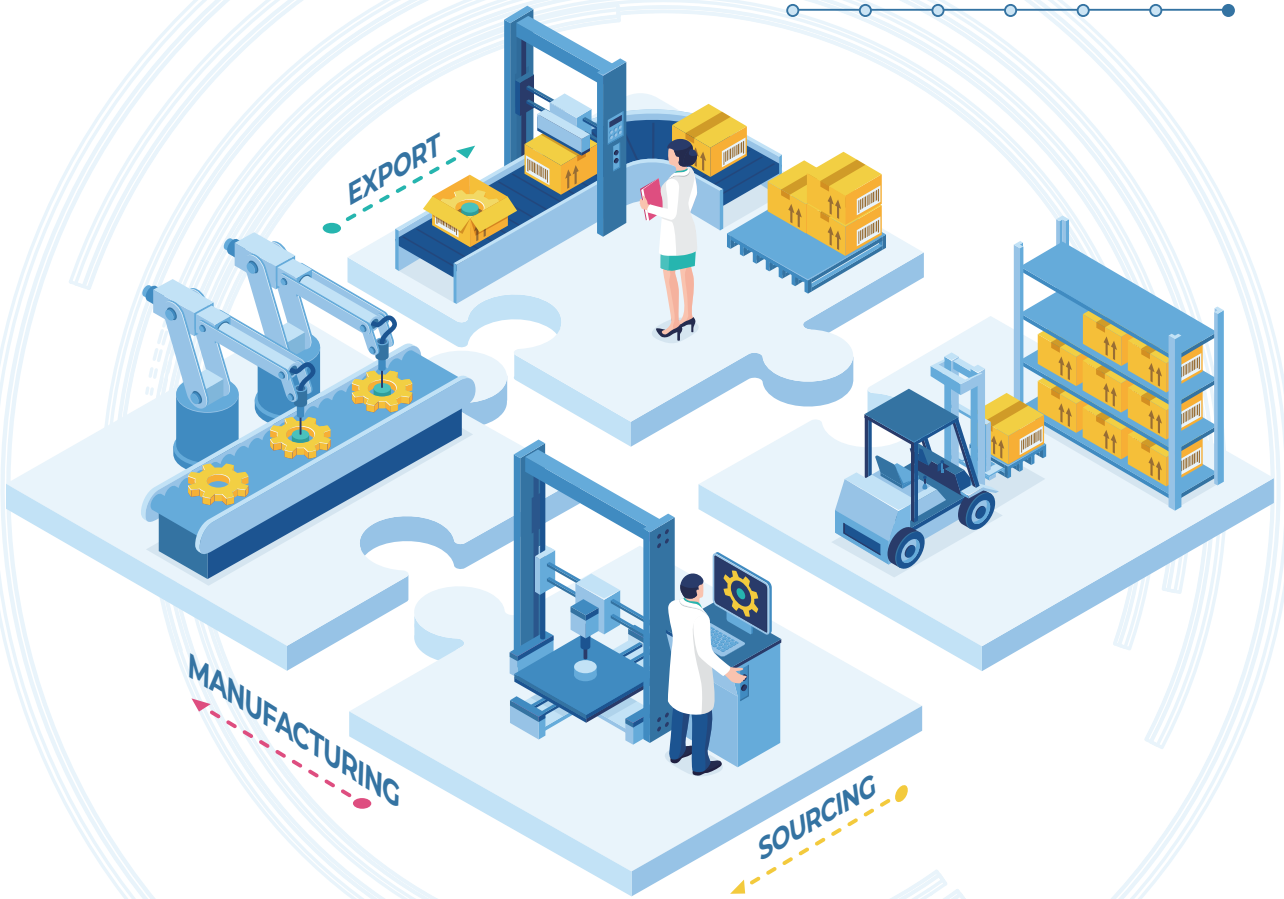


ORIGIN CASE

Vol.
11

- Case 1 손 소독제
- Case 2 골프 카트용 타이어 및 림 서브 어셈블리
- Case 3 청소용 사무아 가족 제품
- Case 4 디지털 나침반
- Case 5 크리스탈 램프
- Case 6 자동 센터 펀치
- Case 7 자동차용 컨트롤 암
- Case 8 자동차용 RFID 키 팔찌
- Case 9 자동 조리기기
- Case 10 골프 카트용 차체 패널 및 새시 어셈블리
- Case 11 조리된 백미
- Case 12 냉동 문어
- Case 13 출자
- Case 14 LED 거울
- Case 15 영수증 및 주문서용 종이



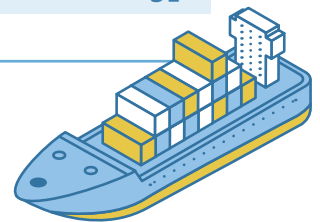
한국원산지정보원
Korea Institute of Origin Information

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

C O N T E N T S

목차

case 1	손 소독제	6
case 2	골프 카트용 타이어 및 림 서브 어셈블리	9
case 3	청소용 사무아 가죽 제품	12
case 4	디지털 나침반	15
case 5	크리스탈 램프	18
case 6	자동 센터 펀치	21
case 7	자동차용 컨트롤 암	24
case 8	자동차용 RFID 키 팔찌	27
case 9	자동 조리기기	30
case 10	골프 카트용 차체 패널 및 샤페어 어셈블리	36
case 11	조리된 백미	39
case 12	냉동 문어	42
case 13	줄자	45
case 14	LED 거울	48
case 15	영수증 및 주문서용 종이	51





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: 수입통관, 원산지표시, 무역구제조치 적용 등의 통상 목적

《실질적 변형 기준》

- ⊙ 수입물품에 대한 추가 관세 및 기타 정책 목적상 원산지를 판정할 필요가 있는 경우, 19 C.F.R. § 134.10에 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	<ul style="list-style-type: none"> • 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)			
	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		

손 소독제

I 사례 개요

사 례 번 호: NY N356739 (2026.01.02.)

쟁 점 사 항: 원산지 표시 및 추가 관세 적용을 위한 원산지 판정

최종 수출국: 중국

최종 원산지: 베트남



II 사실관계

용도	• 피부를 세정하는 데 사용되는 젤 형태의 손 소독제	
재료	 베트남	• 알코올 (제품의 62% 차지)
	기타 국가	<ul style="list-style-type: none"> • 물 • 글리세린 • 아크릴레이트 • 식물성 추출물 • 착색제 <ul style="list-style-type: none"> • T-부틸 알코올 • 데나토늄 벤조에이트 • 토코페릴 아세테이트 • 아미노메틸 프로판올 • 포장재
Sourcing 및 공정 흐름도	 <p>The flowchart illustrates the sourcing and manufacturing process for hand sanitizer. It is divided into four main stages: Sourcing, Manufacturing 1, Manufacturing 2, and Export.</p> <ul style="list-style-type: none"> Sourcing: Raw materials are sourced from India, Vietnam, Malaysia, and the USA. The materials include glycerin, acrylate, and plant-based extracts. Manufacturing 1 (Vietnam): <ul style="list-style-type: none"> STEP 1: 원재료 수입 (Raw material import) STEP 2: 알코올 제조 (Alcohol production) STEP 3: 벌크 혼합물 생산 (Bulk mixture production) STEP 4: 각종 테스트 진행 (Various tests conducted) Manufacturing 2 (China): <ul style="list-style-type: none"> STEP 1: 벌크 혼합물 수입 (Bulk mixture import) STEP 2: 물, 착색제, 향료 추가 (Add water, colorant, fragrance) STEP 3: 균질화 공정 수행 (Homogenization process) STEP 4: 충전 및 소매 포장 (Filling and retail packaging) Export: Final product export to China. 	
상세 공정	 인도 베트남 말레이시아 미국 등	• 글리세린, 아크릴레이트, 식물성 추출물 등의 원재료 생산
	 베트남	<ul style="list-style-type: none"> • 여러 국가산 원재료를 베트남으로 수입 및 조달 • 알코올 제조 • 베트남산 알코올과 기타 원재료를 계량, 균질화 및 혼합하여 벌크 혼합물 생산 • 혼합기를 사용해 고전단 혼합 공정 수행 • pH, 미생물 함량 및 안정성 테스트
	 중국	<ul style="list-style-type: none"> • 베트남으로부터 벌크 혼합물 수입 • 물로 희석 후 착색제와 향료 추가 • 고전단 균질화 공정 수행 • 소매용 용기에 충전 및 포장

III 판정 결과

《신청인의 주장》

⊙ 성분들이 계량, 균질화되며 안정적인 벌크 형태 혼합물이 생산되는 베트남이 원산지라고 주장

《CBP의 판정》

- ⊙ 알코올을 다른 성분들과 함께 가공하는 것은 실질적 변형을 발생시키지 않음
- ⊙ 손 소독제에 정체성을 부여하는 요소는 알코올 성분이며, 알코올이 생산된 베트남이 원산지임

→ 원산지 표시 및 추가 관세 목적상 최종 제품의 원산지는 베트남

IV 시사점

- ⊙ CBP는 일반적으로 스킨 케어 제품, 메이크업 제품 등에 대해 여러 성분들을 계량, 균질화, 혼합하여 안정적인 벌크 혼합물을 생산하는 곳을 원산지로 판정하는 바, 신청인 또한 이를 근거로 손 소독제의 원산지를 해당 공정이 이루어진 베트남으로 주장한 것으로 추정됨
- ⊙ CBP는 신청인이 주장한 원산지와 동일하게 베트남을 최종 원산지로 판정하였으나, 그 근거는 벌크 형태의 혼합물 생산이 아닌 알코올 생산에 있다고 보았으며, 이와 같이, 생산 과정에서 특정 원재료를 단순히 희석하는 경우 혹은 특정 원재료가 최종 제품의 용도, 기능, 가치 등을 결정짓는 주요 요소인 경우에는 특정 원재료가 생산된 국가를 원산지로 판정함

유사 제품에 대한 CBP의 참고 판정 사례

물품명	바디 로션
사례번호	NY N351352 (2025.07.24.)
쟁점사항	원산지 표시 및 제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none">• 베트남 공정<ul style="list-style-type: none">- 여러 국가산 원료(유화제, 방부제, 오일, 안정제, 보습제 등)를 수입- 계량, 가열, 혼합, pH 및 미생물 검사 등을 통해 벌크 형태의 제형 생산• 중국 공정<ul style="list-style-type: none">- 베트남산 벌크 형태의 제형을 수입- 소매용 용기에 포장
판정 결과	<ul style="list-style-type: none">• 계량, 가열, 혼합 등의 공정을 통해 벌크 상태의 혼합물을 생산한 베트남에서 실질적 변형이 발생함

골프 카트용 타이어 및 림 서브 어셈블리

I 사례 개요

사 례 번 호: NY N356961 (2026.01.08.)

쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정

최종 수출국: 베트남

최종 원산지: 중국



II 사실관계

용도	•골프카트 장착용	
재료	 중국	<ul style="list-style-type: none"> •알루미늄 림 •중앙 더스트 캡 •밸브 스템
	 베트남	<ul style="list-style-type: none"> •고무 타이어
Sourcing 및 공정 흐름도	 <p>The flowchart illustrates the production process in three stages: Sourcing, Manufacturing, and Export. Sourcing (China) involves producing aluminum rims, dust caps, and valves. Manufacturing (Vietnam) involves importing Chinese parts, producing tires, and inflating/finishing. Export (Vietnam) is the final shipment.</p>	
	상세 공정	<ul style="list-style-type: none"> •중국산 부품 수입 •고무 타이어 생산 •공기 주입 및 최종 결합
	 중국	•알루미늄 림, 중앙 더스트 캡, 밸브 스템 생산
	 베트남	<ul style="list-style-type: none"> •중국산 부품을 베트남으로 수입 •고무 타이어 생산 •림에 밸브를 장착하고 이를 턴테이블에 고정 •림에 타이어를 장착한 뒤 특수 장비를 사용하여 타이어 상부 및 하부 비드를 림 홈에 압입 •공기 주입 •밸브 캡과 허브 커버 장착

III 판정 결과

《신청인의 주장》

- ⊙ CBP의 NY N317959 (2021.03.08.) 판정을 인용하며, 타이어 및 림 서브 어셈블리의 원산지가 베트남 이라고 주장

《CBP의 판정》

- ⊙ 대부분의 부품이 중국에서 조달되고 있으며, 중국산 부품의 비용이 베트남산 부품 비용보다 현저히 높으므로 타이어 및 림 서브 어셈블리의 원산지는 중국임

→ 원산지 표시 목적상 최종 제품의 원산지는 중국

IV 시사점

- ⊙ CBP는 타이어 및 림 서브 어셈블리에 본질을 부여하는 부품을 선별하는 경우, 타이어와 림 모두 동등하게 중요한 부품으로 고려함
- ⊙ 이에 따라 총체적인 상황에 입각하여 다른 요소들을 고려하는 바, 특정 국가에서 이루어진 공정 수준, 발생한 부가가치 혹은 비용 등이 고려사항이 될 수 있음
- ⊙ 본 사례의 경우, 부품 생산에 발생한 비용을 고려하여 중국산 부품의 비용이 베트남산 부품 비용보다 높다는 점을 근거로 들어 최종 제품의 원산지를 중국이라고 판정함

신청인이 인용한 CBP 판정 사례

물품명	타이어 및 휠 서브 어셈블리
사례번호	NY N317959 (2021.03.08.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 중국 <ul style="list-style-type: none"> - 강철 휠 생산 • 일본 <ul style="list-style-type: none"> - 베어링 생산 • 대만 <ul style="list-style-type: none"> - 타이어 및 밸브 생산 - 베어링 압입, 밸브 조립, 타이어 장착, 공기 주입 등의 최종 조립 수행
판결 결과	<ul style="list-style-type: none"> • 대만에서 수행되는 최종 조립은 복잡하지 않음 • 타이어나 강철 휠 어느 것도 최종 제품의 본질을 결정하는데 결정적이지 않으며, 어느 하나가 다른 것보다 두드러지게 우세하지 않음 • 공정의 복잡성과 무관하게 조립 작업이 대만에서 이루어지며, 작업 공정의 대부분과 제조 비용의 대다수가 대만에서 발생하므로 대만에서 실질적 변형이 발생한 것으로 판정

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


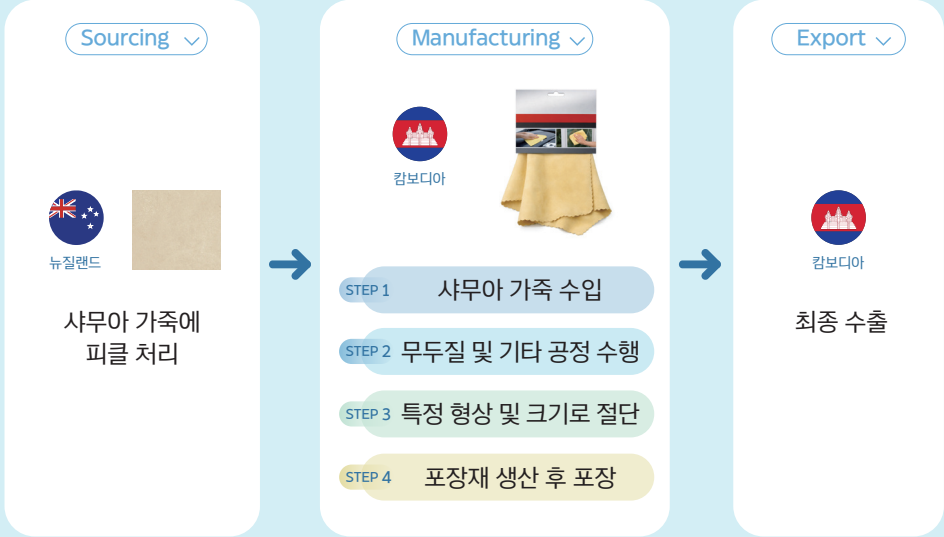

청소용 샴푸아 가족 제품

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N357117 (2026.01.12.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 캄보디아
- 최종 원산지: 캄보디아



II 사실관계

용도	•차량이나 기타 가정에서 표면을 청소하거나 광택을 내는 데 사용되는 양 가족 제품	
재료	 뉴질랜드	• 샤무아 가족
	 캄보디아	• 헤더 카드 • 포장재
Sourcing 및 공정 흐름도	 <p>The flowchart illustrates the sourcing and manufacturing process. It is divided into three main stages: Sourcing, Manufacturing, and Export. 1. Sourcing: Raw materials are sourced from New Zealand (뉴질랜드), specifically '샤무아 가족에 피클 처리' (pickled samsa). 2. Manufacturing: The process occurs in Cambodia (캄보디아) and consists of four steps: <ul style="list-style-type: none"> STEP 1: 샤무아 가족 수입 (Import of samsa) STEP 2: 무두질 및 기타 공정 수행 (Rolling and other processing) STEP 3: 특정 형상 및 크기로 절단 (Cutting into specific shapes and sizes) STEP 4: 포장재 생산 후 포장 (Packaging after production of packaging material) </p>	
	최종 수출	캄보디아
상세 공정	 뉴질랜드	• 샤무아 가족을 국내에서 조달 • 가족을 피클 처리
	 캄보디아	• 피클 처리된 샤무아 가족을 뉴질랜드에서 수입 • 가족을 무두질하고 세척, 버핑, 먼지 제거 공정 수행 • 특정 형상과 크기로 절단 • 헤더 카드 및 포장재 생산 • 소매 판매용 헤더 카드와 함께 가족을 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 캄보디아에서 이루어지는 무두질은 원피를 새롭고 상이한 물품, 즉 새로운 명칭, 특성 및 용도를 가진 완성된 가족 제품으로 실질적으로 변형시키는 것에 해당하므로, 해당 공정이 이루어진 캄보디아가 원산지임

→ 원산지 표시 목적상 최종 제품의 원산지는 캄보디아

IV 시사점

- ⊙ CBP는 청소용 가죽 제품, 러그 등과 같이 원피를 무두질하여 최종 제품을 생산하는 경우, 무두질이 이루어진 국가를 원산지로 판정하는 경향이 있음
- ⊙ 다만, 가죽의 최종 용도 및 특성, 무두질 공정의 범위 및 국가별 공정 수준에 차이가 있을 수 있어 원산지가 다르게 판정될 수 있으므로 유의해야 함

러그에 대한 CBP의 판정 참고 사례

물품명	모피 가죽 러그
사례번호	NY N344773 (2025.01.15.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 뉴질랜드 또는 튀르키예 <ul style="list-style-type: none"> - 국내에서 조달된 양 원피에 무두질, 건조, 표백, 염색, 재건조, 포장 등 수행 • 중국 <ul style="list-style-type: none"> - 무두질된 원피를 색상과 길이에 맞춰 트리밍 - 양가죽 여러 개를 뒷면 직물과 봉제하여 러그 제작
판결 결과	<ul style="list-style-type: none"> • 뉴질랜드 또는 튀르키예에서 양 원피에 대해 이루어지는 무두질은 원피를 새롭고 상이한 물품으로 실질적으로 변형시키는 것에 해당하므로, 최종 제품의 원산지는 뉴질랜드 또는 튀르키예임

실내 장식용 소가죽에 대한 CBP의 판정 참고 사례

물품명	실내 장식용 소가죽
사례번호	NY N310029 (2020.03.24.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 브라질 <ul style="list-style-type: none"> - 원피를 건조, 침지, 석회 처리, 플래싱, 탈석회, 피클링, 무두질하여 웨트 블루(wet-blue) 상태로 가공함 • 베트남 <ul style="list-style-type: none"> - 웨트 블루 상태의 가죽을 두 겹으로 자르고 웨이빙, 중화, 염색, 오일 처리, 건조, 표면 다듬기, 스테이킹(가죽을 부드럽고 연하게 하는 공정), 광택, 마감 처리, 등급 판정 등을 수행하여 최종 제품 생산
판결 결과	<ul style="list-style-type: none"> • 베트남에서 수행된 공정은 웨트 블루 상태의 가죽을 다양한 용도에 적합한 제품에서 특정 용도에 적합한 제품으로 변화시키므로, 베트남에서 실질적 변형이 발생한 것으로 판정

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

디지털 나침반

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N357005 (2026.01.13.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 일본
- 최종 원산지: 중국



II 사실관계

용도	• 휴대용으로 설계된 소형 디지털 전자 나침반	
재료	 일본	<ul style="list-style-type: none"> • 고정판 • 라벨 • 사용설명서 • 제어 소프트웨어
	 중국	<ul style="list-style-type: none"> • 하드웨어 • 플라스틱 케이스
Sourcing 및 공정 흐름도	 <p>The flowchart illustrates the sourcing and manufacturing process. It is divided into three main stages: Sourcing, Manufacturing, and Export. 1. Sourcing: Components are sourced from China (중국). This stage involves hardware production and plastic case production. 2. Manufacturing: The process moves to Japan (일본). It consists of five steps: <ul style="list-style-type: none"> STEP 1: Import of Chinese components (중국산 부품 수입) STEP 2: Development of proprietary software (독점 소프트웨어 개발) STEP 3: Software installation (소프트웨어 설치) STEP 4: Final assembly (최종조립) STEP 5: Function testing and packaging (기능 검사 및 포장) </p>	
	상세 공정	 중국 <ul style="list-style-type: none"> • 하드웨어 및 플라스틱 케이스 생산

