

ORIGIN CASE

Vol.
15

- Case 1 배터리 랙 시스템
- Case 2 태양광 모듈
- Case 3 버터플라이 밸브
- Case 4 유선 이어폰
- Case 5 화장지
- Case 6 볶은 참기름
- Case 7 USB 보안 토큰
- Case 8 자동차용 튜브 어셈블리
- Case 9 트랜시버 모듈
- Case 10 크레용
- Case 11 마스크라
- Case 12 굴착기용 유압 브레이커



한국원산지정보원
Korea Institute of Origin Information

* 본 발간물은 미국 비특혜 원산지 기준을 이해하기 위한 참고 자료로 법적 효력이 없음 *

C O N T E N T S

목차

case 1	배터리 랙 시스템	6
case 2	태양광 모듈	10
case 3	버터플라이 밸브	14
case 4	유선 이어폰	17
case 5	화장지	20
case 6	볶은 참기름	23
case 7	USB 보안 토큰	26
case 8	자동차용 튜브 어셈블리	29
case 9	트랜시버 모듈	32
case 10	크레용	35
case 11	마스카라	38
case 12	굴착기용 유압 브레이커	41





미국 실질적 변형 판정 기준

《미국의 원산지 제도》

- ☑ 미국의 원산지 제도는 특혜 원산지와 비특혜 원산지가 서로 다른 목적과 법적 근거, 판정 기준으로 운용되고 있음
 - 특혜 원산지: FTA 또는 특정 특혜 관세 제도하에서 관세 혜택을 부여하기 위한 목적
 - 비특혜 원산지: 원산지표시, 무역구제조치 적용 등의 특정 통상 정책 목적

《실질적 변형 기준》

- ☑ 수입물품에 대한 특정 통상 정책 목적상 원산지를 판정할 필요가 있는 경우, 19 C.F.R. § 134.1에 따른 실질적 변형 기준이 활용됨
- ☑ 다만, 실질적 변형에 대한 법령상 특정 기준은 없으며, 여러 판례를 통해 물품의 명칭, 특성 및 용도가 변하는 경우 실질적 변형이 발생한 것으로 보고 있음
- ☑ 실질적 변형의 판단은 명칭, 특성 및 용도와 함께 기타 여러 요소들이 고려될 수 있음
 - ① 명칭(Name)의 변화
 - 명칭의 변화는 명칭, 특성 및 용도 중 가장 설득력이 낮은 요소로 여겨짐
 - 통상 명칭의 변화만을 근거로 실질적 변형이 인정되는 경우는 거의 없음
 - ② 특성(Character)의 변화
 - 특성이란 통상 개체를 형성하고 다른 것과 구별 가능하게 하는 구조, 형태, 원재료 또는 기능 등과 관련한 본질적 요소를 의미
 - 일반적으로 물품 자체 또는 그것을 구성하는 부품이 가진 특성이 실질적으로 변형되었는지 여부를 검토
 - ③ 용도(Use)의 변화
 - 수입 시점에서 예정된 물품의 용도와 수입 후 공정을 거쳐 생산된 물품의 용도 사이에 대체 가능성이 있는지 여부를 검토
 - 수입 시 예정되어 있던 용도와 수입 후 공정이 완료된 후의 용도가 동일하거나 대체 가능하다면 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판정
 - ④ 제조·가공 공정의 성격
 - 수입 후의 제조·가공이 “복잡한 공정”인지, 아니면 “단순한 공정”인지 여부
 - 공정의 복잡성 판단에는 작업시간, 노동자의 숙련도, 공정 단계, 공정 수준, 공정에 필요한 기술 수준 등이 고려될 수 있음
 - ⑤ 비용 및 부가가치
 - 최종제품 및 최종제품 제조에 사용되는 재료의 제조에서 발생하는 부가가치 및 비용의 비교
 - 다만, 부가가치가 실질적 변형을 발생시켰다고 주장할 만한 최소 수준에 대해 언급한 자료는 찾아보기 어려우며, 실질적 변형을 설명하기 위한 부차적 수단으로 활용
 - ⑥ 기타 고려 요소
 - 세번변경 여부, 소프트웨어의 가치, 제품의 설계 및 개발에 포함된 자원 등 사안 및 품목별로 총체적인 상황에 기초하여 여러 증거들을 검토



Origin Case 해석 가이드

《발간물의 목적》

- ⊙ 본 발간물은 미국 관세국경보호청(U.S. Customs and Border Protection, CBP)의 사전심사 결정문을 번역·분석하여 실질적 변형 기준에 대한 우리 기업의 이해를 제고하고, 수출물품의 비특혜 원산지를 사전에 검토하는 데 필요한 참고 자료를 제공하는 것을 목적으로 함

《사례 해석 유의사항》

- ⊙ CBP는 실질적 변형 여부를 제조공정도, BOM, 원가구성표, 카탈로그 등 신청인이 제출한 제반 자료를 종합적으로 검토하여 판단하므로, **외형상 동일하거나 유사해 보이는 물품이라 하더라도 구체적인 사실관계에 따라 원산지 판정이 달라질 수 있음**
- ⊙ **결정문에는 해당 물품의 사실관계가 완전하게 기재되지 않을 수 있으므로**, 이를 그대로 원용하기보다는 자사 물품의 구체적 상황과 비교·검토하여 특정 원산지에 관한 입증 논리와 검토 방향을 확보하는 참고 자료로 활용하는 것이 바람직함

