

ORIGIN CASE

Vol.
14

- Case 1 키보드
- Case 2 결련 제조용 담배
- Case 3 Ag/AgCl 컵 전극
- Case 4 DIY 니트 신발 키트
- Case 5 텔레핸들러
- Case 6 정제 수산화알루미늄
- Case 7 치과용 고압 세척기
- Case 8 맥박 산소 측정기
- Case 9 수혈 챔버
- Case 10 IP 데스크 전화기
- Case 11 야외 분수
- Case 12 자동차용 알루미늄 라디에이터
- Case 13 팽창 탱크
- Case 14 석회석 타일
- Case 15 유입식 변압기



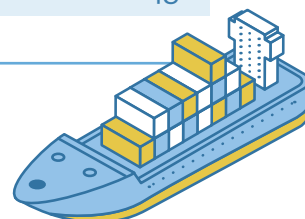
한국원산지정보원
Korea Institute of Origin Information

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

C O N T E N T S

목차

case 1	키보드	6
case 2	퀄런 제조용 담배	9
case 3	Ag/AgCl 컵 전극	12
case 4	DIY 니트 신발 키트	15
case 5	텔레핸들러	18
case 6	정제 수산화알루미늄	21
case 7	치과용 고압 세척기	24
case 8	맥박 산소 측정기	27
case 9	수혈 챔버	30
case 10	IP 데스크 전화기	33
case 11	야외 분수	36
case 12	자동차용 알루미늄 라디에이터	39
case 13	팽창 탱크	42
case 14	석회석 타일	45
case 15	유입식 변압기	48





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 원산지 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)			
	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	

키보드

I 사례 개요

사 례 번 호: NY N353885 (2025.10.15.)

쟁 점 사 항: 제301조 적용을 위한 원산지 판정

최종 수출국: 대만

최종 원산지: 대만



II 사실관계

용도	• 자동자료처리기계에 연결하여 문자 또는 기타 명령을 입력하는 장치		
재료		중국 및 대만	• 마이크로 컨트롤러 • 홀 효과 센서 • 스위치 • 인쇄회로기판 • 플라스틱 하우징 • 스테빌라이저 • USB 케이블 • 기타 부품 등
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국 대만  키보드 구성품 생산 → Manufacturing ▾  대만 STEP 1 구성품 수입 및 조달 STEP 2 PCBA 생산 STEP 3 펌웨어 설치 STEP 4 최종 조립 STEP 5 검사 및 포장 → Export ▾  대만 최종 수출		
상세 공정		중국 및 대만	• 마이크로컨트롤러, 홀 효과 센서, 스위치, 인쇄회로기판 등 키보드 구성품 생산
		대만	• SMT 및 스루홀 조립을 통해 인쇄회로기판 어셈블리(PCBA) 생산 • 펌웨어 설치 • 기타 구성품들과 PCBA 최종 조립 • 검사 및 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ SMT, 스루홀 조립과 같은 정밀 전자 조립 기술을 활용해 빈 기판에 다수의 전자 부품을 실장·결합하는 것은 상당한 시간, 기술 및 비용을 수반하는 고도화된 제조공정에 해당함

- ⊙ 이러한 공정을 통해 제조된 PCBA는 최종제품의 주된 기능을 수행하며, 최종 조립 또한 전적으로 대만에서 수행되므로, 최종제품의 원산지는 대만임

→ 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 대만

IV 시사점

- ⊙ CBP는 키보드와 같은 자동자료처리기계 입력 장치에 대해 실질적 변형 여부를 판단하는 경우, PCBA에 의해 해당 장치의 주된 기능이 수행된다면 해당 PCBA를 생산한 국가를 원산지로 판정하는 경향이 있음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	키보드
사례번호	NY N356462 (2025.12.12.)
쟁점사항	원산지 표시 및 무역구제조치 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [기타 국가] - 마이크로컨트롤러, 스위치, 인쇄회로기판, 플라스틱 하우징, 스테빌라이저, 기타 서브 어셈블리 등 키보드 구성품 생산 • [대만] - SMT를 활용하여 여러 전자 부품으로 PCBA 생산 - 펌웨어 설치 및 검증 - 기타 구성품들과 PCBA 최종 조립 - 포장
판정 결과	• SMT를 활용해 생산된 PCBA가 키보드의 핵심 기능을 수행하며, 여러 국가에서 생산된 기타 부품들은 대만에서 수행된 공정을 통해 키보드로 실질적으로 변형되므로, 최종제품의 원산지는 대만임

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

퀄런 제조용 담배

I 사례 개요

사 례 번 호: NY N355156 (2025.12.08.)

쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정

최종 수출국: 독일

최종 원산지: 독일



II 사실관계

용도	• Final Blended Strip이라고 불리는 잎담배 조제품	
재료	 필리핀, 미국, 태국 등	• 벌리 담배 원료
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  필리핀 미국 태국  건조 및 압축된 벌리 담배 원료 생산 Manufacturing ▾  독일 STEP 1 외국산 담배 원료 수입 STEP 2 스트립으로 절단 STEP 3 컨디셔닝 및 사전 케이싱 STEP 4 로스팅 STEP 5 최종 케이싱 STEP 6 건조, 충전 및 포장 Export ▾  독일 최종 수출	
상세 공정	 필리핀, 미국, 태국 등	• 벌리 담배 원료 재배 및 수확 • 원료 건조 및 압축
	 독일	• 외국산 담배 원료를 5개 스트립으로 절단 • 압축된 담배를 풀기 위해 컨디셔닝 • 증기 적용을 수반하는 사전 케이싱 • 벌리 특유의 향미를 발현시키기 위한 로스팅 • 사일로 스캐닝 및 블렌딩을 수반하는 최종 케이싱 • 2차 건조, 충전 및 포장

III 판정 결과

《신청인의 주장》

- ☑ 독일에서의 공정 이후 생산된 최종제품은 더 이상 파이프 담배 혼합물이나 씹는 담배로 사용하기에 적합하지 않으며, 궐련 제조용으로만 사용되도록 가공됨