III 판정 결과

《신청인의 주장》

- ⊙ 최종 제품의 핵심은 필수적인 극축 정렬 기능을 제공하고 제품 전체 가치의 주요 원천을 구성하는 일본산 소프트웨어에 있으므로, 일본이 원산지라고 주장

《CBP의 판정》

- ⊙ 일본산 소프트웨어가 제품의 사용성을 향상시키기는 하지만, 여전히 필수적인 작동을 수행하는 데 필요한 모든 센서와 부품들은 중국산 하드웨어에 포함되어 있으며, 일본에서 하드웨어에 행해진 소프트웨어 설치, 기타 부품 조립 등의 공정은 중국산 하드웨어를 실질적으로 변형시키지 못하므로 최종 제품의 원산지는 중국임

→ 원산지 표시 목적상 최종 제품의 원산지는 중국

IV 시사점

- ⊙ CBP는 소프트웨어가 포함된 하드웨어에 대해 실질적 변형을 판정하는 경우, 일반적으로 하드웨어가 이미 그 정체성과 기능을 상당 부분 갖춘 상태이며 소프트웨어가 하드웨어의 본질적 특성을 변형시키지 않는 경우, 소프트웨어를 고려 요소에서 배제하는 경향이 있음
- ⊙ 또한 단순히 타 국가에서 개발된 소프트웨어를 프로그래밍하는 경우 실질적 변형으로 보지 않으며, 예외적으로 장치의 프로그래밍이 소프트웨어가 개발된 동일 국가에서 이루어진 경우에 소프트웨어를 실질적 변형 고려 요소로 여김

소프트웨어가 포함된 하드웨어 장치에 대한 CBP의 참고 판정 사례

물품명	네트워크 보안 장치
사례번호	HQ H348824 (2025.08.27.)
쟁점사항	원산지 표시 및 추가 무역구제조치 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 미국 <ul style="list-style-type: none"> - 여러 국가산 부품으로 SMT 및 DIP를 통해 마더보드 및 LED 보드 생산 - 미국 내 생산 비용은 네트워크 보안 장치 총 비용의 87%를 차지함 • 대만 <ul style="list-style-type: none"> - 마더보드, LED 보드, 커버, 팬, 중국산 전원공급장치 등 최종 조립 - 미국(시나리오 1) 또는 대만(시나리오 2)에서 개발된 소프트웨어 다운로드 - 소프트웨어에는 기본 입출력 시스템(BIOS), 운영체제(OS), 시험 프로그램(TP)를 포함
판결 결과	<ul style="list-style-type: none"> • 시나리오 1 <ul style="list-style-type: none"> - 미국에서 생산된 마더보드가 네트워크 보안 장치에 본질을 부여하며, 미국에서 개발된 소프트웨어를 대만에서 다운로드하고 기타 부품을 조립하는 것은 실질적 변형에 해당하지 않으므로 미국이 원산지임 • 시나리오 2 <ul style="list-style-type: none"> - 대만에서 개발된 소프트웨어가 다운로드되는 경우, 어느 한 국가의 작업도 네트워크 보안 장치의 제조공정을 지배하지 않으며, 미국산 마더보드가 장치의 주요 기능을 수행하긴 하나, 소프트웨어의 개발, 다운로드 및 기타 부품 조립이 대만에서 이루어졌으므로 대만이 원산지임



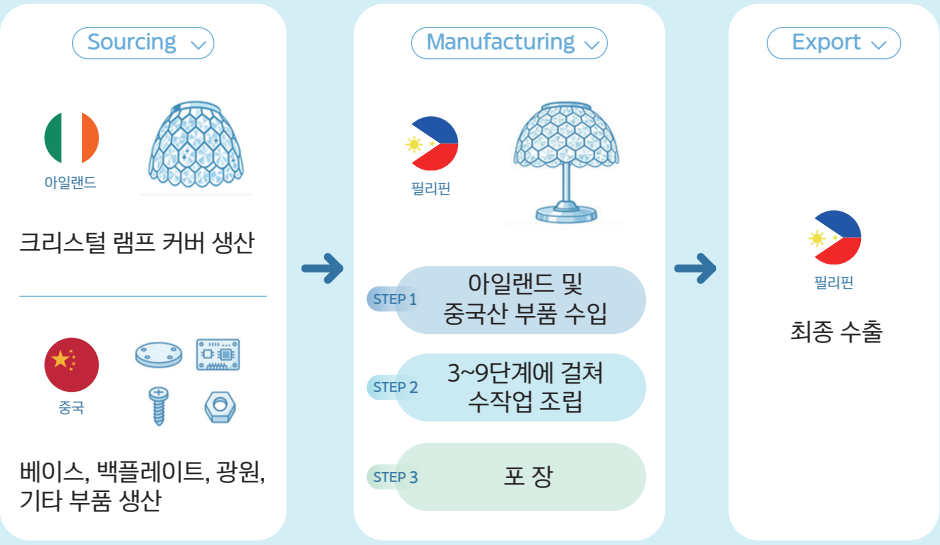



크리스탈 램프

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N357195 (2026.01.13.)
- 쟁 점 사 항: 무역구제조치 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 필리핀
- 최종 원산지: 아일랜드



II 사실관계

용도	• 빛을 밝히는 용도 및 실내 장식용	
재료	 아일랜드	• 크리스털 램프 커버
	 중국	• 베이스 • 백플레이트 • 기둥 • 광원(LED가 장착된 PCBA) • 기타 부품(너트, 나사 등)
Sourcing 및 공정 흐름도	 <p>The diagram illustrates the sourcing and manufacturing process for a crystal lamp. It is divided into three main stages: Sourcing, Manufacturing, and Export.</p> <ul style="list-style-type: none"> Sourcing: <ul style="list-style-type: none"> 아일랜드 (Ireland): 크리스털 램프 커버 생산 (Crystal lamp cover production). 중국 (China): 베이스, 백플레이트, 광원, 기타 부품 생산 (Production of base, backplate, light source, and other parts). Manufacturing: <ul style="list-style-type: none"> 필리핀 (Philippines): <ul style="list-style-type: none"> STEP 1: 아일랜드 및 중국산 부품 수입 (Import of Irish and Chinese parts). STEP 2: 3~9단계에 걸쳐 수작업 조립 (Hand assembly in 3~9 stages). STEP 3: 포장 (Packaging). Export: 필리핀 최종 수출 (Final export from Philippines). 	
상세 공정	 아일랜드	• 크리스털 램프 커버 설계 및 생산
	 중국	• 베이스, 백플레이트, 광원, 기타 부품 생산
	 필리핀	• 아일랜드 및 중국산 부품 수입 • 3~9단계에 걸쳐 3~14개의 부품 결합 공정 수행 • 납땜, 용착과 같은 복잡한 기계가공 없이 드라이버만으로 수작업을 통해 생산

III 판정 결과

《신청인의 주장》

- ⊙ 크리스털 램프 커버가 이 조명기구에서 가장 가치 있는 부품이며, 실제 최종 소비자 또한 기능적인 목적보다 장식용 및 고급 제품으로서 이를 구매한다고 주장
- ⊙ 아일랜드산 크리스털 램프 커버가 해당 램프에 본질적 특성을 부여하므로, 무역구제조치 적용 목적상 램프의 원산지는 아일랜드임

《CBP의 판정》

- ⊙ 크리스털 램프 커버가 조명기구의 외관을 근본적으로 변화시켜 실용적인 성격을 가진 조명기구에 독특하고 우아한 외관을 부여하므로 최종 제품에 본질적 특성을 부여하는 핵심 구성요소임
- ⊙ 또한, 크리스털 램프의 제조공정은 복잡하고 시간이 많이 소요되며 정교한데 비해, 중국 및 필리핀에서 수행되는 공정은 비교적 단순함

→ 무역구제조치 목적상 최종 제품의 원산지는 아일랜드

IV 시사점

- ⊙ CBP는 조명기구의 원산지를 판정할 때, 일반적으로 광원이 생산된 국가를 원산지로 판정하며, PCBA에 의해 광원의 역할이 수행되는 경우 해당 PCBA가 생산된 국가를 원산지로 판정하는 경향이 강함
- ⊙ 다만, 위 사례와 같이 최종 제품의 특성 및 용도가 빛을 밝히는 기능적 요소에 중점을 두기 보다 실내 장식 등과 같은 심미성에 중점을 두는 경우, 해당 특성 및 용도를 결정 짓는 핵심 요소(크리스털 램프 커버)를 생산한 국가가 원산지로 판정될 수 있음

조명기구에 대한 CBP의 참고 판정 사례

물품명	차량용 LED 램프
사례번호	HQ H304910 (2020.04.21.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 멕시코 <ul style="list-style-type: none"> - 일본 또는 미국산 LED를 포함한 여러 국가의 전자 부품을 멕시코로 수입 - SMT 또는 웨이브 솔더링 공정을 통해 PCBA 생산 • 중국 <ul style="list-style-type: none"> - 멕시코산 PCBA 수입 - 나사 및 커넥터 부착 등 최종 조립 공정 수행
판결 결과	<ul style="list-style-type: none"> • CBP는 램프의 핵심 구성요소는 광원이며, 이를 생산하기 위해 수행된 SMT 및 웨이브 솔더링 공정은 다수의 개별 부품들을 인쇄회로기판에 조립하는 복잡하고 의미 있는 작업으로서, 실질적 변형을 초래한다고 판정 • 중국에서 수행되는 조립 공정은 나사 체결, 커넥터 연결 등 단순 공정으로 판단되므로 최종 제품의 원산지를 멕시코로 판정

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



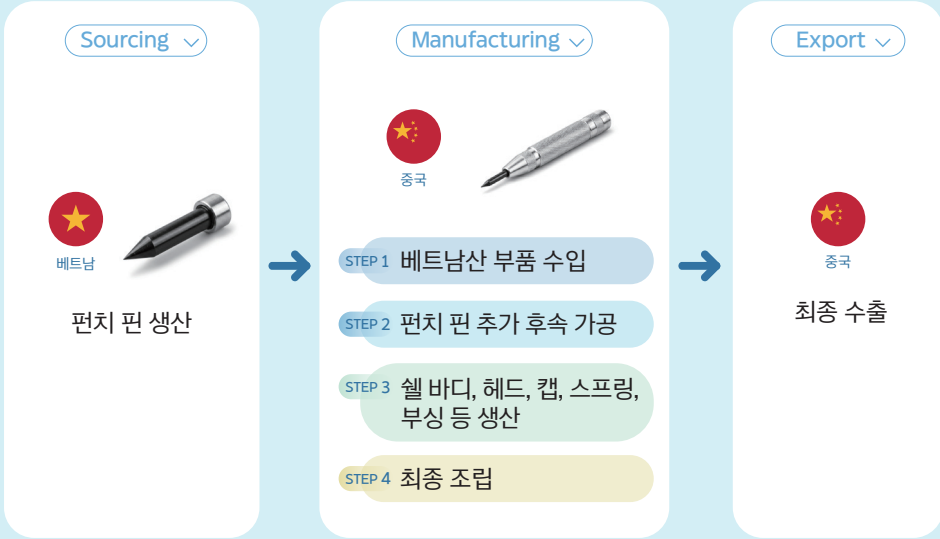






자동 센터 펀치

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N357332 (2026.01.14.)
- 쟁 점 사 항: 제301조 및 IEEPA 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 중국
- 최종 원산지: 중국



