

ORIGIN CASE

Vol.
13

- Case 1 살균제
- Case 2 골프 클럽
- Case 3 광학 유리
- Case 4 일회용 전자담배
- Case 5 오토바이 헬멧
- Case 6 선풍기
- Case 7 주사용 바늘
- Case 8 헤어 익스텐션
- Case 9 스타터 어셈블리
- Case 10 광섬유 케이블
- Case 11 안료
- Case 12 가상현실 헤드셋 번들
- Case 13 디지털 체온계
- Case 14 주방용 음식물 분쇄기
- Case 15 마시멜로우 팝



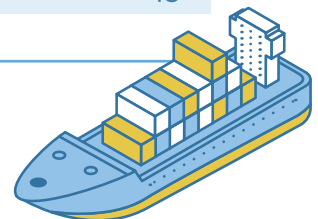
한국원산지정보원
Korea Institute of Origin Information

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

C O N T E N T S

목차

case 1	살균제	6
case 2	골프 클럽	9
case 3	광학 유리	12
case 4	일회용 전자담배	15
case 5	오토바이 헬멧	18
case 6	선풍기	21
case 7	주사용 바늘	24
case 8	헤어 익스텐션	27
case 9	스타터 어셈블리	30
case 10	광섬유 케이블	33
case 11	안료	36
case 12	가상현실 헤드셋 번들	39
case 13	디지털 체온계	42
case 14	주방용 음식물 분쇄기	45
case 15	마시멜로우 팝	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)																															
	<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																													

살균제

I 사례 개요

사 례 번 호: HQ H341715 (2025.06.30.)

쟁 점 사 항: 제301조 적용을 위한 원산지 판정

최종 수출국: 인도

최종 원산지: 인도



II 사실관계

용도	• 살균제로 사용되는 과립형 조제 혼합물		
재료		중국	• Zoxamide
		인도	• Mancozeb • 기타 비활성 물질
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국  Zoxamide 생산 → Manufacturing ▾  인도  FUNGICIDE STEP 1 중국산 Zoxamide 수입 STEP 2 Mancozeb 생산 STEP 3 혼합 공정 수행 STEP 4 포장 → Export ▾  인도 최종 수출		
상세 공정		중국	• 유효성분인 Zoxamide 생산
		인도	• 유효성분인 Mancozeb 생산 • 두 가지 유효성분과 기타 비활성 물질을 조제 화학을 이용하여 혼합
	기타사항		• Zoxamide는 최종 혼합물의 8%를 구성하며, 감자의 초기 및 후기 역병 방제에 사용 • Mancozeb는 최종 혼합물의 67%를 구성하며, 과수, 채소, 포도, 관상용 식물 등 다양한 식품·사료 작물에 사용 • 나머지 25%는 인도산 비활성 물질 • 혼합 과정에서 화학반응은 발생하지 않음

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ☑ 인도에서 수행된 혼합 공정을 통해 각각의 유효성분을 개별적으로 사용할 때 보다 그 효과성과 적용 범위가 확대되므로, 혼합 이전과는 특성 및 용도가 상이한 상업적 제품으로 변형되었다고 판단되며, 이에 따라 해당 혼합 공정이 이루어진 인도가 원산지임

➔ 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 인도

Ⅳ 시사점

- ☑ CBP는 여러 유효성분을 혼합하여 생산된 제품에 대해, 혼합을 통해 각 유효성분이 개별적으로 사용될 때 보다 그 효과성과 용도가 확대되는 경우, 특성 및 용도 면에서 새로운 상업적 제품이 된다고 판단하여 실질적 변형을 인정하기도 함

CBP의 참고 판정 사례

물품명	피부용 연고
사례번호	NY N350643 (2025.07.24.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	• [이탈리아] - 활성 의약 성분인 Nystatin 제조 • [인도] - 활성 의약 성분인 Triamcinolone Acetonide 제조 - 두 가지 활성 의약 성분을 인도산 비활성 성분들과 혼합하여 피부용 연고 생산
판정 결과	• 두 가지 활성 의약 성분을 혼합한 결과, 각각의 성분을 개별적으로 복용할 때 보다 추가적인 의학적 이점이 제공되므로, 인도에서 수행된 혼합 공정은 실질적 변형을 발생시키는 것으로 판단되며, 이에 따라 피부용 연고의 원산지는 인도임

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

골프 클럽

I 사례 개요

사 례 번 호: NY N350302 (2025.07.03.)

쟁 점 사 항: 제301조 적용을 위한 원산지 판정

최종 수출국: 도미니카공화국

최종 원산지: 중국



II 사실관계

용도	• 골프 클럽		
재료		중국	• 티타늄
		베트남	• 스테인리스강 빌렛
	 	대만 또는 말레이시아	• 고무 그립
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국  클럽 헤드 및 샤프트 생산  대만  말레이시아 or  고무 그립 생산 Manufacturing ▾  도미니카공화국 STEP 1 외국산 재료 수입 STEP 2 샤프트 절단 STEP 3 각 부품 결합 STEP 4 마감 및 포장 Export ▾  도미니카공화국 최종 수출		
상세 공정		중국	• 중국산 티타늄 또는 베트남산 스테인리스강 빌렛으로 클럽 헤드 생산 • 흑연 샤프트 생산
	 	대만 또는 말레이시아	• 열가소성 고무를 사용하여 고무 그립 생산
		도미니카 공화국	• 샤프트를 규격에 맞게 절단 • 헤드와 샤프트를 에폭시로 접착 • 그립 장착 • 각종 조정 및 외관 마감 공정 수행

III 판정 결과

《신청인의 주장》

☑ 골프 클럽의 원산지는 최종 조립 및 마감이 이루어지는 국가인 도미니카공화국임

《CBP의 판정》

- ⊙ 골프 클럽에 본질적 특성을 부여하는 구성요소는 헤드와 샤프트이며, 이미 완성된 구성품을 골프 클럽으로 조립하는 것만으로는 실질적 변형을 발생시키지 않음
- ⊙ 헤드와 샤프트는 모두 중국에서 생산되므로, 골프 클럽의 원산지는 중국임