《CBP의 판정》

- ㉠ 독일에서 이루어진 공정을 통해 외국산 벌리 담배 원료는 특정한 궐련용 담배 제품에 사용되는 중간재로 실질적으로 변형된다고 판단되므로, 최종제품의 원산지는 독일임

→ 원산지 표시 목적상 최종제품의 원산지는 독일

IV 시사점

- ㉠ CBP는 담배 원료가 궐련 제조에 사용되는 중간재로 변형되는 과정에서, 컨디셔닝, 케이싱, 토스팅, 혼합 등의 공정을 통해 특유의 수분, 향미, 배합 등을 갖춰 특정 궐련 담배 제품 사용에 특정되었다고 판단 되는 경우 실질적 변형을 인정함

CBP의 참고 판정 사례

물품명	궐련 제조용 담배
사례번호	HQ 560102 (1997.06.17.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	• [브라질, 캐나다, 튀르키예, 미국] - 각 국가에서 재배된 미가공 담배를 아르헨티나로 수출 • [아르헨티나] - 입고 후 블렌딩, 세척 및 최초 컨디셔닝 수행 - 향미와 수분을 추가하는 케이싱 공정 수행 - 절단 건조 및 최종 블렌딩을 거쳐 Final Blended Stirps 생산 - 절단, 최종 박리, 세척, 컨디셔닝 등 공정을 거쳐 컷 필러 담배 완성
판정 결과	• 브라질, 캐나다 등에서 수입된 미가공 담배는 담배의 최종 사용자에게 사용될 준비가 되지 않은 상태였으나, 아르헨티나에서의 공정을 통해 생산된 최종제품은 궐련 제조에 사용될 수 있게 향과 풍미 등이 완성된 상태이므로, 실질적 변형이 발생한 것으로 판단되며, 이에 따라 최종제품의 원산지는 아르헨티나임

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

Ag / AgCl 컵 전극

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N356289 (2025.12.17.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 인도네시아
- 최종 원산지: 미국



II 사실관계

용도	• 생체 전기 신호 측정용 일회용 의료기기			
재료		미국	• Ag/AgCl 컵	
		네덜란드	• 크림프 튜브	
		중국	• 열수축 튜브	
		한국	• 리드 와이어 • 커넥터	
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  미국  Ag / AgCl 컵 생산  네덜란드  크림프 튜브 생산  중국  열수축 튜브 생산  한국  리드 와이어 및 커넥터 생산 → Manufacturing ▾  인도네시아  STEP 1 외국산 부품 수입 STEP 2 각 부품 연결 및 삽입 STEP 3 검사 및 세척 STEP 4 포장 → Export ▾  인도네시아 최종 수출			
	상세 공정		미국	• Ag/AgCl 컵 생산
			네덜란드	• 크림프 튜브 생산
			중국	• 열수축 튜브 생산
			한국	• 리드 와이어 및 커넥터 생산 • 리드 와이어와 커넥터 연결
		인도네시아	• 열수축 튜브, 크림프 튜브 및 리드 와이어 연결 • Ag/AgCl 컵 삽입 • 검사 및 세척 • 포장	

Export ▾

 인도네시아
최종 수출

Ⅲ 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ Ag/AgCl 컵은 환자의 피부에 부착되어 의료 진단 장비와 환자의 물리적 연결을 가능하게 하며, 이를 통해 생리적 신호를 기록할 수 있도록 하는 핵심 기능을 제공함
- ⊙ 반면, 인도네시아에서 수행되는 조립 작업은 단순하고 경미한 수준이며, 기타 부품들을 추가로 결합하는 것은 미국산 Ag/AgCl 컵을 실질적으로 변형시키지 않으므로, 최종제품의 원산지는 미국임

→ 원산지 표시 목적상 최종제품의 원산지는 미국

Ⅳ 시 사 점

- ⊙ CBP는 의료용 전극류에 대해 환자 신체와 진단 장비 사이의 신호 전달 기능을 수행하는 전극 자체를 핵심 구성품으로 보며, 리드 와이어 연결, 열수축 튜브 부착, 보호 커버 추가 및 포장과 같은 후속 공정은 전극의 명칭·성질·용도를 변경하지 않는 단순 공정으로 판단할 수 있음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	피하 침 전극
사례번호	HQ H296072 (2018.07.13.)
쟁점사항	정부조달 목적의 원산지 판정
사실관계	• [미국] - 스테인리스강 와이어를 가공하여 침 전극 생산 • [일본] - 열수축 튜브 생산 • [한국] - 리드 와이어 및 커넥터 생산 후 연결 • [중국] - 중국산 솔더와 미국, 일본, 한국산 부품을 결합하여 완제품 생산
판정 결과	• 최종제품의 주된 기능은 피부 또는 다른 막을 관통하여 의료 진단 장비가 신경생리학적 생체 전위를 기록하거나 자극할 수 있도록 하는 것에 있음 • 이러한 점에서 침 전극은 리드 와이어나 기타 부품 없이도 해당 기능을 수행할 수 있는 부품으로, 중국에서의 공정을 통해 정체성이 상실되지 않음 • 미국산 침 전극은 리드 와이어 및 기타 구성품이 부착된 후에도 명칭, 특성 및 용도가 변화하지 않고 기타 부품들은 침 전극의 기능을 보조하는 기능만을 수행하므로, 최종제품의 원산지는 미국임

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

DIY 니트 신발 키트

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N355798 (2025.12.17.)
- 쟁 점 사 항: 제301조 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 한국
- 최종 원산지: 터키



II 사실관계

용도	• 소비자가 구매 구성품을 조립하여 착용 가능한 신발을 만들 수 있는 키트용 제품		
재료		터키	• PVC 겔창
		한국	• EVA 안창 • 면사 • 인쇄 패턴지 • 소매용 박스
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  터키 PVC 겔창 생산  Manufacturing ▾  한국  STEP 1 터키산 겔창 수입 STEP 2 안창, 면사, 패턴지 생산 STEP 3 소매용 박스 포장 Export ▾  한국 최종 수출		
		터키	• PVC 겔창 생산
상세 공정		한국	• EVA 안창, 면사, 패턴지 생산 • 터키산 겔창과 한국산 구성품을 소매용 박스에 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ☑ 세트로 분류되는 물품에 대해 해당 세트에 본질적인 특성을 부여하는 품목이 제301조 적용을 받는 경우, 전체 세트에 대해 제301조에 따른 관세가 부과됨
- ☑ 해당 세트에 본질적인 특성을 부여하는 품목은 겔창이며, 겔창은 터키에서 전적으로 생산되므로, 전체 세트의 원산지는 터키임

