



저작자표시-비영리-변경금지 2.0 대한민국

이용자는 아래의 조건을 따르는 경우에 한하여 자유롭게

- 이 저작물을 복제, 배포, 전송, 전시, 공연 및 방송할 수 있습니다.

다음과 같은 조건을 따라야 합니다:



저작자표시. 귀하는 원저작자를 표시하여야 합니다.



비영리. 귀하는 이 저작물을 영리 목적으로 이용할 수 없습니다.



변경금지. 귀하는 이 저작물을 개작, 변형 또는 가공할 수 없습니다.

- 귀하는, 이 저작물의 재이용이나 배포의 경우, 이 저작물에 적용된 이용허락조건을 명확하게 나타내어야 합니다.
- 저작권자로부터 별도의 허가를 받으면 이러한 조건들은 적용되지 않습니다.

저작권법에 따른 이용자의 권리는 위의 내용에 의하여 영향을 받지 않습니다.

이것은 [이용허락규약\(Legal Code\)](#)을 이해하기 쉽게 요약한 것입니다.

[Disclaimer](#)

2017년 2월  
석사학위논문

# 한국 보세공장제도의 수입통관 개선방안에 관한 연구

조선대학교 대학원

FTA비즈니스학과

채 수 배

# 한국 보세공장제도의 수입통관 개선방안에 관한 연구

A Study on the Improvement Methods for Import  
Customs Clearance of Korean Bonded Factory

2017년 2월 24일

조선대학교 대학원

FTA비즈니스학과

채 수 배

# 한국 보세공장제도의 수입통관 개선방안에 관한 연구

지도교수 김석민

이 논문을 무역학 석사학위신청 논문으로 제출함

2016년 10월

조선대학교 대학원

FTA비즈니스학과

채 수 배

## 채수배의 석사학위 논문을 인준함

위원장 조선대학교 교수 전 의 천 (인)

위원 조선대학교 교수 김 장 호 (인)

위원 조선대학교 교수 김 석 민 (인)

2016년 11월

조선대학교 대학원

## 【목 차】

### Abstract

제1장 서 론 .....	1
제1절 연구의 배경과 목적 .....	1
제2절 연구의 범위와 방법 .....	2
제3절 선행연구 검토 .....	3
제2장 보세공장제도에 관한 이론적 고찰 .....	5
제1절 한국의 보세공장제도 .....	5
1. 보세구역의 종류 .....	5
2. 보세공장제도의 개념과 현황 .....	8
3. 보세공장제도의 장·단점 .....	14
4. 보세공장의 운영관리 .....	16
제2절 주요국의 보세공장제도 .....	25
1. 국가별 보세공장제도 .....	25
2. 국가별 보세공장제도 비교 .....	32
제3절 보세공장제도와 자유무역지역 비교 .....	34
1. 자유무역지역의 개념과 특징 .....	34
2. 자유무역지역의 물품 반출입 .....	36
3. 보세공장과 자유무역지역 비교 .....	38

제3장 보세공장 물품의 관세평가제도 .....	40
제1절 관세평가의 개요와 방법 .....	40
1. 관세평가의 개요 .....	40
2. 과세가격의 결정방법 .....	41
제2절 통관 및 과세가격 결정 .....	47
1. 사용신고 물품 .....	47
2. 일반 수입물품 .....	48
3. 보세공장 제조물품 .....	49
4. 환급대상 반입물품과 내국물품 .....	51
5. 잉여물품 .....	52
제3절 자유무역지역과의 비교 .....	54
1. 자유무역지역 물품의 과세가격 결정방법 .....	54
2. 자유무역지역과 비교 분석 .....	56
제4장 보세공장 통관 및 과세절차 개선방안 .....	58
제1절 통관절차 및 과세가격 개선을 위한 과제 .....	58
1. 원재료의 범위 .....	58
2. 시설재 과세 .....	59
3. 원료과세 사전신청 .....	60
4. 제품과세 과세표준 및 세율 .....	60
5. 환급대상반입물품의 반출입 관리 .....	61
6. FTA 활용 .....	62

제2절 통관절차 및 과세가격 개선방안 제언 .....	63
1. 원재료 범위 확대와 시설재 면세 .....	63
2. 원료과세와 제품과세 절차 개선 .....	64
3. 보세공장 제조물품의 국내 수입시 특혜세율 적용 .....	65
4. 환급대상반입물품의 반출입 절차 개선 .....	65
5. 잉여물품 처리절차 개선 .....	66
6. FTA 비즈니스 모델 활용 .....	67
제5장 결 론 .....	70
<참고문헌> .....	73

## 【표목차】

〈표 2-1〉 관세법상 보세구역의 구분 .....	8
〈표 2-2〉 보세공장 업종별 현황 .....	13
〈표 2-3〉 보세공장 수출 현황 .....	13
〈표 2-4〉 국가별 보세공장제도 비교 .....	33
〈표 2-5〉 관세법과 자유무역지역법 비교 .....	37
〈표 2-6〉 보세공장과 자유무역지역의 운영관리 비교 .....	38
〈표 3-1〉 보세공장 제조물품의 과세방법 .....	50
〈표 3-2〉 보세공장과 자유무역지역의 과세현황 비교 .....	57

## 【그림목차】

<그림 2-1> 보세공장 특허 요건 및 내용 .....	11
<그림 2-2> 보세공장 반출입 절차 .....	12
<그림 2-3> 보세공장 반입대상물품 및 관리 .....	18
<그림 2-4> 보세공장 제조물품의 국내 반출 .....	20
<그림 2-5> 장외작업 .....	21
<그림 2-6> 타보세공장 등 일시보세작업 .....	22
<그림 2-7> 내국작업 .....	23
<그림 2-8> 잉여물품 처리절차 .....	24
<그림 4-1> 한·아세안 FTA 누적조항 활용 .....	68
<그림 4-2> 한·아세안 FTA Back-To-Back C/O 활용 .....	69

## ABSTRACT

### A Study on the Improvement Methods for Import Customs Clearance of Korean Bonded Factory

Chae, Soo-Bae

Advisor : Prof. Kim, Seog-Min, Ph.D.

Department of FTA Business

Graduate School of Chosun University

The bonded factory system was introduced for the promotion of export and processing trade and it is one of major policy for export support with customs duty refund system in Korea.

A bonded factory is a kind of licensed bonded area that is manufacturing, processing, or performing similar work may be done using foreign goods or both foreign and domestic goods as raw or intermediate materials.

This system used by Electronic, Semiconductor, LCD companies, etc has been a major driver of economic growth in Korea.

The korean exports totaled \$ 526.7 billion while exports on bonded factory reached \$167.3 billion in 2015.

The purpose of this paper is to present the improvement scheme of customs clearance and customs valuation bonded factory system to enhance the company's competitiveness by comparing free trade zone and foreign bonded factory system.

In this paper, the various issues of bonded factory are reviewed and its solutions are suggested about the range expansion of the raw materials for bonded factory and tax-deferred on major manufacturing machines, procedure improvement of imposition of customs duty on Products and on raw materials,

use of FTA business model.

In conclusion, the Korean government has to support the bonded factory to strengthen its competitiveness and efficiencies through innovative system improvement.

It is hoped that the bonded factory will play the key role as a driving force in Korea economy, such as growth of manufacturing, increase of exports and creation of employment by providing effective system and improvement plan at the government level.

# 제1장 서론

## 제1절 연구의 배경과 목적

본 연구는 우리나라의 대표적인 수출지원정책의 하나인 보세공장제도의 전반적인 현황을 파악하고 유사한 기능을 가진 자유무역지역과 외국의 보세공장제도를 비교, 분석하여 보세공장제도의 관세보류 확대, 관세평가 등 수입통관에 관한 개선 방안을 제시함으로써 우리나라 보세공장제도의 경쟁력 제고 및 이용 활성화를 도모하고자 한다.

보세공장은 외국물품 또는 외국물품과 내국물품을 원료로 하거나 재료로 하여 수출하는 물품을 제조·가공하거나 수리, 조립, 검사, 포장 기타 이와 유사한 작업을 하는 공장이며 제조·가공된 제품 등은 외국으로 수출하거나 국내 수입이 가능하도록 관세당국에서 지정한 보세구역이다.<sup>1)</sup>

1960년대 수출 및 가공무역 진흥을 목적으로 도입한 제도로서 WTO SCM 협정에서도 활용을 인정하고 있으며 우리나라 이외에 일본, 대만 등 다른 국가에서도 자국 기업의 수출 지원 및 경쟁력 강화를 위해서 활용하고 있다.

기업은 외국에서 수입한 원재료를 과세유보상태에서 제조·가공 등의 보세작업이 가능하기 때문에 관세, 부가세 등 과세에 따른 경제적 부담이 없으며 현금 유동성 확보가 용이하고 금융비용 절감이 가능한 장점이 있다. 또한 보세공장 원재료의 사용신고 등 통관절차 간소화, 관세환급 절차 불필요 등 관세행정 절차가 단순하기 때문에, 이와 관련된 비용과 시간을 절감할 수 있으며 원재료 및 시설재 등의 보세공장 직반입에 따른 물류비용 절감 등의 혜택이 있다.

보세공장 특허 및 운영관리, 관세당국의 관리 감독, 보세화물 관리의 어려움 및 관련 법령의 복잡성 등으로 그 인지도와 활용도는 답보상태이나 현재 반도체, 조선, 기계, 전자, 화학, 바이오 등 대부분의 수출주력산업에서 이 제도를 운영하고 있으며 2015년 기준으로 보세공장 수출액은 1,673억불로서 전체 수출액의 31.8%를 점유하는 등 국내 산업 발전과 수출에 많은 기여를 하고 있다.

본 논문에서는 우리나라 제조업 수출의 상당 비중을 점하고 있는 반도체 후공정

1) 보세공장 운영에 관한 고시 제4조.

보세공장 사례를 중심으로 하여, 최근 국가간 자유무역협정 (FTA : Free Trade Agreement) 가속화 등 국제통상 환경변화 등에 능동적으로 대응하면서 기업의 수출지원을 위한 관세정책상의 중요한 역할을 하고 있는 보세공장제도의 과세가격 결정방법 및 통관 절차의 개선방안 및 전략을 연구, 제시함으로써 보세공장 경쟁력 제고, 국내 경제 활성화와 신규 기업의 이용 확대 등에 도움을 주고자 한다.

## 제2절 연구의 범위와 방법

본 연구는 보세공장 반입대상 물품인 원재료·시설재, 환급대상반입물품을 비롯한 보세공장 제조물품, 잉여물품 등의 통관절차와 과세가격 결정방법 관련 내용을 중심으로 현상을 파악, 분석하고 개선방안을 제시하는 데 초점을 두었다.

상기에서 제시한 연구대상과 범위를 고찰함에 있어서, 본 논문의 체계는 서론과 결론을 포함하여 총 5장으로 구성되어 있다.

제1장 서론에서는 연구 목적, 연구 범위와 방법, 선행연구 등에 대하여 서술하였다.

제2장에서는 한국의 보세공장제도와 외국의 보세공장제도의 현황을 파악하고 비교, 분석하였으며 자유무역지역의 개념과 현황에 대하여 연구하고 한국의 보세공장제도와 자유무역지역의 대해서 비교하였다.

제3장에서는 관세평가의 개요 및 관세평가방법, 보세공장의 사용신고 물품, 일반 수입물품, 보세공장 제조물품 등의 통관과 관세평가 등에 대해서 기술하였으며 자유무역지역의 통관과 관세평가에 대해서도 연구하였다.

제4장에서는 반도체 후공정 보세공장의 주요 쟁점사항인 원재료의 범위, 시설재 과세, 원료과세의 사전 신청, 제품과세 과세표준과 세율, 환급대상반입물품의 반출입 관리, FTA 활용도 및 관심 저조 등에 대하여 기술하고 이에 대한 개선방안을 제시하였다.

마지막으로 제5장에서는 주요 연구 내용을 전반적으로 요약하고 정리하면서 결론을 맺었다.

본 논문에서는 연구방법은 문헌 분석과 경험적 분석 방법을 사용하였다. 문헌적 분석에 있어서는 보세공장 제도 파악 및 비교분석 등을 위해 각국의 관세법, 보세공장관련 규정·사례 등 문헌적 고찰, 연구 논문, 관세청 자료와 간행물, 관련 서적, 인터넷 자료 등을 이용하였으며 경험적 분석에 있어서는 반도체 후공정 보세공장 운영과 관련한 실무 경험, 보세공장 실무담당자 면담 등을 통하여 얻은 자료와 정보를 기초로 하였다.

### 제3절 선행연구 검토

1967년 관세법의 개정과 함께 도입된 보세공장제도에 대한 대부분의 선행 연구는 보세공장제도의 문제점을 각국의 유사제도와 비교·분석하거나 WTOSCM 그리고 KYOTO 협약의 규정 비교·분석을 통해 그 개선방안을 제시하였다.

임성균(1997)<sup>2)</sup>은 보세공장 특허범위, 보세운송, 물품의 반입, 사용신고, 원료과세 등 보세공장제도의 전반적인 운영절차에서 문제점을 연구하고 수출·내수용 보세공장의 구분특허 폐지, 보세공장 반입대상 물품 확대, 사용신고 절차 개선 등 개선방안을 제시하였다.

김동엽(2003)<sup>3)</sup>은 WTO 규범하에서 관세환급 및 보세공장제도의 적정운영 방안에 관한 연구보고서에서 우리나라 및 외국의 수출지원제도로써 관세환급제도, 보세제도, 자유무역제도 및 관세자유지역 등의 운영 현황에 대해 고찰하였다.

관세환급 및 보세공장제도의 관련 법령이 상이함에 따른 원재료 인정 범위 해석상의 차이 발생 가능성에 대해서 문제를 제기하고, 이 부분에 대한 법령 통합과 해석 일관성 유지를 주장하였다.

또한 미국, EU, 일본 등 외국의 관세환급 및 보세공장제도에 대해서 연구하여 관세환급제도 폐지, 자유무역지역과 보세공장의 통합 운영 등 수출지원제도의 효율적 활용방안과 개선방안을 제시하였다.

정청룡(2006)<sup>4)</sup>은 보세공장제도의 운영관리와 관련된 법규를 중심으로 이론적인 내용 분석을 한 후, 반도체 수탁가공 보세공장의 운영상의 문제점을 지적하고, 보세화물의 보세운송, 반입, 사용신고, 보세작업, 수출 및 반출에 이르는 일련의 화물 흐름 단계별로 보세공장의 경쟁력을 강화할 수 있는 방안을 연구하였다.

우종안(2012)<sup>5)</sup>은 미국, EU, 일본, 중국, 대만 등 세계 주요국의 보세가공제도를 살펴보고 국내 보세공장제도와 그 운영실태 등을 고찰하였다. 국내 제도와 해외제도의 비교·분석을 통하여 국내 보세공장제도의 활성화를 저해하는 문제점을 파악하고 보세공장 허용 업종 다양화, 보세공장 운영인의 담보제공 의무화 및 차등화, 자율적 잉여물품 관리 등 그 개선방안을 제시하였다.

2) 임성균, “우리나라 보세공장제도 개선방안”, 연세대학교 석사학위논문, 1997.

3) 김동엽·정현주·최영준·황윤섭, “WTO 규범하에서 관세환급 및 보세공장제도의 적정운영 방안: WTO SCM협정과 합의성 관점에서”, 「연구보고서」, 재정경제부세제실, 2003.

4) 정청룡, “우리나라 보세공장제도의 물류기능 강화방안에 관한 연구”, 건국대학교 석사학위논문, 2006.

5) 우종안, “한국의 보세가공제도 활성화 방안에 관한 연구”, 건국대학교 대학원 석사학위논문, 2012.

박성용(2013)<sup>6)</sup>은 제조기업의 수출경쟁력을 강화할 수 있는 전략을 제시하는 것을 목적으로 연구를 진행하여 보세공장제도와 FTA 원산지규정 적용 및 활용 사례를 통하여 관세 등 제세절감 효과를 비교 분석을 하였다.

본고에서는 선행연구의 주요 연구내용을 참고하였으며 보세공장제도의 이론적 지식과 실무 경험을 토대로 현행 국제 통상질서 및 기업환경에 적합한 보세공장의 경쟁력을 갖추기 위한 개선방안을 연구, 제언하였다.

---

6) 박성용, “보세공장제도와 FTA를 활용한 수출경쟁력 향상 방안에 관한 사례 연구”, 중앙대학교 글로벌인적자원개발대학원 석사학위논문, 2013.

## 제2장 보세공장제도에 관한 이론적 고찰

### 제1절 한국의 보세공장제도

#### 1. 보세구역의 종류

보세는 일반적으로 관세유보 또는 관세미납의 의미로 해석하고 있으나 관세의 부과대상이 아닌 무세품도 수입신고 수리 이전에는 보세화물이라고 말하고 있다는 사실에서 보세의 의의를 엄격히 정의하면 보세란 수입신고수리가 종료되지 않은 상태, 즉 수입신고 수리 미필 상태설이 타당하다.<sup>7)</sup>

보세제도는 외국물품에 대한 관세 징수를 유보한 상태에서 일정 기간 및 특정장소에서 장치, 검사, 제조, 가공, 운송 등을 할 수 있는 관세법적인 제도로서, 보세구역제도와 보세운송으로 구분할 수 있다.

보세구역은 보세화물을 반입·가공·제조·장치·건설·전시·판매하는 구역으로 크게 지정보세구역, 특허보세구역, 종합보세구역 등으로 구분할 수 있으며 관세당국에 의한 수출입 물품 관리의 중점적으로 이루어지는 장소이다.

보세운송은 보세화물상태로 국내 운송을 하는 것으로서 별도의 허가를 받거나 예외 규정이 없다면 보세구역에서 보세구역으로 보세화물을 운송하는 경우에는 보세운송 절차를 준수해야 한다.

#### 가. 지정보세구역

수입통관 물품을 일시적으로 장치하거나 검사하기 위해서 세관장이 지정한 보세구역이며 지정장치장과 세관검사장이 있다.

지정장치장은 통관을 하려는 물품을 일시 장치하기 위한 장소로서 세관장이 지정하는 구역으로 물품의 장치기간은 6개월 범위내에서 관세청장이 정하며 관세청장이 정하는 기준에 의하여 세관장은 3월의 범위 내에서 그 기간을 연장할 수 있다.<sup>8)</sup>

지정장치장에 장치되는 물품은 통관을 하고자 하는 물품으로 수입 및 반송신고, 수리 목적의 외국물품이며 지정 장치장은 수출입화주 및 국제운송인의 수출입 통

7) 홍정식, 「관세법」, 도서출판 서울, 2000, p. 550.

8) 관세법 제169-170조.

관편의를 제공할 공공목적으로 세관 구내창고, 공항만 창고 등과 같이 세관과 근접한 거리에 국가가 설치하는 것이다.

세관검사장은 국제공항 휴대품 검사장, 통관우체국의 우편물 검사장 등과 같이 통관하려는 수입물품의 검사를 목적으로 지정된 보세구역이다.

반입대상물품은 통관하고자 하는 물품 중에서 검사를 받을 물품의 전부 또는 일부이며 세관 공무원이 출장 검사를 수행한다.

## 나. 특허보세구역

외국물품을 보세 상태에서 제조 및 가공, 보관, 판매, 전시, 건설 등의 경제활동을 할 수 있도록 세관장이 특허한 보세구역을 말한다.

외국물품이나 통관 예정 물품의 장치, 가공, 전시, 건설, 판매 등을 목적으로 하며 운영인의 신청에 의하여 세관장이 특허한다.

특허보세구역을 설치·운영하려는 자는 아래의 요건을 갖추어야 한다.<sup>9)</sup>

- ① 법 제175조의 규정한 미성년자, 피성년 후견인과 피한정 후견인, 파산선고를 받고 복권되지 아니한 자 등에 해당하지 아니할 것
- ② 체납된 관세 및 내국세가 없을 것
- ③ 자본금 2억원 이상의 법인이거나 특허를 받으려는 토지 및 건물(2억원 이상)을 소유하고 있는 개인 (자가용보세창고는 제외)
- ④ 신청인이 보세사 자격증을 취득했거나 1명 이상의 보세사를 관리자로 채용할 것
- ⑤ 위험물, 식품류를 장치·제조·전시 또는 판매하는 경우에는 관계 행정기관의 장의 허가 또는 승인 등을 받을 것

특허보세구역에는 보세창고, 보세공장, 보세전시장, 보세건설장, 보세판매장, 종합보세구역 등이 있다.

보세창고는 외국물품이나 통관을 하려는 물품을 장치하는 장소로서, 외국물품을 보관하면서 경기상황 등을 판단하여 국내로 수입하여 판매하거나 반송 신고 후 국외 반송이 가능하며 세관장의 특허를 받아 운영되고 운영 목적에 따라서 자가용보세창고와 영업용 보세창고로 구분된다.

9) 특허보세구역 운영에 관한 고시 제4조.

보세공장은 외국물품을 원료 또는 재료로 하거나 외국물품과 내국물품을 원료 또는 재료로 하여 제조·가공하거나 이와 유사한 작업을 할 수 있으며 내국물품만을 원료로 하거나 재료로 하여 제조·가공하는 경우에는 세관장의 허가를 득해야 한다.<sup>10)</sup>

보세전시장은 박람회, 전람회, 견본품 전시회 등의 운영을 위하여 외국물품을 장치·전시하거나 사용할 수 있는 구역으로, 국내에 일시적으로 반입되어 전시된 후 외국으로 재수출되는 경우에 이용되며 특허기간은 해당 전시회, 박람회 등의 기간이며 외국물품의 장치기간도 특허기간에 한정된다.

국제 박람회나 전람회 등의 개최의 편의를 제공함으로써 무역 촉진과 문화향상을 지원하고자 하는 데 목적이 있다.<sup>11)</sup>

보세건설장은 산업시설의 건설에 사용되는 외국물품인 기계류 설비품이나 공사용 장비를 장치·사용하여 해당 건설공사를 할 수 있는 보세구역이다.<sup>12)</sup>

PLANT 건설에 소요되는 설비나 기계류 등을 외국물품 상태로 반입 및 수입신고 후, 시설물이 완성되면 수입통관을 하는 제도이다.

보세판매장은 일반적으로 지칭하는 면세점을 의미하며 외국으로 반출하거나 관세법 제88조제1항 제1호부터 제4호<sup>13)</sup>까지에 따라 관세의 면제를 받을 수 있는 자가 사용하는 것을 조건으로 외국물품을 판매할 수 있는 보세구역이다

종합보세구역은 보세창고·보세공장·보세전시장·보세건설장 및 보세판매장의 기능을 종합적으로 수행할 수 있는 일정한 장소를 말하며 관세청장의 직권 또는 관계 중앙행정기관의 장이나 지방자치단체의 장 또는 종합보세구역을 운영하고자 하는 자의 요청에 의하여 일정 지역을 지정한다.<sup>14)</sup>

상기의 보세구역과 유사한 제도에는 산업통상자원부의 자유무역지역의 지정 등

10) 특허보세구역 운영에 관한 고시 제26조.

11) 홍정식, 「관세법」, 도서출판 서울, 2000, p. 601.

12) 관세법 제191조.

13) 관세법 제88조.(외교관용 물품 등의 면세)

① 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 물품이 수입될 때에는 그 관세를 면제한다.

1. 우리나라에 있는 외국의 대사관·공사관 및 그 밖에 이에 준하는 기관의 업무용품
2. 우리나라에 주재하는 외국의 대사·공사 및 그 밖에 이에 준하는 사절과 그 가족이 사용하는 물품
3. 우리나라에 있는 외국의 영사관 및 그 밖에 이에 준하는 기관의 업무용품
4. 우리나라에 있는 외국의 대사관·공사관·영사관 및 그 밖에 이에 준하는 기관의 직원 중 대통령령으로 정하는 직원과 그 가족이 사용하는 물품

14) 종합보세구역의 지정과 운영에 관한 고시 제2조.

