

工作機械業界

EPA原産資格調査に関する 運用マニュアル



写真提供：株式会社岡本工作機械製作所

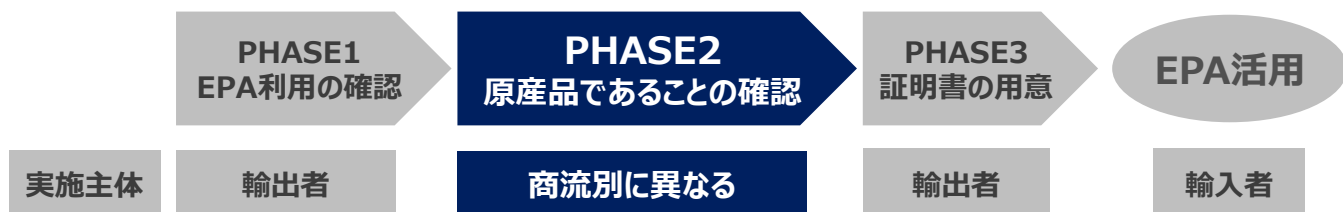
輸出者兼生産者

本マニュアルについて（1/2）

日本から輸出した品物が、EPAを利用して輸入国において関税の減免を受けられるようになるためには、大きく分けて、日本の中で以下3つの工程が必要となり、主に輸出者が主体となって必要な作業を行います。

しかし、このうちPHASE 2については、サプライチェーンの構成により、輸出者のみで完結する場合もあれば、仕入先・外注先にまたがり手続きを進める必要がある場合もあります。そのため、商流のパターンによって、担う役割や、手順フローが異なります。

工作機械業界における主な商流パターンは以下の通りです。本マニュアルは、工作機械業界の輸出者兼生産者の立場の方が実施すべき事項に的を絞って解説しています。



▶ 工作機械業界における主な商流パターンにおけるPHASE2の違い

各冊子 参照



(輸出者兼生産者)
工作機械 販売・メーカー

輸出者
兼
生産者
の方向け
冊子



当マニュアルは、工作機械業界においてEPAを活用する上で、必要となる基礎的な情報を纏めています。標準フォームは、一緒にご利用いただくことで作業を効率的に進めていただけることを目的として、標準的なパターン・条件を前提に作成しています。しかしながら、全ての情報・パターンを網羅しているものではありませんので、追加で情報の収集や標準フォームの修正が必要になる場合があることをご留意の上、ご利用ください。

本マニュアルについて（2/2）

輸出者兼生産者

PHASE 1 EPA利用の確認

E

Export

輸出品

STEP1

EPA利用の確認のための情報を収集しよう！

STEP2

EPAを利用するかどうかを判断しよう！

PHASE 2 原産品であることの確認

D

Determine

原産資格調査の依頼

STEP1

日本国内で最終製造・加工がされていることを確認しよう！

STEP1

品目別原産地規則
（原産品と判断するための基準）を選ぼう！

STEP2

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

第三者証明

自己証明

日本商工会議所への
原産品判定依頼

日商からの承認をもって
確認完了！

自社で原産品であること
の確認完了！

PHASE 3 証明書の用意

I

Identification

原産地証明書の発給/作成

日本商工会議所
への発給申請

自己証明の
申告書作成

その他の対応事項

PHASE 1 EPA利用の確認 (P9~22)

E

Export

輸出品

PHASE1の目的	P11
作業手順	P11
例題	P12
標準フォーム1 EPA利用確認シート	P12

STEP1

EPA利用の確認のための情報を収集しよう！

EPA利用確認シートへの入力	P13
①利用協定	P13
②輸入通関のHSコード	P14
③通常の関税率（MFN税率）	P17
④EPA税率	P17

STEP2

EPAを利用するかどうかを判断しよう！

EPA適用による効果額の算出	P19
▶応用	
1：複数協定でのEPA利用の確認	P21
2：EPA税率も品目別原産地規則も同じ場合	P22
3：EPA適用による効果額のメリットの享受について	P22

当マニュアルは、工作機械業界においてEPAを活用する上で、必要となる基礎的な情報を纏めています。
標準フォームは、一緒にご利用いただくことで作業を効率的に進めていただけることを目的として、標準的なパターン・条件を前提に作成しています。しかしながら、全ての情報・パターンを網羅しているものではありませんので、追加で情報の収集や標準フォームの修正が必要になる場合があることをご留意の上、ご利用ください。

PHASE 2

原産品であることの確認 (P23~58)

D

Determine

原産資格調査

PHASE2の目的	P25
作業手順	P26
例題	P27

STEP1

日本国内で最終製造・加工がされていることを確認しよう！

生産場所・生産行為の確認	P28
--------------	-----

STEP2

品目別原産地規則
(原産品と判断するための基準) を選ぼう！

(1) 品目別原産地規則の確認	P29
(2) 品目別原産地規則の選択	P36

STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

(1) 原産資格調査の確認資料への記入	P37
---------------------	-----

標準フォーム3 原産資格調査の確認資料 (CTC証明用/VA証明用)

-【CTCルール】	P38
-【VAルール】	P46
(2) ルールをクリアすることの確認	
-【CTCルール】	P44
-【VAルール】	P48
▶応用 (CTC/VA共通)	
1 : CTCルール・VAルールをクリアしなかった場合の対応方法	P50
2 : サプライヤー証明書 (構成品) の取得が必要なケース	P53
3 : サプライヤー証明書 (構成品) の依頼方法	P54
(3) 後続の手続きの確認	P55
(4) 日本商工会議所への原産品判定依頼 (第三者証明の場合)	P56

PHASE 3

証明書の用意 (P59～69)

I

Identifi-
cation

原産地証明書の発給/作成

PHASE3の目的	P61
作業手順	P61
(1) 日本商工会議所への発給申請 (第三者証明の場合)	P62
(2) 自己証明の申告書作成 (自己証明の場合)	P64
標準フォーム5 自己証明の申告書	P64

その他の対応事項 (P70～73)

(1) その他の対応事項	P72
(2) 当局による調査について	P73

当マニュアルは、工作機械業界においてEPAを活用する上で、必要となる基礎的な情報を纏めています。
標準フォームは、一緒にご利用いただくことで作業を効率的に進めていただけることを目的として、標準的なパターン・条件を前提に作成しています。しかしながら、全ての情報・パターンを網羅しているものではありませんので、追加で情報の収集や標準フォームの修正が必要になる場合があることをご留意の上、ご利用ください。

各フォームのダウンロード▶ https://jaftas.jp/epamanual_form/

- 【1】 EPA利用確認シート
- 【2】 原産資格調査の依頼・回答シート
- 【3-1】 原産資格調査の確認資料（CTC証明用）
- 【3-2】 原産資格調査の確認資料（VA証明用）

- 【4-1】 サプライヤー証明書（輸出品）
- 【4-2】 サプライヤー証明書（構成品）
- 【5-1】 自己証明の申告書（日オーストラリア）
- 【5-2】 自己証明の申告書（CPTPP）
- 【5-3】 自己証明の申告書（日EU・英）
- 【5-4】 自己証明の申告書（RCEP）

当マニュアルは、工作機械業界においてEPAを活用する上で、必要となる基礎的な情報を纏めています。
標準フォームは、一緒にご利用いただくことで作業を効率的に進めていただけることを目的として、標準的なパターン・条件を前提に作成しています。しかしながら、全ての情報・パターンを網羅しているものではありませんので、追加で情報の収集や標準フォームの修正が必要になる場合があることをご留意の上、ご利用ください。

マニュアル中の用語解説

文中や標準フォーム中のEPA専門用語について、「用語解説」のマークがついている単語については、各PHASEやSTEPの中で用語の解説、確認方法の解説をしています。
用語解説及び確認方法の解説がある用語の一覧は以下の通りです。

用語解説

PHASE 1

証明制度（第三者証明制度/自己証明制度）	P13
HSコード	P14
事前教示	P15
通常の間税率（MFN税率）	P16
EPA税率	P16
日商の企業登録	P20

PHASE 2

品目別原産地規則	P29
CTCルール	P30
VAルール	P31
協定年次版のHSコード	P32
デミニマスルール	P50
累積	P50
サプライヤー証明書（構成品）	P50

その他の用語

FTA Port 用語集 <https://jaftas.jp/word/>

確認方法

PHASE 1

HSコード	P14
通常の間税率（MFN税率）	P16
EPA税率	P16

PHASE 2

品目別原産地規則	P29
協定年次版のHSコード	P32
構成品・材料のHSコード	P40

PHASE

1

EPA利用の確認

PHASE 1 EPA利用の確認 (P9~22)

E
Export

輸出品

PHASE1の目的	P11
作業手順	P11
例題	P12
標準フォーム1 EPA利用確認シート	P12

STEP1

EPA利用の確認のための情報を収集しよう！

EPA利用確認シートへの入力	P13
①利用協定	P13
②輸入通関のHSコード	P14
③通常の関税率（MFN税率）	P17
④EPA税率	P17

STEP2

EPAを利用するかどうかを判断しよう！

EPA適用による効果額の算出	P19
▶ 応用	
1：複数協定でのEPA利用の確認	P21
2：EPA税率も品目別原産地規則も同じ場合	P22
3：EPA適用による効果額のメリットの享受について	P22

PHASE 2 原産品であることの確認 (P23~58)

PHASE 3 証明書の用意 (P59~69)

その他の対応事項 (P70~73)

PHASE1
の目的

調査対象品のEPAによる削減効果額を知ろう！

EPAは、利用すれば**必ず関税の減免を受けられる、というものではありません。**

輸入者からEPAを使いたいとリクエストを受けたら、まずは、EPAを利用することで本当にメリットがあるのかどうか、つまり、どれほどの金額が削減できるのかをきちんと確認をすることから始めます。



作業手順

大きく以下の2つのステップに沿って進めます。

- 用意するもの **標準フォーム1 EPA利用確認シート**

ダウンロード ▶ https://jaftas.jp/epamannual_form/

STEP1

EPA利用の確認のための情報を収集しよう！

EPA利用確認シートへの入力

- ①～④（以下4項目）を調べながら埋めていきます
- インボイス価格を記入します

EPAのメリットを確認するために最低限必要となる4項目



STEP2

EPAを利用するかどうかを判断しよう！

EPA適用による効果額の算出

- 効果額は自動的に算出されます
- 金額規模により、実際にEPAを利用するかどうかを判断します

作業手順について、以下の例題に沿って解説していきます。



例題

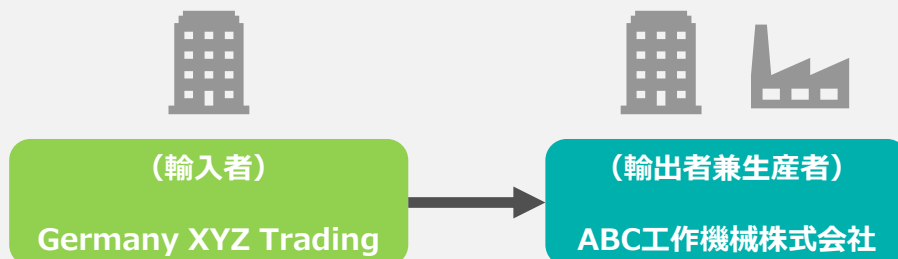
(輸入者) この製品について、EPAを使いたいです！

製品 : 平面研削盤
 輸出先 : ドイツ
 インボイス価格 : 1億円
 HSコード : 8460.12.00
 協定 : 日EU協定



写真提供：株式会社岡本工作機械製作所

▶ 商流



標準フォーム1

EPA利用確認シート

ダウンロード▶ https://jaftas.jp/epamannual_form/

これらの項目は任意項目ですが、最低限、インボイス価格を入力しておくことで、効果額の算出が可能です。

「輸入国」以降の部分について、次ページから解説していきます！



EPA利用確認シート

記入日	
所属部署	
担当者名	
品番	
品名	
インボイス価格	

…入力箇所
 …プルダウン選択
 ※入力または選択をすると、セルの背景が白に変わります

輸入通関国		←選択肢がない国は、EPA適用不可（EU加盟国は「EU」を選択）
輸入通関のHSコード		←輸入国において通関時に使用するHSコード（最新年次版）を記入
通関の開税率（%）		

	二国間協定※2	日Aセアン	CPTPP	RCEP※3
利用可能協定	-	-	-	-
証明制度	-	-	-	-
EPA税率※1				

EPAを利用しない場合の開税率	-	-	-	-
EPA適用時の開税率	-	-	-	-
EPA適用による効果額	-	-	-	-

※1 利用可能協定の欄が“-”の場合は、利用できる協定がありませんのでEPA税率記入欄はグレーとなります。
 利用可能協定が複数ある場合でも、既に利用協定が決まっている場合には、必ずしもすべての税率を調査、入力する必要はありません。
 複数協定利用の場合の比較を行いたい場合に、すべて入力してください。

※2 日EU協定は、二国間協定の欄に表示されます。

※3 RCEPにおいて、輸入国がオーストラリア、ニュージーランドの場合には、自己証明制度も利用可能です。（2022年11月現在）

※4 日Aセアン協定の協定年次は、2023年3月からHS2017に変更となりますが、それ以前にご利用の場合は、HS2002をお使いください。

STEP1

EPA利用の確認のための情報を収集しよう！

EPA利用確認シートへの入力

①利用協定

②輸入通関
のHSコード③通常
の関税率

④EPA税率

(例題の輸入者からの情報)

製品 : 平面研削盤
輸出先 : ドイツ
インボイス価格 : 1億円
HSコード : 8460.12.00
協定 : 日EU協定

▼ 輸入国をプルダウンから選択すると、利用可能な協定とその証明制度が自動的に表示されます

標準フォーム1

EPA利用確認シート

輸入国	ドイツ
輸入通関のHSコード	
通常の間税率 (%)	

選択

	二国間	日アセアン	CPTPP	RCEP
利用可能協定	日EU協定 HS2017	-	-	-
証明制度	自己証明制度	-	-	-

用語解説

用語解説

証明制度とは

利用する協定により、大きく以下の2パターンの証明制度があります。

・第三者証明制度：

日本商工会議所が、輸出品の原産性の審査を行い、原産地証明書を発給する制度です。
※利用協定が第三者証明制度の場合には、「日商の企業登録」についても併せて確認してください。

※用語の解説はP20を参照

・自己証明制度：

日本商工会議所は介さずに、輸出者・生産者または輸入者自らが輸出品の原産性判定を行い、原産地証明書を作成する制度です。

用語解説

※この違いにより、PHASE2～PHASE3の流れが異なります。ここでは、こんな違いがあるんだ、ということだけ覚えておきましょう。

STEP1

EPA利用の確認のための情報を収集しよう！

①利用協定

②輸入通関
のHSコード

③通常
の関税率

④EPA税率

▼ 輸入国側と確認した、輸入通関時のHSコードを記入します

(例題の輸入者からの情報)

製品 : 平面研削盤
輸出先 : ドイツ
インボイス価格 : 1億円
HSコード : 8460.12.00
協定 : 日EU協定

標準フォーム1

EPA利用確認シート

用語解説

輸入通関のHSコード

8460.12.00

記入

確認方法

【原則】輸入国税関へ確認（輸入者を通じて問合せをしてください）

輸入国で認められたHSコードであることが重要！

HSコードは、6桁までが世界共通の分類となり、日本から産品を輸出する際のHSコードも存在します。しかしながら、同じ製品でも、各国税関や担当者によって解釈の違いが発生することがあります。解釈の違いが発生した場合、EPAにおいては原産地証明書を受理する輸入国税関の判断が優先されるため、必ず、輸入国におけるコードを確認することが重要です。事前教示制度を通じて、輸入国税関に事前に確認することも可能です。

用語解説

輸入者に確認したHSコードの分類が正しいかどうかを確認するために、以下のWebサイトで分類を確認することも有用です。参考情報としてご使用ください。

- 日本税関：輸出統計品目表 (<https://www.customs.go.jp/yusyutu/>)
- FTA Port：HS LAB (<https://jaftas.jp/hslab/>)