➔ 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 터키

Ⅳ 시사점

- ⊙ DIY 신발 키트는 완성된 형태의 겔창에 최종 소비자가 면사를 직접 꿰어 신발 형태로 만드는 제품으로, CBP는 겔창이 최종제품에 본질을 제공한다고 판단함
- ⊙ 다만, 일반적인 완성품 신발에 대한 기존 CBP 판정의 경우, 신발의 윗 부분인 갑피가 완성된 국가를 원산지로 판정하는 경향이 있으며, 갑피가 완성 신발의 본질을 갖추지 못한 상태라면 이후 이루어진 공정을 모두 고려하여 원산지를 검토함

CBP의 참고 판정 사례

물품명	운동화
사례번호	HQ 735338 (1994.01.28.)
쟁점사항	실질적 변형 판정
사실관계	• [체코] - 가죽을 재단, 봉제하여 완전히 개방되고 라스팅되지 않은 상태의 갑피 생산 • [이탈리아] - 중창과 겔창 생산 - 갑피를 라스트에 씌우고 라스팅 보드를 적용 - 최종 결합
판정 결과	• 라스팅 또는 창 부착이 이루어지지 않은 갑피는 신발의 본질 그 자체를 가지지 않으며, 이후 라스팅되고 창이 부착되었을 때 실질적으로 변형됨 • 완성되지 않은 형태의 갑피는 이탈리아에서 최종 갑피로 완성되며, 기타 부품과 결합하여 신발로 변형되므로, 최종제품의 원산지는 이탈리아임

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

텔레핸들러

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N356761 (2025.12.23.)
- 쟁 점 사 항: 제301조 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 인도네시아
- 최종 원산지: 인도네시아



II 사실관계

용도	• 건설·농업 현장 등에서 자재를 운반·적재하는 다목적 하역·인양 장비	
재료	 중국, EU, 인도, 한국, 미국 등	• 엔진 • 변속기 • 운전실 서브 어셈블리 • 펌프 시스템 • 전방 및 후방 차축 등
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국 EU 인도 한국 미국  엔진, 변속기 등 구성품 생산 Manufacturing ▾  인도네시아 STEP 1 외국산 구성품 수입 STEP 2 프레임 서브 어셈블리 생산 STEP 3 붐 섹션 생산 STEP 4 최종 조립 Export ▾  인도네시아 최종 수출	
상세 공정	 중국, EU, 인도, 한국, 미국 등	• 엔진, 변속기, 펌프 시스템 등 텔레핸들러 생산을 위한 각종 재료·부품 생산
	 인도네시아	• 1단계: 프레임 서브 어셈블리 생산 - 금속판·튜브 등을 절단, 성형, 가공, 용접하여 텔레핸들러 기본 차체 구조 형성 • 2단계: 붐 섹션 생산 - 강판을 절단, 굽힘, 용접하여 붐 섹션 생산 • 3단계: 최종 조립 - 프레임 서브 어셈블리, 붐 섹션, 엔진, 변속기, 차축, 펌프 등을 최종 결합

Ⅲ 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 금속 시트, 판 및 튜빙 등의 일차적인 금속 재료들은 인도네시아에서의 생산 공정을 통해 주요 구조물인 프레임 서브 어셈블리와 붐 섹션으로 변형됨
- ⊙ 이와 더불어 엔진, 변속기 등의 개별 부품들은 그 자체만으로 텔레핸들러의 기능을 수행할 수 없으며, 인도네시아에서의 최종 조립 과정을 거쳐 각자의 정체성을 상실하고 텔레핸들러라는 새로운 상업적 상품으로 변형되므로, 최종제품의 원산지는 인도네시아임

→ 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 인도네시아

Ⅳ 시사점

- ⊙ 다수의 구성품들이 결합하여 완성 장비 전체의 기능을 형성하는 경우, 실질적 변형의 판단은 단일 핵심 구성요소보다 전체 공정의 복잡성, 조립으로 인한 기능 통합 정도 등 모든 정황을 종합적으로 검토하여 이루어지는 경향이 있음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	지게차
사례번호	NY N302755 (2019.04.05.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [미국] - 지게차용 엔진 생산 • [중국] - 운전실, 마스트, 하중 지지대, 포크, 오버헤드 가드, 타이어, 변속기, 차축 등 지게차 구성품 생산 - 최종 결합을 통해 완제품 생산
신청인의 주장	• 지게차의 원산지는 완제품에 본질적인 특성을 부여하는 엔진에 의해 결정되어야 하며, 이에 따라 엔진이 생산된 미국이 원산지임
판정 결과	• 지게차의 원산지는 그 부분들의 총합(sum of its parts)에 의해 결정되어야 하고 엔진이 지게차 작동에 필수적인 요소이긴 하나, 다른 여러 구성품들 또한 동등하게 중요한 요소이며, 이러한 구성품 없이는 지게차가 작동할 수 없음 • 지게차의 원산지는 여러 구성품들이 결합되어 지게차가 완성된 중국임

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

정제 수산화알루미늄

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N356703 (2025.12.29.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 일본
- 최종 원산지: 브라질



II 사실관계

용도	• 전자차 방열 필러용	
재료	 브라질	• 조(粗) 습식 수산화알루미늄
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  브라질  조(粗) 습식 수산화알루미늄 생산 Manufacturing ▾  일본  STEP 1 브라질산 원료 수입 STEP 2 슬러리 상태로 가공 STEP 3 이물질 제거, 건조 및 체질 STEP 4 포장 Export ▾  일본 최종 수출	
	 브라질	• 조(粗) 습식 수산화알루미늄 생산
상세 공정	 일본	• 조(粗) 습식 수산화알루미늄을 정제하여 정제 수산화알루미늄 생산 - 조(粗) 습식 수산화알루미늄을 슬러리 상태로 가공 - 여과를 통해 이물질 제거 - 건조하여 분말 상태로 가공 - 자석을 사용해 자성 이물질 제거 및 체질
	기타 사항	• 일본에서 수행된 정제 공정을 통해 수분 함량, 산화나트륨 함량, 평균 입자 크기가 변화하나, 화학반응은 발생하지 않으며, 화학식과 CAS 번호도 동일함