→ 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 중국

IV 시사점

- ⊙ CBP는 골프 클럽에 대한 실질적 변형 여부를 판단하는 경우, 클럽 헤드와 샤프트를 핵심 구성요소로 판단하는 경향이 강하며, 이에 따라 해당 부품이 생산되는 국가를 원산지로 판정함

CBP의 참고 판정 사례

물품명	골프 클럽 드라이버
사례번호	HQ H313495 (2020.12.02.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [대만] - 대만산 티타늄을 사용하여 클럽 헤드 생산 • [방글라데시 혹은 베트남] - 일본산 탄소섬유 및 중국산 수지를 사용하여 샤프트 생산 • [중국 혹은 멕시코] - 미국산 고무 컴파운드를 사용하여 그립 생산 • [멕시코] - 최종 조립 수행
판정 결과	• 멕시코에서 이루어진 최종 조립은 실질적 변형을 발생시킬 만큼 복잡하고 의미 있는 공정이 아니며, 골프 클럽의 원산지는 핵심 요소인 헤드와 샤프트가 생산된 국가를 중심으로 판정함 • 이에 따라 최종제품의 원산지는 대만과 방글라데시 혹은 대만과 베트남임

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

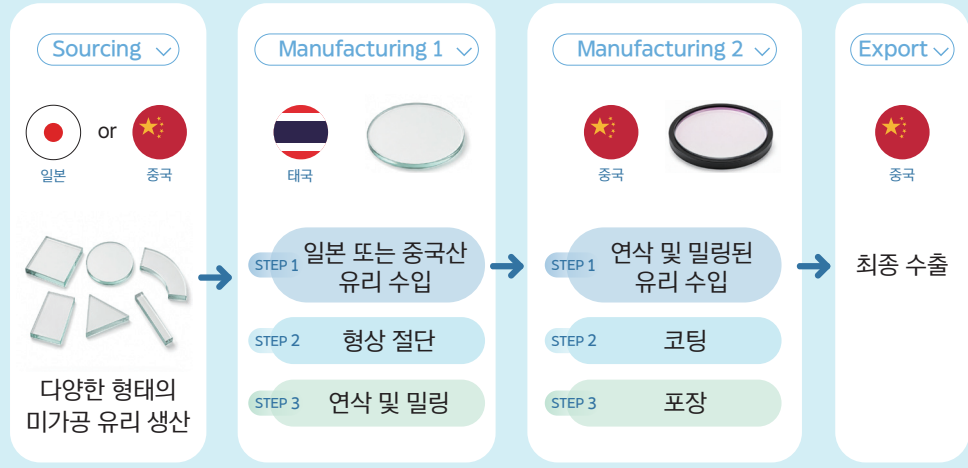
광학 유리

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N350838 (2025.07.10.)
- 쟁 점 사 항: 제301조 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 중국
- 최종 원산지: 태국



II 사실관계

용도	• 다양한 라이프스타일에 사용되는 광학 유리	
재료	 	일본 중국 • 다양한 형태의 미가공 유리
Sourcing 및 공정 흐름도	 The flowchart illustrates the sourcing and manufacturing process for optical glass. It starts with 'Sourcing' from Japan or China, followed by 'Manufacturing 1' in Thailand (involving cutting and annealing) and 'Manufacturing 2' in China (involving coating and packaging). The final step is 'Export' from China.	
상세 공정	 	일본 또는 중국 • 시트(sheet), 바(bar), 로드(rod) 형태의 미가공 유리 생산
		태국 • 미가공 유리를 원하는 형상으로 절단 • 연삭 및 밀링 공정을 수행하여 최종제품에 요구되는 광학적 특성 형성
		중국 • 코팅 공정 수행 • 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ☑ 태국에서 수행되는 공정을 통해 최종제품에서 요구되는 광학적 특성이 부여되므로, 해당 공정이 완성품 제조의 핵심 단계라고 판단되며, 유리 원재료는 태국에서의 공정을 통해 새롭고 상이한 상업적 물품으로 변형됨
- ☑ 중국에서 수행된 코팅 공정은 성격상 단순하며, 광학 유리의 특성을 실질적으로 변화시키지 않으므로, 최종 제품의 원산지는 태국임

➔ 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 태국

Ⅳ 시사점

- ☑ CBP는 광학적 특성을 가진 유리 제품의 경우, 이러한 특성을 부여하는 공정이 수행된 국가를 원산지로 판정하는 경향이 있음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	아이피스 어셈블리
사례번호	NY N317317 (2021.02.18.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	• [중국] - 렌즈 블랭크 생산 후 추가 가공을 위해 싱가포르로 수출 • [싱가포르] - 렌즈 블랭크에 광학 효과를 부여하기 위해 연삭, 연마 수행 • [중국] - 광학 효과가 부여된 렌즈를 세척하고 코팅 - 렌즈를 스페이서 및 홀더와 결합하여 최종제품 생산
판정 결과	• 해당 제품은 라이프스코프, 망원경, 현미경을 포함한 다양한 광학 장치에 사용되도록 설계된 제품으로서, 사용자는 렌즈를 통해 빛을 수집하여 대상을 관찰할 수 있음 • 이러한 핵심 기능은 렌즈의 광학 기능을 통해 형성되며, 중국산 렌즈 블랭크는 싱가포르에서 수행된 공정에 의해 광학적 특성이 부여되므로, 싱가포르에서 실질적 변형이 발생된 것으로 판단됨

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

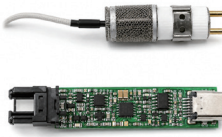
일회용 전자담배

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N351229 (2025.07.24.)
- 쟁 점 사 항: 제301조 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 중국
- 최종 원산지: 인도네시아



