

日米貿易協定における原産地規則

【免責事項】本資料で提供している情報は、ご利用される方のご判断・責任においてご使用ください。本資料の掲載内容はできるだけ正確な情報の提供を心掛けておりますが、本資料で提供した内容に関連して、ご利用される方が不利益等を被る事態が生じたとしても、経済産業省は一切の責任を負いかねますので、ご了承ください。また、本資料の無断での転載・複製を禁じます。

目次

はじめに	6
第1章 日米貿易協定における原産地規則の概要	7
1. 日米貿易協定の構成	7
(1) 全体の構成	7
(2) 原産地規則の構成	7
2. 日米貿易協定上の原産地規則	8
(1) 原産地規則の全体像	8
(2) 品目別原産地規則	10
第2章 米国実質的変更基準(総論)	15
1. 米国実質的変更基準の歴史/法的根拠	15
2. 米国実質的変更基準の内容	16
(1) 米国実質的変更基準の概要	16
(2) 名称(Name)の変更	18
(3) 特徴(Character)の変化	19
(4) 用途(Use)の変化	21
(5) その他の考慮要素	23
第3章 米国実質的変更基準(各論)	28
1. インスタントプリントフィルム(HTSUS 3701.20.00)	28
(1) インスタントフィルムに適用される品目別原産地規則の概要	28
(2) 日本原産と判断されるための基準	29
2. 鉄鋼製管用継手 (HTSUS 7307.91.10、7307.91.30、7307.91.50、 7307.92.90、7307.99.10、7307.99.30 及び 7307.99.50)	30
(1) 鉄鋼製管用継手に適用される品目別原産地規則の概要	30
(2) 日本原産と判断されるための基準	33
3. 銅のはく (HTSUS 7410.11.00、7410.12.00、7410.21.30、7410.21.60 及び 7410.22.00)	34
(1) 銅のはくに適用される品目別原産地規則の概要	34
(2) 日本原産と判断されるための基準	35
4. 40メガワット超蒸気タービン(HTSUS 8406.81.10)	36

(1)	40 メガワット超蒸気タービンに適用される品目別原産地規則の概要	36
(2)	日本原産と判断されるための基準	37
5.	エアコン部品(HTSUS 8415.90.80)	38
(1)	エアコン部品に適用される品目別原産地規則の概要	38
(2)	日本原産と判断されるための基準	39
6.	金属加工機(HTSUS 8456.11.10、 8456.90.31 及び 8457.10.00)	47
(1)	金属加工機に適用される品目別原産地規則の概要	47
(2)	日本原産と判断されるための基準	48
7.	機 械 部 品 (HTSUS 8466.10.01、 8466.20.80、 8466.92.50、 8466.93.53、 8466.93.98、8466.94.85 及び 8477.90.85)	50
(1)	機械部品に適用される品目別原産地規則の概要	50
(2)	日本原産と判断されるための基準	51
8.	トランスフォーマー(HTSUS 8504.33.00 及び 8504.34.00)	51
(1)	トランスフォーマーに適用される品目別原産地規則の概要	51
(2)	日本原産と判断されるための基準	52
9.	その他の一次電池(HTSUS 8506.80.00)	53
(1)	その他の一次電池に適用される品目別原産地規則の概要	53
(2)	日本原産と判断されるための基準	54
10.	アーク溶接機器(HTSUS 8515.31.00)	56
(1)	アーク溶接機器に適用される品目別原産地規則の概要	56
(2)	日本原産と判断されるための基準	57
11.	鉄道用又は軌道用の機関車、又は車両の部分品(HTSUS 8607.99.50)	57
(1)	鉄道用又は軌道用の機関車、又は車両の部分品に適用される品目別原 産地規則の概要	57
(2)	日本原産と判断されるための基準	58
12.	自転車等(HTSUS 8712.00.15 から 8712.00.50)	59
(1)	自転車等に適用される品目別原産地規則の概要	59
(2)	日本原産と判断されるための基準	60
13.	自転車部分品等(HTSUS 8714.91.20 から 8714.99.80)	61
(1)	自転車部分品等に適用される品目別原産地規則の概要	61
(2)	日本原産と判断されるための基準	62

14.	対物レンズ(HTSUS 9002.11.90).....	63
(1)	対物レンズに適用される品目別原産地規則の概要.....	63
(2)	日本原産と判断されるための基準.....	64
15.	眼鏡(HTSUS 9004.10.00 及び 9004.90.00)	64
(1)	眼鏡に適用される品目別原産地規則の概要.....	64
(2)	日本原産と判断されるための基準.....	65
16.	ライフル用望遠照準器(HTSUS 9013.10.10)	66
(1)	ライフル用望遠照準器に適用される品目別原産地規則の概要	66
(2)	日本原産と判断されるための基準.....	67
17.	ゴルフクラブ(HTSUS 9506.31.00).....	68
(1)	ゴルフクラブに適用される品目別原産地規則の概要.....	68
(2)	日本原産と判断されるための基準.....	69
18.	釣り糸等(HTSUS 9507.90.20 から 9507.90.70)	70
(1)	釣り糸等に適用される品目別原産地規則の概要.....	70
(2)	日本原産と判断されるための基準.....	71
19.	フェルトペン及びシャープペンシル(HTSUS 9608.20.00 及び 9608.40.40) ...	72
(1)	フェルトペン及びシャープペンシルに適用される品目別原産地規則の概要	72
(2)	日本原産と判断されるための基準.....	73
(参考)	日米貿易協定利用にあたって.....	74
1.	原産地手続	74
2.	事前教示制度	74
別紙	： 第 3 章表一覧	75
表 2-①	75
表 2-②	76
表 3	81
表 5	82
表 7	83
表 8	85

表 10	86
表 12	87
表 13	88
表 18-①	89
表 18-②	89

はじめに

本解説書は、日米貿易協定に基づき日本から米国へ産品を輸出する際の原産地規則について解説するものである。特に、品目別原産地規則を満たすか否かを判定するに当たって問題となる、米国法上の非特惠原産地規則の重要なルールである実質的変更基準(米国実質的変更基準)の詳細について、米国における判例・実務を踏まえて解説する。

第 1 章 日米貿易協定における原産地規則の概要

1. 日米貿易協定の構成

(1) 全体の構成

2019年10月7日に成立した日米貿易協定(2020年1月1日発効)では、米国へ輸出される産品については工業製品を中心に、日本へ輸出される産品については農産品や加工食品を中心に、関税を撤廃・削減することが定められた。日米貿易協定は、下記表 I のとおり、11条の協定本文、附属書 I(日本国の関税及び関税に関連する規定)及び附属書 II(米国の関税及び関税に関連する規定)から構成される。

表 I：日米貿易協定の構成

文書		規定内容
協定本文		計 11 の条文
附属書 I		日本国の関税及び関税に関連する規定
	第 A 節	一般規定
	第 B 節	日本国の関税に係る約束
	第 C 節	日本国の原産地規則及び原産地手続
附属書 II		米国の関税及び関税に関連する規定
		米国の一般的注釈
		米国の関税率表
		米国の原産地規則及び原産地手続

(2) 原産地規則の構成

日米貿易協定のうち、本解説書で取り扱う、米国へ輸出される産品に適用される原産地規則に関連する主要な規定は、下記のとおりである。

- 第 1 条(d)：原産(originating)を、「アメリカ合衆国においては附属書 II の規定に従って原産品とされることをいう。」と定義する。
- 第 5 条 1：「各締結国は、この協定に別段の定めがある場合を除くほか、世界貿易機関設立協定に基づく自国の現行の約束に加え、附属書 I 又は附属書 II の規定に従って、市場アクセスを改善する。」と規定し、両締結国の市場アクセスの改善について定め

る。

- 附属書 II (Annex II) : 米国への輸出産品について、関税削減・撤廃の対象となる品目、並びに各品目に適用される関税率及び原産地規則を定める。同附属書 II に含まれる「米国の原産地規則及び原産地手続」は、①原産品の判定基準である(狭義の)原産地規則(以下、「**米国原産地規則**」という。)と、②申告手続等を定める原産地手続によって構成される。

2. 日米貿易協定上の原産地規則

(1) 原産地規則の全体像

日米貿易協定において、日本からの原産品とは、下記のいずれかに該当し、かつ、日米貿易協定附属書 II の原産地規則及び原産地手続に定める全ての関連する要件を満たす産品をいう(米国原産地規則 2 項)。

- | |
|--|
| <ul style="list-style-type: none">① 完全生産品② 原産材料のみから生産される産品③ 品目別原産地規則を満たす産品 |
|--|

以下、各類型について、その概要を解説する。

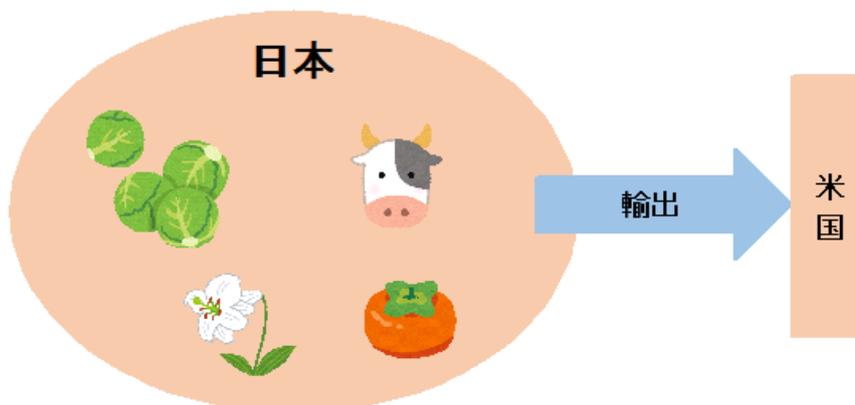
ア 完全生産品

完全生産品の典型例は、農産品(動植物等)、鉱物資源等であるが、日米貿易協定では、日本若しくは米国又は両国において完全に得られ、又は生産される産品であって、以下のいずれかに該当するものをいうと定義されている(米国原産地規則 2 項(a)及び 3 項)。

- (a) 日本若しくは米国又は両国において栽培され、耕作され、収穫され、採取され、又は採集される植物又は植物性生産品
- (b) 日本若しくは米国又は両国において生まれ、かつ、成育された生きている動物
- (c) 日本若しくは米国又は両国において生きている動物から得られる産品
- (d) 日本若しくは米国又は両国において狩猟、わなかけ、漁ろう、採集又は捕獲により得られる動物
- (e) 日本若しくは米国又は両国から抽出され、又は得られる鉱物その他の天然の物質((a)から(d)までに規定するものを除く。)
- (f) 日本若しくは米国又は両国において、(a)から(e)までに規定する産品又はそれらの

派生物のみから生産される産品

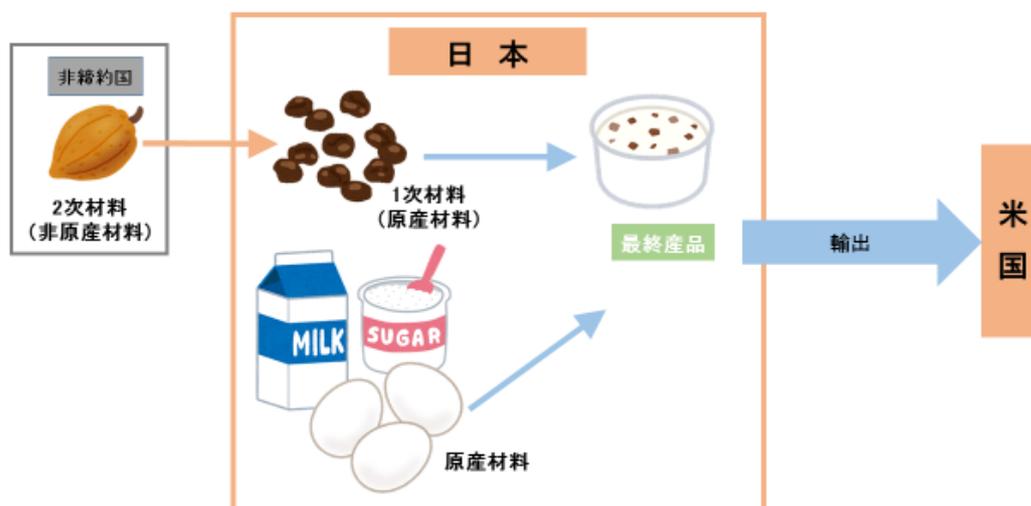
図 I：完全生産品



イ 原産材料のみから生産される産品

原産材料のみから生産される産品とは、日本若しくは米国又は両国において原産材料のみから完全に生産される産品をいうと定義されている(米国原産地規則 2 項(b))。

図 II：原産材料のみからなる産品



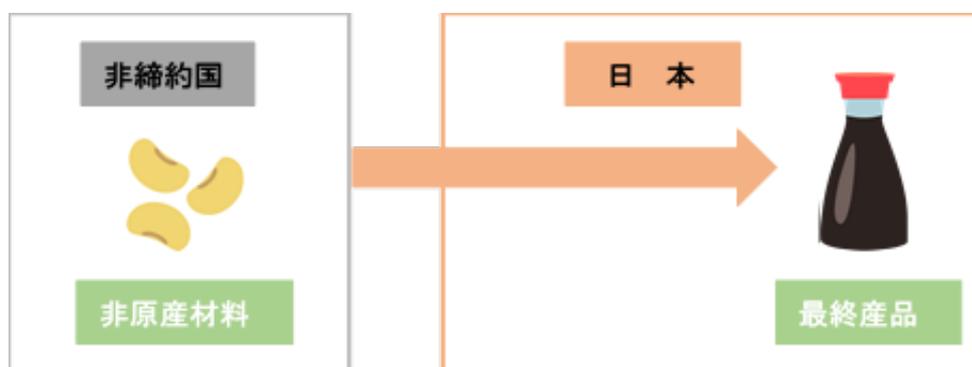
原産材料の材料に日本又は米国産以外のもの(非原産材料)が含まれている場合であっても、当該材料が原産性を満たしていればよい(米国原産地規則 2 項(b)、日米貿易協定本文 1 条(d))。例えば、完全生産品とは異なり、当該産品の材料(1 次材料)の材料(2 次材料)に非原産材料が含まれている場合であっても、当該 2 次材料の加工等により生じた当該 1 次材料

が後述の品目別原産地規則を満たし原産性が認められれば、最終産品も原産品として認められる¹。

ウ 品目別原産地規則を満たす産品

品目別原産地規則(the Product-Specific Rules of Origin、通称 PSR)を満たす産品とは、日本若しくは米国又は両国において非原産材料を使用して完全に生産される産品であつて、当該非原産材料が米国原産地規則 17 条から 19 条が定める品目別原産地規則における関税分類の変更要件を満たす産品をいうと定義されている(米国原産地規則 2 項(c))。

図 III：品目別原産規則を満たす産品



すなわち、非原産材料を使用しているも、日本若しくは米国又は両国における加工等の結果として、その最終産品との関係で、非原産材料について定められている品目別原産地規則の要件を満たす場合、その最終産品は原産品と認められる。次項では、この品目別原産地規則について、詳述する。

(2) 品目別原産地規則

日米貿易協定附属書 II は、品目別原産地規則の基本ルールとして、関税分類変更基準を用いている(米国原産地規則 2 項(c)、17 項、18 項(a)及び(b))。関税分類変更基準とは、非原産材料の関税分類(HS コード)と、最終産品の関税分類との間に特定の変更がある場合に、最終産品を原産品と認める基準だが、日米貿易協定附属書 II では、品目に応じて、以下の 3 種類のいずれかの基準が用いられている。