에 관한 법률에 의한 자유무역지역 등이 있다.

**<표 2-1> 관세법상 보세구역의 구분**

구분	개념	종류	설치목적
지정	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 국가·지자체·공항(항만)시설 관리 법인의 자가 소유 또는 관리하는 토지·건물 기타의 시설을 지정</li> <li>- 지정권자 : 세관장</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 지정장치장</li> <li>- 세관검사장</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 통관편의, 일시장치 및 검사목적</li> <li>- 행정상 공공의 목적</li> </ul>
특허	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 사인 토지, 건물 중 신청</li> <li>- 특허권자 : 세관장</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 보세창고</li> <li>- 보세공장</li> <li>- 보세건설장</li> <li>- 보세전시장</li> <li>- 보세판매장</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 장치, 제조, 전시, 건설 및 판매목적</li> <li>- 사인의 이익추구</li> </ul>
종합	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 특정지역 중 지정</li> <li>- 지정권자 : 관세청장</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 종합보세구역</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 수출 및 물류촉진</li> <li>- 개인 및 공공이익 (투자촉진 등 조화)</li> </ul>

자료 : 관세법 제154조.(보세구역의 종류)

## 2. 보세공장제도의 개념과 현황

### 가. 보세공장의 종류

보세공장은 관세법상 특허보세구역의 하나로서 외국물품을 원료 또는 재료로 하거나 외국물품과 내국물품을 혼합하여 제조, 가공 기타 이와 비슷한 작업을 할 수 있는 구역이다.<sup>15)</sup> 제조, 가공 기타 이와 비슷한 작업을 하기 위한 보세구역이란 점에서 판매 목적의 보세판매장, 건설 목적의 보세건설장, 장치목적의 보세창고 등의 특허보세구역과는 차별화 된다.

개정 교토협약에서는 보세공장제도의 내용을 명시하지 않고 있으며, 수출지원제도와 관련하여 국내의 가공, 환급, 내수용 가공 등에 관한 규정을 두고 있다.<sup>16)</sup>

보세공장의 종류에는 일반 보세공장과 특별 보세공장 등으로 구분할 수 있는데, 특별 보세공장에는 귀금속 및 보석류 보세공장, 기내식 보세공장, FTA형 특별

15) 관세법 제185조.

16) 권문현, “보세공장제품의 수입관세 적용에 관한 연구”, 고려대학교 법무대학원 석사학위논문, 2015, p. 6.

보세공장 등이 있으며 보세공장의 관리절차가 일부 운영인에게 위임되는 자율관리 보세공장 등이 있다.

### (1) 귀금속 및 보석류 보세공장

귀금속류의 제조·가공 및 기타의 보세작업에 필요한 기계 시설과 기구비치, 물품검사를 위한 필요한 측정용 기기 및 부수적인 장비를 비치하고 귀금속 및 보석류를 제조·가공하는 장소이다.<sup>17)</sup>

물품의 반출입 검사는 세관장은 전산시스템에 의하여 검사 대상으로 선별되지 아니한 물품에 대하여 자체 검사대상 선별기준을 따로 정하여 시행할 수 있으며, 장외작업 및 다른 보세공장 일시보세작업은 허용되지 않는 것이 원칙이지만 성실업체로서 세관장이 판단하여 감시·단속에 문제가 없다고 인정되는 경우는 허용될 수 있다.

### (2) 기내식 보세공장

기내식 보세공장이란 외국물품 또는 외국물품과 내국물품을 원재료로 하여 항공기에 탑승하거나 탑승 대기하는 승무원 및 승객에게 제공할 기내식을 제조·가공(조리)하는 보세공장이다.<sup>18)</sup>

기내식 보세공장은 장외작업 또는 타 보세공장 일시보세작업을 허용하지 않으며 물품의 수출 기적관리는 기내식 적재(하기)신청·허가서로 갈음하고 선(기)적관리 규정은 적용되지 않는다.

### (3) FTA형 특별보세공장

중소기업기본법에 따른 중소기업에 해당하는 신청업체 중 심의를 통과하여 세관장이 지정한 보세공장이다.

지정 요건은 자유무역협정의 이행을 위한 관세법의 특례에 관한 법률 사무처리에 관한 고시에 따라 업체별 원산지 인증 수출자로 인증 받은 자 또는 해당 업체 연간 수출실적의 3분의 1이상을 FTA 협정 체결국으로 수출하거나 수출예정인 자 등 이다. FTA형 특별보세공장으로 특허를 신청시, 업체의 신청요건을 완화하여

17) 보세공장 운영에 관한 고시 제34조.

18) 보세공장 운영에 관한 고시 제35조.

보세공장 운영 고시상의 시설 요건 중 일부 요건의 확인이나, 특히 신청시 일부 제출서류를 면제 받을 수 있다.<sup>19)</sup>

또한 FTA형 특별보세공장 물품에 대하여 보세공장의 장치 공간 협소 등 세관장이 인정하는 경우 보세공장의 일시 물품장치를 허용할 수 있으며 반입물품에 대하여 입항전 사용신고 또는 사용신고 수리의 전산처리를 할 수 있다.

#### (4) 자율관리보세공장

자율관리보세공장은 관세법 제164조에 따라 세관장이 자율관리보세구역 운영에 관한 고시의 지정 요건을 충족하여 우수 자율관리보세구역으로 지정한 보세공장이다.

지정 자격을 보면 종합인증우수업체 공인 및 관리업무에 관한 고시에서 정한 A 등급 이상인 종합인증우수업체로서 해당 보세공장에 장치된 물품을 관리하는 보세사를 채용해야 하고 전년도 해당 공장에서 생산한 물품의 수출입 신고금액 중 수출 신고금액 비중이 50% 이상인 자 또는 전년도 수출신고금액이 미화 1천만 달러 이상이고 반출입, 제조·가공, 재고관리 등 업무처리의 적정성을 확인·점검할 수 있는 기업자원관리(ERP)시스템 또는 업무처리시스템에 세관 전용화면을 제공하거나 해당 시스템의 열람 권한을 제공해야 한다.<sup>20)</sup>

자율관리보세공장에 대한 세관의 우대조치에는 첫째, 보세공장에 반입된 원재료를 공휴일 (근로자의 날 및 토요일 포함), 야간 등 세관 개청시간 외에 사용하는 경우, 사용 전 사용신고를 공휴일 또는 야간 종료일 다음날까지 할 수 있다.

둘째, 장외작업시 반출입신고 겸 보세운송신고를 생략할 수 있으며 일시 보세작업 장소가 자율관리보세공장인 경우 타보세공장 등 일시 보세작업에 따른 보세운송절차를 생략할 수 있고 보세공장에 물품의 반출입시 동일법인 자율관리보세공장 간에는 보세운송절차를 생략할 수 있다.

셋째, 반입확인 대상물품을 공휴일 또는 야간 등 개청시간 외에 보세공장에 반입하여 긴급히 사용하여야 하는 경우 보세사가 사용 물품의 반입명세를 기록 관리하는 것으로 반입확인서의 확인을 대신할 수 있으며 사용신고 특례적용을 위한 품목번호(HSK) 등록절차를 생략할 수 있다.

19) 보세공장 운영에 관한 고시 제35조 2항.

20) 보세공장 운영에 관한 고시 제36-37조.

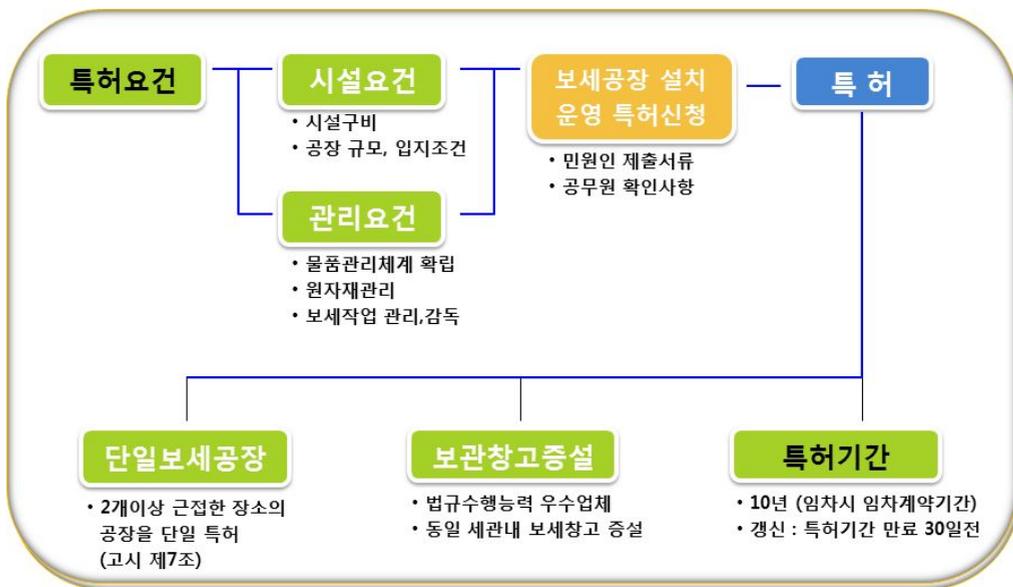
## 나. 보세공장의 특허 요건

보세공장 특허를 득하기 위해서는 시설요건과 관리요건이 충족되어야 하는 데, 시설요건과 관련하여 제조·가공 등 보세작업에 필요한 기계 설비 및 기구의 비치, 물품검사용 측정용 기기 및 부수적인 장비의 비치 등 공장의 규모나 입지조건 등이 보세공장 관리 운용에 지장이 없도록 관련 시설을 구비해야 한다.<sup>21)</sup>

관리요건의 경우, 보세화물관리를 적정하게 하기 위하여 보세사 1명 이상을 채용해야 하며 원자재 반출입, 제품 제조·가공, 제품 반출 및 잉여물품의 처리 등과 관련한 물품관리체계 확립 및 전산 시스템의 구비 등의 충족이 되어야 한다.

또한 물품관리를 위하여 운영인은 보세작업의 종류 및 특수성에 따라 장부 또는 자료보존매체(마이크로필름, 광디스크, 그 밖의 전산매체)를 사용하여 물품을 관리할 수 있으며, 자료보존매체에 따라 보관·관리하려는 운영인은 자료보존매체를 확인, 조회할 수 있는 장치를 같이 보관·관리하여야 한다.

<그림 2-1> 보세공장 특허 요건 및 내용



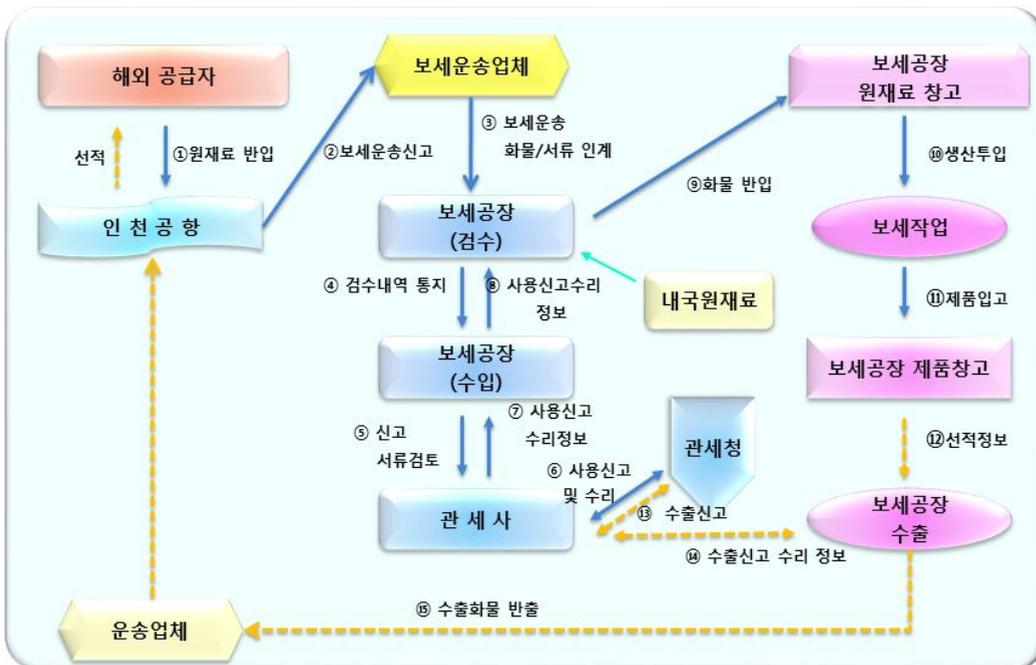
21) 보세공장 운영에 관한 고시 제5조.

## 다. 보세공장의 화물관리

보세공장의 화물 반출입관련 전반적인 절차를 살펴보면, 외국에서 보세공장 원재료가 국제운송을 통하여 공항만에 도착하면 공항만에 소재하는 지정장치장에 반입 및 장치된다. 반입 후 보세화물의 장치 확인이 되면 보세운송업체는 해당 보세공장 물품의 보세운송을 위하여 해당 세관에 보세운송신고를 하고, 신고 수리가 되면 지정장치장에서 물품을 반출하여 보세운송차량에 상차 및 운송을 진행한다.

반출시점에 지정장치장은 관세청 시스템을 통하여 해당 화물의 반출을 즉시 처리해야 한다. 보세운송을 통하여 보세화물이 보세공장에 도착하면 보세사 입회하에 보세화물의 이상 유무를 확인 후, 반입화물에 이상이 없는 경우 관세청 시스템을 통하여 반입신고하고 관세법인 또는 보세공장 운영인이 사용신고를 진행한다. 사용신고가 수리되면 원재료창고에 보관 후 제조 일정 등에 따라 제조공정에 원재료를 투입하고 완제품 생산이 완료되면 재고관리, 수출신고 수리 등을 거쳐서 수출화물을 해외 구매자 등에게 선적하게 되며 보세작업과정에서 발생한 잉여물품은 규정에 따라 폐기, 매각, 반송 등의 절차로 처리한다.

<그림 2-2> 보세공장 반출입 절차



## 라. 한국의 보세공장 현황

### (1) 업종별 특허 현황

보세공장의 업종별 현황을 보면 2016년도 7월 기준으로 원재료 등을 외국에서 수입하여 제조·가공 후 수출비중이 높은 반도체, 기계, 조선, LCD, 전자 등 수출 주력산업이 보세공장 전체의 79.9%가 이용하고 있다.

〈표 2-2〉 보세공장 업종별 현황

업종	반도체	기계	조선	LCD	전자	화학	(귀)금속	항공	바이오	기타	계
업체수	48	31	27	20	14	10	9	7	2	7	175
비율 (%)	27.4	17.7	15.4	11.4	8.0	5.7	5.1	4.0	1.1	4.0	100

주 : 2016년 7월말 기준.  
자료 : 관세청.

### (2) 수출 현황

보세공장 수출현황은 2015년도에 전체 수출액 5,268 억 달러의 약 31.8% 인 1,673억 달러이며 그 비율은 매년 증가하는 추세이다.

〈표 2-3〉 보세공장 수출 현황

(단위 : 백만불, %)

구 분	2011	2012	2013	2014	2015
총수출액	555,214	547,870	559,632	572,664	526,756
보세공장 수출액	152,222	143,675	156,851	167,014	167,298
보세공장 수출비중	27.4	26.2	28.0	29.2	31.8

자료 : 관세청.

### 3. 보세공장제도의 장·단점

#### 가. 세금 및 자금 부담 경감

보세공장에 반입되는 원재료 등을 관세, 부가세 등의 세금 납부가 보류된 상태에서 제조, 가공절차 등을 거친 후 외국으로 수출함으로써 세금 부담이 면제되기 때문에 자금 부담이 경감되고 현금 유동성 확보가 가능하다.

관세법의 수출지원제도에는 보세공장제도와 관세환급제도가 있는데 관세환급제도는 수출용 원재료에 대해서 수입시에 일단 관세를 납부하고 제조, 가공을 거쳐서 생산된 제품을 수출한 후 납부했던 관세를 환급받게 되기 때문에 원재료 수입 후 완제품 수출까지 납부한 관세, 부가세 등의 자금 부담이 있다.

#### 나. 통관절차 간소화에 따른 기업 경쟁력 제고

보세공장 원재료의 경우 관세 등을 납부하는 수입통관 절차가 아닌 사용신고 절차를 활용하기 때문에 관세행정 절차가 간소화되어 물류 및 시간 경쟁력 제고가 가능하다. 보세공장에서 사용할 기계, 기구, 부분품, 소모품, 견품, 내국작업 원재료 및 해당 부설 연구소에서 이용할 시설 기자재, 원재료 등도 보세공장에 반입 후 통관이 가능하여 통관시간 단축 및 업무간소화의 효과가 크다.

#### 다. 물류비용 절감

보세공장 원재료, 기계, 기구, 부분품, 견품 등을 보세공장에 직접 반입이 가능하기 때문에 물류신속화는 물론 통관절차를 위해서 외부 보세구역 장치 등에 따른 창고료가 발생하지 않기 때문에 물류비용 부담을 줄일 수 있다

#### 라. 보세공장 제조물품의 과세방법 선택적 활용

보세공장 제조물품의 국내 반출시에 적용되는 과세방법에는 제품과세와 원료과세가 있으며 보세공장 운영인은 선별적 사용이 가능하다

제품과세는 보세공장 제조물품의 제품의 성질과 수량에 대하여 과세하는 것이며 원료과세는 제조물품에 소요된 외국 원재료에 대하여 해당 관세율 적용하여 과세하는 방법이다.

보세공장 운영인은 관세율, 업무 절차 등을 고려하여 과세 부담 및 업무 부담이 적은 방식을 선택하여 적용할 수 있다.

### 마. 국내기업 발전 촉진

보세공장 원재료 등을 국내업체가 보세공장에 납품할 경우 해당 물품이 외국으로부터 수입한 원재료가 아닐 경우에도 보세공장에 반입한 사실에 기하여 수출로 인정되고 환급대상 수출물품 반입(적재)확인서<sup>22)</sup>를 발급받아 해당 관세를 환급받을 수 있기 때문에 국산원재료 사용을 촉진할 수 있다<sup>23)</sup>. 또한 외국의 비싼 원재료를 대체할 국내 원재료 개발을 보세공장과 국내기업과 적극적으로 추진함으로써 국내의 원재료 산업의 발전과 제품의 해외수출 활로 개척 지원 등으로 국내기업 성장과 발전에 기여한다.

### 바. 세관의 특허, 관리 및 감독

시설요건 관리요건을 충족한 상태에서 세관장의 특허를 받아야 보세공장을 운영할 수 있고, 보세화물 반출입, 물품의 장치 및 관리, 소요량관리, 잉여물품 관리 등 보세공장 운영관리 전반에 있어서 세관의 관리 감독을 받아야 하며 관련 규정 및 절차 등이 까다로운 단점이 있다.

22) 수출용원재료에 대한 관세 등 환급 사무 처리에 관한 고시 제2조.

4. "환급대상수출물품반입(적재)확인서"(이하 "반입적재확인서"라 하며, 구분시 가목은 "반입확인서", 나목은 "적재확인서"라 한다)란 다음 각 목의 어느 하나에 해당하는 물품에 대하여 세관장이 확인하고 발급하는 서류를 말한다.

가. 법 제4조제3호 및 「수출용원재료에 대한 관세 등 환급에 관한 특례법 시행규칙」(이하 "규칙"이라 한다) 제2조제3항에 따른 보세창고, 보세공장, 보세판매장, 종합보세구역 및 자유무역지역 안의 입주업체에 반입하는 수출용원재료와 판매물품 등

나. 법 제4조제4호 및 규칙 제2조제4항에 따른 선박 또는 항공기에 적재하는 선(기)용품(판매용품 포함)

23) 정규훈, "보세공장제도의 개선방안에 관한 연구", 창원대학교 대학원 석사학위논문, 2003, p. 16.

## 4. 보세공장의 운영관리

### 가. 설치·운영의 특허

보세공장 설치 및 운영관련 특허는 보세공장 설치·운영 특허 신청 후, 특허 대상, 특허 요건 및 제한 사유 등을 보세공장 특허심사위원회 심의를 거쳐서 세관장이 특허한다.<sup>24)</sup>

보세공장 설치·운영의 특허기간은 10년의 범위내에서 해당 보세공장의 설치·운영특허 신청기간으로 하되 갱신할 수 있으며 타인의 시설을 임차하여 설치·운영특허를 신청하는 경우의 특허기간은 임차 계약기간이 된다.

제조·가공의 공정의 사유로 일괄작업에 따른 단일 보세공장으로 특허를 신청한 경우에, 2개 이상 근접한 장소에 있는 공장으로서 각 공장이 동일 기업체에 속하고 각 공장 간 물품관리 체계의 통합관리로 반출입 물품관리 및 재고관리에 문제가 없다고 세관장이 인정시 가능하다. 다만, 세관 관할구역을 달리하는 경우에는 통관절차의 간소화 및 세관업무의 편리를 도모하기 위하여 감시 단속에 지장이 없는 경우에만 관계 세관과 협의하여 주공장 관할세관에서 특허 할 수 있다.

또한 보세공장이 종합인증우수업체공인 및 관리업무에 관한 고시에 의한 종합인증우수업체 또는 수출입물류업체에 대한 법규수행능력 측정 및 평가관리에 관한 시행세칙에 의한 법규수행능력 우수업체 이고 해당 보세공장에 원재료 및 제품 등의 추가 보관이 곤란하다고 인정되고 요건을 충족하는 경우에 동일세관 관할구역에 보관창고 증설을 신청할 수 있다.

### 나. 반입대상 물품 및 물품의 반출입

보세공장에서 보세작업을 하기 위하여 반입되는 보세공장 원재료는 당해 보세공장에서 생산하는 제품에 물리적 또는 화학적으로 결합되는 물품, 당해 보세공장에서 생산하는 제품을 제조·가공하거나 이와 비슷한 공정에 투입되어 소모되는 물품, 보세공장에서 생산하는 제품의 포장용품 등으로서 세관장에게 설치·운영 특허 받은 물품의 제조·가공에 소요되는 것이다<sup>25)</sup>.

보세공장에서 사용할 기계, 기구, 부분품, 소모품, 견품, 내국작업 원재료 등은 보

24) 보세공장 운영에 관한 고시 제6-7조.

25) 보세공장 운영에 관한 고시 제12조.

세공장에 반입할 수 있으나 반입된 물품은 반입일부터 30일 이내에 수입 또는 반송신고를 하여야 한다.

보세공장에서 제조·반출된 제품의 하자보수용 물품, 보세공장에서 제조·가공하여 반출한 후 하자 발생, 불량, 구매자의 인수거절 등으로 인하여 반송된 물품, 해당 보세공장의 생산품목과 동일품목을 보세작업 또는 보수작업을 거쳐 재수출하거나 다른 보세공장에 원재료로 공급할 물품, 해당 보세공장에서 건조·수리되는 선박(항공기)에 적재하고자 하는 선(기)용품, 해당 보세공장에서 생산하는 제품의 연구개발을 위하여 해당 보세공장의 시설을 이용하여 연구·시험용 제품의 제조·가공에 사용하는 원재료, 보세공장 반입물품 또는 보세공장에서 제조·가공한 물품과 세트를 구성하거나 함께 거래되는 물품 등은 보세공장에 반입할 수 있다.

보세공장에 물품을 반입, 반출하는 경우 세관장에게 보세공장물품 반출(입)신고(승인)서로 신고하여야 하며 보세운송절차에 따라 반입되는 물품은 즉시 반입신고를 하고 반입신고는 보세운송 도착보고를 갈음할 수 있다.

