












바이메탈 홀쏘

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N359916 (2026.03.31.)
- 쟁 점 사 항: 제301조 적용 및 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 중국
- 최종 원산지: 독일

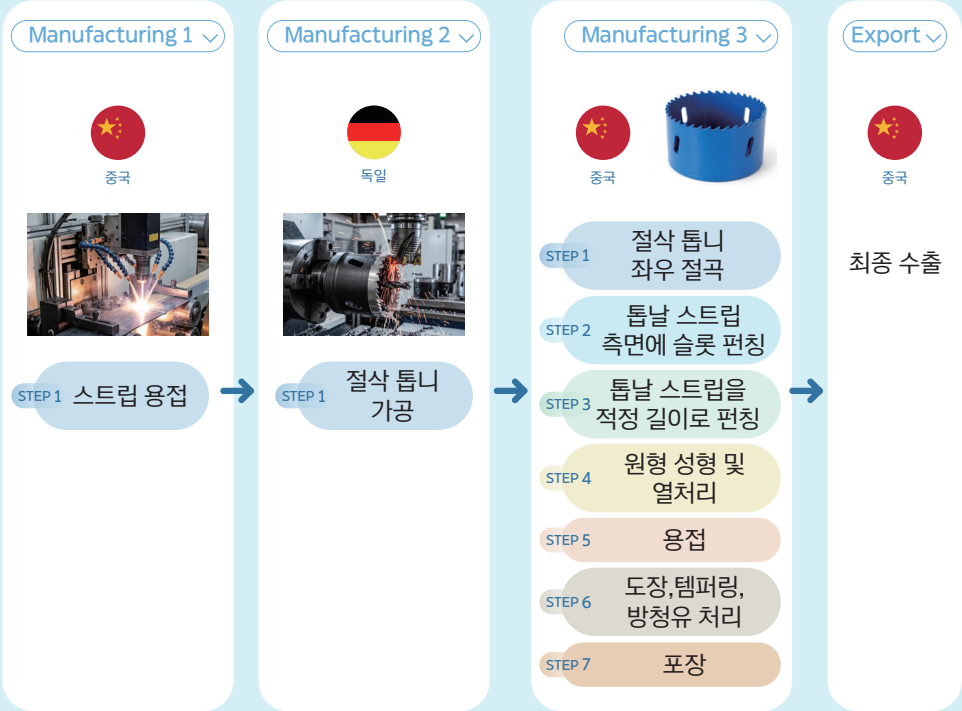


II 사실관계

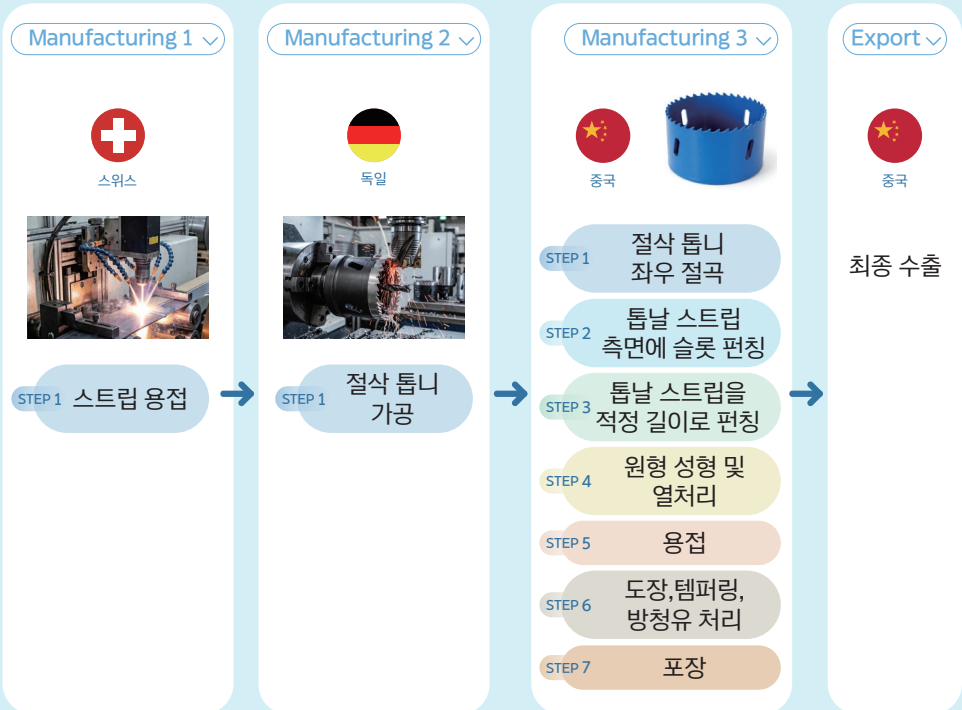
<p>용도</p>	<p>• 전동공구에 연결하여 사용하는 절삭 공구</p>	
<p>재료</p>	 <p>독일, 중국, 스위스</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 고속도강(HSS) 스트립 • 고탄소강(HCS) 스트립 • 기타 부품
<p>Sourcing 및 공정 흐름도</p>	<p>시나리오 1</p>	
	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 10px; width: 30%; background-color: #e0f2f1;"> <p style="text-align: center;">Manufacturing 1 ▾</p> <div style="text-align: center;">  독일 </div> <p>STEP 1 스트립 용접</p> <p>STEP 2 절삭 톱니 가공</p>  </div> <div style="font-size: 2em;">→</div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 10px; width: 30%; background-color: #e0f2f1;"> <p style="text-align: center;">Manufacturing 2 ▾</p> <div style="text-align: center;">  중국 </div>  <p>STEP 1 절삭 톱니 좌우 절곡</p> <p>STEP 2 톱날 스트립 측면에 슬롯 펀칭</p> <p>STEP 3 톱날 스트립을 적정 길이로 펀칭</p> <p>STEP 4 원형 성형 및 열처리</p> <p>STEP 5 용접</p> <p>STEP 6 도장, 템퍼링, 방청유 처리</p> <p>STEP 7 포장</p> </div> <div style="font-size: 2em;">→</div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 10px; width: 30%; background-color: #e0f2f1;"> <p style="text-align: center;">Export ▾</p> <div style="text-align: center;">  중국 </div> <p style="text-align: center;">최종 수출</p> </div> </div>	
<p>시나리오 2</p>		
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 10px; width: 30%; background-color: #e0f2f1;"> <p style="text-align: center;">Manufacturing 1 ▾</p> <div style="text-align: center;">  독일 </div> <p>STEP 1 스트립 용접</p> <p>STEP 2 절삭 톱니 가공</p> <p>STEP 3 절삭 톱니 좌우 절곡</p>  </div> <div style="font-size: 2em;">→</div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 10px; width: 30%; background-color: #e0f2f1;"> <p style="text-align: center;">Manufacturing 2 ▾</p> <div style="text-align: center;">  중국 </div>  <p>STEP 1 톱날 스트립 측면에 슬롯 펀칭</p> <p>STEP 2 톱날 스트립을 적정 길이로 펀칭</p> <p>STEP 3 원형 성형 및 열처리</p> <p>STEP 4 용접</p> <p>STEP 5 도장, 템퍼링, 방청유 처리</p> <p>STEP 6 포장</p> </div> <div style="font-size: 2em;">→</div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 10px; width: 30%; background-color: #e0f2f1;"> <p style="text-align: center;">Export ▾</p> <div style="text-align: center;">  중국 </div> <p style="text-align: center;">최종 수출</p> </div> </div>		