II 사실관계

용도	• 흡연용	
재료	 인도네시아	• 가열 모듈 • 제어 모듈
	 중국	• 리튬 배터리 • 하우징 • 기타 부품
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  인도네시아  가열 모듈 및 제어 모듈 생산 Manufacturing ▾  중국  STEP 1 가열 및 제어 모듈 수입 STEP 2 특수 브래킷으로 연결 STEP 3 리튬 배터리 납땜 STEP 4 최종 조립 STEP 5 테스트 및 포장 Export ▾  중국 최종 수출	
상세 공정	 인도네시아	• 히터 베이스, 세라믹 매트릭스, 직물 스트립으로 구성된 가열 모듈 생산 • PCBA, USB 인터페이스, 공기 흐름 제어장치로 구성된 제어 모듈 생산
	 중국	• 가열 모듈과 제어 모듈을 특수 브래킷을 통해 연결 • 리튬 배터리를 제어 모듈 내 USB에 납땜 • 모든 부품을 하우징 내부에 장착 • 기능 테스트 및 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 인도네시아에서 생산된 가열 모듈과 제어 모듈은 장치의 핵심 구성요소로서 최종제품에 본질적 특성을 부여한다고 판단되며, 중국에서 수행되는 조립 공정은 해당 부품들을 새로운 상업적 제품으로 변형시키지 않으므로, 최종제품의 원산지는 인도네시아임

→ 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 인도네시아

Ⅳ 시사점

- ⊙ CBP는 가열식 액상 전자담배에 대해 원산지를 판정하는 경우, 해당 액상을 가열하여 흡연자가 증기를 흡입할 수 있도록 하는 가열 장치를 핵심 구성요소로 판단하는 경향이 있으며, 최종제품의 원산지 또한 이러한 가열 장치의 원산지를 중점적으로 고려함

CBP의 참고 판정 사례

물품명	전자담배 카토마이저
사례번호	HQ H314961 (2021.04.22.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [미국] - 전자액상 생산 후 대용량 용기에 담아 중국으로 수출 • [중국] - 히터, 히팅 홀더, 튜브, 커버 등 카토마이저를 구성하는 대부분의 부품 생산 - 최종 조립 및 미국산 전자액상 충전
판정 결과	• 수입자는 미국산 전자액상이 중국에서 단순히 충전될 뿐, 어떠한 가공도 거치지 않으며, 동일한 화학적 조성과 물리적 특성을 유지하여 실질적인 변형이 발생하지 않았다고 주장함 • 하지만, 전자액상은 가열되지 않으면 사실상 거의 사용 가치가 없으며, 중국산 가열 장치에 의해 열이 발생해야 사용자가 증기를 흡입할 수 있음 • 중국산 가열 장치는 최종제품에 본질을 부여하는 가장 중요한 구성요소이며, 가열 장치의 조립, 기타 부품 생산, 최종 조립 등의 공정이 모두 중국에서 수행되므로, 최종제품의 원산지는 중국임

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

오토바이 헬멧

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N351672 (2025.08.14.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시 및 제301조 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 중국
- 최종 원산지: 베트남



II 사실관계

용도	• 오토바이 탑승자용 헬멧		
재료		베트남	• 외피
		중국	• 내부 EPS 폼 • 턱끈, 스트랩, 패드 등 기타 헬멧 부품
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing  베트남  헬멧 외피 생산 → Manufacturing  중국  STEP 1 헬멧 외피 수입 STEP 2 트림 및 기타 부품 설치 STEP 3 내부 EPS 폼 부착 STEP 4 최종 조립 및 세척 STEP 5 포장 → Export  중국 최종 수출		
	상세 공정		베트남
		중국	• 외피에 트림 및 부품 설치 • 환기구, 슬라이더 및 압력 플레이트 추가 • 충격 흡수를 위한 EPS 폼을 내부에 장착 • 표면 세척 및 최종 검사

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 최종제품의 원산지 판단은 제품에 본질적 특성을 부여하고 가장 높은 비용을 구성하는 외피를 고려해야 하며, 해당 부품은 베트남에서 전적으로 제조됨

- ⊙ 반면, 중국에서 수행된 작업은 베트남산 외피에 기타 부품을 부착하는 것일 뿐, 해당 외피를 새롭고 상이한 상업적 상품으로 변형시키지 않으므로, 최종제품의 원산지는 베트남임

→ 원산지 표시 및 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 베트남

IV 시사점

- ⊙ CBP는 일반적으로 오토바이 헬멧에 대한 실질적 변형 판정 시, 외피가 제작된 국가를 원산지로 판정하는 경향이 있으며, 이에 부착되는 내부 패드, 기타 부품은 원산지 판정에 고려하지 않는 경향이 있음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	오토바이 헬멧
사례번호	NY N012946 (2007.07.06.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	• [북한] - 직물을 가공하여 헬멧 내부 패드 생산 • [한국] - 원재료를 성형하여 외피 제작 - 북한산 패드를 헬멧 내부에 부착 - 바이저, 턱끈 등 기타 부품 조립 - 세척 및 포장
판정 결과	• 북한산 패드는 한국산 헬멧 외피 내부에 부착되면서 그 정체성을 상실하므로, 오토바이 헬멧의 원산지는 한국임

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

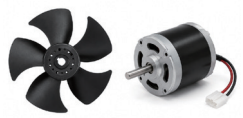
선풍기

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N351782 (2025.08.27.)
- 쟁 점 사 항: 무역구제조치 적용 및 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 중국
- 최종 원산지: 태국



II 사실관계

용도	• 송풍 및 환기용		
재료		태국	• 팬 블레이드 • 모터
		중국	• 전원 코드 • 전면 및 후면 그릴 • 전기 부품 및 기타 부품
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  태국  팬 블레이드 및 모터 생산 Manufacturing ▾  중국  STEP 1 팬 블레이드 및 모터 수입 STEP 2 기타 부품 생산 STEP 3 최종 조립 STEP 4 검사 및 포장 Export ▾  중국 최종 수출		
상세 공정		태국	• 원재료를 절단, 스탬핑 및 성형하여 팬 블레이드 생산 • 태국산 부품을 사용하여 모터 생산
		중국	• 전원 코드, 전기 부품, 보호용 전면 및 후면 그릴 등 생산 • 태국산 부품과 중국산 부품을 최종 조립 • 검사 및 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 중국에서 수행되는 최종 조립 공정은 태국산 부품의 형상, 특성 및 용도를 변경하지 않으며, 공정 자체도 비교적 단순하여 실질적 변형에 해당하지 않음