- ① CC (類(Chapter)の変更)： HS コード上 2 桁での変更(17 項(a))

¹ JETRO「日米貿易協定解説書」31 頁(2020)<https://www.jetro.go.jp/ext_images/world/n_america/us/us-japan/us-jp.pdf>(閲覧日:2021 年 1 月 25 日)。

- ② CTH (項(Heading)の変更) : HS コード上 4 桁での変更(17 項(b))
- ③ CTSH (号(Subheading)の変更): HS コード上 6 桁での変更(17 項(c))

図 IV : 品目別原産地規則の具体例

Column 1 (HS Classification)	Column 2 (Product-Specific Rule of Origin)
83016000	CC
83017000	CC
84068110	CTSH, <u>except from subheading 8406.82</u>
84069030	CTH
84069040	CTH
84069045	CTH
84119990	CTH
84141000	CTSH
84159080	CTSH, except from headings 74.11, 76.08, 84.14, 85.01, or 85.35 through 85.37 when resulting from a simple assembly
84195010	CTSH
84239090	CTH
84248990	CTSH

但し、品目別原産地規則の第 2 欄(Column 2)において「except from」との文言が記載されている場合(上記図 IV 参照)、当該文言以降に示されている HS コードに該当する材料を用いて最終製品を生産する場合、当該材料は、原産材料でなければならないとされている(米国原産地規則 18 項(c)第 1 文)。すなわち、当該材料は、①日本又は米国において完全に得られ又は生産された産品(完全生産品)か、②米国法上、第三国からの又は第三国で生産された材料が日本又は米国において実質的に変更された(substantially transformed)ものである必要がある(米国原産地規則 18 項(c)第 2 文)(以下、「**米国実質的変更基準**」という。)

米国実質的変更基準の適用が問題となり得る品目は下記表 II のとおりである。

表 II：米国実質的変更基準の適用が問題となり得る品目²

HTSUS 分類 ³	品名 ⁴
2105.00.05 2105.00.25	アイスクリーム、氷菓(米国関税率表第4類米国追加注釈1で規定される乳製品) ⁵
3701.20.00	インスタントフィルム(感光式で未感光、平面)
7307.91.10 7307.91.30 7307.91.50	鉄鋼製管用フランジ
7307.92.90	鉄鋼製管用ねじ式のエルボー、バンド
7307.99.10 7307.99.30 7307.99.50	鉄鋼製管用継手(その他)
7410.11.00	銅のはく(精製銅、裏張りなし)
7410.12.00	銅のはく(銅合金、裏張りなし)
7410.21.30	銅のはく(精製銅、裏張りし、クラッド加工)
7410.21.60	銅のはく(精製銅、裏張り)
7410.22.00	銅のはく(銅合金、裏張り)
8406.81.10	蒸気タービン(船舶推進用以外、出力40メガワット超)
8415.90.80	エアコン部品 ⁶
8456.11.10	金属用レーザー式加工機
8456.90.31	金属用電子化学・イオンビーム式加工機
8457.10.00	マシニングセンター
8466.10.01	第84.56項から第84.65項の機械の専用部品(ツールホルダー・自動開きダイヘッド)
8466.20.80	ギア加工用以外の工作物保持具

² 米国実質的変更基準の適用が問題となり得る品目の詳細は第3章を参照。

³ 米国独自の品目分類として、HTSUSコードがある。原則として6桁までは世界共通のHSコードと一致しているが、7桁目以降は米国独自の分類となっている。本解説書においては、各HTSUSコードに該当する品目について和訳しているが、正確な品目分類については、米国国際貿易委員会のウェブサイト(<https://hts.usitc.gov/current>)からアクセス可能な原文を参照されたい。

⁴ HTSUS 分類の和訳に当たっては、今川博「日米貿易協定 原産地規則の概要と実務」(日本関税協会、2020)85頁以下の和訳を参照した。

⁵ 本解説書においては、米国実質的変更基準が問題となり得る品目のうち、具体的な事例を検討する品目は鉱工業品に限定している。そのため、当該品目については、本解説書第3章における検討の対象外である。

⁶ 日米貿易協定ではこのうち自動車用以外のものが関税引き下げの対象になっている。

8466.92.50	第 84.65 項の機械用部品・附属品
8466.93.53 8466.93.98	第 84.56 項から第 84.61 項の機械用の特定部品・附属品
8466.94.85	第 84.62 項から第 84.63 項の機械のその他の部品・附属品
8477.90.85	ゴム・プラスチックの加工機械の部品(その他)
8481.80.30	鉄鋼製手動式弁
8504.33.00	トランスフォーマー(絶縁性液体を不使用)(容量 16kVA 超 500kVA 以下)
8504.34.00	トランスフォーマー(絶縁性液体を不使用)(容量 500kVA 超)
8506.80.00	その他の一次電池
8515.31.00	アーク溶接機器(金属用で全自動・半自動)
8607.99.50	鉄道用又は軌道用の機関車又は車両の部分品のうちの「その他」
8712.00.15 8712.00.25 8712.00.35 8712.00.44 8712.00.48 8712.00.50	自転車(配達用三輪自転車を含み、原動機付きのものを除く)
8714.91.20 8714.91.30 8714.91.50	自転車のフレーム体、フレーム・前ホークの鉄鋼製の管を組立用に切断したセット
8714.92.10 8714.92.50	自転車のリム、スポーク
8714.93.28 8714.93.35	自転車用ギア変換装置付きスピード変動ハブ、スピード無変動ハブ
8714.94.90	自転車用ブレーキ・部品
8714.95.00	自転車用サドル
8714.96.10 8714.96.90	自転車用ペダル・ギヤクランク、同部品
8714.99.80	自転車用のその他の部品
9002.11.90	対物レンズ(写真機用、写真引延機用又は写真縮小機用)
9004.10.00	視力矯正用眼鏡、保護用眼鏡等(サングラス)
9004.90.00	視力矯正用眼鏡、保護用眼鏡等(その他)
9013.10.10	赤外線を使用しないライフル用望遠照準器
9506.31.00	ゴルフクラブ(完成品)
9507.90.20 9507.90.40	釣り糸(小売用に包装したもの)、ハリス及びリーダー、並びに疑似餌及びフライ

9507.90.70	
9608.20.00	フェルトペンその他の浸透性のペン先を有するペン・マーカー
9608.40.40	シャープペンシル(芯の伸長機能付き)

このように、米国に輸出される産品に適用される品目別原産地規則は、基本ルールとして関税分類変更基準を採用しつつ、一部材料について、米国実質的変更基準に基づき原産品であると認定される必要がある点に特徴がある。次章以降では、この米国実質的変更基準について、解説する⁷。

⁷ なお、品目別原産地規則には、非原産材料の単なる組立て(simple assembly)(米国原産地規則 19 項(d))による結果として関税分類変更が生じた場合には原産性を認めないといういわゆるネガティブ規定や、特定の材料に変更を加えることで関税分類変更が生じた場合には原産性を認めないというような特定材料の使用制限も規定されているが、本解説書では、これら規定は取り上げない。

第2章 米国実質的変更基準(総論)

米国では、非特惠原産地規則の一基準として、「当該産品が、固有の名称、特徴又は用途を持ち合わせた、新たな異なる産品へと変更(transformation)したか否か」という米国実質的変更基準が通用している。

1. 米国実質的変更基準の歴史/法的根拠

米国法上、輸入品の原産地認定に一般的に用いられる非特惠原産地規則を定める規定が存在せず、米国実質的変更基準が依って立つ「実質的変更」(substantial transformation)の概念も、明文上、定義されていない。米国では、ある産品の原産地をどのように解するかは、原産地が問題となる個別法令(例えば、輸入品の再輸出戻し税の還付対象を定める法令(Tariff Act 25 条)、国内流通における輸入品の原産地表示を定める法令(19 USC 1304(a)及び19 CFR 134.1)、政府調達規定における対象物品の原産地を定める法令(19 USC §§ 2511-2518)等)の解釈を通じて、形成されてきた。

この点、米国実質的変更基準について初めて判断したのは、Anheuser-Busch Brewing Ass'n 事件(1908)(事例 I)とされている。当該事件は、輸入品が、再輸出戻し税の還付対象となるか判断する観点から、輸入品を原料とする産品が国内で「製造」されたか問題とされた事件だが、連邦最高裁は、「製造」の有無を、「実質的変更」(substantial transformation)を基準に判断すべきとした。その後、輸入品の原産地表示との関係で輸入品の原産地が問題とされた Gibson-Thomsen Co.事件(1940)(事例 II)を初めとして、原産地が問題とされた事例では、上記 Anheuser-Busch Brewing Ass'n 事件判決が示した基準が踏襲されている。そして、上記に記載のとおり、米国税関・国境取締局(Customs and Border Control)(以下、「CBP」という。)及び裁判所は、非特惠関税率に関する非特惠原産地規則についても、Anheuser-Busch Brewing Ass'n 事件(1908)(事例 I)や Gibson-Thomsen Co.事件(1940)(事例 II)の判断枠組みを採用してきた^{8 9}。

【事例 I : Anheuser-Busch Brewing Ass'n 事件(1908)¹⁰】

◆事案の概要：ビールメーカーである原告が、スペインからコルクを輸入し、洗浄・研

⁸ Jones VC, Wong L (2020) International Trade: Rules of Origin, Congressional Research Service, <<http://crsreports.congress.gov/product/pdf/RL/RL34524>> p.4.

⁹ JASTPRO 作成報告書「JASTPRO 調査研究：非特惠原産地規則」<https://www.jastpro.org/topics/pdf/Monthly_JASTPRO_number_496.pdf>6 頁でも、原産地認定が問題とされる場面では、繊維及び繊維製品の輸出入並びに NAFTA に基づく物品の輸出入に関する別途の規定が適用されない限り、今日に至るまで継続して、この米国実質的変更基準が適用されている旨が記載されている。

¹⁰ *Anheuser-Busch Brewing Ass'n v. U.S.*, 207 U.S. 556 (1908) <<https://supreme.justia.com/cases/federal/us/207/556/>>.

磨等を行った上で、コルク栓とした。そのコルク栓が挿入されたビールを輸出する際に、輸入品等から製造された産品を輸出する場合の関税還付要件充足性が問題となった。そして、本判決では、関税法(Tariff Act)25条に照らして、コルク栓は、ビールの「製造」(manufacture)に用いられたといえるかが検討された。

◆判断：連邦最高裁は、全ての変化が「製造」に該当するわけではなく、「製造」されたと認めるためには、当該産品が、固有の名称、特徴又は用途を持ち合わせた、新たな異なる産品へと変更(transformation)されなければならないと判示した。その上で、当該コルク栓は、洗浄・研磨等を行ったのみであり、コルク栓はコルクのまま、ビールの「製造」に用いられたとはいえず、関税の還付を受けることはできないと判示された。

【事例Ⅱ：Gibson-Thomsen Co.事件(1940)¹¹】

◆事案の概要：Gibson-Thomsen Co., Inc.は、日本から輸入したブラシの柄に毛を挿入して、歯ブラシ及びヘアブラシを販売していた。これらを消費者に対して販売する際に、ブラシの柄は日本製であることを表示する必要があるか、が問題となった。

◆判断：19 USC 1304(a)に基づき、輸入品の最終購買者に、原産地を表示しなければならないところ、輸入品を原料として、新たな名称、特徴及び用途を持つ新たな物品が米国で製造された場合、当該製造品については、組み込まれた輸入品の原産地を表示する必要はない、との判断が示された。そして、本件では、ブラシの柄は、もはや同一性を失い、米国で製造された歯ブラシ及びヘアブラシという、新たな名称、特徴及び用途を持つ新たな物品になっているので、ブラシの柄が日本製であることは、歯ブラシ及びヘアブラシの最終購買者である消費者に表示することは不要とされた。

2. 米国実質的変更基準の内容

米国には、上記2つの判例をはじめ、産品の原産地が問題となった多数の判例が存在し、判例法上、現在、米国における非特惠原産地規則の一基準として通用している米国実質的変更基準が導かれた。ここで、米国実質的変更基準とは、「当該産品が、固有の名称、特徴又は用途を持ち合わせた、新たな異なる産品へと変更(transformation)したか否か」に基づき、実質的変更の有無を判定する基準であると、一般に理解されている。名称、特徴又は用途の変更を中心に、その他の要素も考慮しつつ、有意な変更が認められれば、当該産品は、新たな異なる産品へ変更したものと認定される。

(1) 米国実質的変更基準の概要

米国実質的変更基準に基づく原産地認定については、以下のような特徴が指摘される。

¹¹ U.S. v. Gibson-Thomsen Co., 27 C.C.P.A. 267 (1940) <<https://cite.case.law/ccpa/27/267/>>.

- ① 米国実質的変更基準に基づく原産地認定において適用される統一的な基準は存在せず、各事案の事実関係に大きく依存する。
- ② 他方、米国実質的変更基準に基づく原産地認定が問題とされた事例では、以下のような事情が考慮されている¹²。
 - (a) 材料から当該産品が製造されるに当たっての名称、特徴又は用途の変化
 - (b) 当該産品の具体的な製造工程、及び当該産品を製造するために用いられる材料自体の製造工程と当該産品の製造工程との対比
 - (c) 生産コスト、投資額及び必要とされる労働力等の、製造工程において生じる付加価値に関する要素、並びに当該産品の他の材料によりもたらされる付加価値とこれらとの対比
- ③ 考慮要素のうち、上記(a)(特に、特徴及び用途の変化があるか)が最も重視されるが、事案によっては、上記(b)及び(c)の事情が考慮されることもある。

また、米国実質的変更基準の内容は、上記のとおりだが、特に、他国からの輸入部品を用いて製造・加工された機械・機器等については、その適用が複雑となる。具体的な適用方法は、各事案により異なるが、このような場面では、概要、以下のような手順で、米国実質的変更基準が適用される。

- ① 組立・加工工程が、(a)単純な工程か、(b)より複雑な工程を伴うかを検討する。仮に(a)に該当する場合、当該組立・加工が行われた国で、実質的変更は生じていないと判断される傾向にある。(a)単純な工程として、例えば以下の場合が挙げられる。
 - ・ 輸入後工程が組立て作業である場合、一般に、実質的変更は認められない傾向にある。
 - ・ 輸入後工程が、クリーニング、コーティング、潤滑化(lubricating)、トリミング、研磨(filing)、試験、包装、マーキングといった軽微な作業に留まる場合も、実質的変更は認められない傾向にある。
- ② 上記(b)に該当する場合、どの部品が最終産品の本質的な特徴を内包するものであるかを、以下の事情等を考慮して決定する。

¹² Jones VC, Wong L (2020) “International Trade: Rules of Origin” (Congressional Research Service) <<https://crsreports.congress.gov/product/pdf/RL/RL34524>> p.4.