환급대상물품의 반입신고는 환급고시 제5장 제1절에 따른 반입확인 신청 물품의 경우 환급대상물품 반입확인서의 확인, 제5장 제4절에 따른 지정받은 업체의 공급물품은 보세사에 의한 반입명세의 기록에 의한 방법으로 한다.<sup>26)</sup>

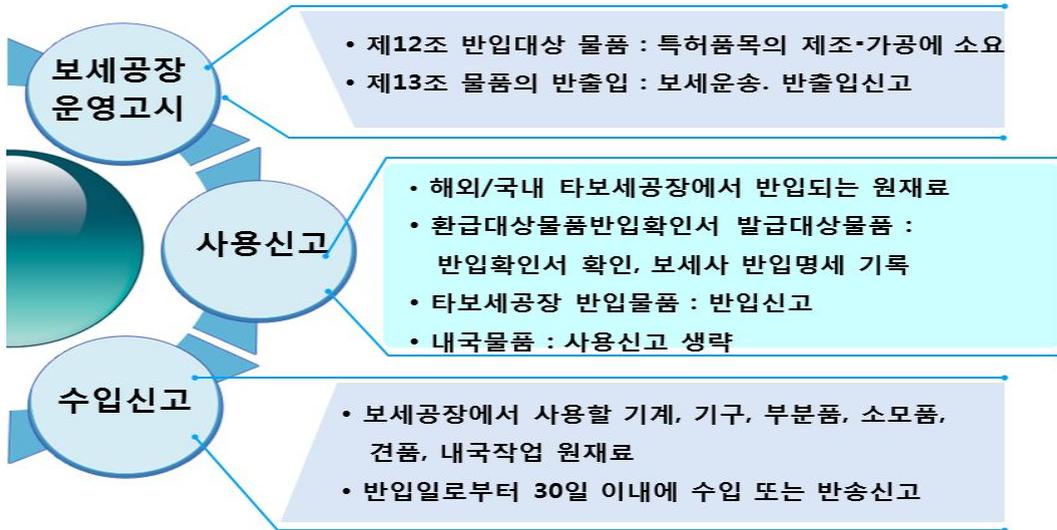
국내 반출신고는 환급고시 제5장 제3절에 따른 반입확인서의 정정·취하 승인으로 갈음하되, 반입확인서의 정정·취하 승인 대상이 아닌 물품의 반출신고는 수입 등의 절차에 따라야 한다.

보세공장에서 제조·가공·수리 또는 재생한 물품, 원재료와 부산물 등 잉여물품을 보세운송절차에 따라 타보세공장으로 반출할 수 있으며, 타보세구역으로 반출하는 경우에는 보세운송에 관한 고시에 의한 보세운송 절차에 따라 반출해야 한다.

내국물품에 대한 반출입신고는 생략할 수 있으나 제품의 제조·가공 등에 소요되는 원재료를 반출입하려는 때에는 그 사실을 대장 등에 기록·관리해야 한다.

26) 보세공장 운영에 관한 고시 제13조.

<그림 2-3> 보세공장 반입대상물품 및 관리



### 다. 사용신고 및 검사

보세공장에 반입된 물품의 그 사용 전에 세관장에게 사용신고를 해야 하며 단일 보세공장 등의 경우 해당 물품이 장치된 보세구역을 관할하는 세관장에게 사용신고를 해야 한다.<sup>27)</sup>

다른 보세공장에서부터 반입된 물품과 자유무역지역으로부터 반입된 물품은 반입신고를 사용신고에 갈음할 수 있으며, 내국물품은 사용신고를 생략한다.

사용신고시에는 사용신고서, 수입승인서 또는 이를 갈음하는 서류, 송품장, 선하증권(B/L) 이나 항공화물운송장(AWB) 사본, 관세법 제226조<sup>28)</sup>에 따른 세관장 확인서류, 포장명세서, 내·외국물품혼용작업신청서, 위탁가공계약서 등을 제출해야 한다.

보세공장 도착 전 사용 신고한 물품 중 검사생략으로 선별된 물품으로서 보세공장 도착 전에 심사 및 결재 등록을 한 경우에는 관세법 제215조<sup>29)</sup>에 의한 보세운

27) 보세공장 운영에 관한 고시 제18조.

28) 관세법 제226조.(허가·승인 등의 증명 및 확인)

① 수출입을 할 때 법령에서 정하는 바에 따라 허가·승인·표시 또는 그 밖의 조건을 갖추어야 하는 물품은 세관장에게 그 허가·승인·표시 또는 그 밖의 조건을 갖춘 것임을 증명하여야 한다.

② 통관을 할 때 제1항의 구비조건에 대한 세관장의 확인이 필요한 수출입물품에 대하여는 다른 법령에도 불구하고 그 물품과 확인방법, 확인절차, 그 밖에 필요한 사항을 대통령령으로 정하는 바에 따라 미리 공고하여야 한다.

29) 관세법 제215조.(보세운송 보고)

송 도착보고 된 때에 전산에 의하여 세관장은 신고 수리할 수 있다.<sup>30)</sup>

종합인증우수업체 또는 법규수행능력 우수업체 보세공장에 대하여 보세공장에서 사용하는 원재료의 품목번호(HSK)를 전산시스템에 등록한 경우에는 입항전에 사용신고를 하게 하거나 사용신고 수리를 전산에서 처리할 수 있다.

### 라. 수출·수입 또는 국외반출의 신고

보세공장에서 제조·가공한 물품을 수출 또는 수입을 하거나 양수한 자가 수출, 수입하려는 경우(보세공장에서 제조·가공하여 외국의 제3자와의 거래관계에 의하여 국내업자가 수출, 수입하는 경우 포함)에는 관세법에 따라 세관장에게 수출, 수입 또는 반송 신고해야 한다.<sup>31)</sup>

또한 보세공장에서 생산한 제품과 잉여물품 중 국내로 수입하려는 물품, 수입통관 후 보세공장에서 사용할 물품, 보세공장에서 수입한 물품을 보세공장 운영고시 제12조 제3항 제1호 및 제2호에 따라 반입되어 외국물품 또는 환급대상내국물품을 사용하여 수리 후 다시 반출하는 물품 또는 그 대체품, 제12조 제3항 제6호의 원재료를 사용하여 제조·가공된 물품 중 시험·연구용으로 계속 사용하려는 물품, 제14조 제3항에 따른 원재료로서 세관장이 그 사유와 증명자료 심사결과 타당하다고 인정하는 원재료 등은 수입신고를 해야 하며 단일보세공장 수출 및 수입, 타보세공장 등 일시보세작업으로 생산한 물품과 잉여물품을 타보세공장에서 수출 또는 수입신고하려는 경우에는 해당 물품이 장치된 보세구역을 관할하는 세관장에게 해야 한다.

보세공장 제조물품을 국내로 수입하는 경우 과세 방법에는 제품과세와 원료과세가 있는데, 제품과세는 보세공장 외국물품이나 외국물품과 내국물품을 원료로 하거나 재료로 하여 작업을 하는 생산된 물품의 가격과 수량에 대하여 과세하는 방법이고 원료과세는 생산된 물품에 사용된 외국원재료의 소요량과 가격에 따라 관세를 부과하는 것이다.

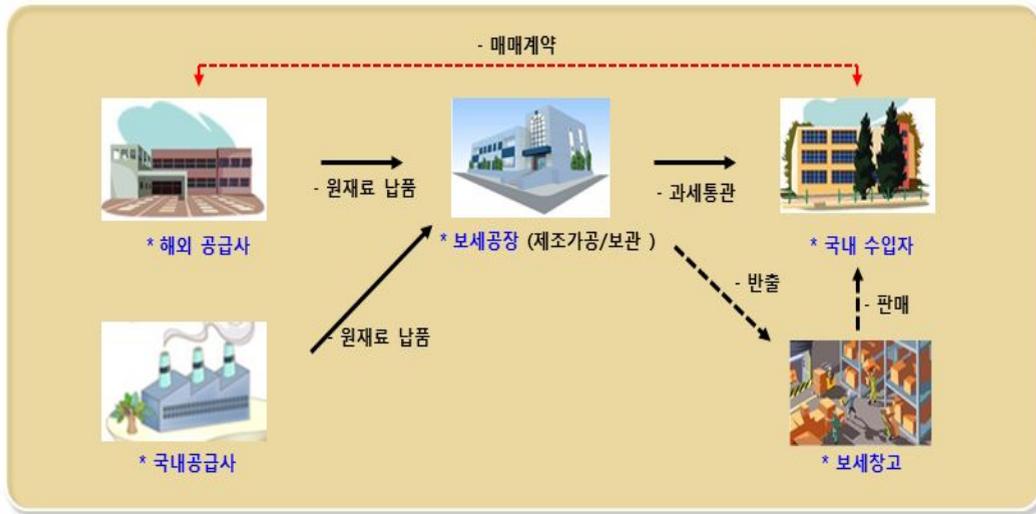
---

제213조제2항에 따라 보세운송의 신고를 하거나 승인을 받은 자는 해당물품이 운송 목적지에 도착하였을 때에는 관세청장이 정하는 바에 따라 도착지의 세관장에게 보고하여야 한다.

30) 보세공장 운영에 관한 고시 제19조.

31) 보세공장 운영에 관한 고시 제27조.

<그림 2-4> 보세공장 제조물품의 국내 반출



원료과세는 사용신고 전에 미리 세관장에게 원료과세 적용 신청(승인)서를 제출하여 신청해야 하며 대통령령으로 정하는 기준에 해당하는 보세공장은 1년의 범위에서 원료별, 제품별 또는 보세공장 전체에 대하여 신청을 할 수 있고 내·외국물품 혼용작업을 하고자 하는 자는 보세공장 내·외국물품 혼용작업신청서에 소요원재료에 대한 상세목록을 첨부하여 세관장의 승인을 받아야 한다.

원료과세 적용신청 물품에 대해 FTA 협정관세를 적용받으려는 자는 사용신고를 할 때 해당 원산지과 원산지증명서 구비여부(Y), 세율란(FTA 관세율)을 기재하여 사용신고 해야 하며, 제품 수입신고를 할 때 협정관세 적용신청서와 사용신고서를 같이 제출해야 한다.

**마. 장외작업과 타보세공장 등 일시 보세작업**

장외작업은 해당 보세공장외의 장소에서 보세작업의 일부를 수행하는 것으로서 보세공장의 시설만으로 보세작업을 수행할 수 없거나 가공무역이나 국내산업의 진흥을 위하여 일부 공정을 하청 가공하는 경우에 활용된다.

장외작업을 할 경우에는 임가공계약서 등 임가공계약을 확인할 수 있는 서류 사본 1부를 첨부하여 세관장에게 장외작업허가를 받아야 한다.

장외작업 허가신청을 받은 세관장은 6개월 이내의 기간과 장소를 정하여 이를 허가할 수 있다. 다만, 다음 임가공계약서 등으로 전체 장외작업의 내용(장외작업

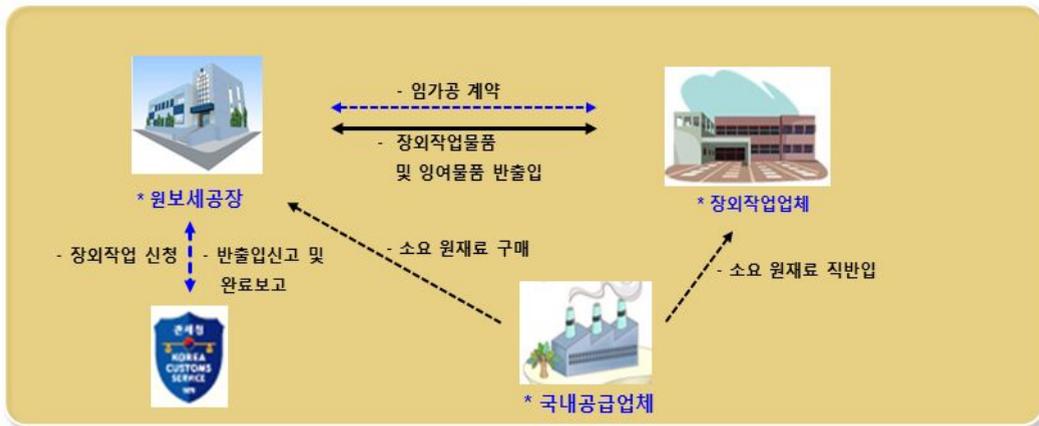
장소, 작업종류, 예상 작업기간)을 미리 알 수 있어 여러 건의 장외작업을 일괄 허가하는 경우에는 1년, 제품 1단위를 생산하는데 장기간 소요되는 거대 중량의 물품인 경우에는 2년의 기간 내에서 장외작업을 허가할 수 있다.<sup>32)</sup>

장외작업을 위한 원재료와 제품의 이동시에는 반출입 신고 겸 보세운송신고를 생략할 수 있으며 이 경우 장외작업절차에 따른 물품 반출입 내역을 자체 기록·유지하여야 한다. 또한 장외작업허가를 받은 원재료 및 제품의 운송시에는 보세운송등록 차량, 원보세공장 또는 장외작업장 소유의 차량을 이용하여야 한다.

장외작업의 허가를 받아 보세 작업한 물품과 그 잉여물품은 장외작업장소에 장치한 상태에서 원보세공장 관할세관으로 수출·수입신고, 양수도·폐기 신청 등을 할 수 있으며 허가받은 장외작업이 종료된 때에는 장외작업 완료보고를 해야 한다.

장외작업의 허가를 받은 물품의 관리 책임은 보세공장 운영인에게 있으며 장외작업 허가기간이 경과한 상태로 물품이 장외작업장에 장치되어 있는 경우에는 관할 세관장으로부터 해당 물품의 관세를 추징 받는다.

<그림 2-5> 장외작업



보세공장의 작업공정상 보세작업의 일부를 다른 보세공장 또는 자유무역지역에서 수행하고자 하는 것을 타보세공장 등 일시 보세작업 이라 하며 이 경우 세관장에게 다른 보세공장 일시보세작업허가 신청을 해야 한다.

전산시스템을 이용하여 다른 보세공장 일시보세작업허가 신청을 하는 경우, 세

32) 보세공장 운영에 관한 고시 제22-24조.

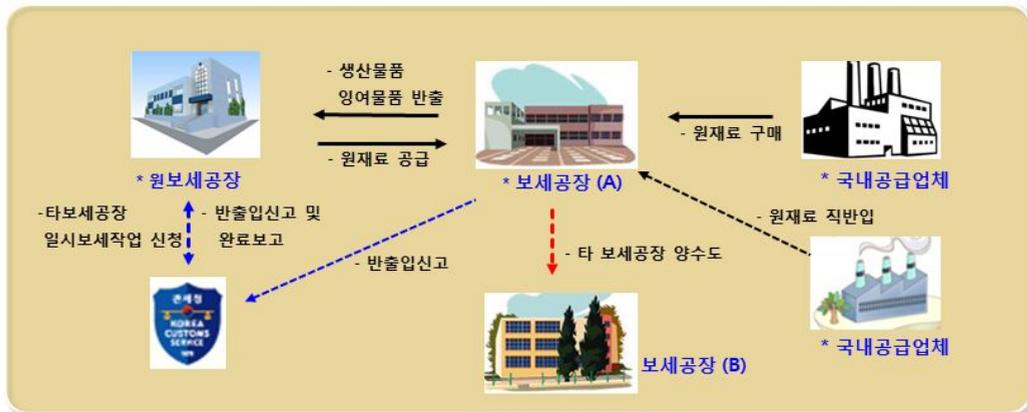
관장은 작업기간 동안 생산하는 물품과 소요 원재료를 포괄하여 1년 이내의 기간을 정하여 이를 허가할 수 있다.

허가받은 물품을 반출입하는 때에는 보세운송절차를 준수해야 하며 보세화물의 감시감독을 위하여 반출입시마다 세관장이 확인하는 것이 필요한 경우를 제외하고 보세운송신고 및 보고에 대한 수리를 전산으로 처리할 수 있다.

타보세공장 등 일시 보세작업에는 원보세공장 공급 원재료 이외에 타보세공장에서 사용신고한 원재료도 사용이 가능하다.

다른 보세공장 일시보세작업으로 생산한 물품과 잉여물품 등을 다른 보세공장에 장치한 상태에서 수출입신고, 양수도 또는 폐기처분 등을 할 수 있으며 다른 보세공장 또는 자유무역지역 일시보세작업이 완료된 때에는 관할지 세관장에게 다른 보세공장 일시보세작업 완료보고를 해야 하며 여러 건의 다른 보세공장 일시보세작업을 일괄하여 1건으로 완료보고 할 수도 있다.

<그림 2-6> 타보세공장 등 일시보세작업



## 바. 내국작업

내국작업이란 보세공장의 유희시설 등을 이용하여 내국물품만을 원료로 하거나 재료로 하여 제조·가공하거나 수리, 그 밖에 이와 유사한 작업을 하는 것이다.

보세작업을 위한 외국원재료 사용 등 보세화물 관리·감독 등에 지장을 줄 우려가 있기 때문에 내국작업시 내국작업허가신청서를 세관장에게 제출하여야 한다.

세관장은 보세공장의 조업 상황 및 보세화물 감시단속상 문제 등을 검토하여 타

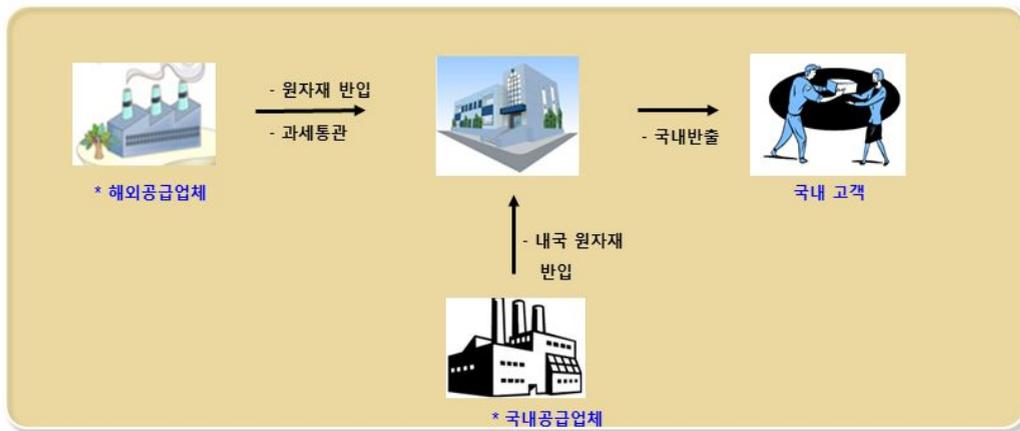
당하다고 인정되는 경우 내국작업을 허가할 수 있다.

보세공장의 운영실태, 작업의 성질 및 기간 등을 고려하여 작업기간에 소요될 것으로 예상되는 물품의 품명과 수량을 일괄 신고하게 할 수 있고 내국작업 허가 기간 중 재해, 기타 부득이한 사유가 있는 경우에는 내국작업 허가기간을 연장할 수 있다.<sup>33)</sup>

내국작업 원재료로 반입하는 내국물품의 반입신고는 내국작업허가서로 같음하며, 이 경우 내국작업으로 제조·가공하여 생산된 물품은 내국물품이 된다.

내국작업을 종료한 경우에는 세관장에게 내국작업종료신고를 하고 내국작업의 허가를 받아 제조·가공된 물품과 잉여물품을 지체 없이 보세공장 외로 반출하여야 하며, 반출신고는 내국작업종료신고로 같음한다.

<그림 2-7> 내국작업



### 사. 원재료 소요량 관리와 잉여물품 처리

보세작업에 의하여 생산된 해당 제품을 생산하는 과정에서 사용한 각각의 원재료의 총량을 기초로 하여, 제품의 품명, 모델·규격, 수량, 원재료의 품명, 모델·규격, 내·외국물품의 구분, 원재료별 실소요량, 제품 1단위 생산에 소요되는 원재료별 평균 소요량 등을 기록·관리하여야 하며, 회계연도 종료 후 3개월 이내에 해당 회계연도에 생산한 제품에 대하여 보세공장 원재료 실소요량 계산서를 작성 보관하여야 한다.<sup>34)</sup>

33) 보세공장 운영에 관한 고시 제26조.



## 제2절 주요국의 보세공장제도

### 1. 국가별 보세공장제도

#### 가. 미국의 보세공장제도

미국의 수출지원제도에는 보세공장제도, 일시수입제도, 관세환급제도, 외국자유 무역지역 등이 있으며 보세공장제도(BMW : Bonded Manufacturing Warehouses)는 수출 진흥을 위해 외국에서 원재료를 수입하여 가공, 제조 후에 수출하는 기업을 지원하는 제도이다.

보세공장 운영인은 법규를 성실히 준수하기 위한 충분한 담보를 제공하여야 하며, 보세공장에서 생산된 물품이 보세공장에서 직접 수출되거나 운송과정을 거친 후 수출된 경우에도 관세 등이 면제된다.

보세공장에서 사용될 원재료, 포장지, 뚜껑, 용기, 상표, 라벨은 관세와 내국세의 징수 없이 보세공장으로 운송될 수 있으며, 수입물품은 관세징수 없이 보세창고로부터 보세공장으로 이송될 수 있다.<sup>36)</sup>

보세공장의 건설 및 수리에 사용되는 연장, 기계 및 기구 또는 기소 중인 사업자에 대해서는 상기 절차가 적용 되지 않으며 보세공장에서 생성된 부산물은 정당한 관세를 납부하여 국내로 수입될 수 있다.

보세공장 운영인은 보세공장에서 제조되어질 모든 물품의 목록을 관할 세관장에게 제출해야 하며, 그 목록에는 과세대상인 원재료 및 물품의 수량과 함께 수출될 물품과 물품 제조에 사용될 원재료의 구체적인 품명이 기재되어야 한다.<sup>37)</sup>

보세공장에서 생산된 물품을 국내로 반출(수입)하기 위해서는 미국에 반입당시의 상태, 수량, 중량에 대해, 반입 당시의 관세율에 따라 관세부과 후 국내로의 반출(수입)이 허용되는 데, 단, NAFTA 대상 등의 물품은 관세부과 없이 보세공장에서 국내로 반출(수입)될 수 있다.

미국은 보세가공제도를 보세공장제도로 통합하여 운영하면서 가공무역을 활성화하기 위해 보세가공 업종을 제한하지 않으며 보세가공지역에서 가공된 물품의 내수 반입을 허용하고 있다.

보세공장에서 작업할 수 있는 보세가공 대상 및 허용 범위를 폭넓게 규정하고

36) 미국 관세법 제1311조.(보세공장)

37) 우종안, “한국의 보세가공제도 활성화 방안에 관한 연구”, 건국대학교 대학원 석사학위논문, 2012, p. 49.

보세공장 생산 제품에 물리적 화학적으로 결합되는 수입 원재료와 보조 원료 및 재료 그리고 포장용품 등에 한하여 과세를 보류하고 있으며 보세가공의 허용 범위에 있어서 일반적인 생산이나 가공활동 뿐만 아니라 증류주나 와인을 가공하거나, 주류의 알코올 도수를 낮추어 병입하는 공정도 보세가공의 범위에 포함시키고 있다.<sup>38)</sup>

보세공장에 반입되는 외국물품의 장치 및 가공기간도 제한이 없으며 보세 원재료의 재고관리를 위하여 보세공장 반입 또는 수입 물품의 종류, 가공의 종류, 생산 제품의 종류 등을 기재한 대장 관리를 의무화하고 있으며 연 1회 이상의 보세공장 재고조사를 하도록 법률로 규정하고 있다.