II 사실관계

용도	• 목재나 금속 표면에 홈을 만들기 위해 사용되는 수동 공구로서 내부 스프링에 의해 힘을 전달				
재료	 베트남	• 펀치 핀			
	 중국	• 쉘 바디, 헤드, 캡 • 이젝터 스프링 • 캡 스프링 • 가이드 부상			
Sourcing 및 공정 흐름도	 <p> Sourcing (베트남) → Manufacturing (중국) → Export (중국) </p> <p> STEP 1 베트남산 부품 수입 STEP 2 펀치 핀 추가 후속 가공 STEP 3 쉘 바디, 헤드, 캡, 스프링, 부상 등 생산 STEP 4 최종 조립 </p>				
	상세 공정	<table border="1"> <tr> <td> 베트남</td> <td>• 원강을 냉간 단조하여 펀치 핀 생산</td> </tr> <tr> <td> 중국</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> • 베트남에서 펀치 핀 수입 • 펀치 핀에 추가적인 열처리 및 전기도금 공정 수행 • 쉘 바디, 쉘 헤드, 쉘 캡, 이젝터 스프링, 가이드 부상 및 캡 스프링 생산 • 펀치 핀과 기타 중국산 부품을 조립하여 최종 제품 생산 </td> </tr> </table>	 베트남	• 원강을 냉간 단조하여 펀치 핀 생산	 중국
 베트남	• 원강을 냉간 단조하여 펀치 핀 생산				
 중국	<ul style="list-style-type: none"> • 베트남에서 펀치 핀 수입 • 펀치 핀에 추가적인 열처리 및 전기도금 공정 수행 • 쉘 바디, 쉘 헤드, 쉘 캡, 이젝터 스프링, 가이드 부상 및 캡 스프링 생산 • 펀치 핀과 기타 중국산 부품을 조립하여 최종 제품 생산 				

III 판정 결과

《신청인의 주장》

- ⊙ 펀치 핀이 완성된 자동 센터 펀치에 전용되도록 이미 베트남에서 제조되었고 중국에서의 공정을 거친 후에도 해당 형태를 유지하므로 베트남이 원산지라고 주장

《CBP의 판정》

- ⊙ 베트남에서 제조된 펀치 핀이 특정 용도로 설계된 것이라는 점에는 이견이 없으나, 실질적 변형의 판정은 모든 증거를 종합적으로 검토해야 함
- ⊙ 자동 센터 펀치는 내부 스프링식 충격 메커니즘에 의해 작동하며, 이 메커니즘이 망치가 없어도 힘을 전달할 수 있게 하는 핵심 기능을 제공함
- ⊙ 충격 메커니즘을 구성하는 모든 구성품들은 중국에서 제조되고 최종 조립 또한 중국에서 이루어지므로, 최종 제품의 원산지는 중국임

→ 제301조 및 IEEPA 적용 목적상 최종 제품의 원산지는 중국

IV 시사점

- ⊙ 수공구의 원산지는 해당 제품의 용도 및 기능에 따라 실제 작업을 수행하는 부분 혹은 해당 기능을 수행하게 하는 핵심 요소 등을 기반으로 원산지를 판정하는 경우가 많음

망치에 대한 CBP의 참고 판정 사례

물품명	망치
사례번호	NY N348537 (2025.05.09.)
쟁점사항	제301조 및 기타 무역구제조치 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 베트남 <ul style="list-style-type: none"> - 강철봉 및 강판을 가공하여 망치 머리 블랭크 생산 • 중국 <ul style="list-style-type: none"> - 강철 손잡이 용접, 플라스틱 사출 성형 코팅 등 수행
판결 결과	<ul style="list-style-type: none"> • 최종 제품의 본질적 특성은 망치 머리에 의해 부여되며, 베트남에서의 공정을 통해 이미 최종 형태로 제작되었으므로 베트남이 원산지임

다기능 공구에 대한 CBP의 참고 판정 사례

물품명	스크루·너트 드라이버
사례번호	HQ H305966 (2020.04.16.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 대만 <ul style="list-style-type: none"> - 중국산 샤프트 및 칼라 수입 - 두 가지 형태의 교체 가능한 비트 및 플라스틱 손잡이 제조 - 중국산 부품 및 대만산 부품을 최종 조립
판결 결과	<ul style="list-style-type: none"> • 최종 제품은 교체 가능한 비트를 통해 스크루 및 너트 드라이버의 두 기능을 모두 수행할 수 있는 다기능 수공구로, 핵심 부품인 샤프트를 손잡이에 결합함으로써 양 기능이 모두 구현됨 • 샤프트는 중국에서 기능이 완성된 상태로 제조되었으며, 대만에서의 조립은 단순 결합에 불과하므로, 최종 제품의 원산지는 샤프트의 원산지인 중국임



자동차용 컨트롤 암

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N357277 (2026.01.16.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시 및 제301조 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 베트남
- 최종 원산지: 베트남



II 사실관계

용도	• 차체와 서스펜션 업라이트 또는 허브 사이에서 휠을 지지하는 힌지식 서스펜션 링크	
재료	 중국 및  베트남	<ul style="list-style-type: none"> • 상부 및 하부 강판 • 볼 스테어드 어셈블리 • 부싱 어셈블리 • 부싱 브래킷 어셈블리
Sourcing 및 공정 흐름도	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 10px; width: 30%; background-color: #e0f2f1;"> <p style="text-align: center; border: 1px solid #ccc; border-radius: 5px; margin-bottom: 5px;">Sourcing ▾</p> <div style="text-align: center;">  중국 </div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">  </div> <p style="text-align: center;">• 일부 부품 생산</p> </div> <div style="font-size: 2em; margin: 0 10px;">→</div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 10px; width: 30%; background-color: #e0f2f1;"> <p style="text-align: center; border: 1px solid #ccc; border-radius: 5px; margin-bottom: 5px;">Manufacturing ▾</p> <div style="text-align: center;">  베트남 </div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">  </div> <div style="margin-bottom: 5px;">STEP 1 중국산 부품 수입</div> <div style="margin-bottom: 5px;">STEP 2 상부 및 하부 강판 생산</div> <div style="margin-bottom: 5px;">STEP 3 주요 어셈블리 생산</div> <div style="margin-bottom: 5px;">STEP 4 최종조립</div> </div> <div style="font-size: 2em; margin: 0 10px;">→</div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 10px; width: 30%; background-color: #e0f2f1;"> <p style="text-align: center; border: 1px solid #ccc; border-radius: 5px; margin-bottom: 5px;">Export ▾</p> <div style="text-align: center;">  베트남 </div> <p style="text-align: center; margin-top: 10px;">최종 수출</p> </div> </div>	
상세 공정	 중국	<ul style="list-style-type: none"> • 컨트롤 암 제작에 필요한 일부 부품 생산
	 베트남	<ul style="list-style-type: none"> • 중국산 부품을 베트남으로 수입 • 베트남 현지에서 조달한 아연도금 강판을 가공하여 상부 및 하부 강판 제작 • 중국과 베트남산 부품으로 볼 스테어드 어셈블리, 부싱 어셈블리, 부싱 브래킷 어셈블리 제조 • 각 부품 최종 조립
	기타사항	<ul style="list-style-type: none"> • 베트남산 부품 및 노동의 비용이 전체 비용의 64%를 초과함

III 판정 결과

《CBP의 판정》

⊙ CBP는 컨트롤 암에 대한 원산지 판정 시, 컨트롤 암의 본질적 특성은 볼 조인트 어셈블리에 있다고 판정해 옴

- ⊙ 볼 스테드 어셈블리라고 불리는 볼 조인트 어셈블리를 포함해 대부분의 구성요소가 베트남에서 제조되고, 베트남산 부품 및 노동의 비용이 전체 비용의 64%를 초과한다는 것을 고려할 때, 컨트롤 암의 원산지는 베트남임

→ 원산지 표시 및 제301조 적용 목적상 최종 제품의 원산지는 베트남

IV 시사점

- ⊙ CBP는 컨트롤 암의 원산지를 결정 짓는 주요 핵심요소는 볼 조인트라고 판단하고 있으며, 본 사례에서 볼 조인트 어셈블리는 중국과 베트남에서 조달되는 여러 부품으로 제작되고 전체적인 비용을 고려 했을 때, 베트남에서 발생한 비용이 더 높으므로 베트남을 원산지로 판정한 것으로 보여짐
- ⊙ 다만, 볼 조인트가 최종 제품에 전용될 정도로 완성된 상태가 아닌 경우 원산지로 인정하지 않을 수 있음

컨트롤 암에 대한 CBP의 참고 판정 사례

물품명	컨트롤 암
사례번호	NY N345444 (2025.02.21.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 중국 <ul style="list-style-type: none"> - 강봉을 단조해 볼 조인트, 볼 스테드, 컨트롤 암 바디 하우징 블랭크 생산 • 태국 <ul style="list-style-type: none"> - 중국산 블랭크를 가공(정밀가공, 선삭, 드릴링, 열처리, 탈지 등)하여 완성된 형태의 볼 조인트, 볼 스테드, 컨트롤 암 바디 하우징 생산 - 기타 부품과 조립하여 최종 제품 완성
판결 결과	<ul style="list-style-type: none"> • 중국산 볼 조인트 블랭크는 최종 형상으로 명확히 인식 가능한 상태가 아니었으며, 태국에서의 상당한 공정을 통해 완성된 형태로 가공되므로, 태국에서 실질적 변형이 발생한 것으로 판정

