

ORIGIN CASE

Vol. 2



- Case 1 강철 금속 봉
- Case 2 스테인리스강 튜브 (제7304.41호 or 제7306.40호)
- Case 3 자동차 에어컨용 증발기 어셈블리 (제8414.59호)
- Case 4/5 스테인리스 강판 (제7219.90호)
- Case 6 이중 플랜지 힐 허브 어셈블리 (제8708.99호)
- Case 7 방향성 전기강판 (제7225.11호)
- Case 8 자동차용 와이어 하네스 (제8544.30호)
- Case 9 자동차용 전면유리 (제8708.22호)
- Case 10 벌크헤드 어셈블리 (제7305.31호)



한국원산지정보원

CONTENTS

Case 1.	강철 금속 봉	1
Case 2.	스테인리스강 튜브 (제7304.41호 or 제7306.40호)	5
Case 3.	자동차 에어컨용 증발기 어셈블리 (제8414.59호)	10
Case 4.	스테인리스 강판 (제7219.90호)	16
Case 5.	스테인리스 강판 (제7219.90호)	20
Case 6.	이중 플랜지 휠 허브 어셈블리 (제8708.99호)	26
Case 7.	방향성 전기강판 (제7225.11호)	30
Case 8.	자동차용 와이어 하네스 (제8544.30호)	37
Case 9.	자동차용 전면유리 (제8708.22호)	42
Case 10.	벌크헤드 어셈블리 (제7305.31호)	48



case
1

강철 금속 봉

요약

사례명	강철 금속 봉 원산지표시 목적의 원산지판정
사례번호	HQ H308207 (2021.02.02.)
사실관계	대만산 S45C 탄소강 봉을 미국으로 수입 후 절단, 나사 가공, 오목 스탬핑, 산화 처리하여 코킹 건용 부품으로 사용
쟁점 및 판정	① 원산지표시 목적의 원산지판정 금속 가공과 관련하여 미국에서 수행된 절단, 나사 가공, 스탬핑, 산화 처리 등의 작업은 실질적 변형을 발생시키지 않으며, 이에 따라 최종 제품의 원산지는 대만으로 유지됨
근거법령	- Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. § 1304) - Customs and Border Protection Regulations Part 134(19 C.F.R. § 134)

I 판정사례¹⁾

사 례 명 [강철 금속 봉] 원산지표시 목적의 원산지판정

사례번호 HQ H308207 (2021.02.02.)

사실관계

요청자 Newborn Bros. Co. (대리인: Michael K. Tomenga)

제품명 • 코킹 건용 강철 금속 봉(S45C, JIS G4061 기준)

제품 구성 • 원형/사각형/육각형 탄소강 봉(대만산)

용도 • 코킹 건 내 실란트/접착제 등 재료 압출용

제조공정



- 상세공정**
1. 대만에서 열처리된 탄소강 봉 미국으로 수입
 2. 미국 내 후속 가공
 - 18~24인치 길이로 절단(cutting)
 - 양 끝 나사산 가공
 - 오목한 자국 스탬핑으로 로드 제한 기능 부여
 - 흑색 산화처리로 부식 방지

1) 해당 물품에 대한 품목분류 정보가 부재하므로 관련 품목 정보 및 시장 정보 미제공

쟁점사항

- ✓ 원산지표시 목적의 원산지판정

관련 법령
및 분석

원산지표시 목적의 원산지판정

관련 법령 검토

- ☐ 『Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. § 1304)』에 따르면, 예외가 없는 한 미국으로 수입되는 모든 외국인 물품은 그 성격에 따라 눈에 띄게, 지워지지 않게, 그리고 영구적으로 원산지가 표시되어야 하며, 표시 방식은 최종 구매자가 수입된 제품의 원산지 국가를 영어로 알 수 있도록 해야 함
- ☐ CBP 『19 C.F.R. § 134』 규정은 『19 U.S.C. § 1304』의 원산지표시 요구사항과 예외를 규정하며, 원산지표시를 위한 원산지의 결정은 실질적 변형에 기초한다고 명시하고 있음
 - 실질적 변형의 판단은 일반적으로 명칭(name), 성질(character), 용도(use) 기준을 적용하며, 이때 모든 증거를 종합적으로 고려(totality of the evidence)하여야 함

❖ 참고 판례: *National Hand Tool v. United States, 16 CIT 308 (1992), aff'd, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

사례 플렉스 소켓(flex sockets), 스피더 핸들(speeder handles), 플렉스 핸들(flex handles) 제작용 특정 수공구 부품들을 수입하여 미국에서 열처리, 표면 세척, 녹 및 부식 방지 처리 등 수행

판결 해당 부품들이 대부분 수입 전에 냉간성형(cold-formed) 또는 열간단조(hot-forged) 방식으로 최종 형상으로 가공되어 있었으며, 미국으로 수입 후에 수행된 가공(강도를 높이기 위한 열처리, 표면 세척을 위한 샌드블라스트 처리, 녹 및 부식 방지를 위한 전기 도금 처리 등)은 수입 부품의 **명칭**을 변경하지도 않았고, 가공 후 물품의 **성질**을 실질적으로 변화시키지 않았으며, 해당 물품의 **용도**는 수입 시점에 이미 정해졌다고 판단하여 실질적 변형이 발생하지 않았다고 판결함

- CBP는 금속 가공과 관련하여 일반적으로 단순히 길이나 폭으로 절단하는 행위가 물품을 특정 용도에 적합한 형태로 바꾸지 않는 한, 실질적인 변형이 발생하지 않는 것으로 판단함

❖ 참고 판정: *CBP Ruling NY N284041*

사례 중국에서 한국산 강관을 수입하여 절단, 나사 가공, 세척, 방청 처리 후 미국으로 수출

판정 한국에서 제조된 수입품은 파이프이고, 중국에서 가공을 거친 최종 제품 역시 파이프이므로, 원재료의 정체성이 상실되지 않아 실질적 변형이 발생하지 않은 것으로 판정함

❖ 참고 판정: *CBP Ruling HQ 734186*

사례 멕시코에서 한국산 강철 파이프를 수입하여 절단, 나사 가공한 후 미국으로 수출

판정 강철 파이프를 절단, 나사 가공하는 수준의 작업은 한국산 강철 파이프를 실질적으로 변형시킨다고 볼 수 없다고 판정

❖ 참고 판정: *CBP Ruling HQ W968318*

사례 불가리아산 황동 스트립을 독일에서 한 차례 냉간 압연하여 두께를 감소시키고 표면을 매끄럽게 처리함

판정 독일에서의 가공은 스트립의 화학적 또는 금속학적 성질에 변화를 주지 않으며, 두께를 감소시키고 표면을 매끄럽고 윤이 나게 만드는 것은 실질적 변형에 해당하지 않는다고 판정

관련 법령
및 분석

❖ 참고 판정: *CBP Ruling HQ 734716*

사례 일본산 스테인리스 시트를 싱가포르로 수입하여 부식 저항성을 높이기 위해 No.8 미러 마감 폴리싱 작업을 수행한 후 미국으로 수출

판정 싱가포르에서의 폴리싱 작업은 강판의 특성 중 하나를 변화시킨 것일 뿐, 전체적인 본질적 특성을 변화시킨 것이 아니므로 실질적 변형이 아닌 것으로 판정

판정 결과

☐ 위에 열거된 CBP의 판정 사례와 같이 금속 가공과 관련하여 미국에서 수행된 절단, 나사 가공, 스탬핑, 산화 처리 등의 작업은 실질적 변형을 발생시키지 않으며, 이에 따라 최종 제품의 원산지는 대만으로 유지됨

결론

✓ 미국에서의 후속 가공 공정(절단, 나사 가공, 스탬핑, 산화처리)은 실질적 변형을 발생시키지 않으므로 최종 제품의 원산지는 대만임

II 시사점

- CBP는 금속 가공과 관련하여 일반적으로 단순히 절단하거나 표면 처리하는 경우 실질적 변형이 발생한 것으로 인정하지 않으므로, 실질적 변형을 인정받기 위해서는 원재료의 정체성을 상실시키고 새로운 명칭, 용도, 성질로 변화시킬만한 광범위하거나 전문적인 공정이 수행되어야 함

III 참고자료

- CBP Ruling HQ H308207 (2021.02.02.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/H308207>
- CBP Ruling NY N284041 (2017.03.31.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/N284041>
- CBP Ruling HQ 734186 (1991.10.24.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/734186>
- CBP Ruling HQ W968318 (2006.10.02.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/W968318>
- CBP Ruling HQ 734716 (1992.11.27.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/734716>
- CBP 19 C.F.R. § 134, <https://www.ecfr.gov/current/title-19/chapter-I/part-134>
- Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. § 1304), <https://uscode.house.gov/view.xhtml?req=granuleid:USC-prelim-title19-section1304&num=0&edition=prelim>
- 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

case
2

스테인리스강 튜브

요약

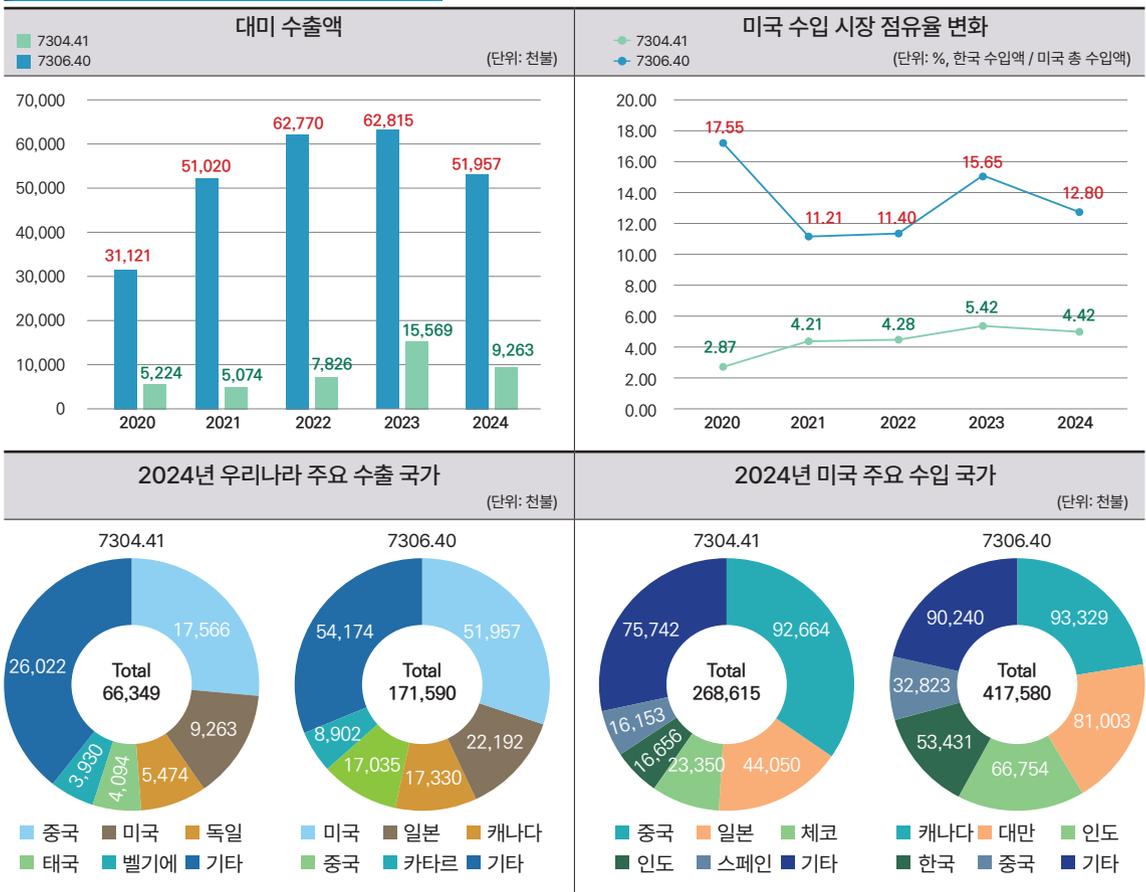
사례명	스테인리스강 튜브 원산지 및 제232조 무역제재 대상 여부 판정
사례번호	NY N317203 (2021.02.16.)
사실관계	독일, 한국 또는 미국에서 제조된 스테인리스강 튜브가 독일에서 전해연마 및 세정 작업을 거쳐 미국으로 수입
쟁점 및 판정	<p>① 원산지표시 목적의 원산지판정 스테인리스강 튜브는 독일에서의 공정이 수행되기 전에도 튜브였고, 미국으로 수입된 이후에도 여전히 튜브로 남아있으므로, 독일에서 수행된 전해연마 및 세척 작업은 실질적 변형을 발생시키지 않음</p> <p>② 제232조 무역제재 대상 여부 독일의 공정은 실질적 변형에 해당하지 않으므로 최종 제품의 원산지는 튜브가 제조된 국가 (독일, 한국 또는 미국)이며, 원산지가 독일이나 한국일 경우, 제232조에 따른 무역제재 대상이 될 수 있음</p>
근거법령	- Customs and Border Protection Regulations Part 134(19 C.F.R. § 134) - Section 232 of the Trade Expansion Act of 1962(19. U.S.C. § 1862)

I 품목개요

품목정보

HS Code	제7304.41호 및 제7306.40호	
세율	한국 기본세율	8%
	미국 기본세율	0%
	한-미 FTA 협정세율	0%
한-미 FTA 원산지결정기준	다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 다른 류에 해당하는 재료로부터 생산된 것 2. 제7304.49호에 해당하는 재료로부터 생산된 것으로서 외경이 19밀리미터 미만인 제7304.41호의 것	

제7304.41 / 7306.40호 시장 정보



❖ 자료: K-stat

II 판정사례

사례명 [스테인리스강 튜브] 원산지 및 제232조 무역제재 대상 여부 판정

사례번호 NY N317203 (2021.02.16.)