- ・ その素材又は部品の性質
- ・ その素材又は部品の容積、数量、重さ、価値
- ・ 最終製品の用途との関係におけるその部品の果たす役割
- ・ インボイスやカタログにおける説明、サイズ、一義的な機能、用途等その他の要素

③ その上で、最終製品の本質的な特徴を内包するその部品に着目して、実質的変更が認められるかを検討する。

以下、各考慮要素について解説する。

(2) 名称 (Name) の変更

裁判例等では、名称の変更も、実質的変更の有無の考慮要素として挙げられている。もっとも、名称の変更は、実質的変更の認定を基礎付ける要素の中で最も説得力が低い要素と考えられている¹³。そのため、通常、名称の変更のみを根拠に、実質的変更が認められることはなく、下記の特徴及び用途の変更の有無を中心に、実質的変更の有無を判断される傾向にある。

名称の変更が問題とされた事例として、例えば、以下のような事例が存在する。

- : Ferrostaal Metals Corp. 事件(事例 III)(名称の変更及び用途の変化等の他の要素も踏まえ、実質的変更あり。)
- : Superior Wire 事件(事例 VI)(名称の変化が認められたものの、その他の要素も踏まえ、実質的変更なし。)
- : Uniden America Corp. 事件(事例 VII)(名称の変化が認められた。またその他の要素も踏まえ、実質的変更あり。)
- × : Ran-Paige 事件(事例 IV)(名称の変化が認められなかった。その他の要素も踏まえ、実質的変更なし。)

¹³ Precision Specialty Metals Inc. v. U.S., 116 F. Supp. 2d at 1364 (CIT 2000).

【事例 III : Ferrostaal Metals Corp. 事件(1987年)¹⁴】

◆ 事案の概要：原告は、日本から輸入した硬質冷延鋼板(full hard cold rolled steel sheet)を、ニュージーランドにおいて、「連続溶融亜鉛めっき(continuous hot-dip galvanizing)」と呼ばれる方法によって焼なまし、亜鉛めっきを施した。そして、その鋼板を、米国に対し、ニュージーランド原産として輸出した。しかし、これが、日本原産品と認定されるならば、日本産の特定の鉄鋼製品を米国に輸出することを制限する日米協定(the Arrangement Between the Government of Japan and the Government of the United States of America Concerning Trade in Certain Steel Products)の適用対象となり、輸出認証を得なければならない。そこで、本産品は日本原産品であるか、それとも、ニュージーランドでの加工により実質的に変更されたためニュージーランド原産品となり、もはや同協定の対象ではないのではないかが問題となった。

◆ 判断：一般的に、名称の変更は、実質的変更の認定を基礎付ける要素の中で最も説得力が低い要素と考えられている。 もっとも、硬質冷延鋼板は加工されることで、連続溶融亜鉛めっき鋼板(continuous hot-dip galvanized steel sheet)という異なる名称の産品となるのであって、名称の変更がなされたことは、実質的変更がなされたとする原告の主張を裏付けるものである。結論としては、用途の変化等の他の要素も踏まえ、実質的変更があると判断した。

(3) 特徴(Character)の変化

特徴(Character)が変化したかは、一般的には、**産品そのもの又はそれを構成する部品のもつ特性が、実質的に変更したか**を問題とする¹⁵。

特徴の変化が問題とされた事例として、例えば、以下のような事例が存在する。

- ：Uniden America Corp.事件(事例 VII)(特徴の変化が認められた。)
- ×：Ran-Paige 事件(事例 IV)(特徴の変化が認められなかった。)
- ×：National Hand Tool 事件(事例 V)(特徴の変化が認められなかった。)
- ×：Superior Wire 事件(事例 VI)(特徴の変化が認められなかった。)

【事例 IV : Ran-Paige 事件(1996年)¹⁶】

◆ 事案の概要：原告は、中国から鍋、ふた、取っ手を輸入し、米国で取っ手を鍋及びふたに取り付け、被告である米国の連邦調達局(General Services Administration)に対して供

¹⁴ *Ferrostaal Metals Corp. v. U.S.*, 11 Ct. Int'l Trade 470, 664 F. Supp. 535 (1987) <<https://cite.case.law/ct-intl-trade/11/470/>>.

¹⁵ *Ran-Paige v. U.S.*, 35 Fed. Cl. 117 at 121 (1996) <<https://cite.case.law/fed-cl/35/117/>>; *Nat'l Hand Tool Corp. v. U.S.*, 16 CIT 308 at 311 (1992).

¹⁶ *Ran-Paige v. U.S.*, 35 Fed. Cl. 117 (1996).

給していた。連邦調達局との契約においては、貿易協定法(Trade Agreements Act of 1979)に基づき、製品は米国又は特定の国が原産である必要があり、米国产以外の原材料を使用した場合に米国産品といえるのは、固有の名称、特徴又は用途を持ち合わせた、新たな異なる産品へと実質的に変更した場合と定められていた。本事案では、中国から輸入した鍋の部品を米国で組み立てることによって、連邦調達局との契約上、米国産品となり契約に適合するか、それとも中国産として契約に違反するかが問題となった。

◆判断：まず、名称の変更については、鍋、ふた、取っ手という名称は組立ての前後で変化しないことから認められない。次に、特徴とは、物の独自性を形作る特性をいう。鍋は加熱中又はその前後に食物を入れておくという特徴、ふたは鍋の中に食物を閉じ込め加熱を助けるという特徴、取っ手は取り付けられたものを操作しやすくするという特徴があるが、これらの特徴は組立て前後で変わらない。用途についても、鍋の部品はそれぞれ輸入された時点で用途が定まっており、米国での組立て後も、その用途に変更はない。したがって、実質的な変更は認められない。

【事例 V : National Hand Tool 事件(1993 年)¹⁷】

◆事案の概要：原告は、台湾で冷間形成又は熱間鍛造された工具(フレックスソケット、スピーダハンドル及びフレックスハンドル)の部品を台湾から輸入し、米国で部品の一部を熱処理及び電気めっき加工をした後に、全部品の組立てを行っていた。この場合に、19 USC 1304(a)に基づき、完成した工具の原産地が台湾であると表示しなければならないかが問題となった。

◆判断：19 USC 1304(a)に基づき、原産地表示は、輸入品の最終購買者に対してなされなければならないところ、名称、特徴及び用途が異なる新たな物品が米国で製造された場合、当該製造を行った者が輸入品の最終購買者であるので、当該製造品については、組み込まれた輸入品の原産地を表示する必要はない。本件では、輸入された部品の名称が完成した工具においても同じであるから、名称の変更は認められない。次に、特徴とは、通常、個体を形作り、他と区別可能とする、構造、形、原材料又は機能の本質的要素(essentials)の 1 つを意味するところ、熱処理によって原材料の微細構造は変化するが、化学組成は変化せず、部品の形も変化しないから、特徴の変化は認められない。最後に、用途についても、一つの部品を除いて、輸入された部品は輸入時に既にその用途が定まっているから、用途の変更も認められない。したがって、完成した工具は米国産品とはいえず、台湾産として原産地表示されなければならない。

¹⁷ *National Hand Tool Corp., Plaintiff appellant, v. U.S., Defendant-appellee*, 989 F.2d 1201 (1993) <<http://law.justia.com/cases/federal/appellate-courts/F2/989/1201/461781/>>.

【事例 VI : Superior Wire 事件(1989 年)¹⁸】

◆事案の概要：上訴人(原告)は、スペインから輸入された線材(wire rod)をカナダに輸入し、カナダで鋼線(steel wire)に加工し、コンクリート補強用メッシュとして用いるために米国に輸入していた。米国とスペインの間では輸出自主規制協定があり、スペイン産品を米国に輸出するにはスペインから輸出許可を得ることが必要であったため、同協定上、米国に輸入された鋼線がスペイン産であるかが問題となった。

◆判断：米国に輸入された鋼線をスペイン産ではなくカナダ産というためには、固有の名称、特徴又は用途を持ち合わせた、新たな異なる産品が生ずる変更があり、実質的変更があったといえることが必要である。まず、特徴については、下級審は、鋼線が持つ強度等の特性は、線材の製造における化学組成や冷却過程によって決定されるため、特徴に実質的変更はないとした。用途については、線材の最終使用目的は一般的に圧延工程の前に明らかになっており、仕様も最終品によって決められていることが多く、さらに、線材が使用目的に適さない場合、鋼線への加工において使用目的に適するものにはできないため、用途に変更もないとした。また、名称は線材から鋼線(wire)に変更されるが、名称の変更は最も説得性に欠ける要素であり、名称の変更単独では実質的変更があったことは認められないとした。上級審は、下級審のこれらの認定は正しく、カナダから輸入される鋼線がスペイン産であると結論付けた。

(4) 用途 (Use) の変化

用途(Use)が変化したかは、一般的には、輸入品の最終用途と、輸入後に行われた加工工程の完了後の産品の最終用途の間に、代替性が認められるかを問題とする(事例 VIII 参照)¹⁹。

また、輸入時に予定されていた用途と、輸入後の加工工程完了後の用途の異同も、一つの考慮要素として扱う事例がある(事例 V、XIII 参照)。なお、この用途が輸入時に決まっていたかとの考慮要素は、名称・特徴・用途に変更があったかとは関係ないとして、既存の判断枠組みでは説明できない考慮要素であるとの批判も存在する。この考慮要素は、2016 年に Energizer Battery 事件(事例 XIII)が出された後、特に中国からの輸入品に関する原産地認定において、実質的変更が生じていないことの根拠の一つとして言及されることが増加しているとの指摘もあるが、今後、どこまで、実質的変更の有無の判断に重要な影響を及ぼす考慮要素として用いられるかは、裁判所の判断の蓄積を待つ必要がある。

用途の変更が問題とされた事例として、例えば、以下のような事例が存在する。

¹⁸ *Superior Wire v. U.S.*, 867 F.2d 1409 (1989) <<https://law.justia.com/cases/federal/appellate-courts/F2/867/1409/356884/>>.

¹⁹ *Ferrostaal Metals Corp. v. U.S.*, 664 F. Supp. 535 at 540-41 (CIT 1987).

- : Uniden America Corp.事件(事例 VII)(用途の変化あり。またそれ以外の要素も踏まえ、実質的変更が生じた。)
- : Ferrostaal Metals Corp.事件(事例 III)(用途の変化あり。またそれ以外の要素も踏まえ、実質的変更が生じた。)
- × : Ran-Paige 事件(事例 IV)(用途の変化が認められなかった。)
- × : National Hand Tool 事件(事例 V)(用途の変化が認められなかった。)
- × : Superior Wire 事件(事例 VI)(用途の変化が認められなかった。)

【事例 VII : Uniden America Corp.事件(2000 年)²⁰】

◆事案の概要：原告は、フィリピン及びその他の第三国から 275 以上の部品を購入してフィリピンで組み立てられたコードレス電話(子機、親機及び AC アダプタからなる。)を米国に輸入していた。19 U.S.C. 2463(b)(1)に基づき一般特惠関税制度を利用して無税で輸入するには、同制度の受益国の原産品と認定される必要がある。ここで、AC アダプタが、同制度の受益国ではない中国から輸入されたものであったために、完成したコードレス電話は、同制度の対象となるフィリピン産品と認められず、米国に無税で輸入することはできないのではないかが問題となった。

◆判断：一般特惠関税制度の受益国原産品であると認められるには、受益国において、実質的変更がなされなければならないが、実質的変更は、原材料とは異なる名称、特徴又は用途をもった産品が生じた場合に認められる。本件では、AC アダプタも含め、すべての部品が、新たな産品の新たな名称であるコードレス電話とは異なる名称を持っている。また、AC アダプタは電力を供給するという用途を持っているところ、コードレス電話の用途は電話線を通じて連絡をとることにある。したがって、コードレス電話の製造過程において、原材料の用途に変更があったといえる。次に、特徴とは、通常、個体を形作り、他と区別可能とする、構造、形、原材料、又は機能の本質的要素の 1 つを意味する。コードレス電話はその部品とは異なる特徴及び独自性を有し、AC アダプタは、電話という、より大きな製品の一部分を構成するに過ぎない。また、電話線を紹介した連絡を可能にするのは親機と子機であり、これらが電話の必要不可欠な要素であって、AC アダプタはコードレス電話に必要不可欠な特徴を与えるものではない。したがって、コードレス電話は AC アダプタとは異なる特徴を持つといえる。よって、コードレス電話には実質的変更が認められ、一般特惠関税制度の受益国原産品といえる。

【事例 VIII : Ferrostaal Metals Corp.事件(1987 年)】

◆事案の概要：前記事例 III にて紹介したとおり。

◆判断：(名称の変更については、前記事例 III にて紹介したとおり。ここでは、用途の

²⁰ *Uniden America Corp. v. U.S.*, 20 F. Supp. 2d 1091 (CIT 2000) <<https://law.justia.com/cases/federal/appellate-courts/cit/98-05/98-05-2000-10-30.html>>.

変化について判示した内容を紹介する。)日本からニュージーランドに輸出された冷延鋼板が、ニュージーランドから米国に輸出された焼鈍鋼板と代替可能なものではなく、冷延鋼板を焼鈍鋼板の代わりに使用する重要な用途もない。また、2種類の鋼板の互いの競合・互換性は非常に限定的である。連続溶融亜鉛めっき鋼板は様々な最終用途に使用することができるが、ごく少数の例外を除いて、冷延鋼板は熱処理なしでは最終用途には使用されないということは明らかである。ニュージーランドでの加工を経たことによる、このような製品の用途の変化は、実質的変更を示すものである。結論としては、用途の変化以外の要素も踏まえ、実質的変更が生じていると判断した。

(5) その他の考慮要素

上記の考慮要素に加えて、過去には、事案によって、下記のような考慮要素も、実質的変更の有無を判断するための副次的・付加的な要素として考慮されてきた。

ア 輸入後の製造・加工工程の性格

実質的変更の有無を判断する上で、**輸入後の製造・加工の性格が、「複雑な製造工程」(complex manufacturing process)か、それとも、「些末な製造・合体行為」(minor manufacturing or combining process)又は「単なる組立て」(simple assembly)に過ぎないか**との観点から、輸入後の製造・加工の内容が考慮されることがある(事例 IX 参照)²¹。輸入後の製造・加工工程の内容が問題とされた事例として、例えば、以下のような事例が存在する。

○ : Belcrest Linens v. United States 事件(事例 X)(香港で実施された工程は、中国から輸入された商品の同一性(identity)をそのままにしておくような軽微な組立工程ではなかった。)

× : Uniroyal Inc.事件(事例 IX)(製造工程又は組み合わせ工程が、輸入品の同一性をそのままにする軽微なものに過ぎない。)

【事例 IX : Uniroyal Inc.事件(1982年)²²】

◆事案の概要：原告は、靴全体からアウトソールを除いた部分であるアップパー(footwear uppers)をインドネシアで製造し、米国に輸入していた。原告は、米国内で、輸入したアップパーを他社に販売し、当該他社は、あらかじめ形状を整えたアウトソールを、原告

²¹ Uniroyal Inc. v. U.S., 542 F. Supp. 1026 at 1031 (CIT 1982); Belcrest Linens v. U.S., 741 F.2d 1368 at 1371 (1984); Ran-Paige, 35 Fed. Cl. 117 at 121 (1996).

²² Uniroyal, Inc. v. U.S., 542 F. Supp. 1026 (CIT 1982) <<https://cite.case.law/f-supp/542/1026/3475156/>>.