《종합적 판단 가이드 (예시)》

Step 1 선행 결정례 검색	목적	• 자사 제품과 유사한 선행 사례를 찾아 참고																														
	방법	• CBP CROSS 사이트에서 물품명, HS Code, 핵심 재료 등 키워드 검색																														
Step 2 판정 논리 분석	목적	• CBP가 해당 사례에서 핵심 결정 요인으로 본 요소 파악																														
	분석 포인트	• 실질적 변형을 인정/부정한 근거는 무엇인가? • 어떤 재료나 공정을 "핵심"으로 보았는가? • "단순"하다고 평가한 작업은 무엇인가? • 본질적 특성의 변화를 어떻게 판단했는가?																														
Step 3 자사 상황과 비교	비교 매트릭스 작성 (예시)																															
	<table><tr><th>비교 항목</th><th>유사 사례</th><th>자사 제품</th><th>차이의 영향</th></tr><tr><td>주요 원재료</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>핵심 공정</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>제조 국가</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>공정의 복잡성</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>부가가치</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>최종 물품 용도</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>				비교 항목	유사 사례	자사 제품	차이의 영향	주요 원재료				핵심 공정				제조 국가				공정의 복잡성				부가가치				최종 물품 용도			
	비교 항목	유사 사례	자사 제품	차이의 영향																												
	주요 원재료																															
	핵심 공정																															
	제조 국가																															
	공정의 복잡성																															
부가가치																																
최종 물품 용도																																
Step 4 판정 신뢰도 및 대응 시나리오 확정	사례 신뢰도 평가 및 대응 시나리오 (예시)																															
	신뢰도	판단 기준	대응																													
	높음	• 유사 사례가 많고, 판정 논리가 명확하며, 자사와 조건이 거의 동일	• 내부적으로 원산지 판단 진행 • 사후 검증 대비 자료 준비																													
	중간	• 유사 사례가 있으나 일부 조건이 다르거나, 판정 논리에 해석의 여지 있음	• 전문가 자문 고려 • 추가 유사 사례 조사 • 보수적 접근 권장																													
	낮음	• 유사 사례가 없거나, 사례 간 판정 결과가 엇갈리거나, 자사 제품이 회색지대에 있음	• 사전심사 신청 적극 검토 • 전문가 자문 검토 필수 • 대안 시나리오 마련 필요																													

배터리 랙 시스템

I 사례 개요

사 례 번 호: HQ H309485 (2020.08.12.)

쟁 점 사 항: 제301조 적용을 위한 원산지 판정

최종 수출국: 한국

최종 원산지: 중국



II 사실관계

용도	- 발전소나 전력망에서 생산된 전력을 저장한 뒤, 필요할 때 공급하는 대규모 에너지 저장 시스템 - 하나의 배터리 랙에는 직렬로 연결된 22개의 배터리 모듈이 포함되며, 각 배터리 모듈에는 56개의 배터리 셀이 포함됨		
재료		중국	JH4 리튬이온 배터리 셀
		한국	- 배터리 모듈 구성품 - 버스바, 케이블, 커넥터 등 - 배터리 보호 유닛 구성품 - 터미널 블록, 팬, 퓨즈 등 - 배터리 관리 시스템 구성품 - PCBA, 소프트웨어, 펌웨어 등 - 배터리 랙 프레임 및 하우징 구성품 - 랙, 보호용 하우징, 냉각 팬 등
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국  배터리 셀 생산 → Manufacturing ▾  한국  STEP 1 배터리 셀 수입 STEP 2 배터리 모듈 조립 STEP 3 배터리 보호 유닛 조립 STEP 4 배터리 관리 시스템 생산 및 소프트웨어 설치 STEP 5 배터리 랙 조립 STEP 6 최종 시스템 완성 → Export ▾  한국 최종 수출		
상세 공정		중국	리튬이온 배터리 셀 생산
		한국	- 배터리 모듈 조립 - 중국산 배터리 셀을 카트리지에 장착하고 버스바, 케이블 등을 연결 - 배터리 보호 유닛 조립 - 터미널 블록, 팬, 퓨즈, 플레이트 등을 결합 - 배터리 관리 시스템 생산 및 소프트웨어 설치 - 여러 전기부품을 통합하여 PCBA 제작 - 한국 개발 소프트웨어 및 펌웨어 탑재 - PCBA를 보호용 하우징에 고정 및 케이블 연결 - 배터리 랙 조립 및 최종 시스템 구성 - 상기 구성요소를 랙 프레임에 조립한 뒤 최종 시스템 완성

Ⅲ 판정 결과

《신청인의 주장》

- ⊙ (명칭) 중국산 배터리 셀은 한국에서의 공정을 통해 배터리 랙 시스템으로 명칭이 변화함
- ⊙ (특성) 중국산 배터리 셀은 한국에서의 공정을 통해 메가와트 규모로 전력의 저장과 방전을 조정하는 대규모 배터리 시스템의 특성을 가지게 되며, 이러한 시스템을 안전하게 관리하기 위해 생산된 배터리 관리 시스템 또한 최종제품의 기능에 결정적인 역할을 수행하므로, 최종제품의 본질은 단순히 배터리 셀로만 판단할 수 없음
- ⊙ (용도) 중국산 배터리 셀은 배터리 랙 시스템 이외에도 산업용, 주거용 배터리 시스템을 포함한 다른 제품에도 사용될 수 있으나, 최종제품은 발전소와 같은 대규모 전력 시스템에서만 활용할 수 있으므로 용도의 변화가 발생함

《CBP의 판정》

- ⊙ (명칭) 신청인이 제출한 자료 전반에서 배터리 셀은 완제품으로 조립된 이후에도 여전히 배터리 셀로 불리고 있으므로, 명칭의 변화는 발생하지 않음
- ⊙ (특성) 한국에서 생산된 배터리 관리 시스템이 배터리 셀의 전력 저장 및 공급 능력을 증대시킬 수는 있지만 전력 저장 및 공급이라는 본질적인 기능은 여전히 배터리 셀에 의해 수행되며, 중국산 배터리 셀은 한국에서의 조립 작업으로 단순히 하나의 집합체로 고정될 뿐, 배터리 셀의 형상이나 재료 조성이 변화하지 않으므로, 특성의 변화가 발생하지 않음
- ⊙ (용도) 중국산 배터리 셀이 배터리 랙 시스템 이외의 다른 제품에 사용될 수 있다하더라도, 배터리 셀은 최종제품에 쉽게 조립될 수 있는 형태로 사전 제작되었으므로, 용도의 변화 또한 발생하지 않음
- ⊙ (판정) 배터리 랙 시스템의 본질은 전력 저장 및 공급 능력을 제공하는 배터리 셀에 의해 부여되고, 한국에서의 공정은 이러한 배터리 셀을 단순히 하나의 집합체로 고정하는 작업에 불과하므로, 최종제품의 원산지는 배터리 셀을 생산한 중국임