用語解説

HSコードとは

「HS条約」という国際条約において定められた、物品の番号のことを言います。この条約のもとでは、この世の全ての物品が何らかの番号に属します。6桁までが条約上で定められた世界共通ルールで、7桁目以降は各国が独自に番号を定めています。輸出入通関の際に、税関にこのHSコードを知らせることで、何の物品を輸出または輸入するのかが分かる仕組みになっています。*HS：Harmonized Commodity Description Coding System の略

例：平面研削盤
HSコード8460.12



写真提供：株式会社岡本工作機械製作所

84	8460	8460.12
類(上2桁) (Chapter)	項(上4桁) (Heading)	号(上6桁) (Sub-Heading)
原子炉、ボイラー及び機械類並びにこれらの部分品	研削盤、ホーニング盤、ラップ盤、研磨盤その他の仕上げ用加工機械（研削砥石その他の研磨材料を使用して金属又はサメットを加工するものに限るものとし、第84.61項の歯切り盤、歯車研削盤及び歯車仕上盤を除く。）	平面研削盤 数値制御式のもの

STEP1

EPA利用の確認のための情報を収集しよう！

① 利用協定

② 輸入通関
のHSコード③ 通常
の関税率

④ EPA税率

用語解説

事前教示とは

事前教示制度とは、関税分類（HSコードの決定）について、輸入国税関へ輸入前に照会を行い、その回答を受けることができる制度です。

FTA portの「世界の税関」に各輸入国の事前教示制度のリンク先を掲載しています。

FTA portのURL：<https://jaftas.jp/advance-rulings/>



世界の税関

STEP1

EPA利用の確認のための情報を収集しよう！

①利用協定

②輸入通関
のHSコード③通常
の関税率

④EPA税率

▼ ②で調べた輸入国のHSコードをもとに、輸入国において通常適用される税率を調べて記入します。

標準フォーム1 EPA利用確認シート

用語解説

通常の間税率 (%)

1.7%

記入

	二国間	日アセアン	CPTPP	RCEP
利用可能協定	日EU協定 HS2017	-	-	-
証明制度	自己証明制度	-	-	-
EPA税率	0%			

用語解説

確認方法

【原則】輸入国税関へ確認（輸入者を通じて問合せをしてください）

【参考】以下のWebサイトで確認することも有用ですが、その場合はあくまでも参考情報としてお取り扱いください。

- 各輸入国税関HP
- World Tariff : <https://www.jetro.go.jp/theme/export/tariff/>（登録方法）※検索方法はP18を参照
- Rules of Origin Facilitator : <https://findrulesoforigin.org/>
- FTA Port HS LAB : <https://jaftas.jp/hslab/>

用語解説

通常の間税率（MFN税率）とは

相手国からの輸入に一般的に適用される税率のことを指し、MFN税率などと呼ばれています。**通常の間税率（MFN税率）は、輸入国の都合で変更される可能性があるため、毎回確認することを推奨します。**

*MFN：Most Favored Nation の略。最恵国待遇。

EPA税率とは

EPA締約国間同士で設定した間税率で、大半の品目において、MFN税率よりも低い間税率が設定されています。日本と輸入国がEPAを締結している場合、EPAを利用することで、EPA税率の適用を受けることができます。

EPA税率の設定は品目によって異なり、EPA発効時に間税が完全撤廃（0%）されるものや、段階的に削減されていくものもあります。削減スケジュールを確認し、どの時点から間税削減メリットが発生するか確認することが重要です。

STEP1

EPA利用の確認のための情報を収集しよう！

①利用協定

②輸入通関
のHSコード

③通常
の関税率

④EPA税率

各輸入国税関HPでの確認方法

各輸入国の税関HP等において、最新年次版のHSコードをキーにして、MFN税率とEPA税率を確認することができ場合があります。
FTA portの「世界の税関」に一部の情報が国について、リンク先を掲載しています。
FTA portのURL：<https://jaftas.jp/tariff/>



(例題のドイツの場合)

TARICのURL：https://ec.europa.eu/taxation_customs/dds2/taric/taric_consultation.jsp?Lang=en

Retrieve Measures

上記サイトにアクセスし、「Goods Code」にHSコードを入力して「Retrieve Measures」をクリック

「ERGA OMNES」の「Third country duty」が通常の関税率（MFN税率）を示しており、1.7%であることが分かった！

下にスクロールしていくと、「Japan (JP)」の「Tariff preference」がEPA税率を示しており、0%であることが分かった！

STEP1

EPA利用の確認のための情報を収集しよう！

例：平面研削盤
輸出先ドイツ
HSコード8460.12



写真提供：株式会社岡本工作機械製作所

World Tariffでの確認方法

FedEx社が提供する関税率検索サイト「World Tariff」では、最新年次版のHSコードをキーにして、MFN税率とEPA税率を確認することができます。

WorldTariffSM

HS Number Search

① クイックヘルプ ② 印刷版

仕向け国/輸出先

Germany

類/部名

84 - Nuclear reactors, boilers, machinery and mechanical appliances; parts thereof

頂

8460 - MACHINE-TOOLS FOR DEBURRING, SHARPENING, GRINDING, HONING,

テキスト

番号

リセット

Submit

JETROのサイトから
World Tariffに登録
<https://www.jetro.go.jp/t/home/export/tariff/>

「仕向け国/輸出先」
を選択

最新版HSコードを入力
して「Submit」をクリック

該当HSコードを選択

一覧から「Japan」を探して
「Free」の横の
虫眼鏡マークをクリック

協定のEPA税率を確認

※JP EPA：日EU協定

Germany - Chapter 84 - Nuclear reactors, boilers, machinery and mechanical appliances; parts thereof

[Section Notes](#) [Chapter Notes](#) [End Notes](#)

HS Number	Description	UOM	MFN
8460	MACHINE-TOOLS FOR DEBURRING, SHARPENING, GRINDING, HONING, LAPPING, POLISHING OR OTHERWISE FINISHING METAL OR CERMETS BY MEANS OF GRINDING STONES, ABRASIVES OR POLISHING PRODUCTS, OTHER THAN GEAR CUTTING, GEAR GRINDING OR GEAR FINISHING MACHINES OF HEADING 8461:		
8460.12.00.00	- Flat-surface grinding machines: - Numerically controlled	kg, p/st	2.7%

Japan

Free

Agreement between the European
Union and Japan for an Economic
Partnership

DV HS number 8460.12.00.00.0

Commodity Description

	MFN	JP EPA
8460.12.00.00 - - Numerically controlled	1.7%	Free

STEP2

EPAを利用するかどうかを判断しよう！

EPA適用による効果額の算出

▼インボイス価格を入力すると、EPA税率を入力した協定について、「EPA適用による効果額」が自動的に算出されます。

標準フォーム1 EPA利用確認シート

インボイス価格	100,000,000				
輸入国	ドイツ				
輸入通関のHSコード	8460.12.00				
通常の関税率（％）	1.7％				
	二国間	日アセアン	CPTPP	RCEP	
利用可能協定	日EU協定 HS2017	-	-	-	
証明制度	自己証明制度	-	-	-	
EPA税率	0％				
EPAを利用しない場合の関税額	1,700,000	-	-	-	
EPA適用時の関税額	0	-	-	-	
EPA適用による効果額	1,700,000	-	-	-	

インボイス価格1億円の1.7%である、
170万円がEPA適用による効果額となる！



ポイント

「EPA適用による効果額」が関税が減免
されたことによるメリットです

※輸入国側での課税標準価格がインボイス価格と異なる場合は、
実際に課される関税額は上記値とは異なります。

CLEAR!

調査対象品のEPAによる削減効果額が分かった！

この後は・・・

- ・削減効果の大きさ、費用対効果によって、実際にEPAを利用すべきかどうかの判断をしましょう
- ・EPAを利用すると決めたら、PHASE2へ進みます

STEP2

EPAを利用するかどうかを判断しよう！**用語解説****日商の企業登録について（利用協定が第三者証明制度の場合）**

P13の解説の通り、第三者証明制度の場合には、日本商工会議所が輸出品の原産性の審査を行い、原産地証明書を発給します。この時、必要な手続きは日本商工会議所の「第一種特定原産地証明書 発給システム」（以下、発給システム）と呼ばれるインターネット上のウェブサイトを通じて行います。

「発給システム」を利用するためには、事前にユーザー登録（ログインIDとパスワードの入手）の手続きが必要となります。この手続きを「企業登録」と呼びます。

EPAの利用を決定し、利用するEPAが第三者証明制度である場合で、かつ企業登録をしていない場合は、手続きを行ってください。なお、IDとパスワードは1社につき1つが発行されるので、過去に自社で企業登録を行っている場合には、新たに行う必要はありません。

詳しくは、日本商工会議所のHPを確認してください。※企業登録が完了するまでには、通常2週間程度かかります。

<日本商工会議所HP>

「企業登録」について：<https://www.jcci.or.jp/gensanchi/registration.html>

STEP2

EPAを利用するかどうかを判断しよう！

▶応用1：複数協定でのEPA利用の確認

複数協定の中から選択できる場合は、EPA税率の小さいものを選ぶことで削減効果額が大きくなります。
また、協定によって品目別原産地規則が異なるので、易しい品目別原産地規則を選ぶことで、基準をクリアしやすくなることも可能です。

※用語の解説はP29～31を参照

＜例＞平面研削盤 HSコード：8460.12.00 輸入国：インドネシア

輸出産品	輸入国	MFN 税率	利用協定	EPA 税率	品目別原産地規則	用語解説
平面研削盤 (8460.12)	インドネシア	5%	日アセアン	0%	CTH/VA40%(控除方式)	
			日インドネシア	0%	CTSH/VA40%(控除方式)	
			RCEP	4%	CTH/VA40%(間接方式又は控除方式)/VA40%(直接方式又は積上げ方式)	

①EPA税率を比較

RCEPのみ4%（2022年時点）
※稀にEPA税率がMFN税率より高い場合があるため、注意してください。（特に、RCEPの中国向け）

②品目別原産地規則を比較

品目別原産地規則は、日インドネシア協定のみCTSHのため、他協定に比べると易しい

▼EPA利用確認シートでは、輸入国を選択すると、「利用可能協定」が自動的に表示されます。
EPA税率は別途P16を参照し、各協定別に確認してください。

標準フォーム1 EPA利用確認シート

輸入国	インドネシア
HSコード（輸入国側）	
通常関税率（%）	

👉 選択

	二国間	日アセアン	CPTPP	RCEP
利用可能協定	日インドネシア協定 HS2017	日アセアン協定 HS2017	-	RCEP HS2022

STEP2

EPAを利用するかどうかを判断しよう！

▶応用2：EPA税率も品目別原産地規則も同じ場合

○二国間協定 VS 多国間協定

多国間協定で日本商工会議所から「原産品判定番号」を入手している場合、同一の產品であれば他の締約国への輸出の際にも同一の「原産品判定番号」を利用できるため^{*1*2}、工数を削減できるメリットがあります。

例）タイに產品を輸出する際、RCEP協定に基づいて「原産品判定番号」を入手し、原産地証明書を取得した場合、他の国に同じ產品を輸出する際にも、RCEP協定を締結している国であれば、同じ「原産品判定番号」を基に、原産地証明書を取得することができます。（但し、產品の生産に関する情報に変更がないことが前提です。）

^{*1} 同一のHSコードであることが前提となります。HSコードは輸入国ごとに異なる場合がありますので、事前に各国へ確認する事を推奨します。

^{*2} RCEPを利用する場合で、第3.26条に定める「税率差ルール」の対象品目である場合には、輸出先の仕向け国毎に判定依頼を取得する必要があります。（参照：日本商工会議所「RCEPの特定原産地証明発給に関するFAQ」A.2-1）：https://www.jcci.or.jp/gensanchi/epa/rcep_faq.pdf）

○第三者証明制度 VS 自己証明制度

一般的な各証明制度のメリット、デメリットは以下の通りです。

証明制度	メリット	デメリット
第三者証明制度	・原産性の証明内容について、日本商工会議所のチェックが入る	・原産地証明書の発給に手数料がかかる ・日本商工会議所への手続きの時間がかかる
自己証明制度	・原産地証明書を自社で作成するため、発給手数料がかからない ・リードタイムが短縮できる	・原産性の証明内容について、第三者のチェックが入らない

▶応用3：EPA適用による効果額のメリットの享受について

EPA適用による効果額は、契約により異なりますが、多くが関税を納める輸入者に直接的なメリットとなります。一方で、PHASE2で実施する輸出者側の工数は一定程度を要します。このメリットを享受する側（輸入者）と工数を要する側（輸出者）のギャップを埋めるために、両方でメリットを享受し合うことを検討してみてください！

【グループ会社間の場合】
グループ全体の利益増加

概要編 2.EPA活用のメリットも御覧ください
ダウンロード▶[【概要編】工作機械](#)

【グループ会社間以外の場合】

関税の削減メリットを、輸入者から依頼される前に、逆に輸入者へEPA利用による関税削減を提案してみましよう。

- ・現地での価格の引き下げによる販売量の増加
- ・現地での販売代理店の販売手数料の増加による販売量の増加
- ・EPA利用にかかる輸出者から輸入者へのコストの請求
- ・効果額の折半/輸出者から輸入者への販売価格の値上げ
- ・値引き依頼への対抗策としての提示

等、営業のツールとして使えます。見積もり段階で関税削減メリットを折込んでおくことも大切です。



輸出者

輸入者へEPA利用による
関税削減の提案

提案と共に・・・

- ・効果額の折半/販売価格の値上げ
- ・値引き/原価低減の防止
- ・手数料



輸入者

PHASE

2

原産品であることの確認

目次

PHASE 1 EPA利用の確認 (P9~22)

PHASE 2 原産品であることの確認 (P23~58)

D

Determine

原産資格調査

PHASE2の目的 P25

作業手順 P26

例題 P27

STEP1

日本国内で最終製造・加工がされていることを確認しよう！

生産場所・生産行為の確認 P28

STEP2

品目別原産地規則
(原産品と判断するための基準) を選ぼう！

(1) 品目別原産地規則の確認 P29

(2) 品目別原産地規則の選択 P36

STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

(1) 原産資格調査の確認資料への記入 P37

標準フォーム3 原産資格調査の確認資料 (CTC証明用/VA証明用)

-【CTCルール】 P38

-【VAルール】 P46

(2) ルールをクリアすることの確認

-【CTCルール】 P44

-【VAルール】 P48

▶応用 (CTC/VA共通)

1 : CTCルール・VAルールをクリアしなかった場合の対応方法 P50

2 : サプライヤー証明書 (構成品) の取得が必要なケース P53

3 : サプライヤー証明書 (構成品) の依頼方法 P54

(3) 後続の手続きの確認 P55

(4) 日本商工会議所への原産品判定依頼 (第三者証明の場合) P56

PHASE 3 証明書の用意 (P59~69)

+a

その他の対応事項

(P70~73)

PHASE2
の目的

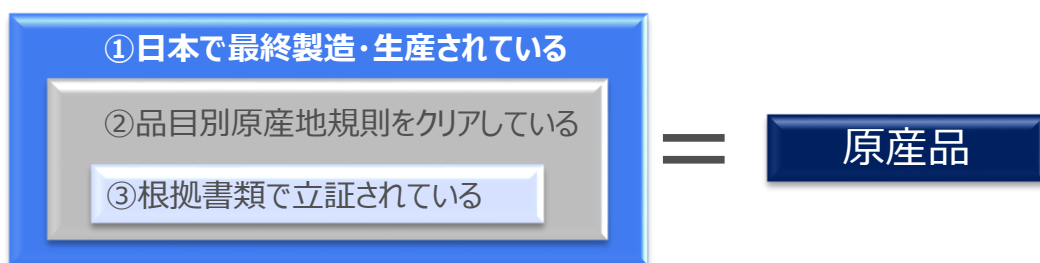
調査対象品が日本の原産品であることを証明しよう！

輸出者がEPAの原産地証明書を取得するためには、対象の製品が**日本の「原産品」であることが必要不可欠**です。

原産品であることを証明するには、以下の3つのルールを満たす必要があります。

- ①日本国内で最終製造・加工がされている
- ②品目別原産地規則（＝EPAで定められた原産品と認められるためのルール）をクリアしている
- ③品目別原産地規則をクリアしていることが根拠書類で立証されている