- ⊙ 최종제품에 본질을 부여하는 핵심 요소는 모터와 팬 블레이드이며, 이들은 전적으로 태국에서 생산되므로, 최종제품의 원산지는 태국임

→ 무역구제조치 적용 및 원산지 표시 목적상 최종제품의 원산지는 태국

IV 시사점

- ⊙ 본 사례의 경우, CBP는 송풍 및 환기를 위해 바람을 발생시키는데 직접적으로 기여하는 모터 및 팬 블레이드를 주요 구성요소로 판단하여 해당 구성요소를 생산한 태국을 원산지로 판정하였으나, 각각의 구성요소가 다른 국가에서 생산되는 경우, 총체적 상황을 고려하여 판정 결과가 달라질 수 있으므로 유의해야 함

CBP의 참고 판정 사례

물품명	박스형 선풍기
사례번호	NY N305760 (2019.09.10.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [중국] - 모터, 전기 스위치, 배선 하네스, 배선 캡 생산 • [베트남] - 사출성형 공정을 통해 전면 및 후면 그릴, 커버, 측면 패널, 팬 블레이드 생산 - 중국산 부품과 베트남산 부품을 최종조립하여 선풍기 생산
판정 결과	• 중국산 부품은 베트남에서의 공정을 통해 개별적 정체성을 상실하고 선풍기라는 새로운 명칭, 특성 및 용도를 갖는 상업적 제품으로 변형되므로, 최종제품의 원산지는 베트남임

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

주사용 바늘

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N353260 (2025.09.30.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 중국
- 최종 원산지: 일본



II 사실관계

용도	• 마취제 투여용 의료기기		
재료		일본	• 캐놀라 • 스타일렛 • 플라스틱 원재료 • 접착제 등
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  일본  • 캐놀라 및 스타일렛 생산 • 플라스틱 원재료 생산 Manufacturing ▾  중국  STEP 1 STEP 2 STEP 3 STEP 4 - 일본산 부품 및 원재료 수입 - 기타 부품 생산 - 최종 조립 - 포장 Export ▾  중국 최종 수출		
상세 공정		일본	• 스테인리스 중공관을 절단, 가공하여 캐놀라 형성 • 스테인리스강 선재를 절단, 가공하여 스타일렛 형성 • 스타일렛과 캐놀라의 끝 부분을 뿔족하게 연삭 • 플라스틱 원재료 및 접착제 생산
		중국	• 일본산 원재료로 플라스틱 허브 및 플런저, 바늘 보호캡 생산 • 일본산 접착제로 허브, 플런저, 캐놀라 및 스타일렛을 결합 • 바늘 보호캡을 조립 • 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 중국에서 수행되는 조립 공정은 일본산 캐놀라와 스타일렛을 새로운 상업적 물품으로 변형시키지 않으며, 캐놀라와 스타일렛은 중국에서 조립 공정 이후에도 동일한 정체성을 유지하므로, 최종제품의 원산지는 일본임

→ 원산지 표시 목적상 최종제품의 원산지는 일본

Ⅳ 시사점

- ☑ CBP는 일반적으로 주사용 바늘에 대한 실질적 변형 여부를 판단하는 경우, 인체에 직접적으로 삽입되는 바늘 부분이 형성된 국가를 원산지로 판정하는 경향이 있으나, 이러한 주사용 바늘이 결합된 완성된 형태의 주사기의 경우에는 기타 플라스틱 부품 등의 제조 공정도 함께 고려하여 원산지를 판단함

CBP의 참고 판정 사례

물품명	주사기
사례번호	NY N344695 (2025.01.06.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	• [중국] - 중국산 중공 강철관을 절단, 연마하여 강철 바늘 생산 - 접착제를 사용하여 중국산 허브를 바늘에 부착 • [캄보디아] - 플라스틱 주사기 부품인 배럴, 플런저, 바늘 캡 등을 사출성형 - 배럴에 눈금 표시 - 플라스틱 주사기 부품과 허브가 부착된 바늘을 결합하는 등 최종 조립 - 멸균, 포장
판정 결과	• 캄보디아에서 수행된 플라스틱 부품 제조공정과 최종 조립 공정을 모두 고려했을 때, 중국산 바늘은 캄보디아에서의 공정을 거치면서 새로운 명칭, 특성 및 용도를 갖는 상업적 물품으로 변형되므로, 최종제품의 원산지는 캄보디아임

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

헤어 익스텐션

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N354167 (2025.10.21.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 인도네시아
- 최종 원산지: 중국



II 사실관계

용도	• 가발 등 헤어 장식용		
재료		중국	• 인모
		인도네시아	• 나일론 코팅 실 • 접착제 등
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국  인모 수집 및 세척, 염색, 선별 Manufacturing ▾  인도네시아  STEP 1 인모 수입 STEP 2 위프트 봉제 및 접착제 도포 STEP 3 길이 절단 STEP 4 플랫록 봉제 및 접착제 도포 STEP 5 코팅 및 마감 처리 STEP 6 포장 Export ▾  인도네시아 최종 수출		
상세 공정		중국	• 인모 수집 • 세척 및 소독 • 염색, 건조 후 중량, 색상별로 선별
		인도네시아	• 위프트 봉제 및 접착제 도포 • 길이 절단 • 플랫록 봉제 및 최종 접착제 도포 • 모발 보호 및 엉킴 방지를 위해 컨디셔닝 용액에 담가 코팅 • 다림질 및 열처리 마감 • 포장

Ⅲ 판정 결과

《신청인의 주장》

- ⊙ 인도네시아에서 이루어지는 봉제 공정은 복잡하고 의미 있는 공정에 해당함

《CBP의 판정》

- ⊙ 인도네시아에서 수행된 공정은 인모를 단순히 결합, 절단, 봉제하는 단순한 작업에 해당하며, 중국산 인모가 개별 정체성을 상실할 정도로 충분히 복잡하고 의미 있는 공정이라고 보기 어려움
- ⊙ 인모가 최종제품인 헤어 익스텐션의 본질적 특성을 보유하고 있으므로, 최종제품의 원산지는 중국임

➔ 원산지 표시 목적상 최종제품의 원산지는 중국

Ⅳ 시사점

- ⊙ 가발과 같이 인모를 원재료로 하는 헤어 제품에 대한 실질적 변형을 판단하는 경우, 대부분의 사례에서 CBP는 인모가 수집된 국가를 원산지로 판단하는 경향이 있으며, 후속 공정을 통해 염색, 세척, 선별 등의 가공이 이루어진다고 할지라도, 실질적 변형을 인정하지 않음

