

繊維製品の出産地規則・証明方法 に関する留意事項



2010年3月
経済産業省

～目次～

➤ 基本的考え方

- ✓ 関税番号変更基準（CTCルール）とは？
- ✓ 特定の加工要件とは？
- ✓ 繊維製品の原産地規則の例

➤ 保存書類の例示

- ✓ 関税番号変更基準（CTCルール）利用における対比表の例
- ✓ 特定の加工要件を満たすことを証明する書類の例

➤ 留意事項

- ✓ 原産品判定申請資格者の対象
- ✓ 原産品であるか否かの確認手順の例
- ✓ デミニマスの適用
- ✓ 日・アセアンの地域ワイドでの加工工程の合算
- ✓ 中古衣類及びぼろ・くずの取扱い

➤ 参考資料

- ✓ 原産判定申請の資格者を確認するためのフローチャート
- ✓ 日・アセアンの地域ワイドでの加工工程の合算例
- ✓ 染色工程に必要な作業内容一覧

基本的考え方

- ◎ 繊維製品の原産地規則は、関税番号変更基準（CTCルール）が基本だが、求められるレベルの関税番号変更が起こっていることに加え、必要に応じて特定の加工要件を満たしていることを確認する必要がある。

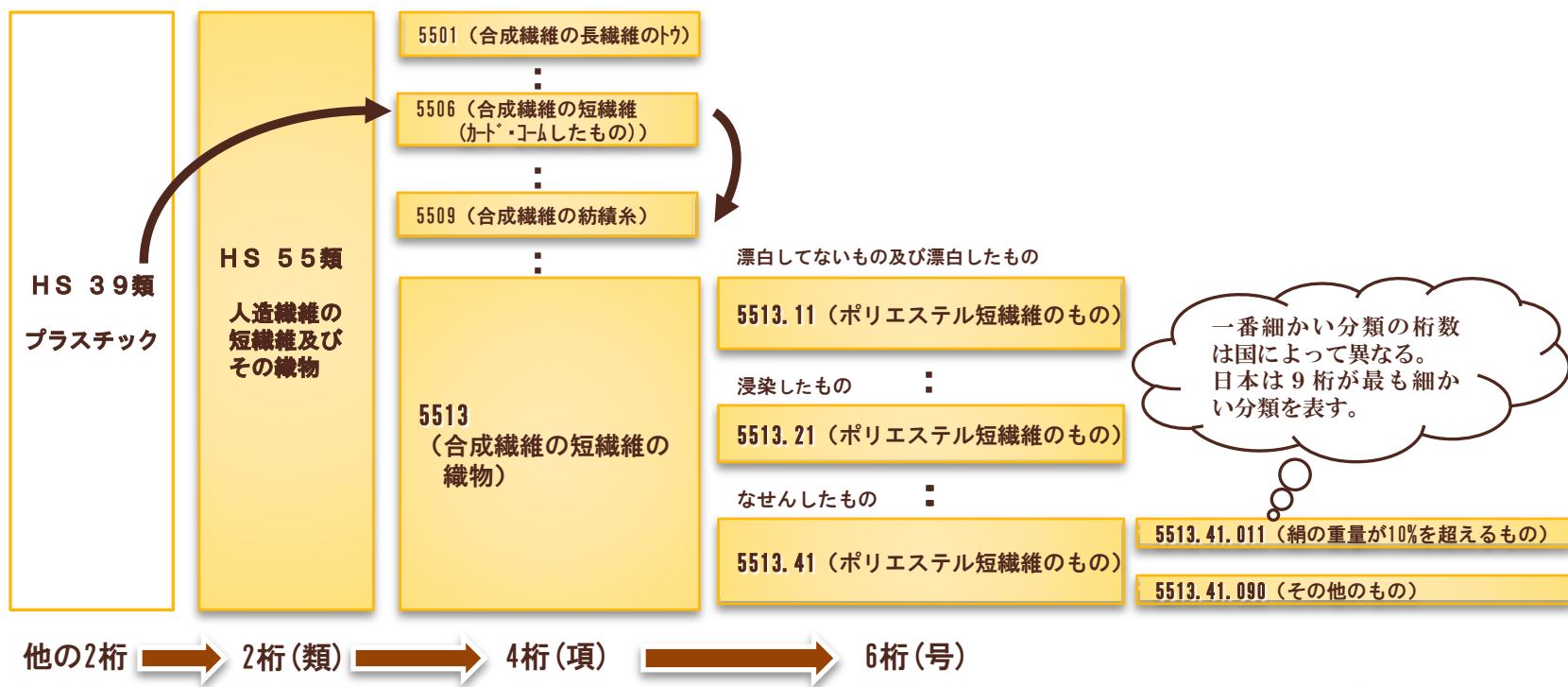


関税番号変更基準 (CTCルール) とは？

◎ 最終製品とその生産に使用される非原産材料の関税番号 (HS番号) を比較し、必要とされる桁数 (2桁/4桁/6桁) の変更がなされていれば、原産品であると判断する基準。

原産地規則上、

- **CC** (Change in Chapter) とは、**HS番号で上2桁レベル(類)の変更**を指す。
(例) プラスチック (ポリエステル:39類) ⇒ 『合成繊維の短繊維 (5506)』
- **CTH** (Change in Tariff Heading) とは、**HS番号で上4桁レベル(項)の変更**を指す。
(例) 合成繊維の短繊維 (5506) ⇒ 『合成繊維の紡績糸 (5509)』