から購入したアップパーに取り付けることで製造工程を終え、完成した靴を小売店等に販売していた。19 USC 1304(a)に基づき、輸入品の最終購買者に、原産地を表示しなければならないところ、輸入品を原料として、新たな名称、特徴及び用途を持つ新たな物品が米国で製造された場合、当該製造品については、組み込まれた輸入品の原産地を表示する必要はない。そこで、靴を消費者に販売する際に、アップパーがインドネシア製であることを表示しなければならないか、が問題となった。

◆判断：製造工程又は組み合わせ工程が、輸入品の同一性をそのままにする軽微なものに過ぎない場合、実質的変更が生じたとはいえない。アップパーとアウトソールを組み合わせる工程は、アップパーを製造する工程よりも8分の1以下の時間で済むこと、コストも相当に低く直接人件費は約8分の1であること、アップパーの製造には、革の裁断、スキビング、襟の縫い付け、ハンドラスティングのセット及び手縫い等、少なくとも5つの高度なスキルを要する工程を必要とする一方で、アップパーとアウトソールを組み合わせる際に必要な高度なスキルを要する工程はステッチだけであること等を踏まえれば、アウトソールのアップパーへの取り付けは、アップパーの同一性をそのままにする軽微な製造工程や組み合わせ工程であるため、アップパーに実質的な変更は生じていないという結論は明らかである。したがって、原告は、消費者に対して、アップパーがインドネシア製であることを表示しなければならない。

【事例 X : Belcrest Linens v. United States 事件(1984 年)²³】

◆事案の概要：原告は、中国で織られた綿織物を香港に輸入し、香港でこれを加工することで枕カバーを製造し、米国に輸出していた。中国においては、布地に、刺繍文様、カッティングマーク及び縁のスカラップ模様のステンシルが施されていた。香港では、当該布地が個別の布地として切り取られ、それぞれの片方の端が裁断され、色系で加工が施されていた。そして、この布地を半分に折り、両側面を縫い合わせることで枕カバーが製造されていた。1951年貿易協定延長法(Trade Agreement Extensions Act of 1951)において、香港産品には34%の関税率が適用される一方で、中国産品には90%の関税率が適用されることになっていた。原告の香港での工程が、中国産の綿織物に実質的変更をもたらすものであり枕カバーは香港産品といえるか、が問題となった。

◆判断：部品や材料の組み合わせが実質的変更を構成するかどうかを判断する際には、実施された工程における処理の程度と、部品がその同一性を失い、新たな製品の不可分な一部となるかどうか、が問題となる。本件は、Uniroyal Inc.事件(事例 IX)とは対照的に、香港で実施された工程は、中国から輸入された商品の同一性をそのままにしておくような軽微な組立工程ではなかった。布を裁断し、スカラップをつけて装飾的なステッチで縫い付け、側面を縫い上げている。刺繍された布地は、それが作られた布地とは明

²³ *Belcrest Linens v. U.S.*, 741 F.2d 1368 (1984) <<https://law.justia.com/cases/federal/appellate-courts/F2/741/1368/90631/>>.

らかに特徴も用途も区別できる枕カバーへと変貌したのである。したがって、当該工程により実質的変更が生じたといえる。

イ 輸入後に生じる付加価値の程度

実質的変更の有無を判断する上で、**輸入後の製造・加工等を通じ、輸入後に生じる付加価値の程度が考慮される**ことがある(事例 XI 参照)²⁴。他方で、全く同じ加工を行った輸入者であっても、販売価格次第で、全体に占める付加価値の割合が異なり、結果として輸入者ごとに原産地認定が異なってしまうのは妥当でないとする事例も存在する(事例 XII 参照)。米国税関が、実質的変更を認めるための付加価値の最低レベルを示したものは見当たらず、また、付加価値が決定的な考慮要素となって実質的変更が認められた事案は見当たらない。さらに、Energizer Battery 事件(2016年)においては、付加価値(同事案では、特に輸入後工程における労働によりもたらされた価値)は、せいぜい副次的な考慮要素にすぎず、不当に重く考慮されるべきではないとも述べられた。

×：Superior Wire 事件(事例 XI)(事業者向け製品から消費者向け製品への変更がないこと、複雑で費用のかかる加工が行われていないこと、付加価値が小さいことも含め考慮し、実質的変更なし。)

×：National Hand Tool 事件(事例 XII)(付加価値を基準として実質的変更を認めるべき理由は存在しない。)

×：Energizer Battery 事件(2016年)(輸入後工程における労働から生じた価値はせいぜい副次的な考慮要素にすぎず、不当に重く考慮されるべきではないとし、他の事情と併せて、実質的変更なし。)

【事例 XI：Superior Wire 事件(1989年)】

◆事案の概要：事例 VI で紹介したとおり。

◆判断：上級審は、下級審が線材から鋼線への変更には実質的変更が認められないと判断した際に、**名称、特徴及び用途に変化がないこと以外にも、事業者向け製品から消費者向け製品への変更がないこと、複雑で費用のかかる加工が行われていないこと、付加価値が小さいこと**等も考慮していたことに触れて、下級審の判断は正しいと結論付けた。

下級審では、変更に必要な労働力や投資といった付加価値に関する概念が、実質的変更の有無について直ちに解を与えるわけではないとしても、本件で問題となっている製品の性質や加工工程に関して、実質的変更の有無を認めうるかの判断に役立つとして、本件においては、線材から鋼線を製造することには、ビレット(鋼片)から線材を製造する

²⁴ Superior Wire v. U.S., 669 F. Supp. 472 at 478 (CIT 1987).

ことに比べて最低限の労働力及び投資しか必要ではなく、カナダでの加工は重要性の低い仕上げ工程であると認定していた。

【事例 XII : National Hand Tool 事件(1992 年)】

◆事案の概要：事例 V で紹介したとおり。原告は、台湾での工程と比較して米国での工程の付加価値が重要であり、したがって台湾産の原材料の実質的変更が認められるべきであると主張していた。

◆判断：(特徴の変更については、前記事例 V にて紹介したとおり。ここでは、輸入後工程で生じる付加価値について判示した内容を紹介する。)原告は輸入された部品の代金と完成した工具が米国で販売される際の価格のうち当該部品に該当する部分が比較されるべきであり、輸入された部品の加工のコスト及び利益が付加価値であると主張する。しかし、このような主張によれば、全く同じ加工を行った輸入者であっても、異なる価格で製品を販売することによって、原産地表示義務に違いが出てしまうという不合理な結論となるから、原産地表示義務の有無は、原則として、名称、特徴及び用途という要素を用いる実質的変更テストによって判断されるべきである。本件では、付加価値を基準として実質的変更を認めるべき理由は存在しない。

【事例 XIII : Energizer Battery 事件(2016 年)²⁵】

◆事案の概要：原告は、軍用フラッシュライト(懐中電灯)を製造する会社である。まず米国で初期工程を行った後、中国に輸出し、中国で一部組立てを行った後、中間組立品を再度米国に輸出し、最終組立てを行っていた。

原告は、こうして製造されたフラッシュライトを、被告である米国の連邦調達局 (General Services Administration) に対して供給していた。連邦調達局との契約においては、貿易協定法(Trade Agreements Act of 1979)に基づき、製品は米国又は特定の国が原産である必要があり、米国産以外の原材料を使用した場合に米国産品といえるのは、固有の名称、特徴又は用途を持ち合わせた、新たな異なる製品へと実質的に変更した場合と定められていた。本事案では、連邦調達局との契約上、フラッシュライトは米国産品として契約に適合するか、それとも中国での工程により、中国産として契約に違反するかが問題となった。

◆判断：以下の理由から、米国での輸入後工程は実質的変更をもたらしたとはいえない。まず、輸入後工程において、形状や材料の組成は変更されておらず、よって、特徴の変化は認められない。次に、輸入後工程を経てもなお、最終製品を構成する部品は元のままの名称を有しており、名称の変更も認められない。さらに、輸入後工程を経てもなお、元々予定されていた用途からの変更はないため、用途の変更も認められない。こ

²⁵ *Energizer Battery, Inc. v. U.S.*, 190 F. Supp. 3d 1308 (CIT 2016) <<https://law.justia.com/cases/federal/appellate-courts/cit/13-00215/13-00215-2016-12-07.html>>

れに加えて、原告主張のように約 50 の多数の部品の組立てが輸入後に行われるとしても、うち 19 はナット等の簡易な部品であり、単に組立てに長時間がかかるからといって、輸入後工程が複雑なものとは認定できない。輸入後工程を実施するためのトレーニングは、作業時間を 6 分短縮するためのものに過ぎず、トレーニングが実施される事実は、工程が複雑であることを示すものではない。以上より、名称、特徴及び用途に変化はなく、また輸入後工程は十分に複雑なものとはいえないので、実質的変更がなされたとは評価できない。

第3章 米国実質的変更基準(各論)

1. インスタントプリントフィルム(HTSUS 3701.20.00)

(1) インスタントフィルムに適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書IIは、HTSUS 3701.20.00に該当する、感光性の平面状インスタントプリントフィルム(露光してないものに限るものとし、まとめて包装してあるかないかを問わない。) ²⁶(以下、「**インスタントフィルム**」という。)について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR) ²⁷
3701.20.00	項変更(第37.02項又は第37.03項の材料からの変更を除く。)

上記PSRによれば、日本で製造されたインスタントフィルムのHTSUSと、同製品の製造に用いる非原産材料のHTSUSが、「項」(Heading)のレベル(HSコード上4桁)で異なる場合、原則、当該インスタントプリントフィルムは、日本産品と認められる。但し、HTSUS 37.02に該当する品目(感光性のロール状写真用フィルム(露光してないものに限るものとし、紙製、板紙製又は紡織用繊維製のものを除く。))及び感光性のロール状インスタントプリントフィルム(露光してないものに限る。))²⁸又はHTSUS 37.03に該当する品目(感光性の写真用の紙、板紙及び紡織用繊維(露光してないものに限る。))²⁹(以下、総称して「**写真用フィルム等**」という。)を原材料として用いる場合、当該原材料は、完全生産品として、又は米国実質的変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

²⁶ HTSUS 3701.20.00: Photographic plates and film in the flat, sensitized, unexposed, of any material other than paper, paperboard or textiles; instant print film in the flat, sensitized, unexposed, whether or not in packs: Instant print film.

²⁷ 米国のPSRは英文が正文であるため、以下、PSRの和訳は全て仮訳である。なお、今川博「日米貿易協定 原産地規則の概要と実務」(日本関税協会、2020)85頁以下のPSRの和訳を参照した。

²⁸ HTSUS 37.02: Photographic film in rolls, sensitized, unexposed, of any material other than paper, paperboard or textiles; instant print film in rolls, sensitized, unexposed.

²⁹ HTSUS 37.03: Photographic paper, paperboard and textiles, sensitized, unexposed.

図 1: 写真用フィルム等の例(HTSUS 37.02-37.03)³⁰³¹



(2) 日本原産と判断されるための基準

米国法上、原産地決定のため実質的変更があったかを判断する際には、具体的な事実関係に即して判断する必要があるが、下記の参考事例 1 からは、少なくとも、原料となるバルク写真フィルムを輸入した上で、物理的加工や化学的加工を加えて製造された写真用フィルム等は、実質的変更を経たとは評価されない可能性がある。

【事例 1: 110 及び 135 カラー写真フィルムの原産地が問題となった事例(HQ 561025、1998 年 10 月 21 日)³²】

原材料となるバルクカラー写真プリントフィルムをイタリアから輸入し、米国において、スリット、パーフォレート等の物理的加工に加え、潜像処理等の化学的加工を加えた上で、110 カラー写真フィルム及び 135 カラー写真フィルムを製造していた事案。CBP は、*U.S. v. Gibson-Thomsen Co.*, 27 C.C.P.A. 267 (1940)³³に従い、新たな名称、特徴又は用途を持つ新たな物品が生じた場合に実質的変更が認められると示した上で、本事案では、バルクカラー写真プリントフィルムは完成品の本質的な化学的特性を有しており、元々決められた用途がある製品であるのであって、米国での製造工程によって生じた化学的及び物理的変化は製品の特徴又は決められていた用途を変更するものではないと判示し、米国での工程によって、実質的変更は生じておらず、110 カラー写真フィルム及び 135 カラー写真フィルムの原産地はイタリアであると判断した。

³⁰ 写真は全てイメージである。

³¹ 画像は<<https://ja.wikipedia.org/wiki/%E3%83%AD%E3%83%BC%E3%83%AB%E3%83%95%E3%82%A3%E3%83%AB%E3%83%A0>>から取得。

³² CBP, HQ 561025, Oct. 21, 1998 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=561025&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

³³ *U.S. v. Gibson-Thomsen Co.*, 27 C.C.P.A. 267 (1940) <<https://cite.case.law/ccpa/27/267/>>.

2. 鉄鋼製管用継手 (HTSUS 7307.91.10、 7307.91.30、 7307.91.50、 7307.92.90、 7307.99.10、 7307.99.30 及び 7307.99.50)

(1) 鉄鋼製管用継手に適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書 II は、HTSUS 7307.91.10、7307.91.30、7307.91.50、7307.92.90、7307.99.10、7307.99.30 及び 7307.99.50 に該当する品目³⁴(以下、総称して「鉄鋼製管用継手」という。)について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
7307.91.10	項変更(第 72.08 項から第 72.29 項まで又は第 73.01 項から第 73.26 項までの各項の材料からの変更を除く。)
7307.91.30	項変更(第 72.08 項から第 72.29 項まで又は第 73.01 項から第 73.26 項までの各項の材料からの変更を除く。)
7307.91.50	項変更(第 72.08 項から第 72.29 項まで又は第 73.01 項から第 73.26 項までの各項の材料からの変更を除く。)
7307.92.90	項変更(第 72.08 項から第 72.29 項まで又は第 73.01 項から第 73.26 項までの各項の材料からの変更を除く。)
7307.99.10	項変更(第 72.08 項から第 72.29 項まで又は第 73.01 項から第 73.26 項までの各項の材料からの変更を除く。)
7307.99.30	項変更(第 72.08 項から第 72.29 項まで又は第 73.01 項から第 73.26 項までの各項の材料からの変更を除く。)
7307.99.50	項変更(第 72.08 項から第 72.29 項まで又は第 73.01 項から第 73.26 項までの各項の材料からの変更を除く。)

上記 PSR によれば、日本で製造された鉄鋼製管用継手の HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「項」(Heading)のレベル(HS コード上 4 桁)で異なる場合、原則、当該鉄鋼製管用継手は、日本産品と認められる。但し、HTSUS 72.08-72.29 又は 73.01-73.26 に該当する品目(鉄鋼、ステンレス鋼のフラットロール製品や棒等)³⁵を原材料として用いる場合、当該原材料は、完全生産品として、又は米国実質的変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

³⁴ HTSUS 7307.91.10、7307.91.30、7307.91.50、7307.92.90、7307.99.10、7307.99.30 及び 7307.99.50 に該当する品目の詳細は別紙表 2-①参照。

³⁵ HTSUS 72.08-72.29 又は 73.01-73.26 に該当する品目の詳細は別紙表 2-②参照。

図 2-①:鉄又は非合金鋼のフラットロール製品の例

(HTSUS 72.08-72.13)³⁶



図 2-③:鉄又は非合金鋼の形鋼の例

(HTSUS 72.16)³⁸



図 2-⑤:ステンレス鋼のフラットロール製品の例

(HTSUS 72.19-72.20)⁴¹



図 2-②:鉄又は非合金鋼のその他の棒の例

(HTSUS 72.14-72.15)³⁷



図 2-④:ステンレス鋼のインゴットの例

(HTSUS 72.18)³⁹



図 2-⑥:ステンレス鋼の棒の例(HTSUS 72.21-72.22)⁴⁰



³⁶ 画像は<<https://www.indiafilings.com/learn/gst-rate-iron-steel/>>から取得。

³⁷ 画像は<<https://www.bharatsteels.in/blog/iron-rod-and-tmt-bars/>>から取得。

³⁸ 画像は<http://www.chinaluckysteel.com/Angle-iron-China-price_24.html>から取得。

³⁹ 画像は<<https://www.exportersindia.com/ambaindustrial/stainless-steel-ingots-2119806.html>>から取得。