사실관계

요청자	Banner Industries of Northeast (N.E.), Inc. (대리인: Dorsey & Whitney)	
제품	제품명	• 스테인리스강 튜브 (Stainless Steel Tubes)
	용도	• 반도체 제조 공정용
	원재료 HS Code	• 7304.41.30 / 7304.41.60 / 7306.40.5040
	완제품 HS Code	• 7304.41.30 / 7304.41.60 / 7306.40.5040

제조공정



- 상세공정**
- 독일, 한국 또는 미국에서 스테인리스강 튜브 제조
 - 독일로 이동하여 전기화학 표면 처리(electro-polishing) 및 세척(cleaning) 수행
- 이때, 원재료와 완제품의 HS code 동일
 - 미국으로 수입

쟁점사항

- ✓ 원산지표시 목적의 원산지판정
- ✓ 제232조 무역제재 대상 여부

관련 법령
및 분석

1

원산지표시 목적의 원산지판정

관련 법령 검토

- ☐ 『19 C.F.R. § 134.1(b)』에 따르면, “원산지”란 해당 물품이 제조·생산 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가된 공정이나 재료가 해당 물품에 대해 ‘실질적인 변형(substantial transformation)’을 발생시켜야만 새로운 원산지가 적용될 수 있음
- ☐ 제301조, 제232조 및 제201조 적용을 위한 원산지판정 시에도 이와 같은 실질적 변형 기준 적용

- ❖ 참고 판례: *Belcrest Linens v. United States*, 741 F.2d 1368 (1984)
- ❖ 참고 판정: *CBP Ruling HQ H301619, HQ 563205*

- 실질적 변형의 요건: 물품의 명칭(name), 성질(character), 용도(use)의 확연한 변화

- ❖ 참고 판례: *United States v. Gibson-Thomsen Co., Inc.*, 27 CCPA 267, C.A.D. 98 (1940)
- ❖ 참고 판례: *National Hand Tool Corp. v. United States*, 16 CIT 308 (1992), *aff'd*, 989 F.2d 1201 (Fed. Cir. 1993)
- ❖ 참고 판례: *Anheuser Busch Brewing Association v. The United States*, 207 U.S. 556 (1908)
- ❖ 참고 판례: *Uniroyal, Inc. v. United States*, 3 CIT 220, 542 F.Supp. 1026, *aff'd* 1 Fed. Cir. 21, 702 F.2d 1022 (1983)

- 기계 가공 작업이 실질적인 변형을 초래하는지를 판단할 때, CBP는 가공의 종류와 정도에 따라 특정한 형태를 달성하기 위한 가공과 외형상 미관이나 경미한 처리를 위한 가공을 구분하여 판단함
- CBP는 연마(polishing), 유약 처리(enameling), 세척(cleaning)과 같은 장식 또는 마감 작업(embellishment and finishing operation)은 일반적으로 다른 상업적 물품을 만들어내는 새롭고 광범위한 공정으로 보지 않음

❖ 참고 판정: *CBP Ruling HQ 554689*

- 사례** 금속 제품에 대해 미국에서 연마(polishing) 및 세척(cleaning) 작업을 수행
- 판정** 해당 공정은 외관 개선에 불과하므로 명칭·성질·용도에 변화가 없는 것으로 판결

❖ 참고 판정: *CBP Ruling HQ 071314*

- 사례** 금속 부품에 대해 미국에서 에나멜 도장(enameling) 등 마감 작업을 수행
- 판정** 마감 작업은 외형을 변화시킨 것에 불과하고 그 기능은 동일하므로 본질적 변형이 아님

판정 결과

- ☐ 스테인리스강 튜브는 독일에서의 공정이 수행되기 전에도 튜브였고, 미국으로 수입된 이 후에도 여전히 튜브로 남아있으므로, 독일에서의 전해연마 및 세척 작업은 실질적 변형을 발생시키지 않음

2

제232조 무역제재 대상 여부

관련 법령 검토

- ☐ 『대통령 포고령(Presidential proclamations 9704 and 9705)』에 따라 철강 및 알루미늄 제품에 추가 관세 혹은 쿼터가 부과됨

판정 결과

☐ 해당 제품(HTSUS 7304.41.30, 7304.41.60, 7306.40.5040)은 무역확장법 제232조 상 추가 관세 또는 쿼터(HTSUS Chapter 99에 포함된 별도 세번 해당) 대상일 수 있으며, 수입 시 Chapter 72, 73 또는 76에 따른 기본 분류에 더해 Chapter 99(추가 관세 분류)도 함께 신고해야 함

결론

- ✓ 독일에서 수행된 전해연마 및 세정 공정은 실질적 변형에 해당하지 않으므로 최종 원산지는 튜브가 제조된 국가(독일, 한국 또는 미국)로 결정됨
- ✓ 해당 튜브가 한국 또는 독일에서 제조된 경우, 미국 수입 시 무역확장법 제232조에 따른 추가 관세 혹은 쿼터가 부과될 수 있음

III 시사점

- CBP는 일반적으로 연마, 유약 처리 등의 표면 처리 작업은 실질적 변형에 해당하지 않는 것으로 보고 있으며, 원재료와 완제품의 HS code 변경 여부 또한 실질적 변형의 판단 요소 중 하나로 활용하고 있음
- 제232조 등 미국의 무역규제 적용 여부는 원산지판정 결과에 따라 달라지므로 CBP 사전심사를 통해 자사 제품의 원산지를 사전에 판정받는 것이 도움이 될 수 있음

IV 참고자료

- CBP Ruling NY N317203 (2021.02.16.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/N317203>
- CBP 19 C.F.R. § 134, <https://www.ecfr.gov/current/title-19/chapter-I/part-134>
- Section 232 of the Trade Expansion Act of 1962(19. U.S.C. § 1862), <https://uscode.house.gov/view.xhtml?req=granuleid:USC-prelim-title19-section1862&num=0&edition=prelim>
- Belcrest Linens v. United States (1984), <https://www.courtlistener.com/opinion/2309750/belcrest-linens-v-united-states/>
- United States v. Gibson-Thomsen Co. (1940), <https://www.courtlistener.com/opinion/6921707/united-states-v-gibson-thomsen-co/?q=United+States+v.+Gibson-Thomsen+Co>
- 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
- Anheuser Busch Brewing Association v. The United States (1908), https://www.courtlistener.com/opinion/96747/anheuser-busch-brewing-assn-v-united-states/?q=Anheuser+Busch+Brewing+Association+v.+The+United+States+1908&type=o&order_by=score+desc&stat_Published=on
- Uniroyal, Inc. v. United States (1983), <https://www.courtlistener.com/opinion/2283980/uniroyal-inc-v-united-states/>

case 3

자동차 에어컨용 증발기 어셈블리

요약

사례명	자동차 에어컨용 증발기 어셈블리 제301조 무역제재 대상 여부 판정																										
사례번호	HQ H319601 (2021.07.16.)																										
사실관계	<p>여러 국가에서 제작된 스테이터 코어 및 로터 요크를 중국으로 수입하여 스테이터 어셈블리 및 로터 어셈블리를 생산한 후, 중국 혹은 멕시코에서 최종 제품으로 조립</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>시나리오</th> <th>스테이터 코어 및 로터 요크 생산</th> <th>스테이터 어셈블리 및 로터 어셈블리 생산</th> <th>최종 제품 생산</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>베트남</td> <td>중국</td> <td>멕시코</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>일본</td> <td>중국</td> <td>멕시코</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>한국</td> <td>중국</td> <td>멕시코</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>태국</td> <td>중국</td> <td>멕시코</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>베트남</td> <td>중국</td> <td>중국</td> </tr> </tbody> </table>			시나리오	스테이터 코어 및 로터 요크 생산	스테이터 어셈블리 및 로터 어셈블리 생산	최종 제품 생산	1	베트남	중국	멕시코	2	일본	중국	멕시코	3	한국	중국	멕시코	4	태국	중국	멕시코	5	베트남	중국	중국
시나리오	스테이터 코어 및 로터 요크 생산	스테이터 어셈블리 및 로터 어셈블리 생산	최종 제품 생산																								
1	베트남	중국	멕시코																								
2	일본	중국	멕시코																								
3	한국	중국	멕시코																								
4	태국	중국	멕시코																								
5	베트남	중국	중국																								
쟁점 및 판정	<p>시나리오 1~4</p> <p>① 제301조 무역제재 대상 여부</p> <p>CBP는 최종 제품인 증발기 어셈블리의 원산지는 스테이터 및 로터 어셈블리의 원산지를 기준으로 판단하며, 이는 다시 해당 어셈블리들의 핵심 부품인 스테이터의 코어와 로터의 코어가 생산된 국가를 원산지로 판단하게 되므로, 각 시나리오별로 스테이터의 코어와 로터의 코어를 생산한 국가가 원산지인 것으로 판정함</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>시나리오</th> <th>판정결과</th> <th>제301조 대상 여부</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>베트남산</td> <td rowspan="4">X</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>일본산</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>한국산</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>태국산</td> </tr> </tbody> </table>	시나리오	판정결과	제301조 대상 여부	1	베트남산	X	2	일본산	3	한국산	4	태국산														
	시나리오	판정결과	제301조 대상 여부																								
1	베트남산	X																									
2	일본산																										
3	한국산																										
4	태국산																										
<p>시나리오 5</p> <p>② 제301조 무역제재 대상 여부</p> <p>핵심 부품인 스테이터의 코어와 로터의 코어가 베트남에서 생산되었지만, 중국에서 수행된 가공의 범위가 광범위하고 대부분의 부품이 중국산이므로, 최종 제품인 증발기 어셈블리의 원산지를 중국으로 판정하여 제301조 무역제재 대상에 해당</p>																											
근거법령	- Section 301 of the Trade Act of 1974(19 U.S.C. § 2411)																										

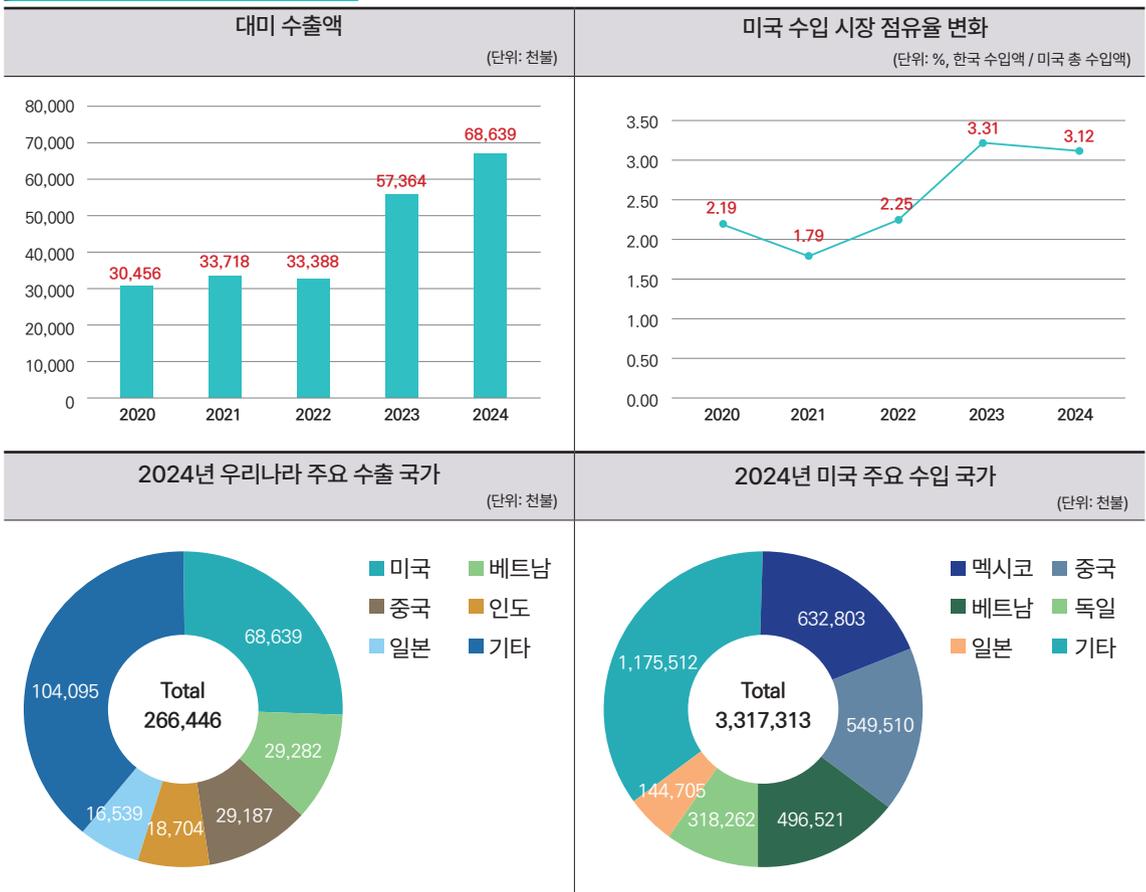
I 품목개요

품목정보

HS Code	제8414.59호	
세율	한국 기본세율	8%
	미국 기본세율	0~2.3%
	한-미 FTA 협정세율	0%
한-미 FTA 원산지결정기준	다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 다른 호에 해당하는 재료로부터 생산된 것 2. 제8414.90호 또는 다른 호에 해당하는 재료로부터 생산된 것. 다만, 집적법의 경우 35%, 공제법의 경우 45% 이상의 역내 부가가치가 발생한 것에 한정한다.	

○ 시장정보

제8414.59호 시장 정보



❖ 자료: K-stat

II 판정사례

사 례 명 [자동차 에어컨용 증발기 어셈블리] 제301조 무역제재 대상 여부 판정

사례번호 HQ H319601 (2021.07.16.)

사실관계

요청자	Valeo North America (대리인: Crowell & Moring, LLP)
제품명	• 자동차 에어컨용 증발기 어셈블리 (부품 번호: T456490)
구성	• 스테이터 어셈블리, 로터 어셈블리, PWB 어셈블리, 임펠러, 플랜지, 기타 부품 등
용도	• 미국으로 수입된 후 자동차 공조기(HVAC)로 조립될 예정
완제품 HTSUS	• 8414.59.6500

제조과정



상세공정 **시나리오 1**

- 베트남에서 강판을 가공하여 스테이터 코어 및 로터 요크 생산
- 스테이터 코어 및 로터 요크 중국으로 수출
- 중국산 플라스틱 커버, 전기 단자, 마그넷 와이어와 스테이터 코어를 조립하여 스테이터 어셈블리 생산
- 중국산 샤프트, 자석, 스냅 링과 로터 요크를 조립하여 로터 어셈블리 생산
- 스테이터 어셈블리 및 로터 어셈블리를 멕시코로 수출
- 멕시코에서 태국산(볼 베어링), 중국산(PWB 어셈블리, 앤드 스토퍼, 나사, 알루미늄 커버 등), 멕시코산(임펠러, 플랜지, 모터 홀더) 부품과 로터 어셈블리 및 스테이터 어셈블리를 가공·조립하여 증발기 어셈블리 생산
- 이때, 용접, 자화, 프레스 가공, 인쇄 회로 기판 제어, 테스트 등의 공정 수행
- 미국 수출

시나리오 2

로터 요크 및 스테이터 코어를 일본에서 생산
(나머지는 시나리오 1과 동일)

시나리오 3

로터 요크 및 스테이터 코어를 한국에서 생산
(나머지는 시나리오 1과 동일)

시나리오 4

로터 요크 및 스테이터 코어를 태국에서 생산
(나머지는 시나리오 1과 동일)

시나리오 5

증발기 어셈블리의 조립·생산도 중국에서 수행
(나머지는 시나리오 1과 동일)

쟁점사항

- ✓ 제301조 무역제재 대상 여부

관련 법령
및 분석

1

제301조 무역제재 대상 여부

관련 법령 검토

- ☐ USTR은 『Section 301(b) of the Trade Act of 1974』에 따라 중국산 특정 수입품에 25% 추가 관세를 부과하고 있는바, 제301조 적용을 위해 원산지를 결정하는 경우 실질적 변형 기준을 사용
 - 실질적 변형 판단 기준: 명칭(name), 성질(character), 용도(use)의 변화 여부

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

- 부품 또는 재료의 결합이 실질적 변형에 해당하는지 여부의 핵심 판단 기준은 수행된 작업의 범위, 부품이 원래 정체성을 상실하고 새로운 제품의 필수적 부분이 되었는지 여부임

❖ 참고 판례: *Belcrest Linens v. United States*, 573 F. Supp. 1149 (Ct. Int'l Trade 1983), *aff'd*, 741 F.2d 1368 (Fed. Cir. 1984)

- 만약, 제조 또는 결합 과정이 사소한 수준이며, 제품의 정체성을 그대로 유지한 채 본질에 변화가 없는 경우 실질적 변형이 발생하지 않은 것으로 간주함

❖ 참고 판례: *Uniroyal, Inc. v. United States*, 3 C.I.T. 220, 542 F. Supp. 1026 (1982), *aff'd* 702 F.2d 1022 (Fed. Cir. 1983)