HSコードが細くなるにつれ、品目が特定される。

繊維製品の原産地規則 (CTCルール) の記載例

五五・一五	五五・一四	五五・一三	五五・一二	五五・一一
-------	-------	-------	-------	-------

五五・一〇	五五・〇九	五五・〇八	五五・〇七	五五・〇六	五五・〇五
			五五〇七・〇〇		
再生繊維又は半合成繊維の紡績糸（縫糸及び小売用を除く。）	合成繊維の紡績糸（縫糸及び小売用にしたものを除く。）	縫糸（人造繊維の短繊維のものに限るものとし、小売用にしたものであるかないかを問わない。）	再生繊維又は半合成繊維の短繊維（カード、コムその他の紡績準備の処理をしたものに限る。）	合成繊維の短繊維（カード、コムその他の紡績準備の処理をしたものに限る。）	人造繊維のくず（ノイル、糸くず及び反毛した繊維を含む。）
原産地規則上求められる関税番号での桁数の変更レベル	CTH（第五五・〇八項から第五五・一一項までの各項目の変更を除く。）	CTH（第五五・〇八項から第五五・一一項までの各項目の変更を除く。）	CC（第五四・〇一項から第五四・〇六項までの各項目の変更を除く。）	CC（第五四・〇一項から第五四・〇六項までの各項目の変更を除く。）	CC（第五四・〇一項から第五四・〇六項までの各項目の変更を除く。）

◎ 原産地規則上求められる関税番号での桁数の変更レベル

CC (Change in Chapter: 類変更 (上2桁変更))

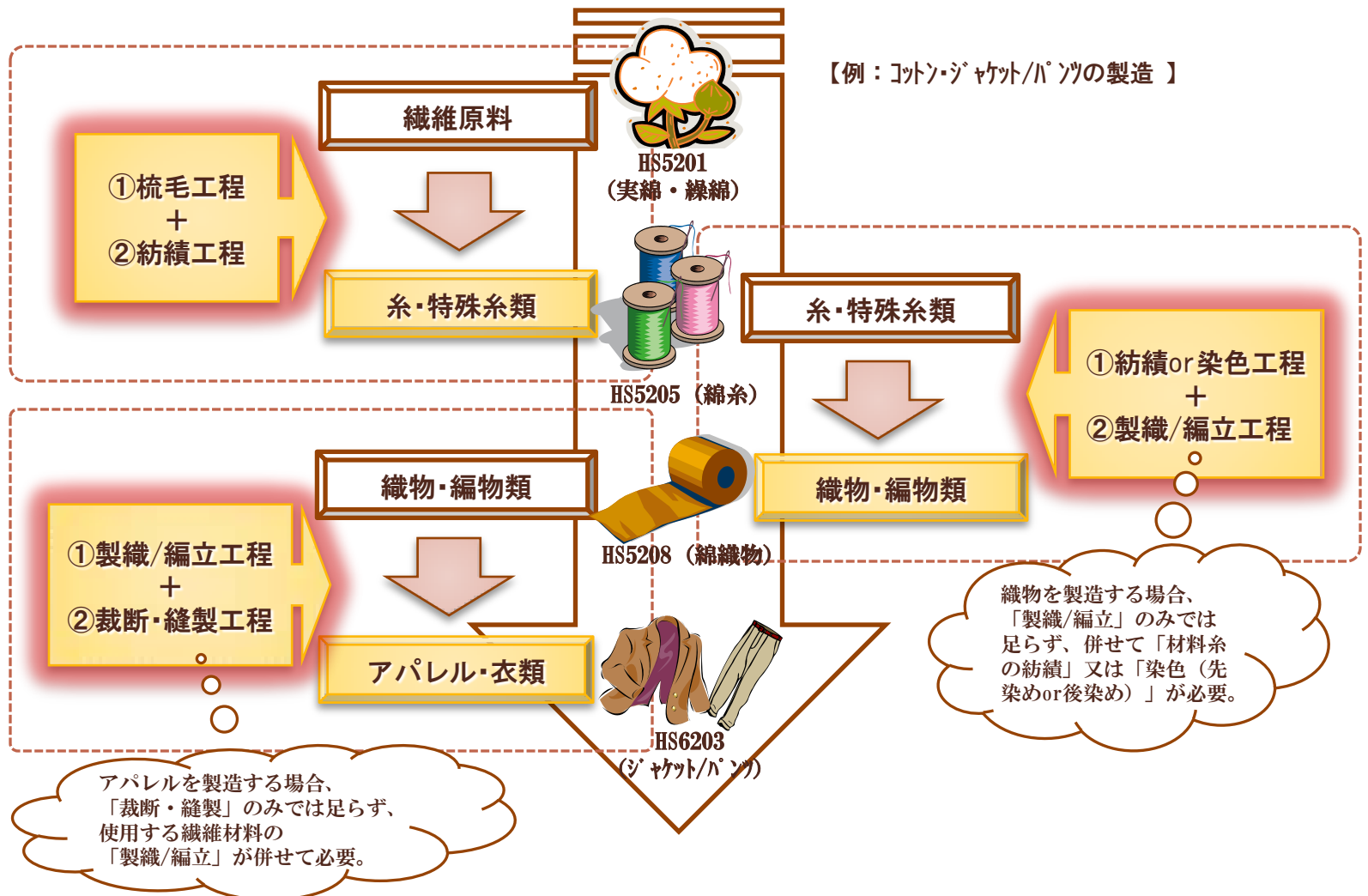
CTH (Change in Tariff Heading: 項変更 (上4桁変更))

CTSH (Change in Tariff Sub-Heading: 号変更 (上6桁変更))