CBP의 판정 참고 사례

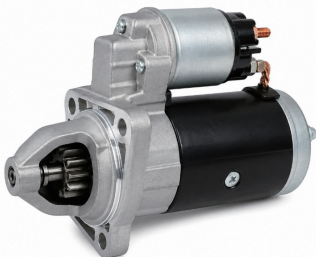
물품명	인모 제품
사례번호	NY N349850 (2025.06.30.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	• [인도] - 인모 수집 - 세척 작업 수행 • [중국] - 특정 색상으로 염색 - 특정 길이로 선별 및 정리 - 기타 테이프 등 부착물 부착 - 포장
판정 결과	• 인도에서 수집된 인모가 최종제품에 본질을 제공하며, 중국에서 수행된 추가 가공 이후에도 이러한 본질이 변형되지 않았으므로, 원산지는 인도임

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

스타터 어셈블리

I 사례 개요

- 사 례 번 호: HQ H347172 (2026.01.20.)
- 쟁 점 사 항: 무역구제조치 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 말레이시아
- 최종 원산지: 말레이시아



II 사실관계

용도	• 스파크 점화식 자동차 내연기관용		
재료	 말레이시아	• 아마추어 • 필드 코일	• 솔레노이드 • 볼트 및 나사 등
	 중국	• 클러치 • 기어 • 베어링	
	 대만	• 스타터 케이싱	
	 태국	• 카본 브러시	
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국 클러치, 기어 및 베어링 생산  대만 스타터 케이싱 생산  태국 카본 브러시 생산 Manufacturing ▾  말레이시아 STEP 1 외국산 부품 수입 STEP 2 아마추어, 필드 코일 등 부품 생산 STEP 3 최종 조립 STEP 4 포장 Export ▾  말레이시아 최종 수출		
상세 공정	 중국	• 클러치, 기어 및 베어링 생산	
	 대만	• 스타터 케이싱 생산	
	 태국	• 카본 브러시 생산	
	 말레이시아	• 중국, 대만 및 태국산 부품 수입 • 아마추어, 필드 코일, 솔레노이드 등 부품 생산 • 각 부품을 조립하여 최종제품 생산 • 말레이시아에서 수행된 공정은 총 43개의 개별 단계로 구성됨	

Ⅲ 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 아마추어와 필드 코일은 모터에 동력을 공급하기 위한 핵심 구성요소로서, 말레이시아에서 생산되며, 이 외에 43단계의 복잡한 개별 제조 단계로 이루어진 최종 조립 또한 말레이시아에서 수행됨
- ⊙ 비말레이시아산 구성요소들은 그 자체만으로는 스타터의 기능을 수행할 수 없으며, 말레이시아에서 기타 부품 및 서브 어셈블리들과 결합될 때, 개별 정체성을 상실하고 스타터의 필수적인 일부가 되므로 최종제품의 원산지는 말레이시아임

→ 무역구제조치 적용 목적상 최종제품의 원산지는 말레이시아

Ⅳ 시사점

- ⊙ 스타터의 핵심 기능은 전기 에너지를 기계적 회전력으로 변환하여 엔진의 플라이휠을 돌리고 내연기관의 연소·점화 과정을 시작시키는 것에 있으며, CBP는 이러한 기능이 필드 코일과 아마추어 같은 주요 부품에 의해 형성된다고 판단함
- ⊙ 다만, 이러한 주요 부품들이 서로 다른 국가에서 생산되는 경우, 사례별로 판정 결과가 달라질 수 있으므로, 관련 사례를 참고하는 것이 바람직함

CBP의 참고 판정 사례

물품명	스타터 어셈블리
사례번호	NY N329943 (2023.01.18.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [기타 국가] - 필드 케이스 어셈블리 생산 후 중국으로 수출 • [중국] - 비중국산 필드 케이스 어셈블리와 기타 중국산 부품(하우징, 아마추어, 부싱, 브러시, 쉘, 샤프트, 솔레노이드 등)을 결합하여 최종제품 생산
판정 결과	• 필드 케이스는 아마추어 주변에 자기장을 형성하는 핵심 구성품이며, 중국에서 수행된 공정만으로는 해당 필드 케이스의 본질적 특성과 용도가 변화하지 않는다고 판단되는 바, 최종제품의 원산지는 필드 케이스 어셈블리 생산국임

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

광섬유 케이블

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N357655 (2026.01.23.)
- 쟁 점 사 항: 제301조 및 한-미 FTA 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 한국
- 최종 원산지: 제301조 적용 원산지: 일본 / 한-미 FTA 적용 원산지: 한국



II 사실관계

용도	• 통신 네트워크용	
재료	 일본	• 프리폼
	 한국	• 구리 선 • 보호층 및 외피
	기타 국가	• 아라미드 안(yarn)
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  일본  광학 프리폼 생산 Manufacturing ▾  한국  STEP 1 일본산 프리폼 수입 STEP 2 인발 및 압출 공정 수행 STEP 3 보호층 피복 STEP 4 구리 선 추가 STEP 5 외피 삽입 후 포장 Export ▾  한국 최종 수출	
상세 공정	 일본	• 유리 원재료를 통해 광학 프리폼 생산
	 한국	• 프리폼에 대해 인발 및 압출 공정 수행 • 아라미드 안 및 기타 보호층 피복 • 구리 선 추가 • 외피 삽입 후 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정 ① - 제301조 적용을 위한 원산지 판정》

- ⊙ 최종제품에 본질적 특성을 부여하는 부품은 광학 프리폼(preform)으로, 한국에서 프리폼을 인발, 압출하는 등의 공정은 프리폼의 굴절률, 코어 및 클래딩 구조, 화학 조성과 같은 핵심 특성을 변형시키지 않음

- ⊙ 한국에서의 공정은 프리폼을 단순히 극도로 얇은 광섬유로 축소하여 물리적 특성만을 변화시킨 것에 불과하므로, 실질적 변형에 해당하지 않으며, 최종제품의 원산지는 프리폼이 만들어진 일본임