## 나. 대만의 보세공장제도

대만의 보세공장제도는 수출물품 제조업체가 관세법 규정에 의거 세관에 신청하여 세관관리보세공장으로 등록한 후 외국에서 수입한 원료를 보세공장에 반입하여 제조 또는 가공한 제품을 수출하는 경우 관세를 면제하는 제도이다.<sup>39)</sup>

대만에서는 관세법, 보세공장 관리규정 등에서 보세공장제도를 규정하고 있으며 이 제도 운영에 따른 경제적 효과가 큰 것으로 평가되고 있다.

대만에서는 수입예정인 원자재가 수입 금지품목인 경우를 제외하고는 여타 국가들과 마찬가지로 보세공장 허가를 제한하는 업종을 별도로 정하지 않고 있으며 대만에서 보세공장을 설립하기 위해서는 등록된 공장 중 자본금 NT\$50,000,000 이상 이면서 신청인이 세금 체납이 없고, 적정시설과 설비를 갖추고 있으면 보세공장 허가신청 자격이 주어지며, 세관에 신청서류가 접수되면 세관원이 현장에 나가 실사를 하여 허가 여부를 결정한다. 보세공장의 허가기간은 5년이며, 보세공장으로 허가를 받으면 허가기간이 만료되어도 갱신이 가능하다.<sup>40)</sup>

보세공장 원재료는 관세를 면제하는 데, 물품을 제조하여 수출한 후 수입 원재료에 대한 세금을 상계한다. 따라서 수출품 제조업체가 보세공장제도를 이용하면 자금운용의 부담이 적고 상계환급의 업무 부담을 완화함으로써 수출경쟁력을 제고하는 것은 물론 간소화된 수출입통관에 의하여 수출을 장려하는 효과가 있다.

38) 우종안, “한국의 보세가공제도 활성화 방안에 관한 연구”, 건국대학교 대학원 석사학위논문, 2012. p. 51.

39) 관세청, 대만통관제도, 2003. ([www.customs.go.kr](http://www.customs.go.kr) 접속일 : 2016. 9. 2.).

40) 우종안, “한국의 보세가공제도 활성화 방안에 관한 연구”, 건국대학교 대학원 석사학위논문, 2012. pp. 72-73.

세관은 보세공장에 대하여 등급관리를 하는데 그 등급구분은 우, 갑, 을, 병 4 등급으로 하고 있다. 보세공장의 등급은 공장의 규모, 판매실적, 재무상황, 보세공장 관리실태 등 4개 항목을 합계한 후의 성적을 평가기준으로 한다.

예를 들어 우급 보세공장(등급평점 90점 이상)의 경우에는 년도 재고조사를 회계사가 수행하고 확인하면 세관 공무원에 의한 현장 실사가 면제되고 제조 작업의 중단 없이 년도의 재고조사가 완료된다. 또한 제품 단위소요량 명세표는 세관에서 업체가 제출한 자료에 의거 심사하며 공장 실지조사를 면제하는 신용관리방식을 취한다.

보세화물관리의 핵심은 원료대장과 제품대장의 심사에 있는 데, 세관 공무원이 대장과 전표를 심사하고 보세 원료, 제품 및 기타 물품의 입출고 상황을 점검하며 정기 또는 부정기적으로 재고수량을 발췌하여 조사한다.

보세공장 수입 원재료는 신고서를 작성하여 일반화물 수입규정에 따라 통관수속을 해야 하며 세관은 필요한 경우 직원을 파견하여 보세공장에서 검사할 수 있다.

보세공장 물품은 수출 또는 다른 보세구역에 판매하는 경우 이외에는 규정에 의거 세관의 승인을 득하거나 신고해야 반출할 수 있다.

보세공장운영인은 내수시장에 물품을 판매할 시에는 외국물품수입허가 신청서를 작성하여 세관에 제출하여야 하며, 수입관세와 여타 내국세가 납부되어 관할 세관이 허가한 후에 당해 물품은 보세공장에서 반출할 수 있다.

보세공장에서 발생하는 잉여물품, 폐기물품 등은 세관에서 허가한 장소에 보관해야 하며, 재고 관리대장에 잉여물품의 반출입 내용이 기재되어야 한다.

사용 가능한 잉여물품은 판매가격에 근거하여 관세를 납부한 후 국내시장에 판매할 수 있고 세관 공무원의 입회하에 폐기할 수도 있는 데, 폐기 후 발생한 잔존물의 가치에 대해 관세를 납부하여야 한다.

대만의 보세공장 운영관리는 한국과 일본 등의 보세공장제도와 유사하지만 재고관리 및 조사, 세관의 관리 감독 등의 내용에서는 차이가 있다.

대만에서는 보세공장 운영인은 원재료와 완제품을 관리하는 장부와 원장을 별도로 작성하여 보관해야 하고, 각 공장별로도 별도로 작성하여 보관하도록 하고 있으며, 이 때 사용되는 장부와 원장도 보세공장 운영인이 세관에 사전 신고하도록 제도를 운영하고 있다.<sup>41)</sup>

41) 우종안, “한국의 보세가공제도 활성화 방안에 관한 연구”, 건국대학교 대학원 석사학위논문, 2012, p. 78.

장의작업시에도 당해 보세공장과 계약에 따라 보세물품을 제조·가공하는 업체는 물품의 반출입을 기록해야 하며 세관의 재고조사를 받는다.

## 다. 중국의 보세공장제도

중국에서는 해관법, 중화인민공화국세관 보세공장 및 가공무역에 대한 관리방법 등에서 보세공장제도를 규정하고 있다.

우리나라와 일본의 보세공장제도는 외국원재료 또는 외국원재료와 내국원재료를 사용하여 제품을 생산하는 장소로서, 해당 공장에서 생산된 물품의 국내반입도 인정하여 주고 있으나, 중국의 보세공장은 수입 원자재를 사용하여 완제품을 가공 후 다시 수출하는 공장으로서 보세공장에서 생산된 물품의 국내반입을 허용하지 않는다.<sup>42)</sup>

보세공장의 수출물품을 제조하기 위하여 가공, 조립하는 제품, 또는 그 제품을 제조하기 위하여 수입하는 원료, 자재, 기계, 부속, 부품, 부자재, 포장 재료와 가공 과정에서 직접 소모되는 수량이 합리적인 원자재는 관세와 부가가치세 등 보세의 특혜를 받을 수 있다.

다른 국가에서는 법에서 정하는 일정한 요건을 갖춘 경우에 보세공장 설립 허가가 가능하지만, 중국에서는 수입 경영권이 있는 기업과 법인 자격이 있는 가공 생산기업이 관할세관에 보세공장 설립 신청을 할 수 있으며, 수출가공 업무와 관련된 무역회사 등 수출입 경영기업에게 신청을 위탁할 수도 있다.

중국에서는 사실상 보세공장의 업종 제한을 하고 있지 않다. 다만, 농림축산물 중 거북알, 골소 등 특수한 용도로 이용되는 것에 대한 보세가공만 일부 제한하고 있다. 중국에서는 한국의 보세사 제도와 유사하게 보세공장 운영을 위하여 화물, 창고, 장부 등을 관리하는 전문 인력을 채용토록 하여 보세공장에 반입 되는 원자재 및 완제품의 수출에 대한 엄격한 관리를 하고 있다.<sup>43)</sup>

보세공장을 운영하기 위해서는 가공 및 수출물품의 생산을 위한 시설을 구비해야 하고, 수입물품과 수출물품을 위한 보관창고를 설치하여야 하며, 수출물품의 제조, 판매, 보관 등의 현황을 기록하는 장부를 구비해야 한다. 이와 같은 요건을 구

42) 권문현, “보세공장제품의 수입관세 적용에 관한 연구”, 고려대학교 법무대학원 석사학위논문, 2015, pp. 56-57.

43) 권문현, “보세공장제품의 수입관세 적용에 관한 연구”, 고려대학교 법무대학원 석사학위논문, 2015, p. 59.

비한 업체가 세관에 가공무역 보세공장 신청서에 세무등록증, 기업 공상 영업면허증 등 관련 자료를 첨부하여 제출하면 세관은 신청기업에 대한 현지실사를 통해 업체의 수출제품 관리현황, 생산능력 및 창고설립과 관련된 대장의 준비상황 등을 점검한 후 보세공장 설립허가요건 등을 충족하는 경우 가공무역 보세공장 등기 증서를 발급한다.<sup>44)</sup>

보세공장은 세관에서 지정한 은행에서 보증금 예치구좌를 개설한 후 세관에서 등기수첩을 발급받아야 하는 데, 세관은 교부한 등기수첩을 통하여 수입 원자재의 보세공장 반입과 이를 토대로 완성된 완제품의 수출 후 과정까지를 포괄적으로 관리함으로써 관세를 유보시킨 수입 원재료의 재고관리의 가시성과 일관성, 관리감독의 효율성을 높이고 있다.

보세가공에 대한 규정을 둔 대다수의 국가들은 국내로 반입하기 위한 내수용 보세가공을 허용하고 있으나 중국은 수입 원·부자재의 내수용 보세가공을 원칙적으로 금지하고 있으며 이 문제를 해결하기 위해 보세물류원구제도라는 별도의 제도를 마련하여 보세공장 제조물품을 보세물류원구로 반입 후, 이곳에서 중국내로 제조물품을 유통 시킬 수 있도록 하고 있다. 이는 보세공장 제조물품의 유통과정이 한 단계 증가한 것일 뿐 실제로는 내수용 보세가공을 허용하는 것과 유사한 효과가 있지만 절차가 복잡한 단점이 있다.

보세물류원구는 기존 무역특구제도의 문제점을 개선하고 선진화된 물류방식을 도입하고자 중국정부에서 특별히 허가한 지역으로서, 이 지역은 중국의 관세제도상 외국으로 간주되며 중국의 일반지역에서 보세물류원구로 물품을 반입시키는 경우, 수출로 인정되어 증치세의 환급이 가능하다는 점에서 보세공장과는 구별된다.

## 라. 일본의 보세공장제도

일본의 보세공장제도는 외국화물에 대한 관세 등을 부과하지 않은 채로 가공, 제조 할 수 있도록 세관장이 허가한 장소로서, 가공 무역의 진흥을 위해 마련된 것으로 허용된 제조 기간 동안은 관세 등이 부과되지 않기 때문에 그동안 외국물물을 가공, 제조하여 제품을 해외로 반출하기 용이하다.

한국의 단일 보세공장 특허와 유사하게 일본의 관세법에서도 보세공장의 일괄 허가를 규정하고 하고 있다. 보세공장의 허가를 받고자 하는 공장이 동일 기업체

44) 우종안 “한국의 보세가공제도 활성화 방안에 관한 연구”, 건국대학교 대학원 석사학위논문, 2012, p. 66.

에 속하거나 동일세관 관할 내에 있는 2개소의 공장인 경우 또는 동일 공장 혹은 근접한 2개 이상의 공장이 다른 세관 관할구역에 걸쳐 있는 경우, 이들 공장이 가공제조 공정상 각 공장을 통하여 일관하여 보세작업이 필요하고, 각 보세작업에 대해 수량 제조수율 등에 의해 명확히 파악될 수 있으면 당해 공장에 대해 일괄하여 보세공장 단일 허가를 할 수 있다.<sup>45)</sup>

보세공장에서 보세작업에 소요되어 사용 가능한 외국물품은 보세작업에 직접 투입 및 사용되는 원료, 보세작업에서 주원료에 직접 혼합되거나 첨가하여 사용되는 소모적인 보조원료 (조제, 환원제, 용제 등) 등이며 그 소요량 파악이 가능한 물품이다.

보세공장의 보세작업에 사용할 수 있는 외국 물품 이외의 화물, 즉, 보세작업 중에 투입되는 보조 원료로 그 소요량이 불명확한 물품이나 소모되지 않는 물품, 작업 중에 사용하는 연료, 압축가스, 윤활유 등 소모품, 보세공장용 기계나 공구 또는 사무용품 등의 설비용품 등에 대하여는 그 사용 전에 정상적인 수입통관 절차를 거쳐야 한다.<sup>46)</sup>

일본의 보세공장제도는 화물 수입 후 6개월 내에 제조·가공하여 수출한 경우에 관세를 면제하며 보세공장 등에서 제품 제조시 원료가 부족하여 관세를 납부한 수입화물을 수출화물의 원료로 사용할 필요가 있을 시, 화물수입 후 3개월 내에 보세구역에 반입하여 수출 화물을 제조하고 수출한 경우에는 관세의 전부 또는 일부를 환급 하는 등 보세공장 이용자들의 편의를 도모하고 있다.

보세공장 화물관리 절차는 보세공장 반입승인 → 보세공장 물품 반입 → 보세작업 개시 → 보세작업 종료 → 보세공장 물품 수출신고 → 보세공장 물품 반출 등으로 우리나라와 유사하다.

보세공장에서 외국물품과 내국물품과의 혼용사용에 대한 승인은 보세공장의 허가 또는 갱신기간을 경과하지 않는 범위 내에서 포괄 승인한다.

보세공장에서 생산된 제품을 국내로 반출(수입)하는 경우, 수입신고시의 성질 및 수량에 따라 과세하는 제품과세가 원칙이나 물품이 보세공장에 반입된 시점을 기준으로 원료에 대하여 관세를 부과할 수 있으며 원료과세 적용은 세관장 사전승인 없이 가능하다.

45) 우종안, “한국의 보세가공제도 활성화 방안에 관한 연구”, 건국대학교 대학원 석사학위논문, 2012, p. 61.  
 46) 권문현, “보세공장제품의 수입관세 적용에 관한 연구”, 고려대학교 법무대학원 석사학위논문, 2015, p. 52.

원료과세 물품의 과세표준은 조립작업과 같이, 제품에 사용된 외국화물의 구성 요소가 분명한 경우는 당해생산 공정에 투입된 외국화물의 수량 또는 가격에 의하여 결정되며 제품의 제조에 사용된 원재료의 수량이 명확한 경우, 당해 수입되는 제품과 보세작업으로 제조된 다른 제품의 수량에 따라 안분한 해당 수입물품에 대응하는 원재료의 수량 또는 가격에 의하여 결정된다.

동일 제조공정인 보세작업에 의해 동일 원재료를 사용하여 2종 이상의 제품이 제조된 경우, 그 작업에 사용된 원재료의 수량 또는 가격을 당해 공정에 의해 제조된 제품의 가격에 의해 안분하여 과세표준을 결정하며 두 가지 이상의 제조공정에 의해 보세작업을 한 경우, 최초의 제조공정에 투입된 원재료의 수량 및 가격으로 산출한다.

보세공장 운영인은 보세작업의 개시시와 종료시에 보세작업의 종류 및 기간, 원재료의 품명 및 수량, 작업에 의하여 생산된 화물의 관리번호, 품명, 수량 등을 세관에 신고하도록 하여 세관당국이 실시간으로 보세공장의 원재료 및 생산제품의 관리 상황을 파악할 수 있도록 하고 있다.<sup>47)</sup>

대부분의 국가에서는 보세공장의 외국물품 장치 및 가공기간을 특별히 정하지 않고 있는 것과는 달리 일본은 보세공장에 반입되는 외국물품의 장치 및 가공기간을 2년으로 정하고 있으며 보세공장 원재료 등의 재고관리를 위해 대장 관리는 물론 전산시스템을 활용한 전자적 기록도 함께 관리하도록 의무화하고 있다.

## 마. EU의 보세공장제도

EU에는 유사 보세공장제도로서 사전면세제도(IPR : Inward Processing Relief)가 있다, EU 역외로부터 수입한 물품을 원료로 제조한 물품을 다시 EU 역외로 수출한 경우, 수입원재료에 대한 관세, 부가가치세, 내국소비세를 사전에 면세할 뿐만 아니라, 기타의 상업적 비관세 제재조치도 면제해 주는 제도이다.

IPR 제도를 이용하기 위한 전제조건은 EU 역외로부터 원재료를 수입하여 제조·가공한 후 역외로 수출해야 하며, EU 역내 생산자에 대한 중대한 권익침해가 없어야 하고, 재포장, 분류 등의 단순 가공(보수작업)부터 제조·가공까지의 작업 중 일부 공정 이상이 EU 내에서 이루어져야 한다.

IPR 적용절차를 살펴보면, 먼저 수입시 IPR 적용물품임을 신고하는 데, 우편물

47) 우종안, “한국의 보세가공제도 활성화 방안에 관한 연구”, 건국대학교 대학원 석사학위논문, pp. 63-64.

수입시에도 포장에 IPR 사전 면세 대상물품임을 표시하여야 한다.

세관장은 수입시 필요하다고 판단되면 담보의 제공을 요구할 수 있으며 IPR 적용물품이 IPR 적용 업체간에 국내 거래될 시에는 면세의 효력이 승계되고 IPR 대응수출 의무의 이행을 위해서는 사용 원재료가 수입시 IPR 면세를 적용받은 물품 또는 다른 IPR 면세 적용업체로부터 구매한 물품이어야 한다.

IPR 대응수출 의무의 이행방법은 역외국가로의 수출, EU 회원 국가를 경유한 물품의 수출, 수출상에게 판매 또는 역외 여행자에게 판매 등과 같은 수출에 갈음하는 거래 등에 해당해야 한다.

IPR 적용 수입물품에 대하여는 수출물품 제조업체에서 장부를 기록·유지해야 하며 그 내용에는 수입 품명, 규격, 수량, 수입신고번호 및 면허일자, 제조공정, 수출 물품의 품명, 규격, 수량, 수출면허일자 및 수출신고번호 등이며, 전산에 의하여 기록·유지를 하고자 하는 자는 세관장의 승인을 받아야 한다.

## 2. 국가별 보세공장제도 비교

우리나라의 보세공장제도와 유사한 제도를 운영하고 있는 미국, 중국, 일본, 대만, EU 등 세계 주요 국가들은 교토협약에서 인정하고 있는 보세가공제도를 국내 법으로 수용하고 있으며 제조업의 경쟁력 강화를 통한 수출 진흥 또는 가공무역 진흥을 목적으로 보세공장제도를 운영함으로써 국내 고용확대와 국내 산업 발전 및 수출 증대라는 효과를 창출하고 있다.

보세공장에서 수행이 가능한 보세작업을 살펴보면, 우리나라는 수출물품 제조·가공, 수리, 조립, 검사, 포장 등으로 일본의 제조·가공, 개조, 분리 등의 범위와 유사하며 미국은 제조·가공 공정이 가능하고 중국은 수출물품 생산에 관련된 모든 작업이 가능하여 가장 폭넓게 인정하고 있다.

외국물품의 보세공장 반입시 과세보류는 우리나라와 대만은 수출물품 생산에 물리적 또는 화학적으로 결합하는 물품(직접원료), 생산공정에 투입·소모되는 물품(소모물품), 수출물품의 포장용품 등이다. 미국은 수입 원재료, 포장용품 등이 현○되며 일본은 보세작업에 직접 투입 및 사용되는 원료, 보세작업 중에 주원료에 직접 혼합되거나 첨가하여 사용되는 소모적인 보조원료(조제, 환원제, 용제 등) 등이고 중국은 원료, 자재, 기계, 부속, 부품, 부자재, 포장재료, 직접소모 화학품 등으로 과세보류 대상범위가 가장 넓다.

〈표 2-4〉 국가별 보세공장제도 비교

구 분	한 국	미 국	일 본	중 국	대 만
보세작업 범위	제조·가공	제조·가공	제조·가공·개조·분리	수출물품 제조	제조·가공
과세보류 원재료	직접 원재료, 소모 원재료 포장용품	수입 원재료 포장용품	직접 원재료, 소모적 보조 원재료	수입 원재료, 보조 원재료 부품, 부속품	직접 원재료 소모 원재료 포장용품
원재료 담보제도	미운영	운영	미운영	운영	운영
설영인 의무	보세사 채용 대장기록 및 보관	대장기록 및 보관	대장기록 및 보관	전문화물관리인 채용 대장기록 및 보관	대장기록 및 보관
제조물품 국내반입	원료과세 제품과세	원료과세	원료과세 제품과세	보세물류원구 제도 운영	원료과세 제품과세

미국과 중국에서는 원칙적으로 보세공장에서 생산된 물품의 국내 반입을 허용하지 않으나 중국은 보세물류원구제도를 운영하여 자국내 생산된 물품의 국내 반입을 허용하고 있다. 우리나라를 비롯한 일본, 대만은 원료과세 또는 제품과세 등의 절차를 통하여 보세공장 제조물품의 국내반입이 가능하다.

보세공장 운영과 관련한 세관의 관리 감독은 모든 국가가 기본 전제로 하고 있고 대장 기록과 보관의무도 모든 관세당국에서 요구하고 있으며 우리나라는 보세사제도, 중국은 전문화물관리인 제도를 운영하고 있다.

### 제3절 보세공장제도와 자유무역지역 비교

#### 1. 자유무역지역의 개념과 특징

##### 가. 자유무역지역의 개념

자유무역지역이란 관세법, 대외무역법 등 관계 법률에 대한 특례와 지원을 통하여 자유로운 제조·물류·유통 및 무역활동 등을 보장하기 위한 지역으로서 자유무역지역의 지정 및 운영에 관한 법률 제4조에 따라 지정된 지역을 말한다.<sup>48)</sup>

우리나라는 1970년에 외국인의 투자 촉진, 기술향상과 고용촉진을 목적으로 수출자유지역제도를 도입하였으며, 2002년에는 수출업체와 국제 물류업체 등에 관세 부과 유예 및 통관절차 간소화를 통해서 물류산업을 활성화하고 외국인투자유치를 촉진하여 우리나라를 동북아의 물류거점으로 육성하기 위해 관세자유지역제도를 추가로 도입, 시행하다 2004년 6월부터 자유무역지역제도로 통합했다.

자유무역지역은 특정 지역에 대하여 대외무역법과 관세법 등 관련 규정 적용을 유예하여 자유로운 제조, 물류, 무역활동을 보장함으로써 외국인 투자와 기술 유치를 통한 수출과 고용 증대를 위하여 도입된 특례제도이다.

중앙행정기관의 장이나 특별시장, 광역시장, 도지사 또는 특별자치도지사의 요청에 의하여 산업통상자원부가 지정한 지역이며 물류활성화 및 무역촉진이라는 정책 목적을 위하여 자유무역지역의 지정 및 운영에 관한 법률에 의거하여 지정 및 운영된다.

자유무역지역에 입주할 수 있는 업종은 무역비중이 일정 규모 이상인 제조업, 지식서비스산업과 도매업 이외 물품 하역·보관·운송·전시업체 등이며 이외 제조업이나 지식서비스업에 해당하는 외국인투자기업도 일정 요건을 충족하면 입주할 수 있다.

입주업체 사업을 지원하는 금융보험, 통관, 세무, 회계, 해운중개 등의 선박 대여·관리, 항만 용역, 교육·훈련, 유류판매, 폐기물 처리, 정보처리, 음식점, 식품판매, 숙박, 목욕장, 세탁, 이·미용 이외 자유무역지역 운영지침에서 정하는 업종도 입주가 가능하지만 조세나 임대료 감면 등의 지원은 적용되지 않는다.<sup>49)</sup>

자유무역지역으로 지정 받기 위해서는 산업단지, 공항만 및 배후지나 물류터미

48) 장근호, “자유무역지역 제도현황 및 개선방향 연구”, 관세연구12-05, 한국조세연구원, 2012, p. 13.

49) 자유무역지역의 지정 및 운영에 관한 법률 제2조.

널 및 물류단지로서 도로 등 사회간접자본 시설이 충분히 확보되고 또한 물품 반출입을 효율적으로 관리하기 위한 통제시설을 갖추어야 한다.<sup>50)</sup>

## 나. 자유무역지역의 특징

### (1) 국세 및 지방세 감면 등 세제 지원

외국인 투자기업은 법인세(소득세)를 포함하여 재산 관련 세금도 감면받을 수 있으며 투자나 기술개발 그리고 인력양성에 대한 각종 보조금을 지원받을 수 있는데, 외국인 투자기업에 대한 법인세 또는 소득세는 당해 사업에 최초로 소득이 발생한 과세연도부터 5년 이내에 종료하는 과세연도의 경우, 감면대상 세액의 전액을 그 다음 2년동안은 50%를 감면한다.