短繊維の織物（合成繊維の短繊維の重量八五%未満のものうち、混用繊維の全分が綿のもので、重量が一平方メートル〇グラム以下のものに限る。）	短繊維の織物（合成繊維の短繊維の重量八五%未満のものうち、混用繊維の全分が綿のもので、重量が一平方メートル〇グラム以下のものに限る。）	短繊維の織物（合成繊維の短繊維の重量八五%未満のものうち、混用繊維の全分が綿のもので、重量が一平方メートル〇グラム以下のものに限る。）	短繊維の織物（合成繊維の短繊維の重量八五%未満のものうち、混用繊維の全分が綿のもので、重量が一平方メートル〇グラム以下のものに限る。）	短繊維の織物（合成繊維の短繊維の重量八五%未満のものうち、混用繊維の全分が綿のもので、重量が一平方メートル〇グラム以下のものに限る。）	短繊維のその他の織物
CTH（第五五・一二項から第五五・一六項までの各項目の変更を除く。）	CTH（第五五・一二項から第五五・一六項までの各項目の変更を除く。）	CTH（第五五・一二項から第五五・一六項までの各項目の変更を除く。）	CTH（第五五・一二項から第五五・一六項までの各項目の変更を除く。）	CTH（第五五・一二項から第五五・一六項までの各項目の変更を除く。）	CTH（第五五・一二項から第五五・一六項までの各項目の変更を除く。）

特定の加工要件とは？

◎ 原産資格を得るために、各繊維製品ごとに、それぞれの製造工程に応じて求められる加工要件（**糸類**：梳毛＋紡績、**織/編物類**：紡績or染色＋製織/編立、**衣類**：製織/編立＋裁断・縫製）のこと。



繊維製品の原産地規則の例

糸・特殊糸類



HS5201 (実綿・繰綿)



HS5205 (綿糸)

(例) 綿糸 (HS5205項)

- ◎ HS5205項の綿糸について、EPA原産地証明書を取得するためには、
- (1) CTHを満たしていること（紡績工程を経ていること）。
 - (2) 5203項の綿を使用した場合には締約国でカード・コム作業がなされたこと。
- を立証する必要がある。

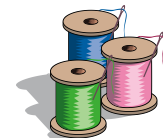
<協定上の原産地規則>～日A7A協定の原産地規則（品目別規則）～

CTH (5204項から5207項までの各項からの変更を除く) …… ①
(5203項の非原産材料を使用する場合には、当該非原産材料のそれぞれが一又は二以上の締約国において完全にカードされ又はコムされる場合に限る。) …… ②

<解説>

- ① **CTH (4桁変更)** は、原産性を取得するためには「**繊維(綿)から糸(綿糸)への製造**」が必要であることを意味する。
例えば、実綿・繰綿 (5201項) や綿くず (5202項) を他国から輸入し、これらを用いて綿糸を製造する場合には、問題なくCTHを満たす。【HS5201, 5202 → HS5205 : ○】
但し、他の種類の綿糸 (5204項～5207項) からの変更では、原産性を取得できず。
【HS5204～5207 → HS5205 : ×】
- ② 他方、カードし又はコムした綿 (5203項) から綿糸への製造は、CTHを満たす (HS5203→5205) もの、原産資格を得るためには、原材料たる綿が締約国 (日本又は他の協定締約国) において、カード・コム作業を経ていることが必要。【HS5203 (締約国でのカード・コム作業) → HS5205 : ○】
従って、カード/コム済みの綿を締約国以外の国 (例:中国) から輸入し、これを用いて綿糸を製造した場合、原産資格は得られない。【HS5203 (中国等第三国でのカード・コム作業) → HS5205 : ×】

織物・編物類



HS5205 (綿糸)



HS5208 (綿織物)

(例) 綿織物 (HS5208項)

◎ HS5208項の綿織物について、EPA原産地証明書を取得するためには、

- (1) 材料たる糸の「紡績」と織物の「製織」、
- (2) 材料たる糸の「染色(先染め)」と織物の「製織」、
- (3) 織物の「製織」と織物の「染色(後染め)」

のいずれかを立証する必要がある。

(注) (1) 及び (2) は糸から織物への製織によってHS番号が4桁レベルで変更するため、CTHを当然満たしており、また、(3) はCTHの変更を必要としない。

<協定上の原産地規則>～日A7A協定の原産地規則(品目別規則)～

CTH (5208項から5212項までの各項からの変更を除く)

(5204項から5207項までの各項の非原産材料を使用する場合には、当該非原産材料のそれぞれが一又は二以上の締約国において完全に紡績され、又は浸染され、若しくはなせんされる場合に限る。)

又は、

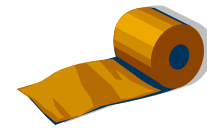
..... ①
産品が完全に浸染され、若しくはなせんされること及び5208項から5212項までの各項の非原産材料が一若しくは二以上の締約国において完全に製織されること (CTCを必要としない)。 ②

<解説>

- ① **CTH (4桁変更)** は、「糸(綿糸)から織物(綿織物)への製造」が必要であることを意味する。
他の種類の綿織物(5209～5212項)からの変更では、原産性を取得できない。
綿糸(5204～5207項)を使用して綿織物を製造する場合、CTH (HS5204～5207→HS5208)を満たすものの、原産性を取得するには、単に製織だけでは足りず、
 - (1) (材料が無地の糸の場合)いずれかの締約国で紡績されること。又は、
 - (2) (材料が先染めの糸の場合)いずれかの締約国で染色工程がなされること。が併せて必要という意味。 【HS5204～5207(材料たる糸の紡績or染色)→HS5208(製織)：○】
- ② 他方、以下の加工工程でも原産性を取得できる。
 - (3) 国内で製織された、又は他の締約国で製織後に日本に輸入した生機について、染色工程がなされること。 【HS5208～5212(製織)→HS5208(染色)：○】つまり、生機から染色済の織物にすることでCTH(関税番号変更)が起こらないが、「製織+染色」が施されていれば、原産資格を得ることが可能という意味。
- ③ なお、「染色」工程には、P28に記載される加工作業のうち2以上の作業を伴う必要がある。

アパレル・衣類

(例) 織物製の衣類 (HS6203項)



HS5208 (綿織物)



HS6203 (ジャケット/パンツ)

- ◎ アパレル等縫製品 (HS61～62類, HS6301～6308項) について、EPA原産地証明書を取得するためには、
- (1) CCを満たしていること (織物(編物)から「裁断・縫製」が行われたこと)。
 - (2) 締約国において織物(編物)が「製織(編立)」されたこと。
- を立証する必要がある。