EPAにおける原産品の考え方



ここでは、社内の生産関連資料が必要となりますので、必要に応じて他の部署の協力も仰ぎながら進めましょう。



ポイント

原産品・非原産品

上記3つのルールを満たした場合に、その対象の製品を原産品といいます。反対に満たしていない場合、その製品を非原産品といいます。

原産材料

調査対象品に使われている材料が原産品である場合、その材料を原産材料といいます。

原産材料として表記する場合も、当該材料が上記の3つのルールを満たす必要があります。

非原産材料

調査対象品に使われている材料が原産品の要件を満たさない、又は満たすかどうかを確認していない場合、その材料は非原産材料となります。



作業手順

大きく以下の3つのステップに沿って進めます。

STEP1

日本国内で最終製造・加工がされていることを確認しよう！

生産場所・生産行為の確認

- 用意するもの：調査対象品の生産場所と生産工程が確認できる社内資料（例：生産工程表等）
- 生産場所・生産行為を確認します

最終製造・加工が
海外で実施

非原産

STEP2

品目別原産地規則
（原産品と判断するための基準）を選ぼう！

（1）品目別原産地規則の確認

- インターネット（税関のホームページ）で検索し、適用できる品目別原産地規則を確認します

（2）品目別原産地規則の選択

- 適用する品目別原産地規則を選択します

STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

（1）原産資格調査の確認資料への記入

- 用意するもの：①標準フォーム3 原産性の確認資料（CTC/VA証明用）
②調査対象品に使用されたすべての材料が確認できる社内資料（例：総材料表等）
③STEP2で選択したルールに応じて必要となるその他資料

（2）ルールをクリアすることの確認

基準をクリア
できなかった

非原産

（3）後続の手続きの確認

- 利用する協定が採用する証明制度によって、手続きが異なります

第三者証明

自己証明

（4）日本商工会議所への
原産品判定依頼

日商からの承認をもって
確認完了！

自社で原産品であること
の確認完了！

作業手順について、以下の例題に沿って解説していきます。



例 題

（自社）この製品の原産資格調査を実施しよう！

製品 : 平面研削盤
 輸出先 : ドイツ
 インボイス価格 : 1億円
 HSコード : 8460.12.00
 協 定 : 日EU協定



写真提供：株式会社岡本工作機械製作所

▶ 商流



（輸出者兼生産者）

ABC工作機械株式会社

STEP1

日本国内で最終製造・加工がされていることを確認しよう！

生産場所・生産行為の確認

- 調査対象品の生産場所と生産工程が確認できる社内資料（例：生産工程表等）を用意します
 - 以下の2点を満たしているかどうかを確認します
- ※ここで確認する工場の住所は、STEP3で必要となります

① 最終工程の生産工場の所在地が日本国内である

② 十分な生産行為を行っている

（生産工程表の例）

生産者名	生産工場名
ABC工作機械株式会社	千葉工場
生産工場住所	
千葉県千葉市工場町1-1-1	
生産工程	
材料投入 → 製造加工 組立て → 検査 → 出荷	



ポイント

最終工程が海外で行われている場合は、**非原産**です。
 十分な生産行為かどうかについては、以下のリンクを参照してください。
 FTA Port用語集より「原産資格を与えることとならない作業」：
<https://jaftas.jp/glossary/epa-word120/>

最終工程が
日本で行われている
ことが確認できた！

STEP2へ進む

海外で行われていた

残念ながら・・・非原産
EPAは利用できません

STEP2

品目別原産地規則（原産品と判断するための基準）を選ぼう！

(1) 品目別原産地規則の確認

用語解説

- インターネット（税関のホームページ）で検索し、適用できる規則を確認します

確認方法

- 原産地規則ポータル（日本税関）：<https://www.customs.go.jp/searchro/jrosv001.jsp>
※原産地規則ポータルの利用方法はP33～34を参照

用語解説

品目別原産地規則とは

品目別原産地規則とは、産品に対して実質的な製造・加工等が行われているかを客観的に判断するためのルールのことです。工作機械分野では、主に「CTCルール」、「VALルール」と呼ばれる基準が設定されています。品目別原産地規則は協定ごと・HSコードごとに定められています。

用語解説

CTCルール
(関税分類変更基準)

用語解説

VALルール
(付加価値基準)

工作機械分野で使用する品目別原産地規則

日インド協定を除き、CTCルールかVALルールのどちらかを満たせばよいこととなっており、証明者がどちらかのルールを選択することができます。日インド協定のみ、CTCルールとVALルールの双方を満たさなければならない規定となるため注意が必要です。

キーとなるのは、“協定年次版の”HSコード6桁！？

用語解説

品目別原産地規則は、上記の通り協定ごと・HSコードごとに定められていますが、このHSコードは、協定年次版のHSコードがキーとなります。

STEP2

品目別原産地規則（原産品と判断するための基準）を選ぼう！

用語解説

CTCルールとは

CTC : Change in Tariff Classification

日本語では「関税分類変更基準」と呼ばれ、製品とその製品の材料のHSコードを比較して、番号が異なっていれば、実質的な製造・加工が行われたとして、構成部材の調達先や原産国に関わらず、原産品と認められるルールです。

CTCルールの変更のレベルは3種類あります。

CC	他の 類 （上2桁）の材料からの変更	製品と材料のHSコード上二桁の内、一桁でも番号が異なっている
CTH	他の 項 （上4桁）の材料からの変更	製品と材料のHSコード上四桁の内、一桁でも番号が異なっている
CTSH	他の 号 （上6桁）の材料からの変更	製品と材料のHSコード上六桁の内、一桁でも番号が異なっている

CC : Change of Chapter

CTH : Change of Tariff Heading

CTSH : Change of Tariff Sub-Heading

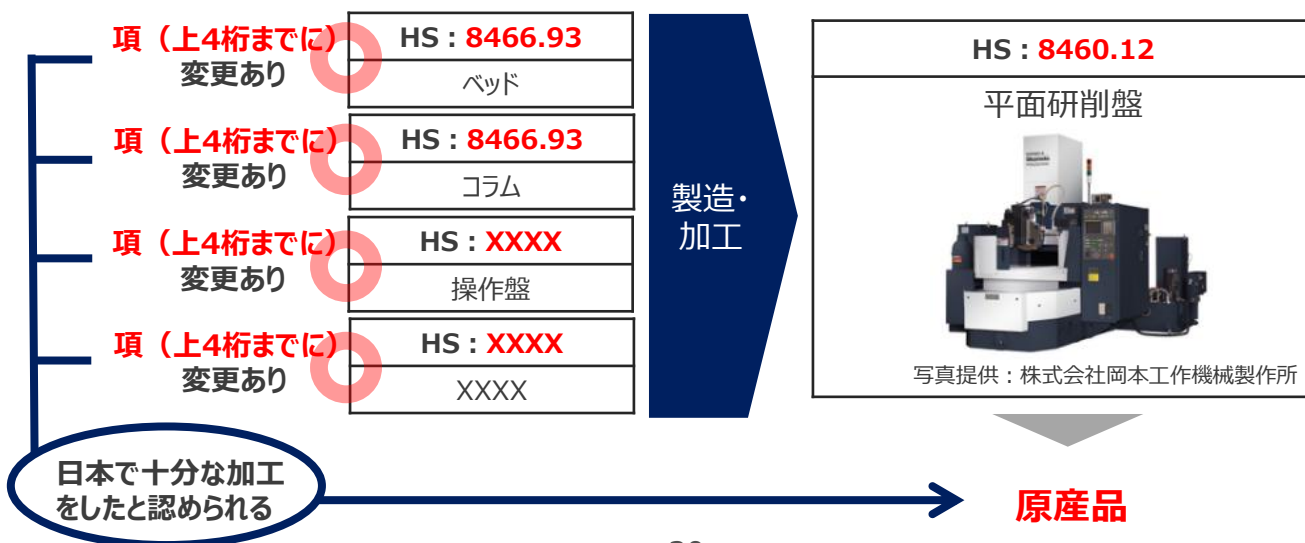
* 産品を構成する全ての材料がCTCルールを満たしている必要があります。ただし、デミニマスルールを利用できる場合は、例外的対応をすることが認められています。

例：CTH（項/上4桁変更）の場合

対象産品（平面研削盤）と、その全ての構成部品のHSコードを比較します。

材料から対象品のHSコードへ、協定基準の桁数における番号の変更があるため、対象産品は原産品であると認められます。

但し、CTHの後ろに（ ）カッコで「～を除く」と記載されている場合、上記の通りとは限りませんので、P35の解釈方法を確認してください。



STEP2

品目別原産地規則（原産品と判断するための基準）を選ぼう！

用語解説

VAルールとは

VA : Value Added

日本語では「付加価値基準」と呼ばれ、製品の価格に対して、一定基準以上の付加価値が生じていれば、実質的な製造・加工が行われたとして、構成部材の調達先や原産国に関わらず、原産品と認められるルールです。

VAルールの基準となる考え方や付加価値の割合は協定によって異なります。

一般的なVAの計算式：

$$\frac{\text{FOB(EXW)} - \text{VNM}}{\text{FOB(EXW)}} \times 100 \geq \text{基準値}$$

*FOB = 本船渡し価格

インボイスの建値がFOB価格でない場合は、インボイス価格よりFOB価格を算出

（例）CIF価格－海上運賃・保険料＝FOB価格

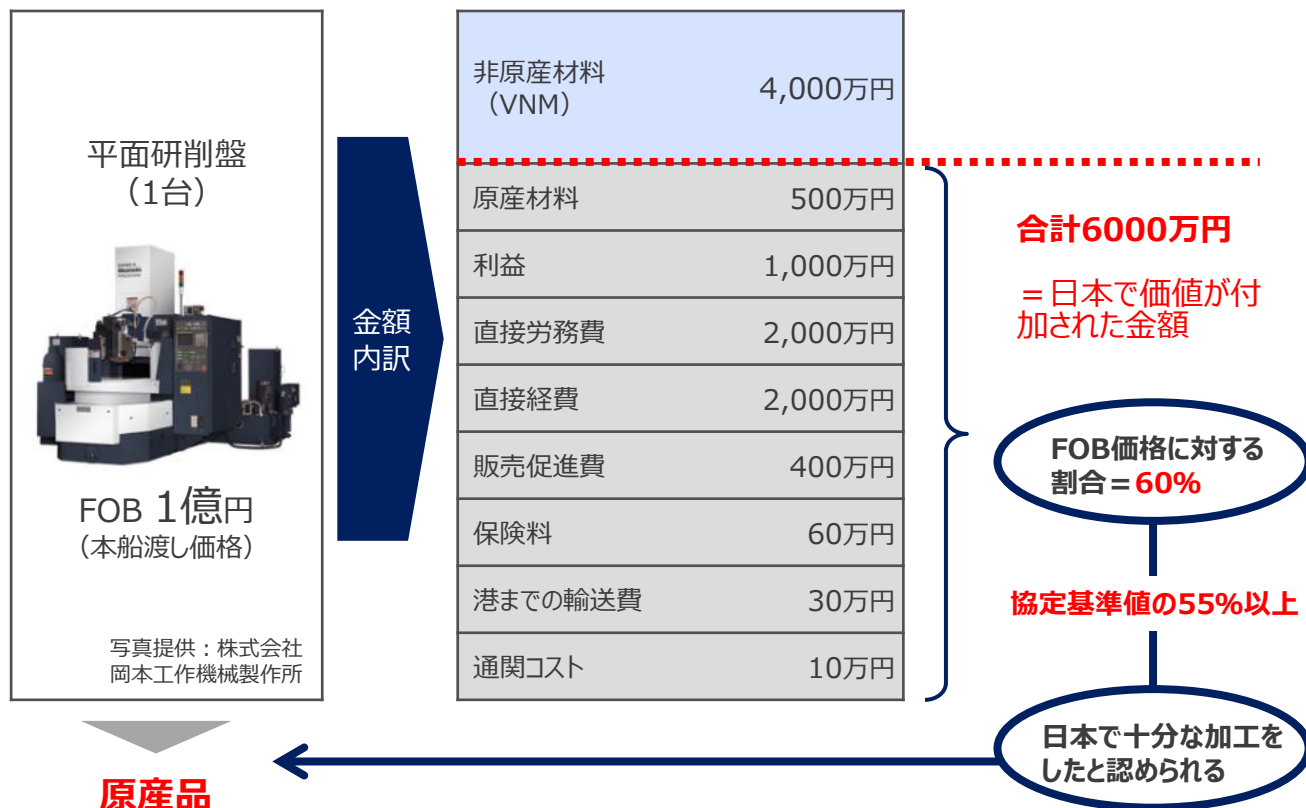
FOB価格が不明な場合は、EXW価格で代用が可能（日EU協定及び日英協定を除く）、または生産者から取引先への販売価格も可

*EXW = 工場出し価格

*VNM = Value of Non-originating Materials（非原産材料費の合計）

例：VA55%の場合

対象製品（平面研削盤）を構成する、非原産材料以外の価格の合計（＝付加価値の割合）が協定基準値を超えているため、対象製品は原産品と認められます。



STEP2

品目別原産地規則（原産品と判断するための基準）を選ぼう！

用語解説

協定年次版のHSコードとは

HSコードは約5年に一度、一部品目について名称・分類が改定され、輸出入通関時は最新版のHSコードが適用されます。EPAを利用する際には、各協定で定められたHS年版のHSコードを調べる必要があります。これが、「協定年次版のHSコード」です。

品目別原産地規則を調べるためには、先頭6桁が必要となります。PHASE1の②のHSコードとは異なる場合もありますのでご注意ください。各協定のHS年次は、下表の通りです。

2002年版 (HS2002)	2007年版 (HS2007)	2012年版 (HS2012)	2017年版 (HS2017)		2022年 (HS2022)
日シンガポール協定 日メキシコ協定 日マレーシア協定 日チリ協定 日ブルネイ協定 日フィリピン協定	日スイス協定 日ベトナム協定 日インド協定 日ペルー協定	日オーストラリア協定 日モンゴル協定 CPTPP	日米貿易協定 日EU協定 日英協定 日タイ協定	日アセアン協定*1 日インドネシア協定*2	RCEP*3 ※2022年1月1日 新設（最新版 HS）

*1 日アセアン協定は、2023年3月1日より2002年版から2017年版に変更されました。

*2 日インドネシア協定は、2024年2月5日より2002年版から2017年版に変更されました。

*3 RCEP協定は、2023年1月1日より2012年版から2022年版に変更されました。

確認方法

【原則】輸入国税関へ確認（輸入者を通じて問合せをしてください）

【参考】以下のWebサイトで確認することも有用ですが、その場合はあくまでも参考情報としてお取り扱いください。

- 輸入国税関へ確認（輸入者を通じて問合せをしてください）
- WCO : HS Tracker (<https://hstracker.wto.org/>)
- FTA Port : HS LAB (<https://jaftas.jp/hslab/>)

輸入国で認められたHSコードであることが重要！

どのHSコードに該当するかの解釈権限は、最終的には輸入国税関になるため、上記の3つの確認方法は、あくまでも参考情報です。初めて輸出入取引を行う際には、実際に取引を行う前に、原則の方法で確認をすることを推奨します。

STEP2

品目別原産地規則（原産品と判断するための基準）を選ぼう！

<品目別原産地規則の検索方法>

原産地規則ポータルでの確認方法

日本税関の「原産地規則ポータル」において、以下の手順により確認することができます。

例：平面研削盤（HS：8460.12）をドイツに輸出する場合の日EU協定の品目別原産地規則の調べ方

税関サイト ▶

原産地規則ポータル

お問合せ・その他のリンク

原産地規則とは
協定・法令等
原産地証明手続

品目別原産地規則 / Product-Specific Rules

❖ 国名 / Country
ドイツ / GERMANY

❖ 品目 / Item
HSコード(上位4桁もしくは6桁、ドット(.)なし)を入力してください。
Please enter the HS code in 4 or 6 digit without a dot (.).
846012

❑ 入力されたHSコードと経済連携協定のHSコードのバージョンとが異なる場合がありますので、経済連携協定のHSコードを確認してください。
The version of HS code may be different from that of the Economic Partnership Agreement. Please check if the HS code you wish to use.