❖ 참고 판례: *Energizer Battery, Inc. v. United States*, 190 F. Supp. 3d 1308 (2016)

- 법원은 실질적 변형이 발생했는지를 판단하기 위해 명칭(name), 성질(character), 용도(use) 기준을 검토
- 수입 후 공정이 조립에 불과한 경우, 특히 물리적 변화가 수반되지 않는다면, 일반적으로 성질(character)의 변화가 발생했다고 보지 않음
- 수입 시점에서 최종 용도가 이미 정해져 있는 경우, 일반적으로 용도(use)의 변화가 없다고 봄
- 조립 공정의 성격 또한 고려(조립이 단순한 수준인지, 아니면 복잡하여 개별 부품이 독립된 정체성을 잃고 새로운 물품의 구성 요소로 전환되는지가 중요한 판단 요소)

- CBP는 팬이나 펌프 부품을 모터에 단순히 프레스 장착하거나 기계적으로 결합하는 수준의 조립은 실질적 변형으로 간주하지 않는다는 입장을 취함
- 즉, 팬 또는 펌프 어셈블리의 원산지는 모터의 원산지를 기준으로 결정되며, 이는 해당 어셈블리에서 모터가 핵심 요소로 간주되기 때문임

❖ 참고 판정: *CBP Ruling HQ H304126*

사례 대부분의 중국산 개별 부품이 세르비아로 운송된 후, 로터 서버어셈블리 및 스테이터 서버어셈블리로 제조되었고, 모터로 결합되어 최종 원심식 식기세척기용 펌프 완성

판정 CBP는 모터가 최종 제품인 식기세척기용 펌프의 핵심이라고 판단하면서, 대부분의 부품을 중국산으로 사용했다 할지라도 로터의 자화(magnetization), 다수 부품의 공압 프레스, 자외선 접착제 경화, 유도 납땜 등의 복잡한 공정을 통해 세르비아에서 모터가 생산되었으므로, 최종 제품의 원산지를 세르비아로 판정함

관련 법령
및 분석

- 또한, CBP는 일반적으로 전기모터의 원산지는 해당 모터의 두 가지 핵심 구성 요소인 로터와 스테이터가 제작된 국가를 기준으로 결정된다는 입장을 취해왔으며, 나아가, 스테이터와 로터의 원산지 역시 각 부품의 코어가 제조된 국가를 기준으로 판단하는 경향을 보여줌

❖ 참고 판정: *CBP Ruling NY N305251*

사례 일본에서 강철 코일로 생산한 스테이터 스택 및 로터 스택을 중국으로 수입하여 중국산 부품(폴리, 베어링, 샤프트, 엔드 캡 등)과 조립해 전기 스테퍼 모터를 생산하였으며, 이때 중국에서 수행된 공정은 스테이터 및 로터 스택 기계 가공, 도장, 코일 감기, 샤프트 및 베어링 부착, 와이어 납땜, 하우징 및 엔드 캡 결합 등임

판정 완성된 스테퍼 모터의 본질은 스테이터와 로터에 있으며, 나머지 부품을 조립하는 과정은 로터와 스테이터를 새로운 물품으로 실질적으로 변형시킬 만큼 복잡한 공정이 아니라고 판단하여, 스테이터 및 로터 스택이 제조된 일본을 원산로 판정

- 더불어, CBP는 조립 공정이 실질적 변형에 해당할 만큼 충분히 복잡한지 여부를 판단할 때, 그 국가에서 수행되는 서브어셈블리 공정을 포함한 모든 작업을 고려해야 한다고 명시

❖ 참고 판정: *CBP Ruling HQ H303529*

사례 미완성 우편 요금계기 생산을 위한 주요 서브어셈블리 중 하나는 말레이시아에서 제조되었으나, 나머지 서브어셈블리들은 중국에서 제조되었고, 이들 서브어셈블리를 연결하여 최종 조립하는 과정 역시 중국에서 이루어짐

판정 중국에서 조립 공정뿐만 아니라 일부 서브어셈블리 또한 제조된 것을 종합적으로 고려할 때, 중국에서 행해진 공정이 충분히 광범위하며 복잡한 것으로 판정하여 원산지를 중국으로 판정함

- CBP는 모터와 관련하여 스테이터 및 로터 코어가 생성된 이후에 이루어지는 가공의 범위 역시 반드시 고려해야 한다고 명시

❖ 참고 판정: *CBP Ruling NY N309707*

사례 대부분 중국산 부품(스테이터 코어, 로터 요크, 마그넷 와이어, 절연 시트, 하우징, 리드 와이어 하네스 등)을 사용하여 멕시코에서 최종 제품인 팬 블로어를 생산하였으며, 이때 멕시코에서 수행된 공정은 스테이터 어셈블리 및 로터 어셈블리 제작, 리드 와이어 하네스를 PCBA에 납땜, 임펠러 및 하우징 부착 등 광범위한 공정이 수행됨

판정 CBP는 이러한 공정을 통해 기존 부품들이 개별 정체성을 상실하고, 공기 순환 기능을 갖춘 새로운 상업적 물품인 팬 블로어 어셈블리로 탈바꿈했다고 판단하여, 해당 최종 제품의 원산지를 멕시코로 판정

판정 결과

- ㉔ **시나리오 1~4** CBP는 최종 제품인 증발기 어셈블리의 원산지는 스테이터 및 로터 어셈블리의 원산지를 기준으로 판단하며, 이는 다시 해당 어셈블리들의 핵심 부품인 스테이터 코어와 로터 코어가 생산된 국가를 원산지로 판단하게 되므로, 각 시나리오별로 스테이터 코어와 로터 코어를 생산한 국가가 원산지인 것으로 판정함
- ㉔ **시나리오 5** 시나리오 5의 경우, 핵심 부품인 스테이터 코어와 로터 코어가 베트남에서 생산되었지만, CBP는 HQ H303529, NY N309707 사례를 인용하여 중국에서 수행된 가공의 범위가 광범위하고 대부분의 부품이 중국산이므로, 최종 제품인 증발기 어셈블리의 원산지를 중국으로 판정함

결론

- ✓ **시나리오 1~4** 각각의 시나리오에 따른 원산지는 아래와 같으며, 최종적으로 중국산이 아니므로 무역법 제301조 무역제재 대상이 아님

시나리오	판정결과	제301조 대상 여부
1	베트남산	X
2	일본산	
3	한국산	
4	태국산	

- ✓ **시나리오 5** 원산지는 중국이며, 무역법 제301조 무역제재 대상임

III 시사점

- CBP는 실질적 변형에 기초하여 전기모터 및 이와 유사한 제품의 원산지를 판단하는 경우, 모터의 핵심 구성 요소인 로터와 스테이터가 제작된 국가를 기준으로 하나, 이는 다시 세부적으로 로터와 스테이터의 코어가 제조된 국가를 기준으로 삼고 있음
- 다만, 시나리오 5와 같이 핵심 부품인 로터 및 스테이터 코어가 일정 국가에서 제조되었다고 할지라도 최종 제품 생산을 위한 공정이 타국에서 광범위하고 복잡할 정도로 수행된 경우에는, 해당 공정이 수행된 국가가 원산지가 될 수 있음

IV 참고자료

- CBP Ruling HQ H319601 (2021.07.16.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/H319601>
- CBP Ruling HQ H304126 (2020.02.13.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/H304126>
- CBP Ruling NY N305251 (2019.08.01.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/N305251>
- CBP Ruling HQ H303529 (2019.06.06.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/H303529>
- CBP Ruling NY N309707 (2020.03.11.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/N309707>
- 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>
- Belcrest Linens v. United States (1984), <https://www.courtlistener.com/opinion/2309750/belcrest-linens-v-united-states/>
- Uniroyal, Inc. v. United States (1983), <https://www.courtlistener.com/opinion/2283980/uniroyal-inc-v-united-states/>
- Energizer Battery, Inc. v. United States (2016), https://www.courtlistener.com/opinion/4327965/energizer-battery-inc-v-united-states/?q=Energizer+Battery%2C+Inc.+v.+United+States&type=o&order_by=score+desc&stat_Published=on

case
4

스테인리스 강판

요약

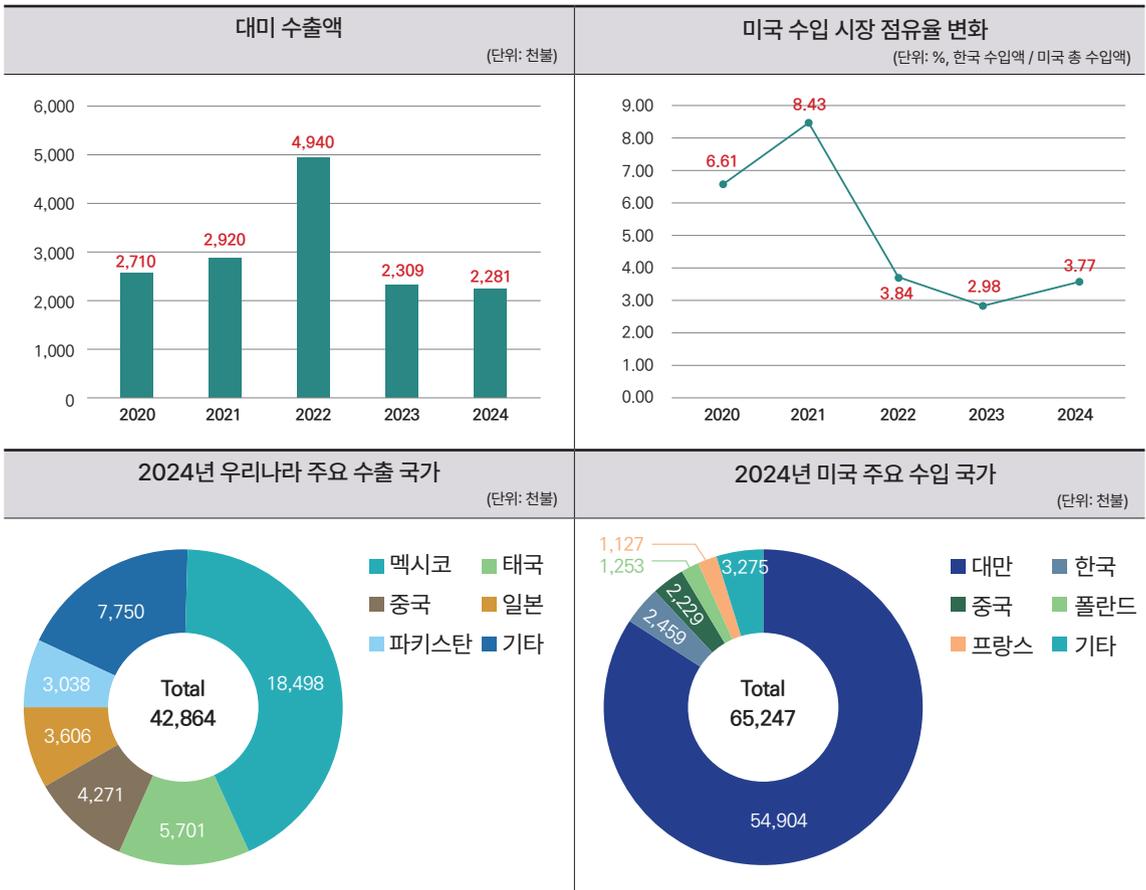
사례명	스테인리스 강판 원산지표시 목적의 원산지판정
사례번호	NY N333889 (2023.07.20.)
사실관계	인도네시아에서 용해·열간압연·냉간압연하여 코일 형태로 제조한 스테인리스강을 중국으로 수출하여 표면 연마, 절단, 코팅 등의 공정을 수행한 후 미국으로 수출
쟁점 및 판정	① 원산지표시 목적의 원산지판정 중국에서 수행된 후공정(연마, 절단, 코팅 등)은 해당 강판의 명칭, 성질 또는 용도를 변화시키지 않으므로 실질적 변형에 해당하지 않으며, 본질적 제조는 인도네시아에서 수행되었으므로 해당 물품의 원산지는 인도네시아임
근거법령	- Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. § 1304) - Customs and Border Protection Regulations Part 134(19 C.F.R. § 134) - Section 232 of the Trade Expansion Act of 1962(19. U.S.C. § 1862)

I 품목개요

품목정보

HS Code	제7219.90호	
세율	한국 기본세율	8%
	미국 기본세율	0%
	한-미 FTA 협정세율	0%
한-미 FTA 원산지결정기준	다른 호에 해당하는 재료로부터 생산된 것	

제7219.90호 시장 정보



❖ 자료: K-stat

I 판정사례

사 례 명 [스테인리스 강판] 원산지표시 목적의 원산지판정

사례번호 NY N333889 (2023.07.20.)

사실관계

요청자	Millennia Stainless Inc.		
제품명	• 연마 및 코팅 처리된 스테인리스 강판(Polished and Coated Stainless Steel Sheet)		
제품	구성	• Grade 304 또는 430 스테인리스강 - 두께: 0.45mm ~ 3.42mm - 폭: 최대 1,524 mm - 니켈 함량: 0.75% ~ 10.5% - 기준 규격: ASTM A240/A240M	
	용도	• 가전제품, 실외용 그릴 등 최종 제품 생산용	
완제품 HS Code	• 7219.90.0025		

제조과정



상세과정 **인도네시아**

- 스테인리스강 용해 및 주조를 통해 슬래브 제조
- 열간압연(hot-rolling)
- 피클링(pickling) 및 어닐링(annealing)
- 냉간압연(cold-rolling)
- 코일 형태로 중국으로 수출

중국

- 연마(polishing)
- 시트 형태로 절단(slitting)
- 한쪽 면 PVC 코팅 및 반대쪽 면 지문 방지(anti-fingerprint) 코팅
- 길이 절단(cut-to-length)
- 포장 후 미국으로 수출

쟁점사항

- ✓ 원산지표시 목적의 원산지판정

관련 법령
및 분석

1

원산지표시 목적의 원산지판정

관련 법령 검토

- ☐ 『19 C.F.R. § 134.1(b)』에 따르면, "원산지"란 해당 물품이 제조, 생산 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가된 공정이나 재료는 해당 물품에 대해 '실질적인 변형(substantial transformation)'을 발생시켜야만 새로운 원산지가 될 수 있음
 - 원산지는 해당 물품이 마지막으로 '실질적인 변형'을 거친 국가이며, 이는 물품의 명칭, 성질 또는 용도에 변화를 초래하는 가공을 의미

❖ 참고 판정: *CBP Ruling HQ 735009*

판정 결과

- ☐ 중국에서 수행된 후공정(연마, 절단, 코팅 등)은 해당 강판의 명칭, 성질 또는 용도를 변화시키지 않으므로 실질적 변형에 해당하지 않으며, 본질적 제조는 인도네시아에서 수행되었으므로 해당 물품의 원산지는 인도네시아임

기타 의견

- ☐ 해당 제품(HTSUS 7219.90.0025)은 『대통령 포고령(Presidential proclamations 9704 및 9705)』에 따라 무역확장법 제232조에 따른 철강 및 알루미늄 제품 무역제재 대상이 될 수 있으며, 수입 시 Chapter 72, 73 또는 76에 따른 기본 분류에 더해 Chapter 99(추가 관세 분류)도 함께 신고해야 함