→ 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 일본임

《CBP의 판정 ② - 한-미 FTA 적용을 위한 원산지 판정》

- ⊙ 광섬유 케이블은 제8544.70호로 분류되며, 한-미 FTA에 따른 제8544.70호의 원산지결정기준은 다음과 같음

다른 소호에 해당하는 재료로부터 생산된 것

- 검토 결과, 최종제품을 생산하기 위해 제8544.70호의 비원산지 재료가 사용되지 않았으므로, 한-미 FTA에 따라 원산지 물품으로 인정됨

→ 한-미 FTA 목적상 최종제품의 원산지는 한국

IV 시사점

- ⊙ CBP는 광섬유 케이블과 관련하여 유리 입자 등의 원재료를 프리폼으로 형성하는 과정에서 이미 광섬유 케이블의 본질적 특성이 형성된다고 보는 경향이 강하며, 이후 프리폼을 인발하거나 외피를 입히는 등의 공정만으로는 실질적 변형을 인정하지 않는 경우가 많음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	광섬유 케이블
사례번호	NY N347034 (2025.04.07.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	• [미국] - 유리 원재료를 용융, 연마, 폴리머 코팅 등 하여 광섬유 프리폼 생산 • [중국] - 광섬유 프리폼 절단, 착색, 피복, 커넥터 추가, 시험, 포장 등의 공정 수행
판정 결과	• 미국에서 제조된 프리폼이 완성 케이블에 본질적 특성을 부여하며, 중국에서 수행된 공정은 이를 새롭고 상이한 상업적 물품으로 변형시키지 않으므로, 최종제품의 원산지는 미국임

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

안료

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N359464 (2026.03.26.)
- 쟁 점 사 항: 원산지 표시를 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 멕시코
- 최종 원산지: 인도 및 멕시코



II 사실관계

용도	• 착색용		
재료		인도	• 안료 A
		멕시코	• 안료 B
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  인도  안료 A 생산 → Manufacturing ▾  멕시코  STEP 1 인도산 안료 A 수입 STEP 2 안료 B 생산 STEP 3 안료 A와 B 혼합 STEP 4 포장 → Export ▾  멕시코 최종 수출		
상세 공정		인도	- 다음의 재료로 구성된 안료 A 생산 - Fast Bordo GP Base(CAS 96-96-8) - Acetoacet-o-anisidide(CAS 92-15-9) - 비반응성 첨가제
		멕시코	- 다음의 재료로 구성된 안료 B 생산 - Fast Bordo GP Base(CAS 96-96-8) - Acetoacet-o-anisidide(CAS 92-15-9) - 비반응성 첨가제 - 인도산 안료와 멕시코산 안료를 혼합하여 최종 안료 생산
	기타사항		• 최종제품은 인도산 안료 49%, 멕시코산 안료 51%로 구성되어 있음

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 인도 및 멕시코에서 생산된 안료는 멕시코에서 단순히 혼합되었을 뿐이며, 각 원재료별로 어떠한 화학적 변화나 기능·용도 상의 변화가 발생한 것도 아니므로 실질적 변형에 해당하지 않으며, 이에 따라 최종제품에는 인도와 멕시코를 함께 표시해야 함

→ 원산지 표시 목적상 최종제품의 원산지는 인도 및 멕시코임

Ⅳ 시사점

- ⊙ CBP는 화학적 변화나 기능·용도의 변화를 수반하지 않는 단순 혼합을 실질적 변형으로 인정하지 않으며, 유사 사례에서도 거친 형태의 안료를 더 작고 균일한 입자로 만드는 공정에 대해 화학식, 세번 및 특성이 변형되지 않았다는 것을 근거로 실질적 변형을 인정하지 않음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	안료
사례번호	HQ H113256 (2010.12.27.)
쟁점사항	실질적 변형 여부 판정
사실관계	• [기타국가] - 거친 형태의 안료(CVP-23) 생산 • [일본] - 조제 소금, 수용성 유기용매를 첨가하여 혼련, 여과 및 건조 작업 수행 - 완성된 안료(CVP-23)는 수입 당시 안료보다 더 작고 균일한 입자를 가짐
신청인의 주장	• 화학구조의 변화가 없더라도 가공 결과, 새로운 명칭·특성·용도를 가진 물품이 되면 실질적 변형이 인정될 수 있음 • 일본에서의 공정은 단순 정제가 아니라 입자의 크기와 균일성을 변화시켜 안료로서의 성능을 본질적으로 향상시키는 공정임 • 이러한 입자의 변화로 인해 완성 CVP-23은 착색력, 색의 깊이, 투명도, 점도, 광택 등 성능이 개선되며, 상업적인 용도 또한 달라짐
판정 결과	• 거친 형태의 CVP-23과 일본에서 가공 후 완성된 CVP-23은 동일한 분자식, 동일한 CAS 번호, 동일한 화학명, 세번을 가진다는 점에서 화학적 정체성이 변화되지 않음 • 또한, 일본에서의 공정을 통해 입자 크기와 균일성이 개선되고 착색력이 향상되더라도, 이는 제품의 본질적 특성을 바꾸는 변화가 아니라 성능 개선 또는 정제에 가까운 변화라고 판단 • 거친 상태의 CVP-23이 상업적으로는 바로 사용되기 어렵더라도, 여전히 완성 안료의 본질적 기능인 착색 기능을 수행할 수 있으므로, 일본에서의 공정을 통해 실질적 변형은 발생하지 않음

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

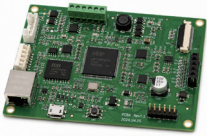
가상현실 헤드셋 번들

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N359663 (2026.04.06.)
- 쟁 점 사 항: 제301조 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 중국
- 최종 원산지: 태국