❑ 経済連携協定等によって、採用しているHSコードのバージョン(HS2002、HS2007、HS2012、HS2017など)が異なり、検索結果に誤りがある場合がございますので、調べたい協定が採用しているバージョンのHSコードで検索してください。
Each agreement (FTA/EPA and Related Initiatives) has its own PSR depending on the different version of Harmonized System. If you search with a version of HS code other than the one adopted by the agreement, the result may be incorrect. Please use the latest HS code when filing an import Customs declaration.

検索/Search

「原産地規則ポータル」で検索
又は以下URLへアクセスする
<https://www.customs.go.jp/searchro/jrosv001.jsp>

“目的別に探す”から
「品目別原産地規則の検索」
をクリック



品目別原産地規則
の検索

「国名」を選択

「品目」
(協定年次版HSコード6桁)
を入力

検索

利用協定のタブをクリック
(複数ある場合)

日EU経済連携協定(HS2017) / Japan-
EU EPA (HS2017)

STEP2

品目別原産地規則（原産品と判断するための基準）を選ぼう！

（つづき）

HS2017				日EU経済連携協定(HS2017) / Japan-EU EPA (HS2017)		
部 / Section	章 / Chapter	項 / Heading	号 / Subheading	品名 / Description	品目別原産地規則 / PSR	注 / Note
16	84			原子炉、ボイラー及び機械類並びにこれらの部分品 Nuclear reactors, boilers, machinery and mechanical appliances, parts thereof		
			8460	研削盤、ホーニング盤、ラップ盤、研磨盤その他の仕上げ用加工機械（研削盤石その他の研磨材料を使用して金属又はサーメットを加工するものに際し、第84.61項の歯切り盤、歯車研削盤及び歯車仕上げ盤を除く。） Machine-tools for deburring, sharpening, grinding, honing, lapping, polishing or otherwise finishing metal or cermet by means of grinding stones, abrasives or polishing products, other than gear cutting, gear grinding or gear finishing machines of heading 84.61		
			846012	平面研削盤 Flat-surface grinding machines: 数値制御式のもの Numerically controlled	CTH(第14回・六次関の材料からの変更を除く)、 MaxNOM五十五パーセント(EW)又は RVC五十五パーセント(FOB) CTH except from heading 84.66; MaxNOM 55 % (EW) or RVC 55 % (FOB)	

日本税関「原産地規則ポータル」を基に加工して作成
(<https://www.customs.go.jp/searchro/jrosv001.jsp>)

各協定の
品目別原産地規則
を確認する

各規則の解説
(次ページ参照)

2以上の規則が選択可能な場合は、
1つを選択

※品目別原産地規則に「一般ルール」と表示された場合（例：HSコード 8460.11 日インド協定）

一部の協定では、「一般ルール」と表示される品目があります。その場合の「一般ルール」とは、以下の通りです。

協定	一般ルール		
日アセアン協定	関税分類変更基準4桁変更（CTH）	or	付加価値基準40%以上（RVC40）
日スイス協定	関税分類変更基準4桁変更（CTH）	or	付加価値基準40%以上（VNM60）
日ベトナム協定	関税分類変更基準4桁変更（CTH）	or	付加価値基準40%以上（LVC40）
日インド協定	関税分類変更基準6桁変更（CTSH）	and	付加価値基準35%以上（QVC35）

※「一般ルール」ではない表示がされた場合（例：HSコード 8460.11 日ブルネイ協定）

以下のような表示がなされた場合、“又は”の前後で、前半がCTCルール、後半がVALルールの規定となります。

第八四〇一・一〇号から第八四七三・二九号までの各号の產品への当該各号以外の号の材料からの変更又は、
原産資格割合が四十パーセント以上であること（第八四〇一・一〇号から第八四七三・二九号までの各号の產品への関税分類の変更を必要としない。）。

次ページからそれぞれ解説します ▶▶▶

STEP2

品目別原産地規則（原産品と判断するための基準）を選ぼう！

<品目別原産地規則の解説>

CTCルール

CTH（第八四・六六項の材料からの変更を除く。）

1) 条件の整理

条件① 条件②
CTH （第八四・六六項の材料からの変更を除く。）

2) 各条件の確認

条件① 輸出品と材料のHSコードが 項（上4桁）で変更されていること

CC	他の類（上2桁）の材料からの変更	産品と材料のHSコード上二桁の内、一桁でも番号が異なっている
CTH	他の項（上4桁）の材料からの変更	産品と材料のHSコード上四桁の内、一桁でも番号が異なっている
CTSH	他の号（上6桁）の材料からの変更	産品と材料のHSコード上六桁の内、一桁でも番号が異なっている

条件② HSコードが8466に該当する材料が含まれてはならない。
（※8466に該当する材料であっても、原産材料であれば大丈夫です。ただし、利用協定に基づいて原産材料としての立証が必要となります）

又は

VAルール

MaxNOM五十パーセント（EXW）又は RVC五十五パーセント（FOB）。

どちらもVAルールの計算式です
“RVC”は控除方式と呼ばれ、全ての協定で採用されている計算式です（今回の例題はこちらを採用します）



ポイント

2つの規則が「又は」で繋がれ、CTCルールとVAルールが双方規定されている場合には、**どちらか一方を選択**して、選択した規則 1 つを満たせばよいこととなります。
※「及び」の場合には、CTCルール、VAルールどちらも満たさなければなりませんので、注意してください。（日インド協定）

STEP2

品目別原産地規則（原産品と判断するための基準）を選ぼう！

(2) 品目別原産地規則の選択

業界特有事項

- 記載事項を確認し、以下のチャートに沿って適用する規則を選択します

CTCとVAどちらかを選択できる

はい

いいえ

定められた品目別原産地規則
に基づき原産資格調査

CTCルールがおすすめ！（関税分類変更基準）

STEP3以降 P38～

メリット：

定期的な輸出がある場合に、構成部品
や生産工程の変更がなければ、原産性が
失われる可能性が少ない

まずは全ての構成部品や生産工程を把握している部署
（例：生産管理）への情報提供を依頼しましょう！

デメリット：

HSコード分類の調査工数が大きい

「ある程度の固まり」の考え方で調査工数を抑えることができます！
（「ある程度の固まり」としたユニットのHSコードが製品と異なる
場合）

特に構成品の数が多く、
HSコード分類の工数負担が
大きい場合

VAルールがおすすめ！（付加価値基準）

STEP3以降 P46～

メリット：

自社生産で普段から製品別原価計算を行っている
場合は調査工数が少ない

原価情報を持っている部署（例：経理）への
情報提供の依頼をしてください！

デメリット：

コスト変動や為替変動により、原産性が失われる
可能性が大きい

社内で余裕率を設定することで対策することができます！

STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

(1) 原産資格調査の確認資料への記入

- STEP2で選択した品目別原産地規則（CTCルール or VALルール）のフォームを用意します
※日印ド協定で、CTC+VALルールの場合には両方必要です

CTCルール

標準フォーム3-1 原産資格調査の確認資料（CTC証明用）

【フォームダウンロード】

経済産業省HP

「申請手続における提出書類等の例示と留意事項」

https://www.meti.go.jp/policy/external_economy/trade_control/boekikanri/gensanchi/guideline.html

CTC対比表フォーマット (EXCEL形式: 452KB)

記入方法は
P38～

[illegible]

VAルール

標準フォーム3-2 原産資格調査の確認資料（VA証明用）

【フォームダウンロード】

経済産業省HP

「申請手続における提出書類等の例示と留意事項」

https://www.meti.go.jp/policy/external_economy/trade_control/boekikanri/gensanchi/guideline.html

VA計算表フォーム スイス (EXCEL形式: 306KB)

VA計算表フォーム スイス以外 (EXCEL形式: 425KB)

記入方法は
P46～

原産性の確認資料（VA証明用）			
1. 資料作成済（付定表参照）情報			
(1) 資料内商品品名	(2) 資料内商品名	(3) 資料内商品品番	
(4) 資料内商品バーコードNo.	(5) 資料内商品製造番号 ※1	(6) 承認者名（姓・名入力）	
※1：乙子館輸入力			
2. 生産者情報			
(1) 生産者名	(2) 生産国	(3) 生産工場名	
(4) 生産工場住所			
3. 認定名、輸入通関国			
(1) 使用認定		(2) 輸入通関国 ※2	
RCEP			
4. 商品情報			
(1) 品名	(2) HSコード	(3) 使用済材基準	
		VA	現上
5. VACによる判定作業			
(1) FOB国（元）		(2) 計算結果	
(3) 使用材料名称	(4) 数量 [円]	(5) 判定（非原産の区分） 原産 非原産又は 原産性未確定	(6) 原産材料の構成（サブタイマー名）
(7) 原産材料費 計	0		
(8) 非原産材料費 計	0		
(9) 材料費			
1. 0円未満、非原産材料費			

STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

CTCの場合

(1) 原産資格調査の確認資料（CTC証明用）への記入_記入1-4

- フォームに必要事項を記入します

標準フォーム3-1 原産資格調査の確認資料（CTC証明用）

記入1 ▼ 1. (1) ～ (5) に、自身の情報を記入します

1. 資料作成者（判定依頼者）情報

(1) 資料作成企業名	(2) 資料作成者氏名	(3) 資料作成者品番
ABC工作機械株式会社	田中 一郎	ABC-12345
(4) 資料作成者メールアドレス	(5) 資料作成者電話番号	承認者氏名（任意入力）
xxxxxxx@abc.co.jp	043-XXX-XXXX	管理 太郎

記入2 ▼STEP1で確認した生産場所の情報をもとに、2. (1) ～ (4) を記入します
複数の生産場所となる場合は、最終生産場所を記載

2. 生産者情報

(1) 生産者名	(2) 生産国	(3) 生産工場名
ABC工作機械株式会社	日本	千葉工場
(4) 生産工場住所		
千葉県千葉市工場町1-1-1		

記入3 ▼依頼書で確認した情報をもとに、3・4の各 (1) ～ (2) を記入します

3. 協定名、輸入通関国

(1) 使用協定	(2) 輸入通関国
日EU協定	ドイツ

記入4

4. 産品情報

▼4. (3) に、STEP2で確認した
品目別原産地規則を記入します

(1) 品名	(2) HSコード6桁	(3) 使用判定基準
平面研削盤	8460.12	CTH 4桁変更

STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

CTCの場合

(1) 原産資格調査の確認資料 (CTC証明用) への記入_記入5

- フォームに必要事項を記入します

標準フォーム3-1 原産資格調査の確認資料 (CTC証明用)

記入5 ▼ 5. (1)、(3) を記入します

5. CTCによる判定作業

(1) 使用材料名称	(2) HSコード 4桁以上入力	(3) 原産・非原産の区別		(4) 原産材料の根拠 (サプライヤー名)
		原産	非原産又は 原産性未確認	
部分品①			○	
部分品②			○	
部分品③			○	
...			○	

例：総部品表

品番	品名	単価	個数	購入先	金額
1234	部分品①				
5678	部分品②				
9012	部分品③				
...	...				
...	...				
...	...				
...	...				

(1) 使用材料名称

総材料表等を参照し、生産に使用した全ての材料を列挙します。

(3) 原産・非原産の区別

ここは全て「非原産又は原産性未確認」に○をつけてください。
(原産材料として証明ができた場合のみ、原産に○をつけます。
参照P40&P52)

原則、全ての材料や部品を列挙した上でHSコードの変更を確認する必要があります。

STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

CTCの場合

(1) 原産資格調査の確認資料 (CTC証明用) への記入_記入6

- フォームに必要事項を記入します

標準フォーム3-1 原産資格調査の確認資料 (CTC証明用)

記入6 ▼ 5. (2) HSコード を記入します

5. CTCによる判定作業

(1) 使用材料名称	(2) HSコード 4桁以上入力	(3) 原産・非原産の区別		(4) 原産材料の根拠 (サプライヤー名)
		原産	非原産又は 原産性未確認	
部分品①	8466.93	☐	☐	除外規定該当のため サプライヤー証明書を取得 (XXXX株式会社)
部分品②	8466.93	☐	☐	除外規定該当のため サプライヤー証明書を取得 (XXXX株式会社)
部分品③	XXXX		☐	
...	...		☐	

確認方法

- 日本税関：輸出統計品目表
(<https://www.customs.go.jp/yusyutu/>)
- FTA Port：HS LAB
(<https://jaftas.jp/hslab/>)
(検索方法はP44参照)

次ページで

材料のHSコードを調べる際の注意事項

材料のHSコードの桁数

について記載しています ▶▶▶

(4) 原産材料の根拠 (サプライヤー名)

P35で確認した通り、8466の材料からの変更は除外規定に該当するため、その場合の対応方法を検討する必要があります。対応方法は、P52を参照してください。

ここでは、部分品のサプライヤーに原産であることの確認 (8466.93の品目別原産地規則に基づき、根拠書類を作成の上、基準をクリアしていることを確認) を行い、サプライヤー証明書を入手したため、原産材料になった前提で記載しています。
((3) 原産・非原産の区別を「原産」に移動)

STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

CTCの場合

<構成材料のHSコードを調べる際の注意事項>

ここで記入するHSコードは、協定年次版のHSコード（用語の解説はP32参照）でなければなりません。調べたHSコードの年次が協定年次版でない場合には、世界貿易機構（World Trade Organization）が提供するWebサイト「HS Tracker」において、協定年次版のHSコードを確認してください。

構成材料は、まず自社で購入している構成材料でHSコードを確認してください。

サプライヤー証明書（構成材料）（P50参照）が必要な場合を除き、自社で購入している構成材料を構成する「材料・部品」にまで遡ってHSコードを確認する必要はありません（サプライヤー証明書（構成材料）の取得が必要なケース）はP53参照。

<材料のHSコードの桁数>

対象品のHSコードと、材料のHSコードを比較し、CTCをクリアする桁数が変わっていれば、必ずしも6桁すべてを確認する必要はありません*。

ただし、HSコードは関税率表解説1にもとづき、4桁（項レベル）での判断が大原則です。そのため、4桁以上の分類にもとづく判断を推奨致します。

留意事項

②原産性を判断するにあたり、「産品」と使用した「材料・部品」との間でHSコードが変更されている必要があるが、使用した「材料・部品」のHSコードについては、適用されるCTCルールに合わせ、必要な桁数の変更が確認できればよい。

- (1) CC（2桁（類）レベルの関税分類変更基準）であれば、2桁
- (2) CTH（4桁（項）レベルの関税分類変更基準）であれば、2桁又は4桁
- (3) CTSH（6桁（号）レベルの関税分類変更基準）であれば、2桁、4桁又は6桁

2桁レベルの変更があれば、4桁レベルの変更は満たしている。

出典：経済産業省「原産性を判断するための基本的考え方と整えるべき保存書類の例示」2022年4月改訂を基に加工して作成

(https://www.meti.go.jp/policy/external_economy/trade_control/boekikanri/download/gensanchi/roo_guideline_preservation.pdf) ※P8を参照

* 尚、検認では輸入国税関の判断により6桁のHSコードを求められるようなケースがあった場合は、適宜追加の求めに応じて対応するようにしてください。協定上、材料のHSコードにより、原産品であるかどうかを確認できることが、一番大事なポイントであり、4桁までしか記載していないことによりすぐに特恵待遇が否認されるものではありません。

CTCをクリアしない場合には・・・

CTCでの応用
(P52へ)

STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

CTCの場合

<構成品・材料のHSコードの検索方法1>

HS LABでの確認方法

株式会社東京共同トレード・コンプライアンス社が提供するHSコードの検索テストサイト「HS LAB」でHSコードの候補とそれに関する定義等を確認することができます。