<協定上の原産地規則>～日A7A協定の原産地規則(品目別規則)～

CC (5007項、5111項から5113項までの各項、5208項から5212項までの各項、5309項から5311項までの各項、5407項、5408項、5512項から5516項までの各項又は第60類の非原産材料を使用する場合には、当該非原産材料のそれぞれが一又は二以上の締約国において完全に製織される場合に限る。)

<解説>

- > CC (2桁変更) は、「織物類 (HS50～55類(織物) / HS60類(編物)) を裁断し縫製することによる衣類 (HS61～63類) への製造」が必要であることを意味する。
- > 但し、原産性を取得するためには、原材料として使用される織物類については、**いずれかの締約国において製織(編立)されたものであることが必要**。【HS5208(製織)→HS6203(裁断縫製)：○】
- > 従って、締約国以外の国(例:中国)で製織した織物を輸入し、締約国内で裁断及び縫製のみを行って衣類を輸出する場合には、CCを満たす(例えば52類→62類)ものの、締約国内での「製織」要件を満たさない為、当該縫製品は原産資格を得られない。【HS5208→HS6203(裁断縫製のみ)：×】

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 【P16参照】

(輸出産品と材料・部品の横に「HS番号」を記載し、これらに対比。
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ることを確認。)

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CO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 CO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COの写し

⑤ 特定の加工要件を満たすことを証明する書類 【P18参照】

(原産地規則上、特定の加工要件を満たす必要がある繊維材料について、
求められる生産・加工に携わった全ての生産者から取得する必要あり。)

⑤は繊維製品の原産性立証のために
特に必要な書類 !!



**関税番号変更基準（CTCルール）利用における
対比表の例
（日A7A7協定利用を想定）**

【対象産品】最終生産国：日本、製造場所：△△(株)●●工場他、仕向地：マレーシア
 【適用した原産地規則】関税番号変更基準：CC(2桁変更)

作成日：〇年〇月〇日

製品		部材						
HSコード	製品名	HSコード	部品名	使用部所	資材加工地	原産/非原産	重量(g)	原産情報
6201.93	ウィンドブレーカー	(5407.61)	ポリエステル織物	前後身ごろ、袖	日本で製織・染色	原産	500	織物業者及び染色業者からの証明書
		(6005.32)	ポリエステル編地(メッシュ)	前後身ごろ裏地	タイで編立・染色	原産	80	Form AJ(タイ発給)
		(6005.32)	ポリエステル編地	内衿	タイで編立・染色	原産	12	Form AJ(タイ発給)
		5407.61	芯地(ポリエステル100%)	衿中	日本で製織	非原産	7	織物業者からの証明書
		5603.92	不織布(ポリエステル70%、ナイロン30%)	脇ポケット口布		非原産	...	
		9607.19	ジッパー	前ファスナー		非原産	...	
		5806.20	ゴム入り細幅織物(ポリエステル80%、ポリウレタン20%)	袖口		非原産	...	
		5808.10	ゴム紐	裾		非原産	...	
		5806.32	テープ(ポリエステル100%)	前裾裏	日本で製織	非原産	...	
		3926.90	ストッパー(ナイロン100%)	前裾裏		非原産	...	
		9606.10	プレスファスナー	袖口タブ		非原産	...	
		9606.10	プレスファスナー	袖口		非原産	...	
		5907.00	ワッペン			非原産	...	
		5807.10	ラベル(ポリエステル100%)			非原産	...	
		5807.10	ラベル(ナイロン100%)			非原産	...	
5401.10	縫い糸(ポリエステル100%)			非原産	...			
...			
...			
...			
...			

【確認手順】

- ①製品-材料間のHS番号変更の確認。
- ②加工要件(製織等)を要する材料の確認。
- ③①/②を満たさない非原産材料はデミ双適用or原産材料を使用。

～原産地規則(品目別規則)～

CC(5007項、5111項から5113項までの各項、5208項から5212項までの各項、5309項から5311項までの各項、5407項、5408項、5512項から5516項までの各項又は第60類の非原産材料を使用する場合には、当該非原産材料のそれぞれが一又は二以上の『締約国において完全に製織される場合に限る。』) ← ここが『加工要件』！！

- ・製品と使用する材料との間のHS番号が変更していることに加え、原産地規則の加工要件(本例では製織)を満たす必要がある材料については(本例では、**HS5407.61/HS6005.32**)、織物業者等からの証明書(P18参照)を取得する必要あり。
- ・製織/編立や染色加工を行っただけでは、その材料は必ずしも原産品とはならないことに注意。
- ・相手国発給C0の取得により、輸入された織物が原産材料であることを証明できれば、品目別規則を考慮する必要なし(加工要件を改めて立証する必要なし)。
- ・原産材料については、HSコードの記載は原則不要。

特定の加工要件を満たすことを 証明する書類の例

(※) 原産判定申請者は、原産地規則上特定の加工要件を満たす必要がある繊維材料について、求められる生産・加工に携わった全ての生産者から取得する必要あり。

(表面)

<登録 No.>

(原産判定申請企業名) 殿

年 月 日

繊維及び同製品に係る生産内容証明書

住 所:
事業者名:
代表者名: 印

(連絡先)
担当部課名:
担当者名:
連絡先:

下記の事項(裏面を含む)につき、事実と相違ないことを証明します。

記

- 1. 品 名:
2. HS 番号: (6桁)
3. 生産工程内容:

Table with columns for production process (生産工程) and content (内 容). Rows include original production (原系生産工程), fabric/weaving (織布/編立工程), and processing (加工工程) with sub-rows for producer, HS number, production period, country, and processing details.