⁴⁰ 画像は<<https://leanstartupdrill.com/stainless-steel-rod-bar-types/>>から取得。

⁴¹ 画像は<<https://parss.ch/products/stainless-steel-products/flat-products/>>から取得。

図 2-⑦:その他の合金鋼のインゴットの例(HTSUS 72.24)⁴² 図 2-⑧:その他の合金鋼のフラットロール製品の例
(HTSUS 72.25-72.26)⁴³



図 2-⑨:その他の合金鋼の棒の例(HTSUS 72.27-72.28)⁴⁴



図 2-⑩:鋳鉄製の管及び中空の型材の例(HTSUS 73.03)⁴⁵



図 2-⑪:鉄鋼製の管及び中空の型材の例(HTSUS 73.04)⁴⁶



⁴² 画像は<<http://en.henmetalcorp.com/web/Home/ServiceDetail?key=2358530982&cont=14669>>から取得。

⁴³ 画像は<<http://www.hgbindustrial.com/hot-rolled-steel-coil/hr-coils-2.75mm-thick-hot-rolled-coil-steel-grades-q235-in-steel-sheets.html>>から取得。

⁴⁴ 画像は<<http://lmemetalinternational.com/bar-bar-rods/>>から取得。

⁴⁵ 画像は<<https://www.indiamart.com/proddetail/cast-iron-pipe-14374622188.html>>から取得。

⁴⁶ 画像は<<https://www.metalsupermarkets.com/what-do-pipe-schedules-mean/>>から取得。

(2) 日本原産と判断されるための基準

米国法上、原産地決定のため実質的変更があったかを判断する際には、具体的な事実関係に即して判断する必要があるが、CBP の事前教示制度によれば、輸入した鋼板・鋼帯等を加工した場合、当該加工の内容次第で、実質的変更にあたるとされる場合がある⁴⁷。

ア 輸入鋼板を、焼なまし及び溶融亜鉛めっき加工した場合、実質的変更にあたるとされた参考事例

【事例 2-①:冷間圧延鋼板の原産地が問題となった事例(HQ 951473、1992 年 4 月 24 日)⁴⁸】

イタリアで製造された冷間圧延鋼板が、チュニジアで焼なまし及び溶融亜鉛めっき加工による表面安定化処理がなされ、錆びに強い特徴を持った冷間圧延鋼板となり、American Society for Testing Materials (ASTM) の規格が A-366 から A-527 に変化した事案において、CBP は、裁判例(*Ferrostaal Metals Corp. v. United States*, 11 CIT 470, 473 (1987)⁴⁹)において、冷間圧延鋼板が焼なまし及び溶融亜鉛めっき加工を経た場合、当該鋼板の機械特性と化学組成が大きく変更されることにより特徴が変化すると判断されているところ、本事案でも、焼なまし及び溶融亜鉛めっき加工を含む加工過程で異なる名称、特徴又は用途を持った新しく異なる産品が生じるとして、実質的変更があったと認定した。

イ 輸入鋼板を、用途に応じ、特定の形態に切断・曲げ加工等した場合、実質的変更にあたるとされた参考事例

【事例 2-②:管材の原産地が問題となった事例(HQ 555763、1991 年 3 月 8 日)⁵⁰】

米国で切断された溶融亜鉛めっきが施された鋼板及びアルミ板のブランクが、メキシコで二重管に加工され、米国に再輸入される場合に、1930 年関税法 304 条に基づき当該製品をメキシコ産として表示する必要があるかが問題となった。CBP は、一般的に、ある特定の用途を想定せずただある長さや幅に切断するのではなく、完成品を製造するという用途に適した特定の形やパターンに原材料を切断したりベンディングしたりすること

⁴⁷ また、CBP の先例は存在しないものの、米国関税法を専門とする弁護士によれば、一般的には、高炉又は電気炉で、原材料(鉄鉱石、石灰石、石炭等)から一貫生産された製品は、実質的変更を経たと評価される可能性が高い。

⁴⁸ CBP, HQ 951473, Apr. 24, 1992 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=951473&collection=ALL&fromDate=1992-01-01&toDate=1992-12-31&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

⁴⁹ *Ferrostaal Metals Corp. v. U.S.*, 664 F. Supp. 535 (CIT 1987) <<https://cite.case.law/ct-intl-trade/11/470/>>.

⁵⁰ CBP, HQ 555763, Mar. 8, 1991 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=555763&collection=ALL&fromDate=1991-01-01&toDate=1991-12-31&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

は、実質的変更に当たるとした。本件で圧延、接合、溶接、成形の過程を経て鋼板やアルミ板から二重管が製造されることは、メキシコに輸入される板にはない特徴及び用途を持った二重管という新たな異なる製品の製造であるため、実質的変更にあたると認定した。

【事例 2-③:サスペンション用鋼管(HTSUS 8708.80.65)の原産地が問題となった事例 (HQ H028394、2008年10月24日)⁵¹】

日本からタイに鋼帯(HTSUS 7212.30)が輸出され、タイで2段階の加工がなされ、米国に輸出された事案において、タイが原産地と認められ、一般特惠関税制度⁵²が適用されるかが問題となった。タイでは、①まず、鋼帯がチューブに成形され、当該業者の仕様に応じて様々なサイズに切断され(この時点で HTSUS は 8311.90 となる。)、②次に、ハイドロフォーミング法(パイプ等閉断面構造の中側に水圧を加え加工する方法)により、サスペンション用鋼管(HTSUS:8708.80.65)に加工された。CBP は、上記加工①について、完成品を製造するという用途に適したある特定の形やパターンに原材料を切断したりベンドイングしたりすることは、実質的変更にあたると判断されていることに触れ、鋼板を鋼管に加工することにより新たな名称、特徴又は用途を持った新しく異なる製品が生じたとして、実質的変更を認定した。また、上記加工②について、鋼管をハイドロフォーミング法で処理して自動車での使用に適したサスペンション用鋼管を製造することも、重要な製造工程であり、新たな名称、特徴又は用途を持った新しい製品が生じるとして、実質的変更を認定した。

3. 銅のはく (HTSUS 7410.11.00、7410.12.00、7410.21.30、7410.21.60 及び 7410.22.00)

(1) 銅のはくに適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書 II は、HTSUS 7410.11.00、7410.12.00、7410.21.30、7410.21.60 及び 7410.22.00 に該当する品目⁵³(以下、総称して「**銅のはく**」という。)について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

⁵¹ CBP, HQ H028394, Oct. 24, 2008 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=H028394&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

⁵² 合衆国法典 19 編 2463 条(a)(2),(3)。先進国が開発途上国から輸入を行う際に低い関税率を適用する制度。

⁵³ HTSUS 7410.11.00、7410.12.00、7410.21.30、7410.21.60 及び 7410.22.00 に該当する品目の詳細は別紙表 3 参照。

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
7410.11.00	項変更(第 74.09 項に分類される銅の板、シート及びストリップ(厚さが 5 ミリメートル未満のものに限る。)からの変更を除く。)
7410.12.00	項変更(第 74.09 項に分類される銅の板、シート及びストリップ(厚さが 5 ミリメートル未満のものに限る。)からの変更を除く。)
7410.21.30	項変更(第 74.09 項に分類される銅の板、シート及びストリップ(厚さが 5 ミリメートル未満のものに限る。)からの変更を除く。)
7410.21.60	項変更(第 74.09 項に分類される銅の板、シート及びストリップ(厚さが 5 ミリメートル未満のものに限る。)からの変更を除く。)
7410.22.00	項変更(第 74.09 項に分類される銅の板、シート及びストリップ(厚さが 5 ミリメートル未満のものに限る。)からの変更を除く。)

上記 PSR によれば、日本で製造される銅のはくの HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「項」(Heading)のレベル(HS コード上 4 桁)で異なる場合には、原則、当該銅のはくは、日本産品と認められる。但し、HTSUS 74.09⁵⁴に該当する銅の板、シート及びストリップ(厚さが 5 ミリメートル未満のものに限る。)を原材料として用いる場合、当該原材料は、完全生産品として、又は米国実質的変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

図 3 : 銅の板、シート及びストリップの例(HTSUS 74.09)⁵⁵



(2) 日本原産と判断されるための基準

米国法上、原産地決定のため実質的変更があったかを判断する際には、具体的な事実関係に即して判断する必要があるが、下記の参考事例 3 からは、少なくとも、銅のケーキ(厚い板状の鋳塊)を輸入し、圧延やスリッティングによって銅の板、シート及びストリップに加工した場合には、実質的変更が認められる可能性が高い。

⁵⁴ HTSUS 74.09: Copper plates, sheets and strip, of a thickness exceeding 0.15 mm.

⁵⁵ 画像は<<https://www.indiamart.com/proddetail/c101-copper-plate-9367850248.html>>から取得。

【事例 3：被覆加工されていないアルミニウム板、シート及びストリップ(HTSUS 7606.12.30.90)の原産地が問題となった事例(NY J86601、2003年7月16日)⁵⁶】

ルーマニア又はロシア原産の未加工のアルミニウム合金厚板やブロックがセルビア・モンテネグロに輸出され、圧延及びスリッティングによって、被覆加工されていないアルミニウム板、シート及びストリップに加工された事案。CBPは、19 CFR 134.1に基づく原産地は実質的変更があったか判断するとした上で、未加工のアルミニウム合金厚板やブロックが固有の名称(板、シート及びストリップ)、特徴及び用途をもった新しく異なる製品となったとして実質的変更を認め、アルミニウム板、シート及びストリップはセルビア・モンテネグロ原産であると判断した。

4. 40メガワット超蒸気タービン(HTSUS 8406.81.10)

(1) 40メガワット超蒸気タービンに適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書IIは、HTSUS 8406.81.10に該当する船舶推進用のものでないその他のタービンで出力が40メガワットを超える蒸気タービン⁵⁷(以下、「**40メガワット超蒸気タービン**」という。)について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
8406.81.10	号変更(第 8406.82 号の材料からの変更を除く。)

上記 PSR によれば、日本で製造された 40 メガワット超蒸気タービンの HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「号」(Subheading)のレベル(HS コード上 6 桁)で異なる場合には、原則、当該蒸気タービンは、日本産品と認められる。但し、HTSUS 8406.82 に該当する船舶推進用のものでないその他のタービンで出力が 40 メガワット以下の蒸気タービン⁵⁸(以下、「**40 メガワット以下蒸気タービン**」という。)を原材料として用いる場合、当該原材料は、完全生産品として、又は米国実質的変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

⁵⁶ CBP, NY J86601, July 16, 2003 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=J86601&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

⁵⁷ HTSUS 8406.81.10: Steam turbines and other vapor turbines, and parts thereof: Other turbines: Of an output exceeding 40 MW: Steam turbines.

⁵⁸ HTSUS 8406.82: Steam turbines and other vapor turbines, and parts thereof: Other turbines: Of an output not exceeding 40 MW.

図 4 : 40 メガワット以下蒸気タービンの例(HTSUS 8406.82)⁵⁹



(2) 日本原産と判断されるための基準

米国法上、原産地決定のため実質的変更があったかを判断する際には、具体的な事実関係に即して判断する必要があるが、CBP の事前教示制度における判断等から、複数の輸入部品を用いて製造された製品の原産性は、第 2 章 2(1)に記載のとおり、一般的な枠組みに基づいて判断されていると考えられる。

また、下記の参考事例 4 からは、少なくとも、組立工程が複雑で、部品が同一性を失い、新たな產品の一部となったといえる場合には、実質的変更が認められる可能性が高い。

【事例 4 : 遠心分離式エアコンプレッサーの原産地が問題となった事例(NY N306878、2019 年 11 月 20 日)⁶⁰】

イタリアにて、イタリア産、米国産及び中国産の様々な部品を組み合わせた遠心分離式エアコンプレッサー⁶¹が米国に輸入された場合において、当該遠心分離式エアコンプレッサーの原産地が問題となった事案。具体的には、スチール基板及び配管がイタリアで製造され、イタリア産又は米国産の主要な駆動モータが基板に取り付けられ、コンプレッサーエアエンドアセンブリと組み合わせられた。エアエンドアセンブリは中国産であり、主に、インペラ、ディフューザー、吸気口、ベアリング、鋳物及び伝動装置からなる。そして、米国産又はイタリア産のガス冷却器が配管によりエアエンドアセンブリにつながられる。さらに、冷却用マニフォールド及び潤滑油システムがイタリアで製造され、取り付けられる。CBP は、実質的変更が認められるのは、加工される原材料と

⁵⁹ 画像は<<http://www.snm.co.jp/products/turbines.html>>から取得。

⁶⁰ CBP, NY N306878, Nov. 20, 2019 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=N306878&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

⁶¹ 遠心分離式エアコンプレッサーのサイズが大きいため、当該製品の部品が、組み立てられる前の状態で、まとめて米国に輸送されていた。そのため、厳密には、組立て前の遠心分離式エアコンプレッサーの原産地が問題となった。

異なる名称、特徴及び用途を持った産品が、ある工程によって生まれる場合であり、産品の同一性が保たれる些細な製造又は取り付けの工程では実質的変更は認められないとした。本事案では、まず、基底、配管、冷却用マニフォールド及び潤滑油システムを含む様々な構造部品がイタリアで製造されたこと、及び組立工程はこのようにイタリアで製造された部品とその他の外国産の部品との組み合わせであることを認定した上で、イタリアでの製造及び組立工程は複雑であって、それぞれの部品が同一性を失い新たな産品となったから実質的変更が認められると結論づけた。したがって、輸入された遠心分離式エアコンプレッサーはイタリア産品と認められた。

5. エアコン部品 (HTSUS 8415.90.80)

(1) エアコン部品に適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書 II は、HTSUS 8415.90.80 に該当するエアコンディショナー(動力駆動式ファン並びに温度及び湿度を変化させる機構を有するものに限るものとし、湿度のみを単独で調節することができないものを含む。)の部分品(シャーシ、シャーシベース及びアウターキャビネットを除く。) ⁶²(以下、「**エアコン部品**」という。)について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
8415.90.80	号変更(単なる組立てによる場合、第 74.11 項、第 76.08 項、第 84.14 項、第 85.01 項又は第 85.35 項から第 85.37 項までの各項の材料からの変更を除く。)

上記 PSR によれば、日本で製造されたエアコン部品の HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「号」(Subheading)のレベル(HS コード上 6 桁)で異なる場合、原則、当該エアコン部品は、日本産品と認められる。但し、HTSUS 74.11、76.08、84.14、85.01 又は 85.35 から 85.37 に該当する品目(銅製の管及びアルミニウム製の管、エアコンディショニングコンプレッサー、電動機及び発電機並びに電気回路の開閉用又は保護用の

⁶² HTSUS 8415.90.80: Air conditioning machines, comprising a motor-driven fan and elements for changing the temperature and humidity, including those machines in which the humidity cannot be separately regulated; parts thereof: Parts: Other.