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





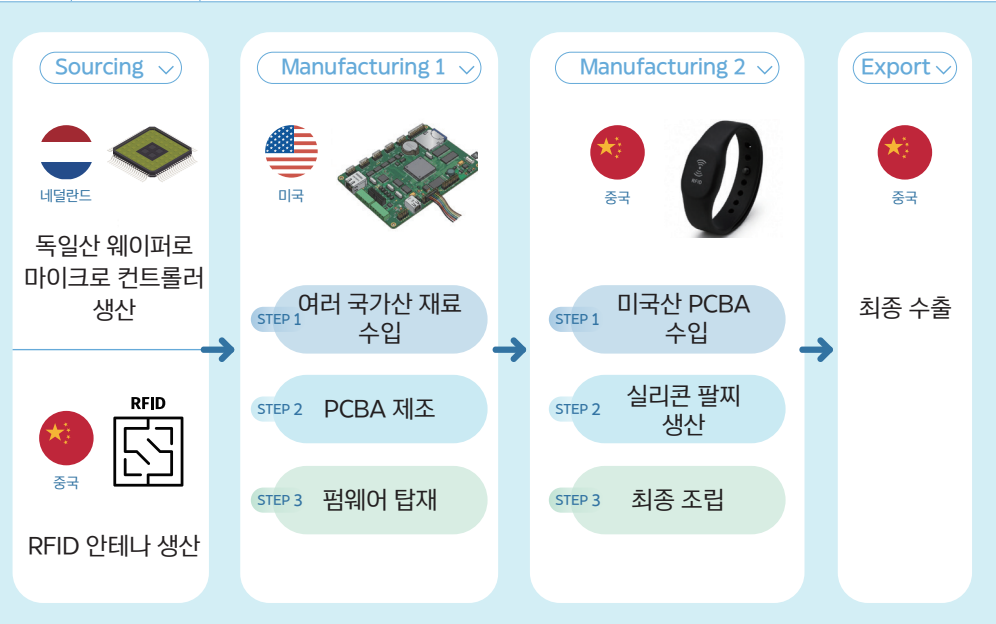





자동차용 RFID 키 팔찌

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N357333 (2026.01.21.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 중국
- 최종 원산지: 네덜란드



II 사실관계

용도	• 특정 차량을 잠그고 잠금 해제하며, 시동을 거는 용도로 사용	
재료	 독일	• 웨이퍼
	 네덜란드	• 보안 마이크로컨트롤러
	 미국	• PCBA
	 중국	• RFID 안테나 • 실리콘 팔찌
	미상	• 펌웨어, 기타 부품
Sourcing 및 공정 흐름도	 <p>The flowchart illustrates the sourcing and manufacturing process. It is divided into four main stages: Sourcing, Manufacturing 1, Manufacturing 2, and Export. <ul style="list-style-type: none"> Sourcing: Includes '독일산 웨이퍼로 마이크로 컨트롤러 생산' (Microcontroller production using German wafers) and 'RFID 안테나 생산' (RFID antenna production) in China. Manufacturing 1: '여러 국가산 재료 수입' (Import of materials from various countries), 'PCBA 제조' (PCBA manufacturing), and '펌웨어 탑재' (Firmware loading). Manufacturing 2: '미국산 PCBA 수입' (Import of PCBA from the USA), '실리콘 팔찌 생산' (Silicone bracelet production), and '최종 조립' (Final assembly). Export: '최종 수출' (Final export). </p>	
상세 공정	 독일	• 90nm 웨이퍼 생산
	 네덜란드	• 독일산 웨이퍼 수입 • 반도체 공정을 통해 마이크로컨트롤러 생산
	 중국	• RFID 안테나 및 실리콘 팔찌 생산
	 미국	• 중국산 RFID 안테나, 네덜란드산 마이크로컨트롤러 등 수입 • RFID 안테나, 마이크로컨트롤러, 기타 부품으로 PCBA 생산 • 펌웨어 탑재
	 중국	• 미국에서 제조된 PCBA 수입 • 실리콘 팔찌 생산 • 모든 부품을 조립하여 최종 제품 완성

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 여러 요소 중 마이크로컨트롤러는 키코드 데이터를 전송하고 제어하며, 저장하는 역할을 수행하므로 팔찌의 핵심 구성요소인 것으로 판단됨
- ⊙ 미국과 중국에서 행해진 조립 공정은 이 마이크로컨트롤러를 실질적으로 변형시키지 않음
- ⊙ 최종 제품에 본질적 특성을 부여하는 핵심 구성요소는 마이크로컨트롤러이므로, 해당 요소가 제조된 네덜란드가 원산지임

➔ 원산지 표시 목적상 최종 제품의 원산지는 네덜란드

IV 시사점

- ⊙ CBP는 실질적 변형 여부 판정 시, 최종 제품에 본질적 특성을 부여하는 핵심 구성요소가 무엇인지를 고려하는 경우가 많으며, 최종 제품이 여러가지 기능적 부품으로 구성되어 있는 경우, 어떤 구성요소가 핵심적으로 고려되는지는 각 부품별, 사례별로 상이할 수 있음

핵심 구성요소 판단에 대한 CBP의 판정 참고 사례

물품명	자동차용 에어백 모듈
사례번호	NY N352536 (2025.09.09.)
쟁점사항	무역구제조치 및 추가 관세 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 미국 <ul style="list-style-type: none"> - 인플레이터(팽창기) 생산 • 태국 <ul style="list-style-type: none"> - 에어백 쿠션 및 플레이트 생산 • 중국 <ul style="list-style-type: none"> - 하드웨어 생산 • 한국 <ul style="list-style-type: none"> - 각 국가에서 생산된 부품을 한국으로 수입 - 커버 및 조명 생산 - 최종 조립을 통해 에어백 모듈 생산
판정 결과	<ul style="list-style-type: none"> • 충돌 시 운전자를 보호하고 부상을 방지하는 것은 팽창된 에어백이므로, 에어백 쿠션을 생산한 태국이 원산지임

자동 조리기기

I 사례 개요

- 사 례 번 호: HQ H351954 (2026.01.22.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시 및 한-미 FTA 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 한국 또는 중국
- 최종 원산지: 중국



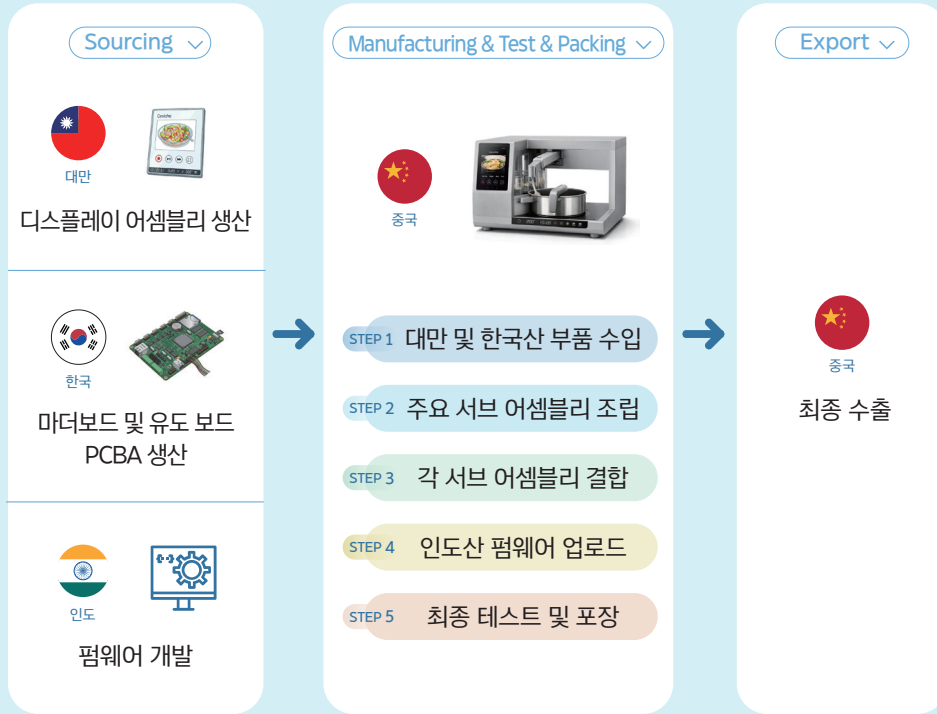
II 사실관계

<p>용도</p>	<p>• 사용자가 장치에 재료를 넣고 시작을 지시하면 자율적으로 재료를 추가하고 양념을 하며, 조리 온도를 제어하면서 음식을 완성</p>	
<p>재료</p>	<p>5가지 서버 어셈블리로 구성</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 고품 재료용 매크로 디스펜싱 시스템 • 향신료 및 분말용 마이크로 디스펜싱 시스템 • 소프트웨어 제어식 인덕션 버너 • 전동 교반기 어셈블리 • 카메라 및 LED 통합 시스템



시나리오 3

Sourcing
및 공정
흐름도



공통사항

- 디스플레이 어셈블리는 대만산, 펌웨어는 인도산 사용
- 시나리오 3에서 PCBA를 한국에서 생산하는 것 외에 모든 부품은 중국산임

상세
공정

시나리오

구분	공정 수행국		
	시나리오 1	시나리오 2	시나리오 3
1. 마더보드 및 유도 보드 PCBA 생산	중국	중국	한국
2. 5가지 서버 어셈블리 조립	중국	한국	중국
3. 서버 어셈블리 결합 (부품 체결, 커넥터 배선, 육안 검사)	중국	중국	중국
4. 인도산 펌웨어 로드	중국	중국	중국
5. 최종 테스트 및 포장	한국	중국	중국

III 판정 결과

《CBP의 판정 ① - 원산지 표시 목적의 원산지 판정》

- ⊙ **핵심 구성요소** 다섯 개의 서브 어셈블리 각각이 자동 조리기기로서의 기능을 수행할 수 있게 하는데 중요하며, 어느 하나가 더욱 우세하다고 판단할 수 없음
- ⊙ **원재료 원산지** 대만산 디스플레이 어셈블리를 제외하고 다른 모든 자재는 중국산임
- ⊙ **소프트웨어** 인도산 펌웨어는 제품의 기능에 중요한 역할을 하지만, 물리적 조립 후에 단순히 최종 제품에 다운로드될 뿐이므로 제품의 원산지에 영향을 미치지 않음
- ⊙ **조립 및 결합** 조립 및 결합 작업은 부품 체결, 커넥터 배선 및 육안 검사 등 비교적 단순한 공정에 해당하므로 원산지 결정에 영향을 미치지 않음
- ⊙ **최종 판정** 총체적 상황에 입각하여 여러 요소들을 고려해 봤을 때, 자동 조리기기로서 물품의 기능은 수많은 중국산 부품 및 구성요소에 의해 부여된다고 판단되므로, 세 가지 시나리오에서 모두 원산지는 중국임

→ 원산지 표시 목적상 최종 제품의 원산지는 중국

《CBP의 판정 ② - 시나리오 1에 대한 한-미 FTA 적용 목적의 원산지 판정》

- ⊙ 자동 조리기기는 제8516.60호로 분류되며, 한-미 FTA에 따른 제8516.60호의 원산지 결정 기준은 다음과 같음

다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것에 한정한다.

1. 다른 호에 해당하는 재료로부터 생산된 것
2. 제8516.90호 또는 다른 호에 해당하는 재료로부터 생산된 것. 다만, 직접법의 경우 35%, 공제법의 경우 45% 이상의 역내 부가가치가 발생한 것에 한정한다.