→ 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 중국

Ⅳ 시사점

- ⊙ 완성된 배터리 셀을 모듈, 팩, 랙으로 조립하더라도 이러한 제품의 본질적 특성은 전력을 저장하고 공급하는 것에 있으므로, 해당 기능을 제공하는 셀의 제조국을 기준으로 원산지가 결정될 가능성이 높음
- ⊙ 즉, 여러 배터리 셀을 통합하거나 배터리 관리 시스템, 보호장치 등을 통해 출력 규모나 제어 안정성이 향상되더라도 이러한 공정이 셀의 본질적 기능을 변경하지 않는다면 실질적 변형으로 보기 어려움

CBP의 참고 판정 사례

물품명	배터리 팩
사례번호	NY N329847 (2023.01.10.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [중국, 일본 또는 한국] - 리튬이온 배터리 셀 생산 • [기타 국가] - 하우징, 배터리 관리 보드, 셀 홀더 등 생산 • [캐나다] - 배터리 모듈 제조 · 배터리 셀을 셀 홀더에 배치 · 플라즈마 세척기를 통해 먼지, 기타 입자 제거 · 냉각판, 배터리 관리 보드, 하우징 등을 결합하여 모듈 생산 - 배터리 팩 제조 · 배터리 모듈을 금속 프레임에 배치 · 전기 배선 하네스를 사용하여 상호 연결 · 냉각수 매니폴드, 고전압 버스바, 커넥터 등을 설치하여 배터리 팩 생산
판정 결과	• 배터리 팩의 본질은 전력을 저장하고 공급하는 것에 있으며, 이러한 기능은 배터리 셀에 의해 수행됨 • 캐나다에서 수행되는 공정은 배터리 셀의 기능이나 용도를 변형시키지 않으므로, 최종제품의 원산지는 셀을 생산한 중국, 일본 또는 한국임

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

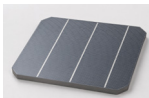
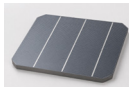
태양광 모듈

I 사례 개요

- 사 례 번 호: HQ H296919 (2025.06.25.)
- 쟁 점 사 항: 제201조에 따른 세이프가드 조치 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 한국
- 최종 원산지: 한국



II 사실관계

용도	• 태양광을 전기 에너지로 변환하여 발전하는데 사용되는 장치		
재료		말레이시아	• 실리콘 기판
		한국 및 기타 국가	• 유리 판 • 정션 박스 • 에틸렌비닐아세테이트(EVA) 시트 등
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  말레이시아  실리콘 기판 생산 → Manufacturing 1 ▾  미국  STEP 1 실리콘 기판 수입 STEP 2 확산 공정 → Manufacturing 2 ▾  한국  STEP 1 화학적 식각 및 가장자리 절연 공정 STEP 2 세척 공정 STEP 3 반사방지막 및 패시베이션 공정 STEP 4 금속 전극 인쇄 및 건조 STEP 5 태양광 셀 연결 및 적층 STEP 6 최종 조립 → Export ▾  한국 최종 수출		
상세 공정		말레이시아	• 실리콘 기판 생산
		미국	• 확산 공정 수행 - 실리콘 기판을 고온에서 인 가스에 노출하여 표면에 인규산유리 층을 형성 - 고온의 확산 공정을 통해 인을 기판 내부로 확산시키고, 기판에 전류를 생성할 수 있도록 하는 양·음극(P/N) 접합을 형성
		한국	• 화학적 식각 및 가장자리 절연 공정 수행 - 확산된 실리콘 기판의 양극층과 음극층을 분리하기 위해 화학적 식각 및 가장자리 절연 공정 수행 • 세척 공정 수행 - 기판 표면에 남아 있는 입자와 잔여물 제거 • 반사방지막 및 패시베이션 공정 수행 - 빛의 반사를 줄이고 셀에 흡수되는 빛의 양을 늘리기 위해 질화규소 반사 방지막 도포 - 필요한 경우, 기판 후면에 패시베이션 막을 형성하고 레이저 또는 화학 물질을 이용해 미세한 개구부를 형성함으로써 빛의 흡수 효율을 향상

상세 공정		한국	• 금속 전극 인쇄 및 건조 - 셀에서 생성된 전류를 수집하고 외부로 전달하기 위해 셀의 전면과 후면에 그리드 라인과 버스바를 인쇄 • 태양광 셀 연결 및 적층 - 완성된 태양광 셀을 납땜하여 12개 셀로 구성된 스트링 6개를 제작 - 셀 스트링, 유리판, EVA 시트, 백시트 등을 적층 • 최종 조립 - 적층물에 프레임, 정션 박스, 케이블, 커넥터 등 기타 부품 부착 - 세척 및 검사 수행
----------	---	----	--

Ⅲ 판정 결과

《신청인의 주장》

- ⊙ 태양광 셀이 전기를 생산할 수 있게 된 이후의 후속 제조공정은 실질적 변형을 발생시키지 않으며, 태양광 모듈의 가장 중요한 특성은 전기를 생산할 수 있도록 하는 P/N 접합을 형성하는 것에 있으므로, 쟁점 태양광 모듈은 P/N 접합 형성 공정이 수행된 미국산으로 보아 제201조 세이프가드 적용 대상에 해당하지 않음