결론

- ✓ 연마, 코팅, 절단 등의 중국 내 후가공은 실질적 변형에 해당하지 않음
- ✓ 최종 스테인리스 강판의 원산지는 인도네시아로 판정됨
- ✓ 해당 제품(HTSUS 7219.90.0025)은 제232조에 따른 추가 관세 부과 대상일 수 있음

II 시사점

- CBP는 표면 처리·절단 등 원자재의 성질을 변화시키지 않는 마감 공정에 대해 일반적으로 실질적 변형이 발생하지 않는 것으로 판정함

III 참고자료

- CBP Ruling NY N333889 (2023.07.20.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/N333889>
- CBP Ruling HQ 735009 (1993.07.30.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/735009>
- CBP 19 C.F.R. § 134, <https://www.ecfr.gov/current/title-19/chapter-I/part-134>
- Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. § 1304), <https://uscode.house.gov/view.xhtml?req=granuleid:USC-prelim-title19-section1304&num=0&edition=prelim>
- Section 232 of the Trade Expansion Act of 1962(19. U.S.C. § 1862), <https://uscode.house.gov/view.xhtml?req=granuleid:USC-prelim-title19-section1862&num=0&edition=prelim>

case
5

스테인리스 강판

요약

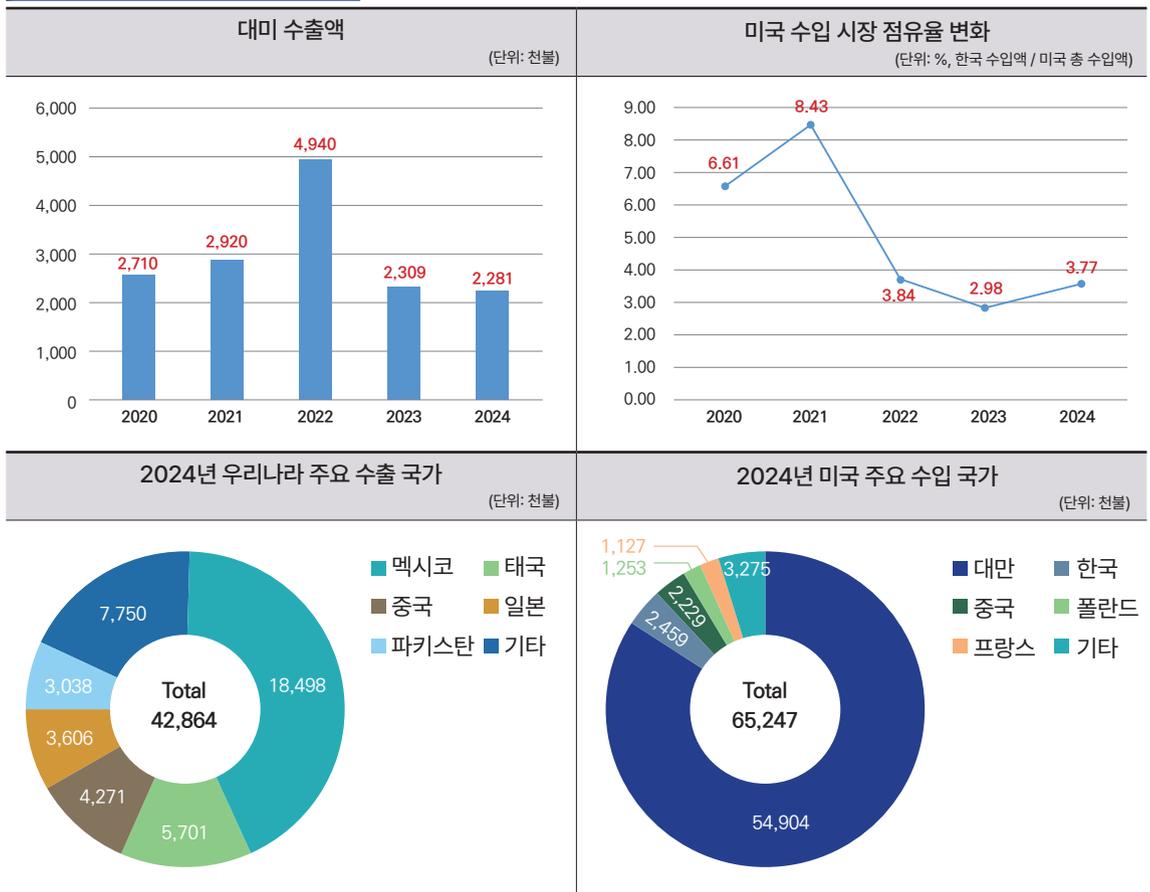
사례명	스테인리스 강판 원산지표시 목적의 원산지판정
사례번호	NY N334299 (2023.08.22.)
사실관계	인도네시아에서 생산된 스테인리스 슬래브를 중국으로 보내어 열간압연·냉간압연, 열처리, 폴리싱, 코팅 등의 공정을 거쳐 시트로 완성 후 미국으로 수입
쟁점 및 판정	① 원산지표시 목적의 원산지판정 CBP는 중국에서 수행된 열간압연, 피클링, 어닐링, 냉간압연 등의 공정이 슬래브 형태의 스테인리스강을 강판으로 만드는 과정에서 실질적인 변형을 일으킨 것으로 판단하였으며, 이에 따라 최종 제품인 스테인리스 강판의 원산지를 중국으로 판정
근거법령	- Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. § 1304) - Customs and Border Protection Regulations Part 134(19 C.F.R. § 134) - Section 301 of the Trade Act of 1974(19 U.S.C. § 2411) - Section 232 of the Trade Expansion Act of 1962(19. U.S.C. § 1862)

I 품목개요

품목정보

HS Code	제7219.90호	
세율	한국 기본세율	8%
	미국 기본세율	0%
	한-미 FTA 협정세율	0%
한-미 FTA 원산지결정기준	다른 호에 해당하는 재료로부터 생산된 것	

제7219.90호 시장 정보



❖ 자료: K-stat

II 판정사례

사례명 [스테인리스 강판] 원산지표시 목적의 원산지판정

사례번호 NY N334299 (2023.08.22.)

사실관계

요청자	Millennia Stainless Inc.	
제품명	• 연마 및 코팅 처리된 스테인리스 강판 (Polished and Coated Stainless Steel Sheet)	
구성	• Grade 304 또는 430 스테인리스강 - 두께: 0.45mm ~ 3.42mm - 폭: 최대 1,524 mm - 니켈 함량: 0.21% ~ 8.02% - 기준 규격: ASTM A240/480	
용도	• 가전제품, 실외용 그릴 등 최종 제품 생산용	
완제품 HS Code	• 7219.90.0025 (니켈 함량 0.5% 초과) • 7219.90.0080 (니켈 함량 0.5% 이하)	

제조과정



상세공정 **인도네시아**

- 스테인리스강 용해 및 주조를 통해 슬래브 제조
- 중국으로 수출

중국

- 열간압연(hot-rolling)
- 피클링(pickling) 및 어닐링(annealing)
- 냉간압연(cold-rolling)하여 코일 형태로 성형
- 연마(polishing)
- 시트 형태로 절단(slitting)
- 한쪽 면 PVC 코팅 및 반대쪽 면 지문 방지(anti-fingerprint) 코팅
- 길이 절단(cut-to-length)
- 포장 후 미국으로 수출

쟁점사항

- ✓ 원산지표시 목적의 원산지판정

관련 법령
및 분석

1

한-미 FTA에 따른 특혜관세 적용 여부

관련 법령 검토

- ☐ 『19 C.F.R. § 134.1(b)』에 따르면, '원산지'란 해당 물품이 제조, 생산 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가된 공정이나 재료는 해당 물품에 대해 '실질적인 변형(substantial transformation)'을 발생시켜야만 새로운 원산지가 될 수 있음
 - 원산지는 해당 물품이 마지막으로 '실질적인 변형'을 거친 국가이며, 이는 물품의 명칭, 성질 또는 용도에 변화를 초래하는 가공을 의미

❖ 참고 판정: *CBP Ruling HQ 735009*

판정 결과

- ☐ CBP는 중국에서 수행된 열간압연, 피클링, 어닐링, 냉간압연 등의 공정이 슬래브 형태의 스테인리스 강을 강판으로 만드는 과정에서 실질적인 변형을 일으킨 것으로 판단하였으며, 이에 따라 최종 제품인 스테인리스 강판의 원산지를 중국으로 판정

기타 의견

- ☐ 해당 물품(HTSUS 7219.90.0025 및 7219.90.0080)은 『대통령 포고령(Presidential proclamations 9704 및 9705)』에 따라 무역확장법 제232조에 따른 철강 및 알루미늄 제품 무역제한 대상이 될 수 있으며, 수입 시 Chapter 72, 73 또는 76에 따른 기본 분류에 더해 Chapter 99(추가 관세 분류)도 함께 신고해야 함
- ☐ U.S. Note 20 to Subchapter III, Chapter 99, HTSUS에 따라 HTSUS 7219.90.0025 및 7219.90.0080에 분류되는 중국산 물품은 무역법 제301조에 따른 추가 관세 부과 대상일 수 있으며, 수입 시 HTSUS 7219.90.0025 및 7219.90.0080 세번과 함께 9903.88.15도 함께 신고해야 함
- ☐ 해당 물품은 반덤핑 및 상계관세(AD/CVD)의 적용 대상이 될 수 있으나, 이는 CBP의 품목분류 및 원산지판정과는 별개의 것이므로 국제무역청(International Trade Administration: ITA)에서 발행한 자료 및 정보를 참고하길 권고함

결론

- ✓ 중국에서 수행된 제조 공정(열간·냉간 압연, 피클링, 어닐링 연마 및 코팅 등)은 실질적 변형을 초래함
- ✓ 따라서 본 제품의 원산지는 '중국'으로 판정됨
- ✓ 중국산의 경우 제301조에 따른 추가 관세 부과 대상이 될 수 있음

Ⅲ 시사점

- 슬래브는 중간재로 최종 제품 형태와 용도가 정해지지 않았기 때문에, 후속국에서의 압연 및 표면 처리 공정이 실질적 변형으로 인정될 수 있음

Ⅳ 참고자료

- CBP Ruling NY N334299 (2023.08.22.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/N334299>
- CBP Ruling HQ 735009 (1993.07.30.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/735009>
- CBP 19 C.F.R. § 134, <https://www.ecfr.gov/current/title-19/chapter-I/part-134>
- Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. § 1304), <https://uscode.house.gov/view.xhtml?req=granuleid:USC-prelim-title19-section1304&num=0&edition=prelim>
- 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>
- Section 232 of the Trade Expansion Act of 1962(19. U.S.C. § 1862), <https://uscode.house.gov/view.xhtml?req=granuleid:USC-prelim-title19-section1862&num=0&edition=prelim>

case
6

이중 플랜지 휠 허브 어셈블리

요약

사례명	이중 플랜지 휠 허브 어셈블리 원산지표시 목적의 원산지판정
사례번호	NY N340514 (2024.07.03.)
사실관계	중국산 이너 링(inner ring), 강구(steel ball), ABS 센서 등의 부품을 수입한 후, 이너 링에는 레이스웨이 가공을 수행하고 동일하게 레이스웨이 가공이 수행된 태국산 내·외부 플랜지를 결합하여 최종 제품 생산 및 미국 수출
쟁점 및 판정	① 원산지표시 목적의 원산지판정 여러 부품이 결합되는 조립 공정은 단순 조립에 해당하며, 실질적 변형 기준에 따라 최종 제품의 원산지는 이너 링 및 내·외부 플랜지에 정밀한 레이스웨이 가공이 이루어진 국가로 결정되므로, 해당 제품의 원산지는 태국인 것으로 판정
근거법령	- Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. § 1304) - Customs and Border Protection Regulations Part 134(19 C.F.R. § 134)

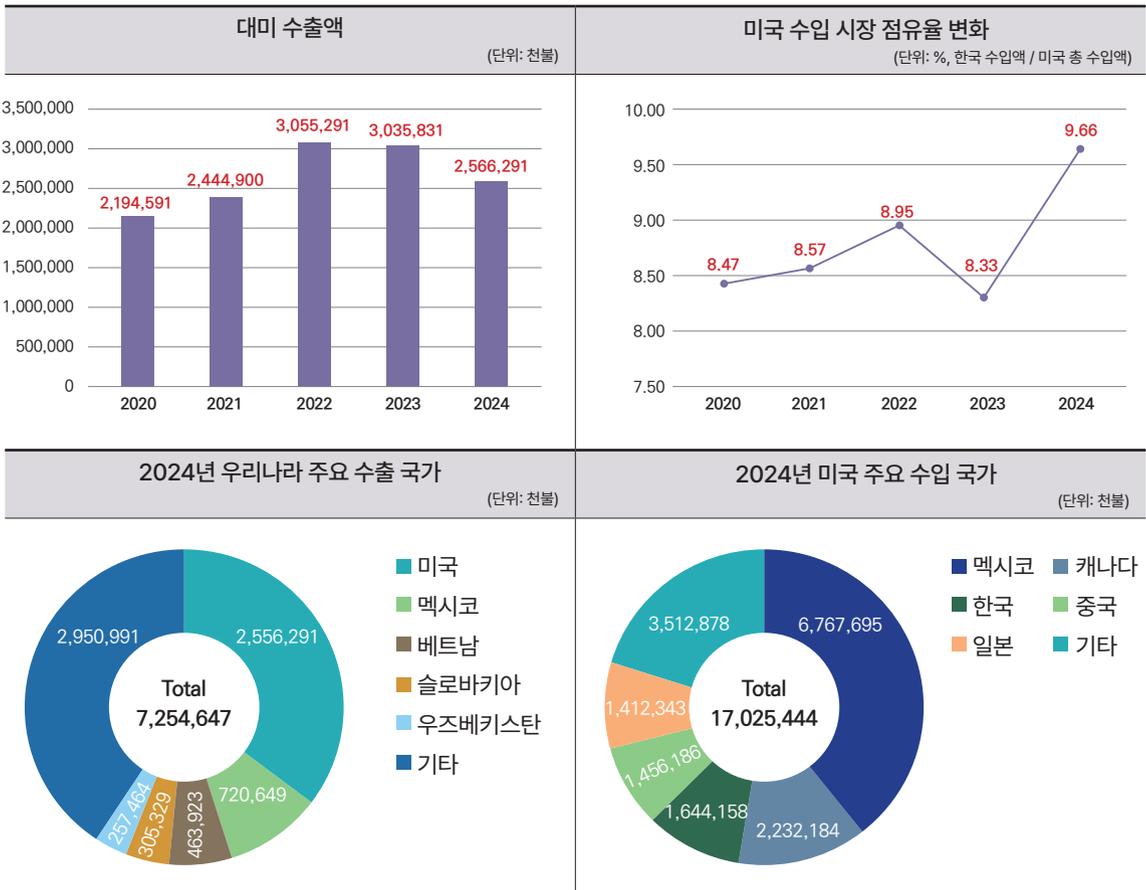
I 품목개요

품목정보

HS Code	제8708.99호	
세율	한국 기본세율	8%
	미국 기본세율	0~2.5%
	한-미 FTA 협정세율	0%
한-미 FTA 원산지결정기준	다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 다른 소호에 해당하는 재료로부터 생산된 것 2. 집적법 또는 순원가법의 경우 35%, 공제법의 경우 55% 이상의 역내 부가가치가 발생한 것	

○ 시장정보

제8708.99호 시장 정보



❖ 자료: K-stat

II 판정사례

사례명 [이중 플랜지 휠 허브 어셈블리] 원산지표시 목적의 원산지판정

사례번호 NY N340514 (2024.07.03.)