- BOM 검토 결과, 최종 제품을 생산하기 위해 제8516호의 비원산지 재료가 사용되지 않았으므로, 한-미 FTA에 따라 원산지 물품으로 인정됨

→ 한-미 FTA 적용 목적상 최종 제품의 원산지는 한국

IV 시사점

- ⊙ 본 사례는 원재료 및 부품의 원산지, 핵심 구성요소, 소프트웨어, 조립 및 제조 공정의 복잡성 정도 등 총체적 상황에 입각하여 원산지 판정을 내린 케이스로 일반적으로 HQ 사례에서 이러한 판정 기준들이 상세하게 서술되어 있음
- ⊙ 반면, 이 사례와는 상반되게 대부분의 부품들이 중국산에 해당하였으나, 이를 조립하고 결합하는 과정에서 높은 부가가치가 창출됐다고 보아 실질적 변형을 인정한 사례도 존재함

CBP의 판정 참고 사례

물품명	허리 운동기구 (Back Extension Bench)											
사례번호	HQ H270580 (2016.05.10.)											
쟁점사항	미국 정부조달 목적상 원산지 판정											
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 운동기구를 생산하기 위해 200~500개에 달하는 중국산 부품을 미국으로 수입한 후 다음의 공정을 수행함 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">구분</th> <th>공정 (148~255단계의 공정 수행)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>제품 디자인 및 도면 설계</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>여러 부품을 용접, 조립하여 주요 서브 어셈블리(용접물) 생산</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>주요 서브 어셈블리 최종 조립</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>결합 및 기능 테스트</td> </tr> </tbody> </table>		구분	공정 (148~255단계의 공정 수행)	1	제품 디자인 및 도면 설계	2	여러 부품을 용접, 조립하여 주요 서브 어셈블리(용접물) 생산	3	주요 서브 어셈블리 최종 조립	4	결합 및 기능 테스트
구분	공정 (148~255단계의 공정 수행)											
1	제품 디자인 및 도면 설계											
2	여러 부품을 용접, 조립하여 주요 서브 어셈블리(용접물) 생산											
3	주요 서브 어셈블리 최종 조립											
4	결합 및 기능 테스트											
판결 결과	<ul style="list-style-type: none"> • 전체 또는 대부분의 원재료가 중국산임에도 미국에서 수행된 조립 작업의 범위와 복잡성을 기준으로 실질적 변형을 판정하였으며, 미국에서 제품 설계 및 개발에 상당한 자원이 투입된 점, 제조과정에서 필요한 기술 정도, 작업자의 교육 및 세부 주의사항 등을 모두 고려했을 때, 미국에서 실질적 변형이 발생한 것으로 판정함 											

● 참고: 자동 조리기기 BOM

그룹	자재명	수량	원산지	HTS	
핵심 전자 부품	마더보드 PCBA(시스템 온 모듈 포함)	1	중국 또는 한국	8473.30.11	
	인덕션 보드 PCBA	1	중국 또는 한국	8473.30.11	
전력 및 가열요소	인덕션 코일	1	중국	7409.11.10	
	세라믹 유리	1	중국	7020.00.60	
	SMPS(Switched-Mode Power Supply)	1	중국	8504.40.95	
	전원 입력 커넥터	1	중국	8536.69.80	
매크로 어셈블리	매크로 암 구조체	4	중국	7308.30.10	
	서보 모터	4	중국	8501.10.40	
	매크로 도크	4	중국	3926.90.99	
	팬 외함(하부)	1	중국	3926.90.99	
	팬 외함(상부)	1	중국	3926.90.99	
	매크로 브레이크아웃 보드	1	중국	8473.30.11	
	마이크로 서랍 베이스	1	중국	3926.90.99	
	캐러셀	1	중국	3926.90.99	
	캐러셀 모터	1	중국	8501.10.40	
	디스펜싱 모터	1	중국	8501.10.40	
	센서	1	중국	8543.70.45	
	센서	1	중국	8473.30.11	
	마이크로 브레이크아웃 보드	1	중국	8473.30.11	
	교반기 조립체	교반기 암	1	중국	8509.40.00
		교반기 모터(BLDC)	1	중국	8501.10.40
플리		2	중국	8483.50.90	
벨트		1	중국	4010.39.10	
자석 커넥터		2	중국	8536.69.80	
기어 하우징		2	중국	7308.30.10	
교반기 하네스		1	중국	8544.42.90	
디스플레이 및 비전 시스템	디스플레이 조립체	1	대만	8531.20.00	
	카메라 모듈	1	중국	8525.89.40	
	LED 스트립 조립체	2	중국	9405.42.82	
유체 처리 시스템 펌프	펌프(오일/물)	2	중국	8413.50.00	
	파이프/튜브(고무)	6	중국	3917.29.00	
	유량계	2	중국	9026.10.40	
구조 및 외함 구성요소	베이스 프레임(금속)	1	중국	7308.30.10	
	금속 상부 커버	1	중국	7308.30.10	
	고무 발	4	중국	4016.93.10	
	롤러	4	중국	8482.10.10	
플라스틱 외함 부품	전면 커버	1	중국	3926.90.99	
	후면 커버	1	중국	3926.90.99	
	좌측 커버	1	중국	3926.90.99	
	우측 커버	1	중국	3926.90.99	
	케이블	1	중국	8544.42.90	
소모품	파스너	60	중국	7318.15.20	
	집 타이	20	중국	3926.90.99	
	접착 테이프	1	중국	3919.10.20	
	소매 포장제	1	중국	4819.10.00	
부속품	조리 팬	1	중국	7323.93.00	
	스패툴라	3	중국	8215.91.90	
	용기	4	중국	3923.90.00	
	AC 전원 코드	1	중국	8544.42.90	
	향신료 용기	12	중국	3926.90.99	
	설명서	1	중국	4901.99.00	




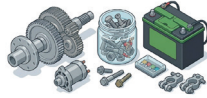



골프 카트용 차체 패널 및 샤시 어셈블리

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N357384 (2026.01.28.)
- 쟁 점 사 항: 제301조 및 추가 관세 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 베트남
- 최종 원산지: 베트남



II 사실관계

<p>용도</p>	<p>•골프 카트의 기초 플랫폼용</p>	
<p>재료</p>	 베트남	<ul style="list-style-type: none"> •강재 • 외장 차체 부품(사출 성형물)
	 중국	<ul style="list-style-type: none"> • 특정 플라스틱 외장 패널 • 내부 트림 부품 • 배터리 하우징 요소(커버, 베이스보드, 바닥 매트, 후면 지지판 등) • 기타 부품
<p>Sourcing 및 공정 흐름도</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid #ccc; border-radius: 15px; padding: 10px; width: 30%; background-color: #e0f2f7;"> <p style="text-align: center; border: 1px solid #ccc; border-radius: 5px; padding: 2px;">Sourcing ▾</p> <div style="text-align: center;">  중국 </div> <div style="text-align: center;">  </div> <p style="text-align: center;">특정 플라스틱 외장 패널, 내부 트림 부품, 배터리 하우징 요소 등 생산</p> </div> <div style="font-size: 2em; color: #0070c0;">➔</div> <div style="border: 1px solid #ccc; border-radius: 15px; padding: 10px; width: 35%; background-color: #e0f2f7;"> <p style="text-align: center; border: 1px solid #ccc; border-radius: 5px; padding: 2px;">Manufacturing ▾</p> <div style="text-align: center;">  베트남 </div> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="margin-top: 10px;"> <p style="background-color: #0070c0; color: white; padding: 2px 5px; border-radius: 5px;">STEP 1 중국산 부품 수입</p> <p style="background-color: #009682; color: white; padding: 2px 5px; border-radius: 5px;">STEP 2 새시 프레임 어셈블리 생산</p> <p style="background-color: #00897b; color: white; padding: 2px 5px; border-radius: 5px;">STEP 3 외장 차체 부품 생산</p> <p style="background-color: #c4c496; color: white; padding: 2px 5px; border-radius: 5px;">STEP 4 최종 조립</p> </div> </div> <div style="font-size: 2em; color: #0070c0;">➔</div> <div style="border: 1px solid #ccc; border-radius: 15px; padding: 10px; width: 25%; background-color: #e0f2f7;"> <p style="text-align: center; border: 1px solid #ccc; border-radius: 5px; padding: 2px;">Export ▾</p> <div style="text-align: center;">  베트남 </div> <p style="text-align: center; margin-top: 10px;">최종 수출</p> </div> </div>	

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 본 건에서 프레임 제조, 중국산 구성품들의 서브 어셈블리 통합, 최종 조립 등이 모두 베트남에서 이루어 지므로, 원산지는 베트남임

→ 제301조 및 추가 관세 목적상 최종 제품의 원산지는 베트남

IV 시사점

- ⊙ CBP는 본 사례에서와 같이 일반적으로 수많은 부품이 결합되어 생산되는 차량 및 차량 서브 어셈블리의 경우 각 국가에서 수행된 공정의 복잡성, 부가가치, 핵심 구성요소 등 모든 상황을 총체적으로 고려하여 판정을 내리나, 그 기능이 단순하고 사용되는 부품이 적은 자전거, 전기 스쿠터, ATV 같은 특정 제품군에서는 프레임이 제조된 곳을 원산지로 판정하기도 함

프레임에 대한 CBP의 참고 판정 사례

물품명	전기 자전거
사례번호	NY N350306 (2025.07.03.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 캄보디아 <ul style="list-style-type: none"> - 중국에서 압출된 알루미늄 튜브를 캄보디아로 수입 - 튜브를 벤딩, 절단 및 성형 - 완전한 자전거 프레임 구조로 용접 - 용접된 프레임 강화를 위해 열처리 - 공차 규격에 맞추기 위해 치수 조정 - 최종 도장 및 표면 마감 • 중국 <ul style="list-style-type: none"> - 캄보디아산 프레임을 중국으로 수입 - 리튬 배터리, 모터 컨트롤러, 디스플레이 등 전기 부품 생산 - 변속기, 브레이크, 안장, 바퀴 및 구동계와 같은 기계 부품 생산 - 캄보디아산 프레임, 중국산 전기 부품 및 기계 부품을 최종 조립
판결 결과	<ul style="list-style-type: none"> • 캄보디아에서 생산된 프레임이 전기 자전거의 본질을 결정지며, 프레임을 생산하기 위해 수행된 캄보디아 내 공정 또한 복잡하고 의미 있음 • 중국에서 기타 전기 및 기계 부품을 생산하고 최종 조립하는 공정은 캄보디아산 프레임을 실질적으로 변형시키지 않으므로, 최종 제품의 원산지는 캄보디아임

조리된 백미

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N357961 (2026.02.03.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 한국
- 최종 원산지: 미국