II 사실관계

용도	가상현실 헤드셋, 눈 간격 조절 스페이서, 컨트롤러 2개, USB Wi-Fi Dongle 및 USB-C 충전 케이블로 구성된 세트		
재료		태국	메인 PCBA
		중국	- 아이 튜브(eye tube) - 카메라 모듈 - 배터리 - 스피커 및 스피커 박스 - 기타 구성품
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾   메인 PCBA 생산 Manufacturing ▾   STEP 1 태국산 PCBA 수입 STEP 2 헤드셋 부품 생산 STEP 3 헤드셋 조립 STEP 4 펌웨어 및 소프트웨어 로딩 STEP 5 기타 번들 구성품 생산 STEP 6 번들 포장 Export ▾  최종 수출		
상세 공정		태국	메인 PCBA 생산
		중국	- 메인 PCBA를 제외한 헤드셋 부품 생산 - PCBA와 기타 헤드셋 부품을 결합하여 헤드셋 생산 - 펌웨어 및 소프트웨어 로딩 - 컨트롤러, 충전 케이블 등 기타 번들 구성품 생산 - 번들 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 메인 PCBA는 데이터 처리, 전력 분배, 메모리 저장, 주변 장치와 연결 등의 본질적 기능을 수행하는 핵심 구성요소이며, 중국에서 수행된 공정은 이러한 PCBA의 특성이나 용도를 변형시키지 않으므로, 헤드셋의 원산지는 PCBA가 생산된 태국임
- ⊙ 반면, 세트로 분류되는 물품에 대한 제301조 적용 목적상 원산지 판정은 해당 세트에 본질적 특성을 부여하는 단일 구성품의 원산지를 기준으로 판단하며, 가상현실 헤드셋 번들의 경우, 헤드셋이 전체 세트에 본질적 특성을 부여하므로, 전체 번들의 원산지는 태국임

➔ 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 태국

IV 시사점

- ⊙ 세트로 구성된 물품은 해당 세트에 본질적 특성을 부여하는 단일 구성요소가 제301조 적용 대상 품목에 해당하는 경우, 전체 세트에 대해 제301조가 적용됨

CBP의 참고 판정 사례

물품명	PC 게임 콘솔 번들
사례번호	NY N360699 (2026.04.29.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [태국] - 콘솔 및 컨트롤러용 메인 PCBA 생산 • [중국] - 태국산 콘솔용 메인 PCBA와 중국산 새시, 전원 공급장치, 보조 PCBA를 조립하여 콘솔 생산 - 태국산 컨트롤러용 메인 PCBA와 기타 부품을 조립하여 컨트롤러 생산 - 기타 구성품과 함께 최종 포장
판정 결과	• 세트로 분류되는 해당 물품의 경우, 세트 전체에 본질적 특성을 부여하는 핵심 부품은 콘솔이며, 콘솔은 태국산 메인 PCBA에 의해 본질적 기능이 구현되므로, 메인 PCBA가 생산된 태국이 전체 세트의 원산지임

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

디지털 체온계

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N360390 (2026.04.24.)
- 쟁 점 사 항: 제301조 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 캄보디아
- 최종 원산지: 캄보디아



II 사실관계

용도	• 체온 측정용		
재료		캄보디아	• 외장 및 커버 • 방진 케이스 • 칩 온 보드(COB) • 기타 포장재
		중국	• 기계식 체온계 무브먼트 • 기타 전도성 부품 • 배터리 부품 • LCD, 부저, O-링 등
		대만	• 센서
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국  기계식 체온계 무브먼트, 기타 전도성 부품, LCD 등 생산  대만  센서 생산 → Manufacturing ▾  캄보디아  STEP 1 중국 및 대만산 부품 수입 STEP 2 COB 생산 STEP 3 COB와 센서 결합 STEP 4 내부 전자부 및 외형 조립 STEP 5 시험 및 포장 → Export ▾  캄보디아 최종 수출		
상세 공정		중국	• 기계식 체온계 무브먼트, 플러저, LCD 등 기타 부품 생산
		대만	• 센서 생산
		캄보디아	• 중국 및 대만산 부품 수입 • COB 제작 • COB와 센서 결합 • MT 무브먼트, 배터리 홀더, 전도성 부품 등을 조립하여 내부 전자부 조립 • 외형 조립 • 최종 시험 및 포장

Ⅲ 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 중국산 구성품들과 대만산 센서는 캄보디아에서의 제조공정을 거쳐야만 디지털 체온계라는 새로운 상업적 상품으로 기능할 수 있으므로, 최종제품의 원산지는 캄보디아임

→ 제301조 적용 목적상 최종제품의 원산지는 캄보디아

Ⅳ 시사점

- ⊙ 실질적 변형에 대한 판단은 동일·유사 품목이라도 국가별 제조공정, 부가가치 등 사실관계의 차이에 따라 원산지가 다르게 판정될 수 있는 바, 동 사례와 유사한 기존 사례에서는 COB 및 센서 등의 주요 부품이 모두 중국에서 생산되어 중국을 최종 원산지로 판정함

CBP의 참고 판정 사례

물품명	디지털 체온계
사례번호	NY N349038 (2025.05.30.)
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정
사실관계	• [중국] - COB, 센서, 기계식 체온계 무브먼트, LCD, 부저, 배터리 부품, 기타 전도성 부품 등 생산 • [캄보디아] - 외장 및 커버, 방진 케이스, 기타 포장재 생산 - 중국산 부품과 캄보디아산 부품을 조립하여 최종제품 생산
판정 결과	• 중국산 구성품이 디지털 체온계의 본질적 요소를 제공한다고 판단되며, 캄보디아에서 수행된 조립 공정은 실질적 변형을 발생시킬 만큼 복잡하거나 의미 있지 않으므로, 최종제품의 원산지는 중국임

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

주방용 음식물 분쇄기

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N360653 (2026.04.27.)
- 쟁 점 사 항: 무역구제조치 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 태국
- 최종 원산지: 태국