사실관계

요청자	New Torch Technology Thailand Company Limited (대리인: Autolin Inc.)	
제품명	• 이중 플랜지 휠 허브 어셈블리 (제품번호 G3-350A)	
구성	• 내·외부 플랜지 (태국산) • 이너 링(inner ring), 강구(steel balls), 스피 링, 케이지, 기어 링, ABS 센서, 볼트, 그리스, 포장재 (중국산)	
제품	• 자동차 앞바퀴 구동계에 직접적으로 통합되어 회전 및 제동 제어를 지원	
완제품 HTSUS	• 8708.99.5800	

제조과정



상세공정

- 중국산 부품을 태국으로 수입
- 중국산 이너 링 가공
 - 정밀연삭을 통해 레이스웨이, 내경, 외경, 측벽 가공
 - 초정밀연삭을 통해 레이스웨이 가공
- 태국산 내/외부 플랜지 가공
 - 정밀선삭, 천공, 챔버링, 탭 가공, 열처리 등 수행
 - 정밀선삭을 통해 레이스웨이, 단면, 내경, 외경 가공
 - 정밀연삭을 통해 내경, 외경, 레이스웨이 가공
 - 초정밀연삭을 통해 레이스웨이 가공
- 최종 조립 공정 수행
 - 초음파 세척기로 모든 부품 탈자 및 세척
 - 부품 결합
 - ABS 센서 장착
 - 신호 감지기로 유효 전압값 측정
 - 최종 제품에 레이저 마킹 및 방청유 수작업 도포
- 미국으로 수출

쟁점사항

- ✓ 원산지표시 목적의 원산지 판정

관련 법령 및 분석



원산지표시 목적의 원산지 판정

관련 법령 검토

- ☑ 『Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. §1304)』에 따르면, 예외가 없는 한 미국으로 수입되는 모든 외국산 물품은 그 성격에 따라 눈에 띄게, 지워지지 않게, 그리고 영구적으로 원산지가 표시되어야 하며, 표시 방식은 최종 구매자가 수입된 제품의 원산지 국가를 영어로 알 수 있도록 해야 함
- ☑ CBP 『19 C.F.R. § 134.1(b)』에 따르면, “원산지”란 해당 물품이 제조, 생산 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가적인 공정이나 재료가 더해진 경우, 그러한 국가가 원산지로 인정되기 위해서는 해당 물품의 ‘실질적 변형(substantial transformation)’이 발생해야 함
 - 실질적 변형 판단 기준: 명칭(name), 성질(character), 용도(use)의 변화 여부

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

- 그러나, 제조 또는 결합 과정이 단순하여 해당 제품의 정체성을 그대로 유지하는 경우는 실질적 변형(substantial transformation)이 발생하지 않은 것으로 간주

❖ 참고 판례: *Uniroyal, Inc. v. United States, 3 CIT 220, 542 F. Supp. 1026, 1029 (1982), aff'd, 702 F.2d 1022 (Fed. Cir. 1983)*

- 실질적 변형 여부에 관한 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)*

- CBP는 해당 사례에서 최종 조립 과정을 단순 조립으로 간주하면서, 실질적 변형 여부는 이너 링과 내·외부 플랜지에 수행된 정밀한 레이스웨이 가공이 제품의 본질을 형성하는지 여부에 따라 판단해야 한다고 명시하고, 다음의 사례를 인용

❖ 참고 판정: *CBP Ruling HQ 562528*

내용 베어링의 기본적인 성질(character)과 용도(use)는 강재 링(steel rings)이 정밀한 레이스웨이를 갖춘 레이스로 연삭 및 마감 처리된 후에 결정됨

❖ 참고 판정: *CBP Ruling HQ 731968 및 HQ 731969*

내용 강재 링이 한 국가에서 열처리 및 연마되고 다른 국가에서 레이스가 형성되고 정밀 마감이 이루어진 경우 레이스가 형성된 국가가 원산지인 것으로 판정

판정 결과

- ☑ CBP는 CBP Ruling HQ 562528, HQ 731968, HQ 731969를 통해 정밀한 레이스웨이 가공이 이루어진 국가가 실질적 변형 기준에 따른 원산지로 인정됨을 밝힘
- ☑ 이에 따라, 본 사례에서는 이너 링과 내·외부 플랜지에 정밀한 레이스웨이 가공이 이루어진 태국을 원산지로 판정

기타 의견

- ☑ 완제품의 원산지가 태국산으로 인정됨에 따라, 중국산 제품의 제재를 위한 무역법 제301조에 따른 추가 관세 부과 대상에 해당하지 않음

결론

- ✓ 실질적 변형 기준에 따라 제품에 본질을 부여하는 공정인 정밀한 레이스웨이 가공이 태국에서 수행되었으므로 원산지표시 목적의 원산지는 태국임
- ✓ 실질적 변형에 기초한 원산지가 태국이므로 제301조 무역제재 대상에 해당하지 않음

III 시사점

- 실질적 변형에 기초하여 베어링, 플랜지 등의 자동차 부품 원산지를 판단할 경우, 정밀한 레이스웨이 가공이 이루어졌는지 여부가 핵심 판단 기준으로 작용할 수 있음
- CBP는 사안별로 판정을 달리하고 있으므로, 본 사례와 사실관계가 달라지는 경우, 다른 판정 결과가 도출될 수 있음에 유의해야 함

IV 참고자료

- CBP Ruling NY N340514 (2024.07.03.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/N340514>
- CBP Ruling HQ 562528 (2002.12.10.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/562528>
- CBP Ruling HQ 731968 (1990.03.01.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/731968>
- CBP Ruling HQ 731969 (1990.03.19.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/731969>
- CBP 19 C.F.R. § 134, <https://www.ecfr.gov/current/title-19/chapter-I/part-134>
- Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. § 1304), <https://uscode.house.gov/view.xhtml?req=granuleid:USC-prelim-title19-section1304&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>
- Uniroyal, Inc. v. United States (1983), <https://www.courtlistener.com/opinion/2283980/uniroyal-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

case
7

방향성 전기강판

요약

사례명	방향성 전기강판 원산지표시 목적의 원산지판정
사례번호	HQ H337102 (2024.09.03.)
사실관계	A국에서 방향성 전기강판 생산을 위한 GOES 기판(HTSUS 7225.11.00)을 제조하여 B국으로 수출한 후, 절연코팅, 열평탄화 열처리, 레이저 깎기, 절단 등의 공정을 통해 만든 최종 제품 GOES(HTSUS 7225.11.00)를 미국으로 수출
쟁점 및 판정	① 원산지표시 목적의 원산지판정 B국의 공정을 통해 최종 제품의 명칭이 GOES 기판에서 GOES로 변경되기는 하나, 성질 및 용도 측면에서 실질적인 변형이 이루어졌다고 보기 어려우며, A국과 B국에서 행해진 공정의 범위 및 HS code의 변경 여부 등을 고려하였을 때도 B국에서 실질적인 변형이 발생했다고 보기 어려우므로 최종 제품의 원산지는 A국임
근거법령	- Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. § 1304) - Customs and Border Protection Regulations Part 134(19 C.F.R. § 134) - HTSUS(19 U.S.C. § 1202) Chapter 72 Note 1(jj)

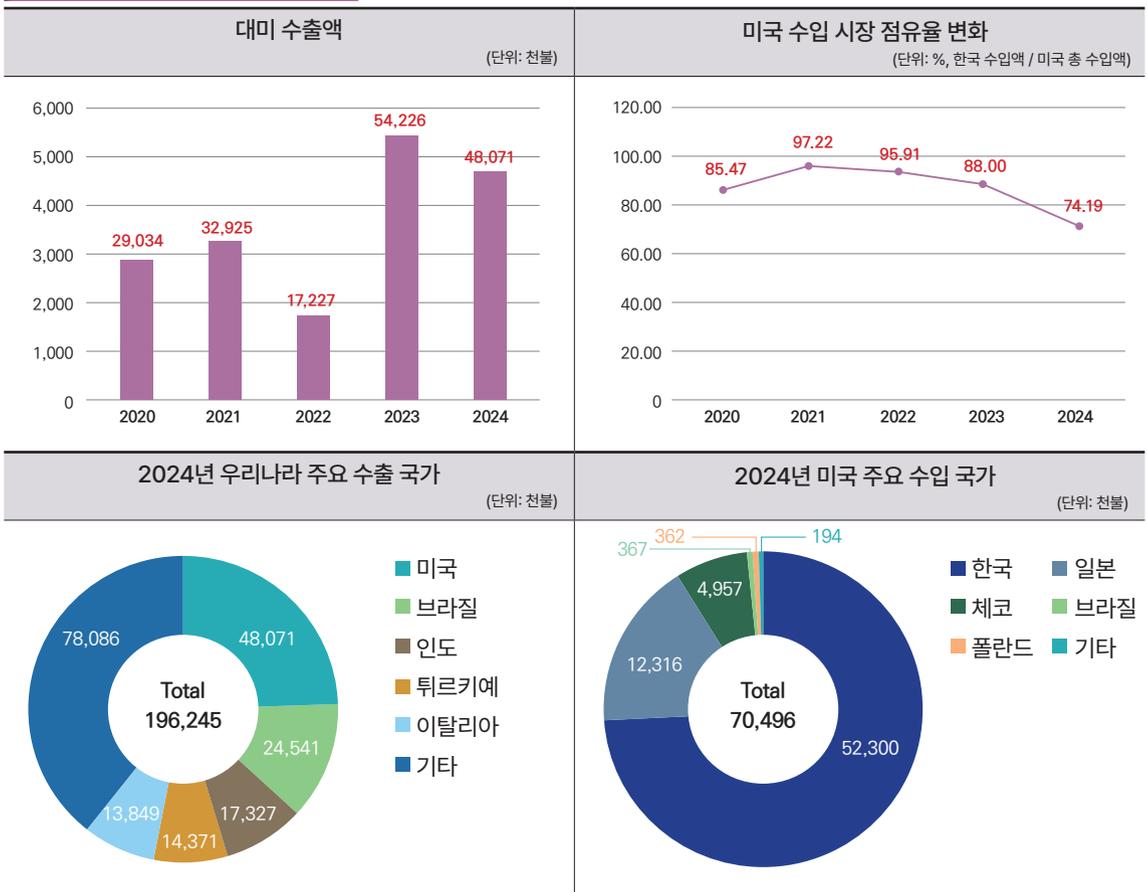
I 품목개요

품목정보

HS Code	제7225.11호	
세율	한국 기본세율	5%
	미국 기본세율	0%
	한-미 FTA 협정세율	0%
한-미 FTA 원산지결정기준	다른 호에 해당하는 재료로부터 생산된 것	

○ 시장정보

제7225.11호 시장 정보



❖ 자료: K-stat

II 판정사례

사 례 명 [방향성 전기강판] 원산지표시 목적의 원산지판정

사례번호 HQ H337102 (2024.09.03.)

사실관계

요청자	New Torch Technology Thailand Company Limited (대리인: Autolin Inc.)	
제품명	• 방향성 전기강판 (Grain-Oriented Electrical Steel, GOES)	
제품 용도	• 전력 변압기 제조용	
완제품 HTSUS	• 7225.11.00	

제조공정



상세공정 (1) A국 - GOES 기판 제조

1. 제선(Iron-making): 코크스 제조, 철광석 준비, 선철 생산
2. 제강, 정련 및 연속주조: 산소로에서 강철 생산, 금속 결정화 및 연속주조, 주조된 스트랜드를 절단하여 개별 슬래브로 분리
3. 열간압연: 슬래브를 특정 온도로 가열한 후 압연기를 통해 250mm에서 2.5mm 또는 2.3mm까지 두께 감소, 압연 후 목표 코일링 온도로 냉각
4. 열간압연 코일 준비: 열간압연된 코일의 불량 구간 제거 및 재권취
5. 피클링: 열간압연 스트립 표면의 산화 스케일 제거를 위해 염산 용액에 담금
6. 1차 냉간압연: 두께를 2.5mm에서 0.60~0.70mm로 감축
7. 코일 준비: 파손 부분 제거, 스트립 연결을 위한 용접, 권취 등 작업 수행
8. 재결정 및 탈탄 어닐링: 850~880°C에서 연속 어닐링, 냉간압연강의 재결정 유도 및 탄소 제거
9. 코일 준비: 스트립 가장자리 결함 제거를 위한 엣지 트리밍
10. 2차 냉간압연: 두께를 0.60~0.70mm에서 최종 두께인 0.23mm, 0.27mm, 0.3mm 또는 0.35mm로 압연

11. 코일 준비: 재권취 작업 수행
12. 탈지 및 MgO 코팅: 스트립을 탈지한 후 산화마그네슘 기반 코팅 적용
13. 고온 어닐링: 1150~1200°C에서 어닐링하여 전기 절연 코팅을 위한 Mg₂SiO₄ 기저층 형성



[GOES 기판]

방향성 결정 구조를 가지고 있으나, 절연 코팅은 없는 상태이고, 완전히 평탄하지 않으며, 가장자리에 결함이 있는 상태의 코일 형태의 기판 생성(HTSUS 7225.11.00)

(2) B국 - GOES 최종 가공

1. 제절연코팅: Mg₂SiO₄ 층은 남긴 채로 수분과 브러시로 MgO 코팅 제거 후 경화로에서 건조 및 경화 처리
2. 열평탄화 어닐링: 800~860°C에서 가열
3. 레이저 스크라이빙: 레이저로 기판 일부를 가열 및 냉각하여 자기적 성능 향상
4. 가공 및 코일화: 스트립 가장자리 및 끝단 절단, 코일 형태로 성형
5. 미국으로 수출

쟁점사항

- ✓ 원산지표시 목적의 원산지 판정

관련 법령 및 분석



1 원산지표시 목적의 원산지 판정

관련 법령 검토

- ☐ 『Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. §1304)』에 따르면, 예외가 없는 한 미국으로 수입되는 모든 외국산 물품은 그 성격에 따라 눈에 띄게, 지워지지 않게, 그리고 영구적으로 원산지가 표시되어야 하며, 표시 방식은 최종 구매자가 수입된 제품의 원산지 국가를 영어로 알 수 있도록 해야 함
- ☐ CBP 『19 C.F.R. § 134』 규정은 『19 U.S.C. § 1304』의 원산지표시 요구사항과 예외를 규정하며, 134.1(b)에서 원산지표시를 위한 원산지의 결정은 실질적 변형에 기초한다고 명시하고 있음
 - 실질적 변형 판단 기준: 명칭(name), 성질(character), 용도(use)의 변화

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

❖ 참고 판례: *United States v. Gibson-Thomsen Co., Inc.*, 27 C.C.P.A. 267 (C.A.D. 98) (1940)

- 그러나, 제조 또는 결합 과정이 경미한 공정(minor process)에 불과하여 해당 물품의 정체성을 그대로 유지하게 되면, 실질적 변형(substantial transformation)이 발생하지 않은 것으로 간주

❖ 참고 판례: *Uniroyal, Inc. v. United States*, 3 CIT 220, 542 F. Supp. 1026, 1029 (1982), *aff'd*, 702 F.2d 1022 (Fed. Cir. 1983)

- 신청자는 Ferrostaal Metals 사례 및 CBP Ruling HQ H242034, HQ H302201를 근거로 B국에서 실시한 어닐링 공정이 실질적 변형을 초래한다고 판단하였음
- 특히, H242034 및 H302201에 근거하여 A국에서 수출된 GOES 기판은 반가공품이며, B국에서 최종 상태로 변형된다고 주장