II 사실관계

용도	• 식품용									
재료	 미국	• 장립종 쌀(long grain rice)								
	 한국	• 물								
	 프랑스	• 글루코노 델타-락톤								
Sourcing 및 공정 흐름도	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 10px; width: 30%; background-color: #e0f2f1;"> <p style="text-align: center;">Sourcing ▾</p> <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center;">   </div> <p style="text-align: center;">미국 쌀 재배 및 수확</p> </div> <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center;">→</div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 10px; width: 30%; background-color: #e0f2f1;"> <p style="text-align: center;">Manufacturing ▾</p> <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center;">   </div> <p style="text-align: center;">한국</p> <p style="text-align: center;">STEP 1 쌀과 글루코노 델타-락톤 수입</p> <p style="text-align: center;">STEP 2 물에 침지 후 탈수</p> <p style="text-align: center;">STEP 3 증기로 조리 후 냉각</p> <p style="text-align: center;">STEP 4 포장</p> </div> <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center;">→</div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 10px; width: 30%; background-color: #e0f2f1;"> <p style="text-align: center;">Export ▾</p> <div style="display: flex; justify-content: center; align-items: center;">  </div> <p style="text-align: center;">한국</p> <p style="text-align: center;">최종 수출</p> </div> </div>									
	상세 공정	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;"></td> <td style="width: 15%;">미국</td> <td>• 장립종 쌀(long grain rice) 재배 및 수확</td> </tr> <tr> <td></td> <td>프랑스</td> <td>• 글루코노 델타-락톤 생산</td> </tr> <tr> <td></td> <td>한국</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> • 미국산 장립종 쌀 및 프랑스산 글루코노 델타-락톤 수입 • 쌀과 글루코노 델타-락톤을 물에 침지 후 탈수 • 78~85°C에서 14~16분간 증기로 조리 후 냉각 • 전자레인지용 용기에 개봉용 뚜껑을 부착하여 210g 단위로 개별 포장 후 12개씩 상자에 포장 </td> </tr> </table>		미국	• 장립종 쌀(long grain rice) 재배 및 수확		프랑스	• 글루코노 델타-락톤 생산		한국
	미국	• 장립종 쌀(long grain rice) 재배 및 수확								
	프랑스	• 글루코노 델타-락톤 생산								
	한국	<ul style="list-style-type: none"> • 미국산 장립종 쌀 및 프랑스산 글루코노 델타-락톤 수입 • 쌀과 글루코노 델타-락톤을 물에 침지 후 탈수 • 78~85°C에서 14~16분간 증기로 조리 후 냉각 • 전자레인지용 용기에 개봉용 뚜껑을 부착하여 210g 단위로 개별 포장 후 12개씩 상자에 포장 								

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 조리된 백미에 본질을 부여하는 핵심 구성요소는 장립종 쌀임
- ⊙ 한국에서의 제조공정으로는 핵심 구성요소인 쌀의 명칭, 특성 및 용도가 변하지 않음

→ 원산지 표시 목적상 최종 제품의 원산지는 미국

IV 시사점

- ⊙ CBP는 식품류의 원산지를 판정할 때, 자연에서 채취, 어획, 수확된 재료가 새로운 제품으로 변화했는지를 고려하여 원산지를 판정함
- ⊙ 다만, 쌀 가공식품과 관련하여 쌀을 단순히 세척하고 가열하여 포장하거나 기타 첨가물과 혼합하는 정도의 공정만 이루어진 경우 실질적 변형이 발생한 것으로 인정하지 않음

쌀 가공식품에 대한 CBP의 참고 판정 사례

물품명	쌀 가공식품
사례번호	NY N306050 (2019.09.27.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 베트남 <ul style="list-style-type: none"> - 쌀 재배 및 수확 • 중국 <ul style="list-style-type: none"> - 베트남산 쌀을 세척, 가열 및 포장
판결 결과	• 중국에서 수행된 세척, 가열 및 포장 공정은 베트남산 쌀을 실질적으로 변형시키지 않음

물품명	쌀 가공식품
사례번호	HQ 967925 (2006.02.28.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 미국 <ul style="list-style-type: none"> - 쌀 재배 및 수확 • 스페인 <ul style="list-style-type: none"> - 쌀 재배 및 수확 - 미국산 및 스페인산 쌀과 물, 해바라기유, 소금, 대두 레시틴 등을 혼합, 조리하여 쌀 가공 식품 생산
판결 결과	• CBP는 스페인에서의 제조공정으로 인해 미국산 쌀의 본질적 특성이 변화하지 않았고, 스페인으로 수입될 시점과 미국으로 수출되는 시점에서 여전히 쌀 제품으로 식별되므로 실질적 변형이 발생하지 않은 것으로 판정

냉동 문어

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N358480 (2026.02.05.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 스페인
- 최종 원산지: 모로코



II 사실관계

용도	• 식용	
재료	 모로코	• 문어
	 스페인	• 소금, 가공보조제
Sourcing 및 공정 흐름도	 <p>The flowchart illustrates the sourcing and manufacturing process for octopus. It is divided into three main stages: Sourcing, Manufacturing, and Export. Sourcing: Octopus is sourced from Morocco (모로코). Manufacturing: The process involves five steps: STEP 1 문어 수입 (Octopus import), STEP 2 세척 및 소독 (Cleaning and disinfection), STEP 3 소금 및 가공보조제와 (With salt and processing aids), STEP 4 블로잉 및 글레이징 처리 (Blowing and glazing treatment), and STEP 5 포장 (Packaging). Export: The final product is exported from Spain (스페인).</p>	
	상세 공정	 모로코 <ul style="list-style-type: none"> • FAO 어업구역 34에서 모로코 국기를 게양한 선박에 의해 문어 어획

III 판정 결과

《CBP의 판정》

⊙ 수산물의 원산지 판정은 어떤 국가의 영해 내에서 포획되거나 채취되지 않는 한, 기국주의(Law of the Flag)에 기초하여 선박이 게양한 국기에 따라 원산지를 결정함

- ⊙ 다만, 다른 국가에서 어획된 수산물에 실질적인 변형을 가할만한 공정이 수행된 경우, 해당 국가를 원산지로 판정함
- ⊙ 본 사례에서 CBP는 스페인에서 이루어진 문어에 대한 가공 공정은 실질적 변형에 해당하지 않는다고 판단하여 최종 제품의 원산지를 모로코로 판정함

→ 원산지 표시 목적상 최종 제품의 원산지는 모로코

IV 시사점

- ⊙ 수산물에 대한 원산지 판정 시 어획한 수산물의 원형이 변형될 정도로 가공이 이루어졌는지, 새로운 상품으로서 용도나 편의성 등이 증대되었는지를 종합적으로 검토하나, 상품별로 판정 기준이 일관되지 않으므로, 유사 판정 사례를 참고하는 것을 권고함

수산물에 대한 CBP의 참고 판정 사례

물품명	냉동 넙치
사례번호	NY N346762 (2020.04.16.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 스페인 <ul style="list-style-type: none"> - FAO 어업구역 21에서 넙치 어획 - 선박에서 세척, 머리 제거, 내장 제거, 꼬리 제거 수행 후 냉동 • 중국 <ul style="list-style-type: none"> - 지느러미 제거 및 스테이크 모양으로 절단 - 최종 포장
판결 결과	• 중국에서 수행되는 가공으로 인해 넙치가 실질적으로 변형되었다고 판정

물품명	냉동 오징어 링
사례번호	NY N344668 (2025.01.14.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 아르헨티나 <ul style="list-style-type: none"> - FAO 어업구역 41에서 오징어 어획 후 냉동 • 중국 <ul style="list-style-type: none"> - 오징어 해동, 껍질 및 내장 제거 - 링 형태로 절단 - 포장 및 냉동
판결 결과	• 중국에서 수행되는 가공은 해당 오징어를 실질적으로 변형시키지 않음

줄자

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N358597 (2026.02.19.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 중국
- 최종 원산지: 중국



II 사실관계

용도	• 거리 측정용		
재료	 중국	<ul style="list-style-type: none"> • 블레이드 원소재 • 케이스 외피 • 푸시 버튼 및 고무 코팅 노브 • 스펀 • 리턴 스프링 • 엔드 훅 • 완충 패드 • 스페이서 플레이트 • 리벳, 나사 • 벨트 클립 	
	 캄보디아	• 눈금이 인쇄된 블레이드	
Sourcing 및 공정 흐름도	 <p>The diagram illustrates the manufacturing process across four stages: Manufacturing 1 (China), Manufacturing 2 (Cambodia), Manufacturing 3 (China), and Export (China). Each stage includes specific steps and materials used.</p>		
	 중국	중국	<ul style="list-style-type: none"> • 강철 스트립 절단 • 열처리 및 황색 코팅 처리
	 캄보디아	캄보디아	• 코팅된 스트립에 눈금 및 숫자 인쇄
	 중국	중국	<ul style="list-style-type: none"> • 투명 바니시 코팅 처리 및 절단 • 다른 중국산 부품들과 조립

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 눈금이 인쇄된 블레이드를 제외한 모든 구성요소는 중국산이며, 해당 블레이드 또한 이후 중국에서 조립 기능을 위해 설계된 부품들과 결합되어 최종 조립에 통합됨

- ㉞ 캄보디아에서 수행된 블레이드의 숫자·눈금 표시 작업은 비용과 시간이 적게 드는 단순한 공정이며, 블레이드는 캄보디아 반입 당시 이미 지정된 치수로 절단되고 도색된 상태로 캄보디아에서의 공정을 통해 명칭, 특성 및 용도의 변화가 발생하지 않음

→ 원산지 표시 목적상 최종 제품의 원산지는 중국

IV 시사점

- ㉞ 본 사례에서는 실제 측정을 가능하게 하는 캄보디아에서의 공정보다 중국에서 수행된 공정을 압도적으로 판단하여 중국을 원산지로 표시하였으나, 일부 유사한 측정용 도구에 대해서는 공정의 차이에 따라 원산지를 달리 판정하기도 함