Word Search – 用語から検索をしたい方 –

- ・本事業にご賛同いただいた業界団体および所属企業より提供された情報をデータ化し、業界専門用語等から整理された業界専門用語データは、実証期間中、随時追加いたします。
- ・業界用語だけでなく、HS品目表の言葉からも検索可能です。
- ・HSコードを特定すると、関連する注や解説の確認、さらに関税率の確認や削減効果額の試算も可能です。

検索画面はこちら！

HS LAB

以下のURLへアクセスする
<https://jaftas.jp/hslab/>

Word Searchの
「検索はこちら！」を選択

「協定」と「用語」を入力
「対象」は「号の規定」を
選択して検索

HSコードの候補を選択し、
虫眼鏡マークをクリック

HS品目表の注、関税率表解説
のリンクをクリックし、
内容を確認

最新の関税率表解説
の確認はこちら

[https://jaftas.jp/hscore/
user/code.php](https://jaftas.jp/hscore/user/code.php)

協定※
協定の選択 ▼
[協定と年版の対応を確認](#)

国 ※協定を選択ください

用語※
用語を入力 🔍
✓ 複数の場合「;」を押入ください
✓ 複数の場合全単語を含む検索

対象 号の規定 ▼

類	項	号	号の記載
84	84.60	846012	平面研削盤 – 数値制御式のもの
		846019	平面研削盤 – その他のもの

HS品目表の注、関税率表解説 (201709)

HS品目表の注はWCOのLegal Note、関税率表解説はWCOのExplanatory Noteが基になっています。

HSコード	内容	HS品目表の注	関税率表解説	自動車業界用語
第16部	機械類及び電気機器並びにこれらの部分品並びに録音機、音声再生機並びにテレビジョンの映像及び音声の記録用又は再生用の機器並びにこれらの部分品及び附属品	注	解説	
第84類	原子炉、ボイラー及び機械類並びにこれらの部分品	注	解説	
第84.60項	研削盤、ホーニング盤、ラップ盤、研磨盤その他の仕上げ用加工機械（研削砥石その他の研磨材料を使用して金属又はサメットを加工するものに限るものとし、第84.61項の歯切り盤、歯車研削盤及び歯車仕上げ盤を除く。）	-	解説	
第8460.12号	平面研削盤 – 数値制御式のもの	-	-	

STEP3

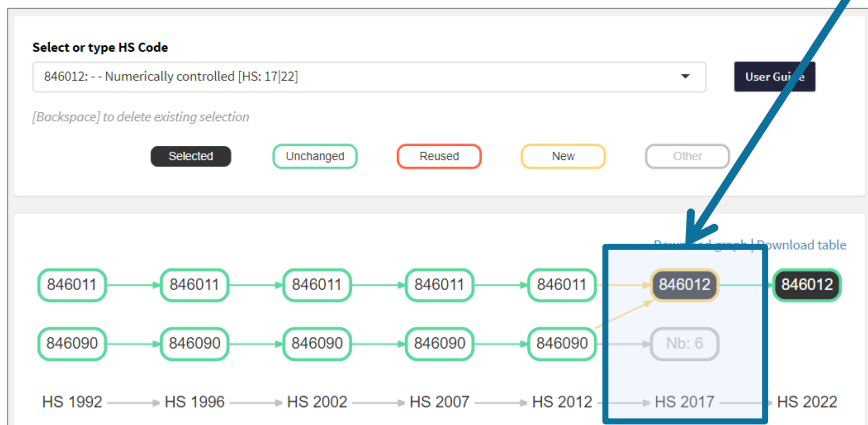
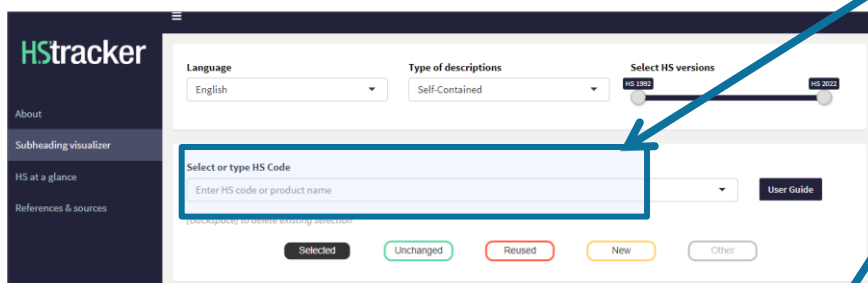
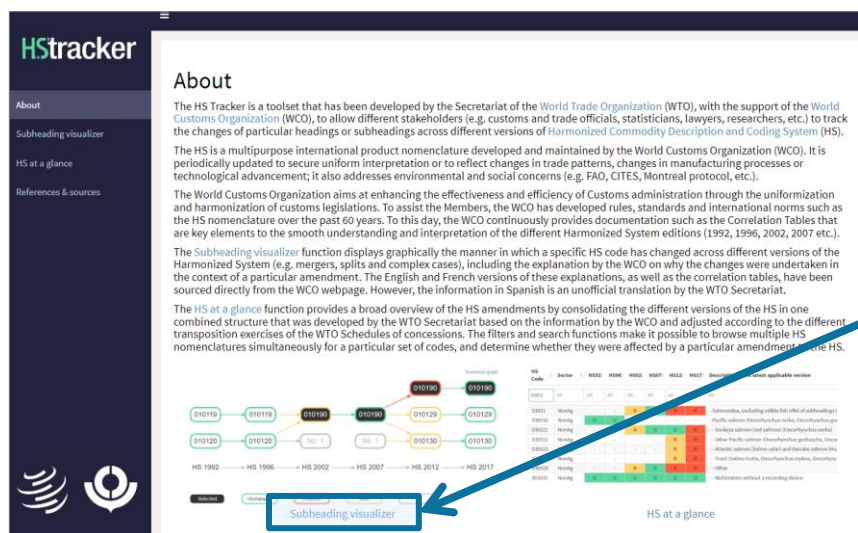
品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

CTCの場合

<構成品・材料のHSコードの検索方法2>

HS Trackerでの確認方法

「HS Tracker」を利用して、2022年版のHSコードを基に、協定年次版のHSコードを確認します。



HS Tracker

以下のURLへアクセスする
<https://hstracker.wto.org/>左下の
「Subheading visualizer」
をクリック「Select or type HS Code」
の欄に前のページで確認した
HSコード（6桁）を入力該当HSコードの番号の
変遷が表示されるので、
利用協定の年次を参照する例題のHSコード：8460.12は、
日EU協定が採用するHS2017に
おいても、変わらず8460.12
であることが確認できた！世界貿易機構「HS Tracker」を基に加工して
作成 <https://hstracker.wto.org/>

STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

CTCの場合

(2) CTCルールをクリアすることの確認

- 対象品のHSコードと、材料のHSコードを比較し、指定の桁数において番号が異なることを確認します

標準フォーム3-1 原産資格調査の確認資料（CTC証明用）

4. 産品情報

(1) 品名	(2) HSコード6桁	(3) 使用判定基準
平面研削盤	8460.12	CTH 4桁変更

5. CTCによる判定作業

(1) 使用材料名称	(2) HSコード 4桁以上入力	(3) 原産・非原産の区別		(4) 原産材料の根拠 (サプライヤー名)
		原産	非原産又は 原産性未確認	
部分品①	8466.93	○		除外規定該当のため サプライヤー証明書を取得 (XXXX株式会社)
部分品②	8466.93	○		除外規定該当のため サプライヤー証明書を取得 (XXXX株式会社)
部分品③	XXXX		○	
...	...		○	

条件①

輸出品のHSコードと、材料のHSコードを比較し、指定された桁数の変更があることを確認します

項（上4桁までに）HSコード変更あり！

条件②

材料に、指定されたHSコードの非原産材料が含まれていないことを確認します

8466の材料が含まれている → 8466の材料は原産材料として証明済み

品目別原産地規則を
クリアした！

次頁で作成した根拠書類の確認

品目別原産地規則を
クリアしない...

P50へ進む

STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

CTCの場合

標準フォーム3-1 原産資格調査の確認資料（CTC証明用）

1. 資料作成者（判定依頼者）情報

(1) 資料作成企業名	(2) 資料作成者氏名	(3) 資料作成者品番
ABC工作機械株式会社	田中 一郎	ABC-12345
(4) 資料作成者メールアドレス	(5) 資料作成者電話番号	承認者氏名（任意入力）
xxxxxxx@abc.co.jp	043-XXX-XXXX	管理 太郎

2. 生産者情報

(1) 生産者名	(2) 生産国	(3) 生産工場名
ABC工作機械株式会社	日本	千葉工場
(4) 生産工場住所		
千葉県千葉市工場町1-1-1		

3. 協定名、輸入通関国

(1) 使用協定	(2) 輸入通関国
日EU協定	ドイツ

4. 製品情報

(1) 品名	(2) HSコード6桁	(3) 使用判定基準
平面研削盤	8460.12	CTH 4桁変更

5. CTCによる判定作業

(1) 使用材料名称	(2) HSコード 4桁以上入力	(3) 原産・非原産の区別		(4) 原産材料の根拠 (サプライヤー名)
		原産	非原産又は 原産性未確認	
部分品①	8466.93	○		除外規定該当のため サプライヤー証明書を取得 (XXXX株式会社)
部分品②	8466.93	○		除外規定該当のため サプライヤー証明書を取得 (XXXX株式会社)
部分品③	XXXX		○	
...	...		○	

NEXT

ここまでで、輸出品の原産性が確認できました。この後は、P55へ進みます。

※日インド協定で、CTC+VALルールの場合には続いてP46へ進んでください

STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

VAの場合

(1) 原産資格調査の確認資料 (VA証明用) への記入_記入 1 - 4

- フォームに必要事項を記入します

標準フォーム3-2 原産資格調査の確認資料 (VA証明用)

記入1 ▼ 1. (1) ~ (5) に、自身の情報を記入します

1. 資料作成者 (判定依頼者) 情報

(1) 資料作成企業名	(2) 資料作成者氏名	(3) 資料作成者品番
ABC工作機械株式会社	田中 一郎	ABC-12345
(4) 資料作成者メールアドレス	(5) 資料作成者電話番号	承認者氏名 (任意入力)
xxxxxxx@abc.co.jp	043-XXX-XXXX	管理 太郎

記入2 ▼ STEP1で確認した生産場所の情報をもとに、2. (1) ~ (4) を記入します
複数の生産場所となる場合は、最終生産場所を記載

2. 生産者情報

(1) 生産者名	(2) 生産国	(3) 生産工場名
ABC工作機械株式会社	日本	千葉工場
(4) 生産工場住所		
千葉県千葉市工場町1-1-1		

記入3 ▼ 依頼書で確認した情報をもとに、3・4の各 (1) ~ (2) を記入します

3. 協定名、輸入通関国

(1) 使用協定	(2) 輸入通関国
日EU協定	ドイツ

記入4

4. 産品情報

▼4. (3) に、STEP2で確認した
品目別原産地規則を記入します

(1) 品名	(2) HSコード6桁	(3) 使用判定基準
平面研削盤	8460.12	VA 55% 以上

STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

VAの場合

(1) 原産資格調査の確認資料 (VA証明用) への記入_記入5

- フォームに必要事項を記入します

標準フォーム3-2 原産資格調査の確認資料 (VA証明用)

 記入5 ▼ 5. (1)、(3)、(4)、(5) を記入します

5. VAによる判定作業

(1) FOB価額[円]		(2) 計算結果		
¥100,000,000		自動計算		
(3) 使用材料名称	(4) 金額 (円)	(5) 原産・非原産の区別		(6) 原産材料の根拠 (サプライヤー名)
		原産	非原産又は 原産性未確認	
部分品①	1,000,000		○	
部分品②	1,000,000		○	
部分品③	2,000,000		○	
...	...		○	
...	...		○	
...	...		○	

例：原価計算表

購入単位における原価情報

購入単位における原価情報を確認
できる資料を社内で入手します。

(1) FOB価額 (円)

対象製品のFOB価額 (本船渡し価額) を記入します。

(2) 計算結果

自動で表示されます。

(3) 使用材料名称

総材料表等を参照し、生産に使用した全ての材料を列挙します。

(4) 金額 (円)

原価明細表等を参照し、各部品の金額を記入します。
(購入した部品であれば、購入価格)

(5) 原産・非原産の区別

ここは全て「非原産又は原産性未確認」に○をつけてください。

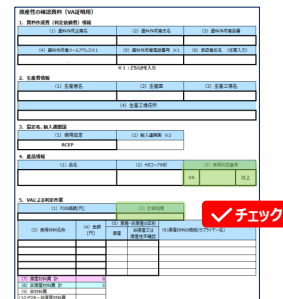
STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

VAの場合

(2) VArルールをクリアすることの確認

- (2) に自動的に表示される計算結果が、協定の基準値 ((3) 使用判定基準) を超えることを確認します



標準フォーム3-2 原産資格調査の確認資料 (VA証明用)

4. 産品情報

(1) 品名	(2) HSコード6桁	(3) 使用判定基準
平面研削盤	8460.12	VA 55% 以上

5. VAによる判定作業

(1) FOB価額[円]	(2) 計算結果
¥100,000,000	60%

✓ チェック

平面研削盤
(1台)



FOB 1億 円
(本船渡し価格)

写真提供：株式会社
岡本工作機械製作所

金額
内訳

非原産材料 (VNM)	4,000万円
原産材料	500万円
利益	1,000万円
直接労務費	2,000万円
直接経費	2,000万円
販売促進費	400万円
保険料	60万円
港までの輸送費	30万円
通関コスト	10万円

合計6,000万円

= 日本で価値が付
加された金額

FOB価格に対する
割合 = 60%

協定基準値の55%以上

日本で十分な加工を
したと認められる

原産品

品目別原産地規則を
クリアした！

次頁で作成した根拠書類の確認

品目別原産地規則を
クリアしない...