관련 법령
및 분석

❖ 참고 판례: *Ferrostaal Metals Corp. v. United States*, 664 F. Supp. 535 (Ct. Intl. Trade 1987)

- 어닐링 공정이란 강철 제품의 냉간압연 후 연성(ductility)을 복원하기 위해 고온으로 가열한 후, 물 또는 기타 수단으로 급속 냉각하는 공정임
- CIT는 어닐링 공정이 실제 화학적 조성이나 물리적 치수를 변화시키지는 않으나, 강철 내 탄소와 질소의 분포에 영향을 미쳐 냉간압연된 강철의 변형 에너지를 제거하고, 강도는 낮추는 대신 연성과 성형성을 향상시키는 결과를 초래한다고 판단
- CIT는 연성과 강도가 강철의 중요한 특성이며, 어닐링 공정은 강철의 성질(character)에 중대한 변화를 일으킨다고 판단하였고, 이 공정을 통해 새롭게 부여된 강도와 연성에 적합한 용도로 사용되도록 용도가 전용되었다고 판단
- 비슷한 맥락에서 CIT는 판유리를 가열한 뒤 급속 냉각하여 강도를 증가시키는[일반적으로 템퍼링(tempering)이라 불림] 공정 또한 새로운 상업적 제품을 창출한다고 판결한 바 있음
[Guardian Industries Corp. v. United States, 3 CIT 9, 16 (1982) 인용]

❖ 참고 판정: *CBP Ruling HQ H242034*

- 중국과 일본에서 제조된 냉간 가공 무계목 강관(cold finished seamless pipe)의 원산지 검토
- 중국에서 최초 제조자가 그린 파이프를 냉간 인발 공정을 통해 생산
- 해당 그린 파이프는 특정 최종 용도에 적합하지 않고 어떠한 산업 성능 기준도 충족하지 못하는 반가공 제품으로 간주됨
- 일본에서 그린 파이프를 1차 어닐링, 냉간 인발, 2차 어닐링, 교정을 포함한 여러 단계의 공정 수행
- CBP는 반가공 제품이 ASTM A312 규격 요건을 충족하는 완제품으로 전환되었기에, 일본에서 실질적 변형이 발생하였다고 판단하였으며, *Ferrostaal* 판례에 부합하게 어닐링 공정이 초기 그린 파이프에 새로운 명칭, 특성, 용도를 부여한다고 판단함

❖ 참고 판정: *CBP Ruling HQ H302201*

- 독일에서 알루미늄 호일을 생산하는데 사용된 중국산 알루미늄 호일스톡의 원산지 검토
- 해당 사례에서 중국산 호일스톡은 소비자 사용에 적합하지 않은 반가공 재료로 간주
- 독일에서 1차 어닐링, 압연, 코일 형태로 권취, 최종 어닐링 수행
- CBP는 최종 어닐링 공정이 압연 공정으로 인해 변형되거나 수정된 결정 구조의 재결정화를 유도하였으며, 소재의 연성과 연화를 복원하고 호일의 원자 구조를 재구성하여 기계적 특성을 변화시켰다고 판정

- 그러나, 위와 대조적으로 어닐링 공정이 광범위하거나 복잡하지 않고 물품의 용도를 변화시키거나 제한하지 않을 경우 실질적 변형이 성립되지 않는다고 판정한 사례도 존재

❖ 참고 판정: *CBP Ruling HQ H317502*

- 비방향성 전기강으로 된 합금강 코일의 원산지 검토
- 미국산 풀 하드(full-hard) 전기강 코일(HTSUS 7225.19.00)이 독일로 수출되어 기계적, 전자기적 특성을 달성하기 위해 어닐링 공정이 이루어지고 절연 바니시가 코팅됨
- CBP는 "ASTM A677 규격은 바람직한 코어 손실(core-loss) 값 및 투자율(permeability)과 같은 특성이 압연 공정(mill processing) 중에 이미 형성된다는 점을 나타낸다."고 언급
- CBP는 "미국에서의 압연 공정은 특정 특성을 부여하며, 수출 시점에서 해당 코일은 어닐링 및 코팅 공정에 사용될 것으로 예정되어 있다."고 명시

관련 법령 및 분석

- 따라서, 해당 강재는 독일 수출 당시 이미 전기용으로 사용될 의도가 있었으며 “어닐링 및 코팅 공정은 그러한 용도를 단지 진전시키는 데 그친다.”고 판정

❖ 참고 판정: CBP Ruling HQ 55103

- 스테인리스강 봉재 및 와이어 로드에 대한 용액 담금질 및 어닐링 공정이 강재의 연성, 연화성, 내식성 등을 극대화하더라도, 강재가 다기능적 용도를 유지하는 경우에는 실질적 변형에 해당하지 않는다고 판정

❖ 참고 판정: CBP Ruling HQ 554592

- 강재의 연성을 단순히 복원하기 위해 설계된 어닐링 공정은 원래 제품의 인장 강도 및 항복 강도를 근본적으로 변경하여 제품을 업그레이드하는 어닐링 공정과 구별되며, 후자의 경우에 실질적 변형에 해당한다고 판단

- CBP는 HTSUS Chapter 72 Note 1(jj)에서 '반가공품(GOES 기판)에는 이미 코팅이 완료되어 코일 형태로 가공된 제품은 제외한다.'고 명시하고 있으므로, 해당 기판은 반가공품이 아님을 밝힘
- 또한 Ferrostaal 사례에서 사건의 공정은 두 단계(어닐링, 아연도금 공정)로 구성되어 있으며, 해당 사례에서 법원은 어닐링 공정이나 도금 공정 중 어느 하나만으로 실질적 변형이 이루어진다고 판단한 것이 아니므로 Ferrostaal 사례를 인용하기 어려움을 명시
- Ferrostaal 사례 이후 CBP는 일반적으로 어닐링에 따른 실질적 변형 여부를 처리 시간, 공정의 복잡성, 강재의 기계적 성질과 용도에 미치는 영향, 투입된 설비 비용 및 공정으로 인한 부가가치 등에 따라 판단함

판정 결과

- ☑ B국의 공정은 GOES 기판의 실질적 변형(명칭, 성질, 용도)을 초래하기에 충분하지 않음
 - **명칭** B국의 공정을 거친 후 GOES 기판에서 GOES로 명칭이 변경되기는 하나 명칭 기준은 실질적 변형을 판단하는 세 가지 요소 중 가장 중요도가 낮은 요소임
 - **성질** 제출된 자료에 따르면 GOES 기판은 코일 형태로 B국으로 수출되며, 최종 완성된 GOES의 화학적 조성은 GOES 기판과 동일한 것으로 나타나고 있음. 또한 최종 가공 공정은 GOES의 물리적 두께에도 아무런 변화를 주지 않음. 더불어, 신청자는 국가 B에서의 최종 어닐링 공정이 GOES 기판의 자기적 특성과 연성을 향상시킨다고 주장하지만, 동시에 A국에서 수출되는 GOES 기판 자체가 이미 비전기강 보다 훨씬 우수한 자기 특성을 갖춘 전기강임을 스스로 인정하고 있음. 마지막으로, A국의 GOES 기판이 반가공품이라고 주장하였으나, HTSUS Chapter 72 Note 1(jj)에 따라 해당 제품은 반가공품으로 분류될 수 없음
 - **용도** GOES 기판은 국가 A에서 출하 시 이미 전기적 용도를 목적으로 설계된 전기강임이 명시되어 있었으므로 국가 B에서의 가공 이전부터 이미 정해진 최종 용도를 가지고 있었으며, 이에 따라 국가 B에서의 공정은 기존 용도를 변화시키는 것이 아니라 그 용도를 단순히 보완하거나 강화하는 정도에 그치므로 용도의 변경이 없음
- ☑ 이 외에도 법원이 실질적 변형을 판단할 때는 부수적 또는 추가적 요소들을 고려하는데, 수행된 작업의 범위와 성격, 가공 중 발생한 부가가치, 생산재에서 소비재로의 전환, 관세 분류의 변경 등이 고려될 수 있음
 - 그러나 이와 같은 부수적 요소를 고려하더라도, 공정 범위·설비·부가가치 측면에서 역시 A국에서의 공정이 압도적이고, GOES 기판과 최종 GOES의 HS code 또한 동일하므로 B국에서 실질적 변형이 발생했다고 보기 어려움

결론

- ✓ B국의 공정을 통해 최종 제품의 명칭이 GOES 기판에서 GOES로 변경되기는 하나, 성질 및 용도 측면에서 실질적인 변형이 이루어졌다고 보기 어려우며, A국과 B국에서 행해진 공정의 범위 및 HS code의 변경 여부 등을 고려하였을 때도 B국에서 실질적인 변형이 발생했다고 보기 어려우므로, 최종 제품의 원산지는 A국임

III 시사점

- 전기강판과 같은 고기능성 금속 소재의 경우, 소재 자체의 완성도와 산업적 특성을 이미 갖췄다면 이후 용도와 기능을 돕는 후처리만으로는 실질적 변형 인정이 어려움
- CBP에 실질적 변형 기준에 따른 자사 제품의 원산지 사전판정을 신청하는 경우, 실질적 변형이 발생했다는 주장을 뒷받침할 수 있는 유리한 판례 및 사전심사 사례를 참고하여 신청할 필요가 있음

IV 참고자료

- CBP Ruling HQ H302201 (2020.04.06.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/H302201>
- CBP Ruling HQ H317502 (2021.03.26.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/H317502>
- CBP 19 C.F.R. § 134, <https://www.ecfr.gov/current/title-19/chapter-I/part-134>
- HTSUS(19 U.S.C. § 1202) Chapter 72 Note 1(jj), <https://hts.usitc.gov/>
- Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. § 1304), <https://uscode.house.gov/view.xhtml?req=granuleid:USC-prelim-title19-section1304&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>
- United States v. Gibson-Thomsen Co. (1940), <https://www.courtlistener.com/opinion/6921707/united-states-v-gibson-thomsen-co/?q=United+States+v.+Gibson-Thomsen+Co>
- Uniroyal, Inc. v. United States (1983), <https://www.courtlistener.com/opinion/2283980/uniroyal-inc-v-united-states/>
- Ferrostaal Metals Corp. v. United States (1987), https://www.courtlistener.com/opinion/1504219/ferrostaal-metals-corp-v-united-states/?q=Ferrostaal+Metals+Corp.+v.+United+States&type=o&order_by=score+desc&stat_Published=on

case
8

자동차용 와이어 하네스

요약

사례명	자동차용 와이어 하네스 원산지표시 목적의 원산지판정
사례번호	NY N343543 (2024.10.31.)
사실관계	한국에서 제조된 절연 케이블 도체를 중국으로 수출하여 절단, 테이핑, 단자 연결 등의 조립 공정을 거쳐 자동차용 와이어 하네스 완제품으로 제작한 후, 다시 한국으로 수출하여 테스트 및 포장 과정을 거쳐 미국으로 수출
쟁점 및 판정	① 원산지표시 목적의 원산지판정 자동차용 와이어 하네스의 경우 절연 케이블 도체의 기능이 제품의 본질을 구성하며, 중국에서의 공정은 단순 조립으로 실질적 변형을 유발하지 않으므로 최종 제품의 원산지는 한국임
근거법령	- Customs and Border Protection Regulations Part 134(19 C.F.R. § 134)

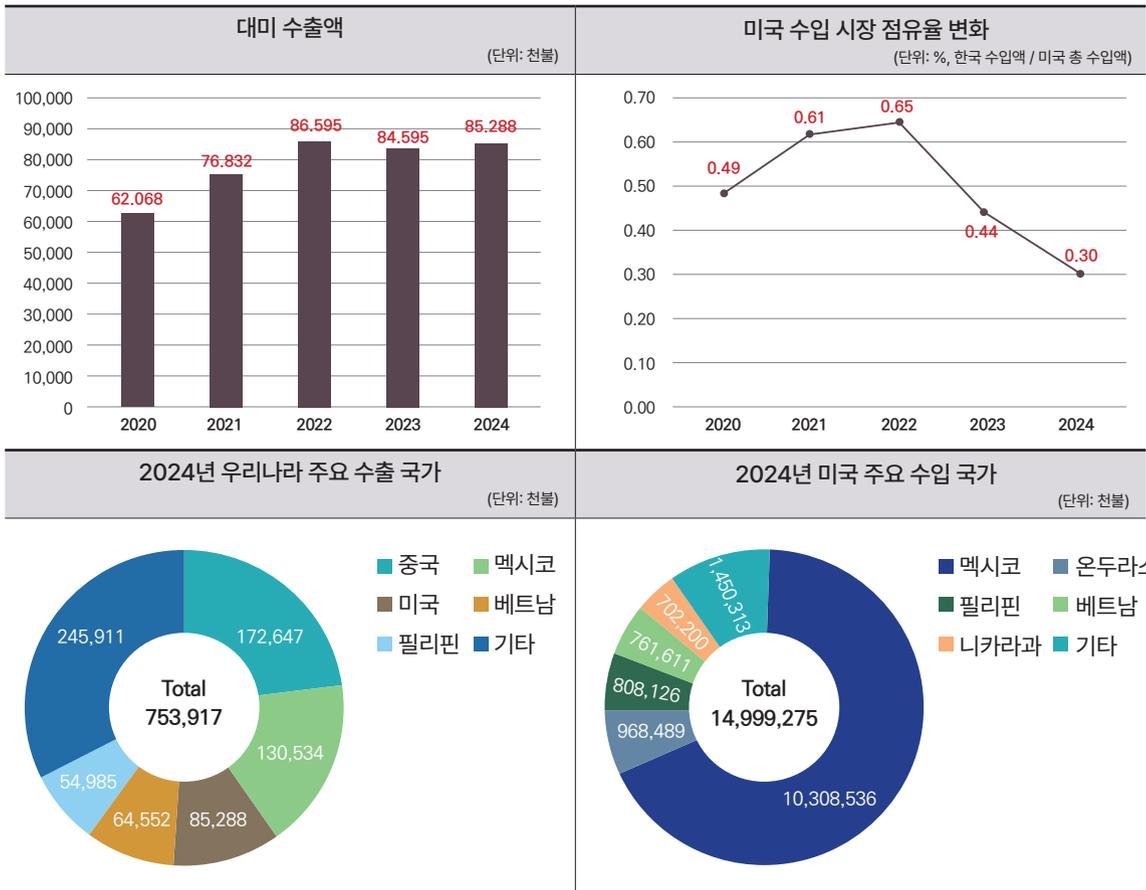
I 품목개요

품목정보

HS Code	제8544.30호	
세율	한국 기본세율	8%
	미국 기본세율	5%
	한-미 FTA 협정세율	0%
한-미 FTA 원산지결정기준	다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 다른 호에 해당하는 재료로부터 생산된 것 2. 다른 소호에 해당하는 재료로부터 생산된 것. 다만, 집적법의 경우 35%, 공제법의 경우 45% 이상의 역내 부가가치가 발생한 것에 한정한다.	

○ 시장정보

제8544.30호 시장 정보



❖ 자료: K-stat

II 판정사례

사 례 명 [자동차용 와이어 하네스] 원산지표시 목적의 원산지판정

사례번호 NY N343543 (2024.10.31.)

