

原産資格を立証するための基本的考え方 と整えるべき保存書類の例示



2009年12月
経済産業省

～目次～

はじめに

- | | |
|------------------------------------|-----|
| 1. 関税番号変更基準 (C T Cルール) | P4 |
| > 基本的考え方 | |
| > 保存書類の例示 | |
| ✓ 関税番号変更基準 (C T Cルール) 利用における対比表の例 | |
| > 留意事項 | |
| 2. 付加価値基準 (V Aルール) | P11 |
| > 基本的考え方 | |
| > 保存書類の例示 | |
| ✓ 付加価値基準 (V Aルール) 利用における計算ワークシートの例 | |
| ✓ サプライヤーからの原産品である旨の証明書の例 | |
| > 留意事項 | |
| 3. その他留意事項 | P19 |

(参考) E P A原産地証明書取得までの手順

～はじめに～

本年9月、日スイス協定が発効したのに伴い、我が国でも認定輸出者自己証明制度が導入されました。認定輸出者制度は、原産地証明に要するリードタイムを削減できる簡易な制度ですが、認定企業に求められる原産地規則へのコンプライアンスという点では、今までと変わりはありません。他方で、これまでの第三者証明制度においても、原産地規則遵守のためにどのような書類を準備・保存しなければならないのかとのお問い合わせが寄せられているところです。

このため、日頃の社内における原産性確認作業の際に、又、相手国当局より検認手続きがとられた際に、いかに原産資格の正当性を立証するか、そのためにどのような書類を用いるかという観点から、「関税番号変更基準」及び「付加価値基準」の原産地規則に関する「原産資格を立証するための基本的考え方と整えるべき保存書類の例示」を作成致しましたので、EPA活用のための社内管理体制等を整備するに当たり参考にして頂ければ幸いです。

なお、整えるべき書類、或いは、どのような社内管理体制を整備するかは、業種毎・各企業により異なると思っておりますので、本資料はあくまで例示であることをご認識願います。また、本資料は輸出国当局たる経済産業省の考え方であり、相手国政府の検認要請に当たってはこの考え方に基づき対応することとなりますが、必ずしも相手国当局が同じ考え方・運用をとることを予断するものではないことを申し添えます。

1. 関税番号変更基準 (CTCルール)

(※) 「関税番号変更基準」とは、最終製品の関税分類番号と、使用する非原産材料・部品の関税分類番号が変更されるような生産・加工が行われた産品を原産品であると認める基準。

基本的考え方

- ◎ 原産地証明書（CO）の発給を受ける製品の部品表等に関税分類番号（HS番号）を振り、「**製品**」と「**使用材料・部品**」との間でHS番号が変更されているか否かを判断すればよく、サプライチェーン上流に遡って材料・部品のHS番号を確認する必要はない。



保存書類の例示

- ① **輸出産品とその製造に使用した全ての材料・部品との対比表** **【P8参照】**
(輸出産品と材料・部品の横に「HS番号」を記載し、これらを対比。HS番号がCTCルールを満たす為に必要なレベルで変更されていれば、材料・部品の「原産/非原産」の調査不要(非原産とみなしてよい。))
- ② **対比表に記載された材料・部品で製造されたことを裏付ける資料**
 - 総部品表
 - 製造工程フロー図
 - 生産指図書
 - 各材料・部品の投入記録(在庫「蔵入蔵出」記録) 等

(※) これらの根拠資料(名称は問わない)の所在については、必要に応じて関係部署から得られる社内体制となっていれば、原産地証明担当部門で直接保管されているか否かを問わない。
- ③ **「原産」と扱った材料については、その原産性を立証する書類**
 - 国内調達材料・部品については、その供給者からの情報(原産品である旨の証明書等)
 - 当該材料・部品がEPA相手国原産である場合(累積のケース)は、締約相手国発給のC0の写し 等(原産材料であれば関税番号変更に関係なく使用でき、HS番号の特定は不要。)
- ④ **C0発給を受けた輸出産品のインボイスの写し、船積書類、発給されたC0の写し**