(注1)該当する項目の全てに正確に記入すること。

(裏面)

(注2)染色又は捺染加工を行う場合、「□その他」欄に、以下の48工程のうち該当する番号を記入すること。

《染色・捺染加工工程に必要な作業内容一覧》

Table listing 48 processing steps (No. 1-48) with their respective names in Japanese, such as antibacterial deodorization, dyeing, bleaching, etc.

- 4. 根拠資料の有無:
(注) 該当する資料の有無についてチェックするとともに、必要に応じて提出できるよう適切に保管しておくこと。
□生産工程表
□生産指図書
□生産者等が日本商工会議所に登録が無い場合、当該生産者の所在と事業活動を証する書面(次のいずれか)
->全部事項証明書(原産判定申請時より3か月以内発行に限る)
->同社パンフレット
->同社HP(事業の全体が紹介されているものに限る)
□納品書
□外国原料、材料の輸入確認書
->輸入許可書(I/D)
輸入許可番号:
輸入年月日:
輸入品名:
輸入数量:
輸入相手国:
□その他生産に関する重要な事項:

留意事項

(原産品判定申請資格者の対象)

- 輸出産品の原産品判定依頼を行う申請者は、原則、生産者又は原産性情報を有する輸出者であるが、繊維製品については、1生産者が全ての生産工程・情報を把握しているのは稀で、生産上の指図・とりまとめはいわゆるテスタル・コンバーター等に委ねられている場合が少なくない。
- 当該業種特性に鑑み、テスタル・コンバーター等についても輸出産品の原産性に係る生産情報を有し、指定発給機関に対して原産品であることを適切に証明できることを前提に、生産者とみなしてよい。

【P26参照】



(原産品であるか否かの確認手順の例)

➤ 輸出する繊維製品が原産品であるか否かを検討する際の確認手順としては、例えば、以下の方法が考えられる。

- ① 輸出製品とその製造に使用した全ての材料との間のHS番号の変更を確認し、対比表を作成。
- ② そのうち、原産地規則の特定の加工要件(製織/染色等)を要する材料について確認し、当該加工要件を満たす生産・加工業者からの証明書を取得。
- ③ ①又は②を満たさない非原産材料については、デミニマス規定を適用するか又は原産材料である部材を使用。

【P16参照】

(※) ボタン・ファスナー・ワイヤー等の一般的に繊維材料を用いていない部材については、製品であるアパレル製品とこれらの部材とのHS番号を比較すれば、通常CC(HS上2桁変更)を満たすことは明らかであるため、原産/非原産にかかわらず使用して問題ない。

他方、いわゆる「主素材」及び「副資材」については、ビジネス上用いられる便宜的な用語であり、製品に用いられる部材がビジネス上の「副資材」に当たることをもって、自動的に原産地規則の対象から除外されることにはならない。製品の原産性を確認する際には、協定附属書(品目別規則)注釈2の規定により、その製品の関税分類を決定する構成部分として、どの部材が原産地規則の考慮対象となるのか否かについて個別案件毎に検討する必要あり。



(デミニマスの適用)

- デミニマスの適用対象は、あくまで**原産地規則を満たすことのできない非原産材料が対象**。例えば、中国等第三国で製織された織物はルールを満たさず、当該材料を使用したアパレル製品は原則原産資格を得られないが、**一定の基準値(当該材料の重量合計が製品総重量の7(10)%以内)を超えなければ、当該材料は考慮せずに製品の原産資格判定を行うことが可能**。
- 但し、デミニマスを適用する場合、**基準値を超えていないことの計算根拠を別途整えておくとともに、使用材料や生産工程の変更等により、当該製品がCTCを満たすことに変更がないことを定期的に確認する必要あり**。

(※) 「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。例えば、日A777協定の場合、HS50~63類(繊維品)では製品の重量の10%以下が対象。但し、協定によりその割合は異なりうるため、適用する場合には必ず協定を確認すること。



(日・アセアンの地域ワイドでの加工工程の合算)

- 繊維製品の原産地規則に規定された特定の加工要件（例：織物に係る「製織」と「染色」、アパレル製品に係る「製織/編立」と「裁断・縫製」）については、加工工程の1つを日本国内だけでなく他の締約国(他のASEAN諸国)で行った場合でも、産品の原産資格を判定する上で、当該加工工程分を合算可能。
これは、日本とASEAN諸国との二国間協定でも同じ(一部例外あり)。

【P27参照】

(※) 上記は、ASEANとの分業による地域ワイドでの加工工程の合算を考慮するものであり、加工工程の一部を中国等第三国にて行った場合には、合算することはできない。また、ASEAN以外の国との二国間協定には上記考え方はない。

さらに、協定上のいわゆる「累積」とは異なることにも注意。「累積」とは、締約国Aで原産品となった材料を他の締約国Bでの産品の生産に使用する際に、当該B国の原産材料とみなすことができるというもの。そのため、「累積」を適用した場合には、その使用材料の原産資格を立証する必要がある。他方、単に製織・編立や染色加工を行っただけでは、必ずしもその材料が原産品になるとは限らないため、仮に、原産判定申請にて「累積」を誤って適用してしまうと、非原産材料を「原産品」と扱うこととなり、結果として産品が原産資格を満たさない場合があることに注意。



(中古衣類及びぼろ・くずの取扱い)

➤ 中古衣類(HS6309項)及びぼろ・くず(HS6310項)について、EPAを適用するためには、例えば、協定の規定(完全生産品※)に従って、

- ① 締約国内で収集したものであること。
- ② 当該締約国内で本来の目的を果たせない又は回復・修理することができないこと。
- ③ 原材料の回収又は再利用のみに適するものであること。

等の基準を満たすことを立証する必要がある。

なお、①～③を立証する資料については、個別案件毎に判断。

(※) 例えば、日アセアン協定における規定は、以下の通り。

～協定第3章(原産地規則)第25条(完全に得られ、又は生産される産品)～(抜粋)