사실관계

요청자	Hyundai Motor Company (대리인: SEIN Customs & Auditing Corp)	
제품	제품명	• 자동차용 와이어 하네스 (부품번호 39222-2S000)
	구성	• 절연 케이블 도체 • 커넥터 • 단자 • 테이프 등
	용도	• 자동차 엔진룸 내 냉각 시스템을 통한 전기 신호 전달용
	완제품 HTSUS	• 8544.30.0000

제조과정



- 상세과정**
1. 한국에서 절연된 케이블 도체 제조
 2. 중국으로 수출
 3. 중국에서 아래 공정 수행
 - 절단 및 테이프 고정
 - 커넥터 및 단자 조립
 4. 조립 완료된 하네스를 한국으로 수출
 5. 한국에서 최종 검사 및 포장
 6. 미국으로 수출

쟁점사항

✓ 원산지표시 목적의 원산지 판정

관련 법령 및 분석



원산지표시 목적의 원산지 판정

관련 법령 검토

☐ 『19 C.F.R. §134.1(b)』에 따르면, ‘원산지’란 해당 물품이 제조, 생산 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가적인 공정이나 재료가 더해진 경우, 그러한 국가가 원산지로 인정되기 위해서는 해당 물품에 대해 ‘실질적 변형(substantial transformation)’이 발생해야 함

- 실질적 변형의 판단은 명칭(name), 성질(character), 용도(use)의 변화에 기초하며, 제조 또는 결합 과정이 단순하여 해당 제품의 정체성이 그대로 유지되는 경우는 실질적 변형이 발생하지 않은 것으로 간주

❖ 참고 판례: *United States v. Gibson-Thomsen Co., Inc., 27 CCPA 267, C.A.D. 98 (1940)*

사례 단순 라벨 부착이나 경미한 작업 후 미국에 수입된 향수 케이스

판결 제품의 본질이 변화하지 않았기 때문에 실질적 변형은 발생하지 않음

❖ 참고 판례: *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 CIT 308 (1992), aff'd, 989 F. 2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

사례 대만산 금속 부품이 미국에서 최종 조립되었으나, 부품 자체는 완성된 형태로 수입됨

판결 미국에서의 조립이 새로운 기능, 구조를 창출하지 않았으며 실질적 변형은 아님

❖ 참고 판례: *Anheuser Busch Brewing Association v. The United States, 207 U.S. 556 (1908)*

사례 맥주 원액이 외국에서 제조되고 미국에서 병입 및 포장됨

판결 제품의 정체성은 원액에 의해 결정되며, 미국 내 공정은 본질적 특성에 변화를 주지 않음

❖ 참고 판례: *Uniroyal Inc. v. United States, 542 F. Supp. 1026 (1982)*

사례 여러 신발 부품을 미국으로 수입하여 조립

판결 완제품인 신발의 본질적 기능이 외국산 부품(갑피)에 의해 결정되므로 미국에서의 실질적 변형은 인정되지 않음

판정 결과

☐ 본 사안에서 한국산 절연 케이블 도체는 완제품의 기능적 구성 요소(functional components)로서 제품의 본질적 성격을 부여하는 주요 부품임

- 반면, 중국에서 수행된 커넥터 부착, 단자 조립 등의 작업은 단순 조립으로 해당 케이블을 별도의 명칭, 성질, 용도를 가진 새롭고 상이한 상업적 물품으로 변형시키지 않음

- 따라서 완제품의 본질적 특성이 한국산 부품에 의해 형성된 것으로 판단되며, 실질적 변형 기준에 따라 최종 원산지는 ‘한국’으로 결정됨

결론

✓ 자동차용 와이어 하네스의 경우 절연 케이블 도체의 기능이 제품의 본질을 구성하며, 중국에서의 공정은 단순 조립으로 실질적 변형을 유발하지 않으므로 최종 제품의 원산지는 한국임

Ⅲ 시사점

- 커넥터 부착, 단자 조립 등은 단순 조립으로 실질적 변형을 초래하지 않으며, 제품의 핵심 기능인 접속 및 전류 전도 기능을 담당하는 절연 케이블 도체가 어느 국가에서 제조되었는지가 원산지판정의 주요 기준임

Ⅳ 참고자료

- CBP NY N343543 (2024.10.31.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/N343543>
- CBP 19 C.F.R. § 134, <https://www.ecfr.gov/current/title-19/chapter-I/part-134>
- United States v. Gibson-Thomsen Co. (1940), <https://www.courtlistener.com/opinion/6921707/united-states-v-gibson-thomsen-co/?q=United+States+v.+Gibson-Thomsen+Co>
- 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
- Anheuser Busch Brewing Association v. The United States (1908), https://www.courtlistener.com/opinion/96747/anheuser-busch-brewing-assn-v-united-states/?q=Anheuser+Busch+Brewing+Association+v.+The+United+States+1908&type=o&order_by=score+desc&stat_Published=on
- Uniroyal, Inc. v. United States (1983), <https://www.courtlistener.com/opinion/2283980/uniroyal-inc-v-united-states/>

case
9

자동차용 전면유리

요약

사례명	자동차용 전면유리 원산지 및 제301조 무역제재 대상 여부 판정
사례번호	NY N343290 (2024.11.04.)
사실관계	중국산 평판 유리를 멕시코로 수입한 후, 고온 가열 및 프레스 공정을 통해 곡면 형상을 부여하고, 센서·브래킷·핀 등을 장착하여 최종 제품인 자동차 전면유리로 완성한 뒤 미국으로 수출
쟁점 및 판정	<p>① 원산지표시 목적의 원산지판정 NAFTA 혹은 USMCA 물품에 대한 원산지표시 기준(19 C.F.R. § 102.11)에 따라 세번변경 기준을 충족하였으므로 최종 제품의 원산지표시 목적상 원산지는 멕시코임</p> <p>② 제301조 무역제재 대상 여부 중국산 평판 유리는 멕시코에서 고온 가열, 성형, 냉각, 라미네이션 등의 공정을 거쳐 자동차용 전면유리라는 식별 가능한 새로운 상업적 상품으로 변형되었으므로, 멕시코에서 실질적 변형이 발생한 것으로 판단되며, 이에 따라 제301조 무역제재 대상에 해당하지 않음</p>
근거법령	<ul style="list-style-type: none">- Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. § 1304)- Section 301 of the Trade Act of 1974(19 U.S.C. § 2411)- Customs and Border Protection Regulations Part 134(19 C.F.R. § 134)- Customs and Border Protection Regulations Part 102.11(19 C.F.R. § 102.11)

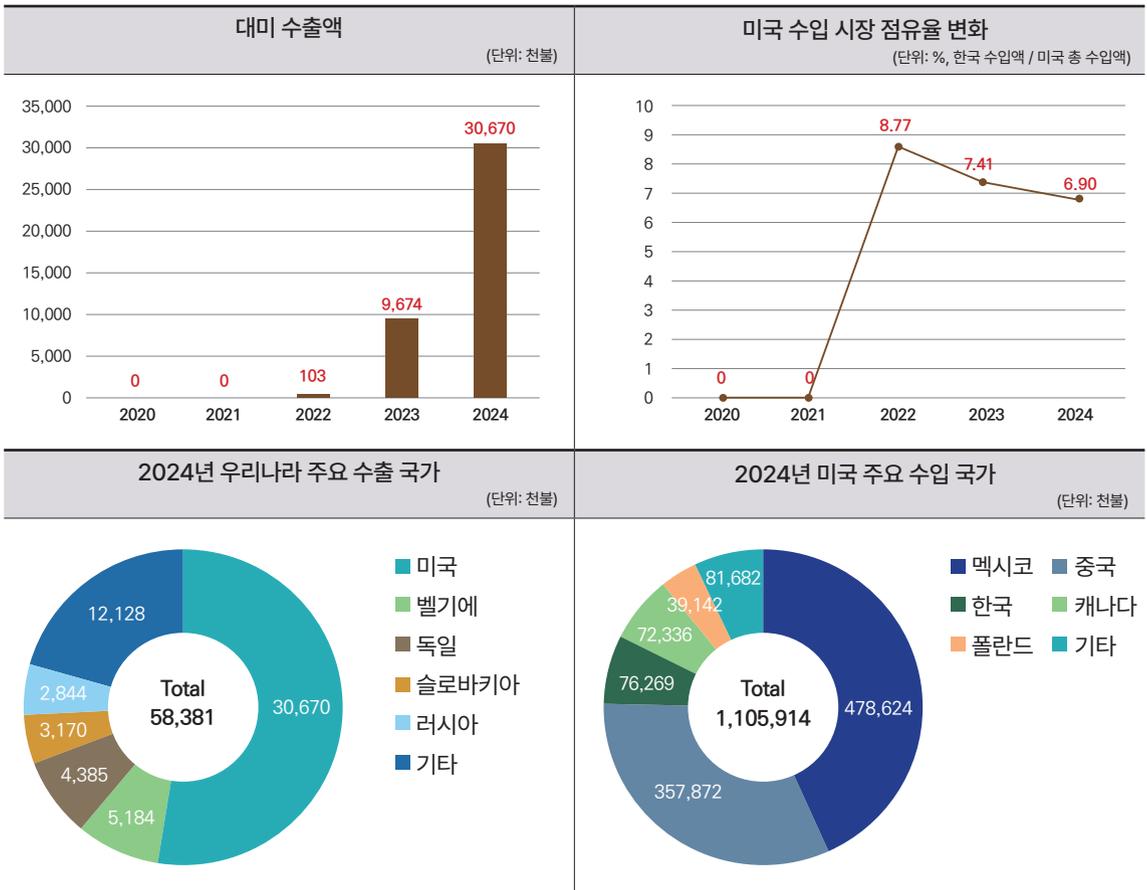
I 품목개요

품목정보

HS Code	제8708.22호	
세율	한국 기본세율	8%
	미국 기본세율	2.5%
	한-미 FTA 협정세율	0%
한-미 FTA 원산지결정기준	다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것에 한정한다. 1. 다른 소호에 해당하는 재료로부터 생산된 것 2. 집적법 또는 순원가법의 경우 35%, 공제법의 경우 55% 이상의 역내 부가가치가 발생한 것	

○ 시장정보

제8708.22호 시장 정보



❖ 자료: K-stat

II 판정사례

사 례 명 [자동차용 전면유리] 원산지 및 제301조 무역제재 대상 여부 판정

사례번호 NY N343290 (2024.11.04.)

사실관계

요청자	Cristales Inastillables De México SA de CV (대리인: Uni-Trade Brokers LC)	
제품	제품명	<ul style="list-style-type: none"> 자동차용 전면유리 (부품번호 2000124977, 폭스바겐 ID Crozz SUV용 OEM 제품)
	구성	<ul style="list-style-type: none"> 평판 유리 (중국산) 접착제, 프라이머, 페인트 및 기타 부자재 (미국산) 커넥터 및 기타 부속품 (멕시코 및 기타 국가)
	용도	<ul style="list-style-type: none"> 폭스바겐 ID Crozz SUV 트럭용 전면유리
	완제품 HTSUS	<ul style="list-style-type: none"> 8708.22.0000

제조공정



상세공정

1. 중국산 평판 유리를 멕시코로 수입
2. 벤딩 가공 (자동차용 곡면 유리로 성형하는 과정)
 - 고온(634°C) 가열 → 380개 세라믹 롤러 통과
 - 프레스 성형
 - 냉각 및 후공정을 위해 이송
4. 후공정: 라미네이션, 센서, 브래킷, 핀 등 부품 조립(기능적 완성도 제고)
5. 최종 자동차 전면유리 완성 후 테스트 및 포장
6. 미국 수출

쟁점사항

- ✓ 원산지표시 목적의 원산지판정
- ✓ 제301조 무역제재 대상 여부

관련 법령
및 분석

1

원산지표시 목적의 원산지 판정

관련 법령 검토

- ☐ 『Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. §1304)』에 따르면, 예외가 없는 한 미국으로 수입되는 모든 외국산 물품은 그 성격에 따라 눈에 띄게, 지워지지 않게, 그리고 영구적으로 원산지가 표시되어야 하며, 표시 방식은 최종 구매자가 수입된 제품의 원산지 국가를 영어로 알 수 있도록 해야 함
- ☐ 『19 C.F.R. §134.1(b)』에 따르면, '원산지'란 해당 물품이 제조, 생산, 또는 재배된 국가를 의미하며, 다른 국가에서 추가적인 공정이나 재료가 더해진 경우, 그러한 국가가 원산지로 인정되기 위해서는 해당 물품에 '실질적 변형(substantial transformation)'이 발생해야 함
 - 단, NAFTA 또는 USMCA 물품에 대해서는 『19 C.F.R. § 102』에서 규정하는 별도의 원산지표시 규정이 적용됨
 - 『19 C.F.R. § 102.11(a)』에 따르면, 물품의 원산지표시를 위한 원산지판정은 다음에 따름
 - ① 해당 물품이 전적으로 그 국가에서 획득되거나 생산된 경우
 - ② 해당 물품이 전적으로 자국산 재료만으로 생산된 경우
 - ③ 해당 물품에 포함된 모든 외국산 재료가 『19 C.F.R. § 102.20』에 명시된 적용 가능한 세번변경기준을 충족하고, 모든 기타 요건을 충족하는 경우
- ☐ 자동차용 전면유리의 경우, 외국산 재료가 사용되어 ③의 기준을 적용해야 하며, 이에 따라 『19 C.F.R. § 102.20』에 명시된 제8708.22호에 대한 원산지결정기준은 다음과 같음
 - 다른 호에 해당하는 재료로부터 생산된 것

판정 결과

- ☐ 제공된 자재명세서(BOM)에 따르면 중국산 평판 유리를 포함한 모든 외국산 부품은 제8708호 이외의 호에 분류되어 세번변경기준을 충족하므로 원산지표시 목적상 원산지는 멕시코임

2

제301조 무역제재 대상 여부

관련 법령 검토

- ☐ 『Section 301(b) of the Trade Act of 1974』에 따른 추가 관세의 적용 여부와 관련하여, CBP는 실질적 변형(substantial transformation)의 발생 여부를 기준으로 원산지를 판단함
 - 실질적 변형의 판단은 명칭(name), 성질(character), 용도(use)의 변화에 기초하며, 제조 또는 결합 과정이 단순하여 해당 제품의 정체성이 그대로 유지되는 경우는 실질적 변형이 발생하지 않은 것으로 간주

❖ 참고 판례: *United States v. Gibson-Thomsen Co., Inc.*, 27 CCPA 267, C.A.D. 98 (1940)

사례

단순 라벨 부착이나 경미한 작업 후 미국에 수입된 향수 케이스

판결

제품의 본질이 변화하지 않았기 때문에 실질적 변형은 발생하지 않음

**관련 법령
및 분석**

❖ 참고 판례: *National Hand Tool Corp. v. United States, 16 CIT 308 (1992), aff'd, 989 F. 2d 1201 (Fed. Cir. 1993)*

- 사례 대만산 금속 부품이 미국에서 최종 조립되었으나, 부품 자체는 완성된 형태로 수입됨
- 판결 미국에서의 조립이 새로운 기능, 구조를 창출하지 않았으며 실질적 변형은 아님

❖ 참고 판례: *Anheuser Busch Brewing Association v. The United States, 207 U.S. 556 (1908)*

- 사례 맥주 원액이 외국에서 제조되고 미국에서 병입 및 포장됨
- 판결 제품의 정체성은 원액에 의해 결정되며, 미국 내 공정은 본질적 특성에 변화를 주지 않음