외국인투자가가 취득한 배당금에 대한 법인세 또는 소득세는 외국인 투자기업에 대한 법인세 또는 소득세 감면기간 및 비율과 같으며 외국인 투자기업이 사업을 영위하기 위하여 취득 및 보유하는 재산에 대한 취득세, 등록세는 사업 개시일로부터 15년간 감면대상 세액의 전액을, 재산세는 재산취득일로부터 7년간 100%, 다음 3년간 50%를 과세표준에서 공제한다.<sup>51)</sup>

입주기업체가 외국으로부터 시설재, 원재료 및 건축자재 등 사업목적의 달성에 필요한 물품을 자유무역지역 안으로 반입하는 경우에는 관세, 부가가치세, 개별소비세 등의 부과를 유예 받을 수 있고 관세청장이 인정한 기계, 기구, 설비, 부분품 등의 내국물품에 대해서는 관세 환급과 함께 부가가치세 영세율을 적용 받을 수 있다.

자유무역지역내의 입주 업체간에 공급하거나 제공하는 외국물품등과 용역에 대해서도 부가가치세 영세율이 적용된다.

### (2) 임대료 감면

입주기업체에 대하여 국가나 지방자치단체가 소유하는 공장이나 토지 등을 임대하는 경우 임대기간은 최대 50년까지 가능하다.

임대료는 기획재정부와의 협의를 거쳐 용지가액의 1% 수준으로 결정할 수 있는

50) 장근호, “자유무역지역 제도현황 및 개선방향 연구”, 관세연구12-05, 한국조세연구원, 2012, p. 13.  
 51) 한국해양수산개발원, “자유무역지역의 효율적 관리를 위한 관세행정 전략연구”, 「연구보고서」, 2014, p. 9.

데 임대료 수준은 일반적으로 인접지역 임대료의 10~20% 수준이다.<sup>52)</sup>

관리권자 또는 지방자치단체의 장은 자유무역지역 내에 입주한 외국인투자기업에 대하여 외국인투자촉진법에 의해 임대료를 감면할 수 있으며, 조세특례제한법에 의해 국내산업의 국제경쟁력강화에 긴요한 고도의 기술을 수반하는 사업을 영위하는 외국인투자기업에 대하여는 추가로 임대료 감면 할 수 있다.<sup>53)</sup>

## 2. 자유무역지역의 물품 반출입

비관세지역인 자유무역지역의 물품은 원칙적으로 관세법의 적용이 배제되나 우리나라에 도착된 외국물품과 외국으로 반출하려는 물품에 대해서는 관세법상의 수출입 절차가 적용된다.

자유무역지역으로 외국물품과 환급대상 내국물품을 반입하고자 하는 자는 관세청장이 정하는 바에 따라 반입 신고하여야 하며 반입신고는 House B/L 단위로 전자문서로 신고하여야 하며, 창고 내에 물품이 입고되는 과정에서 실물이 적하목록상의 내역과 상이함을 발견하였을 때에는 반입사고화물로 분류하여 신고해야 한다.

자유무역지역에 반입된 외국물품은 반출물품의 형태별로 반입된 원상태로 반출되는 경우와 제조·가공 등을 거쳐 반출하는 경우로 구분되며, 반출 목적지별로 국내(관세영역)반출과 국외반출로 나누어지는데, 반출물품의 형태와 반출목적지에 따라 그 절차가 달리 적용된다.<sup>54)</sup>

외국물품을 사용 또는 소비할 목적으로 반입하고자 하는 자는 수입통관시스템에 정한 전자문서로 세관장에게 반입신고, 즉, 사용소비신고를 하여야 하는 데 사용소비신고가 수리되면 과세보류 상태에서 입주기업체의 제조·가공 등에 공여할 수 있다.

입주기업체외의 자가 반입하는 물품과 입주기업체가 반입하는 물품 중 기구·기계·설비·장비·장비·원재료·사무용 컴퓨터·건축자재 등이 아닌 일반물품은 수입통관절차를 진행하고 관세 등을 납부하여야 한다.

다른 자유무역지역이나 보세공장 등에서 제조·가공된 물품이 보세운송 절차에

52) 장근호, “자유무역지역 제도현황 및 개선방향 연구”, 관세연구12-05, 한국조세연구원, 2012, p. 15.  
 53) 우종안, “한국의 보세가공제도 활성화 방안에 관한 연구”, 건국대학교 대학원 석사학위논문, p. 44.  
 54) 한국해양수산개발원, “자유무역지역의 효율적 관리를 위한 관세행정 전략연구”, 「연구보고서」, 2014, p. 20.

따라 자유무역지역으로 반입될 경우에는 전자문서로 세관장에게 반입신고를 해야 하며, 이 경우 보세운송물품의 반입신고로 도착보고를 갈음한다.

자유무역지역에서 외국물품 등을 원재료로 사용하여 제조·가공·조립·보수 등의 과정을 거친 물품, 자유무역지역에서 원상태로 관세영역으로 반출되는 외국물품 등을 국내 비관세영역으로 반출하려면 수입신고 및 관세 등을 납부해야 한다.

외국물품 등을 외국으로 반출하려는 자는 관세법 수출신고절차를 준용하여 세관장에게 국외반출신고서를 세관장에게 제출해야 하고 외국물품이 아닌 물품을 자유무역지역에서 외국으로 반출하려면 수출신고를 해야 한다.

외국물품 등이 아닌 내국물품을 관세영역으로 반출하려면 내국물품확인서나 세급계산서 등 내국물품으로 반입된 사실을 증명하는 자료를 세관장에게 제출해야 한다.<sup>55)</sup>

〈표 2-5〉 관세법과 자유무역지역법 비교

구 분	관 세 법	자유무역지역법
외국물품 반입	반입신고	반입신고
보수작업 등 신고	세관 승인	세관신고 불필요
장치 폐기	세관 승인	세관 신고
수입신고수리물품반출	수입신고 수리일로부터 15일	수입신고 수리일로부터 15일
수입신고	신고 → 수리 → 반출	신고 → 수리 → 반출
수출물품 적재기간	수출신고 수리일부터 30일	수출신고 수리일부터 30일
자율관리제도	자율관리 지정	제도 없음
보세운송	보세운송신고·수리→ 반출	보세운송신고·수리→ 반출
장치물품 재고관리	재고조사 분기 1회 * 자율관리 : 년 1회	재고조사 년 1회

자료 : 장근호, “자유무역지역 제도현황 및 개선방향 연구”, 관세연구12-05, 한국조세연구원, 2012, p. 24.

55) 장근호, “자유무역지역 제도현황 및 개선방향 연구”, 관세연구12-05, 한국조세연구원, 2012, p. 54.

### 3. 보세공장과 자유무역지역 비교

자유무역지역과 특별보세구역은 각 법률에 의하여 특허 또는 지정된 지역으로 외국물품을 보세 상태로 반입될 수 있다는 점에서는 동일하지만 자유무역지역은 관세법의 적용이 일부 배제되며 자유무역지역 입주업체에 대해서는 법인세, 소득세, 취득세, 등록세, 재산세가 일정기간 감면된다.<sup>56)</sup>

자유무역지역과 경제자유지역은 외국인 투자 유치를 통한 지역경제 활성화 및 국가 산업 발전을 목적으로 하는 것은 유사하나 경제자유지역은 교육, 주거, 금융, 의료 등 외국인 거주 및 투자에 유리한 국제화된 생활환경 및 기업환경을 조성하여 외국 자본의 유치를 촉진하기 위한 공간을 제공하는 특별행정구역으로 시도지사 직속의 경제자유구역청이 관리하고 자유무역지역은 제조 및 물류 중심으로 한 계획적 산업특화지역으로서 산업통상자원부에서 관리한다.

보세공장은 외국물품을 원료 또는 재료로 하거나 외국물품과 내국물품을 원료 또는 재료로 하여 제조, 가공 기타 이와 비슷한 작업을 할 수 있도록 관세법에 의거하여 세관장이 특허한 보세구역으로서 관세법의 적용을 받는다.

〈표 2-6〉 보세공장과 자유무역지역의 운영관리 비교

구 분	보세공장	자유무역지역
목 적	· 수출지원을 통한 가공무역 진흥 · 관세행정 절차 간소화에 따른 기업 지원	
관련 근거	관세법	자유무역지역법
지정권자	세관장	산업통상자원부 장관
특허기간/장치기간	10년	제한 없음
과세보류대상	원재료	원재료, 기계, 기구, 부분품 외
조세 감면	없음	법인세, 소득세, 취득세 등

보세공장과 자유무역지역의 화물관리측면에서도 상당한 차이가 있다.

보세공장의 화물장치기간은 일반적으로 특허기간인 10년이지만 자유무역지역은 관세청장이 지정한 별도 지정 지역을 제외하면 장치기한이 없으며 보세공장은 보

56) 우종안, “한국의 보세가공제도 활성화 방안에 관한 연구”, 건국대학교 대학원 석사학위논문, 2012, p. 39.

세사를 채용하여 화물을 관리해야 한다.

보세공장의 보수작업은 작업 승인신청과 완료보고가 필요하지만 자유무역지역은 수입신고 이전에는 자율적으로 보수작업 할 수 있으며 보세공장에서 내국물품은 반입신고만 하면 되지만 자유무역지역에서는 반입신고를 하고 반출시 반입사실 증빙서류를 제출한다.

보세공장은 화물 운송·보관·작업 등 전 단계에서 보세화물 관리를 해야 하지만 자유무역지역은 운송을 제외하면 보세가 필요하지 않다.

## 제3장 보세공장 물품의 관세평가제도

### 제1절 관세평가의 개요와 방법

#### 1. 관세평가의 개요

관세평가란 관세액 결정의 2대 요소 중 수입물품에 대한 관세의 과세가격을 결정하는 절차와 방법을 말한다. 관세평가는 수입물품의 관세를 부과하기 위한 필수 요소로서 수입물품의 가치를 결정하는 것이다.<sup>57)</sup>

어떠한 가격을 또는 어떠한 방법으로 과세가격을 결정할 것인지에 대해 우리나라 관세법 제30조 내지 제35조에서 제1방법부터 제6방법까지 평가협정 내용의 주요항목을 규정하고 있으며 이는 1994년도 관세와 무역에 관한 일반협정 제7조의 이행에 관한 협정, 즉, WTO 관세평가협정을 수용한 것이다.

우리나라의 경우 영화용 필름과 비디오테이프를 제외한 대부분의 물품은 증가세를 기본으로 하고 있으며 증가세의 경우, 관세액을 산정하기 위한 과세표준은 수입물품의 가격이 된다.

관세평가의 목적은 수입 물품의 저가 신고를 방지하여 관세 수입을 확보하고, 부정·불공정무역을 사전에 예방하여 국내 산업을 보호하는 것이며 고가 신고로 인한 외화도피 및 조세회피를 방지하고, 합법적 무역거래로 위장한 불법적인 자금 세탁행위를 방지함으로써 공평하고 적정한 관세 채권을 확보하는데 있다.<sup>58)</sup>

또한 관세평가제도의 국제적 통일은 각국의 자의적인 관세평가 운용에 의한 무역확대의 장애요소를 제거하여 무역마찰을 줄이고 자유무역의 진흥에 기여한다.

과세가격의 결정을 위하여 통화 환산이 필요한 경우에 사용할 환율은 관련 수입국의 권한 있는 당국에 의하여 가능한 그 현재가치를 유효하게 반영하여야 하며 또한 사용할 환율은 각 체약국에서 규정하는 바에 따라 수출시 또는 수입시의 유효환율이 되어야 한다. 라고 WTO 관세평가 협약 제9조에 규정하고 있다.<sup>59)</sup>

57) 이해동, 「관세평가실무」, 한국관세무역개발원, 2013, p. 2.

58) 권문현, “보세공장제품의 수입관세 적용에 관한 연구”, 고려대학교 법무대학원 석사학위논문, 2015, p. 15.

59) 하승효, “다국적기업 진출 확대에 따른 관세평가기법 연구”, 부산대학교 경영대학원 석사학위논문, 2008, p. 19.

우리나라의 과세환율은 주요 외국환은행이 전주 월요일부터 금요일까지 매일 최초 고시하는 대고객 전신환매도율을 평균하여 과세환율을 결정하며, 대고객 전신환매도율이 제공되지 않는 경우에는 대고객 현찰매도율을 평균하여 과세환율을 결정한다.

WTO 관세평가협약의 시행에 있어서 일반적으로 인정된 회계원칙 적용되는 데, 일반적으로 인정된 회계원칙이라 함은 다음에 관한 일반적으로 인식되고 있는 일치된 의견 또는 실질적이고 권위 있는 지지를 받고 있는 회계원칙을 말한다.<sup>60)</sup>

- ① 어떠한 경제적 자원과 의무가 자산과 부채로 기록되어야 하는가.
- ② 자산과 부채의 어떠한 변동이 기록되어야 하는가.
- ③ 자산과 부채 그리고 이들의 변동이 어떻게 측정되어야 하는가.
- ④ 어떤 정보가 어떻게 공개되어야 하는가.
- ⑤ 어떠한 재정보고서가 준비되어야 하는가.

수입물품의 과세가격을 결정할 때는 구체적으로 어느 국가 또는 지역에서의 일반적으로 인정된 회계원칙을 언급하는지는 평가방법에 따라 상이한 데, 제4방법은 수입국, 제5방법은 수출국의 일반적으로 인정된 회계원칙과 일치되게 작성된 자료를 사용한다.

## 2. 과세가격의 결정방법

WTO 관세평가협정과 우리나라 관세법에서는 과세가격의 결정방법을 합리적이고 중립적인 6가지 방법을 다음과 같이 구분, 규정하고 있다.

- ① 당해 물품의 거래가격을 기초로 한 과세가격 결정방법 (제1방법)
- ② 동종·동질물품의 거래가격을 기초로 한 과세가격 결정방법 (제2방법)
- ③ 유사물품의 거래가격을 기초로 한 과세가격 결정방법 (제3방법)
- ④ 국내 판매가격을 기초로 한 과세가격 결정방법 (제4방법)
- ⑤ 산정가격을 기초로 한 과세가격 결정방법 (제5방법)
- ⑥ 합리적 기준에 의한 과세가격 결정방법 (제6방법)

60) 안성근, “WTO 관세평가협약의 효율적 수용을 위한 한국 관세평가제도의 합리적 개선에 대한 연구”, 한국외국어대학교 세계경영대학원 석사학위논문, 2014, p. 18.

과세가격 결정방법은 순차적으로 적용을 하는 데, 즉 제1방법을 가장 먼저 적용해야하고, 제1방법을 적용할 수 없는 때에는 제2방법을, 제2방법을 적용할 수 없는 때에는 제3방법을 적용하는 방법으로 과세가격을 결정할 수 있을 때까지 순차적으로 평가방법을 적용한다. 다만 납세의무자의 요청이 있는 때에는 산정가격을 기초로 한 과세가격 결정방법(제5방법)을 국내 판매가격을 기초로 한 과세가격 결정방법(제4방법)에 우선하여 적용할 수 있다.

수입신고 전에 변질 손상된 물품, 여행자 또는 승무원의 휴대품, 우편물, 탁송품 및 별송품, 임차수입물품, 중고물품 등에 대하여는 관세청장이 과세가격 결정에 필요한 기초 자료, 금액의 계산방법 등 과세가격결정에 필요한 세부사항을 정할 수 있다.

### 가. 당해 물품의 거래가격을 기초로 한 과세가격 결정방법

당해 물품의 거래가격을 기초로 하여 과세가격을 결정 방법으로서 가장 원칙적이고 기본적인 방법이다. 수입물품의 과세가격은 우리나라에 수출하기 위하여 판매되는 물품에 대하여 구매자가 실제로 지급하였거나 지급하여야 할 가격에 가산요소 및 공제요소 등을 가감하여 조정한 거래가격이다. 구매자가 실제로 지급하였거나 지급하여야 할 가격이라 함은 당해 수입물품의 대가로서 구매자가 판매자에게 신용장 등의 방법으로 지급하였거나 지급하여야 할 총금액을 말하며, 구매자가 당해 수입물품의 대가와 판매자의 채무를 상계하는 금액, 구매자가 판매자의 제3자에 대한 채무를 변제하는 금액 및 기타의 간접적인 지급액, 판매자나 제3자가 수행하는 하자보증비중 구매자가 당해 수입물품의 거래조건으로서 부담하는 금액을 포함한다.<sup>61)</sup>

당해 물품의 거래가격이 과세가격으로 적용되기 위해서는, 당해 물품이 우리나라에 수출하기 위해서 판매 되어야 하고 구매자가 이를 사용·처분에 특별한 제약이 없어야 한다. 또한 특별한 사정이 가격 결정에 영향을 미치지 않아야 하고 그 물품을 사용, 처분한 이익을 구매자가 판매자에게 되돌려주는 조건이 없어야 하며 특수 관계자간 거래가 아니어야 한다.

제1방법은 우리나라에 수출판매 되고 거래가격의 성립요건을 갖춘 물품에 대하여 실제로 지급되는 금액에 로열티, 운임, 보험료 등의 가산요소와 연불이자 등의

61) 관세법 제30조.

조정요소를 가감하여 과세가격을 결정하는 방법이라고 할 수 있는 데, 실제거래가격에 가산되는 요소는 다음과 같다.

- ① 구매자 부담의 수수료 및 중개료 (단, 구매수수료 제외)
- ② 당해 물품과 동일체로 취급되는 용기의 비용과 포장에 소요되는 노무비 및 자재비로서 구매자 부담 비용
- ③ 구매자가 당해 물품의 생산 및 수출을 위하여 무료 또는 인하된 가격으로 직접 또는 간접으로 대통령령이 정하는 물품 및 용역을 공급시에는 그 가격 또는 인하차액
- ④ 특허권·실용신안권·의장권·상표권 및 이와 유사한 권리를 사용하는 대가로 지급하는 것으로서 대통령령이 정하는 바에 의하여 산출된 금액
- ⑤ 당해 물품의 수입후의 전매·처분 또는 사용에 따른 수익 금액 중 판매자에게 직접 또는 간접으로 귀속되는 금액
- ⑥ 수입항까지의 운임, 보험료 기타 운송에 관련되는 비용으로서 대통령령이 정하는 바에 의하여 결정된 금액.

그러나 구매자가 지급하였거나 지급하여야 할 총금액에서 다음의 금액을 명백히 구분할 수 있는 때에는 그 금액을 차감할 수 있다.

- ① 수입 후에 행하여지는 당해 수입물품의 건설·설치·조립·정비·유지 또는 당해 수입물품에 관한 기술지원 비용
- ② 수입항에 도착한 후 당해 수입물품의 운송에 필요한 운임·보험료 기타 운송에 관련되는 비용
- ③ 국내에서 당해 수입물품에 부과된 관세 등의 세금 기타 공과금, 연불조건수입에 대한 연불이자

실제지급금액에 영향을 미칠 수 있는 제반 요소에 의하여 왜곡되었을 시에는 당해 지급 금액은 실제지급금액으로 인정될 수 없으며 가산요소나 공제요소 역시 왜곡된 경우에는 거래가격으로 인정받을 수 없다,

제1방법으로 평가를 할 수 없는 경우에는 관세법 제31조 내지 제35조의 규정에 나타나 있는 제2방법 내지 제3방법으로 과세가격을 결정하도록 하고 있는 바 제1방법을 적용할 수 없는 경우는 다음과 같다.

- ① 수입물품의 처분 또는 사용에 제한이 있는 경우

- ② 수입물품에 대한 거래의 성립 또는 가격의 결정이 금액으로 계산할 수 없는 조건 또는 사정에 의하여 영향을 받은 경우
- ③ 물품 수입 후의 전매·처분 또는 사용에 따른 수익의 일부가 직접 또는 간접으로 판매자에게 귀속되는 경우
- ④ 당사자 간 특수관계<sup>62)</sup>가 있어 그 관계가 물품의 가격에 영향을 미친 경우

### 나. 동종·동질물품의 거래가격을 기초로 한 과세가격 결정방법

수입물품의 과세가격을 거래가격으로 평가하는 것이 불가할 때 우선적으로 고려되는 평가방법이 과세가격으로 인정된 사실이 있는 동종·동질물품의 거래가격에 의한 평가방법이며 동종·동질품목이란 물리적 특성과 품질 및 평판을 포함한 모든 면에서 동일한 물품을 의미하고 평가대상물품과 동일 국가에서 생산된 물품을 말한다.<sup>63)</sup>

동종, 동질품목으로 인정받기 위해서는 과세가격을 결정하고자 하는 수입물품의 생산국에서 생산된 것으로서 수입물품의 선적일에 선적되거나 당해 물품의 선적일을 전후하여 가격에 영향을 미치는 시장조건이나 상관습에 변동이 없는 기간 중에 선적되어 우리나라에 수입이 있어야 하고 거래단계, 거래수량, 운송거리, 운송형태 등이 수입물품과 동일하여야 하며, 양자 간에 차이가 있는 때에는 그에 따른 가격의 차이를 조정한 가격이어야 한다.

동종·동질물품의 거래가격이 둘 이상 있는 때에는 생산자, 거래 시기, 거래단

62) 관세법 시행령 제23조.(특수관계의 범위 등).

- ① 법 제30조제3항 제4호에서 "대통령령으로 정하는 특수관계"란 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 경우를 말한다.
  1. 구매자와 판매자가 상호 사업상의 임원 또는 관리자인 경우
  2. 구매자와 판매자가 상호 법률상의 동업자인 경우
  3. 구매자와 판매자가 고용관계에 있는 경우
  4. 특정인이 구매자 및 판매자의 의결권 있는 주식을 직접 또는 간접으로 5퍼센트 이상 소유하거나 관리하는 경우
  5. 구매자 및 판매자중 일방이 상대방에 대하여 법적으로 또는 사실상으로 지시나 통제를 할 수 있는 위치에 있는 등 일방이 상대방을 직접 또는 간접으로 지배하는 경우
  6. 구매자 및 판매자가 동일한 제3자에 의하여 직접 또는 간접으로 지배를 받는 경우
  7. 구매자 및 판매자가 동일한 제3자를 직접 또는 간접으로 공동지배하는 경우
  8. 구매자와 판매자가 「국세기본법 시행령」 제1조의2제1항 각 호의 어느 하나에 해당하는 친족 관계에 있는 경우.

63) 관세법 제31조.

계, 거래수량 등의 거래내용이 당해 물품과 가장 유사한 것에 해당하는 물품의 가격을 기초로 하고, 거래내용이 같은 물품이 둘 이상 있고 그 가격이 둘 이상 있는 때에는 가장 낮은 가격을 기초로 하여 과세가격을 결정하도록 하고 있다.

#### **다. 유사물품의 거래가격을 기초로 한 과세가격 결정방법**

유사물품에 의한 평가방법은 수입물품과 유사한 물품에 대하여 결정한 과세가격이 있는 경우에 그 가격을 당해 수입물품의 과세가격으로 결정하는 방법을 말한다.<sup>64)</sup>

유사물품이란 동일한 국가에서 생산된 것으로서 모든 면에서 동일하지는 않더라도 동일한 기능을 수행하고 대체사용이 가능한 정도로 비슷한 특성과 구성요소를 가진 물품을 말한다.

제2방법과 마찬가지로 유사물품의 거래가격이 둘 이상 있는 때에는 거래내용 등이 당해 물품과 가장 유사한 것에 해당하는 물품의 가격을 기초로 하고, 거래내용 등이 같은 물품이 둘 이상 있고 그 가격이 둘 이상 있는 때에는 가장 낮은 가격을 기초로 하여 과세가격을 결정한다. 가격차이의 조정은 제2방법의 가격조정과 동일하다.