P50へ進む

STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

VAの場合

標準フォーム3-2 原産資格調査の確認資料（VA証明用）

1. 資料作成者（判定依頼者）情報

(1) 資料作成企業名	(2) 資料作成者氏名	(3) 資料作成者品番
ABC工作機械株式会社	田中 一郎	ABC-12345
(4) 資料作成者メールアドレス	(5) 資料作成者電話番号	承認者氏名（任意入力）
xxxxxxx@abc.co.jp	043-XXX-XXXX	管理 太郎

2. 生産者情報

(1) 生産者名	(2) 生産国	(3) 生産工場名
ABC工作機械株式会社	日本	千葉工場
(4) 生産工場住所		
千葉県千葉市工場町1-1-1		

3. 協定名、輸入通関国

(1) 使用協定	(2) 輸入通関国
日EU協定	ドイツ

4. 製品情報

(1) 品名	(2) HSコード6桁	(3) 使用判定基準
平面研削盤	8460.12	VA 55% 以上

5. VAによる判定作業

(1) FOB価額[円]		(2) 計算結果		
¥100,000,000		60%		
(3) 使用材料名称	(4) 金額 (円)	(5) 原産・非原産の区別		(6) 原産材料の根拠 (サプライヤー名)
		原産	非原産又は 原産性未確認	
部分品①	1,000,000		○	
部分品②	1,000,000		○	
部分品③	2,000,000		○	
...	...		○	

NEXT

ここまでで、輸出品の原産性が確認できました。この後は、P55へ進みます。

※日インド協定で、CTC+VAルールの場合には続いてP38へ進んでください

STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

CTC/VA共通

▶応用1：CTCルール・VAルールをクリアしなかった場合の対応方法

1. 救済規定の適用

協定により、“デミニマスルール”や“累積”等の救済規定が設けられています。
まずは、それらの規定が適用できるか確認します。

用語解説

用語解説

● デミニマスルールとは ※CTCルールの場合のみ適用可能

非原産材料の価額又は重量が、製品の価額又は重量に対して、利用する協定に規定されている割合を超えていないことを条件として、HSコードの変更が認められない場合であっても、調査対象品を原産品と見做す規定です。

● 累積とは

日本ではない締約国で生産された輸出品の材料自体が、同協定の原産品の基準を満たしている場合は、原産材料とみなすことができます。

詳細は、以下P47～を参照

「我が国の原産地規則～EPA原産地規則（詳細）～」

2022年4月 財務省関税局・税関 https://www.customs.go.jp/roo/origin/epa_roo.pdf

2. 「サプライヤー証明書（構成品）」の入手

用語解説

材料の仕入先に、当該材料が日本の原産品であることを証明してもらうことで、その材料については原産材料として扱うことができます。

CTCルールの場合は、当該材料と輸出製品のHSコードが同じでも良いこととなります。

VAルールの場合は、非原産材料費ではなく、原産材料費として加算ができることとなり、原産資格割合を増やすことができます。

ただし・・・サプライヤー証明書（構成品）を取得するためには、いま皆さんが行っている原産資格調査と全く同じ作業を、材料の仕入先に依頼をする必要があります。事前に仕入れ先の対応可否を確認してください。

（サプライヤー証明書（構成品）が必要なケースと入手方法はP53～54を参照）

用語解説

サプライヤー証明書（構成品）とは

サプライヤー証明書（構成品）は、輸出品を構成する部品や材料（以下、構成品）が、EPAにおける原産品である旨の、当該構成品のサプライヤーによる宣誓書を言います。

原則として、構成品の生産者が、当該構成品について、輸出品に利用するEPAにおける原産品であることを証明し、輸出品の生産者に対して、構成品が原産品であることを宣誓する際に発行します。

応用編の解説がよく分からない場合には・・・

専門家に相談する
(P74へ)

STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！ CTC/VA共通

＜サプライヤー証明書（構成品）のサンプル＞ 標準フォーム4-2

ダウンロード▶ https://jaftas.jp/epamannual_form/

サプライヤー証明書（構成品）

作成日：2022年8月10日

サプライヤー証明書（構成品）No.：ABC-000001

本証明書有効期限：2024/12/31

ABC工作機械株式会社 御中

依頼者の社名

氏名又は名称

住所

氏名

部署名

連絡先

〇〇〇部品株式会社

奈良県奈良市工場町1-1-1

生産三郎

営業部

0747-XXX-XXXX

証明書No.、有効期限は任意で設定

サプライヤー側（証明者）の会社情報

当社の下記製品は、下記記載の経済連携協定に基づく原産品であることを証明いたします。

- 根拠書類は協定本文、関連する国内法令、その他規則で定められた期間、弊社にて適切に保存いたします。
- 証明内容の過ち、コストの変化、構成部材の変更等により、下記製品の原産性が失われることが判明した場合、輸出者に対して速やかに通知いたします。
- 輸入国当局、輸出国当局または指定発給機関（第三者証明制度を利用した輸出の場合。以下同じ）より日本原産品であることの証明根拠を求められたときは、輸入国当局、輸出国当局または指定発給機関に対して、弊社が根拠となる書類とともに説明をする責を負っているものといたします。
- 輸入国当局または輸出国当局からの要請があった際には、輸出者または輸入者が輸入国当局または輸出国当局に対して本証明内容を開示することに同意いたします。

記

協定名	日EU協定	・輸出品の利用協定名 ・荷姿：構成品 ・証明内容
荷姿	構成品	
品名（英）	Bolt	
品名（日）	ボルト	
製造番号・型番	Bolt-1111	
HSコード	XXXX.XX	
判定基準	CTH（4桁変更）	
救済規定等の利用	なし	
生産者会社名	〇〇〇部品株式会社	
生産工場名	本社工場	
生産工場住所	奈良県奈良市工場町1-1-1	

STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

CTCの場合

(参考) CTCでの応用

基準がクリアしない場合やHSコードの特定ができていない場合、以下のフローに沿って対応を確認しましょう

※日インド協定の一般ルール等では、CTC及びVAのクリアが必要となるため、付加価値の基準値のクリアに加えてCTCルールの充足確認についてもこのフローチャートに則って実施してください。

構成部材のHSコードは全て特定できていますか？

はい

いいえ

構成部材のHSコードから調査対象品のHSコードへ
必要な桁数を変更していますか？※
※除外規定（P35参照）がある場合には、
いいえへ進んでください

はい

いいえ

原産品
(検証終了)

原産材料の
証明が必要

or

デミニマスの
適用検討
P50

サプライヤーに構成部材の
HSコードを確認してください

確認の結果、
構成部材のHSコードから
調査対象品のHSコードへ
必要な桁数を変更していますか？

はい

いいえ

原産品
(検証終了)

サプライヤー
証明書が必要
P53

サプライヤー証明書を入手できますか？

はい

いいえ/わからない

原産品
(検証終了)

自社が委託生産者の条件に該当しますか？

はい

いいえ

委託生産者として
原産品であることを証明
(検証終了)

検証終了

STEP3

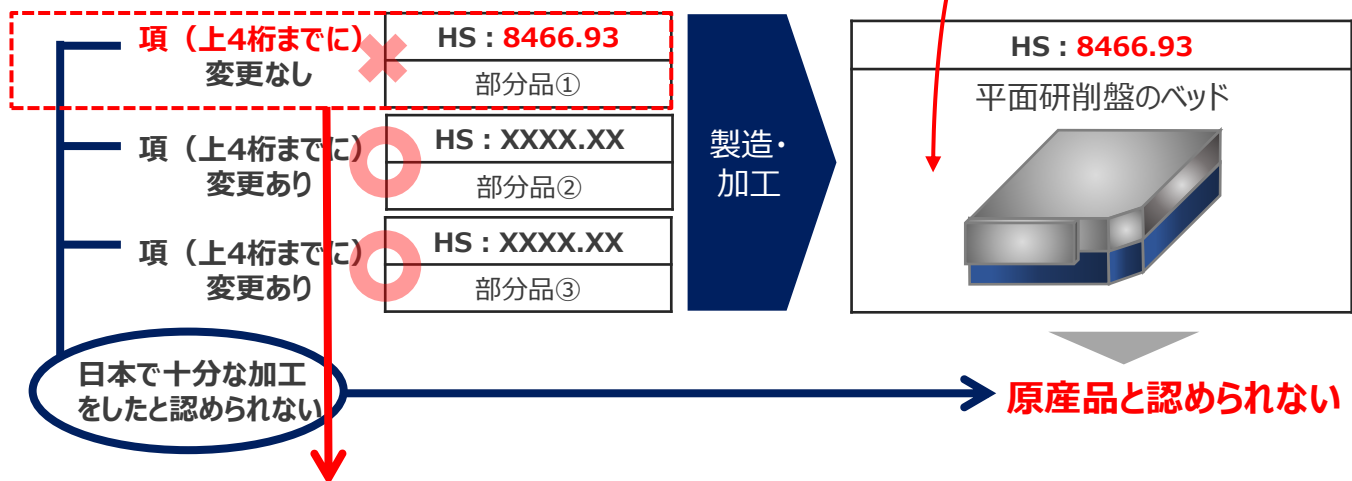
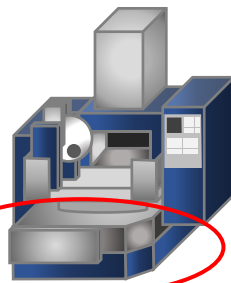
品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

CTC/VA共通

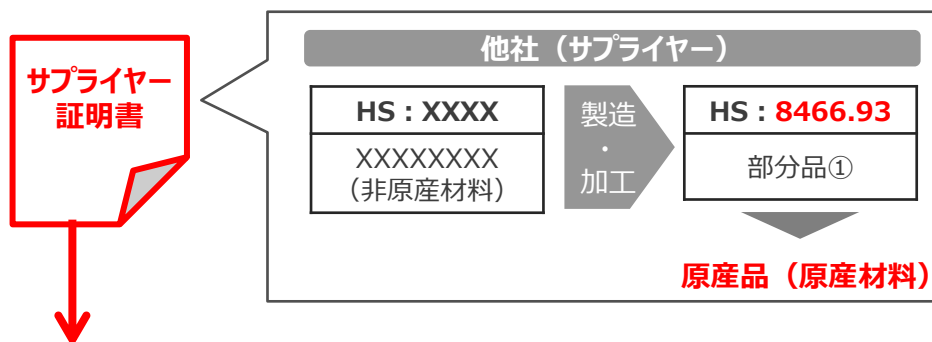
▶応用2：サプライヤー証明書（構成品）の取得が必要なケース

例：平面研削盤のベッド

CTH（項/上4桁）変更の場合にサプライヤー証明書を取得



「この部品①は日本の原産品です」という証明を、購入先のメーカーから取得します。



STEP3

品目別原産地規則をクリアするかを確認しよう！

CTC/VA共通

▶応用3：サプライヤー証明書（構成品）の依頼方法

サプライヤー証明書をもらうためには、今回皆さんが実施している原産資格調査と全く同じ作業を、サプライヤー側へ依頼することとなります。

依頼にあたっては、【標準フォーム2】原産資格調査の依頼・回答シートの依頼者側の情報を記入して、仕入先へ送付しましょう。

標準フォーム2

原産資格調査の依頼・回答シート

ダウンロード▶https://jaftas.jp/epamannual_form/

(上半分) 依頼者の記入する箇所

記載方法が分からない場合には、印刷産業機械業界向け輸出者編のマニュアルP26～40をご参照ください。
なお、その場合、“輸出品”と記載のある箇所はすべて“構成品”に置き換えるようにしてください。

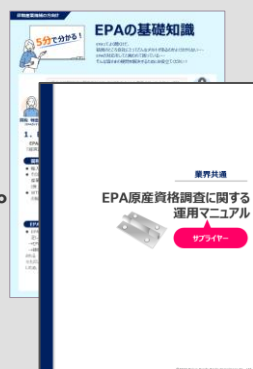
輸出者編：

https://jaftas.jp/printingmachinery_manual_exporter/

(下半分) サプライヤー（部品の生産者、回答者）が結果等を記入して回答する箇所

依頼先のサプライヤーには原産資格調査の依頼・回答シートとともに、
・工作機械 概要編
・業界横断 サプライヤー編（実務編）を送付してください。
サプライヤー側の必要な手続きが記載されています。

サプライヤー編：

https://jaftas.jp/supplier_manual/


(3) 後続の手続きの確認



ポイント

ここまでで、輸出品の原産性が確認できました。
この後は、各協定で採用する証明制度によって手続きが異なります。

証明制度が

第三者証明制度



証明制度が

自己証明制度



PHASE3へ進む

(4) 日本商工会議所への原産品判定依頼

調査対象品の利用協定が**第三者証明制度**の場合には、原産地証明書の発給は日本商工会議所が行います。日本商工会議所は、原産地証明書を発給するにあたって、産品が原産資格を満たしているかどうかの判定を行います。

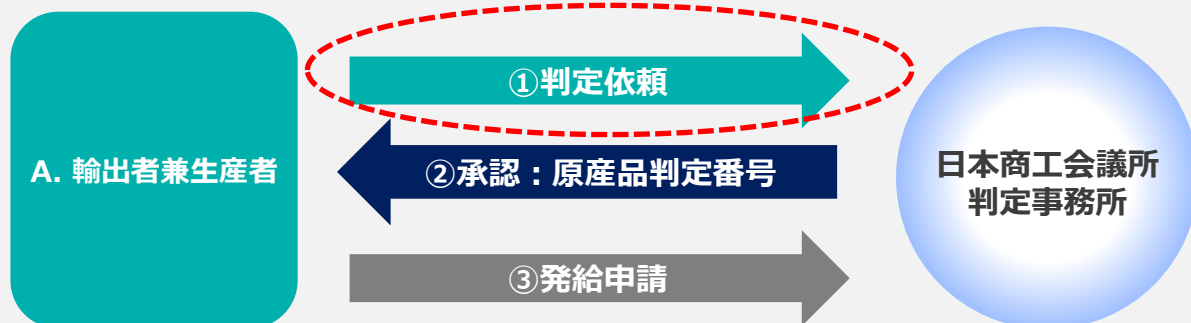
産品の生産者（又は輸出者）は、日本商工会議所に原産性の根拠書類等を提出し、原産性の判定を依頼する、「判定依頼」を行います。

※手続きは、日本商工会議所の「発給システム」を通じて行います。システムはインターネット上で操作可能ですが、システムの利用には事前の企業登録が必要となります。（P20参照）

日本商工会議所HPより

「判定依頼」について：<https://www.jcci.or.jp/gensanchi/6.html>

(日商手続きのイメージ)



(4) 日本商工会議所への原産品判定依頼（第三者証明の場合）（1/3）

第一種特定原産地証明書発給システムから判定依頼を行う手続きは以下の通りです。

1 第一種特定原産地証明書発給システムにログインする

第一種特定原産地証明書発給システム

ユーザーID

パスワード

ログイン 終了

電子情報処理組織による支援を受けるための
識別番号・暗証番号通知書

「JCC1特定原産地証明書発給システム」の識別番号および暗証番号等を通知いたします。

企業登録番号	
識別番号（ユーザID）	
暗証番号（パスワード）	
暗証番号入力URL	https://www.jcci.or.jp/gensanchi/tebiki.html

※本通知書は、JCCIのホームページに掲載されています。印刷してご利用ください。

2 「原産品判定依頼書入力」をクリックし、次の画面で「新規入力」をクリックする

第一種特定原産地証明書発給システム

ログアウト

ご利用者 判定依頼中 0件 発給申請中 0件
企業 判定依頼中 0件 発給申請中 0件
判定依頼中 0件 発給申請中 0件
暫定的申請 0件 発給申請中 0件

※ 10月17日 10時36分現在の「西成田 様子」様の状況です。

メインメニュー

原産品判定
原産品判定依頼書入力
原産品同意通知書入力
原産品利用状況
日タイ協定HSコード移行に伴う判定番号継続利用手
RCEP協定HSコード移行に伴う判定番号継続利用手

発給申請
発給申請書入力

原産品判定依頼書一覧

判定受付番号		状態		HSコード	
判定依頼日		依頼書番号			
原産品判定番号		商品名			
協定		判定受付事務所		表示件数/条件	

※この一覧は、受付日または入力日に表示されます。（例：2006年5月1日～2008年5月1日）

※非表示欄をチェックすると当該製品を非表示にできます。再表示は、右上の「条件」を「全て」に設定し、チェックを外してください。

新規入力 TSUシステムで新規入力

3 誓約に同意後、次の画面で協定、判定事務所を選択する

原産品判定依頼書

メニューに戻る

日本商工会議所 御中

1. 当社/私は、横記原産品判定依頼書に、経済連携協定に基づく特定原産地証明書の発給等に関する法律に則り、当該原産品判定依頼書に添付する申告内容は全て真正であることを誓約します。

2. 当社/私は、当該原産品判定依頼書に、記載内容を立証する関係資料を原産地証明書の発給の日以後5年間（日・タイ協定、日・ASEAN協定、日・スイス協定および日・ベトナム協定は3年間）保存し、関係機関からの要請に応じて提出することを誓約します。

3. 当社/私は、当該原産品判定依頼書について次に掲げる事実を知ったときは、遅滞なくその旨を書面により関係機関に通知することを誓約します。

①当該第一種特定原産地証明書の発給を受けた物品が特定原産品でなかったこと

②当該原産品判定依頼書の内容に誤りがあったこと

4. 当社/私は、当該原産品判定依頼書について原産品であると判定を受けた後も、当該原産品が協定国・地域に産出する事実（特に生産場所、生産工程）に変更があった場合には、原産性の有無をその都度再検証することを誓約します。

注意事項
第一種特定原産地証明書の発給申請時点で、本原産品判定依頼書は、経済連携協定に基づく「特定原産品であることと明らかにする資料」に相当します。よって、虚偽の資料提出があった場合には、同法第39条の規定による罰則が適用されますので十分注意してください。