関税番号変更基準（CTCルール）利用における
対比表の例
（AJCEP利用を想定）

【対象産品】生産国：日本、製造場所：●●工場、仕向地：タイ
 【適用した原産地規則】関税番号変更基準：CTH（4桁変更）

作成日：〇年〇月〇日

産品		部材			
HSコード	産品名	HSコード	部品名	単価	原産情報等
8544.30	ワイヤーハーネス	3917.29	プラスチック製管		
		3923.50	プロテクター		
		3926.90	Drive gear		
		4016.93	ワッシャー		
		5901.90	織物製テープ		
		7318.14	Receptacle		
		7318.15	Tapping screw		
		7318.16	Nut		
		7318.21	Class fuse		
		7318.22	Spounge seal		
		7320.10	Surge absorbers		
		7320.20	ばね		
		8310.00	サインプレート		
		(8443.99)	Tape cartridge	原産(マレーシア)	Form AJ(マレーシア発給)
		(8501.10)	モーター	原産(マレーシア)	Form AJ(マレーシア発給)
		(8505.19)	フェライトコア	原産(マレーシア)	Form AJ(マレーシア発給)
		8003.00	PB free Solders(はんだ)		
		(8532.29)	LED	原産(日本)	サプライヤー証明書(●●製作所△△工場)
		8533.10	電気抵抗器		
		8534.00	印刷回路		
8536.90	接続子				
(8544.11)	銅線	原産(日本)	サプライヤー証明書(〇〇株式会社△△工場)		
9607.19	ファスナー(留め具)				

比較してHS番号
 が変更しているこ
 とを確認!

HS番号が変更
 しないため、
 「原産(日本)」
 の部品を使用。

・単純に使用した部材のHS番号が製品と比較して変更していることを確認できればよい。

・製造工程フロー図や生産指図書等により、投入原材料が全て確認されれば、非原産とした材料については、取引書類も原産性にかかる書類も必要なし。

・デミニマス適用等以外にはコスト情報は原則不要。

・原産材料については、HSコードの記載は原則不要。

・原産材料であっても、当該部材のHS番号が製品と比較して変更していることが確認できれば、非原産とみなしてよい。

※【原産地規則（一般規則）】

当該産品の生産に使用されたすべての非原産材料について、4桁番号の水準におけるもの（すなわち、項の変更）が行われた産品。

証明書を出したサプライヤーも、納入部材に関する同様の対比表（VAを用いた場合は計算ワークシート）を作成している必要あり。

留意事項

- ① 原産性を判断するにあたり、生産行為を経ることで**製品と使用材料・部品との間で必要なHS番号の変更が起こることが明らかな場合、これが生産記録等の資料により明確に立証できれば、使用材料・部品の正確なHS番号が不明な場合でも、CO発給申請時まで**に**全て特定されている必要はない。**
- ② つまり、**資材リストを用意し、CO発給対象の製品と同じHS 2、4又は6桁(適用されるルールにより異なる)に分類される使用材料・部品がないことを確認できれば、求められるCTCルールを満たしている**と扱ってよい。
(例：完成車(8703.23)に適用されるCTCルールがCTH(HS4桁変更)であった場合に、当該完成車の生産に使用される部分品・材料はHS8706～8708のいずれか、又は、エンジン、鉄鋼製品、ハーネスのように他の類(HS2桁)に分類されるため、完成車から完成車への変更という特殊なケースでない限り、部分品から完成車への通常の生産工程を経れば、たとえどのような部分品・材料を使用していたとしてもCTHを満たしていることは明らか。)
- ③ **ただし、原産地法の書類保存義務及び将来のあり得べき検認への適切な対応のため、使用材料・部品のHS番号の特定作業を順次進めておくこと。**



留意事項

- ④ 使用した非原産材料の品目数が膨大で個別の管理が困難な場合には、企業内の生産工程等の実態に従いCTCルールを満たす範囲でまとめた形で管理できる。
(例：部品一点一点ではなく、サブアセンブリーのような、いわゆる固まりとしての部分品として、HS6桁レベルで括る)

- ⑤ 輸出産品と同一のHS番号に属する材料・部品について、輸出産品に適用されるCTCルールに照らして生産行為を経てもCTCを満たさない場合には、以下の対応が考えられる。

- (1) CTCで求められるレベルのHS番号変更を起こさない非原産の材料・部品について、
原産品である材料・部品を使用
- (2) デミニマス規定の適用
- (3) 当該輸出産品について、CTCではなくVAルール(付加価値基準)の適用

(※) 「デミニマス (僅少)」とは、一部の非原産材料がCTCを満たさない場合であっても特定の割合以下 (ごく僅か) であれば無視してよいというもの。AJCEPの場合、例えば HS50～63類 (繊維品) では製品の重量の10%以下、HS28～49類及びHS64～97類 (その他工業品) では製品のFOB価格の10%以下などが対象。ただし、協定により対象品目・割合は異なるため、適用する場合には必ず協定を確認すること。