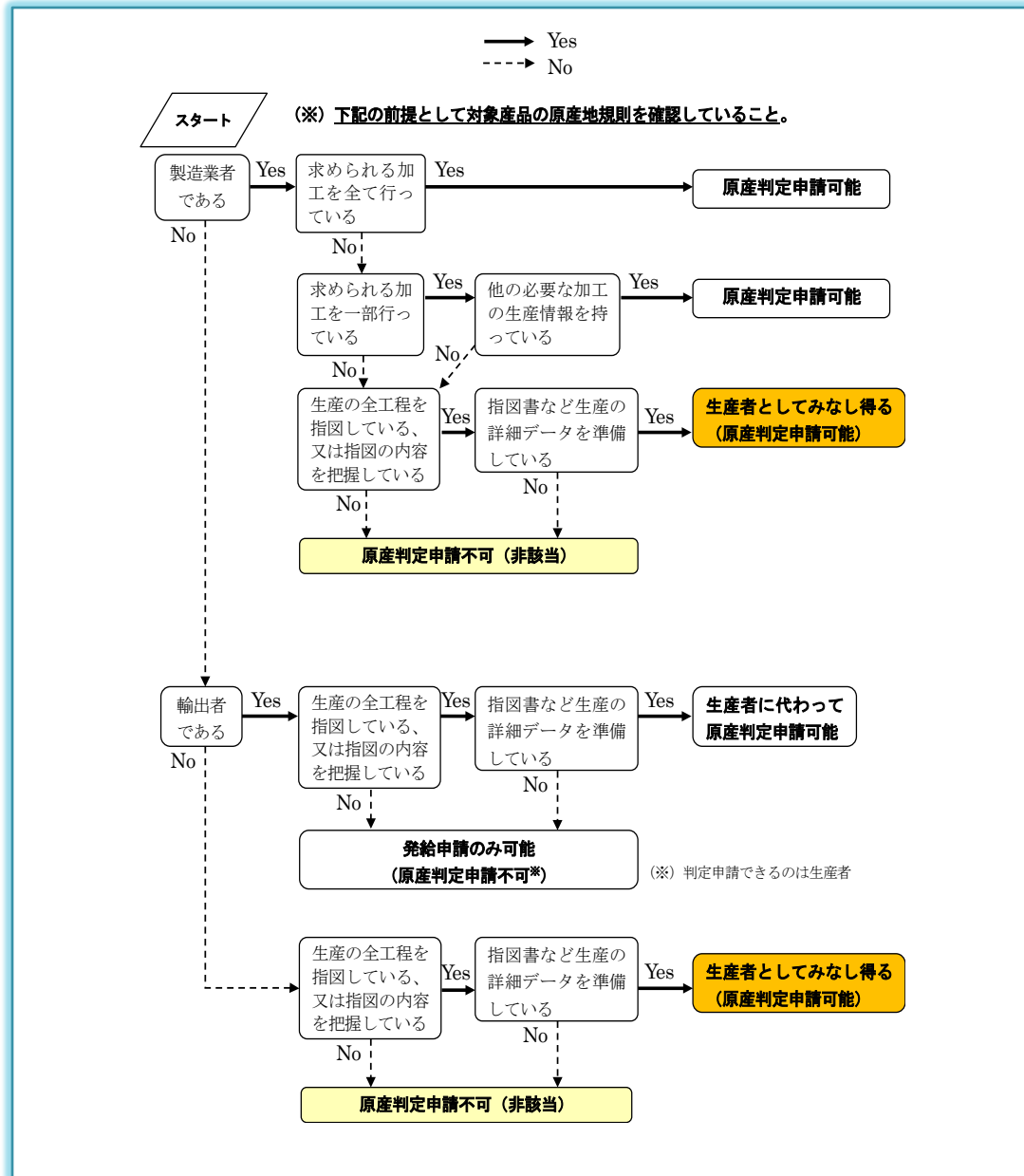
- (i) 当該締約国において収集される産品であつて、当該締約国において本来の目的を果たすことができず、又は回復若しくは修理が不可能であり、かつ、処分、部品若しくは原材料の回収又は再利用のみに適するもの
- (j) 当該締約国における製造若しくは加工作業(採掘、農業、建設、精製、焼却及び下水処理作業を含む。)又は消費から生ずるくず及び廃品であつて、処分又は原材料の回収のみに適するもの