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 브라질에서 생산된 조(粗) 습식 수산화알루미늄은 일본에서의 공정 이후에도 동일한 화학식, CAS 번호를 가지며, 일본으로 수입될 당시 조(粗) 습식 수산화알루미늄이 가지고 있던 본질적 특성은 공정 이후에도 그대로 유지되므로, 최종제품의 원산지는 브라질임

→ 원산지 표시 목적상 최종제품의 원산지는 브라질

Ⅳ 시사점

- ☑ CBP는 일반적으로 조(粗) 상태의 물질을 단순히 정제하거나 정화하는 것은 실질적 변형에 해당하지 않는다고 판단해 옴

CBP의 참고 판정 사례

물품명	정제된 분석용 등급 아세트니트릴
사례번호	HQ H265712 (2015.09.18.)
쟁점사항	정부조달 목적상 원산지 판정
사실관계	• [중국] - 조(粗) 상태의 상업용 등급 아세트니트릴 생산 - 순도 95% 미만으로 물과 같은 불순물 포함 • [미국] - 냉각, 순수 아세트니트릴 추출, 순도 검사, 포장 등의 과정을 거쳐 분석용 등급 아세트니트릴 생산 - 순도가 최대 99.5%이며, 불순물을 거의 함유하지 않음
신청인의 주장	• 명칭 ▣ 미국으로 수입될 당시 물품의 명칭은 “crude” 또는 “commercial grade”라고 불리는 반면, 정제된 제품은 “purified” 또는 “analytical grade”로 불림 • 특성 및 용도 ▣ 상업용 등급 아세트니트릴은 산업 제조 부산물의 특성을 가지는 반면, 분석용 등급 아세트니트릴은 실험실 시약의 특성을 가짐 • 기타 사항 ▣ 미국에서 수행되는 정제 공정은 장기간이 소요되며, 고가의 장비와 고학력 인력을 필요로 함 • 최종 주장 ▣ 미국에서 수행된 공정으로 인해 명칭, 특성 및 용도에 변화가 발생하므로 최종 제품의 원산지는 미국임
판정 결과	• 명칭 ▣ “crude”, “purified” 등과 같은 단어는 모두 아세트니트릴이라는 명사를 수식하는 형용사에 불과하며, 제품명 자체는 여전히 아세트니트릴임 • 특성 ▣ 미국에서의 공정을 통해 화학반응이나 물리적 변화가 발생하지 않고 단순히 불순물만 제거됨 • 용도 ▣ 수입 제품과 완제품은 다른 용도를 가질 수 있으나, 이러한 용도 변화가 실질적 변형을 인정할 만큼 중대한 변화는 아님 • 최종 판정 ▣ 미국에서의 정제 공정은 실질적 변형에 해당하지 않으므로 최종제품의 원산지는 중국임

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

치과용 고압 세척기

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N357062 (2026.01.08.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 태국
- 최종 원산지: 태국



II 사실관계

용도	• 치과용 3D 프린팅 물체를 세척, 건조하는 용도		
재료		중국	• 건조 팬
		미국	• 소프트웨어
		태국	• 펌프 • 프로펠러 • 모터 어셈블리 • 메인보드 • 스크린 보드
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾   건조 팬 생산 Sourcing ▾   소프트웨어 개발 Manufacturing ▾   STEP 1 외국산 부품 수입 STEP 2 메인보드 생산 STEP 3 소프트웨어 설치 STEP 4 펌프, 모터 등 부품 생산 STEP 5 최종 조립 및 포장 Export ▾  최종 수출		
상세 공정		중국	• 건조 팬 생산
		미국	• 소프트웨어 개발
		태국	• 메인보드 생산 - 여러 국가에서 조달된 358개의 전자 부품을 SMT 공정을 통해 조립 - X선 검사 및 자동광학검사 수행 • 미국에서 개발된 소프트웨어를 메인보드에 설치 • 펌프, 프로펠러, 모터 등 기타 부품 생산 • 최종 조립 - 중국산 팬 및 태국산 부품들을 결합하여 최종 제품 생산

Ⅲ 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 중국에서 생산된 건조용 팬은 최종제품의 건조 기능을 보조하는 유용한 부품이나, 그 자체가 제품의 근본적 특성이나 주된 용도를 결정한다고 보기는 어려움
- ⊙ 반면, 태국산 펌프 및 모터 어셈블리는 3D 프린팅된 치과용 모델을 세척하기 위해 용제를 기계적으로 교반·순환시키는 핵심 기능을 수행하며, 이러한 작동은 태국산 메인보드에 의해 제어되어 전체 세척 및 건조 사이클이 관리됨
- ⊙ 최종제품의 의도된 기능 수행에 필수적인 핵심 부품들이 태국에서 생산되고, 최종 조립 역시 태국에서 이루어지므로, 최종제품의 원산지는 태국임

→ 원산지 표시 목적상 최종제품의 원산지는 태국

Ⅳ 시사점

- ⊙ 고압 세척기의 본질적 특성은 물이나 세척용 용제를 가압하여 고출력의 분사 흐름을 형성하는 것에 있으므로, 이러한 기능을 실제로 구현하는 펌프와 모터 등의 부품이 원산지 판단에 중요 요소가 될 수 있음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	고압 세척기
사례번호	NY N315709 (2020.11.30.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	• [베트남] - 모터와 펌프 생산 후 하나의 서브 어셈블리로 결합 • [중국] - 케이스, 커버 플레이트, 마이크로 스위치, 바퀴, 호스, 분사 건 등 부품 생산 - 베트남산 모터와 펌프를 중국산 부품과 결합하여 최종제품 생산
판정 결과	• 모터와 펌프는 완성된 고압 세척기에서 중량과 부피 기준으로 가장 중요한 구성품이라 할 수 있으며, 전체 재료 가치 중 최대 49%를 차지 • 고압 세척기의 본질적 특성은 물을 분사하는 것에 있으며, 이러한 기능은 모터와 펌프에 의해 수행되므로, 최종제품의 원산지는 이러한 구성요소가 전적으로 생산된 베트남임