#### **라. 국내 판매가격을 기초로 한 과세가격 결정방법**

당해 물품의 거래가격을 기초로 한 과세가격 결정방법, 동종·동질물품의 거래가격을 기초로 한 과세가격 결정방법, 유사물품의 거래가격을 기초로 한 과세가격 결정방법 등은 우리나라에 수출 판매되는 물품의 거래가격을 기초로 하여 과세가격을 산정하는 방법인 데, 이 방법들로 과세가격을 결정할 수 없는 경우에 국내 판매가격을 기초하여 과세가격을 산정한다.<sup>65)</sup>

국내 판매가격에서 역산하여 과세가격을 산출하는 방법으로 당해 물품, 동종·동질물품 또는 유사물품이 국내에서 판매되는 가격에서 일정한 비용 등을 공제한 가격을 과세가격으로 결정한다.

계산의 기초가 되는 국내 판매가격은 수입 후 90일 이내에 수입자가 실제로 판매한 가격 중 가장 많은 수량이 판매된 단가를 전체 수입량으로 곱한 금액이 된다. 단, 외국의 수출자 또는 수입자가 본인과 특수관계에 있는 자에게 판매한 단가는 인정하지 않는다. 국내 판매가격이 결정되면 그 금액에서 수입에 소요된 비용

64) 관세법 제32조.

65) 관세법 제33조.

(수입국내 운송료, 보관료 등 직접비용)과 수수료 또는 이윤 및 일반경비를 공제하고 그 물품에 대하여 부과될 관세 및 제세를 세율역산 방법에 의거 계산한 금액이 과세가격이 된다.<sup>66)</sup>

동종·동질물품 또는 유사물품이 수입된 것과 동일한 상태로 당해물품의 국내 판매 사례가 없는 경우 납세의무자의 요청이 있는 때에는 당해 물품이 국내에서 가공된 후 특수관계가 없는 자에게 가장 많은 수량으로 판매되는 단위가격을 기초로 하여 산출된 금액에서 국내 판매관련 수수료, 이윤, 일반 경비, 국내 운임 및 보험료 등의 공제금액을 뺀 가격을 과세가격으로 한다.

### 마. 산정가격을 기초로 한 과세가격 결정방법

산정가격이란 수출국에서 원재료를 통해 수입물품을 제조하고 수출하는 데 소요되는 총비용과 통상적인 수출마진을 합산하여 산출하는 방법이다. 산정가격을 구성하는 요소비용은 과세대상물품을 생산하는 데 소요된 원자재 가격과 이를 조립하고 가공하는 데 소요된 비용, 그리고 수출국의 동종·동류물품을 수출하는 자가 과세대상물품과 동일 수준의 물품을 판매할 때 통상적으로 반영하는 이윤 및 일반 경비, 기타 수입항까지 운반하는 데 드는 운임 및 보험료, 기타 운송관련비로 구성된다.<sup>67)</sup>

제5방법을 채택하기 위해서는 수입자를 통한 수출자의 적극적인 자료 제출 노력과 그 타당성을 입증받기 위한 객관성이 보장되어야 하므로 수입자와 관세 당국간의 사전 협의가 전제되어야 한다.

또한 수입물품 생산과 거래와 관련된 비용 명세를 수입자를 통하여 간접적으로 얻을 수밖에 없기 때문에 수입자와 수출자가 같은 목적 하에 연대되어 있는 다국적기업 등 특수관계 거래에서 제한적으로 운용될 수 있다.<sup>68)</sup>

### 바. 합리적 기준에 따른 과세가격 결정방법

수입물품의 과세가격을 거래가격 내지 다른 후순위방법으로 결정할 수 없는 경우에 채택하는 방법으로 관세당국이 수입국에서 입수가 가능한 데이터를 기초로

66) 하승효, “다국적기업 진출 확대에 따른 관세평가기법 연구”, 부산대학교 경영대학원 석사학위논문, 2008, p. 17.

67) 이해동, 「관세평가실무」, 한국관세무역개발원, 2013, p. 68.

68) 홍정식, 「관세법」, 도서출판 서울, 2000, p. 309.

합리적이고 유연하게 과세가격을 산정하는 방법이다.<sup>69)</sup>

제1방법 내지 제5방법에 의거 과세가격을 결정할 수 없는 때에는 제1방법 내지 제5방법에서 정하는 내용을 확대 해석하여 합리적이라고 판단되는 기준에 따라 과세가격을 결정한다.<sup>70)</sup>

합리적 기준에 따른 과세가격 결정방법의 적용이 불가능한 과세가격 기준은 수입국에서 생산된 물품의 수입국내 판매가격, 선택 가능한 가격 중 높은 가격을 과세가격으로 해야 한다는 기준에 따라 채택한 가격, 수출국 국내 판매가격, 동종, 동질물품 또는 유사품에 대해 제 5방법에 의한 방법외의 방법으로 생산비용을 기초로 하여 결정된 가격, 우리나라외의 국가에 수출하는 물품의 가격, 최저과세기준 가격 또는 자의적 또는 가공적인 가격 등이다.

합리적 기준에 따른 과세가격 결정방법은 제2평가방법 등 후순위 과세방법의 적용기준이 엄격한 것에 따른 보완적인 차원에서 이뤄지는 경우가 많아 보다 객관적인 근거자료를 토대로 보편적이고 타당성 있게 산출되어야 한다.

## 제2절 통관 및 과세가격 결정

### 1. 사용신고 물품

보세공장 사용신고는 보세공장 운영인이 외국에서 반입된 원재료에 대하여 가공, 제조 공정 등 사용하기 전, 제출서류를 구비하여 세관장에게 신고하는 절차이다.

사용신고시 제출하는 서류에는 사용신고서 (수입신고서 양식), 송품장, 선하증권(B/L) 또는 항공화물운송장(AWB) 사본, 관세법 제226조에 따른 허가·승인 등의 증명 및 확인서류, 포장명세서, 위탁가공계약서 등 그 밖에 세관장이 필요하다고 인정하는 서류 등을 제출해야 한다.

사용신고 물품에 대한 검사는 수입물품 선별검사 등에 관한 시행세칙을 준용하며, 사용신고를 수리한 때에는 세관특수청인에 관한 규정에 따른 세관특수청인을 전자적으로 날인한 신고필증을 교부한다.<sup>71)</sup>

사용신고된 물품에 대한 신고서는 물품검사와 심사, 심사, 전자통관심사 등의 방

69) 이해동, 「관세평가실무」, 한국관세무역개발원, 2013, p. 69.

70) 김영현, “관세평가제도의 운영방안에 관한 연구”, 목원대학교 대학원 석사학위논문, 2002, p. 8.

71) 수입통관 사무처리에 관한 고시 제21조.

법으로 처리되고 사용신고 물품 중 검사대상은 사용신고 자료 접수시 통관시스템에 의해 선별하거나, 세관공무원에 의해 선별되는 데, 이 경우 전량검사, 발취검사, 분석검사나 과학장비에 의한 검사 방법으로 검사를 실시한다.

보세공장 원재료의 사용신고시 관세, 부가세 등의 제세금이 과세보류상태이지만 일반 수입신고서와 마찬가지로 과세가격은 확정된다,

과세가격 결정시 수출하기 위한 판매요건의 충족, 실제 지급하였거나 지급할 금액의 확정, 가격에 영향을 미치는 제한이나 조건이 없을 것, 특수관계에 의하여 가격에 영향이 없을 것, 가산요소에 의한 조정 가능 등의 거래가격 성립요건이 충족되었다면 당해 물품의 거래가격을 기초로 한 과세가격의 결정(제1방법)에 의해서 산정해야 한다.

즉, 수입국에 수출 판매되는 물품에 대하여 구매자가 판매자에게 실제 지급하였거나 지급할 금액에 생산지원비, 권리사용료, 운임, 수수료 등의 가산요소와 수입 관세, 연불이자, 수입국내 운임 등의 조정요소를 가감한 거래가격을 기초로 과세가격을 결정한다. 제1방법에 의하여 과세가격을 산정할 수 없는 경우에는 제2~6방법을 순차적으로 적용하되, 선순위의 평가방법을 적용할 수 없는 경우에 한하여 후순위 평가방법을 적용한다.

## 2. 일반 수입물품

보세공장에서 사용할 기계, 기구, 부분품, 소모품, 건품, 내국작업 원재료 등은 보세공장에 반입 후, 반입일부터 30일 이내에 관세법 제241조제1항에 따른 수입 또는 반송신고를 해야 한다.

보세공장의 수입신고는 수입 화주(보세공장 운영인), 관세사, 관세법인, 통관취급 법인의 명의로 하여야 하며 출항전 신고, 입항전 신고, 보세구역 도착전, 보세구역 장치후 신고 중에서 필요에 따라 신고 방법을 선택할 수 있다.

출항전 신고나 입항전 신고는 수입물품을 적재한 선박 등의 입항예정지를 관할하는 세관장에게, 보세구역 도착전은 해당물품이 도착할 보세구역을 관할하는 세관장에게 신고해야 하며 보세구역 장치후 신고는 해당물품이 장치된 보세구역을 관할하는 세관장에게 신고해야 한다.

수입신고는 수입신고서 작성요령에 따라 기재한 수입신고서를 첨부서류 없이 국가관세 종합정보망의 전산처리설비를 이용하여 따라 전송하는 P/L신고를 원칙으

로 한다.

전산시스템에 의하여 서류제출대상으로 선별되거나 변경된 경우에는 신고 자료를 세관장에게 수입신고서에 송품장, 가격신고서, 선하증권(B/L)부분이나 항공화물 운송장(AWB) 부분, 포장명세서, 원산지증명서, 수입요건 구비서류 등의 해당서류를 스캔 등의 방법으로 전자 이미지화하거나 무역서류의 전자제출을 이용하여 통관시스템에 전송해야 한다.

대부분의 물품은 검사 없이 즉시 수리되지만, 검사 대상으로 선별된 물품은 세관 공무원에 의한 실물 검사 및 심사를 한 후 신고 수리가 되며 세관의 서류심사, 검사 결과에 따라 통관절차가 완료되며 당해 물품에 대한 관세, 부가세 등을 납부하거나 해당 세액에 상당하는 담보를 제공하여야 신고수리가 되어 물품을 반출할 수 있다.

수입신고한 물품의 수입화주는 그 물품에 대한 관세 등의 납세의무자가 되며 납세 신고를 한 경우에는 수입신고가 수리된 날로부터 15일 이내에 관세 등을 국고수납은행이나 우체국에 납부하여야 하며 세관장으로부터 월별납부 업체로 승인받은 업체는 납부기한이 동일한 달에 속하는 세액을 일괄하여 말일까지 납부하여야 한다.

보세공장에서 사용할 장비, 부품 등의 과세가격은 원재료와 마찬가지로 수입국에 수출하기 위하여 판매되는 물품에 대하여 구매자가 실제로 지급하였거나 지급하여야 할 가격을 객관적이고 수량화할 수 있는 자료에 근거하여 조정된 가격인 거래가격을 기준으로 결정한다.

그러나 실제 지급 금액에 영향을 미칠 수 있는 제반 요소에 의하여 왜곡이 되었다는 것이 명백한 경우에는 당해 지급 금액을 실제 지급 금액으로 인정할 수 없기 때문에 수입물품의 과세가격의 결정 제2방법부터 순차적으로 적용하며, 선순위의 결정방법을 적용할 수 없는 경우에 한하여 후순위의 결정방법을 적용한다.

### 3. 보세공장 제조물품

보세공장 제조물품의 국내 반출시에 적용되는 과세방법에는 제품과세와 원료과세가 있으며 보세공장 운영인은 선별적 사용이 가능하다

제품과세는 외국물품이나 외국물품과 내국물품을 원료로 하거나 재료로 하여 작업을 하는 경우, 세관장의 승인을 받고 외국물품과 내국물품을 혼용하는 경우에는 그로써 생긴 제품 중 해당 외국물품의 수량 또는 가격에 상응하는 것은 외국으로부

터 우리나라에 도착한 물품으로 본다는 관세법 제 188조 규정에 근거하여 보세공장 제조물품의 제품의 성질과 수량에 대하여 과세하는 것이다. 완성된 제품의 세번과 세율, 판매가격을 기준으로 일반 수입신고와 동일하게 진행이 된다. 국내에서 반입되어 보세가공에 투입된 내국 원재료는 모두 외국물품으로 간주하는 것이다.

보세공장에 원재료를 반입하여 제조·가공 후 국내로 수입하려고 할 경우, 소요된 모든 원재료의 관세율 및 세번 등을 확인하고 계산해야 하는 복잡한 절차를 회피하기 위하여 보세 원재료를 사용하여 제조·가공한 물품을 하나의 과세대상으로 보고 생산된 완제품 가격이나 외국물품이 차지하는 비율만큼 관세를 부과하며 수입신고 주체는 보세공장 운영인 또는 국내 수입업자가 된다.

원료과세는 보세공장에서 제조된 물품을 수입하는 경우, 사용신고 전에 미리 세관장에게 해당 물품의 원료인 외국물품에 대한 과세의 적용을 신청한 경우에는 사용신고를 할 때의 그 원료의 성질 및 수량에 따라 관세를 부과하는 방법이다.

원료과세는 수입물품을 수입신고하는 시점의 성질과 수량에 의하여 관세를 부과하도록 하는 제품 관세율보다 저율의 원료 관세율을 적용하게 함으로써 기업에게 세제적인 혜택을 준다.

**<표 3-1> 보세공장 제조물품의 과세방법**

구 분	제품과세		원료과세
	원 칙	내·외국물품 혼용승인	
과세표준	제품가격	제품가격 중 수입원재료의 비율에 해당하는 금액	수입원재료 가격
세 율	제품세율		수입원재료 세율
과세물건 확정시기	수입신고시점		보세공장 반입시점
세액산출	제품가격 x 제품세율	제품가격 x { 외국물품가격 / (외국물품가격 + 내국물품가격) } x 제품세율	수입원재료 가격 x 원료세율

제품과세에 의하여 보세공장에서 국내로 반입하는 물품의 과세가격은 제1방법부터 제6방법까지에서 정하는 방법에 의하여 내·외국물품 혼용승인을 받아 제조된 물품의 과세가격은 제품과세 가격×외국물품가격/(외국물품가격 + 내국물품가격)으로 하며,

외국물품과 내국물품가격은 아래와 같이 정하는 방법에 의한다.

- ① 제조에 사용된 외국물품의 가격은 제1방법부터 제6방법까지에서 정하는 방법
- ② 제조에 사용한 내국물품의 가격은 해당 보세공장에서 구매한 가격. 다만, 구매자와 판매자가 특수관계가 있거나, 생산지원을 한 사실이 있는 경우에는 해당 물품과 동일하거나 유사한 물품의 국내 판매가격을 구매가격으로 한다.

원료과세에 의하여 관세를 부과하는 물품의 과세가격은 제1방법부터 제6방법까지에 따라 결정하며 보세공장에서 제조에 사용하지 아니하고 원상태로 국내에 반입하는 물품의 과세가격을 제6방법을 적용하여 결정할 때에는 외국의 수출자가 보세공장에 수출하기 위해 판매하는 가격을 기초로 과세가격을 결정한다.

보세공장에서 제조된 물품은 원래 의미의 수출은 아니지만 관세법 제188조 본문의 규정에 의해서 외국에서 우리나라에 도착된 물품으로 간주될 수 있으므로 보세공장 운영인은 수출판매자에 해당하며, 보세공장 운영인이 직접 수입 통관함에 따라 형식적으로 거래가격이 존재하지 않는다고 볼 수도 있으나, 실제 구매자가 확정된 상태에서 보세공장 운영인이 수입 통관한 것으로 이 경우의 구매자는 형식적 수입자가 아닌 실제 구매자가 되는 것이므로 보세공장 운영인이 국내 실수요자에게 판매한 가격이 관세법 제30조의 요건을 갖추었다면 동 가격을 기초로 과세가격을 결정한다.<sup>72)</sup>

#### 4. 환급대상 반입물품과 내국물품

환급대상 반입물품이란 법 제4조제3호 및 수출용원재료에 대한 관세 등 환급에 관한 특례법 시행규칙 제2조제3항에 따른 보세창고, 보세공장, 보세판매장, 종합보세구역 및 자유무역지역 안의 입주업체에 반입하는 수출용 원재료와 판매물품 등에 해당하는 물품이며 환급대상 수출물품 반입(적재)확인서란 해당하는 물품에 대하여 세관장이 확인하고 발급하는 서류를 말한다.

수출용 원재료에 대한 관세 등 환급 사무처리에 관한 고시에 따른 환급대상물품의 반입신고는 환급고시 제5장제1절에 따른 반입확인 신청 물품은 환급대상 수출물품 반입확인서의 확인, 환급고시 제5장 제4절에 따른 지정받은 업체의 공급물품은 보세사에 의한 반입명세의 기록에 의한 방법으로 하며, 국내 반출신고는 환급고시 제5장제3절에 따른 반입확인서의 정정·취하 승인으로 같음한다. 다만, 반입확인서의

72) 관세청 평가지침, 종합심사과-45720-35. (2002. 1. 25)

정정·취하 승인 대상이 아닌 물품의 반출신고는 수입 등의 절차에 따른다.<sup>73)</sup>

보세공장 반입물품에 대하여 관세 등의 환급을 받은 경우라면 보세구역에 반입하고 관세 등의 환급을 받은 물품은 관세법상 외국물품으로 간주하도록 규정하고 있고 관세법 제2조 제1호<sup>74)</sup>에 의하면 보세구역 내의 외국물품을 국내로 반입하는 경우도 수입으로 보고 있으며, 수입의 경우 관세법 제242조제1항의 규정에 의하여 세관장에게 신고하도록 하고 있다.

보세공장 반입물품에 대하여 관세 등의 환급을 받지 않은 경우라면 기환급된 환급대상 수출물품 반입확인서를 정정하거나 취하하는 절차를 취하면 된다.

내국물품은 반출입신고 및 사용신고가 생략되며 다른 보세공장에서 반입된 물품과 자유무역지역으로부터 반입된 물품은 반입신고를 사용신고에 갈음할 수 있다.

## 5. 잉여물품

보세공장에서 발생하는 잉여물품은 보세작업으로 인하여 발생하는 부산물과 불량품, 제품 생산중단 등의 사유로 사용하지 않은 원재료와 제품 등을 말하며, 보세공장 반입물품 또는 보세공장에서 제조·가공한 물품에 전용되는 포장·운반용품을 포함한다.

잉여물품을 폐기시 잔존물이 실질적인 가치가 있을 때에는 폐기 후의 물품의 성질과 수량에 의하여 관세 등을 납부하여야 하며 보세공장 잉여물품을 매각절차로 통해서 국내로 반출할 경우에는 보세화물의 내국화를 목적으로 수입통관 절차를 거쳐야 한다.<sup>75)</sup> 잉여물품을 수출 또는 수입하고자 하는 때에는 보세사가 확인한 잉여물품확인서를 제출해야하며 관세법 제164조의 규정에 의한 자율관리보세구역으로 지정받지 아니한 운영인은 세관장으로부터 잉여물품확인서를 확인받아 제출해야 한다.

수입물품의 과세가격은 관세평가 원칙상 수출 판매된 물품을 대상으로 하고 있으며 수출 판매된 물품이란 정상적인 무역경로를 통하여 판매자와 구매자가 존재

73) 보세공장 운영에 관한 고시 제13조.

74) 관세법 제2조.(정의)

1. "수입"이란 외국물품을 우리나라에 반입(보세구역을 경유하는 것은 보세구역으로부터 반입하는 것을 말한다)하거나 우리나라에서 소비 또는 사용하는 것(우리나라의 운송수단 안에서의 소비 또는 사용을 포함하며, 제239조 각 호의 어느 하나에 해당하는 소비 또는 사용은 제외한다)을 말한다.

75) 보세공장 운영에 관한 고시 제33조.

하며 수입물품에 대한 대가가 수입물품 이동당시 존재하는 물품을 말한다.<sup>76)</sup>

잉여물품의 경우 수출 판매된 물품이 아니며 수출자 등에게 지불되는 금액이 없으므로 수출판매로 볼 수 없기 때문에 거래가격을 기초로 과세가격을 결정할 수 없다. 따라서 거래가격 이외의 대체 과세가격결정방법을 고려하여야 하는바, 해당 물품과 동종·동질물품, 유사물품의 거래가격이 존재하지 않기 때문에 보세공장 잉여물품은 입찰방식 등에 따라 매매계약이 체결된 경우로서 계약금액이 관세법 제 30조 제3항의 규정에 근거한 배제 사유에 해당하지 않는다면 매매가격 또는 낙찰가격을 기초로 과세가격을 결정할 수 있다.

---

76) 이해동, 「관세평가실무」, 한국관세무역개발원, 2013, p. 543.

### 제3절 자유무역지역과의 비교

#### 1. 자유무역지역 물품의 과세가격 결정방법

자유무역지역에서 외국물품등의 전부 또는 일부를 원재료로 하여 제조·가공·조립·보수 등의 과정을 거친 후 그 물품을 관세영역으로 반출하려는 경우, 그 반출되는 물품은 이를 외국으로부터 우리나라에 도착된 외국물품으로 간주하여 수입 신고를 하고 관세를 내야하며 제1방법부터 제6방법까지의 방법에 따라 과세가격을 결정한다.

자유무역지역의 지정 및 운영에 관한 법률 제29조 제1항 제2호<sup>77)</sup>의 규정에 따른 반입신고를 하지 아니한 내국물품은 대통령령이 정하는 바에 따라 세관장의 승인을 얻어 원재료로 사용한 때에는 당해 내국물품의 수량 또는 가격을 제조·가공·조립·보수한 물품의 과세표준에서 공제한다.

제조·가공물품이 수출입공고 또는 통합공고에 해당될 경우 당해 요건을 구비한 후 수입신고하여야 하며 자유무역지역에서 국내로 반입하기 위한 자유무역지역 입주업체와 국내 구매자간의 거래가격으로 과세가격이 결정된다.

거래가격은 우리나라에 수출 판매된 물품에 대해 실제적으로 지불하였거나 지불하여야 할 가격에 일정요소를 가산하거나 조정한 금액을 말한다.

자유무역지역에 반입된 외국물품을 제조, 가공, 조립 과정을 거치지 아니하고 외국으로부터 자유무역 지역으로 반입할 당시의 원상태 그대로 우리나라 관세영역으로 반출·수입하고자 하는 경우에는 자유무역지역에 반입할 당시의 수입가격을 기초로 과세가격을 결정하여야 한다. 자유무역지역에서 원상태로 국내로 반출하는 것은 관세법상 물품의 국내이동에 불과하므로, 원상태로 국내로 반출하는 물품의 과세가격은 제한이나 조건·사정 등 외국 수출자와 자유무역지역 입주업체간의 거

77) 제29조.(물품의 반입 또는 수입)

- ① 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 물품을 자유무역지역 안으로 반입하려는 자는 관세청장이 정하는 바에 따라 세관장에게 반입신고를 하여야 한다.
2. 입주기업체가 자유무역지역에서 사용 또는 소비하려는 내국물품 중 제45조제1항 및 제2항의 적용을 받으려는 물품으로서 다음 각 목의 어느 하나에 해당하는 물품
  - 가. 기계, 기구, 설비 및 장비와 그 부분품
  - 나. 원재료, 윤활유, 사무용 컴퓨터 및 건축자재
  - 다. 그 밖에 사업목적을 달성하는 데에 필요하다고 인정하여 관세청장이 정하는 물품.