參考資料

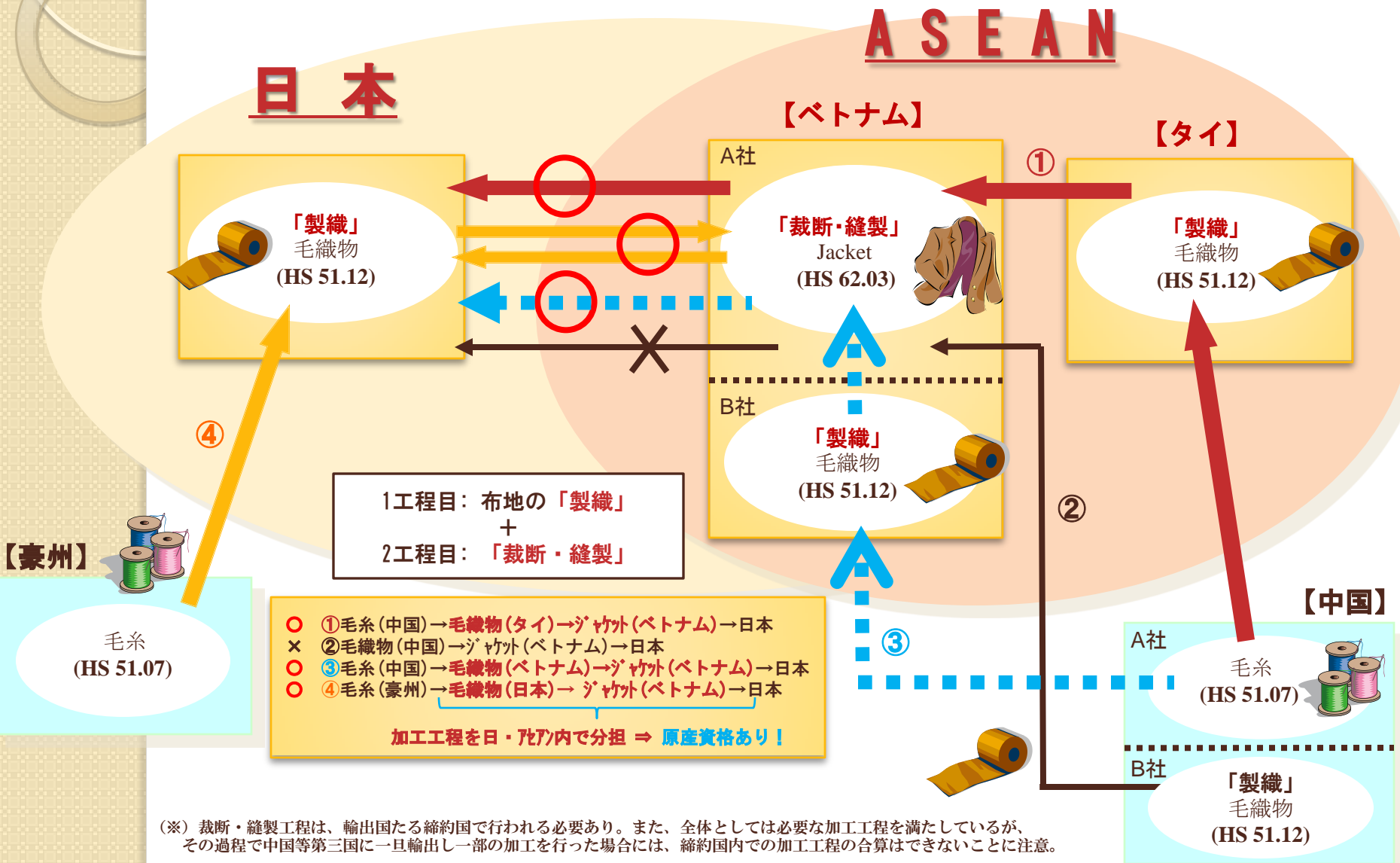
原産判定申請の資格者を確認するためのフローチャート



日・アセアンの地域ワイドでの加工工程の合算例

～アパレル製品に係る原産地規則～

CC (HS2桁レベルの変更) 但し、織物/編物を使用する場合には、当該織物/編物がASEAN内の締約国又は日本で織られ若しくは編まれていること。



染色工程に必要な作業内容一覧

番号	作業	内容	(16)	イージーケー加工	洗濯後、アイロンをかけないで着用できるようにする最終加工。木綿生地並びにその混紡生地に即乾性をもたせるもの。	(33)	リップル加工	綿織物を濃水酸化ナトリウムを含有するペースト（染料）でなせんし、織物の収縮した部分に三次元の模様を施し、及び抗染色ペーストにより処理した後に、染色された部分を濃水酸化ナトリウムによりエンボス加工を行い、並びにリップルに似たサッカー又はエンボスのようにしわが現れるようにする最終加工
(1)	抗菌防臭加工	繊維上の細菌を複数回処理して抗菌防臭加工効果を付加する最終加工	(17)	エンボス加工	布地を、加熱した金属ローラーとゴムローラーの間を通過させて、模様を生じさせる最終加工	(34)	シュライナ加工	織物を凹凸のある金属製無限ロールを並行的に装備したシュライナローラーを通過させることにより、織りがスムーズになり、絹のような光沢を与える最終加工
(2)	防融加工	紡織又は編んだ布地を熱による溶融から保護するために、物質を付加する最終加工。この加工は、合成繊維製品にタバコの火や摩擦熱で穴が生じることを防止するために行われるもの	(18)	エメリ加工	ロールに巻きつけた紙やすりを使用して施した起毛工程。合成糸織物、木綿織物等種々の分野で使用される。	(35)	せん毛、シャリング	織物及び編んだ布地の表面のけばをブラシで揃えた後に、ロータリー一切断機を使用して、布地の縁を走らせ、定型の長さで揃えて切断する工程
(3)	防蚊加工	紡織又は編んだ布地に防蚊剤を打ち込むことにより、人体に蚊が寄りつくことを防ぐ最終加工	(19)	難燃加工	繊維を発火しにくく、及び燃え広がりにくくするための最終加工。この加工は、作業衣、カーテン、室内装飾、介護用老人衣服、ベッドリネン等の着火の危険のある用途に利用される。	(36)	防縮加工	織物及び編んだ布地を洗濯、熱水処理などによる収縮を防止する最終加工
(4)	抗ビル加工	紡織及び編んだ布地の表面に摩擦により毛玉が生ずるのを防止する最終加工。繊維の段階での樹脂処理、ガスによるけば焼き、けば取りによる長いけばの除去、化学処理によるけばの段階的除去	(20)	植毛、フロック加工、電着加工	布地、プラスチック製品等の表面に上質かつ短い繊維を、電着又は接着剤で植毛する最終加工	(37)	ソイルガード加工	主としてフッ素樹脂を使用して繊維に塵埃が付着しないようにする最終加工
(5)	帯電防止加工、制電加工	布地の静電気発生を減少のために施される最終加工。高濃度アルコールのような水溶性、界面活性剤及び四基アンモニア塩、オキシレン基を含有する重合体等が使用される。	(21)	発砲なせん	なせんされた部分を膨張させるなせん。なせんされた部分に接着剤と膨張剤を挿入したマイクロカプセルを熱処理によってなせんし、膨張させる処理法。	(38)	ソイルリリース加工	親水性の化合物を疎水性のある合成繊維に付加することにより、塵埃が洗浄によって円滑に除去できるようにする最終加工
(6)	しわ加工	布地に耐久性のあるしわ（皺）を生じさせる最終加工。合成繊維の場合は、熱可塑性樹脂が使用され、セルロース系繊維の場合は、樹脂最終加工剤による交差結合反応が利用される。	(22)	液体アンモニア加工	液体アンモニアを使用して木綿を加工する改良最終加工。この加工の効果はマーセライズ加工に類似しているが、同加工に比べて光沢の向上及び染色部分の向上は劣る。しかしながら、強さ、抗収縮性（次元的安定性）、抗しわ発生性、定着性は著しく向上する。	(39)	ストレッチ加工	糸の性質を有する繊維を曲げ、その後形状を固定し、複数の方向に引っ張ることができるとなる伸張剤を加える最終加工