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

맥박 산소 측정기

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N357572 (2026.01.28.)
- 쟁 점 사 항: 제301조 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 베트남
- 최종 원산지: 베트남



II 사실관계

용도	• 혈중 산소 포화도 및 맥박수 확인용		
재료		중국	• 인쇄회로기판(PCB) • 전자부품(저항기, 커패시터 등) • LCD • 사출 성형 하우징, 스프링, 렌즈 등 구조물 • 포장재 등
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국  PCB, 전자부품, LCD 등 생산 Manufacturing ▾  베트남  STEP 1 중국산 부품 수입 STEP 2 PCBA 생산 STEP 3 최종 조립 및 검사 STEP 4 포장 Export ▾  베트남 최종 수출		
		중국	• PCB, 전자부품, LCD, 기타 구조물 및 포장재 등 생산
상세 공정		베트남	• 빈 PCB에 SMT 공정 등을 수행하여 PCBA 생산 - 인쇄기를 통해 PCB에 솔더 페이스트 인쇄 및 검사 - 부품 실장 후 리플로우 오븐을 통해 솔더 페이스트 경화 - 자동광학검사 수행 • 기타 부품과 최종 조립 • 품질 검사 및 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ PCBA는 베트남에서 빈 인쇄회로기판에 SMT를 사용하여 제조되며, 해당 PCBA는 혈중 산소 및 맥박 측정, 전원 공급 등의 기능을 수행하는 가장 핵심적인 부품임

- ⊙ PCBA 제조와 더불어 기타 부품의 최종 조립 또한 베트남에서 수행되므로, 총체적인 상황을 고려할 때, 최종제품의 원산지는 베트남임

→ 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 베트남

IV 시사점

- ⊙ CBP는 PCBA가 완제품에서 핵심적인 기능을 수행하는 경우, PCBA 생산을 위한 대부분의 전자 부품이 외국산일지라도, SMT 등을 활용해 PCBA를 생산한 국가를 원산지로 판단하는 경향이 강함

CBP의 판정 참고 사례

물품명	혈압 측정기
사례번호	NY N319959 (2021.06.29.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	• [중국, 대만 및 베트남] - 인쇄회로기판(PCB), 마이크로컨트롤러 유닛, 압력 센서, 각종 전자부품 등 생산 • [베트남] - SMT를 활용하여 PCBA 생산 - 대만산 펌웨어 코드 프로그래밍 - 최종 조립 및 시험 및 보정 - 포장
판정 결과	• 베트남에서 수행된 SMT 공정을 통해 PCB 및 여러 전자부품들이 PCBA로 변형되며, 해당 PCBA는 혈압계에 본질적 특성을 부여하는 핵심 부품임 • PCBA 제조 외에도, 혈압 측정기의 최종 조립 또한 베트남에서 수행되었으므로, 전체 정황에 기초하여 최종제품의 원산지는 베트남임

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

수혈 챔버

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N357919 (2026.01.29.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 중국
- 최종 원산지: 루마니아 또는 이탈리아



II 사실관계

용도	• 혈액 및 혈액 유래 제품의 정맥 내 주입을 목적으로 하는 일회용 멸균 기기		
재료		폴란드	• 무침 밸브
		루마니아 또는 이탈리아	• 수혈 챔버
		중국	• 스파이크 • 유량 조절기 • 유량 개폐 조절기 • 환자 카테터 연결구 • 의료용 PVC 튜빙
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  폴란드  무침 밸브 생산  루마니아 OR 이탈리아  수혈 챔버 생산 → Manufacturing ▾  중국  STEP 1 외국산 부품 수입 STEP 2 스파이크, 유량 조절기 등 부품 생산 STEP 3 최종 조립 STEP 4 시험 및 포장 → Export ▾  중국 최종 수출		
상세 공정		폴란드	• 무침 밸브 생산
		루마니아 또는 이탈리아	• 수혈 챔버 생산
		중국	• 스파이크, 유량 조절기 등 부품 생산 • PVC 튜빙을 사이클로헥사논 용제를 사용하여 스파이크, 수혈 챔버, 무침 밸브 및 환자 카테터 연결구와 접합 • 유량 조절기와 유량 개폐 조절기를 튜빙에 추가 • 누출 시험 및 멸균 포장

Ⅲ 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 중국에서 수행된 최종 조립은 여러 구성품을 결합하는 단순 조립에 해당하여 실질적 변형에 해당하지 않으므로, 원산지 판단은 최종제품에 본질적 기능을 제공하는 구성요소를 기준으로 판단해야 함
- ⊙ 이러한 점에서 수혈 챔버는 전체 비용의 절반 이상을 차지하며, 혈전이나 미세 응집물 없이 적혈구, 혈장 및 혈소판을 안전하게 통과할 수 있게 하는 역할을 수행하는 핵심 구성요소이므로, 최종제품의 원산지는 해당 부품이 생산된 루마니아 또는 이탈리아임

→ 원산지 표시 목적상 최종제품의 원산지는 루마니아 또는 이탈리아

Ⅳ 시사점

- ⊙ CBP는 필터 기능을 수행하는 수혈 챔버가 혈액 및 혈액 유래 제품을 정맥 내로 안전하게 주입될 수 있도록 하는 핵심 기능을 수행하므로, 해당 부품이 생산된 국가를 원산지로 판정함

CBP의 참고 판정 사례

물품명	수혈 챔버
사례번호	NY N355466 (2025.11.21.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	• [한국] - PVC 튜빙 생산 • [폴란드] - 무침 밸브 생산 • [중국] - 수혈 챔버, 스파이크, 유량 조절기, 유량 개폐 조절기, 환자 카테터 연결구 생산 - 여러 국가산 부품을 최종 조립하여 수혈 챔버 생산
판정 결과	• 중국에서 수행된 최종 조립 공정은 복잡하지 않으나, 최종제품에 본질적 기능을 제공하는 수혈 챔버가 중국에서 제조되었으므로, 원산지는 중국임