日米貿易協定ではこのうち自動車用以外のものが関税引き下げの対象になっている。

機器等)⁶³を原材料として用いる場合であって、単なる組立て(simple assembly)⁶⁴の結果として号が変更する場合、当該原材料は、完全生産品として、又は米国実質的変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

(2) 日本原産と判断されるための基準

米国法上、原産地決定のため実質的変更があったかを判断する際には、具体的な事実関係に即して判断する必要があるが、CBP の事前教示制度における判断等から、以下のとおりいくつかの傾向を抽出することができる。

ア 銅製の管及びアルミニウム製の管

図 5-①：銅製の管及びアルミニウム製の管の例(HTSUS 74.11 及び 76.08)⁶⁵



下記の参考事例 5-①、5-②及び 5-③によれば、輸入された未加工の原材料(アルミニウム合金厚板等)を、管等に加工する場合、当該加工が実質的変更にあたるとされる場合がある⁶⁶。

⁶³ HTSUS 74.11、76.08、84.14、85.01 又は 85.35 から 85.37 に該当する品目の詳細は別紙表 5-①参照。

⁶⁴ 日米貿易協定の付属書 2 の米国原産地規則 19 条(d)において、単なる組立て(simple assembly)は、すべてが非原産である 5 つ以下の部品(ネジ、ボルト等の留め具を除く。)を、ボルト締め、接着、はんだ付け、縫い付け又はその他の些細な加工を超えない手段により取り付けることと定義されている。

⁶⁵ 画像は<<https://yorkshirecopper.com/products/>>から取得。

⁶⁶ また、CBP の先例は存在しないものの、米国関税法を専門とする弁護士によれば、一般的には、溶銅又は融解アルミニウムから一貫生産された製品は、実質的変更を経たと評価される可能性が高い。

【事例 5-①：被覆加工されていないアルミニウム板、シート及びストリップ(HTSUS 7606.12.3090)の原産地が問題となった事例(NY J86601、2003 年 7 月 16 日)⁶⁷⁾】

ルーマニア又はロシア原産の未加工のアルミニウム合金厚板やブロックがセルビア・モンテネグロに輸出され、圧延及びスリッティングによって、被覆加工されていないアルミニウム板、シート及びストリップに加工された事案。CBP は、19 CFR 134.1 に基づく原産地は実質的変更があったか判断するとした上で、未加工のアルミニウム合金厚板やブロックが固有の名称(板、シート及びストリップ)、特徴及び用途をもった新しく異なる製品となったとして実質的変更を認め、アルミニウム板、シート及びストリップはセルビア・モンテネグロ原産であると判断した。

【事例 5-②：鉄鋼製の管(HTSUS 7306.61.5000)の原産地が問題となった事例(NY N307926、2019 年 12 月 18 日)⁶⁸⁾】

非合金鋼製のコイルが台湾、中国及びロシアからベトナムに輸入され、ベトナム国内で、当該コイルが、四角又は三角形の形に圧延又は曲げられ、溶接され、20 フィートの長さに切断され、鉄鋼製の管が製造された事案。CBP は、裁判例(*United States v. Gibson-Thomsen Co.*, 27 C.C.P.A. 267 (1940)及び *National Juice Products Ass'n v. United States*, 628 F.Supp. 978 (Ct. Int'l Trade 1986)⁶⁹⁾を引用して、実質的変更は、加工前の製品と異なる新たな名称、特徴及び用途を持った製品が、ある工程によって生まれる場合に認められ、製品の同一性が保たれる些細な製造及び取り付け工程では実質的変更は生じないとした上で、上記加工により完成した鉄鋼製の管はベトナムで実質的に変更されたとして、ベトナム産であると判断した。

【事例 5-③：冷間仕上シームレスパイプの原産地が問題となった事例(HQ H242034、2013 年 8 月 12 日)⁷⁰⁾】

中国から熱処理されていないシームレスステンレスパイプが日本に輸入され、日本で 2 回の焼きなまし(1 回の焼きなましにおいて、パイプは最低でも 1040 度に熱され、その後、水につける又はその他の方法で急速に冷却される。)が行われ、さらに、完成した製品の寸法要件に合うよう、短い直径の中空のダイスで冷間引抜加工され、最後に、製品が均一でかつ腐食しないよう、歪取り及び酸洗いが行われる事案。CBP は、裁判例

⁶⁷⁾ CBP, NY J86601, July 16, 2003 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=J86601&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

⁶⁸⁾ CBP, NY N307926, Dec. 18, 2019 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=N307926&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

⁶⁹⁾ *U.S. v. Gibson-Thomsen Co.*, 27 C.C.P.A. 267 (1940) <<https://cite.case.law/ccpa/27/267/>>, *National Juice Products Ass'n v. United States*, 628 F.Supp. 978 (CIT 1986) <<https://cite.case.law/f-supp/628/978/3833936/>>.

⁷⁰⁾ CBP, HQ H242034, Aug. 12, 2013 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=H242034&collection=ALL&fromDate=2013-02-05&toDate=2013-12-30&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

(*Ferrostaal Metals Corp. v. United States*, 664 F. Supp. 535 (Ct. Intl. Trade 1987⁷¹))において、冷間圧延鋼板が焼なまし加工を経た場合、化学組成や寸法が変わらなくとも、強度や延性は鉄鋼の重要な特徴であり、焼なまし加工によって得られる強度や延性は当該産品をその用途に適したものとすることにより当該産品の特徴に大きく影響するとして、焼なまし加工が実質的変更にあたると判断していること等を指摘した上で、中国から輸入される製品は業界で半製品として認識されているのに比べて、完成したパイプは降伏強度及び引長強度が非常に低く、延性があること、さらに、完成したステンレス製パイプはASTMA312という仕様を満たすことから、日本での加工工程は中国から輸入されるパイプを冷間仕上ステンレスパイプという新たな名称、特徴及び用途をもった新たな産品に実質的に変更していると認めた上で、当該産品は日本産品と判断した。

イ エアコンディショニングコンプレッサー

図 5-② : エアコンディショニングコンプレッサーの例(HTSUS 84.14)⁷²



複数の輸入部品を用いて製造された製品の原産性は、第 2 章 2(1)に記載のとおり、一般的な枠組みに基づいて判断されていると考えられる。

また、下記の参考事例 5-④及び 5-⑤からは、少なくとも、エアコンディショニングコンプレッサーを構成する部品が輸入され、エアコンディショニングコンプレッサーに組み立てられ、部品がそれぞれの同一性を失って新たな異なる産品となる場合(単なる組立てでなく、輸入部品を用いて主要部品を製造して、当該主要部品を用いてエアコンディショニングコンプレッサーを製造したような場合)、実質的変更が認められる可能性がある。

⁷¹ *Ferrostaal Metals Corp. v. U.S.*, 664 F. Supp. 535 (CIT 1987) <<https://cite.case.law/ct-intl-trade/11/470/>>.

⁷² 画像は<<https://www.denso.com/jp/ja/business/products-and-services/mobility/airconditioning/>>から取得。

【事例 5-④：冷却又は冷凍用の器具の原産地が問題となった事例(NYN305178、2019年7月25日)⁷³】

タイ産や中国産の原材料が、タイで、パイプ、インナーライナー、保温材、底板のプリアセンブリ、裏板のプリアセンブリ及びエアダクトプリアセンブリを含む部分品に製造され、これらの部分品がコンデンサーアセンブリ、エバポレーターアセンブリ、コンプレッサーアセンブリ及び扉アセンブリを含む重要なサブアセンブリ(組立部品)と組み合わせられ、さらに、冷媒ガスパイプ及び冷却システム配管が溶接される事案。CBPは、部品や原材料の組立てが実質的変更にあたるかを判断する際は、行われる工程の程度及び部品が同一性を失い新たな製品の重要な一部になるかが問題であるとした上で、タイでの製造工程は重要な冷却機能を持つ部分も含め部分品及びサブアセンブリ(組立部品)が複雑な工程によって同一性を失い、冷却又は冷凍用の器具という新たな製品となったことを理由に実質的変更を認めた。したがって、冷却又は冷凍用の器具はタイ産品と認められる。

【事例 5-⑤：遠心分離式エアコンプレッサーの原産地が問題となった事例(NY N306878、2019年11月20日)⁷⁴】

イタリアにて、イタリア産、米国産及び中国産の様々な部品を組み合わせた遠心分離式エアコンプレッサー⁷⁵が米国に輸入された場合において、当該遠心分離式エアコンプレッサーの原産地が問題となった事案。具体的には、スチール基板及び配管がイタリアで製造され、イタリア産又は米国産の主要な駆動モータが基板に取り付けられ、コンプレッサーエアエンドアセンブリと組み合わせられた。エアエンドアセンブリは中国産であり、主に、インペラ、ディフューザー、吸気口、ベアリング、鋳物伝動装置からなる。そして、米国産又はイタリア産のガス冷却器が配管によりエアエンドアセンブリにつなげられる。さらに、冷却用マニフォールド及び潤滑油システムがイタリアで製造され、取り付けられる。CBPは、実質的変更が認められるのは、加工される原材料と異なる名称、特徴及び用途を持った製品が、ある工程によって生まれる場合であり、製品の同一性が保たれる些細な製造又は取り付けの工程では実質的変更は認められないとした。本事案では、まず、基底、配管、冷却用マニフォールド及び潤滑油システムを含む様々な構造部品がイタリアで製造されたこと、及び組立工程はこのようにイタリアで製造された部品とその他の外国産の部品との組み合わせであることを認定した上で、イタ

⁷³ CBP, NY N305178, July 25, 2019 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=N305178&collection=ALL&fromDate=2019-06-28&toDate=2019-07-30&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

⁷⁴ CBP, NY N306878, Nov. 20, 2019 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=N306878&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

⁷⁵ 遠心分離式エアコンプレッサーのサイズが大きいため、当該製品の部品が、組み立てられる前の状態で、まとめて米国に輸送されていた。そのため、厳密には、組立て前の遠心分離式エアコンプレッサーの原産地が問題となった。

リアでの製造及び組立工程は複雑であって、それぞれの部品が同一性を失い新たな産品となったから実質的変更が認められると結論づけた。したがって、輸入された遠心分離式エアコンプレッサーはイタリア産品と認められた。

ウ 電動機及び発電機

図 5-③：電動機及び発電機の例(HTSUS 85.01)⁷⁶



複数の輸入部品を用いて製造された製品の原産性は、第 2 章 2(1)に記載のとおり、一般的な枠組みに基づいて判断されていると考えられる。

また、下記の参考事例 5-⑥、5-⑦及び 5-⑧からは、少なくとも、原材料や部品が輸入され、サブアセンブリ(組立部品)に組み立てられ、さらに完成品へと組立てが行われる場合、各部品が同一性を失い新たな産品の不可欠な部分となって特徴が変化する複雑な組立てであり、実質的な変更と認められる可能性がある。反対に、サブアセンブリ(組立部品)が輸入され、電動機に組み立てられるに過ぎない場合、当該工程は単なる組立てであるとして、実質的な変更が認められない可能性がある。

【事例 5-⑥：電動機(HTSUS 8501.10.40)の原産地が問題となった事例(HQ H301619、2018 年 11 月 6 日)⁷⁷】

中国産の固定子アセンブリ、回転子アセンブリ及びエンドキャップアセンブリが、メキシコに輸出され、メキシコにて、当該部品を用いて永久磁石界磁形整流子電動機が組み立てられた事案。CBP は、裁判例(*Energizer Battery, Inc. v. United States*, 190 F. Supp. 3d 1308 (2016)⁷⁸)を引用して、輸入された産品の輸入後の加工が組立てであり、特に物理的

⁷⁶ 画像は<<http://www.taiyo-electric.co.jp/products/list/ship/induction-motor/>>から取得。

⁷⁷ CBP, HQ H301619, Nov. 6, 2018 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=H301619&collection=ALL&fromDate=2018-11-07&toDate=2018-11-07&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

⁷⁸ *Energizer Battery, Inc. v. U.S.*, 190 F. Supp. 3d 1308 (CIT 2016) <<https://law.justia.com/cases/federal/appellate-courts/cit/13-00215/13-00215-2016-12-07.html>>.

に変化がない場合、裁判所は特徴の変更を認めない傾向にあること、最終用途が輸入時に既に決まっている場合は裁判所は一般的に用途の変更を認めないこと、及び、組立ての場合にはその性質が単純なものであるか、又は、複雑なものであって、各部品が同一性を失って新たな製品の重要な一部になるかが考慮されることを指摘し、上記3つのサブアセンブリ(組立部品)には既に定められた用途があり、組立てにより用途の変化がないため、これらの組み合わせは単なる組立てであり、サブアセンブリ(組立部品)は実質的に変更があったとはいえないと判断した上で、当該電動機は中国産品と判断した。

【事例 5-⑦：電動機(HTSUS 8501.31.4000)の原産地が問題となった事例(NY N308766、2020年1月24日)⁷⁹⁾】

中国産の固定子、回転子及びギヤボックスがインドに輸出され、インドにて、インド産の部品(ハウジング、エンドカバー、電気コネクタ等)も用いて、直流電動機が組み立てられた事案。インドにおける工程は、組み立てられた回転子及び固定子にギヤボックスをボルトで留め、電気配線をし、当該サブアセンブリ(組立部品)をハウジングに挿入し、エンドカバーを取り付けてテストを行うものであった。CBPは、裁判例(*Energizer Battery, Inc. v. United States*, 190 F. Supp. 3d 1308 (2016)⁸⁰⁾を引用して、輸入された製品の輸入後の加工が組立てであり、特に物理的に変化がない場合、裁判所は特徴の変更を認めない傾向にあること、最終用途が輸入時に既に決まっている場合は裁判所は一般的に用途の変更を認めないこと、及び、組立ての場合にはその性質が単純なものであるか、又は、複雑なものであって、各部品が同一性を失って新たな製品の重要な一部になるかが考慮されることを指摘した。そして、当該電動機は、モーターと一緒に使用すること以外の用途を有さない、中国で製造された、多数のサブアセンブリ(組立部品)から製造されたこと、当該サブアセンブリ(組立部品)のインドにおける組立工程は単純なもので、中国から輸出された産品と異なる名称、特徴及び用途を持った新しく異なる産品にはならなかったことを認定した上で、インドで実質的な変更は生じなかったとして、当該電動機は中国産品と判断した。

【事例 5-⑧：電動機(HTSUS 8501.31.2000)の原産地が問題となった事例(NY N302707、2019年3月18日)⁸¹⁾】

メキシコ産、米国産、中国産又は日本産の原材料やワイヤ、整流子といったサブアセンブリ(組立部品)を用いて、メキシコでPM直流電動機を製造した事案。CBPは、裁判例

⁷⁹⁾ CBP, NY N308766, Jan. 24, 2020 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=N308766&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

⁸⁰⁾ *Energizer Battery, Inc. v. U.S.*, 190 F. Supp. 3d 1308 (CIT 2016) <<https://law.justia.com/cases/federal/appellate-courts/cit/13-00215/13-00215-2016-12-07.html>>.