래가격을 배제할 특별한 사유가 없는 한 자유무역지역에 반입할 당시의 수출판매가격을 기초로 과세가격을 결정해야 한다.<sup>78)</sup>

다만, 국내 구매자가 수입신고할 때 동 수출판매가격을 객관적으로 확인할 수 없는 경우에는 제1방법을 적용할 수 없으므로, 제2방법 이하(관세법 제31조부터 제35조까지의 과세가격 결정방법)를 순차적으로 적용하여 과세가격을 결정하여야 한다. 자유무역지역에 반입된 물품을 일시 장치한 후에 원상태로 관세 영역으로 반출할 경우에는 일반 수입물품과 동일하게 수입신고 및 관세 등을 납부해야 하며 필요시 관세법 제226조에 의한 수입요건도 구비해야 한다.

자유무역지역과 법적 성격이 유사한 보세공장의 경우, 보세공장 반입시와 동일한 상태의 물품을 보세공장에서 국내로 수입할 경우의 과세가격은 보세공장 운영인이 해외의 수출자에게 지불한 가격을 기초로 결정하고 있으므로 자유무역지역에서 반입 당시와 동일한 상태의 물품을 국내로 수입하는 경우까지 자유무역지역을 외국으로 볼 수는 없는 것이다.<sup>79)</sup>

입주업체가 보관하다가 구매 후 국내 구매자에게 원상태로 판매하는 경우에는 한국으로 수출이 확정되지 아니하였고 수입항 도착 전까지 판매가격이 정해지지 않았을 뿐 아니라 수출판매가 존재하지 않으므로 제2방법 이하(관세법 제31조에서 제35조까지의 과세가격 결정방법)로 과세가격을 결정하여야 한다.

관세법에서 우리나라에 수출하기 위하여 판매된 경우는 대상물품의 실질적인 국제간 거래를 의미하는 것이라고 규정하고 있다. 외국에서 자유무역지역에 반입하기 위한 거래는 물품의 실질적인 국제간 이전에 해당하는 거래지만 대금 지급이나 소유권 이전이 없는 위탁 보관거래로서 판매도 없으며 자유무역지역내 거래 또는 자유무역지역에서 국내로 반출하는 거래는 물품의 국제간 이전에 없어 수출거래가 아니기 때문이다.

입주업체 이외의 자가 반입하는 물품과 입주업체가 반입하는 물품중 기계·기구·설비·원재료·윤활유·사무용 컴퓨터·건축자재 외 일반물품의 경우 사용소비신고가 아닌 수입신고를 하고 관세를 납부해야 하며 반입신고 제외대상물품을 사용 소비하기 위하여 반입하는 경우에도 수입신고하고 세금을 납부해야 한다.<sup>80)</sup>

78) 경운범, “자유무역지역 물품의 국내반입시 관세평가에 관한 사례연구”, 관세학회지 17(1), 2016, p. 146.

79) 관세청, 관세평가과-94, (2008. 1.15)

80) 장근호, “자유무역지역 제도현황 및 개선방향 연구”, 관세연구12-05, 한국조세연구원, 2012, p. 67.

## 2. 자유무역지역과 비교 분석

보세공장제도와 자유무역지역은 외국물품을 과세보류상태로 제조·가공하는 구역이라는 점에서 유사한 제도이나, 자유무역지역은 자유무역지역의 지정 등에 관한 법률에 근거하여 지식경제부장관이 지정한 지역으로 관세법의 적용이 전부 또는 일부 배제되는 비보세구역이지만, 보세공장은 관세법에 의하여 관세가 유보되는 특별보세구역이다.

보세공장과 자유무역지역에 반입되는 원재료는 공통적으로 과세보류상태에서 사용이 가능하지만 보세공장의 경우, 보세작업에 사용할 기계, 기구, 부분품, 소모품, 견품, 내국작업 원재료 등은 반입일부터 30일 이내에 관세법에 따른 수입 또는 반송신고를 해야 한다.

이에 반하여 자유무역지역은 원재료뿐만 아니라 기계, 기구, 설비 및 장비와 그 부분품, 운할유, 사무용 컴퓨터 및 건축자재, 사업목적에 달성하는 데에 필요하다고 인정하여 관세청장이 정하는 물품 등에 대해서도 관련 규정에 의거하여 수출 또는 공급하는 것으로 보아 관세 등을 면제하거나 환급한다.<sup>81)</sup>

보세공장과 자유무역지역에서 제조·가공한 물품의 국내 수입과 관련하여, 보세공장의 제조물품 과세가격 결정 방법에는, 국내로 판매된 제품가격을 과세표준으로 하는 방법과 세관장의 혼용승인을 받은 경우에 국내로 판매된 제품가격을 외국물품과 내국물품의 비율의 가치로 산정하여 외국물품에 상응한 제품가격을 과세표준으로 하는 방법, 세관장에게 원료과세 사전신청에 따라서 제품에 투입된 외국 원료의 가격만을 과세표준으로 하는 방법 등이 있다.

자유무역지역은 국산 비보세원료를 사용한 사실을 세관에서 확인한 경우 과세가격에서 당해 비보세 원료부분의 가격을 공제한 후 그 차액에 대해 관련 세율에 따라 관세를 부과하는 내」외국물품혼용과세 형태의 제품과세를 적용하고 있으며 보세공장제도의 제품가격에 대한 과세방법이나 원료과세 규정은 없다.

보세공장은 보세공장 반입시와 동일한 상태의 원재료를 보세공장에서 국내로 수입할 경우의 과세가격은 보세공장 운영인이 해외의 수출자에게 지불한 가격을 기초로 결정할 수 있으며, 자유무역지역의 경우에는 동 물품을 자유무역지역으로 반입하기 위한 외국 수출자의 수출 판매가격이 거래가격 배제요건에 해당하지 아니하는 한, 동 수출 판매가격을 기초로 과세가격을 결정할 수 있다.<sup>82)</sup>

81) 자유무역지역의 지정과 운영에 관한 법률 제45조.

보세공장 및 자유무역지역에서 제조·가공한 물품을 국내로 수입할 경우의 FTA 협정세율 등의 적용과 관련하여, 협정당사국에서 수입된 물품이 아닌 우리나라 영토내의 이동에 불과하고 직접 운송요건 등 FTA 특혜 적용 전제 요건 및 규정을 충족하지 않기 때문에 FTA 협정세율의 적용이 불가하다.

〈표 3-2〉 보세공장과 자유무역지역의 과세현황 비교

구 분	보세공장	자유무역지역
원재료	과세보류	과세보류
기계, 기구, 부분품 등	수입통관	과세보류
원재료 상태 수입시 과세표준	외국 수출자와의 거래가격	외국 수출자와의 거래가격
제조물품 수입시 과세방법	제품과세, 혼용과세, 원료과세	혼용과세
FTA 협정세율 적용	불가	불가

82) 경운범, “자유무역지역 물품의 국내반입시 관세평가에 관한 사례연구”, 관세학회지 17(1), 2016, p. 147.

## 제4장 보세공장 통관 및 과세절차 개선방안

### 제1절 통관절차 및 과세가격 개선을 위한 과제

#### 1. 원재료의 범위

보세공장에서 보세작업을 하기 위하여 반입되는 원료 또는 재료는 세관장에게 설치·운영 특허 받은 품목의 제조·가공에 소요되는 것으로 한정되는 데, 당해 보세공장에서 생산하는 제품에 물리적 또는 화학적으로 결합되는 물품, 당해 보세공장에서 생산하는 제품을 제조·가공하거나 이와 비슷한 공정에 투입되어 소모되는 물품, 당해 보세공장에서 생산하는 제품의 포장용품 등이다.

당해 보세공장에서 생산하는 제품에 소요되는 수량을 객관적으로 계산할 수 있는 물품이어야 하며 기계·기구 등의 작동 및 유지를 위한 물품 등 제품의 생산에 간접적으로 투입되어 소모되는 물품과 반복 사용이 가능한 물품은 제외된다.<sup>1</sup>

WTO 보조금 및 상계조치에 관한 협정 부속서 II 의 생산과정의 투입물 소비에 관한 지침에는 생산과정에서 소비된 투입물은 물리적으로 체화된 투입물, 생산과정에서 사용된 에너지, 연료, 유류 및 수출물품을 획득하기 위하여 이들을 사용하는 과정에서 소비된 촉매제”라고 규정하고 있다.<sup>83)</sup>

상기 지침을 적용하여 수출용 원재료의 범위를 수출물품 제조에 소요되는 것으로 한정할 경우, 물리적으로 제품에 결합되는 것뿐만 아니라 제품 생산을 위해 소요되는 화학제품이나 억제제, 촉매제 등도 원재료의 범위에 포함될 수 있다.

Kyoto협약의 환급관련규정에서 수출용원재료의 인정범위는 수출물품 제조과정에서 소비된 물품 중 윤활유, 전원, 기구, 기계 등과 같이 단순한 제조 가공 보조제는 환급대상에서 제외하고 있으나, 촉매제(catalyst), 촉매제(accelerators), 억제제(retarder)와 같이 화학적 반응을 일으키며 제조과정에서 소비되고, 제조에 필수적인 물품 등을 환급대상에 포함시키고 있다.

일본의 보세공장에서 과세 보류상태로 사용할 수 있는 외국 원재료의 범위는 직접 원재료(제품에 체화된 모든 물품), 작업 공정에 있어서 주원료에 직접 섞이거나

83) 김동엽·정현주·최영준·황윤섭, “WTO 규범하에서 관세환급 및 보세공장제도의 적정운영 방안: WTO SCM협정과의 합치성 관점에서”, 「연구보고서」, 재정경제부세제실, 2003. p. 32.

첨가하여 사용하는 소모적 보조 원료이며 그 소비 수량을 확실히 파악할 수 있어야 한다.

미국의 과세보류 대상은 원자재, 포장, 뚜껑, 용기, 상표, 라벨 등 수입 원자재이며 중국의 경우에는 원료, 자재, 기계, 부속, 부품, 부자재, 포장재료, 직접소모 화학품 등이 과세보류 대상이다.

## 2. 시설제 과세

보세공장에서 외국물품을 원료 또는 재료로 하거나 외국물품과 내국물품을 혼합하여 제조, 가공 기타 이와 비슷한 보세작업을 하기 위해서 반입하는 직접원료, 소모원료, 포장용품 등은 과세보류상태로 반입 및 사용이 가능하다.

반면, 해당 보세공장에서 보세작업에 사용할 기계, 기구, 부분품, 소모품, 건품, 내국작업 원재료 등은 보세공장에 반입할 수 있으나 반입일부터 30일 이내에 관세법에 따른 수입 또는 반송신고를 하여야 한다.

과세보류의 사용신고와 달리 기계, 기구 등의 수입신고는 해당물품의 과세표준에 대하여 관세, 부가가치세 등 관련 세금을 납부해야함으로 업체에 자금 부담이 발생한다.

보세공장과 유사한 자유무역지역의 경우, 입주업체에 대해서는 법인세, 소득세, 취득세, 등록세, 재산세가 일정기간 감면되고 원재료뿐만 아니라 기계, 기구, 설비 및 장비와 그 부분품, 윤활유, 사무용 컴퓨터 및 건축자재, 사업목적을 달성하는데 필요하다고 인정하여 관세청장이 정하는 물품 등에 대해서도 관련 규정에 의거하여 수출 또는 공급하는 것으로 보아 관세 등을 면제하거나 환급한다.<sup>84)</sup>

중국의 보세공장제도에서는 수출상품을 제조하기 위하여 가공, 조립하는 제품, 또는 그 제품을 제조하기 위하여 수입하는 원료, 자재, 기계, 부속, 부품, 부자재, 포장 재료와 가공과정에서 직접 소모되는 수량이 합리적인 원자재는 관세와 부가가치세 등의 납부 면제와 같은 보세의 특혜를 받을 수 있다.

84) 자유무역지역의 지정과 운영에 관한 법률 제45조.

### 3. 원료과세 사전신청

보세공장 제조물품의 원료과세는 원재료의 제조·가공에 의하여 생산된 완제품에 소요된 원재료의 성질과 수량에 대하여 과세하는 절차이며 투입된 각 원재료의 소요량을 산정 후 그 품목에 해당하는 관세율을 적용하여 과세가격을 책정한다.

우리나라의 경우, 보세공장 제조물품의 국내 반출과 관련하여 원료과세의 적용을 받기 위해서는 보세공장 사용신고 전에 원료과세 적용 신청(승인)서로 세관장에게 신청하여야 한다. 보세공장이 최근 2년간 생산되어 판매된 물품 중 수출된 물품의 가격비율이 100분의 50 이상이고 종합인증우수업체이며 내·외국 원재료별 품명, 규격, 소요량, 재고 등이 전산시스템에 의하여 명확하게 기록·관리되는 경우에는 원료과세 포괄적용 신청(승인)서를 제출하여 1년의 범위에서 원료별, 제품별 또는 보세공장 전체에 대하여 원료과세의 적용을 신청할 수 있다.<sup>85)</sup>

일정 자격 요건을 충족하는 보세공장에 대하여 1년 범위내 포괄적용 신청 및 승인 등 규제가 완화되어 있으나 실무적 차원에서 불편함이 상존하고 있는 것이 현실이며 원료과세의 적용을 위해서는 관세당국에 사전에 신청하여 승인을 받아야 하므로, 수출용 원재료로 사용할 목적으로 물품을 반입한 후 고객 주문 취소, 시장 상황 변화 등으로 불가피하게 국내로 수입할 수밖에 없는 경우에는 제품과세를 적용받을 수밖에 없는 애로사항이 있다.

일본의 경우 1998.4 이전에는 원료과세의 적용을 받고자 하는 경우, 별도로 원료과세의 승인을 받도록 하였으나 이를 개선하여 세관장의 사전승인을 받지 않더라도 원료 과세를 적용받을 수 있다.

### 4. 제품과세 과세표준 및 세율

제품과세는 외국 원재료 또는 외국 원재료와 내국 원재료를 혼용하여 제조 및 가공 후 생산된 보세공장 제조물품을 국내반입을 목적으로 수입통관을 진행하는 경우로 완제품을 기준으로 관세를 부과하는 방법이며 완제품을 과세시 외국물품을 혼용하여 제조한 부분에 대하여 외국 원재료 비율에 대하여 과세를 하는 경우, 사전에 미리 관할 세관장에게 소요된 원재료에 대한 자세한 리스트를 포함해 내·외국물품 혼용작업승인신청을 한 뒤 혼용작업에 대한 원재료실소요량보고서를 세관

85) 관세법 제189조.

에 제출해야 한다.

보세공장의 경우 제품과세와 원료과세를 선택하여 활용하여 절세할 수 있는 장점이 있으나 완제품 가격을 과세표준으로 하는 제품과세는 외국원재료 가격, 내국원재료 가격 및 보세공장 부가가치 등을 포함하여 과세가격이 높게 산정되는 경향이 있고 외국물품과 내국물품을 혼용작업에 의한 제품과세의 경우에는 절차 및 계산의 복잡성이 존재하는 단점이 있다.

자유무역지역의 경우, 국산 비보세원료를 사용한 사실을 세관에서 확인한 경우 과세가격에서 당해 비보세 원료부분의 가격을 공제한 후 그 차액에 대해 관련세율에 따라 관세를 부과하고 있다.

## 5. 환급대상반입물품의 반출입 관리

수출용 원재료에 대한 관세 등 환급에 관한 특례법과 수출용원재료에 대한 관세 등 환급에 관한 특례법 시행규칙의 관련 규정에 근거하여 보세창고, 보세공장, 보세판매장, 종합보세구역 및 자유무역지역 안의 입주업체에 반입하는 수출용 원재료와 판매물품 등을 공급한 업체는 해당 물품을 보세공장 등 관련 업체에 공급하고 환급대상수출물품 반입(적제)확인서를 세관장에게 신청하여 발급을 받는다.

보세공장은 환급대상물품의 반입신고를 환급고시 제5장제1절에 따른 반입확인 신청 물품의 경우 환급대상수출물품 반입확인서의 확인, 제5장제4절에 따른 지정받은 업체의 공급물품은 보세사에 의한 반입명세의 기록에 의한 방법으로 한다.

수출용 원재료 공급업체는 환급대상수출물품 반입확인서를 근거로 관세 환급을 받을 수 있는 데, 품질 등 공급 원재료의 하자 등으로 공급사로 반출을 해야 할 경우에 해당업체가 관세환급을 받지 않은 경우에는 반입확인서의 정정·취하 승인 후 국내 반출이 가능하지만 해당 업체가 관세환급을 완료하여 반입확인서의 정정·취하 승인 대상이 아닌 물품의 반출신고는 수입 등의 절차에 따라야 한다.

보세공장 등에 공급된 수출용 원재료의 국내 반출과 관련한 공급업체의 수입 신고시 해당 물품의 세번을 적용하여 통관을 진행하고 관세, 부가가치세 등을 납부해야 되는 데, 이 경우 환급세액과 납부세액과의 차이가 발생하게 된다.

## 6. FTA 활용

보세공장은 관세법적으로 외국지역임에도 불구하고 보세공장 제조물품의 국내 반입관련 수입통관시 FTA 협정세율 등 특혜세율의 적용 여부와 관련하여 별도의 규정을 두고 있지 않기 때문에 보세공장에서 제조한 물품을 국내에 반입할 때 FTA협정세율의 적용이 배제되고 있다.

관세청에서는 자유무역지역 내에서 생산되어 한국이 원산지인 물품이 협정세율 적용대상인지 여부에 대한 국세심판원 결정(국심 2007관0084, 2007. 12.31)을 근거로, 자유무역지역 안에서 FTA협정국에서 생산된 외국물품으로 제조되어 국내로 수입되는 물품은 우리나라가 원산지인 물품으로서 WTO협정 등에 의한 양허관세 규정 제4조에서 규정하는 협정세율(APTA협정) 적용대상이 아니다. 라고 판시하였다.

자유무역지역 제조물품의 국내반입과 동일한 관세법의 적용을 받는 보세공장 제조물품의 경우에도 상기 결정 및 해석에 따라서 FTA 협정세율 적용이 배제되고 특혜세율보다 높은 세율을 적용받는 경우에는 국내 보세공장에서 생산된 물품이 외국 수입물품에 비하여 관세상 역차별을 받는 상황이 발생할 수 있다.

한편 보세공장 외국 원재료의 반입시 관세 및 부가세 등 관련 제세금이 과세유보인 상태로 관련 비용 부담이 전혀 없기 때문에 원재료 수입 및 완제품 수출과 관련 FTA 활용도가 미미하며, 특히 반도체 후공정 보세공장의 경우, 대부분 외국 반도체 및 전기·전자업체의 수탁가공 형태이기 때문에 물류비 부담이 없고 해외 통관관련 현안도 없기 때문에 FTA에 대한 관심이 적었다.

최근 반도체 후공정 보세공장의 경우, 품목분류상 반도체 범위를 벗어나는 능동소자·수동소자 결합제품, 모듈 제품, MEMS 등 비반도체 제품군의 생산과 수요가 증가하고 있고 한·미 FTA의 물품취급수수료 면제와 같은 FTA 관련 특혜 등으로 FTA 관련 활용 및 관심이 증가되고 있다.

## 제2절 통관절차 및 과세가격 개선방안 제언

### 1. 원재료 범위 확대와 시설제 면세

현행 우리나라 보세공장의 원재료 범위는 설영 특허 받은 제품 생산에 소요되는 것으로서, 생산제품에 물리적 또는 화학적으로 결합되는 물품, 제조·가공하는 공정에 투입되어 소모되는 물품, 제조물품의 포장용품 등이다.

일본의 보세공장에서 과세 보류상태로 사용할 수 있는 외국 원재료의 범위는 직접 원재료 (제품에 체화된 모든 물품), 작업 공정에 있어서 주원료에 직접 섞이거나 첨가하여 사용하는 소모적 보조 원료(조제, 환원제, 용제 등) 등으로서 우리나라 보세공장 원재료의 범위에 비해 상대적으로 범위가 넓다.

WTO 보조금 및 상계조치에 관한 협정 부속서I 에서는 수출상품의 생산에 소비된 것을 수출용 원재료로 규정하고 있으며, Kyoto 협약의 환급관련 규정에서는 수출증진을 위한 수출유형은 수출물품의 제조 및 가공에 사용된 물품, 수출물품의 제조과정에서 소모된 물품 또는 수출 물품에 포함된 물품이라고 기술하고 있다.

우리와 유사한 제도를 운영 중인 외국의 사례와 국제 협약을 참고하여 보세공장 원재료의 범위를 변화하고 있는 기업 환경에 맞도록 재정립함으로써 보세공장 가격경쟁력 강화하고 제조업의 지속 가능성과 새로운 첨단산업을 지원할 수 있도록 규정을 개정해야 한다.

보세공장 원재료의 범위 확대를 위한 방안으로, 일본의 원재료 범위 규정을 참고하여 직접원료와 소모적 보조 원료로 구분하고, 직접원료는 수출물품에 체화되는 모든 물질로 정의하며<sup>0</sup> 소모적 보조 원료는 보세작업에서 직접원료에 첨가·사용되어 소모되고 소요량이 파악 가능한 물품으로 하며 수출물품 생산을 위한 기계 등에 부착, 사용하는 것으로 사용량 파악이 가능한 소모성 부자재 등도 원재료로 인정해야 한다.

수입통관 절차에 의한 관세 등을 납부 후 사용하는 보세공장 수출물품 제조용 주요 기계, 기구 등에 대해서도 자유무역지역이나 중국 보세공장제도를 검토하여 관세 면세나 일정기간 관세유보 등의 조세 지원방안이 필요하다.

제조업 중심의 보세공장 운영상, 인건비 등 고정비가 상대적으로 중국 및 동남아 국가들보다 높고 정부차원의 지원이나 혜택도 적은 상황 하에서 우리나라의 제조업의 경쟁력 강화 및 발전을 위해서는 보세공장 원재료의 범위 확대와 원재료

이외의 보세공장 반입물품에 대한 관세 등의 부담을 완화시키는 노력이 절실하다.

## 2. 원료과세와 제품과세 절차 개선

보세공장에서 제조·가공한 물품을 국내로 반입하기 위해서는 수입통관절차를 거쳐야 하며 이 경우 보세공장에 대한 우대조치로 제품과세와 원료과세를 선택하여 적용할 수 있도록 하고 있다.

관세법 규정에 따라 원료과세를 적용받고자 하는 경우에는 사용신고 전에 미리 세관장에 신청해야 하며 보세공장 운영고시 제12조의2 제2항<sup>86)</sup> 각호를 충족하는 경우에는 원료과세 포괄적용 신청(승인)서를 제출하여 1년의 범위에서 원료별, 제품별 또는 보세공장 전체에 대하여 원료과세의 적용을 신청할 수 있다.

보세공장 제조물품의 과세시, 고관세율 등으로 원료과세를 적용해야 할 물품에 대하여 사전에 건별 또는 포괄적인 원료과세 신청을 하지 않은 경우에는 해당물품의 국내 수입시 원료과세 적용이 불가하고 통상적으로 관세율이 높은 제품과세를 적용해야 하기 때문에 보세공장에 경제적으로 큰 부담이 될 수 있다.

일본은 보세공장에서 생산된 제품을 국내로 수입시, 제품의 수량과 가격에 과세하는 제품과세를 적용하거나 우리나라와 동일하게 원료과세 적용을 위해서는 반드시 사전에 원료과세 적용신청을 하여 승인을 받은 경우로 한정하였으나 1998. 4. 1 이후부터 원료과세 절차를 개선하여 사전 승인신청이 없더라도 원료과세 적용이 가능하다.

우리나라 보세공장 제조물품의 과세절차 간소화에 따른 보세공장 행정적 지원 등을 위하여 원료과세의 사전 적용신청 절차를 개선, 국내 수입 시점에 보세공장 운영인이 자율적으로 제품과세 또는 원료과세를 선택할 수 있도록 해야 하겠다.