- ⑥ 社内において当該産品がCTCを満たすことに変更がないことを定期的に確認し、原産資格に影響を及ぼすような変更 (例：デミニマス対象の材料価額が基準値を超える等) があった場合には、原産性変更の有無を検証する体制を整えておくこと。



2. 付加価値基準 (V Aルール)

(※) 「付加価値基準」とは、製品の製造工程で形成された原産資格割合を価格換算し、その価格が一定の基準を超えた場合にその産品を原産品であると認める基準。

保存書類の例示

① 原産資格割合を示す計算ワークシート

【P15参照】

(製造に使用した全ての材料・部品、単価及び原産・非原産の区別、並びにコスト及び利益を記載。
HS番号の記載は原則不要。)

② 計算ワークシート上の数字の妥当性を示す資料及び 記載された材料・部品で製造されたことを裏付ける資料

- 総部品表
(原産・非原産を特定したもの。但し、積み上げ方式の場合、積み上げるべき原産材料を特定すれば足りる。)
- 製造工程フロー図
- 生産指図書
- 製品在庫(蔵入蔵出)記録
- 各材料・部品の投入記録(在庫「蔵入蔵出」記録)等

【控除方式の場合】

- 非原産材料単価の算出根拠資料(帳簿、伝票、インボイス、契約書、請求書等)

【積み上げ方式の場合】

- 製造原価計算表
- 積み上げるべき原産材料単価、生産コスト等の算出根拠資料
(帳簿、伝票、インボイス、契約書、請求書、支払記録等)

(※) これらの根拠資料(名称は問わない)の所在については、必要に応じて関係部署から得られる社内体制となっていれば、
原産地証明担当部門で直接保管されているか否かを問わない。



③ 「原産」と扱った材料については、その原産性を立証する書類

【P17参照】

- 国内調達材料・部品については、その供給者からの情報(原産品である旨の証明書等)
- 当該材料・部品がEPA相手国原産である場合は、締約相手国発給のCOの写し等

④ CO発給を受けた輸出製品のインボイスの写し、船積書類、発給されたCOの写し

付加価値基準（VAl-ル）利用における
計算ワークシートの例
（AJCEP利用を想定）

>対象産品（生産国：日本、製造場所：●●工場、仕向地：タイ）

作成日：○年○月○日

HSコード	産品名	FOB価格(出荷価格)	FOB価格(円換算)	付加価値	非原産材料価格	原産資格割合	関値
8544.30	ワイヤーハーネス	\$64	¥5,800	¥4,400	¥1,400	76%	40%

>原材料等の構成（※HSコードの記載は原則不要）

(HSコード)	部品名	原産/非原産	単価	原産情報	価額情報
(8443.99)	Tape cartridge	原産(マレーシア)	¥...	Form AJ(マレーシア発給)	在庫出庫記録、輸入インボイスの写し
(8501.10)	モーター	原産(マレーシア)	¥...	Form AJ(マレーシア発給)	在庫出庫記録、輸入インボイスの写し
(8505.19)	フェライトコア	原産(マレーシア)	¥...	Form AJ(マレーシア発給)	在庫出庫記録、輸入インボイスの写し
(8532.29)	LED	原産(日本)	¥...	サフ라이-証明書(●●製作所△△工場)	在庫出庫記録、取引契約書、国内インボイス
(8544.11)	銅線	原産(日本)	¥...	サフ라이-証明書(○○株式会社△△工場)	在庫出庫記録、取引契約書、国内インボイス
原産材料価格合計			¥1,100		
(3917.29)	プラスチック製管	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
(3923.50)	プロテクター	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
(3926.90)	Drive gear	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
(4016.93)	ワッシャー	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
(5901.90)	織物製テープ	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
(7318.14)	Receptacle	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
(7318.15)	Tapping screw	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
(7318.16)	Nut	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
(7318.21)	Class fuse	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
(7318.22)	Spounge seal	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
(7320.10)	Surge absorbers	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
(7320.20)	ばね	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
(8310.00)	サインプレート	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
(8003.00)	はんだ	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
(8533.10)	電気抵抗器	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
(8534.00)	印刷回路	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
(8536.90)	接続子	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
(9607.19)	ファスナー(留め具)	非原産	¥...		単価算出のワークシート、数字を裏付ける台帳・伝票、購入インボイス、在庫出庫記録
非原産材料価格合計			¥1,400		
生産コスト・経費		-	¥2,700		製造原価明細
利益		-	¥400		製造原価明細
輸送コスト・チャージ		-	¥200		製造原価明細、国内輸送取引明細、通関業者取引明細等
非材料費合計			¥3,300		
FOB価格		-	¥5,800		取引契約書、インボイスの写し、工場出荷記録等
外国為替レート US\$1 = ¥90			\$64		