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

IP 데스크 전화기

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N357677 (2026.01.30.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 중국
- 최종 원산지: 독일



II 사실관계

용도	• 사무실에서 사용하는 IP 데스크 전화기		
재료		중국 및 대만	• PCB, 각종 전자부품, 키패드, 스피커, 마이크, 안테나 등
		독일	• 펌웨어
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국  대만  PCB, 기타 전자부품 생산 Manufacturing 1 ▾  독일  STEP 1 중국 및 대만산 부품 수입 STEP 2 PCBA 생산 STEP 3 펌웨어 프로그래밍 Manufacturing 2 ▾  중국  STEP 1 PCBA 수입 STEP 2 최종 조립 STEP 3 시험 및 포장 Export ▾  중국 최종 수출		
상세 공정		중국 및 대만	• PCB, 각종 전자부품 등 생산
		독일	• 4가지 PCBA 제조(Main PCBA, Key PCBA, LCD PCBA, Hook PCBA) • 독일에서 개발된 펌웨어를 PCBA에 프로그래밍
		중국	• PCBA를 전화기 하우징에 조립 • 고무 키패드 및 LCD 추가 • 스피커, 마이크, 안테나 등 연결 • 최종 기능 시험 • 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 완성된 전화기의 본질적 특성은 PCBA에 의해 부여되며, 독일에서 수행된 PCBA 제조공정은 개별 전자 부품을 특정 기능과 예정된 용도를 가진 전화기용 핵심 구성품으로 실질적으로 변형시키는 공정에 해당함

- ⊙ 반면, 중국에서 이루어진 공정은 이미 완성된 PCBA를 전화기 하우징에 장착하고, 키패드, LCD, 스피커, 마이크 등을 결합한 후 시험 및 포장하는 공정에 그치므로, PCBA의 기능과 예정된 최종 용도를 변경하지 않음
- ⊙ 따라서 중국에서의 조립은 PCBA에 대한 실질적 변형을 초래하지 않으며, 최종제품의 원산지는 PCBA가 생산된 독일임

→ 원산지 표시 목적상 최종제품의 원산지는 독일

IV 시사점

- ⊙ CBP는 전화기의 실질적 변형 판단에서 통신·제어 기능을 구현하는 PCBA의 제조 공정을 핵심적으로 고려하는 경향을 보이며, 하우징, 키패드, 배터리, 안테나 등 외부 부품의 생산이나 최종 조립 공정은 PCBA의 기능과 예정된 용도를 변경하지 않는 한 상대적으로 낮은 비중으로 평가될 수 있음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	셀룰러 전화기
사례번호	NY N303008 (2019.03.08.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	• [대만, 말레이시아 또는 베트남] - SMT를 활용하여 PCBA 생산 - 전체 운영체제 소프트웨어 다운로드 - PCBA는 완제품이 기능하는 데 필요한 프로세서, 메모리, 마이크로칩 등을 포함 • [중국] - PCBA와 기타 하드웨어 부품을 조립하여 전화기 생산 - 고객별 소프트웨어 플래싱 • [미국] - 배터리, 기타 주변기기와 함께 전화기 포장
판정 결과	• PCBA가 셀룰러 전화기에 본질적 특성을 부여하며, 중국 및 미국에서 수행되는 조립 공정 및 포장은 실질적 변형에 해당하지 않으므로, 최종제품의 원산지는 PCBA가 생산된 대만, 말레이시아 또는 베트남임

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

야외 분수

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N358679 (2026.03.10.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 중국
- 최종 원산지: 베트남



II 사실관계

용도	• 야외 장식용		
재료		베트남	• 수중 펌프
		중국	• 하우징 • 튜브 • LED 조명 등
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  베트남  수중펌프 생산 Manufacturing ▾  중국  STEP 1 베트남산 펌프 수입 STEP 2 하우징, 튜브, LED 등 생산 STEP 3 최종 조립 STEP 4 검사 및 포장 Export ▾  중국 최종 수출		
상세 공정		베트남	• 수중 펌프 생산
		중국	• 사출 성형 및 가마 소성을 통해 하우징 생산 • 내부 튜브, LED 조명 등 구성품 생산 • 하우징에 베트남산 수중 펌프, 튜브, LED 등 연결 • 최종 시험 및 검사 • 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 분수의 본질은 물을 순환시켜 시각적·청각적 매력을 제공하는 것에 있으며, 이러한 기능은 펌프라는 핵심 구성요소에 의해 수행됨
- ⊙ 반면, 중국에서 이루어지는 결합 및 포장 등의 공정은 베트남산 수중 펌프를 실질적으로 변형시키지 않는 단순 조립에 해당하므로, 최종제품의 원산지는 베트남임

→ 원산지 표시 목적상 최종제품의 원산지는 베트남

Ⅳ 시사점

- ⊙ CBP는 분수류의 원산지 판단에서 장식용 하우징이나 조명과 같은 장식 구조물보다, 물을 순환시켜 분수의 주된 시각적·청각적 효과를 만들어내는 펌프를 핵심 구성품으로 보는 경향이 있음
- ⊙ 이에 따라 특정 국가에서 펌프가 전적으로 완성되고 이후 제3국에서 하우징, 튜브, LED 조명 등 기타 부품을 단순히 결합만 하는 경우에는 펌프가 생산된 국가가 원산지로 판정될 가능성이 높음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	탁상용 LED 분수
사례번호	NY N353152 (2025.09.23.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [중국] - LED 조명, 펌프, 받침판, 배터리 박스, USB 케이블 등 생산 • [캄보디아] - 최종 조립
판정 결과	• 캄보디아에서 수행된 최종 조립 공정은 펌프, 배터리 박스 등 구조물을 단순히 결합하는 단순 조립에 해당하며, 각 부품의 형상, 특성, 예정된 용도 등을 변경하지 않음 • 분수의 주된 시각적·청각적 효과는 지속적인 물 흐름에서 발생하며, 이러한 흐름을 만들어 내는 핵심 구성품은 펌프이므로, 펌프가 생산된 중국이 최종제품의 원산지임