제조 완료 및 수입신고 시점의 자율선택에 따른 적법성 및 적정성 점검을 위해서 수입신고시 또는 통관 이후의 사후심사, 보세공장 재고조사 등을 활용하면 될 것이다.

### 86) 제12조의2.(원료과세)

② 법 제189조제2항 및 영 제205조제3항에 따라 보세공장이 다음 각 호의 사항을 충족하는 경우에는 별지 제3-2호 서식의 원료과세 포괄적용 신청(승인)서를 제출하여 1년의 범위에서 원료별, 제품별 또는 보세공장 전체에 대하여 원료과세의 적용을 신청할 수 있다.

1. 최근 2년간 생산되어 판매된 물품 중 수출된 물품의 가격비율이 100분의 50 이상인 경우
2. 종합인증우수업체
3. 내·외국 원재료별 품명, 규격, 소요량, 재고 등이 전산시스템에 의하여 명확하게 기록·관리되는 경우.

외국물품과 내국물품의 혼용작업에 의한 혼용과세의 절차 및 계산의 복잡성과 불편함을 해결하기 위해서 외국 원재료와 내국 원재료의 혼용비용에 의한 과세가 격 산정절차 대신에, 제품가격에서 내국 원재료 가격을 공제한 가격을 과세가격으로 하는 방안을 제시한다.

### 3. 보세공장 제조물품의 국내 수입시 특혜세율 적용

보세공장 제조물품을 국내 수입하기 위한 제품과세시에 관세법 및 FTA 협정상 특혜세율 적용이 불가하여 국내 보세공장 제조물품이 외국에서 생산, 수입되는 물품보다 높은 관세율 적용됨으로서 국내 보세공장의 경쟁력 하락으로 이어져 물량 확보에 부정적 영향을 미치고 오히려 외국의 완제품 수입을 조장할 가능성이 있다.

제품과세시 FTA 협정세율 등의 적용 불가와 관련하여 관련 법 규정 등의 개정을 통하여 FTA 원산지 요건 등이 충족되면 충족된 FTA의 협정세율을 적용받을 수 있거나 보세공장 제조물품에 대해서는 별도의 특혜세율이나 저관세율을 적용할 수 있도록 법규를 개정하여 보세공장 제조물품의 국내 수입시 관세적용상 불이익이 발생하지 않도록 해야 하겠다.

### 4. 환급대상반입물품의 반출입 절차 개선

보세공장 등에 수출용 원재료로 공급한 물품의 품질 등 공급 원재료의 하자 등으로 보세공장에서 납품업체로 반출을 해야 할 경우, 현행 해당업체가 관세환급을 받지 않았다면 환급대상물품 반입확인서의 정정·취하 승인 후 국내 반출이 가능하고 보세공장의 물품을 재공급시에는 다시 환급대상물품 반입확인서를 신청, 발급 받아야 한다.

상기와 같이, 하자 원재료 반출과 대체 원재료 반입에 따른 반입확인서 정정·취하, 재발급 등에 따른 행정 낭비 제거와 업체 편의 도모를 위하여 최초 반입확인서 내용과 동일하게 하자 물품과 대체물품의 교환이 일정 기간내 가능하다면 반입확인서의 정정·취하 등의 절차 없이 보세공장의 보세사에 의한 관리 및 기록 등으로 같음하도록 하는 절차를 간소화해야 한다.

해당 업체가 관세환급을 완료하여 반입확인서의 정정·취하 승인 대상이 아닌 물

품의 반출은 해당업체에 의한 수입통관 후 반출이 가능한 데, 이 경우에 관세환급액과 수입통관에 의한 납부세액과 차이가 발생하게 되는 문제가 있는 바, 수입통관이 아닌 관세 환급액의 추정절차가 적절하다고 사료되어 관련 절차 개선을 제안한다.

## 5. 잉여물품 처리절차 개선

잉여물품은 보세작업으로 인하여 발생하는 부산물과 불량품, 제품 생산중단 등의 사유로 사용하지 않은 원재료와 제품 등을 말하며, 보세공장 반입물품 또는 보세공장에서 제조·가공한 물품에 전용되는 포장·운반용품을 포함한다.

잉여물품 폐기시에는 사전에 세관장에게 폐기 승인을 받고, 폐기시 세관원의 입회확인, 폐기 후 별도 폐기완료보고를 실시하며, 잔존물에 실질적 가치가 있는 경우에는 폐기 후의 물품과 성질에 따라 관세 등을 납부해야 한다.

세관장이 성실하다고 인정하는 업체 중 멸각 후 잔존물의 실질적 가치가 없는 물품은 사전에 자체 폐기 대상물품으로 지정을 받아 운영인이 자체적으로 대장을 관리할 수 있다.

보세공장에서 잉여물품을 수입 또는 수출하고자 하는 때에는 보세사가 확인한 잉여물품확인서를 제출해야 하며 자율관리보세구역으로 지정받지 아니한 운영인은 세관장으로부터 잉여물품확인서를 확인받아 제출해야 한다.

현행 보세작업 중 발생한 잉여물품 폐기절차를 살펴보면, 사전 폐기 신청 및 승인, 폐기 후 완료보고를 해야 하며 폐기 잔존물에 실질적 가치가 있을 경우에는 잔존물에 대한 수입통관 절차를 거쳐야 하고 잉여물품의 수입이나 수출시에도 보세사 또는 세관장의 잉여물품확인서를 제출해야한다.

잉여물품 폐기 및 수입, 수출과 관련한 관세당국의 철저한 관리 감독을 이해하지만 보세공장 운영관리 체계 및 시스템이 향상되어 보세공장 자율관리가 가능한 상황 하에서 현행과 같은 유사한 서류절차는 관세행정 중복이 발생하는 비효율성이 있다고 사료된다.

관세행정의 선진화 및 효율성 향상을 위하여 잉여물품의 폐기 신청 절차를 생략하고 폐기완료보고만 하거나 자체 폐기 대상업체와 같이 보세사에 의한 대장관리를 제안하며 수입, 수출신고시 잉여물품확인서 제출도 생략하는 의견을 제시한다. 잉여물품 처리의 적법성을 점검하는 방안으로는 보세공장 재고조사 또는 수출입

신고에 따른 사후 심사를 통해 확인하는 방법으로 가능하다

## 6. FTA 비즈니스 모델 활용

자유무역협정은 협정을 체결한 국가간에 상품, 서비스 교역에 대한 관세 및 무역장벽을 철폐함으로써 배타적인 무역특혜를 서로 부여하는 협정으로 체결국간 관세 및 기타 무역장벽을 철폐 또는 완화시킴으로써 체결국내 기업의 경쟁력 제고와 생산 증대 기회를 제공한다.

다자주의를 기본원칙으로 가입한 모든 회원국에게 최혜국 대우를 보장하는 WTO 협정과는 달리 FTA는 양자주의 및 지역주의를 기본으로 하는 특혜무역체제로 체결국 간에 낮은 관세 및 수출입제한을 적용하는 반면, 비체결국에 대해서는 자국의 기본적인 관세 및 수출입 제한 정책을 유지한다.

한편, 보세공장제도의 관세, 부가세 등 과세보류 등에 따른 기업의 경제적 부담 경감 및 현금 유동성 확보, 보세공장 원재료의 사용신고 등 통관절차 간소화 등의 장점과 전략적인 FTA Business Model 접목 및 활용을 통하여 기존과 상이한 대내외 경제 환경하에서 보세공장의 제조 및 수출 경쟁력 제고, 고객 및 시장 공략 등이 가능한 바, 기업은 이와 같은 Model을 Marketing 및 Sales에 전략적으로 활용할 방안을 수립, 실행해야 한다. 또한 정부는 보세공장제도와 FTA 접목 및 조화를 적극적으로 지원해야 할 것이다.

본고에서는 반도체 후공정 보세공장에서 적용 가능한 FTA Business Model를 아래와 같이 소개한다.

### 가. 누적조항을 활용한 FTA 활용모델

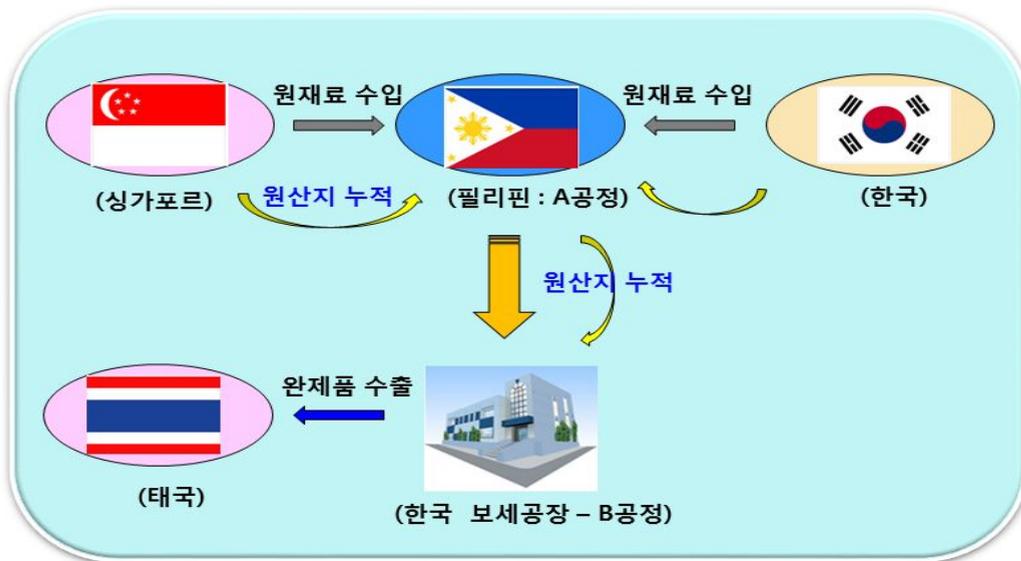
FTA 체결국내 여러 나라에서 생산된 원재료는 모두 자국산으로 간주되어 부가가치 계산시 누적되는 것이 누적조항이며 Roll-Up 조항은 원재료를 수입하여 역내에서 추가 가공한 반제품이 원산지결정기준을 충족하여 역내산이 될 경우, 최종생산품의 원산지결정시 반제품 전체 가격이 역내부가가치로 처리되는 조항이다.<sup>87)</sup> 가격이 저렴한 체결국에서 원재료 구매 및 무관세 수입하여 제조한 경우, 역내산 재료비를 합산함으로써 원산지기준 충족 용이하고 체결국으로 무관세 수출이 가능하다.

87) 광주광역시, 「FTA 활용 매뉴얼」, 광주광역시·광주세관·광주상공회의소, 2011, pp. 194-195.

예를 들어 미국 소재 고객이 거래하고 있는 반도체 제조업체와 그 업체에서 생산한 반도체를 활용한 완제품 조립업체가 한·아세안 FTA 협정국에 소재하고 있는 경우, 외국 고객은 한·아세안 FTA 협정을 활용한 특혜관세 적용이 가능한 한국, 필리핀 등 아세안 소재 업체에서 생산하는 것이 관세측면 등에 유리하기 때문에 우리나라 반도체 업체의 생산 증대 및 고객 확보에 긍정적인 효과가 있다.

또한 필리핀 등 아세안 FTA 체결국에 현지공장 또는 협력공장이 있는 경우에는 위 사례의 역방향 형태의 비즈니스뿐만 아니라 체결상대국이 체결한 FTA까지 활용할 수 있는 장점이 있다.

<그림 4-1> 한·아세안 FTA 누적조항 활용



### 나. 한·아세안 FTA Back-To-Back C/O를 활용한 모델

한·아세안 FTA의 경우, 수입된 원상태로 재수출이 이루어지는 물품에 대해서도 해당 재수출 국가에서 생산국가에서 발급한 원산지증명서 원본을 근거로 원산지증명서 발급이 가능하며, 이때 발급되는 원산지증명서가 바로 연결원산지증명서 (Back To Back C/O)이다. 다른 FTA와는 달리 한·아세안 FTA 경우 수입된 원상태로 재수출되는 물품에 대해서도 이를 근거로 원산지를 인정받을 수 있다.

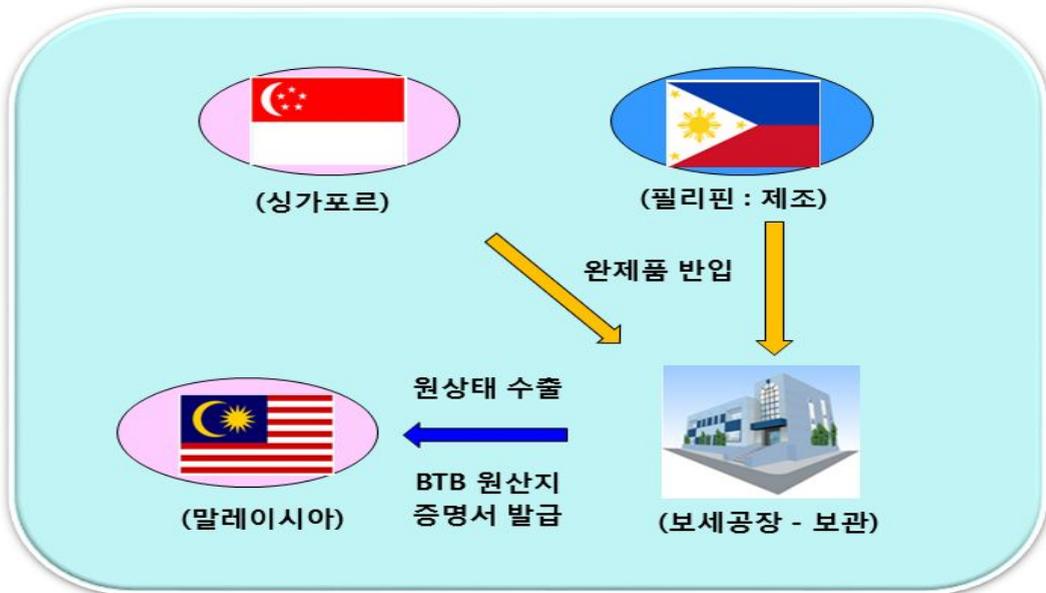
예를 들어 필리핀에서 싱가포르로 수출시 한·아세안 FTA 원산지증명서를 발급하고, 싱가포르에서 재수출시 동 원산지증명서를 바탕으로 Back To Back C/O를

발급할 경우, 수입국인 한국에서는 한·아세안 FTA 적용이 가능하다.

Back To Back C/O의 양식은 따로 없으며, 한·아세안 FTA 원산지증명서 제13번 란의 “Back To Back C/O”를 체크하여 발행받으면 된다.

한·아세안 FTA 경우, 수입된 원상태로 재수출되는 물품에 대해서도 Back-To-Back C/O를 근거로 원산지를 인정받을 수 있기 때문에 FTA와 보세공장제도를 접목하여 보세공장을 물류허브로 활용하여 부가가치 창출 및 이를 활용한 생산 물량 확보도 가능하다.

<그림 4-2> 한·아세안 FTA Back-To-Back C/O 활용



## 제5장 결 론

우리나라의 국가경제와 수출산업의 근간을 담당하고 있는 보세공장제도는 1960년대 태동부터 현재까지 우리나라의 대표적인 수출지원제도로서 그 역할을 충실히 수행하고 있다. 2016년 기준으로 반도체, 조선, 기계, 전자, LCD 등 약 175개 기업이 본 제도를 운영하고 있으며 2015년도에 보세공장 수출액이 1,673억불로 전체 수출금액 대비 약 31.8%를 점하고 있으며 그 비율은 매년 증가하는 추세이다.

보세공장은 외국물품 또는 외국물품과 내국물품을 원료로 하거나 재료로 하여 수출하는 물품을 제조·가공하거나 수리, 조립, 검사, 포장 기타 이와 유사한 작업을 통해 생산된 제품 등을 외국으로 수출하거나 국내 반입 목적으로 통관할 수 있도록 관세당국에서 특허한 보세구역이다.

보세공장 운영상 장점에는 외국에서 수입한 원재료를 과세보류인 보세 상태에서 제조, 가공 공정 등을 거친 후 수출함으로써 기업은 관세, 부가세 등 제세금 납부 등에 따른 경제적 부담 회피 및 현금 유동성 확보, 금융비용 절감 등이 가능하고 보세공장 원재료의 사용신고 등 통관절차 간소화, 관세환급 절차 불필요 등 관세 행정 절차가 단순하기 때문에서 이와 관련된 비용과 시간을 절감할 수 있으며 원재료 및 시설재 등의 보세공장 직반입에 따른 물류비용 절감 등의 혜택이 있다.

하지만 보세공장 특허·운영, 보세화물 관리 어려움, 관세당국의 관리 감독, 관련 법령의 복잡성 등으로 그 인지도와 활용도는 담보상태이며 원재료의 과세보류 특성상 FTA의 활용 및 관심도 저조한 것이 현실이다.

본 연구에서는 우리나라 보세공장제도와 자유무역지역의 통관과 관세평가 규정을 비교, 분석하고 외국 보세공장제도의 운영관리절차 등을 참고하여 보세공장 반출입 물품의 통관절차와 관세평가와 관련한 개선방안을 제시하였다.

이를 위하여 본 연구에서는 보세공장의 특허 요건, 반입대상물품, 반출입 절차, 사용신고 및 수출입신고, 장외작업, 제품과세 및 원료과세, 잉여물품 관리 등 보세공장 운영에 관한 전반적인 내용을 살펴보았으며 보세공장 반입물품 및 제조물품의 수입통관시 과세가격 결정 방법을 고찰하기 위하여 관세평가방법에 대해서도 고찰하였다.

또한 보세공장 유사한 제도로 운영되고 있는 자유무역지역의 물품 반출입과 통관 및 관세평가에 대해서 알아보았고 미국, 대만, 중국, 일본, EU 등의 보세공장제

도를 조사, 연구하여 우리나라 보세공장제도 개선방안 마련에 참고하였다.

본 연구는 이상의 연구 결과를 토대로 한국의 보세공장제도의 주요 검토과제와 개선방안을 아래와 같이 정리 및 제시하였다.

첫째, 원재료 범위와 시설재 과세와 관련하여 보세공장의 원가 경쟁력 제고를 위해서 원재료 범위 확대와 주요 제조 장비의 과세보류 또는 관세 면세를 제안하였다.

보세공장 운영관련 인건비 등 비용이 중국 및 동남아 국가들보다 상대적으로 높고 정부차원의 지원이나 혜택도 적은 상황 하에서 우리나라의 제조업의 경쟁력 강화 및 발전을 위해서는 보세공장 원재료의 범위 확대와 원재료 이외의 보세공장 반입물품에 대한 관세 등의 부담 완화를 위한 적극적인 지원이 필요하다.

둘째, 원료과세와 제품과세 절차와 관련하여 보세공장 제조물품의 국내 수입과 관련하여 원료과세의 사전 신청절차를 폐지하고 보세공장 제조물품의 국내 수입 시점에 보세공장 운영인이 자율적으로 제품과세 또는 원료과세를 선택할 수 있도록 하자는 의견을 제시하였다. 또한 혼용과세의 불편함을 해결하기 위해서 외국 원재료와 내국 원재료의 혼용비용에 의한 과세가격 산정절차를 개선하여 제품가격에서 내국 원재료 가격을 공제한 가격을 과세가격으로 하는 방안과 관련 법 규정 등의 개정을 통하여 보세공장 제조물품의 국내 반출시에도 FTA 협정세율 등 저율의 특혜세율을 적용받을 수 있도록 해야 한다.

셋째, 환급대상반입물품의 반출입 절차와 관련하여 반입확인서의 정정·취하 승인 없이 하자 원재료와 대체 원재료의 반출입 절차와 관세환급이 완료된 수출용 원재료의 반출시 수입통관이 아닌 환급세액 추정방안을 제시하였다.

넷째, 잉여물품 처리절차의 개선방안으로, 관세행정의 선진화 및 효율성 향상을 위하여 잉여물품의 폐기 신청 절차를 생략하고 폐기 완료보고만 하거나 자체 폐기 대상업체와 같이 보세사에 의한 대장관리를 제안하며 수입, 수출신고시 잉여물품 확인서 제출도 생략해야 한다.

다섯째, 관세·부가세 등 과세보류 등에 따른 기업의 경제적 부담 경감, 통관절차 간소화 등의 보세공장제도의 장점과 체결국간 협정세율 적용 등 FTA의 장점을 결합한 FTA Business Model 개발 및 활용을 통하여 보세공장의 제조 및 수출 경쟁력 제고가 가능하다는 것을 주지하고 기업은 이와 같은 Model을 Marketing 및 Sales에 전략적으로 활용할 방안을 수립, 실행해야 하며 정부는 보세공장제도와 FTA 접목 및 조화를 적극적으로 지원해야 할 것이다.

보세공장제도가 도입된 이후, 관세당국은 국내외 기업환경 변화에 능동적이고 적극적으로 대응하고자 보세공장제도를 수시로 개선하여 보세공장을 지원하고 있으나 기존의 패러다임으로 대처하기 어려울 정도로 국내외 통상 환경과 기업환경이 급격히 변화하고 기존 제도의 단편적인 개선만으로는 이에 대응하기 어려운 현실임을 인지하여 새로운 시각에서 보세공장제도의 변화와 혁신을 필요하다.

정부차원에서 실효성 있는 제도 및 개선 방안을 마련하여 지원함으로써 보세공장이 제조업 성장, 수출 증대, 고용 창출 등 우리 경제 견인차 역할을 성실히 수행하고 국내 보세공장의 제조경쟁력이 향상되어 국가 산업 및 경제 발전에 더욱 기여하길 바란다.

## 【참고문헌】

- 경윤범, “자유무역지역 물품의 국내반입시 관세평가에 관한 사례연구”, 관세학회지 17(1), 2016.
- 광주광역시, 「FTA 활용 매뉴얼」, 광주광역시·광주세관·광주상공회의소, 2011.
- 권문현, “보세공장제품의 수입관세 적용에 관한 연구”, 고려대학교 법무대학원 석사학위논문, 2015.
- 김동엽·정헌주·최영준·황윤섭, “WTO 규범하에서 관세환급 및 보세공장제도의 적정운영 방안: WTO SCM협정과의 합치성 관점에서”, 「연구보고서」, 재정경제부세제실, 2003.
- 김영현, “관세평가제도의 운영방안에 관한 연구”, 목원대학교 대학원 석사학위논문, 2002.
- 박성용, “보세공장제도와 FTA를 활용한 수출경쟁력 향상 방안에 관한 사례 연구”, 중앙대학교 글로벌인적자원개발대학원 석사학위논문, 2013.
- 안성근, “WTO 관세평가협약의 효율적 수용을 위한 한국 관세평가제도의 합리적 개선에 대한 연구”, 한국외국어대학교 세계경영대학원 석사학위논문, 2014.
- 우종안, “한국의 보세가공제도 활성화 방안에 관한 연구”, 건국대학교 대학원 석사학위논문, 2012.
- 이해동, 「관세평가실무」, 한국관세무역개발원, 2013.
- 임성균, “우리나라 보세공장제도 개선방안”, 연세대학교 석사학위논문, 1997.
- 장근호, “자유무역지역 제도현황 및 개선방향 연구”, 관세연구12-05, 한국조세연구원, 2012.
- 정규훈, “보세공장제도의 개선방안에 관한 연구”, 창원대학교 대학원 석사학위논문, 2003.
- 정청룡, “우리나라 보세공장제도의 물류기능 강화방안에 관한 연구”, 건국대학교 석사학위논문, 2006.
- 하승효, “다국적기업 진출 확대에 따른 관세평가기법 연구”, 부산대학교 경영대학원 석사학위논문, 2008.
- 한국해양수산개발원, “자유무역지역의 효율적 관리를 위한 관세행정 전략연구”, 「연구보고서」, 2014.
- 홍정식, 「관세법」, 도서출판 서울, 2000.