※【原産地規則（一般規則）】
付加価値基準において、域内原産割合（RVC）が40%以上の産品であつて、生産の最終工程が当該締約国において行われたもの。

積上げ式の場合、
①まず「非材料費」がVA関値を超えるか確認、
②超えない場合、「非材料費+原産材料費」がVA関値を超えるまで積上げると簡便！

控除式の場合、「非原産材料」を特定、FOB差引額のFOBとの控除額がVA関値を超えるか確認！

・協定上のVA計算式（控除方式）には、原産材料の価額は出てこないため、控除方式を用いる限り原産材料単価の立証は不要だが、運用上、原産材料価額を積み上げる手法を用いた場合には、当該価額を立証する資料が必要。

・控除方式or積み上げ方式の選択は、原産/非原産材料の点数や価格の大小等により、どちらの方が計算がより簡便になるかを判断。

・非原産材料価額は、協定上「CIF又はfirst ascertainable price」とされているところ、在庫で異なるCIF価格の材料が混在していても入庫時のCIF価格を割り出す必要はないと考えられる。

・材料単価決定方式は、各企業の採用する会計基準に基づいて構わない。ただし、実際の購入単価との変動を定期的に確認し、VAルールを満たしていることを確認すること。

原材料単価の根拠となる日々の在庫記録・帳簿等について、原産地証明担当部署は当該書類の所在を把握し、検認時に求められた場合には、必要に応じて関係部署から提出できるような社内体制を整えておくこと。

積み上げ方式のうち、非材料費（労務費、諸経費、利益等）を付加価値分に含める場合には、当該価額を裏付ける資料が必要。

**サプライヤーからの原産品である旨の
証明書の例**

年 月 日

(生産者) 殿

(サプライヤー名)

氏名又は名称 ○○株式会社

住 所 東京都千代田区霞ヶ関 1-3-1

代表者の氏名 代表取締役社長 ○○ ○○ 印

連絡先 (Tel)
(Fax)

証 明 書

弊社の下記製品は、経済上の連携に関する日本国と○○国との間の協定に基づく原産品であることを証明いたします。また、本証明書を貴社の製品に係る原産性判断の証明資料に用いることに同意するとともに、日本国と○○国の政府機関より、下記製品の原産性に係る情報提供を求められた場合には、必要に応じて協力することに同意いたします。

記

品名(英文/品番)	HS 番号	判定基準	生産地
○○○○○	○○○○-○○	CTC (項変更)	△△△工場
○○○○○	○○○○-○○	RVC (閾値 40%以上)	○○○工場

- ・ サプライヤーに対して証明書等の提出を依頼する際に、原産地規則等に関し十分な説明を行うとともに、サプライヤーへの負担を最小化すべく、依頼者がCTC又はVALルールを満たすために必要最低限の部分について調査依頼することが望ましい。
- ・ また、設計・仕入先変更等により原産性に変更があった場合には、サプライヤーから適宜情報提供を受けられるように、適切な連絡体制を整えておくこと。

留意事項

- ① 自社の生産コストや利益等の非材料費だけで VAが閾値を超える場合、自社の内製品や他社から購入した材料・部品の材料は非原産とみなしてよい（原産性を調査する必要なし）。
- ② 全ての材料費を非原産とするとVAが閾値を超えない場合、自社の内製品や原産性の判断がし易い購入材料・部品から原産性を確認し、原産性の確認できた当該材料費を加算することで閾値を超える場合には、その他の材料は非原産とみなしてよい。
- ③ 材料単価の計算方法は各企業の採用する会計基準に基づいて算出してよい。ただし、為替レート、FOB価格変更、材料価格変更等の価格変動により、VAが閾値を下回る可能性もあるため、社内において実績単価との変動を定期的に確認し、VAを満たしていることを検証する体制を整えておくこと。
(例：製品の原産性に影響を与え得る材料(単価の高いもの等)を重点管理する、多少の価格変動に対応できるようにVAを閾値よりも高めに積み上げておく等)