《CBP의 판정》

- ⊙ 한국으로 최초 수입되는 물품은 확산 공정을 통해 인이 주입되어 P/N 접합이 형성된 실리콘 기판이며, 해당 접합은 기판 표면에 전기장을 형성하여 빛 에너지를 통해 전류를 생성할 수 있도록 함
- ⊙ 다만, 이 단계에서는 전자가 실제로 기판 외부로 빠져나갈 수 없어 전기를 공급할 수 없고, 기판에 조사되는 빛의 상당 부분이 반사되어 전류 생성 능력도 크게 제한되므로, 한국 수입 당시의 기판은 초기 형성 단계에 있을 뿐 실제 태양광 셀로서의 실용성을 갖추지 못함
- ⊙ 한국에서는 해당 기판이 화학적 식각, 가장자리 절연, 반사방지막 형성, 패시베이션, 금속 전극 인쇄 등의 공정을 거치며, 이를 통해 셀의 발전 효율이 상승하고 전류의 외부 전달이 가능해져 완성된 태양광 셀로 변환됨
- ⊙ 이후 완성된 셀을 납땜하여 스트링으로 연결하고, 유리, EVA, 백시트, 프레임, 정션 박스 등과 결합하여 고출력 태양광 모듈이 제조되므로, 한국으로 수입될 당시의 실리콘 기판은 미국으로 수입될 때 명칭과 특성이 상이한 고출력 태양광 모듈로 변형됨
- ⊙ 또한, 가공단계의 대부분이 한국에서 수행되고 전체 지출 비용의 53~55%가 한국 공정에 귀속되므로, 총체적 상황에 기반하여 최종제품의 원산지는 한국임

→ 제201조에 따른 세이프가드 적용 목적상 최종제품의 원산지는 한국

Ⅳ 시사점

- ⊙ 태양광 모듈의 원산지는 태양광 셀의 핵심 발전 기능이 실질적으로 형성된 국가를 중심으로 판단됨
- ⊙ 이미 완성된 태양광 셀을 납땜, 적층하고 EVA, 프레임, 정션 박스 등의 기타 구성품과 결합하는 모듈 조립만으로는 셀의 명칭, 특성 및 용도가 변하지 않아 실질적 변형이 인정되기 어려움
- ⊙ 반면, 확산 공정을 거친 실리콘 기판이 한 국가 내에서 식각, 반사방지막 형성, 패시베이션, 금속 전극 인쇄 등의 공정을 거쳐 전기를 효율적으로 생산, 수집, 전달할 수 있는 기능성 셀로 변형되고, 이후 모듈로 통합되는 경우에는 실질적 변형이 인정될 수 있음
- ⊙ 따라서, 이미 완성된 셀의 단순 모듈 조립인지, 기판이나 웨이퍼를 실제 발전 가능한 셀로 완성하는 핵심 제조공정이 포함되었는지 여부가 실질적 변형 판단의 주요 경계가 될 수 있음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	태양광 모듈
사례번호	HQ H261693 (2015.09.16.)
쟁점사항	정부조달 목적의 원산지 판정
사실관계	• [말레이시아] - 태양광 셀 생산 • [중국] - 유리, 프레임, 정션 박스, 케이블, 백시트 등 생산 • [일본] - EVA 생산 • [한국] - 각 국에서 생산된 구성품 수입 - 개별 태양광 셀을 납땜하여 셀 스트링 형성 - 셀 스트링을 EVA 시트, 유리 판 등과 함께 적층 - 프레임, 정션 박스, 케이블 등 기타 부품 장착 - 전기 시험 등 최종 검사
판정 결과	• 태양광 셀의 본질적인 기능은 말레이시아에서의 공정을 통해 이미 형성되었으며, 한국에서 수행된 공정은 단순히 여러 구성품을 적층하고 결합하는 단순한 공정에 해당하므로, 최종 제품의 원산지는 셀의 원산지인 말레이시아임

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

버터플라이 밸브

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N349668 (2025.06.17.)
- 쟁 점 사 항: 제301조 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 한국
- 최종 원산지: 한국



II 사실관계

용도	• 산업시설의 배관에 설치되어 유로를 개방하거나 폐쇄하는 역할을 수행		
재료		중국	• 밸브 몸체 주조물 • 디스크 주조물 • 클램프 링 주조물
		한국	• 시트 • 샤프트 • 베어링 • 디스크 핀 등
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국  몸체, 디스크, 클램프 링 주조 Manufacturing ▾  한국  STEP 1 중국산 주조물 수입 STEP 2 몸체, 디스크, 클램프 링에 대해 기계가공 STEP 3 시트, 샤프트 등 생산 STEP 4 최종 조립 Export ▾  한국 최종 수출		
상세 공정		중국	• 밸브 몸체, 디스크, 클램프 링 주조물 생산
		한국	• 중국산 몸체 주조물에 접촉면 가공, 내경 가공, 표면 밀링 등 기계가공 • 중국산 디스크 및 클램프 링 주조물에 내경, 외경 등 기계가공 • 시트, 샤프트 등의 기타 부품 생산 • 최종 조립

III 판정 결과

《CBP의 판정》

☉ 밸브의 원산지는 핵심 구성요소인 몸체가 어느 국가에서 실제로 형성되었는지를 중심으로 판단함

- ㉠ 중국에서 수입될 당시의 몸체는 다른 부품과의 접촉면, 내경 등이 정밀하게 형성되어 있지 않은 주조물에 불과하며, 한국에서의 기계가공 및 마무리 공정을 거쳐야만 실제 밸브 몸체로 기능할 수 있으므로, 완성된 버터플라이 밸브의 원산지는 한국임

→ 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 한국

IV 시사점

- ㉠ CBP는 밸브의 최종 조립은 일반적으로 서로 삽입하거나 나사로 조이는 등의 비교적 단순한 공정으로 판단하는 바, 밸브의 원산지를 판정하는 경우, 핵심 구성요소인 몸체를 기준으로 판단하는 경향이 강함
- ㉡ 이때, 몸체의 원산지는 주조물이 실제 밸브 몸체로 기능할 수 있을 정도로 충분하고 정밀한 가공이 이루어졌는지를 중심으로 판단함

CBP의 참고 판정 사례

물품명	버터플라이 밸브
사례번호	NY N355399 (2025.11.20.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [중국] - 완성된 형태의 밸브 본체를 생산하여 헝가리로 수출 • [기타 국가] - 밸브 생산에 사용되는 기타 부품을 생산하여 헝가리로 수출 • [헝가리] - 최종 조립 수행
판정 결과	• 통상 밸브 구성품은 삽입, 압입, 나사 체결 등을 통해 밸브 본체에 조립되며, 이러한 공정들은 밸브 본체에 실질적 변형을 발생시키지 않음 • 중국에서 생산된 밸브 본체는 헝가리로 반입되는 시점에서 유체 흐름을 제어하기 위해 기타 부품과 결합될 수 있는 최종 형태를 갖추고 있으므로, 버터플라이 밸브의 원산지는 본체가 생산된 중국임