Sourcing
및 공정
흐름도

시나리오3



시나리오4



시나리오별 공정 수행 국가

상세
공정

구분	제조공정	S1	S2	S3	S4
1	HSS 스트립과 HCS 스트립 용접	독일	독일	중국	스위스
2	HSS 스트립에 절삭 톱니 가공	독일	독일	독일	독일
3	절삭 톱니를 좌우로 절곡	중국	독일	중국	중국
4	톱날 스트립 측면에 슬롯 펀칭	중국	중국	중국	중국
5	톱날 스트립을 적정 길이로 펀칭	중국	중국	중국	중국
6	몸체를 원형으로 성형하고 열처리	중국	중국	중국	중국
7	몸체 양 끝 용접 및 캡, 어댑터 용접	중국	중국	중국	중국
8	도장, 템퍼링, 방청유 처리	중국	중국	중국	중국
9	포장	중국	중국	중국	중국

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 용접된 HSS 스트립과 HCS 스트립은 절삭 톱니를 밀링 가공함으로써 실질적으로 물체를 절삭할 수 있는 기능이 부여되며, 이러한 절삭 톱니의 형성이 최종제품에 정체성과 특성을 부여한다고 판단되므로, 생산 시나리오 1부터 4까지 모두에 대하여 절삭 톱니 밀링 가공이 이루어진 독일이 원산지임

→ 제301조 적용 및 원산지 표시 목적상 최종제품의 원산지는 독일

IV 시사점

- ⊙ CBP에 사전심사를 신청하는 경우 여러 시나리오를 구성하여 신청하는 것이 도움이 될 수 있으나, 한번 신청한 사례에 대해 CBP의 판정이 확정되면, 이에 대한 사실관계(국가별 수행 공정, 원재료 원산지 등)가 변하지 않는 한 법적 구속력을 갖게 되므로 유의해야 함
- ⊙ CBP는 절삭 공구인 톱에 대한 원산지 판정 시, 일반적으로 절삭 기능을 가능하게 하는 톱날이 가공되는 국가를 원산지로 판정하는 경향이 있음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	쇠 톱날 제품
사례번호	HQ 733837 (1991.02.05.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 중국 <ul style="list-style-type: none"> - 강재를 가공하여 쇠 톱날 블랭크 생산 • 미국 <ul style="list-style-type: none"> - 블랭크를 추가 가공하여 톱니 형성 - 톱니를 다듬고 인쇄 및 포장
판정 결과	<ul style="list-style-type: none"> • 톱니가 없으면 완성품은 절삭 공구로 기능할 수 없으며, 톱니의 형성이 완성 톱날의 본질적 특성을 결정함 • 미국에서 톱날 블랭크에 기하학적 형상의 톱니를 연마 가공하는 것은 톱날 블랭크를 새로운 상거래 상품으로 실질적으로 변형시키므로, 최종제품의 원산지는 미국임

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