以上の事項のとおり誓約し、判定依頼書を
はい いいえ

原産品判定依頼書

メニューに戻る

日本商工会議所 御中

1. 当社/私は、横記原産品判定依頼書に、経済連携協定に基づく特定原産地証明書の発給等に関する法律に則り、当該原産品判定依頼書に添付する申告内容は全て真正であることを誓約します。

2. 当社/私は、当該原産品判定依頼書に、記載内容を立証する関係資料を原産地証明書の発給の日以後5年間（日・タイ協定、日・ASEAN協定、日・スイス協定および日・ベトナム協定は3年間）保存し、関係機関からの要請に応じて提出することを誓約します。

3. 当社/私は、当該原産品判定依頼書について次に掲げる事実を知ったときは、遅滞なくその旨を書面により関係機関に通知することを誓約します。

①当該第一種特定原産地証明書の発給を受けた物品が特定原産品でなかったこと

②当該原産品判定依頼書の内容に誤りがあったこと

4. 当社/私は、当該原産品判定依頼書について原産品であると判定を受けた後も、当該原産品が協定国・地域に産出する事実（特に生産場所、生産工程）に変更があった場合には、原産性の有無をその都度再検証することを誓約します。

注意事項
第一種特定原産地証明書の発給申請時点で、本原産品判定依頼書は、経済連携協定に基づく「特定原産品であることと明らかにする資料」に相当します。よって、虚偽の資料提出があった場合には、同法第39条の規定による罰則が適用されますので十分注意してください。

※協定は後で変更するものと見なされることがありますので、お間違のないようご注意ください。
判定事務所は変更しないこと、登録住所の最寄りの事務所を本人が自動的に選択します。

協定	日タイ協定	利用	
判定事務所	東京事務所		

(4) 日本商工会議所への原産品判定依頼（第三者証明の場合）（2/3）

4 生産者の「企業登録番号」を入力する

原産品判定依頼書

■判定依頼者

原産品判定依頼は、原則、当該商品の生産者が行いますが、輸出者が行うことも可能です。
（この場合、輸出者は生産者から当該商品に関する情報（証明資料）を入手する必要があります）。
いずれの場合も、特定原産品であることを明らかにする資料を、日本商工会議所の求めに応じて提出できる者でなければなりません。

判定依頼者

① 企業登録番号

② 和文氏名

③ 和文社名(屋号)

④ 郵便番号

⑤ 所在地

■生産者欄

商品の生産者を記入してください。

※生産者が企業登録をしている場合は、企業登録番号を入力し、情報取り込みを行ってください。
※企業登録をしていない場合は、企業登録番号欄に「999999999」（数字9桁）を入力して情報を入力してください。
※英文所在地は、国名(LAPAD)まで、正確にフルネームを記入してください。

生産者

企業登録番号：半角英数字

和文社名(屋号)：全角

英文社名：半角

電話番号：半角

FAX番号：半角

E-mail：半角

郵便番号：半角数字

和文所在地：全角

英文所在地：半角

5 以下の必要事項を入力または選択する

産品HS
コードを入力

原産品の
カテゴリを選択

適用した
品目別原産地
規則を選択

産品の
英語名
を入力

原産品判定依頼書

■関税分類番号(tariff classification number) 及び 原産品名(Description of good(s))

原産品判定の対象となる産品の関税分類番号（半角数字9桁）と原産品名（英字）を記入してください。

※原産地証明書に印字される原産品名は、原則としてインボイス等に表記されている品名と実質的に同一となるよう記入してください。
※ブランド名や商品コードのみの記入ではなく、具体的かつ一箇的な商品名を記入してください。
※この表記は、原産地証明書の Field4 : Description of good(s) に反映されます。
※関税分類番号(HSコード)は、輸入時のものを使用してください。また、2002年1月1日に改正された統一システムの番号を記入してください。

(1) 原産品判定を行う輸出産品のHSコード及び英文名称を入力してください。

HSコード (6桁)

原産品判定対象の輸出産品名 (英文)

■特惠基準(Preference criterion)

協定に基づき、輸出される産品が税関上の特惠待遇を得るためには、特惠基準のいずれか少なくとも1つの要件を満たさなければなりません。

※特惠基準を選択してください。

(2) 原産品判定基準：原産品判定基準を下記から選んでください。

○ A 日本国内で完全に得られ又は生産される産品（協定第3章第2.8条1(a)）

○ B 日本国内において原料材料のみから完全に生産される産品（協定第3章第2.8条1(b)）

○ C 日本国内において非原料材料を使用し完全に生産される産品で、品目別原産地規則（附属書二）の要件等を全て満たす産品（協定第3章第2.8条1(c)）

※(2) の一を選択した場合の判定基準を下記から選んでください。

○ 1 付加価値基準(VA)

○ 2 関税番号変更基準(CIC)

○ 3 加工工程基準(OP)

○ 4 付加価値基準(VA) + 関税番号変更基準(CIC)

6 典拠書類（根拠書類）の種類を選択し、PDFファイルをアップロードする

(4) 典拠書類を選択してください。

管理番号

カテゴリ選択

ファイル選択

1 対比表

2

3

4

5

ファイルを選択

ファイルを選択

ファイルを選択

ファイルを選択

ファイルを選択

選択されています

選択されています

選択されています

選択されています

選択されています

□メール・FAX等で資料を提出します。

メール・FAXにて提出する場合は、チェックを入れる。

日本商工会議所「特定原産地証明書発給申請マニュアル」を基に加工して作成 (https://www.jcci.or.jp/gensanchi/tebiki_system.pdf)

57

©2023 Tokyo Kyodo Trade Compliance Co., Ltd.

(4) 日本商工会議所への原産品判定依頼（第三者証明の場合）（3/3）

7

救済規定の有無を選択し、「判定依頼」をクリックする（※連絡先等は必要に応じて入力）

原産品判定依頼書

メニューを開く

■その他の事項

※該当するものがない場合は、「無」を選択してください。

(5) 判定基準の際、使用した原産品判定の規定を下記から選んでください。

☐ 無	以下の規定を使用しない
☐ 1	僅少(RMI)（協定第3章第3.9条及び附属書IIの規定による僅少の非原産材料を使用する場合）
☐ 2	累積(AOQ)（協定第3章第2.9条による材料を使用する場合）
☐ 3	代替性のある産品及び材料(FOR)（協定第3章第3.4条による産品及び材料を使用する場合）

※本件に関するご担当者・判定審査完了のメール送信希望の有無などをご確認ください。

■本件に関するご担当者

◎	氏名：半角	
◎	電話番号：半角	
	FAX番号：半角	
	E-mail：半角	

■判定審査完了のメール送信希望の有無

E-mail送信希望	☐ 希望する ☒ 希望しない	E-mail：半角	※メインメニューで初期値を設定できます。
------------	--	-----------	----------------------

本データは、原産品判定以外の目的で使用するのではなく、他に公表されることもありません。また、経済連携協定に基づく特定原産地証明書の発給に関する法律により、原産地証明書の発給から5年間(日ブルネイ協定、日アセアン協定、日スイス協定および日ベトナム協定は3年間)、発給機関に保存されます。

キャンセル 保存 判定依頼

根拠書類等に問題なければ、
原則3営業日で承認されます

■ 詳細マニュアル

日本商工会議所 第一種特定原産地証明書発給申請マニュアル-発給システム操作編- P27～

判定依頼

https://www.jcci.or.jp/gensanchi/tebiki_system.pdf#page=27



■ 判定事務所

事務所名	問合せ先電話番号	事務所名	問合せ先電話番号
東京事務所	03-6364-7771	京都事務所	075-341-9761
横浜事務所	045-671-7406	大阪事務所	06-6944-6216
浜松事務所	053-452-1112	福岡事務所	092-441-1230
名古屋事務所	052-223-5720	北九州事務所	093-541-0185

判定承認がおり、「判定番号」が入手できた！

判定依頼ができる
事務所は限られて
います

PHASE3へ進む

PHASE

3

証明書の用意

目次

PHASE ① EPA利用の確認 (P9~22)

PHASE ② 原産品であることの確認 (P23~58)

PHASE ③ 証明書の用意 (P59~69)

I
Identifi-
cation

原産地証明書の発給/作成

PHASE3の目的 P61

作業手順 P61

(1) 日本商工会議所への発給申請 (第三者証明の場合) P62

(2) 自己証明の申告書作成 (自己証明の場合) P64

標準フォーム5 自己証明の申告書 P64

その他の対応事項 (P70~73)

PHASE3
の目的

原産地証明書を取得/作成しよう！

産品が日本の原産品であることが確認・証明できたら、いよいよ、輸入国で輸入申告の際に税関へ提出する原産地証明書を用意します。



作業手順

利用協定の証明制度によって取得方法が異なります。
該当の証明制度のページを参照してください。

第三者証明の場合

(1) 日本商工会議所への発給申請

P62～63

- 用意するもの：
 - ・日本商工会議所の発給システム
 - ・PHASE2で取得した「判定番号」
- 発給システム上で発給申請を行います
※RCEP協定、日タイ協定はPDFで、それ以外の協定は紙媒体で発給されます

自己証明の場合

(2) 自己証明の申告書作成

P64～69

- 用意するもの：
 - 標準フォーム5** 自己証明の自己申告書
 - 必要事項を記入します
- ダウンロード▶ https://jaftas.jp/epamanual_form/

(1) 日本商工会議所への発給申請（第三者証明制度の場合）

利用する協定が第三者証明制度である場合には、日本商工会議所の発給システムより、原産地証明書の発給申請を行います。具体的な操作手順に関しては、以下の日本商工会議所のHP、並びに各マニュアルを参照してください。

<日本商工会議所HP>

「発給申請」について : <https://www.jcci.or.jp/gensanchi/7.html>

<日本商工会議所マニュアル>

第一種特定原産地証明書発給申請マニュアル-発給システム操作編- P50～ :
https://www.jcci.or.jp/gensanchi/tebiki_system.pdf#page=50

(日商手続きのイメージ)

＜発給システムの操作方法＞

第一種特定原産地証明書発給システムから発給申請を行う手続きは以下の通りです。
※詳細は、前のページで紹介している日本商工会議所のマニュアルを参照してください。

1 第一種特定原産地証明書発給システムにログインする

第一種特定原産地証明書発給システム

ユーザーID

パスワード

←

〒110-0001
東京都千代田区丸の内3丁目3番1号 国技館ビル9階

代表会社 東京実業社会事業有限
フナタケインテリテ
八潮 幸平 様

重要
2016年04月25日
日本電子会議室

**電子情報処理組織による支援をためるための
徴収書号・暗証番号通知書**

「JCC」特定産業関係情報照会システム」の徴収書号および暗証番号を送信いたします。

送付先会社名	
送付先名称(カナ)	
暗証番号 (3桁以内)	
暗証番号 (1桁以内)	
送付先システム名	

国技館システムセンター info@jcc.or.jp www.jcc.or.jp/inf/16.htm

※ 国技館 System Center 国技館のホームページからダウンロードし、上記入した内容を読み込んでください。

2 「発給申請書入力」をクリックし、次の画面で「新規入力」をクリックする

第一種特定原産地証明書発給システム

ご利用者	得意登録ID	ID印	得意申請ID	ID印
製造業	製造業ID	ID印	製造業ID	ID印
流通業	流通業ID	ID印	流通業ID	ID印

企業	得意登録ID	ID印	得意申請ID	ID印
企業	得意登録ID	ID印	得意申請ID	ID印

※ ID印は、10桁以内の数字・英大・英小・記号で構成されます。
※ 得意登録IDとID印は、得意登録完了時のものと一致する必要があります。

■ 得意登録画面
■ メインメニュー
■ 得意申請画面

原産地判定

原産地判定登録入力

原産地登録確認入力

原産地利用状況

宛社申請

宛社登録入力

宛社登録確認入力

宛社登録確認入力

引渡書・受取確認印

企業情報

企業情報の変更(リビジョンの追加・変更含む)

宛社情報の登録(日曜日の前日か手入力可)

メール送信設定

パスワード変更

[illegible]

3 発給申請書入力画面で、発給申請書情報について必要な項目を入力し、「発給申請」をクリックする

[illegible]

(2) 自己証明の申告書作成（自己証明制度の場合）

利用する協定が自己証明制度の場合には、協定で定める形式の申告書を自社で作成します。
具体的な書類作成については、次ページ以降の各協定のフォーム、及び以下の税関並びにJETROのガイドラインを参照してください。

標準フォーム5 自己証明の申告書 ダウンロード ▶ https://jaftas.jp/epamanual_form/

日オーストラリア協定		P65
CPTPP		P66
日EU・日英協定		P67
RCEP		P78

EPA毎の手引き（税関HP、JETRO解説書）

▶ 日オーストラリア協定

「自己申告制度」利用の手引き ～日豪 EPA～（財務省関税局・税関 2021年2月）
https://www.customs.go.jp/roo/procedure/riyou_au.pdf

▶ CPTPP

「自己申告制度」利用の手引き ～CPTPP～（財務省関税局・税関 2021年6月）
https://www.customs.go.jp/roo/procedure/riyou_tpp.pdf

「TPP11解説書」（JETRO）
https://www.jetro.go.jp/ext_images/theme/wto-fta/tpp/TPP11_kaisetsu.pdf

▶ 日EU協定

「日EU・EPA 自己申告及び確認の手引き」（財務省関税局・税関 2021年2月）
https://www.customs.go.jp/roo/procedure/riyou_eu.pdf

「日EU・EPA解説書」（JETRO 2020年3月改訂版）
https://www.jetro.go.jp/ext_images/world/europe/eu/epa/pdf/euepa202003.pdf

▶ 日英協定

「日英EPA 自己申告及び確認の手引き」（財務省関税局・税関 2020年12月）
https://www.customs.go.jp/roo/procedure/riyou_uk.pdf

「日英EPA解説書」（JETRO 2021年3月改訂版）
https://www.jetro.go.jp/ext_images/world/europe/eu/epa/ukjapanepa0331.pdf

▶ RCEP

「自己申告制度」利用の手引き ～RCEP協定～（財務省関税局・税関 2021年12月）
https://www.customs.go.jp/roo/procedure/riyou_rcep.pdf

「RCEP協定解説書」（JETRO 2021年12月改訂版）
https://www.jetro.go.jp/ext_images/theme/wto-fta/rcep/rcep.pdf

日オーストラリア協定

Origin Certification Document

(Australia-Japan Economic Partnership Agreement)

1. Exporter's or Producer's Name and Address

ABC Machine Tools Corporation 1-1-1, Chiyoda-ku, Tokyo, JAPAN

輸出者又は生産者の住所

No.

2. Description of goods
Description of good(s) including number and kind of packages; marks and numbers on packages; weight (gross or net weight), quantity (quantity unit) or other measurements (litres, m3, etc.); invoice number(s) and date(s), or sufficient details to identify the consignment.

3. Harmonized
System tariff
classification
number (HS 6
digit) of goods

4. Preference
criteria (WO, PE,
PSR); and Other
(de minimis,
accumulation), if
applicable

1 Surface grinder
1 CRATE / 5,000kg / 1 SET / 10.500M3
Invoice No. : XXX-999999 (2022.8.25)
Case Mark :
ABC MACHINE TOOLS
ABC-1234 MADE IN JAPAN

8460.12

PSR

製品名、外装個数、ケースマーク、重量、
数量、M3、インボイス番号、インボイス日付等HSコード
(6桁)使用した
原産地基準
(※P70参照)

5. Other (any other applicable origin criteria or other indication)

☐ Non-party invoice

6. Certification

I, the undersigned, declare that the good(s) described in Box 2 meet(s) all the relevant requirements of Chapter 3 of the Agreement between Australia and Japan for an Economic Partnership and is/are (an) originating good(s) under the Agreement.