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

유선 이어폰

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N357685 (2026.02.02.)
- 쟁 점 사 항: 제301조 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 베트남
- 최종 원산지: 베트남



II 사실관계

용도	• 스마트폰, 컴퓨터, 오디오 기기 등에 연결하여 음악이나 음성 신호를 청취하는 용도		
재료		중국	• 오디오 플러그 • 실리콘 캡 • 폴리우레탄 에나멜 선 • 포장재
		베트남	• 스피커 • 스피커 케이스 • PVC 케이블 재료
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국  오디오 플러그, 에나멜 선 등 부품 생산 → Manufacturing ▾  베트남  STEP 1 중국산 부품 수입 STEP 2 케이블 어셈블리 제작 STEP 3 스피커 생산 STEP 4 최종 조립 STEP 5 검사 및 포장 → Export ▾  베트남 최종 수출		
상세 공정		중국	• 오디오 플러그, 실리콘 캡, 폴리우레탄 에나멜 선, 포장재 생산
		베트남	• 에나멜 선, PVC 케이블 재료, 오디오 플러그를 결합하여 케이블 어셈블리 완성 • 스피커 생산 • 스피커를 케이블에 납땜한 후 하우징과 실리콘 캡 장착 • 최종 검사 후 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 해당 사안에서 유선 이어폰의 핵심 구성요소는 스피커로 판단되며, 스피커의 생산과 더불어 기타 부품의 최종 조립 또한 베트남에서 수행되므로, 최종제품의 원산지는 베트남임

→ 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 베트남

Ⅳ 시사점

- ⊙ CBP는 본 사안에서 유선 이어폰의 핵심 기능을 수행하는 스피커 생산과 최종 조립이 하나의 국가에서 수행된 것을 근거로 베트남을 원산지로 판정함
- ⊙ 다만, 국가 간에 수행되는 제조공정이 달라지거나, 이어폰에 음량 조절 등의 추가 기능을 부여하는 부품이 추가되는 경우, 총체적 상황에 기반하여 사례별로 다른 판정 결과가 도출될 수 있으므로 유의할 필요가 있음
- ⊙ 아래 사례는 본 사안과 같은 유선 이어폰에 마이크 및 음량 조절용 PCBA가 부품으로 추가된 사례로, 스피커는 중국에서 생산되었으나, 필리핀에서 수행된 공정이 보다 복잡한 것으로 판단되어 필리핀을 최종 원산지로 판정함

CBP의 참고 판정 사례

물품명	유선 이어폰
사례번호	NY N350967 (2025.07.24.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [중국] - 빈 인쇄회로기판, 마이크, 스피커 생산 • [필리핀] - SMT를 활용하여 마이크 및 음량 조절용 PCBA 생산 - 플라스틱 하우징 부품 제조 - 절연 전선 및 전선 어셈블리 생산 - 스피커를 전선 어셈블리에 납땜 후 이어폰 하우징에 조립
판정 결과	• 필리핀에서 수행되는 제조공정은 의미 있고 복잡한 공정에 해당하며, 중국산 마이크, 빈 인쇄회로기판, 스피커 등의 부품은 필리핀에서의 공정을 통해 새로운 물품으로 변형되므로, 최종 제품의 원산지는 필리핀임

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

화장지

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N358225 (2026.02.19.)
- 쟁 점 사 항: 제301조 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 중국
- 최종 원산지: 인도네시아



II 사실관계

용도	• 화장실용 위생 용지		
재료		인도네시아	• 원지
		중국	• 지관
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  인도네시아  화장지 원지 생산 → Manufacturing ▾  중국  TOILET PAPER STEP 1 원지 수입 STEP 2 종이 풀기 및 엠보싱 처리 STEP 3 지관에 감은 후 절단 STEP 4 품질검사 및 포장 → Export ▾  중국 최종 수출		
	상세 공정		인도네시아
		중국	• 롤에서 원지를 풀고 엠보싱 처리 • 지관에 감은 후 규격에 맞게 절단 • 품질검사 및 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 원지를 단순히 엠보싱 처리하고 절단하는 등의 공정은 인도네시아산 원지를 새로운 명칭, 특성 및 용도를 가진 상이한 물품으로 변형시키는 것에 해당하지 않으며, 이에 따라 최종제품의 원산지는 원지가 생산된 인도네시아임

→ 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 인도네시아

Ⅳ 시사점

- ⊙ 원지를 단순히 엠보싱 처리하거나 절단, 접기, 재권취, 포장하는 등의 공정은 원지의 본질적 특성과 예정된 용도를 변형시키지 않는 단순 마무리 공정에 해당하여 실질적 변형으로 인정받기 어려움
- ⊙ 다만, 이러한 원지를 단순히 절단하거나 접는 수준을 넘어 새로운 구조와 독립된 기능을 가진 물품으로 만드는 경우에는 실질적 변형이 인정될 수 있음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	종이 접시
사례번호	NY N348329 (2025.05.15.)
쟁점사항	원산지 판정
사실관계	• [중국] - 원재료를 가공하여 원지 생산 - 대형 롤에 감음 • [대만] - 원지를 금형 절단 - 무늬 인쇄 - 접시 모양으로 성형 - 포장
판정 결과	• 대만에서 종이가 금형 절단되어 형태를 갖추고, 인쇄되며, 접시 형태로 성형되는 것은 실질적 변형에 해당하므로, 해당 종이 접시의 원산지는 대만임

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

볶은 참기름

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N359767 (2026.04.10.)
- 쟁 점 사 항: 실질적 변형에 따른 원산지 판정
- 최종 수출국: 영국
- 최종 원산지: 멕시코



