리가 생산된 중국임

➔ 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 중국

IV 시사점

- ㉠ 완성된 핵심 작동장치를 다른 국가에서 단순히 검사, 도장하거나 프레임 및 하우징에 삽입하고 기타 부품을 결합하는 경우에는 해당 장치가 최종제품의 기능과 본질을 계속 지배하므로 후속 조립국에서 실질적 변형이 발생한 것으로 인정되기 어려움
- ㉡ 반면, 원재료나 단순 부품에 정밀가공, 표면처리, 용접 등을 실시하여 핵심 작동부를 제조하고, 이를 다른 하위 조립품과 결합하여 유압 에너지를 기계적 운동으로 변환하는 새로운 기능의 완제품을 생산하는 경우에는 개별 부품의 명칭, 특성 및 용도가 변경된 것으로 보아 제조국에서 실질적 변형이 인정될 가능성이 높음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	굴착기용 유압실린더
사례번호	NY N351234 (2025.07.31.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [한국, 중국, 일본 및 EU] - 튜브, 칼라, 헤드커버, 강철 로드, 너클, 핀 등 57개의 부품 생산 • [한국] - 로드 부품 및 로드 어셈블리 제조 · 강철 로드를 정밀 가공, 표면 처리 등 하여 핵심 부품으로 제조 · 로드 커버, 피스톤 등을 결합하여 로드 어셈블리 제조 - 튜브 부품 제조 · 중공 강철 튜브를 절단 및 가공하여 정밀 구조물로 변형 · 칼라와 헤드커버 등을 결합하여 튜브 부품 제조 - 로드 어셈블리와 튜브 부품을 결합하여 최종제품 생산
판정 결과	• 한국에서 수행되는 공정은 수입된 부품을 단순히 조립하는 것이 아니라, 유압실린더의 성능 요건을 갖추도록 재료의 형태, 기능 및 특성을 중대하게 변화시키는 공정에 해당함 • 수입된 모든 단순 구성품들은 한국에서의 공정을 통해 서브 어셈블리로 통합되고 이러한 서브 어셈블리들이 최종 결합되어 유압실린더로 변형되므로, 최종제품의 원산지는 실질적 변형이 발생한 한국임

유의사항: 유사한 물품일지라도 사실관계(원재료, 제조과정 등) 및 최종 제품의 용도와 기능에 따라 원산지 판정이 달라질 수 있음