⁸¹⁾ CBP, NY N302707, Mar. 18, 2019 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=N302707&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

(*Energizer Battery, Inc. v. United States*, 190 F. Supp. 3d 1308 (2016)⁸²)を引用して、輸入された製品の輸入後の加工が組立てであり、特に物理的に変化がない場合、裁判所は特徴の変更を認めない傾向にあること、最終用途が輸入時に既に決まっている場合は裁判所は一般的に用途の変更を認めないこと、及び、組立ての場合にはその性質が単純なものであるか、又は、複雑なものであって、各部品が同一性を失って新たな製品の重要な一部になるかが考慮されることを指摘した。そして、メキシコでの工程がサブアセンブリ(組立部品)の各部品レベルの製造、完成品の組立て、及び最終の検査すべてを含んでいたことから、原材料及び様々な部品が実質的変更によって電動機となったことを認めた上で、当該電動機はメキシコ産品と判断した。

エ 電気回路の開閉用又は保護用の機器

図 5-④：電気回路の開閉用又は保護用の機器の例(HTSUS 85.35-85.37)⁸³



複数の輸入部品を用いて製造された製品の原産性は、第 2 章 2(1)に記載のとおり、一般的な枠組みに基づいて判断されていると考えられる。

また、下記の参考事例 5-⑨及び 5-⑩からは、少なくとも、HTSUS 85.35 から 85.37 までに分類される製品が実質的に変更されたといえるためには、各部品が重要な製造工程を経てその名称、特徴及び用途が輸入時の製品から変更され、同一性を失ったことを示す必要があると考えられる。

⁸² *Energizer Battery, Inc. v. U.S.*, 190 F. Supp. 3d 1308 (CIT 2016) <<https://law.justia.com/cases/federal/appellate-courts/cit/13-00215/13-00215-2016-12-07.html>>.

⁸³ 画像は<<https://library.automationdirect.com/importance-industrial-safety-devices/>>から取得。

【事例 5-⑨：アークフォルトブレーカー(HTSUS 85.35、85.36 又は 85.37)の原産地が問題となった事例(HQ 563392、2006 年 3 月 10 日)⁸⁴】

プエルトリコ及び米国から輸入された部品が、ドミニカ共和国において、主に部品を溶接することによって 2 つの主要なサブアセンブリ(組立部品)が製造され、その後、その他の部品と共にアークフォルトブレーカーの組立てが行われる事案。CBP は、ある製品が実質的に変更されたといえるためには、アセンブリ工程が十分に複雑で意味のあるものでなければならず、時間、コスト及び技術、組み立てられる部品の数並びに工程の数が考慮されると指摘した。そして、ドミニカ共和国に輸入された部品は、他の部品と溶接され、平らにされ、又は組み合わされ、アークフォルトブレーカーが製造されたことにより、同一性を失ったこと、電機子、マグネット、コンタクトアーム、分岐器、バイメタル及びフレームといった、異なる部品や原材料が組み立てられ、その結果製造されるアークフォルトブレーカーは、部品とは異なる名称、特徴及び用途を持っていることを認定した上で、輸入された部品には実質的な変更が認められるとして、ドミニカ共和国の原産品であると判断した。

【事例 5-⑩：車両ヒーター用制御配電盤(HTSUS 8537.10.9170)の原産地が問題となった事例(NY N302435、2019 年 3 月 4 日)⁸⁵】

プリント基板アセンブリ(PCBA)、LCDディスプレイ、成形プラスチックカバー及びパネル、アクチュエータパネルアセンブリ及びハードウェアを用いて、車両ヒーター用制御配電盤を製造した事案。PCBA は表面実装(SMT)によってタイで製造され、その後のアセンブリ工程は中国で行われた。CBP は、裁判例(*United States v. Gibson-Thomsen Co.*, 27 C.C.P.A. 267 (C.A.D. 98) (1940), *National Hand Tool Corp. v. United States*, 16 CIT 308 (1992), *aff'd*, 989 F. 2d 1201 (Fed. Cir. 1993), *Uniroyal, Inc. v. United States*, 3 CIT 220, 542 F. Supp. 1026, 1029 (1982), *aff'd*, 702 F.2d 1022 (Fed. Cir. 1983)⁸⁶)に基づき、実質的な変更が認められるのは、加工される原材料と異なる名称、特徴及び用途を持った製品が、ある工程によって生まれる場合であるが、製品の同一性が保たれる些細な製造及び取り付けの工程では実質的な変更は認められないと指摘した。そして、PCBA の SMT 製造工程が各電子部品を実質的に変更し、何もついていないプリント基板を新たな製品にする重要なものであること、PCBA が車両ヒーター用制御配電盤に重要な特徴(essential character)を与

⁸⁴ CBP, HQ 563392, Mar. 10, 2006 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=563392&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

⁸⁵ CBP, NY N302435, Mar. 4, 2019 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=N302435&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

⁸⁶ *U.S. v. Gibson-Thomsen Co.*, 27 C.C.P.A. 267 (1940) <<https://cite.case.law/ccpa/27/267/>>, *National Hand Tool Corp. v. U.S.*, 989 F.2d 1201 (1993) <<https://law.justia.com/cases/federal/appellate-courts/F2/989/1201/461781/>>, *Uniroyal, Inc. v. U.S.*, 542 F. Supp. 1026 (CIT 1982) <<https://cite.case.law/f-supp/542/1026/3475156/>>.

え、その他の部品を組み立て完成品を作ることは、元の産品を新たな異なる産品に実質的に変更するものではないことを認定した上で、車両ヒーター用制御配電盤の原産地は、それに重要な特徴(essential character)を与える PCBA の原産地であり、タイと判断した。

6. 金属加工機 (HTSUS 8456.11.10、8456.90.31 及び 8457.10.00)

(1) 金属加工機に適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書 II は、HTSUS 8456.11.10(レーザーその他の光子ビーム、超音波、放電、電気化学的方法、電子ビーム、イオンビーム又はプラズマアークを使用して材料を取り除くことにより加工する機械及びウォータージェット切断機械：レーザーその他の光子ビームによるもの：レーザーによるもの：金属加工用)⁸⁷、HTSUS 8456.90.31(レーザーその他の光子ビーム、超音波、放電、電気化学的方法、電子ビーム、イオンビーム又はプラズマアークを使用して材料を取り除くことにより加工する機械及びウォータージェット切断機械：レーザーその他の光子ビームによるもの、超音波によるもの、放電によるもの、プラズマアークによるもの及びウォータージェット切断機械を除く：金属加工用)⁸⁸及び HTSUS 8457.10.00(金属加工用のマシニングセンター、ユニットコンストラクションマシン(シングルステーションのものに限る。)及びマルチステーショントランスファーマシン：マシニングセンター)⁸⁹に該当する品目(以下、総称して「**金属加工機**」という。)について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
8456.11.10	項変更(第 8486.20 号の半導体素材上に回路図をドライエッチングする工作機械からの変更を除く。)
8456.90.31	項変更(第 8486.20 号の半導体素材上に回路図をドライエッチングする工作機械からの変更を除く。)
8457.10.00	項変更(第 8486.20 号の半導体素材上に回路図をドライエッチングする工作機械からの変更を除く。)

⁸⁷ HTSUS 8456.11.10: Machine tools for working any material by removal of material, by laser or other light or photon beam, ultrasonic, electro-discharge, electro-chemical, electron-beam, ionic-beam or plasma arc processes; water-jet cutting machines: Operated by laser: For working metal.

⁸⁸ HTSUS 8456.90.31: Machine tools for working any material by removal of material, by laser or other light or photon beam, ultrasonic, electro-discharge, electro-chemical, electron-beam, ionic-beam or plasma arc processes; water-jet cutting machines: Other: For working metal.

⁸⁹ HTSUS 8457.10.00: Machining centers, unit construction machines (single station) and multistation transfer machines, for working metal: machining centers.

上記 PSR によれば、日本で製造された金属加工機の HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「項」(Heading)のレベル(HS コード上 4 桁)で異なる場合には、原則、当該金属加工機は、日本産品と認められる。但し、HTSUS 8486.20⁹⁰に該当する半導体素材上に回路図をドライエッチングする工作機械(以下、「**エッチング装置**」という。)を原材料として用いる場合、当該原材料は、完全生産品として、又は米国実質の変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

図 6 : エッチング装置の例(HTSUS 8486.20)⁹¹



(2) 日本原産と判断されるための基準

米国法上、原産地決定のため実質的変更があったかを判断する際には、具体的な事実関係に即して判断する必要があるが、CBP の事前教示制度における判断等から、複数の輸入部品を用いて製造された製品の原産性は、第 2 章 2(1)に記載のとおり、一般的な枠組みに基づいて判断されていると考えられる。

また、下記の参考事例 6-①及び 6-②からは、CBP は、プリント基板アセンブリ(PCBA)を表面実装(SMT)により製造する場合、一貫して、実質的変更を認めていることから、部品を組み立てることにより日本でエッチング装置を製造する場合、少なくとも、PCBA の製造が日本で行われれば、実質的変更が認められる可能性がある。

⁹⁰ HTSUS 8486.20: Machines and apparatus of a kind used solely or principally for the manufacture of semiconductor boules or wafers, semiconductor devices, electronic integrated circuits or flat panel displays; machines and apparatus specified in Note 9 (C) to this chapter; parts and accessories: Machines and apparatus for the manufacture of semiconductor devices or of electronic integrated circuits.

⁹¹ 画像は<https://www.shibaura.co.jp/products/semicon/spe_05.html>から取得。

【事例 6-①：ギタープロセッサ(HTSUS 8543.70.9920)の原産地が問題となった事例(HQ H308751、2020年7月6日)⁹²】

マレーシア又は中国で SMT によって製造された PCBA を用いてマレーシア又はベトナムでギタープロセッサの組立てが行われる場合の当該ギタープロセッサの原産地が問題となった。CBP は、裁判例(*Ran-Paige*, 35 Fed. Cl. at 121; *Belcrest Linens*, 741 F.2d at 1371; *Uniroyal*, 542 F. Supp. at 1031)⁹³を引用して、製造工程がアセンブリである場合には、裁判所は実質的変更が生じたかを判断するにあたり名称、特徴及び用途テストとともにアセンブリの性質を考慮していること等を指摘した上で、これまで CBP が SMT によって PCBA が製造された場合には実質的変更を認めているから、本事案で問題となるのは、ギタープロセッサのアセンブリが実質的変更にあたるかとした。そして、多様な PCBA を様々なケーブルやワイヤで電氣的につなげることや多様な PCBA を適切な留め具でユニットシャーシに取り付けるといったアセンブリは、サブアセンブリ(組立部品)の名称、特徴又は用途を十分に変更しないから、実質的変更は認められないとした。したがって、完成したギタープロセッサに重要な特徴を与える PCBA の原産地である中国又はマレーシアがギタープロセッサの原産地となる。

【事例 6-②：真空シールシステムの原産地が問題となった事例(HQ H303753、2019年11月26日)⁹⁴】

①台湾、②ミャンマー、又は③インドネシアで(i)PCBA アセンブリ、(ii)ポンプアセンブリ及び(iii)シーリング部品を主要な部品として組立てが行われて真空シールシステムが製造される事案において、当該真空シールシステムの原産地が問題となった。①及び②の場合、(i)については中国産の PCB を用いて SMT によって PCBA アセンブリが製造され、(ii)については中国産のモータを用いてポンプアセンブリが製造され、(iii)は中国産の部品が使用される。③の場合、(i)については中国で製造され組み立てられた PCBA が輸入され、(ii)については中国産のモータを用いてポンプアセンブリが製造され、(iii)はインドネシア産の部品が使用される。

CBP は、多様な原産地の部品が組み立てられて完成品が作られる場合に実質的変更が認められるかの判断にあたっては、状況の全体が考慮されること及び判断はケースバイケースのものとなることを述べた上で、主な考慮要素は、どの一つも決定的ではないも

⁹² CBP, HQ H308751, July 6, 2020

<https://rulings.cbp.gov/search?term=H308751&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>.

⁹³ *Ran-Paige v. U.S.*, 35 Fed. Cl. 117 at 121 (1996) <https://cite.case.law/fed-cl/35/117/>, *Belcrest Linens v. U.S.*, 741 F.2d 1368 (1984) <https://law.justia.com/cases/federal/appellate-courts/F2/741/1368/90631/>, *Uniroyal, Inc. v. U.S.*, 542 F. Supp. 1026 (CIT 1982) <https://cite.case.law/f-supp/542/1026/3475156/>.

⁹⁴ CBP, HQ H303753, Nov. 26, 2019 <https://rulings.cbp.gov/search?term=H303753&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>.

のの、当該製品の部品の原産地、ある国で起こる加工の程度及びそのような加工が新たな名称、特徴及び用途を持った製品を生み出すかであるとした。そして、①の場合においては、PCBA とポンプのアセンブリのサブアセンブリ工程によって部品が新たな名称、用途及び特徴をもった新たな製品に実質的に変更されることを前提に、台湾で行われる工程全体が十分に複雑で意味のあるものであり、非原産の部品がその同一性を失って新たな製品の重要な一部となり、新たな名称、特徴及び用途を持つことになるから、実質的変更に当たるとした。②も同様に実質的変更に当たるとした。一方③については、PCBA が中国で製造されるところ、PCBA は真空シールシステムにおいて真空プロセスを開始し、真空バッグの中の圧力を測定し真空プロセスが完了したら終了する等の重要な機能を果たしていること、及びPCBA がインドネシアに輸入された時にはその最終用途が真空シールシステムの部品として使われることに予め決まっていること等の理由を挙げ、インドネシアにおける実質的変更を認めなかった。したがって、①では台湾産又はミャンマー産、③では中国産となる。

7. 機械部品 (HTSUS 8466.10.01、8466.20.80、8466.92.50、8466.93.53、8466.93.98、8466.94.85 及び 8477.90.85)

(1) 機械部品に適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書 II は、HTSUS 8466.10.01、8466.20.80、8466.92.50、8466.93.53、8466.93.98 及び 8466.94.85 に該当する品目(第 84.56 項から第 84.65 項までの機械に専ら又は主として使用する部分品及び附属品及び手持工具用ツールホルダーの一部)並びに HTSUS 8477.90.85 に該当する品目(ゴム又はプラスチックの加工機械及びゴム又はプラスチックを材料とする物品の製造機械の部分品の一部)⁹⁵(以下、総称して「**機械部品**」という。)について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
8466.10.01	項変更(単なる組立てによる場合、第 85.01 項の材料からの変更を除く。)
8466.20.80	項変更(単なる組立てによる場合、第 85.01 項の材料からの変更を除く。)
8466.92.50	項変更(単なる組立てによる場合、第 85.01 項の材料からの変更を除く。)
8466.93.53	項変更(単なる組立てによる場合、第 85.01 項の材料からの変更を除く。)
8466.93.98	項変更(単なる組立てによる場合、第 85.01 項の材料からの変更を除く。)

⁹⁵ HTSUS 8466.10.01、8466.20.80、8466.92.50、8466.93.53、8466.93.98、8466.94.85 及び 8477.90.85 に該当する品目の詳細は別紙表 7 参照。

8466.94.85	項変更(単なる組立てによる場合、第 85.01 項の材料からの変更を除く。)
8477.90.85	項変更(単なる組立てによる場合、第 85.01 項の材料からの変更を除く。)

上記 PSR によれば、日本で製造された機械部分品の HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「項」(Heading)のレベル(HS コード上 4 桁)で異なる場合、原則、当該機械部分品は、日本産品と認められる。但し、HTSUS 85.01 項に該当する品目(電動機及び発電機(原動機とセットにした発電機を除く。))⁹⁶を原材料として用いる場合であって、単なる組立ての結果として号が変更する場合、当該原材料は、完全生産品として、又は米国実質的変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

図 7：電動機及び発電機の例(HTSUS 85.01)⁹⁷



(2) 日本原産と判断されるための基準

電動機及び発電機が日本原産と判断されるための基準については 5(2)ウに記載のとおりである。

8. トランスフォーマー (HTSUS 8504. 33. 00 及び 8504. 34. 00)

(1) トランスフォーマーに適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書 II は、HTSUS 8504.33.00 に該当する絶縁体の液体を使用するものでないトランスフォーマーであって容量が 16 キロボルトアンペアを超え 500 キロボルトア

⁹⁶ HTSUS 85.01: Electric motors and generators (excluding generating sets).