II 사실관계

용도	• 식용		
재료		멕시코	• 참기름
		영국	• 병 • 라벨
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  참기름 참기름 생산 → Manufacturing ▾  STEP 1 벌크 상태 참기름 수입 STEP 2 소매 단위로 병입 STEP 3 라벨 부착 및 포장 → Export ▾  최종 수출		
상세 공정		멕시코	• 참깨 재배 및 수확 • 세척 및 볶음 • 오일 추출 • 추출된 참기름을 벌크 상태로 포장
		영국	• 벌크 상태의 참기름을 소매 단위로 병입 • 라벨 부착 및 최종 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 영국에서 단순히 오일을 병입하고 라벨을 부착하는 공정은 단순공정에 해당하므로 실질적 변형에 해당하지 않으며, 참기름은 멕시코산 참깨를 사용하여 멕시코에서 생산되므로, 최종제품의 원산지는 멕시코임

→ 실질적 변형 기준에 따른 최종제품의 원산지는 멕시코

Ⅳ 시사점

- ⊙ CBP는 식용 오일류에 대한 실질적 변형 판정의 경우, 종자 등의 원재료에서 오일을 추출하는 공정을 실질적 변형으로 인정하는 경향이 강함
- ⊙ 다만, 이미 추출된 오일을 단순히 정제, 여과, 혼합 또는 병입하는 것은 기존의 오일의 명칭, 특성 및 용도가 변화하지 않았다고 판단하여 실질적 변형으로 인정하지 않는 경우가 많음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	올리브유
사례번호	HQ 560944 (1998.04.27.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	시나리오 1 - 스페인산 올리브유를 이탈리아에서 정제하여 정제 올리브유 생산 - 정제를 통해 불순물이 제거되고 오일의 순도가 높아짐 시나리오 2 - 스페인산 올리브유와 이탈리아산 올리브유를 혼합하여 혼합 올리브유 생산
판정 결과	• (정제) 조(粗) 상태의 물질은 단순히 정제하거나 불순물을 제거하는 것만으로는 실질적 변형이 발생했다고 보기 어려우며, 정제 올리브유의 명칭, 특성 및 용도는 기존의 조 상태의 올리브유와 동일하므로 최종제품의 원산지는 스페인임 • (혼합) 단순히 스페인산 올리브유와 이탈리아산 올리브유를 혼합한 것은 실질적 변형에 해당하지 않으므로, 최종제품에는 이탈리아와 스페인을 함께 표시해야 함

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

USB 보안 토큰

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N361165 (2026.05.15.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시 및 무역구제조치 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 네덜란드
- 최종 원산지: 캄보디아



II 사실관계

용도	• 컴퓨터 등 장치에 설치된 내부 소프트웨어를 인증하는 용도로 사용하는 USB 형태의 보안 키		
재료		캄보디아	• PCBA • 하우징 • USB 커넥터 • 기타부품
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  캄보디아  USB 생산 → Manufacturing ▾  네덜란드  STEP 1 USB 수입 STEP 2 보안 키 프로그래밍 STEP 3 제품 정보 각인 STEP 4 시험 및 포장 → Export ▾  네덜란드 최종 수출		
		캄보디아	• SMT를 활용해 여러 국가에서 조달된 전자부품을 결합하여 PCBA로 제조 • USB 커넥터 및 하우징 부착 • 물리적으로 완성된 USB 형태로 네덜란드로 수출
상세 공정		네덜란드	• 보안 키 프로그래밍 • 레이저로 제품 정보 각인 • 시험 및 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 캄보디아에서 제조된 PCBA가 완성된 장치의 본질적인 기능을 부여하며, 네덜란드에서 수행되는 공정은 그 성격상 단순하여 해당 장치를 실질적으로 변형시키지 않으므로, 최종제품의 원산지는 PCBA가 제조된 캄보디아임

→ 원산지 표시 및 무역구제조치 적용 목적상 최종제품의 원산지는 캄보디아

Ⅳ 시사점

- ⊙ 본 사안에서 CBP는 캄보디아에서 수행된 SMT 공정과 PCBA 제조가 보안 토큰의 본질적 기능과 특성을 부여한다고 보아 캄보디아를 원산지로 판정함
- ⊙ 반면, 네덜란드에서 수행된 프로그래밍, 레이저 각인, 시험은 캄보디아에서 이미 형성된 장치의 본질적 기능이나 특성을 변경하지 않는 단순한 후속 공정으로 보아 실질적 변형을 인정하지 않음
- ⊙ 따라서 소프트웨어, 펌웨어 설치, 특정 프로그래밍 등을 거치는 물품은 하드웨어 단계에서 본질적 기능과 예정된 용도가 어느 정도 형성되었는지, 후속 프로그래밍 등이 물품에 새로운 명칭·특성·용도를 부여하는지를 관련 사례와 함께 검토할 필요가 있음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	교정 시설용 태블릿 PC
사례번호	HQ H325833 (2022.09.01.)
쟁점사항	정부조달 목적의 원산지 판정
사실관계	• [대만] - 태블릿 구동에 필수적인 칩셋 및 마더보드 생산 - 대만에서 수행되는 공정은 태블릿 PC 하드웨어 비용의 약 60%를 차지 • [중국] - 기타 태블릿 PC 하드웨어 생산 - 태블릿 PC 최종 조립 • [미국] - 미국에서 독자적으로 개발된 펌웨어 설치
판정 결과	• 태블릿 PC의 핵심 기능은 데이터 입출력, 통신, 부품간 기능 상호 연결 등을 수행하는 대만산 칩셋 및 마더보드에 의해 결정됨 • 중국에서 이루어지는 조립은 부품과 화면을 결합하는 단순 공정에 해당하므로 실질적 변형에 해당하지 않음 • 미국으로 수입될 당시 태블릿 PC는 이미 펌웨어를 설치할 수 있게 하는 시스템적인 요건을 모두 갖추고 있으므로, 미국에서의 펌웨어 설치는 실질적 변형에 해당하지 않음 • 태블릿 구동용 칩셋과 마더보드의 회로 및 부품 배치가 태블릿의 기능을 결정하므로, 해당 부품이 생산된 대만에서 실질적 변형이 발생한 것으로 판정함

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

자동차용 튜브 어셈블리

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N361172 (2026.05.18.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 한국
- 최종 원산지: 한국