(7)	漂白	繊維に含まれる染料、色の付着した不純物を、酸化反応、減少及び漂白剤により分解若しくは除去又は減少させる最終加工	(23)	マーセライズ加工	染色状態の改善、浸水強度の増加、絹のような光沢等が、木綿糸、又は綿織物及び編んだ布地を水酸化ナトリウムによる集中的水処理によって、付加される最終処理	(40)	防ダニ加工	ダニが人体に近づかないようにするため、織物及び編んだ布地に防ダニ剤を塗布するか、又は布地の気体透過性を減少させる最終加工
(8)	ブラッシング	布地の表面に付着しているけば及び塵を拭き取り、及びローラーブラシを使用して繊維を寝かせて調整する処理	(24)	抗菌加工	繊維に付着している細菌の増殖を抑制する最終加工。金色ぶどう球菌、肺炎桿菌、大腸菌、桿菌、緑膿菌等が対象である。	(41)	UVカット加工	肌を紫外線から保護するために、織物及び編んだ布地をUV吸収剤を浸潤させるか又は塗布する最終加工
(9)	バフ加工	紙やすりを使用してロール状にした繊維を起毛させる加工。この加工は、合成繊維織物、編んだ布地、綿織物等幅広く使用されている。	(25)	縮じゅう	織物にフェルトの感触を持たせるために、アルカリ性液体、石けん等とともに浸水し、機械的にたたき、擦る処理	(42)	ウォッシュ・アンド・ウェア加工	洗濯・乾燥後の綿織物又は混紡布地をアイロンをかけずに着用できるようにするための最終加工
(10)	抜蝕加工、オパール加工	布地の片側を、代替繊維の混合糸を含む布及び混合繊維の化学反応抵抗力の差異を利用して溶融・除去し、水を使用して描いた模様を浮き出させる加工	(26)	モアレ仕上げ	木目光沢模様を布地に付加するカレンダ加工の一種。カレンダ加工との相違は、加圧した縦糸と加圧していない部分との間に光の反射が生じて、木目模様が形成される。	(43)	吸水加工	合成繊維の疎水性のある表面に親水性を持たせ、吸水性を生じるようにする最終加工
(11)	カレンダ仕上げ	布地を回転ロール間を通して、圧により表面を滑らかにし、また、光沢を与える等種々の感触を与える最終加工	(27)	透湿防水加工	織物及び編んだ布地に防水剤及び水蒸気の浸透性を付加する最終加工。スポーツウェアに利用される。	(44)	防水加工	水が織物及び編んだ布地を透過しないようにするための最終加工
(12)	圧縮収縮仕上げ	主として綿布について、蒸気プレスによって密度を高めることにより、生地の強靱さ及び収縮を防止する効果を持たせる最終処理	(28)	はつ油加工	繊維製品にはつ油剤を付加する最終加工	(45)	はつ水加工	繊維にはつ水剤を付加する最終加工
(13)	防しわ加工	樹脂加工等により、紡織または編んだ布地にしわを生じにくくする最終加工	(29)	オーガンジ加工	薄さ、透明性及び硬さを得るための最終加工。木綿の場合には、濃硫酸を常温で反応させる。	(46)	ウェットデカタイジング	毛織物の湿式洗浄。流水横断平滑化法ともいう。
(14)	蒸じゅう、デカタイジング	生地を多孔性シリンダで巻き上げ、蒸気により熱し、空気で冷却することにより、布地の安定性、光沢及び感触を向上させる最終処理。全デカタイジング（高圧デカタイジング機械）、半デカタイジング（通常圧デカタイジング機械）連続デカタイジング機械等が使用される。これは、毛織物を処理するほぼ最終段階の工程。	(30)	減量加工	繊維の織り又は縫製品の構造を改善して繊維の量を減少させる工程。ポリエステル繊維にはアルカリ性減量剤を、セルロース繊維には酵素減量剤を使用する。	(47)	防風加工	風を透過しにくくするために、織物及び編んだ布地の織り方及び樹脂処理を施して気体透過性を減少させる最終加工
(15)	消毒加工	繊維に臭気複合物を接触させることにより悪臭を減少させる効果のある最終処理。悪臭とは、汗臭、老人臭、排泄物臭、タバコ臭、ごみ臭をいう。	(31)	芳香加工	繊維に香料を付加する工程。香料をマイクロカプセルに充填して繊維製品に付加する方法がある。	(48)	針布起毛	織物及び編んだ布地をカードクロス（針布機械）のローラーを使用して、その表面を引っ掻いて起毛させる工程
			(32)	リラックス加工	織物及び編んだ布地の織り方及び縮縮の風合いを熱エネルギー（乾燥熱、湿潤熱、熱水等）により際立たせ、また、物理的な擦り効果を出すための処理			

（※）原産地規則上求められる特定の加工要件のうち「染色」工程においては、上記に記載される加工作業のうち、2以上の作業を伴う必要があることに留意。なお、上記作業の内容は経済産業省が設立した日本工業規格に基づく。

(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