Date 2022.8.30

Name Suzuki Hanako

ABC
Machine Tools

Address ABC Machine Tools Corporation 1-1-1, Chiyoda-ku, Tokyo, JAPAN

日付
氏名+署名 or 押印
住所

Please tick a box to indicate who has completed this origin certification document:

☐ Importer ☒ Exporter ☒ Producer

輸入者/輸出者/生産者いずれか、自社の立場にチェック

CPTPP

Certification of Origin

(Comprehensive and Progressive Agreement for Trans-Pacific Partnership)

1. Exporter's name, address (including country name), telephone number and e-mail address
(This field can be left blank if this certification is completed by producer and the exporter is unknown.)ABC Machine Tools Corporation 1-1-1, Chiyoda-ku, Tokyo, JAPAN
Tel: 03-XX-XXXX Email: xxxxxxx@abc.com輸出者名、住所、
電話番号、
メールアドレス**2. Producer's name, address (including country name), telephone number and e-mail address**

(This field can be left blank if exporter and producer is the same company or provide a list of producers. A person that wishes for this information to remain confidential should contact the importing authorities.)

生産者名、住所

※輸出者と同じ場合は省略可。

※複数社ある場合は、「Various」と記載または別途リストにしても良い

3. Importer's name, address in the importing country, telephone number and e-mail address

(This field can be left blank if importer is unknown.)

India XYZ Trading Company 1-1-1, New Delhi, India
Tel: XX-XX-XXXX Email: xxxxxxx@id-xyz.co.id輸入者名、住所、
電話番号、
メールアドレス

No.

4. Description of goods

- Description of good(s)
- Invoice number(s)(in case the certification of origin covers a single shipment of a good and if the number is known.)

1

Surface grinder
Invoice No. : XXX-999999 (2022.8.25)

製品名、インボイス番号

5. HS tariff classification number

(6 digit, HS2012) of goods

8460.12

HSコード
(6桁)**6. Origin criterion**
(WO, PE, PSR); and Other (De Minimis, Accumulation), if applicable

PSR

使用した
原産地基準
(※P70参照)**7. Blanket Period**

(If the certification covers multiple shipments of identical goods for a specified period of up to 12 months)

8. Other(any other applicable origin criterion or other indication)本申告書を複数の船積みにおいて使用する場合、
12か月以内で期間を設定できる。
(1度しか使用しない場合は空欄でOK)**9. Certification**

I certify that the goods described in this document qualify as originating and the information contained in this document is true and accurate. I assume responsibility for proving such representations and agree to maintain and present upon request or to make available during a verification visit, documentation necessary to support this certification.

Date 2022.8.30

Name Suzuki Hanako

日付
氏名

Please tick a box to indicate who has completed this origin certification document.

☐ Importer ☒ Exporter ☒ Producer

輸入者/輸出者/生産者いずれか、自社の立場にチェック

日EU・日英協定

日EU・日英協定の場合は、指定の文言（青字部分）をインボイス上、若しくは付随する書類に記載します。
（記載する書類の例：インボイス/パッキングリスト/左記書類のアタッチメント等）

Invoice (Sample)

ABC Machine Tools Corporation

1-1-1, Chiyoda-ku, Tokyo, JAPAN

Tel: 03-XXXX-XXXX

Email: xxxxxxx@abc.com

To: XYZ Trading Company

1-1-1, Amsterdam, Netherlands

Tel: XX-XX-XXXX Email: xxxxxxx@xyz.co.nl

Payment term:

From: Tokyo

To: Rotterdam

同一インボイスに、EPAを適用する製品と適用しない製品が混在する場合には、適用する製品がどれかが分かるようにすること
※ただし、輸入国により運用方法が異なる可能性があるため、輸入者と確認してください。

Invoice No.: XXX-999999

Description	Quantity	Unit price	Amount
Surface grinder * ⁽¹⁾	1 Set	USD	USD
XXXXXXXX * ⁽²⁾	X Pcs	USD	USD
XXXXXXXX	X Pcs	USD	USD
Total:	X Set/Pcs	FOB JAPAN	USD

* Origin Declaration

(Period: from to)

同一製品について、同申告を2回以上使用する場合には、12か月以内で期間を設定できる。
(1度しか使用しない場合は空欄でOK)

The exporter of the products covered by this document (Exporter Reference No. 1234567890123)

declares that, except where otherwise clearly indicated, these products are of

JAPAN preferential origin.

(Origin criteria used)

(1) C1 (2) C2

使用した品目別原産地規則の
記号（※P70参照）

原産国名

輸出者の法人番号

(Place and date)

1-1-1 Chiyoda-ku Tokyo JAPAN Aug. 30 2022

場所、日付

(Printed name of the exporter)

ABC Machine Tools Corporation

輸出者の会社名

ABC Machine Tools Corporation

RCEP

Declaration of Origin

(Regional Comprehensive Economic Partnership Agreement)

1. Unique reference number		2. Authorization code (in the case of approved exporter)			
3. Exporter's name, address (including country) and contact (phone or email address)		輸出者名、住所、電話番号、メールアドレス			
ABC Machine Tools Corporation 1-1-1, Chiyoda-ku, Tokyo, JAPAN Tel: 03-XXXX-XXXX Email: xxxxxxx@xyz.com					
4. Producer's name, address (including country) and contact (phone or email address), if known		生産者名、住所、電話番号、メールアドレス (判明している場合)			
5. Importer's or consignee's name, address (including country) and contact (phone or email address)		輸入者名、住所、電話番号、メールアドレス			
China XYZ Trading Company 1-1-1, Shanghai, China Tel: XX-XX-XXXX Email: xxxxxxx@c-xyz.co.cn					
N o.	6. Description of the goods , Invoice numbers and date of invoice	7. HS Code (6-digit level, HS2012)	8. Origin conferring criterion	9. RCEP country of origin	10. Quantity and value (FOB) where RVC is applied
1	Surface grinder Invoice No. : XXX-999999 Date : 2022.8.25	8460.12	CTC	JAPAN	1 SET ¥ 100,000,000-
	製品名、インボイス番号、 インボイス日付	HSコード (6桁)	使用した 品目別原産地 規則 (※P70参照)	RCEP原産国	数量、FOB価格
11. Remarks					
12. Information on original Proof of Origin (in the case of a back to back Declaration of Origin)					
輸出国 (左)、輸入国 (右)					
13. The undersigned hereby certifies that the above details and statements are correct and that the goods specified in this Declaration of Origin meet all the relevant requirements of Chapter 3 of the Regional Comprehensive Economic Partnership Agreement. These goods are exported from _____ <u>Japan</u> _____ (exporting country) to _____ <u>China</u> _____ (importing country).					
Date of Declaration		2022.8.30			
Name of the certifying person		Suzuki Hanako			
Name of the agent of the certifying person					
Address of the agent of the certifying person					
Signature		Suzuki Hanako			
The certifying person		(☐ Approved exporter, ☒ Exporter, ☒ Producer, ☐ Importer)			
		作成年月日 作成者の氏名 代理人の氏名 代理人の住所 作成者の署名			
		認定輸出者/輸出者/ 生産者/輸入者いずれか、 自社の立場にチェック			

(※) 使用した原産地基準の記載方法

各協定のフォームにおける、使用した原産地基準の欄の記載方法は以下に従ってください。

	日オーストラリア	CPTPP	日EU・英	RCEP
(品目別原産地規則)				
関税分類変更基準	PSR	PSR	C1	CTC
付加価値基準	PSR	PSR	C2	RVC
(救済規定)				
累積	ACU	ACU	D	ACU
デミニマスルール	DMI	DMI	E	DMI

その他の対応事項

目次

PHASE ① EPA利用の確認 (P9~22)

PHASE ② 原産品であることの確認 (P23~58)

PHASE ③ 証明書の用意 (P59~69)

その他の対応事項 (P70~73)

(1) その他の対応事項

P72

(2) 当局による調査について

P73

(1) その他の対応事項

証明書を用意した後も実施すべき対応事項があります。以下の項目について対応した上で、管理が必要なものについては組織として管理体制を整えることを推奨しています。

対応事項																															
積送基準の確認 (輸出品)	日本の原産品と証明された産品が、輸出されてから輸入国へ到着するまでに原産性を喪失しないために、原則として、直送されなければなりません。 しかしながら、輸送上の理由による船や航空機の積み替えや、保税状態での一時在庫等を目的として第三国を経由するケースも考えられます。この場合には、通し船荷証券などの運送書類、経由地において実質的な加工を施していないことを示す根拠書類（非加工証明書等）をもって、原産性を喪失していないことを証明する必要があります。																														
書類の保存	各協定において、原産地証明書や、原産性を立証する関連書類の保存が義務付けられています。輸出者、生産者は、該当書類を、協定で定める期間は必ず保管しておかなければなりません。その期間は、基本的には、原産地証明書の発給日またはその翌日から以下の期間とされています。 輸出者と生産者が異なる場合には、いつ原産地証明書が発給されたかが不明であることが一般的であるため、輸出者は生産者に対して、保管すべき期間を明示する必要があります。 <table><tr><th colspan="2">3年</th><th>4年</th><th colspan="3">5年</th></tr><tr><td>日ブルネイ</td><td>日ベトナム</td><td>日EU</td><td>日メキシコ</td><td>日フィリピン</td><td>日タイ</td></tr><tr><td>日アセアン</td><td>RCEP</td><td>日英</td><td>日マレーシア</td><td>日インド</td><td>日オーストラリア</td></tr><tr><td>日スイス</td><td></td><td></td><td>日チリ</td><td>日ペルー</td><td>日モンゴル</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>日インドネシア</td><td>CPTPP</td><td></td></tr></table> ※日シンガポール協定：協定上具体的な明記なし ※日米貿易協定：輸入者手配のため、協定上輸出者、生産者としての保存義務の明記なし	3年		4年	5年			日ブルネイ	日ベトナム	日EU	日メキシコ	日フィリピン	日タイ	日アセアン	RCEP	日英	日マレーシア	日インド	日オーストラリア	日スイス			日チリ	日ペルー	日モンゴル				日インドネシア	CPTPP	
3年		4年	5年																												
日ブルネイ	日ベトナム	日EU	日メキシコ	日フィリピン	日タイ																										
日アセアン	RCEP	日英	日マレーシア	日インド	日オーストラリア																										
日スイス			日チリ	日ペルー	日モンゴル																										
			日インドネシア	CPTPP																											
各種書類・手続きの有効期限の管理	各種書類や手続きについて、有効期限が設定されるケースがあります。この場合、輸出者、生産者は、有効期限の管理を行う必要があります。 ＜有効期限の管理が必要な例＞ ・サプライヤー証明書 ・同意通知期限																														
定期的な再調査の実施	繰り返し輸出される産品については、対象産品の原産性が維持されているかどうか、定期的に確認を行うことを推奨します。原産性が失われている状態で証明書を使用すると協定違反となります。社内管理用の有効期限を設定するなど（例：1年）、定期的に原産性を見直す体制を整えておきましょう。 ＜対策＞ ✓ 通常業務の中で変更事項があった場合の連絡を徹底 ✓ 定期原産性維持確認の時期を設定して実施 ✓ 協定基準値よりも社内基準値を厳しく設定（VALルール）																														
当局による調査 (※詳細は次ページ参照)	当局による調査（例：検認）があった場合、最初に輸出者が対応を行います。必要に応じて、原産とした構成品の生産者にも、根拠書類の提出や必要な説明を行うことを依頼します。 ▶参考資料（経済産業省） 「経済連携協定（EPA）に基づく原産地証明書（第三者証明制度）への検認について 2022年5月貿易経済協力局貿易管理部 原産地証明室」 https://www.meti.go.jp/policy/external_economy/trade_control/boekikanri/download/ge nsanchi/points_of_verification.pdf																														

(2) 当局による調査について

当局による調査の代表的なものとして、何れのEPAにおいても規定がされている「事後確認（検認）」があります。

日本が締結する多くのEPAでは、事後確認の際には日本の当局が仲介をすることになっており、これを「間接検認」と呼びます。一方、一部の協定においては、輸入国当局が直接的に事後確認を行うことができる規定があるので注意が必要です。日本の当局が仲介せず、輸入国当局が直接的に行う事後確認を「直接検認」と呼びます。※1

間接検認

日シンガポール協定	日ベトナム協定
日メキシコ協定（※2）	日インド協定
日チリ協定	日ペルー協定
日タイ協定	日オーストラリア協定（※2、3）
日マレーシア協定	日アセアン協定
日インドネシア協定	日モンゴル協定
日ブルネイ協定	日EU協定
日フィリピン協定	日英協定
日スイス協定	RCEP（※2、4）

直接検認

日メキシコ協定（※2）
日オーストラリア協定（※2、3）
CPTPP（※3）
RCEP（※2、3、4）

※1 日米貿易協定は輸入者自己申告制度で、事後確認（検認）の対象は原則輸入者のみとなるため、上記の表からは省略しています。

※2 協定の規定上、間接検認と直接検認何れも規定されているため、どちらの確認パターンもあり得ます。

※3 日オーストラリア協定、CPTPP、RCEPについては、各協定の「自己申告制度」利用の手引きにおいて、検認を受けた際の問合せ先が設定されています。参照先（原産地規則ポータル）：<https://www.customs.go.jp/roo/procedure/index.htm>

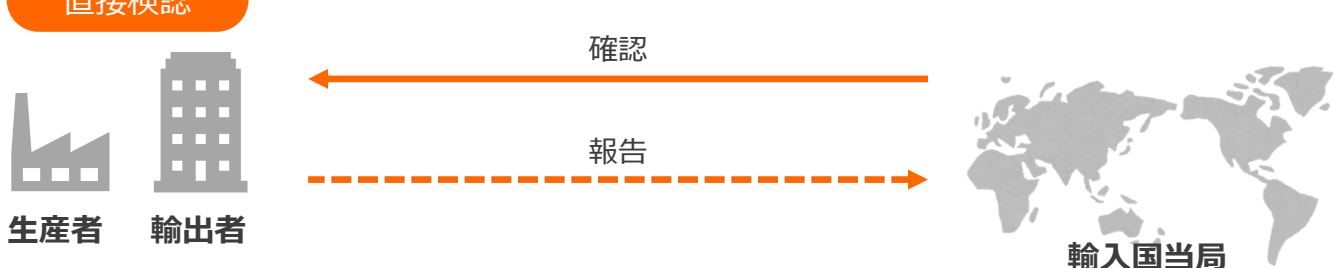
※4 RCEPについては、コンタクトポイントを検認の連絡部局として指定できると規定されており、日本への検認については、コンタクトポイント経由で事業者連絡することになっています。

事後確認のフローの例

間接検認



直接検認



EPA/FTA 制度全般に関するお問合せ



メール相談・対面相談



※回答：電話orメール

HP: <https://epa-info.go.jp/>

E-mail: epa-desk@epa-info.go.jp



電話相談



※回答：原則メール

HP: <https://www.jetro.go.jp/themetop/export/>

EPA相談窓口 TEL: 03-3582-4943

企業登録や発給システムに関するお問合せ



日本商工会議所 国際部 特定原産地証明担当 問合せ先:
https://www.jcci.or.jp/gensanchi/office_list.html

E-mail: tokuteico@jcci.or.jp
TEL: 03-3283-7850

本マニュアルに関するお問合せ・EPA/FTA活用に関するご相談



〒100-0005 東京都千代田区丸の内一丁目4番1号 丸の内永楽ビルディング24階

HP: <https://jaftas.jp/>
E-mail: jaftas_info@tktc.co.jp
TEL: 03-5219-8660

当資料は、2023年2月1日時点において、株式会社東京共同トレード・コンプライアンス（以下、当社）が、一般社団法人日本工作機械工業会のご協力のもと、信頼できるとされる情報に基づいて作成しておりますが、その正確性および完全性を保証するものではありません。当資料に記載しているウェブサイトのURLやHPの画像等、EPAの内容等については、当資料の発行後に変更がなされる可能性があります。また、当社は、当資料に掲載された情報を利用したことにより生じたいかなる損害についても、一切責任を負いません。当資料に含まれる方法は作成時点のものであり、関連法令の改正によって予告なく変更または廃止することがあります。当資料に関する著作権は情報提供元のクレジット記載があるものを除きすべて当社に属しますので、当社の事前の書面による同意を得ることなく資料の複製、転用、再配布等を行うことはできません。