II 사실관계

용도	• 자동차에서 발생하는 배기가스의 이동 통로 역할을 하는 자동차용 관형 부품		
재료		베트남	• 직선 파이프
		중국	• 플레어 너트
		한국	• 브래킷
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾   베트남 직선 파이프 생산 Manufacturing ▾   한국 Export ▾  한국 최종 수출 STEP 1 파이프 및 너트 수입 STEP 2 브래킷 생산 STEP 3 파이프에 너트와 브래킷 부착 STEP 4 파이프 성형 및 벤딩 STEP 5 시험 및 포장		
	 베트남 • 직선 파이프 생산  중국 • 플레어 너트 생산  한국 • 브래킷 생산 • 파이프에 플레어 너트 및 브래킷 부착 • 성형 및 벤딩 • 누설시험 및 포장		
상세 공정			

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 베트남산 직선 파이프는 한국에서 특정한 형상으로 굽혀짐으로써 단순한 파이프에서 자동차용 부품으로 실질적으로 변형되고 나머지 구성요소인 플레어 너트와 브래킷은 파이프에 고정되면서 개별적인 정체성을 상실하고 튜브 어셈블리의 일부가 되므로, 최종제품의 원산지는 한국임

→ 원산지 표시 목적상 최종제품의 원산지는 한국

Ⅳ 시사점

- ⊙ 기본적인 금속 소재나 범용성 있는 일차제품이 특정 국가에서 절단, 절곡 등의 성형 공정을 통해 특정 부품으로서의 고유한 형상과 기능을 갖게 되는 경우 실질적 변형이 인정될 수 있음

CBP의 판정 참고 사례

물품명	와이퍼 블레이드
사례번호	HQ H314566 (2021.06.17.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [중국] - 강철 코일, 스프링, 플라스틱 커버 등 생산 • [코소보] - 어댑터, 스포일러, 엔드캡 생산 • [멕시코] - 중국산 강철 코일을 절단, 절곡, 펀칭하여 블레이드 생산 - 기타 중국 및 코소보에서 수입된 부품들과 조립하여 최종제품 생산
판정 결과	• 강철 코일을 절단, 절곡하는 공정을 통해 특정 사양을 충족하는 와이퍼 블레이드가 생산되며, 와이퍼 블레이드의 정밀한 굽힘은 와이퍼 성능을 보장하는 핵심 요소이므로, 강철 코일은 멕시코에서의 공정을 통해 실질적으로 변형된 것으로 판단됨

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

트랜시버 모듈

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N361198 (2026.05.18.)
- 쟁 점 사 항: 제301조 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 중국
- 최종 원산지: 말레이시아



II 사실관계

용도	• 네트워크 장비에 연결하여 전기신호와 광신호를 상호 변환하고 송·수신하는 통신용 모듈	
재료	 말레이시아	• 메인 PCBA
	 중국	• OSA(Optical Sub-Assembly) • 광섬유 배열체 • 하우징 등 기타 부품
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  말레이시아  메인 PCBA 생산 Manufacturing ▾  중국  STEP 1 메인 PCBA 수입 STEP 2 OSA 생산 STEP 3 최종 조립 Export ▾  중국 최종 수출	
상세 공정	 말레이시아	• SMT 공정을 통해 여러 전자부품을 메인보드 PCBA로 제조
	 중국	• 말레이시아산 메인 PCBA 수입 • 광신호 및 전기 신호를 송·수신하는 기능을 담당하는 OSA 생산 • 광섬유 배열체, 하우징 등 기타 부품 생산 • 기타 부품과 함께 최종 조립

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ㉠ 최종제품에 본질적인 특성을 제공하는 핵심 구성요소는 메인 PCBA이며, 중국에서 이루어지는 조립 및 제조공정은 메인 PCBA의 기능 및 용도를 변경하지 않으므로, 최종제품의 원산지는 PCBA가 생산된 말레이시아임

➡ 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 말레이시아

Ⅳ 시사점

- ⊙ 트랜시버 모듈의 실질적 변형 여부를 판단할 때에는 신호의 증폭·검출·재생·처리 등 전체 기능을 수행하는 메인보드 PCBA가 어느 국가에서 복잡하고 실질적인 공정을 거쳐 완성되었는지가 핵심적으로 고려됨
- ⊙ 이후 다른 국가에서 OSA, 광섬유 배열체, 렌즈 등의 기타 부품을 생산하거나 부착하는 공정이 수행되더라도, 해당 공정이 메인보드 PCBA의 예정된 용도와 본질적 특성을 변경하지 않는 경우에는 실질적 변형으로 인정되지 않음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	트랜시버 모듈
사례번호	NY N344720 (2025.01.13.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [태국] - 여러 국가산 전기부품으로 PCBA를 생산하여 중국으로 수출 • [중국] - 광섬유가 포함된 OSA 생산 - 메인 PCBA와 OSA를 결합하여 생산된 OSA on PCBA를 태국으로 수출 • [태국] - 기타 부품과 함께 최종 조립
판정 결과	• 태국에서의 공정은 실질적이고 복잡하며, 특히 태국산 메인 PCBA가 최종제품의 핵심 구성 요소임 • 중국에서 수행된 조립, 제조공정은 메인 PCBA의 용도를 변형하지 않으므로, 최종제품의 원산지는 메인 PCBA의 원산지인 태국임

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

크레용

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N361141 (2026.05.21.)
- 쟁 점 사 항: 실질적 변형에 따른 원산지 판정
- 최종 수출국: 말레이시아
- 최종 원산지: 중국



II 사실관계

용도	• 고무 타이어의 구멍, 균열 또는 마모 부위를 표시하고 식별하는데 사용되는 표시용 크레용		
재료		중국	• 파라핀 왁스 • 스테아르산 • 활석분 • 이산화티타늄
		말레이시아	• 라벨 • 포장재
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국  파라핀 왁스 및 기타 원료 생산 Manufacturing ▾  말레이시아  STEP 1 중국산 원료 수입 STEP 2 원료 가열 및 혼합 STEP 3 성형 및 냉각 STEP 4 라벨 부착 및 포장 Export ▾  말레이시아 최종 수출		
상세 공정		중국	• 파라핀 왁스, 스테아르산, 활석분, 이산화티타늄 생산
		말레이시아	• 원료를 가열 및 혼합하여 액체 상태로 용융 • 용융된 왁스 액체를 육각형 주형에 부어 성형 • 냉각라인을 통해 냉각 • 라벨 부착 후 시험 및 포장