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

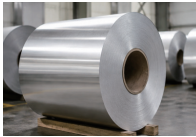
자동차용 알루미늄 라디에이터

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N358953 (2026.03.10.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 베트남
- 최종 원산지: 베트남



II 사실관계

용도	• 엔진의 온도 유지용		
재료		중국	• 알루미늄 롤 및 시트 • 기타 부품
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국  알루미늄 롤 및 시트 생산 Manufacturing ▾  베트남  STEP 1 중국산 알루미늄 원재료 수입 STEP 2 튜브 및 핀 생산 STEP 3 라디에이터 코어 생산 STEP 4 최종 조립 STEP 5 포장 Export ▾  베트남 최종 수출		
		중국	• 알루미늄 롤 및 시트 생산
상세 공정		베트남	• 알루미늄 롤을 가공하여 튜브 생산 • 알루미늄 시트를 가공하여 핀 생산 • 튜브와 핀을 헤더 및 사이드 플레이트와 적층·정렬하여 라디에이터 코어 형성 • 유입·유출용 탱크와 개스킷을 코어에 부착 • 검사 및 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 중국산 알루미늄 롤과 시트는 베트남에서의 공정을 거친 후에야 엔진에서 발생하는 열을 흡수하고 냉각 효율을 제공하는 기능을 담당하는 라디에이터로 기능할 수 있으므로, 베트남에서 실질적 변형이 발생한 것으로 판단되며, 이에 따라 최종제품의 원산지는 베트남임

→ 원산지 표시 목적상 최종제품의 원산지는 베트남

Ⅳ 시사점

- ⊙ CBP는 라디에이터의 실질적 변형 판단에서 단순한 최종 조립 장소보다, 라디에이터의 냉각 기능과 전체 특성을 부여하는 핵심 구성품이 어디에서 형성되었는지를 중점적으로 고려함
- ⊙ 라디에이터 코어는 엔진에서 발생한 열을 흡수하고 냉각수 온도를 낮추는 핵심 기능을 수행하므로, 코어가 어느 국가에서 제조되었는지가 원산지 판단에서 중요한 기준이 될 수 있음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	자동차용 라디에이터
사례번호	NY N357229 (2026.01.16.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [멕시코] - 라디에이터 코어 생산 • [중국] - 플라스틱 탱크, 개스킷 및 오일 쿨러 생산 • [캐나다] - 각 부품에 대한 검사, 세척 및 최종 조립 수행
판정 결과	• 캐나다에서 수행된 공정은 물리적 변화 없이 단순히 외국산 부품들을 조립하는 단순한 작업에 해당하므로, 실질적 변형에 해당하지 않음 • 전체 라디에이터에 본질을 제공하는 부품은 라디에이터 코어이며, 해당 부품은 멕시코에서 전적으로 생산되므로, 최종제품의 원산지는 멕시코임

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

팽창 탱크

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N359542 (2026.03.30.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 태국
- 최종 원산지: 태국



II 사실관계

용도	• 차량, 농업기계 및 기타 장비의 냉각 시스템에 사용되는 보조 구성품		
재료		중국	• 압력 캡 • 동관 및 메인 파이프 • 센서 • 개스킷 및 걸쇠
		태국	• 탱크 본체 • 플로트 보울 및 플로트 구성품
Sourcing ▾  중국  캡, 동관, 파이프, 센서 생산 Manufacturing ▾  태국  STEP 1 중국산 부품 수입 STEP 2 탱크 본체 생산 STEP 3 플로트 보울 및 플로트 구성품 생산 STEP 4 최종 조립 STEP 5 포장 Export ▾  태국 최종 수출			
상세 공정		중국	• 압력 캡, 동관 및 메인 파이프, 센서, 개스킷 등 생산
		태국	• 금형 사출을 통해 탱크 본체 생산 • 플로트 보울과 플로팅 구성품 생산 • 중국산 부품과 태국산 부품 최종 조립 • 검사 및 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 팽창 탱크의 기능을 고려할 때, 압력 캡과 센서는 탱크가 설계된 목적에 맞게 작동하도록 하는 필수 구성품에 해당하나, 냉각수 등 유체를 저장하고 전체 제품의 구조와 기본 기능을 형성하는 탱크 본체 역시 그와 동등하게 중요한 구성요소로 평가됨

- ⊙ 이 사례에서는 주요 구성품인 탱크 본체가 태국에서 제조되었고, 최종 조립도 태국에서 이루어졌으며, 태국산 구성품 비용 및 노동비가 총비용의 75%를 초과한다는 점을 근거로 팽창 탱크의 원산지를 태국으로 판단함

→ 원산지 표시 목적상 최종제품의 원산지는 태국

IV 시사점

- ⊙ CBP는 탱크류 어셈블리에서 센서, 캡, 주입구, 배관 등 부속 부품이 결합되더라도, 이들이 탱크의 저장 기능을 보조하거나 확장하는 수준에 그치는 경우 탱크 본체를 핵심 구성요소로 볼 수 있음
- ⊙ 다만, 필터 등 결합된 기능성 부품이 최종제품의 주된 기능을 직접 수행하는 경우에는, 탱크 본체가 아니라 해당 부품이 원산지 판단의 중심이 될 수 있으므로 유의해야 함

CBP의 참고 판정 사례

물품명	자동차용 요소수 탱크 어셈블리
사례번호	NY N305450 (2019.08.20.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [중국] - 센서 구성품, 링 인서트, 탱크 캡, 주입구 등 부품 생산 • [싱가포르] - HDPE 생산 • [대만] - HDPE 및 블랙 마스터배치 등의 원재료를 사용하여 탱크 성형 - 중국산 센서 구성품을 단순 조립하여 센서 완성 - 탱크를 나머지 부품과 함께 최종 조립
판정 결과	• 최종제품의 본질은 탱크 자체라고 판단되며, 해당 탱크는 대만에서 원재료로부터 성형되었으므로, 최종제품의 원산지는 대만임

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

석회석 타일

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N359698 (2026.04.07.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 인도
- 최종 원산지: 포르투갈