측정 도구에 대한 CBP의 참고 판정 사례

물품명	줄자
사례번호	NY N303157 (2019.02.22.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 한국 <ul style="list-style-type: none"> - 일본산 강재에 어닐링, 슬리팅, 도장 및 눈금 인쇄 공정 수행 • 중국 <ul style="list-style-type: none"> - 플라스틱 케이스, 보빈, 흑, 벨트 클립 제작 - 중국산 부품과 한국산 부품 최종 조립
판결 결과	<ul style="list-style-type: none"> • CBP는 중국에서 추가된 부품들이 눈금이 인쇄된 줄자의 본질적인 기능을 변경하지 않으므로 중국에서의 조립공정으로 명칭, 특성 및 용도가 변하는 실질적 변형이 발생하지 않는다고 판정 • 최종 제품의 원산지는 어닐링, 슬리팅, 도장 및 눈금 인쇄공정을 수행한 한국으로 판정
물품명	스피드 스퀘어
사례번호	NY N347948 (2025.05.05.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 베트남 <ul style="list-style-type: none"> - 알루미늄 판재를 삼각형 모양의 스피드 스퀘어 최종 크기로 스탬핑 - 스크라이브 홀과 같은 세 개의 구멍을 최종 크기와 형태로 펀칭 • 중국 <ul style="list-style-type: none"> - 베트남산 블랭크에 숫자 스탬핑, 가장자리 밀링, 검은색 표면 처리 수행
판결 결과	<ul style="list-style-type: none"> • 알루미늄 판재를 단순히 최종 형상으로 가공하는 것만으로는 그 용도를 정당화할 수 없으며, 숫자가 스탬핑 되어야 비로소 측정 장치로 작용할 수 있으므로, 해당 공정이 수행된 중국이 원산지임

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




LED 거울

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N358153 (2026.02.20.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 중국
- 최종 원산지: 태국



II 사실관계

용도	<ul style="list-style-type: none"> 조명, 김서림 방지, 터치 제어 기능을 갖춘 가정용 벽걸이형 전기식 거울 	
재료	 태국	<ul style="list-style-type: none"> 플로트 유리 시트
	 중국	<ul style="list-style-type: none"> 알루미늄 프레임 일체형 LED 조명 배선 요소 김서림 방지 요소 터치 제어장치
Sourcing 및 공정 흐름도	<p>The diagram illustrates the sourcing and manufacturing process flow:</p> <ul style="list-style-type: none"> Manufacturing 1 (Thailand): <ul style="list-style-type: none"> STEP 1 유리 시트 제조 STEP 2 반사 코팅 적용 STEP 3 추적 번호 표시 Manufacturing 2 (China): <ul style="list-style-type: none"> STEP 1 코팅 유리 시트 수입 STEP 2 시트 절단 및 마감 공정 수행 STEP 3 프레임, LED 조명 등 기타 부품 생산 STEP 4 최종 조립 및 검사, 포장 Export (China): 최종 수출 	
상세 공정	 태국	<ul style="list-style-type: none"> 플로트 유리 시트 제조 후 반사 코팅 적용 고유 추적번호 표시한 코팅 시트를 중국으로 수출
	 중국	<ul style="list-style-type: none"> 태국산 코팅 시트를 규격에 맞게 절단 연마 및 가장자리 마감 공정 후면 지정된 부분을 기능부 장착에 맞게 가공 중국산 알루미늄 프레임, 일체형 LED 조명, 배선 요소, 김서림 방지 요소, 터치 제어장치와 결합 최종 시험, 검사 및 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 태국에서 플롯트 유리에 반사 코팅을 적용하는 공정은 유리를 거울로 영구적으로 변형시킴
- ⊙ 중국에서 수행된 절단, 연마, 조립 등의 제조공정은 거울의 기능성을 향상시킬 뿐 거울의 명칭, 특성 및 용도를 실질적으로 변형시키지 않음

→ 원산지 표시 목적상 최종 제품의 원산지는 태국

IV 시사점

- ⊙ CBP는 거울류의 원산지를 판정할 때, 본질적 특성을 부여하는 핵심 구성요소인 코팅 유리가 생산된 국가를 원산지로 판정하는 경향이 있으며, LED 조명, 프레임과 같은 부품은 원산지 결정에 크게 고려하지 않음
- ⊙ 위 사례에서도 유리 시트는 태국에서 제조되고 코팅되어 거울로서 기능을 갖추었으며, 이후 수행된 제조공정은 단순하여 거울의 명칭, 특성 및 용도를 실질적으로 변형시키지 않으므로 핵심 구성요소를 생산한 태국을 원산지로 판정함

거울에 대한 CBP의 참고 판정 사례

물품명	액자형 거울
사례번호	NY N339907 (2024.05.30.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 중국 <ul style="list-style-type: none"> - 유리에 반사 층을 코팅하여 거울용 코팅 유리 생산 - 알루미늄 압출재 생산 • 캄보디아 또는 베트남 <ul style="list-style-type: none"> - 중국산 거울용 코팅 유리 및 알루미늄 압출재 수입 - 폴리스티렌 압출재, 종이 또는 중밀도 섬유판 백킹, 금속 하드웨어 생산 - 절단, 연마, 프레임 조립, 백킹 부착 및 금속 행거 체결 공정 수행
판결 결과	<ul style="list-style-type: none"> • CBP는 중국산 거울용 코팅 유리가 다른 구성 부품들보다 부피가 크고, 상품의 용도 및 본질적 특성을 부여하는 핵심 구성요소라고 판정 • 베트남 또는 캄보디아에서 수행되는 조립공정은 단순하여 가공 전과 다른 명칭, 특성 및 용도를 부여하는 실질적 변형이 발생하지 않으므로 최종 제품의 원산지를 중국으로 판정
















영수증 및 주문서용 종이

I 사례 개요



- 사 례 번 호: NY N358408 (2026.02.27.)
- 쟁 점 사 항: 무역구제조치 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 중국
- 최종 원산지: 인도네시아/중국



II 사실관계

<p>용도</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 제품 1: 회사 정보와 로고가 뒷면에 인쇄된 영수증 크기의 종이 • 제품 2: 음식점에서 주문을 받기 위한 주문서용 종이 	
<p>재료</p>	 인도네시아	<ul style="list-style-type: none"> • 비코팅 본드지 점보 롤
<p>Sourcing 및 공정 흐름도</p>	<p>제품 1</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="border: 1px solid #ccc; border-radius: 15px; padding: 10px; width: 30%; text-align: center;"> <p>Sourcing ▾</p>  <p>인도네시아</p>  <p>종이 점보 롤 제조</p> </div> <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;">  </div> <div style="border: 1px solid #ccc; border-radius: 15px; padding: 10px; width: 30%; text-align: center;"> <p>Manufacturing ▾</p>   <p>중국</p> <div style="margin-top: 10px;"> <p>STEP 1 점보 롤 권출</p> <p>STEP 2 회사 정보 및 로고 인쇄</p> <p>STEP 3 재권취 후 절단</p> <p>STEP 4 포장</p> </div> </div> <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;">  </div> <div style="border: 1px solid #ccc; border-radius: 15px; padding: 10px; width: 30%; text-align: center;"> <p>Export ▾</p>  <p>중국</p> <p>최종 수출</p> </div> </div>	
	<p>제품 2</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="border: 1px solid #ccc; border-radius: 15px; padding: 10px; width: 30%; text-align: center;"> <p>Sourcing ▾</p>  <p>인도네시아</p>  <p>종이 점보 롤 제조</p> </div> <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;">  </div> <div style="border: 1px solid #ccc; border-radius: 15px; padding: 10px; width: 30%; text-align: center;"> <p>Manufacturing ▾</p>   <p>중국</p> <div style="margin-top: 10px;"> <p>STEP 1 점보 롤 권출</p> <p>STEP 2 기타 정보 인쇄</p> <p>STEP 3 절단, 천공 및 제본</p> <p>STEP 4 포장</p> </div> </div> <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;">  </div> <div style="border: 1px solid #ccc; border-radius: 15px; padding: 10px; width: 30%; text-align: center;"> <p>Export ▾</p>  <p>중국</p> <p>최종 수출</p> </div> </div>	

II 사실관계

상세 공정		인도네시아	• 비코팅 본드지 점보 롤 제조
		중국	<p>[제품 1]</p> <ul style="list-style-type: none"> • 점보 롤을 권출하여 후면에 회사 정보 및 로고 인쇄 • 재권취 후 영수증 크기의 롤로 절단 • 포장 후 미국으로 수출 <p>[제품 2]</p> <ul style="list-style-type: none"> • 점보 롤을 권출한 후 인쇄 <ul style="list-style-type: none"> - 인쇄는 여러 색상으로 이루어지며, 상단에 “Guest Check” 문구, 날짜, 테이블, 손님 수, 서버, 주문 품목 기재용 줄, 금액 기재용 열이 인쇄되고 하단에 날짜, 금액, 손님 수 및 게스트 체크 번호가 기재된 영수증이 인쇄됨 • 규격에 맞게 절단 • 상단 가장자리 인근 천공 후 패드 형태로 제본 (3.5” x 6.5”, 47매)

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 제품 1: 중국에서 수행된 인쇄 및 절단 공정은 인도네시아에서 생산된 점보 롤의 용도 및 특성을 본질적으로 변형시키지 않으므로, 최종 제품의 원산지는 인도네시아임
- ⊙ 제품 2: 중국에서 수행된 인쇄, 절단 및 천공 공정은 인도네시아산 기본 종이를 특정하게 지정된 용도를 가진 업무용 서식(business form)으로 변형시키므로, 최종 제품의 원산지는 중국임

- ➔ 제품 1: 무역구제조치 적용 목적상 최종 제품의 원산지는 인도네시아
- ➔ 제품 2: 무역구제조치 적용 목적상 최종 제품의 원산지는 중국

IV 시사점

- ⊙ CBP는 펄프, 종이 등으로 생산되는 화장지, 시험용지 등 일반 종이 제품에 대해서는 원지가 생산되는 국가를 원산지로 판정하면서도, 기본 종이가 범용적인 용도가 아닌 특정 서식에 알맞게 가공되거나 접시 등의 특정 모양으로 성형되는 경우에는 해당 공정이 발생한 국가를 원산지로 판정하는 경향이 있음
- ⊙ 위 사례에서도 제품 1은 일반 종이 제품으로 보아 원지인 점보 롤이 생산된 인도네시아를 원산지로 판정하였으며, 제품 2는 중국에서 공정을 통해 음식점에서 사용 가능한 주문서로 용도 및 특성이 변형되어 중국을 원산지로 판정함

종이 제품에 대한 CBP의 참고 판정 사례

물품명	종이 접시
사례번호	NY N354397 (2025.10.17.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	<ul style="list-style-type: none"> • 한국 <ul style="list-style-type: none"> - 한국에서 종이 점보 롤 생산 • 중국 <ul style="list-style-type: none"> - 점보 롤에 인쇄 공정 수행 • 대만 <ul style="list-style-type: none"> - 인쇄된 점보 롤을 형상에 맞게 절단, 성형하여 종이 접시 생산
판결 결과	<ul style="list-style-type: none"> • CBP는 종이를 형상 절단하고 성형하는 공정을 통해 원지가 접시로서의 명칭, 특성 및 용도를 갖게 되는 실질적 변형이 발생한다고 판정 • 절단 및 성형 공정이 수행된 대만을 최종 제품의 원산지로 판정

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

ORIGIN CASE Vol. 11



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



한국원산지정보원
Korea Institute of Origin Information