3. その他留意事項

- ① 輸出者又は生産者は、前述の例示した保存書類に基づき、輸出産品の原産性を適確に確認した上で、指定発給機関に対して原産品判定依頼を行うこと。
- ② 原産性の判断を適確に実施するための社内体制の整備に関しては、一般的に経理・購買・製造・営業・物流部門等の社内関係部門との連携及び協力が不可欠。
- ③ 原産性の確認に係る日々の業務を適切かつ継続的に行い、関係者間で共有化すべく、原産性を立証する為の資料に係る情報収集・作成・検証、文書保管・管理、関係者間の連絡・報告等の方法・手順などをまとめた社内業務マニュアルを作成することも必要。
- ④ 輸出者又は生産者が原産性の確認を行うに当たり、中小を含めたサプライヤーからの理解・協力を得るためには、丁寧かつ十分な説明が必要。
- ⑤ サプライヤーの負担を最小限に留めるため、例えば、付加価値基準を採用する場合、まず自社の付加価値分を算定し、その上で閾値を満たすのに必要な原産材料価額分を積み上げるべく、サプライヤーに対して価格が高い又は原産性の判断がし易い部品から優先して調査依頼をする等も一案。



(参考) EPA原産地証明書取得までの手順

EPAが初めての方に。

Step 1

輸出製品の
HS番号の確認

- EPAを利用するには先ず輸出製品の6桁[※]のHS番号の確認が必要。
- HS番号の正確な確認のため、輸入者又は最寄りの税関にも照会。
- HS番号はHS2002年版を使用することに留意（ベトナム・スイスはHS2007年版）。

Step 2

EPA税率
の確認

- 輸出製品のHS番号が確認できたら、EPAを使った場合の税率が現状の関税率よりも有利なのかを確認。
- 個別のEPA税率は、各協定の「品目別関税撤廃スケジュール（譲許表）」やJETROの「世界各国の関税率」で確認。

Step 3

輸出製品の
原産地規則の確認

- 輸出する製品がEPAの特恵を受ける資格があるのかを確認するための基準が原産地規則。
- 個々の輸出製品の原産地規則は、各協定の「品目別規則」で確認。

Step 4

輸出製品の
原産性確認



輸出する製品の原産地規則（例えばCTCやVA）が把握できたら、**本資料を参考にしながら当該製品に原産性があるか否かを確認！**

Step 5

原産地証明書の
発給申請・取得

- 輸出する製品が原産性ありと確認できたら、日本商工会議所への発給申請手続に進むべく、商工会議所のHPにアクセス。
- 3段階（①企業登録→②原産品判定依頼→③発給申請）の手続を経て、EPA原産地証明書を取得し、輸入者に送付。

(※) 上記詳細（譲許表及び品目別規則含む）は日商HPから確認できます。 <http://www.jcci.or.jp/gensanchi/2.html>

参考情報・資料

- ✓ EPAとは何か、EPA活用に必要な手順について知りたい場合には・・・。

http://www.meti.go.jp/policy/trade_policy/epa/epa_katsuyo/index.html

<http://www.jcci.or.jp/international/certificates-of-origin/>

- ✓ EPAの原産地証明書取得手続の詳細について知りたい場合には・・・。

<http://www.jcci.or.jp/gensanchi/flow.html>

http://www.jcci.or.jp/gensanchi/epa_manual.html

- ✓ 認定輸出者自己証明制度について知りたい場合には・・・。

http://www.meti.go.jp/policy/trade_policy/epa/epa_katsuyo/080616EPA_origin.html

お問い合わせ先

- ✓ 本資料について(ご質問及びご意見等)

➢ 経済産業省通商政策局経済連携課

TEL : 03-3501-1700

FAX:03-3501-1592

➢ 経済産業省貿易経済協力局原産地証明室

TEL : 03-3501-0539

FAX:03-3501-5896

- ✓ EPA原産地証明書の発給について

➢ 日本商工会議所国際部

TEL : 03-3283-7850

FAX:03-3216-6497

➢ 日本商工会議所大阪事務所

TEL : 06-6944-6216

FAX:06-6944-6232

- ✓ EPA輸出全般について

➢ JETRO東京貿易投資相談センター

TEL : 03-3582-5171

➢ JETRO大阪本部貿易投資相談センター

TEL : 06-6447-2307