II 사실관계

용도	• 벽 마감재용	
재료	 포르투갈	• 석회석 타일
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  포르투갈  석회석 블록 채석 및 타일 모양으로 절단 → Manufacturing ▾  인도  STEP 1 포르투갈산 타일 수입 STEP 2 표면 연마 STEP 3 물결 모양 표면 가공 STEP 4 포장 → Export ▾  인도 최종 수출	
	 포르투갈	• 석회석 블록 채석 • 블록을 일정 크기를 갖는 타일 모양으로 절단
상세 공정	 인도	• 타일 표면 연마 • 길이 방향을 따라 물결 모양의 표면 형성 • 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 포르투갈에서 수입된 석회석 타일은 이미 크기와 형상에 맞게 절단되어 타일로 식별 가능한 상태였고 인도에서 표면 가공을 거친 후에도 여전히 타일로 남아있으므로, 인도에서의 공정을 통해 새롭고 상이한 물품으로 변형되지 않았으며, 이에 따라 최종제품의 원산지는 포르투갈임

→ 원산지 표시 목적상 최종제품의 원산지는 포르투갈

Ⅳ 시사점

- ⊙ CBP는 타일류의 원산지 판단에서 어느 국가에서 해당 물품이 “타일”로서의 상업적 정체성, 즉 특정 형상·치수·외관 및 용도를 갖추었는지를 중요하게 검토하며, 본 사안과 같이 원재료인 블록이 최종제품인 타일의 형태로 절단된 후 제3국에서 단순히 표면 가공만 이루어진 경우에는 타일 형태로 절단된 국가를 원산지로 판단함

CBP의 참고 판정 사례

물품명	화강암 및 대리석 타일
사례번호	HQ 732330 (1989.06.28.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	• [중국] - 화강암 및 대리석 블록 채석 - 채석된 블록의 크기는 0.8m × 1.2m × 1m • [포르투갈] - 다이아몬드 팁 와이어 또는 톱을 사용해 블록을 슬래브로 절단 - 슬래브를 12인치 너비의 스트립으로 절단 - 스트립 연마 - 최종 타일 수치가 나오도록 절단 - 모서리 가공 및 마감 처리
판정 결과	• 명칭 ▣ 화강암 또는 대리석 블록은 타일과 그 명칭이 상이함 • 특성 ▣ 블록과 타일은 다른 크기, 마감 및 외관을 가지므로 특성이 상이함 • 용도 ▣ 화강암 또는 대리석 블록은 가공 후 여러 잠재적 용도를 가질 수 있는 원재료로서, 가공이 이루어지지 않으면 최종제품인 타일을 대체할 수 없음 • 기타 사항 ▣ 블록을 타일로 만드는 공정에는 상당한 시간과 기술이 필요함 • 최종 판정 ▣ 화강암 또는 대리석 블록은 포르투갈에서의 공정을 통해 타일이라는 새로운 상업적 상품으로 변형되므로, 최종제품의 원산지는 포르투갈임

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

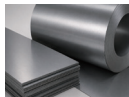
유입식 변압기

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N359776 (2026.04.08.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시 및 제301조 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 말레이시아
- 최종 원산지: 말레이시아



II 사실관계

용도	• 발전, 송전 및 배전 시스템에서 교류 전류의 전압을 승압 또는 강압하는 용도		
재료		중국	• 실리콘 강판 • 포일 재료 • 전자기선 • 기타 부품
		인도	• 변압기유
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국 실리콘 강판, 포일재료, 전자기선 등 생산  인도 변압기유 생산 Manufacturing ▾  말레이시아 STEP 1 외국산 부품 수입 STEP 2 철심 및 코일 생산 STEP 3 철심과 코일을 결합하여 능동부 생산 STEP 4 성형 및 냉각 Export ▾  말레이시아 최종 수출		
	상세 공정		중국
		인도	• 변압기유 생산
		말레이시아	• 중국산 실리콘 강판을 가공하여 철심 생산 • 절연지를 사용하여 철심 절연 처리 • 중국산 포일 재료를 사용하여 저전압 코일 생산 • 절연지를 사용하여 저전압 코일 절연 처리 • 중국산 전자기선을 사용하여 고전압 코일 생산 • 철심, 저전압·고전압 코일을 결합하여 변압기의 능동부 형성 • 탱크 안에 능동부 삽입 및 인도산 변압기유 충전 • 중국산 기타 부품을 결합하여 최종 조립

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 중국산 원재료는 말레이시아에서 변압기의 핵심 구성요소로 가공·조립되면서, 새로운 명칭, 특성 및 용도를 가진 유입식 변압기로 실질적으로 변형되며, 특히 저전압 코일과 고전압 코일이 결합된 완성 철심은 전압을 승압 또는 강압하는 능동부로서, 유입식 변압기의 핵심 기능을 형성함
- ⊙ 이에 따라 미국 수입 시점에서 원산지 표시 및 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 말레이시아임

→ 원산지 표시 및 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 말레이시아

IV 시사점

- ⊙ CBP는 유입식 변압기의 실질적 변형 판단에서 철심과 코일 등 전기적 기능을 수행하는 핵심 능동부가 어느 국가에서 형성되었는지를 중점적으로 고려하므로, 해당 능동부가 특정 국가에서 제조되고 최종 조립까지 이루어지는 경우 실질적 변형이 인정될 가능성이 높음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	유입식 변압기
사례번호	NY N356306 (2025.12.05.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [중국] - 전선, 기타 부품 생산 • [인도] - 변압기류 생산 • [태국] - 철심 생산 - 중국산 전선을 적절한 형상으로 철심 주위에 감아 1차 코일, 2차 코일 및 자기 코어를 형성 - 코어와 코일을 태국산 탱크 안에 배치 - 인도산 오일 충전 - 기타 중국산 부품으로 최종 조립
판정 결과	• 해당 장치의 특성은 코어에 해당하는 철심과 코일 사이에서 발생하는 전기적 흐름에 의해 부여됨 • 중국산 전선을 코일로 감는 작업은 상당히 복잡한 공정은 아니지만, 태국에서 수행되는 조립 공정 전체는 해당 장치의 본질적인 기능을 확립하기에 충분하므로, 유입식 변압기의 원산지는 태국임

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

ORIGIN CASE Vol. 14



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



한국원산지정보원
Korea Institute of Origin Information