II 사실관계

용도	• 음식물을 더 작은 입자로 분쇄하여 음식물 찌꺼기가 배관을 더 쉽게 통과하도록 하는 용도		
재료		중국	• 전기 코드 • 와이어 그로밋 • 배플 • 스크루, 나사, 개스킷, 스냅 링 등
		태국	• 음식물 처리기 쉘 • 모터 • 플레이트 • 마개, 플랜지, 링, 배출관 등
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국  전기 코드, 와이어 그로밋을 포함한 기타 부품 생산 Manufacturing ▾  태국  STEP 1 중국산 부품 수입 STEP 2 품질 검사 STEP 3 주요 어셈블리 제조 STEP 4 최종 조립 STEP 5 품질 관리 및 포장 Export ▾  태국 최종 수출		
상세 공정		중국	• 전기 코드, 와이어 그로밋, 나사 등 기타 부품 생산
		태국	1. 품질 검사 - 조립 전 모든 구성품에 대한 육안 검사 수행 2. 모터 어셈블리 제조 - 음식물 처리기 쉘, 모터, 플레이트, 스크루, 전기 코드, 와이어 그로밋 등을 조립 3. 배수 어셈블리 제조 - 마개, 플랜지, 고정 링, 상부 커버, 개스킷, 스냅 링, 나사, 배플 등을 결합 4. 측면 배관 제작 - 배출관, 플랜지, 고무 커버, 나사, 와셔 등을 결합 5. 각 어셈블리 최종 조립 6. 품질 관리 및 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ⊙ 비태국산 부품들은 태국에서 태국산 구성품과 함께 여러 어셈블리로 결합되는 과정을 통해 개별적 정체성을 상실하고 실질적으로 변형된다고 판단됨
- ⊙ 또한, 음식물 처리기의 핵심 부품인 모터 어셈블리가 태국에서 제조되므로, 원산지는 태국임

➔ 무역구제조치 적용 목적상 최종제품의 원산지는 태국

IV 시사점

- ⊙ 본 사례에서 CBP는 중국산 부품들이 태국에서 여러 서브 어셈블리로 결합된다는 점, 주요 핵심 부품인 모터 어셈블리가 태국에서 생산된다는 점 등을 근거로 태국을 원산지로 판단하였으나, 실질적 변형은 총체적 상황에 입각하여 모든 증거를 검토하는 것을 원칙으로 하므로, 사례별로 판정 결과가 달라질 수 있음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	음식물 처리기		
사례번호	HQ H333319 (2024.05.15.)		
쟁점사항	제301조 적용을 위한 원산지 판정		
사실관계	• [멕시코] 1. 미국 및 중국산 부품을 멕시코로 수입 2. 멕시코에서 플라스틱 부품 성형, 프레스 가공, 고정 등 10단계 공정 수행 - 부품 구성		
	제조국	구성 요소	총비용 대비 구성 비율
	중국	• 모터, 볼트, 컨테이너 본체 쉘, 배플이 포함된 마운팅 개스킷, 리벳, 테일 파이프 나사, 전원 코드 등	45~49%
	멕시코	• 컨테이너 바디/분쇄 챔버, 모터 커버, 회전식 분쇄 서브 어셈블리 등	29~31%
	미국	• 컨테이너 바디/분쇄 챔버, 모터 커버, 회전식 분쇄 서브 어셈블리 등	22~24%
판정 결과	• 중국산 모터는 멕시코에서의 조립 과정을 거치는 동안 멕시코 및 미국에서 제작된 여러 서브 어셈블리들과 결합되어 음식물 처리기로 변형되며, 이를 통해 새로운 명칭, 특성 및 용도를 갖는 상이한 상업적 물품이 되므로, 최종제품의 원산지는 멕시코임		

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

마시멜로우 팝

I 사례 개요

- 사 례 번 호: NY N360441 (2026.04.28.)
- 쟁 점 사 항: 무역구제조치 적용을 위한 원산지 판정
- 최종 수출국: 캄보디아
- 최종 원산지: 캄보디아



II 사실관계

용도	• 식용		
재료		중국	• 덱스트로스 • 옥수수 시럽 및 옥수수 전분 • 말토덱스트린 • 젤라틴
		태국	• 설탕
		캄보디아	• 물
		프랑스	• 아라비아 검
		인도	• 합성 착색제
Sourcing 및 공정 흐름도	Sourcing ▾  중국  태국  인도  프랑스  팝 제조를 위한 여러 원료 생산 Manufacturing ▾  캄보디아  STEP 1 여러 국가산 원료 수입 STEP 2 원료 혼합 및 가열 STEP 3 향료 및 착색제 첨가 STEP 4 성형 및 냉각 STEP 5 포장 Export ▾  캄보디아 최종 수출		
	   	중국, 태국, 프랑스 및 인도	• 마시멜로우 팝 제조를 위한 각종 원료 생산
상세 공정		캄보디아	• 여러 국가산 원료를 혼합 및 가열 • 인공 향료 및 합성 착색제를 첨가하여 혼합 • 성형 및 냉각하여 완제품 생산 • 포장

III 판정 결과

《CBP의 판정》

- ☑ 중국, 태국, 프랑스, 인도 등에서 수입된 각 원료들은 캄보디아에서 수행된 혼합, 가열, 성형 및 냉각 공정을 통해 개별 원료가 가지고 있던 명칭·특성·용도를 상실하고 마시멜로우 팝이라는 새로운 상업적 상품으로 실질적으로 변형된 것으로 판단되며, 이에 따라 최종제품의 원산지는 캄보디아임

→ 무역구제조치 적용 목적상 최종제품의 원산지는 캄보디아

IV 시사점

- ☑ CBP는 캔디류와 같은 조제 식품에 대해 원산지를 판정하는 경우, 원료의 원산지가 모두 다른 국가산이라 할지라도, 이러한 원재료를 혼합, 성형하여 최종제품을 생산하는 곳을 원산지로 판정하는 경향이 있음

CBP의 참고 판정 사례

물품명	막대 사탕
사례번호	NY N344995 (2025.02.06.)
쟁점사항	원산지 표시를 위한 원산지 판정
사실관계	• [태국, 중국 및 인도] - 백설탕, 옥수수 시럽, 천연 및 인공 향료, 이산화티타늄, 합성 착색제 생산 • [캄보디아] - 여러 국가산 원재료를 혼합, 냉각, 성형하여 막대기 모양의 사탕 생산
판정 결과	• 원재료를 혼합하고 성형하여 사탕을 만드는 것은 실질적 변형을 발생시키며, 원재료들은 이러한 공정을 통해 개별적 정체성을 상실하고 새로운 제품의 필수적 구성 부분이 되므로, 최종제품의 원산지는 캄보디아임

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

ORIGIN CASE

Vol.
13



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



한국원산지정보원
Korea Institute of Origin Information