

case  
5

## 변속기용 볼 베어링

### 요약

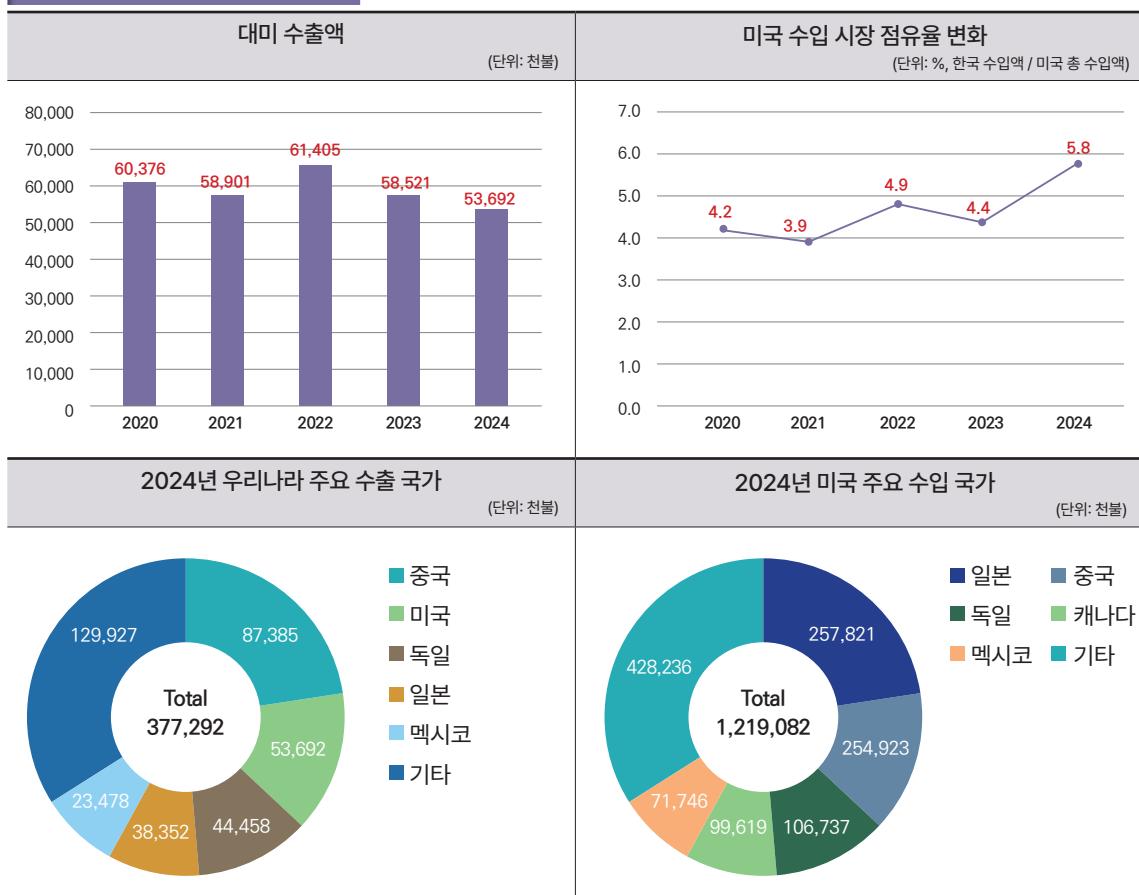
사례명	변속기용 볼 베어링 제301조 적용 목적의 원산지판정
사례번호	NY N318162 (2021.04.07.)
사실관계	중국 또는 일본에서 중국에서 생산된 내륜 및 외륜을 선삭 및 열처리하여 링 모양으로 만든 뒤, 멕시코에서 정밀 레이스웨이 가공 및 최종 조립을 통해 자동차 변속기용 볼 베어링 완성
쟁점 및 판정	<p>① 제301조 적용 목적의 원산지판정</p> <p>CBP는 베어링의 원산지판정과 관련하여, 일관되게 정밀 레이스웨이가 가공된 국가를 원산지로 판단해오고 있으며, 본 사안의 경우, 멕시코에서의 최종 연삭 및 호닝 공정을 거쳐 이러한 정밀 레이스웨이가 형성되므로, 최종 제품의 원산지는 정밀 레이스웨이 가공이 이루어진 멕시코임</p>
근거법령	- Section 301 of the Trade Act of 1974(19 U.S.C. § 2411)

## I 품목개요

### 품목정보

HS Code	제8482.10호	
세율	한국 기본세율	8% or 13%
	미국 기본세율	2.4% or 9%
	한-미 FTA 협정세율	0%
한-미 FTA 원산지결정기준	다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것에 한정한다. 1. 제8482.10호부터 제8482.80호까지 이외의 다른 소호에 해당하는 재료 (제8482.99호의 것은 제외한다)로부터 생산된 것 2. 제8482.99호 또는 다른 호에 해당하는 재료로부터 생산된 것. 다만, 집적법의 경우 40%, 공제법의 경우 50% 이상의 역내 부가가치가 발생한 것에 한정한다.	

### 제8482.10호 시장 정보



❖ 자료: K-stat

## II 판정사례

### 사례명 [변속기용 볼 베어링] 제301조 적용 목적의 원산지판정

사례번호 NY N318162 (2021.04.07.)

#### 사실관계

요청자 Nachi America Inc.