III 판정 결과

《신청인의 주장》

- ☉ 말레이시아에서 이루어진 원재료 혼합 및 성형 공정은 중국산 재료를 실질적으로 변형시키는 공정에 해당하므로, 최종제품의 원산지는 말레이시아임

《CBP의 판정》

- ⊙ 크레용의 본질은 파라핀 왁스이며, 말레이시아에서 왁스와 기타 원료를 가열 및 혼합하고 성형하는 공정은 중국산 파라핀 왁스를 실질적으로 변형시키는 것에 해당하지 않으므로, 최종제품의 원산지는 파라핀 왁스의 원산지인 중국임

➔ 실질적 변형 기준에 따른 최종제품의 원산지는 중국

Ⅳ 시사점

- ⊙ 왁스계 원료를 가열·용융한 후 주형에 붓고 냉각하여 막대형 완제품으로 성형하더라도 핵심 조성물의 물리·화학적 성질과 기본 기능이 유지되는 경우 실질적 변형이 인정되기 어려움
- ⊙ 따라서, 핵심 조성물이 조성된 국가가 어디인지와 함께 후속 공정에서 새로운 특성이나 용도가 부여되었는지 여부를 종합적으로 검토해야 하며, 후속 공정이 단순 성형에 그친 경우 원산지는 본질적 특성을 가진 조성물의 제조국으로 유지될 가능성이 높음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	립스틱
사례번호	NY N008578 (2007.04.16.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	• [프랑스] - 벌크 상태의 립스틱 원료 생산 • [중국] - 소매용 립스틱 용기 및 뚜껑 제조 - 립스틱 원료를 가열하여 관형 몰드에 부어 성형 - 냉각 후 용기에 삽입 - 최종 포장
판정 결과	• 벌크 상태의 립스틱 원료와 완성된 립스틱의 물리적, 화학적 특성은 변하지 않았으며, 여전히 립스틱이라는 동일한 명칭과 용도를 가짐 • 프랑스산 립스틱 원료는 중국에서 추가 가공 및 재포장되더라도 그 특성과 용도를 유지하고 있으므로, 중국에서의 공정은 실질적 변형에 해당하지 않으며, 이에 따라 최종제품의 원산지는 프랑스임

유의사항 : 유사한 물품일지라도 사실관계(원재료, 제조공정 등) 및 최종제품의 용도와 기능에 따라 원산지 판정이 달라질 수 있음

마스카라

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N361519 (2026.06.04.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 멕시코
- 최종 원산지: 미국



II 사실관계

용도	• 눈 화장용		
재료		미국	• 벌크 상태의 마스카라 원료
		멕시코	• 플라스틱 용기 • 브러시가 달린 뚜껑 • 라벨 • 포장재
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  미국  마스카라 원료 생산 → Manufacturing ▾  멕시코  STEP 1 마스카라 원료 수입 STEP 2 플라스틱 용기 및 뚜껑 생산 STEP 3 용기에 원료 충전 및 밀봉 STEP 4 라벨 부착 및 포장 → Export ▾  멕시코 최종 수출		
		미국	• 미국 및 외국산 원료를 혼합하고 유화하여 벌크 상태의 마스카라 원료 생산
상세 공정		멕시코	• 소형 플라스틱 용기 및 브러시가 달린 뚜껑 생산 • 용기에 마스카라 원료 충전 및 밀봉 • 라벨 부착 및 소매용 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- 미국에서 여러 원료를 혼합하고 유화하여 마스카라 원료를 만드는 과정은 실질적 변형에 해당함
- 반면, 멕시코에서 수행되는 충전, 조립 및 포장 작업은 수입될 시점의 마스카라의 명칭, 특성 및 용도를 변화시키지 않는 단순 공정에 해당하므로, 최종제품의 원산지는 미국임

→ 원산지 표시 목적상 최종제품의 원산지는 미국

Ⅳ 시사점

- ⊙ CBP는 화장품류의 실질적 변형 여부를 판단할 때, 충전, 성형, 포장 등을 통해 소비자가 사용하기 쉬운 형태로 완성하는 공정보다 원료의 혼합·유화 등을 통해 화장품 원료의 조성과 본질적 특성을 형성하는 공정을 중시하는 경향을 보임
- ⊙ 이에 따라 벌크 원료 상태에서 이미 화장품의 성질과 최종 용도가 확정된 경우에는, 다른 국가에서 용기나 도포 장치를 결합하더라도 실질적 변형으로 인정하지 않고 원료 제조국을 원산지로 판단하는 경향이 강함

CBP의 참고 판정 사례

물품명	아이라이너 펜슬
사례번호	HQ H302820 (2019.09.04.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	• [이탈리아] - 비휘발성 왁스, 오일, 향산화제, 토너 등을 적정 온도에서 혼합하여 분말 형태의 원료 생산 • [중국] - 펜슬 블랭크 생산 - 이탈리아산 원료 가열 후 펜슬 블랭크에 충전 - 최종 포장
판정 결과	• 이탈리아산 원료는 중국에서 공정을 통해 소비자가 사용하기 적합한 형태로 변형되긴 하나, 원료에 대한 어떠한 추가 성분도 투입되지 않음 • 이탈리아산 아이라이너 원료는 이미 완성된 화장품의 물리적, 화학적 특성과 용도를 보유하고 있고 중국에서의 공정 이후에도 여전히 이러한 특성과 용도가 변화하지 않으므로, 최종제품의 원산지는 이탈리아임

유의사항 : 유사한 물품일지라도 사실관계(원재료, 제조공정 등) 및 최종제품의 용도와 기능에 따라 원산지 판정이 달라질 수 있음

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

ORIGIN CASE

Vol.
15



저작물은 "공공누리 4유형 출처표시 + 상업적 이용금지
+ 변경 금지" 조건에 따라 이용하실 수 있습니다.



한국원산지정보원
Korea Institute of Origin Information