❖ 참고 판례: *Uniroyal Inc. v. United States, 542 F. Supp. 1026 (1982)*

- 사례 여러 신발 부품을 미국으로 수입하여 조립
- 판결 완제품인 신발의 본질적 기능이 외국산 부품(갑피)에 의해 결정되므로 미국에서의 실질적 변형은 인정되지 않음

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

❖ 참고 판정: *CBP Ruling (HQ) W968434*

❖ 참고 판례: *Ferrostaal Metals Corp. v. United States, 11 CIT 470, 478, 664 F. Supp. 535, 541 (1987)*

판정 결과

☑ 중국산 평판 유리는 멕시코에서 고온 가열, 성형, 냉각, 라미네이션 등의 공정을 거쳐 자동차용 전면 유리라는 식별 가능한 새로운 상업적 상품으로 변형되었으므로, 멕시코에서 실질적 변형이 발생한 것으로 판단되며, 이에 따라 제301조 무역제재 대상에 해당하지 않음

결론

- ✓ 원산지표시 목적상 USMCA 원산지표시 기준을 충족하므로 원산지는 멕시코로 판정
- ✓ 제301조 무역제재 적용 여부 판단을 위한 원산지는 실질적 변형 기준에 따라 멕시코이며, 제301조 무역제재 적용 대상에 해당하지 않음

Ⅲ 시사점

- 평판 유리에 가열, 성형 등의 복합 공정을 수행하여 식별 가능한 새로운 상업적 상품으로 가공하는 경우 실질적 변형이 인정됨

II 참고자료

- CBP Ruling NY N343290 (2024.11.04.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/N343290>
- CBP Ruling HQ W968434 (2007.01.17.) , <https://rulings.cbp.gov/ruling/W968434>
- CBP 19 C.F.R. § 134, <https://www.ecfr.gov/current/title-19/chapter-I/part-134>
- CBP 19 C.F.R. § 102.11, <https://www.ecfr.gov/current/title-19/chapter-I/part-102>
- Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. § 1304), <https://uscode.house.gov/view.xhtml?req=granuleid:USC-prelim-title19-section1304&num=0&edition=prelim>
- 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>
- United States v. Gibson-Thomsen Co. (1940), <https://www.courtlistener.com/opinion/6921707/united-states-v-gibson-thomsen-co/?q=United+States+v.+Gibson-Thomsen+Co>
- 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
- Anheuser Busch Brewing Association v. The United States (1908), https://www.courtlistener.com/opinion/96747/anheuser-busch-brewing-assn-v-united-states/?q=Anheuser+Busch+Brewing+Association+v.+The+United+States+1908&type=o&order_by=score+desc&stat_Published=on
- Uniroyal, Inc. v. United States (1983), <https://www.courtlistener.com/opinion/2283980/uniroyal-inc-v-united-states/>
- Ferrostaal Metals Corp. v. United States (1987), https://www.courtlistener.com/opinion/1504219/ferrostaal-metals-corp-v-united-states/?q=Ferrostaal+Metals+Corp.+v.+United+States&type=o&order_by=score+desc&stat_Published=on

case
10

벌크헤드 어셈블리

요약

사례명	벌크헤드 어셈블리 원산지표시 목적의 원산지판정
사례번호	NY N345836 (2025.02.28.)
사실관계	독일산 니켈합금강관 및 영국산 비합금강관 등 다양한 국가의 부품을 이탈리아로 수입하여 용접, 코팅, 결합 등의 공정을 통해 최종 제품인 벌크헤드 어셈블리 생산
쟁점 및 판정	<p>① 원산지표시 목적의 원산지판정</p> <p>이탈리아에서 수행된 작업은 실질적 변형을 초래하지 않는 단순 공정이며, 전체 구성 요소 중 중량 기준으로 가장 큰 비중을 차지하는 강관이 본질적 특성을 부여한다고 판단하여 최종 제품의 원산지를 다음과 같이 판정함</p> <ul style="list-style-type: none">- 36NiFe Bulkhead Assembly: 최종 제품의 본질적 특성은 중량 기준 가장 높은 비중을 차지하는 독일산 니켈 합금강관에 의해 부여되므로, 원산지는 독일임- LTCS Bulkhead Assembly: 최종 제품의 본질적 특성은 중량 기준 가장 높은 비중을 차지하는 영국산 비합금강관에 의해 부여되므로, 원산지는 영국임
근거법령	<ul style="list-style-type: none">- Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. § 1304)- Customs and Border Protection Regulations Part 134(19 C.F.R. § 134)- Section 232 of the Trade Expansion Act of 1962(19. U.S.C. § 1862)

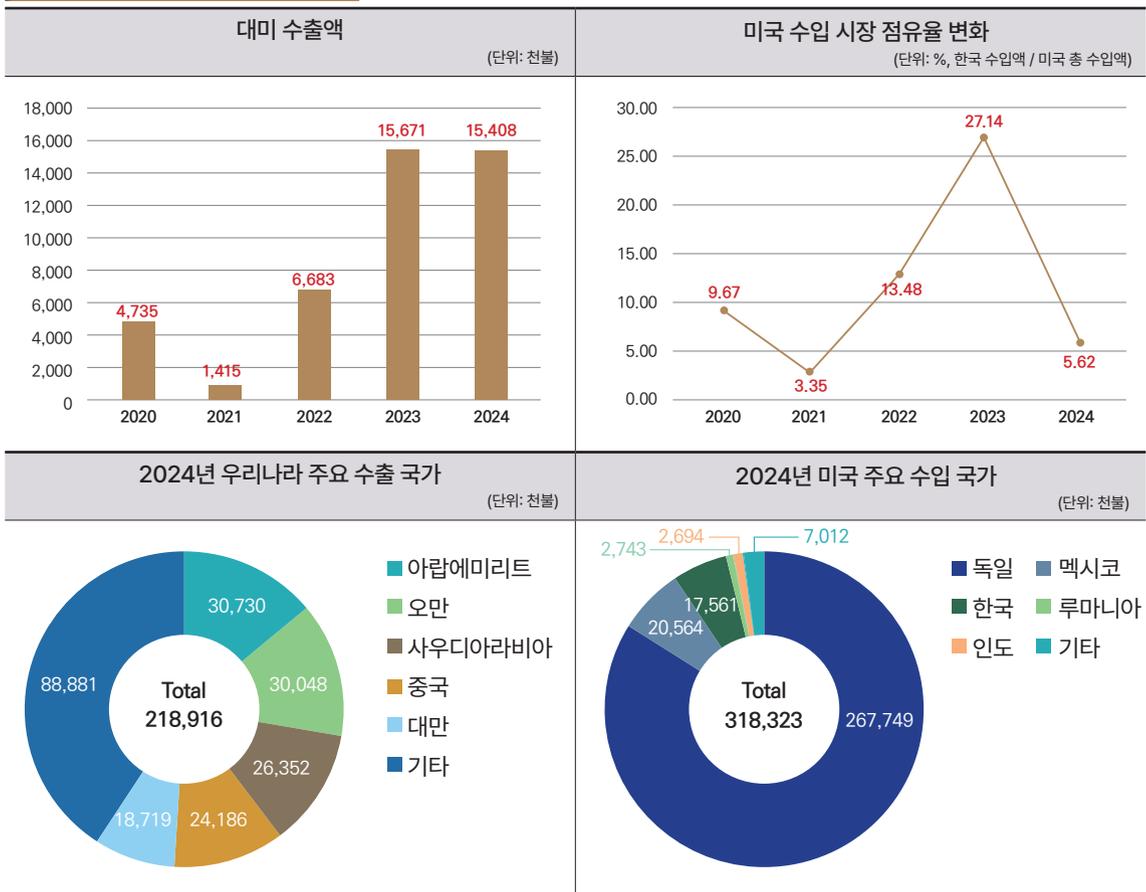
I 품목개요

품목정보

HS Code	제7305.31호	
세율	한국 기본세율	8%
	미국 기본세율	0%
	한-미 FTA 협정세율	0%
한-미 FTA 원산지결정기준	다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로 한정한다. 1. 다른 류에 해당하는 재료로부터 생산된 것 2. 제7304.49호에 해당하는 재료로부터 생산된 외경이 19밀리미터 미만인 제7304.41호의 것	

○ 시장정보

제7305.31호 시장 정보



❖ 자료: K-stat

II 판정사례

사 례 명 [벌크헤드 어셈블리] 원산지표시 목적의 원산지판정

사례번호 NY N345836 (2025.02.28.)

사실관계

요청자 ITP SA (대리인: Roberts & Kehagiaras LLP)

제품명	<ul style="list-style-type: none"> • 36% 니켈합금 벌크헤드 어셈블리 (36NiFe Bulkhead Assembly) • 저온 탄소강 벌크헤드 어셈블리 (LTCS Bulkhead Assembly) 																	
제품	구성	<table border="1"> <thead> <tr> <th>36NiFe Bulkhead Assembly</th> <th>LTCS Bulkhead Assembly</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>- 내관(Invar 36% 니켈합금강)</td> <td>- 내관(Invar 36% 니켈합금강)</td> </tr> <tr> <td>- 외관(Invar 36% 니켈합금강)</td> <td>- 외관(비합금 탄소강)</td> </tr> <tr> <td>- 외부 슬리브(Invar 36% 니켈합금강)</td> <td>- 외부 슬리브(비합금 탄소강)</td> </tr> <tr> <td>- concentric reducer(Invar 36% 니켈합금강)</td> <td>- concentric reducer(비합금 탄소강)</td> </tr> <tr> <td>- steel transition pieces</td> <td>- steel transition pieces</td> </tr> <tr> <td>- Izoflex® 파이프</td> <td>- Izoflex® 파이프</td> </tr> <tr> <td>- 스테인리스강 Inline Bulkhead</td> <td>- 스테인리스강 Inline Bulkhead</td> </tr> </tbody> </table>	36NiFe Bulkhead Assembly	LTCS Bulkhead Assembly	- 내관(Invar 36% 니켈합금강)	- 내관(Invar 36% 니켈합금강)	- 외관(Invar 36% 니켈합금강)	- 외관(비합금 탄소강)	- 외부 슬리브(Invar 36% 니켈합금강)	- 외부 슬리브(비합금 탄소강)	- concentric reducer(Invar 36% 니켈합금강)	- concentric reducer(비합금 탄소강)	- steel transition pieces	- steel transition pieces	- Izoflex® 파이프	- Izoflex® 파이프	- 스테인리스강 Inline Bulkhead	- 스테인리스강 Inline Bulkhead
	36NiFe Bulkhead Assembly	LTCS Bulkhead Assembly																
	- 내관(Invar 36% 니켈합금강)	- 내관(Invar 36% 니켈합금강)																
- 외관(Invar 36% 니켈합금강)	- 외관(비합금 탄소강)																	
- 외부 슬리브(Invar 36% 니켈합금강)	- 외부 슬리브(비합금 탄소강)																	
- concentric reducer(Invar 36% 니켈합금강)	- concentric reducer(비합금 탄소강)																	
- steel transition pieces	- steel transition pieces																	
- Izoflex® 파이프	- Izoflex® 파이프																	
- 스테인리스강 Inline Bulkhead	- 스테인리스강 Inline Bulkhead																	
	전체 중량 기준으로 비합금강 부품(외관, 외부 슬리브, concentric reducer)이 52% 이상 차지																	
용도	<ul style="list-style-type: none"> • 극저온 파이프라인 시스템 (Cryogenic Pipe-in-Pipe System) 																	
완제품 HTSUS	<ul style="list-style-type: none"> • 36NiFe Bulkhead Assembly: 7305.31.6090 • LTCS Bulkhead Assembly: 7305.31.4000 																	

제조과정



상세과정

1. 독일산 니켈합금강관 및 영국산 비합금강관 등의 여러 부품을 이탈리아로 수입
2. 내관 및 내측 transition pieces를 벌크헤드 단조 부품에 용접 후 Izoflex® 및 스테인리스강 시트로 절연 처리
3. 외관 및 외측 transition pieces를 벌크헤드 단조 부품에 용접
4. 위 구성품들을 외부 슬리브 파이프 내부에 삽입
5. concentric reducer를 슬리브 양 끝단에 용접
5. 전체 조립품에 외부 코팅 처리
6. 미국으로 수출

쟁점사항

- ✓ 원산지표시 목적의 원산지판정

관련 법령
및 분석

1

원산지표시 목적의 원산지 판정

관련 법령 검토

- ☐ 『Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. § 1304)』에 따르면, 예외가 없는 한 미국으로 수입되는 모든 외국산 물품은 그 성격에 따라 눈에 띄게, 지워지지 않게, 그리고 영구적으로 원산지가 표시되어야 하며, 표시 방식은 최종 구매자가 수입된 제품의 원산지 국가를 영어로 알 수 있도록 해야 함
- ☐ CBP 『19 C.F.R. § 134』 규정은 『19 U.S.C. § 1304』의 원산지표시 요구사항과 예외를 규정하며, 원산지표시를 위한 원산지의 결정은 실질적 변형에 기초한다고 명시하고 있음
 - 실질적 변형: 명칭(Name), 성질(Character), 또는 용도(Use)의 변화

❖ 참고 판례: *United States v. Gibson-Thomsen Co., Inc.*, 27 C.C.P.A. 267 (1940)

판정 결과

- ☐ CBP는 본 사례에서 이탈리아에서 수행된 작업을 실질적 변형을 초래하지 않는 단순 조립으로 판단하였으며, 전체 구성 요소 중 중량 기준으로 가장 큰 비중을 차지하는 강관이 본질적 특성을 부여한다고 판단하여 최종 제품의 원산지를 다음과 같이 판정함
 - 36NiFe Bulkhead Assembly: 최종 제품의 본질적 특성은 중량 기준 가장 높은 비중을 차지하는 독일산 니켈 합금강관에 의해 부여되므로, 원산지는 독일임
 - LTCS Bulkhead Assembly: 최종 제품의 본질적 특성은 중량 기준 가장 높은 비중을 차지하는 영국산 비합금강관에 의해 부여되므로, 원산지는 영국임

결론

- ✓ 36NiFe Bulkhead Assembly: 원산지표시 목적상 원산지는 독일
- ✓ LTCS Bulkhead Assembly: 원산지표시 목적상 원산지는 영국

Ⅲ 시사점

- 여러 부품을 단순 용접, 절연 처리, 결합하는 공정은 단순 조립에 해당하여 실질적 변형을 일으키지 않는 것으로 여겨질 수 있으며, 주요 원재료의 중량 기준이 실질적 변형을 판단하는 기준으로 활용될 수 있음

Ⅳ 참고자료

- CBP Ruling NY N345836 (2025.02.28.), <https://rulings.cbp.gov/ruling/N345836>
- CBP 19 C.F.R. § 134, <https://www.ecfr.gov/current/title-19/chapter-I/part-134>
- Section 304 of the Tariff Act of 1930(19 U.S.C. § 1304), <https://uscode.house.gov/view.xhtml?req=granuleid:USC-prelim-title19-section1304&num=0&edition=prelim>
- Section 232 of the Trade Expansion Act of 1962(19. U.S.C. § 1862), <https://uscode.house.gov/view.xhtml?req=granuleid:USC-prelim-title19-section1862&num=0&edition=prelim>
- United States v. Gibson-Thomsen Co. (1940), <https://www.courtlistener.com/opinion/6921707/united-states-v-gibson-thomsen-co/?q=United+States+v.+Gibson-Thomsen+Co>

ORIGIN CASE

Vol. 2



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



한국원산지정보원