제품명	• 33BC 및 50BC 변속기용 볼 베어링
구성	• 내륜, 외륜, 리테이닝 케이지 어셈블리, 단열 볼로 구성 - 33BC 볼 베어링: 외경 48mm, 폭 7mm - 50BC 볼 베어링: 외경 68mm, 폭 7mm
용도	• 자동차 변속기용
완제품 HTSUS	• 8482.10

#### 제조공정



01

중국에서 외륜과  
내륜 제조



02

중국 또는 일본에서 선삭 및  
열처리 공정 수행



03

멕시코에서 정밀 레이스웨이  
가공 및 최종 조립



04

미국 수출

#### 상세공정

1. 중국에서 냉간 압연, 조 연삭 공정 등을 통해 강봉을 가공하여 외륜과 내륜 제조
2. 중국 또는 일본에서 선삭 공정을 통해 링 모양으로 가공 후 열처리
  - 시나리오 1: 중국에서 레이스 선삭 및 열처리 공정 수행
  - 시나리오 2: 중국에서 레이스 선삭 공정 수행 후 일본에서 열처리 수행
  - 시나리오 3: 일본에서 레이스 선삭 및 열처리 공정 수행
3. 멕시코로 수출
4. 멕시코 제조 공정
  - 내륜과 외륜 표면 연삭 수행
  - 호닝 공정과 최종 연삭 공정을 통해 정밀 레이스웨이 가공
  - 인도네시아 또는 중국에서 제조된 볼을 내륜과 외륜에 삽입
  - 일본산 리테이닝 케이지 설치
  - 완성된 볼 베어링에 탈자, 세정, 탈지, 검사 공정 등을 수행
5. 미국 수출

## 쟁점사항

- ✓ 제301조 적용 목적의 원산지판정

## 관련 법령 및 분석



## 제301조 적용 목적의 원산지판정

## 관련 법령 검토

▣『Section 301(b) of the Trade Act of 1974』에 따른 추가 관세의 적용 여부는 해당 제품의 원산지가 중국인지 아닌지에 따라 결정되며, 이는 실질적 변형(substantial transformation)의 발생 여부를 기준으로 판단됨

- 실질적 변형 판단 기준: 명칭(name), 성질(character), 또는 용도(use)의 변화 여부

❖ 참고 판례: *Texas Instruments Inc. v. United States, 69 C.C.P.A. 151 (1982)*

- 실질적 변형에 대한 판단은 모든 정황을 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여 이루어짐

❖ 참고 판례: *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 C.I.T. 308 (1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- 다양한 원산지의 부품들이 조립되어 완제품으로 되는 경우, 실질적 변형의 판단은 사용된 부품과 그 부품들이 거친 제조 공정을 모두 고려하여 새로운 명칭, 성질 용도를 가진 제품이 생산되었는지를 고려하며, 어느 하나의 요인만으로 판단하지 않음

- CBP는 볼 베어링의 원산지를 판단하는 경우, 본질적 요소인 레이스의 원산지를 고려해 옴

❖ 참고 판정: *CBP Ruling HQ 562528 (2002.12.10.)*

- 베어링의 본질적인 성격과 용도는 강철 링이 연삭 및 마무리 공정을 거쳐 정밀 레이스웨이를 갖춘 레이스가 되고, 더 이상 강철 링으로 간주 되지 않게 되었을 때 결정됨

❖ 참고 판정: *CBP Ruling HQ 731968 및 731969 (1990.03.19.)*

- 한 국가에서 링이 열처리 및 연마(polishing)되고 다른 국가에서 레이스 형성 및 초정밀 가공이 이루어진 경우, 베어링의 원산지는 정밀 레이스웨이가 가공된 국가로 결정됨

## 판정 결과

▣ CBP는 베어링의 원산지판정과 관련하여, 일관되게 정밀 레이스웨이가 가공된 국가를 원산지로 판단해오고 있으며, 본 사안의 경우, 멕시코에서의 최종 연삭 및 호닝 공정을 거쳐 이러한 정밀 레이스웨이가 형성되므로, 3가지 시나리오에서 모두 최종 제품의 원산지는 정밀 레이스웨이 가공이 이루어진 멕시코임

## 결론

- ✓ 제301조 적용 목적상 최종 제품의 원산지는 멕시코임

### ③ 시사점

- CBP는 볼 베어링의 원산지를 판단하는 경우, 정밀 레이스웨이 가공이 이루어진 국가를 실질적 변형이 발생한 국가로 판정함

### ④ 참고자료

- CBP Ruling NY N318162 (2021.04.07.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/N318162>
- CBP Ruling HQ 562528 (2002.12.10.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/562528>
- CBP Ruling HQ 731968 (1990.03.19.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/731968>
- CBP Ruling HQ 731969 (1990.03.19.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/731969>
- Section 301 of the Trade Act of 1974(19 U.S.C. § 2411), <https://uscode.house.gov/view.xhtml?req=granuleid:USC-prelim-title19-section2411&num=0&edition=prelim>
- Texas Instruments, Inc. v. United States (1982), <https://www.courtlistener.com/opinion/6928163/texas-instruments-inc-v-united-states/?q=Texas+Instruments%2C+Inc.+v.+United+States>
- National Hand Tool Corp. v. United States (1993), [https://www.courtlistener.com/opinion/6737087/national-hand-tool-corp-v-united-states/?q=National+Hand+Tool+Corp.+v.+United+States&type=o&order\\_by=score+desc&stat\\_Published=on](https://www.courtlistener.com/opinion/6737087/national-hand-tool-corp-v-united-states/?q=National+Hand+Tool+Corp.+v.+United+States&type=o&order_by=score+desc&stat_Published=on)