⁹⁷ 画像は<<http://www.taiyo-electric.co.jp/products/list/ship/induction-motor/>>から取得。

ンペア以下のもの⁹⁸及び HTSUS 8504.34.00 に該当する絶縁体の液体を使用するものでないトランスフォーマーであって容量が 500 キロボルトアンペアを超えるもの⁹⁹(以下、総称して「トランスフォーマー」という。)について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
8504.33.00	号変更(第 8504.10 号から第 8504.50 号までの各号の材料からの変更を除く。)
8504.34.00	号変更(第 8504.10 号から第 8504.50 号までの各号の材料からの変更を除く。)

上記 PSR によれば、日本で製造されたトランスフォーマーの HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「号」(Subheading)のレベル(HS コード上 6 桁)で異なる場合、原則、当該トランスフォーマーは、日本産品と認められる。但し、HTSUS 8504.10 から 8504.50 に該当する品目(放電管用安定器、トランスフォーマー、スタティックコンバーター等)¹⁰⁰(以下、「放電管用安定器等」という。)を原材料として用いる場合、当該原材料は、完全生産品として、又は米国実質的変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

図 8 : スタティックコンバーターの例(HTSUS 8504.40)¹⁰¹



(2) 日本原産と判断されるための基準

米国法上、原産地決定のため実質的変更があったかを判断する際には、具体的な事実関

⁹⁸ HTSUS 8504.33.00: Electrical transformers, static converters (for example, rectifiers) and inductors; parts thereof: Other transformers: Having a power handling capacity exceeding 16 kVA but not exceeding 500 kVA.

⁹⁹ HTSUS 8504.34.00: Electrical transformers, static converters (for example, rectifiers) and inductors; parts thereof: Other transformers: Having a power handling capacity exceeding 500 kVA.

¹⁰⁰ HTSUS 8504.10 から 8504.50 に該当する品目の詳細は別紙表 8 参照。

¹⁰¹ 画像は<<https://lohaco.jp/product/X371583/>>から取得。

係に即して判断する必要があるが、CBP の事前教示制度における判断等から、複数の輸入部品を用いて製造された製品の原産性は、第 2 章 2(1)に記載のとおり、一般的な枠組みに基づいて判断されていると考えられる。

また、下記の参考事例 8 からは、少なくとも、単独では機能しない部品を、放電管用安定器等として機能するよう組み立てた場合、実質的変更を経たと評価される可能性がある。

【事例 8：パルストランスの原産地が問題となった事例(HQ 954148、1994 年 3 月 29 日)¹⁰²】

米国、香港、台湾等から香港に集積された部品が中国に輸出され、中国でパルストランスが製造された(各部品の組み合わせ、はんだ付け、正常動作確認のための電気テスト、部品の成型、完成品の洗浄等が行われた)事案。CBP は、*Belcrest Linens v. U.S.*, 741 F.2d 1368 (1984)¹⁰³を参照し、部品の組み合わせにより実質的変更が生じたかについては、実施された工程における処理の程度と、部品がその同一性を失い、新たな製品の不可分な一部となるかどうかを検討するとの基準を示した上で、製造工程に要する時間や付加された価値は些細なものにすぎないが熟練した技術を要するものであるとの製造工程の性格に加え、各部品は単独では機能しないが、各部品が組み合わされることによりパルストランスとして機能するようになった点で、中国での製造工程がパルストランスの特徴と用途を決定付けるものであったことを考慮し、パルストランスは中国産品であると判断した。

9. その他の一次電池 (HTSUS 8506.80.00)

(1) その他の一次電池に適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書 II は、HTSUS 8506.80.00 に該当する、一次電池(二酸化マンガンを使用したもの、酸化水銀を使用したもの、酸化銀を使用したもの、リチウムを使用したもの、及び空気・亜鉛電池を除く)¹⁰⁴(以下、「**その他の一次電池**」という。)について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

¹⁰² CBP, HQ 954148, Mar. 29, 1994 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=954148&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

¹⁰³ *Belcrest Linens v. U.S.*, 741 F.2d 1368 (1984) <<https://law.justia.com/cases/federal/appellate-courts/F2/741/1368/90631/>>.

¹⁰⁴ HTSUS 8506.80.00: Primary cells and primary batteries; parts thereof: Other primary cells and primary batteries.

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
8506.80.00	号変更(第 8506.50 号から第 8506.60 号までの各号の材料からの変更を除く。)

上記 PSR によれば、日本で製造されたその他一次電池の HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「号」(Subheading)のレベル(HS コード上 6 桁)で異なる場合、原則、当該その他の一次電池は、日本産品と認められる。但し、HTSUS 8506.50 号に該当する品目(リチウムを使用した一次電池)¹⁰⁵又は HTSUS 8506.60 に該当する品目(空気・亜鉛電池)¹⁰⁶(以下、総称して「**リチウム電池及び空気・亜鉛電池**」という。)を原材料として用いる場合、当該原材料は、完全生産品として、又は米国実質的変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

図 9:リチウム電池の例 (HTSUS 8506.50)¹⁰⁷



(2) 日本原産と判断されるための基準

米国法上、原産地決定のため実質的変更があったかを判断する際には、具体的な事実関係に即して判断する必要があるが、下記の参考事例 9-①、9-②及び 9-③からは、少なくとも、リチウム電池及び空気・亜鉛電池について、輸入電極を用いて電池を製造した場合など、原材料となる部品がその同一性を失うような製造工程を経た場合には、実質的変更が生じたと認められる可能性が高い。

¹⁰⁵ HTSUS 8506.50: Primary cells and primary batteries; parts thereof: Lithium.

¹⁰⁶ HTSUS 8506.60: Primary cells and primary batteries; parts thereof: Air-zinc.

¹⁰⁷ 画像は
<https://ja.wikipedia.org/wiki/%E3%83%AA%E3%83%81%E3%82%A6%E3%83%A0%E9%9B%BB%E6%B1%A0>から取得。

【事例 9-①:ニッケルカドミウム電池の原産地が問題となった事例(HQ 704711、1975 年 5 月 19 日)¹⁰⁸】

日本と日本以外の国から調達された部品を用いて、日本において、物理的加工と化学的処理が施され電池の電極となる部品が製造された後、香港において、当該部品が適切なサイズに加工され、電解質が加えられ、他の部品と組み合わせられ、電池(cell)として完成された後、再び日本において、二つの電池(cell)が組み合わせられニッケルカドミウム電池(battery)が製造されていた事案。CBP は、実質的変更の判断基準を明示していないものの、香港での工程により実質的変更が生じたといえるが、日本での仕上げの工程は、香港での個別の電池(cell)の製造工程に比べて単純なものであることから、実質的変更を生じたとはいえないと評価し、ニッケルカドミウム電池の原産地は香港であると認定した。

【事例 9-②:電池部品の原産地が問題となった事例(HQ 728875、1985 年 9 月 24 日)¹⁰⁹】

原材料となるスウェーデンにおいて製造された電極板を輸入し、米国において、プラスチック製の電池部品に組み込まれ、充電可能となるように化学的に処理され、電池部品が製造されていた事案。CBP は、実質的変更の判断基準は明示していないが、米国での組立工程により、スウェーデンにおいて製造された電極板は同一性を失ったとし、実質的変更が生じたと判断し、電極板の原産地は米国であると認定した。

【事例 9-③:自動車用バッテリーの原産地が問題となった事例(HQ 731538、1988 年 8 月 16 日)¹¹⁰】

物理的な組立ては完了している乾式充電された状態の自動車用バッテリーを輸入し、米国において電解質が加えられ、充電されていた事案。CBP は、*U.S. v. Gibson-Thomsen Co.*, 27 C.C.P.A. 267 (1940)¹¹¹を引用し、新たな名称、特徴又は用途を持つ新たな製品が生じた場合に実質的変更が認められると判示した上で、本事案では、輸入時のバッテリーは組立てが既に完了しており、輸入後に各構成物に物理的には手が加えられていないこと、輸入時のバッテリーは既に「バッテリー」と呼称されており元々決まっていた用途から変更がないことに加え、全コストのうち 90%以上が米国外での工程によるものであることも考慮した上で、米国での工程により新たな名称、特徴又は用途を持つ新たな製品は生じていないし、自動車用バッテリーの原産地は米国ではないと判断した。

¹⁰⁸ CBP, HQ 704711, May. 19, 1975.

¹⁰⁹ CBP, HQ 728875, Sept. 24, 1985.

¹¹⁰ CBP, HQ 731538, Aug. 16, 1988<<https://rulings.cbp.gov/search?term=731538&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

¹¹¹ *U.S. v. Gibson-Thomsen Co.*, 27 C.C.P.A. 267 (1940) <<https://cite.case.law/ccpa/27/267/>>.

10. アーク溶接機器 (HTSUS 8515.31.00)

(1) アーク溶接機器に適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書 II は、HTSUS 8515.31.00 に該当する、アーク溶接機器(プラズマアーク溶接機器を含むものとし、金属用のものに限る。)のうち全自動式又は半自動式のものの¹¹²(以下、「アーク溶接機器」という。)について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
8515.31.00	号変更(第 8515.11 号から第 8515.80 号までの各号の材料からの変更を除く。)

上記 PSR によれば、日本で製造されたアーク溶接機器の HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「号」(Subheading)のレベル(HS コード上 6 桁)で異なる場合、原則、当該アーク溶接機器は、日本産品と認められる。但し、HTSUS 8515.11 から 8515.80 までに該当する品目(はんだごて、金属用抵抗溶接機器、アーク溶接機器等)¹¹³を原材料として用いる場合、当該原材料は、完全生産品として、又は米国実質的変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

図 10:アーク溶接機器の例((HTSUS 8515.31)¹¹⁴)



¹¹² HTSUS 8515.31.00:Electric (including electrically heated gas), laser or other light or photon beam, ultrasonic, electron beam, magnetic pulse or plasma arc soldering, brazing or welding machines and apparatus, whether or not capable of cutting; electric machines and apparatus for hot spraying of metals or cermets; parts thereof: Machines and apparatus for arc (including plasma arc) welding of metals: Fully or partly automatic.

¹¹³ HTSUS 8515.11 から 8515.80 までに該当する品目の詳細は別紙表 10 参照。

¹¹⁴ 画像は <https://www.kousakukikai.tech/welding-machine/>から取得。

(2) 日本原産と判断されるための基準

米国法上、原産地決定のため実質的変更があったかを判断する際には、具体的な事実関係に即して判断する必要があるが、CBP の事前教示制度における判断等から、複数の輸入部品を用いて製造された製品の原産性は、第 2 章 2(1)に記載のとおり、一般的な枠組みに基づいて判断されていると考えられる。

また、下記の参考事例 10 からは、少なくとも、PCBA やファームウェアのような、溶接機能を制御する構成物が製造・設計され、最終的に完成品として組み合わされる場合、実質的変更が生じたと評価される可能性がある。

【事例 10:郵便料金計器エンジンの原産地性(HQ H 301910、2019 年 8 月 5 日)¹¹⁵】

中国で、郵便料金計器エンジンのボディの各部品を組み立てた上で、日本で、PCBA 及びプリントヘッドを製造し、プリント制御ファームウェアをインストールし、最終的に、中国で製造されたボディの各部品と組み合わせ、郵便料金計器エンジンを製造した事案。CBP は、完成品の主要な目的や基礎的な要素を構成する構成物が製造された国が完成品の原産地であると判断した複数の CBP の先例を参照した上で、本事案も同様に、日本で製造・設計された PCBA、プリントヘッド及びプリント制御ファームウェアは、郵便料金計器エンジンの主要かつ基礎的な要素であり、郵便料金計器エンジンの主要な目的のために不可欠であることを理由に、PCBA、プリントヘッド及びプリント制御ファームウェアが製造され組み合わせられた日本において実質的変更が生じたとし、郵便料金計器エンジンの原産地は日本であると判断した。

11. 鉄道用又は軌道用の機関車、又は車両の部分品 (HTSUS 8607.99.50)

(1) 鉄道用又は軌道用の機関車、又は車両の部分品に適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書 II は、HTSUS 8607.99.50 に該当する、鉄道用又は軌道用の機関車、又は車両の部分品のうちの「その他」¹¹⁶について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

¹¹⁵ CBP, HQ H 301910, Aug. 5, 2019
<<https://rulings.cbp.gov/search?term=H301910&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

¹¹⁶ HTSUS 8607.99.50: Parts of railway or tramway locomotives or rolling stock: Truck assemblies, axles and wheels, and parts thereof, Other: Other: Other.

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
8607.99.50	項変更(第 6813.81 号の材料からブレーキライニング及びブレーキパッドへの変更を除く。)

上記 PSR によれば、日本で製造された、鉄道用又は軌道用の機関車、又は車両の部分品のうちの「その他」の HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「項」(Heading)のレベル(HS コード上 4 桁)で異なる場合、原則、当該部分品は、日本産品と認められる。但し、HTSUS 6813.81 に該当する材料(石綿を含有しないブレーキライニング及びブレーキパッド)¹¹⁷を用いて、HTSUS 8607.99.50 に該当する鉄道用又は軌道用の機関車、又は車両の部分品たるブレーキライニング及びブレーキパッドを製造する場合、当該材料は、完全生産品として、又は米国実質的変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

図 11：石綿を含有しないブレーキライニング及びブレーキパッドの例(HTSUS 6813.81)¹¹⁸



(2) 日本原産と判断されるための基準

米国法上、原産地決定のため実質的変更があったかを判断する際には、具体的な事実関係に即して判断する必要があるが、CBP の事前教示制度における判断等から、複数の輸入部品を用いて製造された機械の原産性は、第 2 章 2(1)に記載のとおり、一般的な枠組みに基づいて判断されていると考えられる。

また、下記の事例 11 からは、少なくとも、ブレーキパッドを製造するための材料(グラファイト、スチール繊維、アルミニウム繊維、樹脂等)を混合し、これらを取り付け板に付着させ、硬化させて、ブレーキパッドを仕上げた場合には、実質的変更を経たと評価される可能性がある。

¹¹⁷ HTSUS 6813.81: Brake linings and pads, not containing asbestos.

¹¹⁸ 画像は<<http://www.grecianmagnesite.com/markets/industrial-chemical/brake-lining>>から取得。

【事例 11：自動車ブレーキパッドの原産地が問題となった事例(NY I84981、2002 年 9 月 10¹¹⁹)

A 国において、①グラファイト、スチール繊維、フェノール樹脂等を混ぜ合わせて摩擦材を作り、②当該摩擦材を成形し、取り付け板(B 国製)へ取り付け、熱処理と圧迫により硬化した後、③さらにこれに対して、硬化作業と研磨、面取り、塗装、縁塗りを施すことによりブレーキパッドを製造し、④最後に、磨耗センサー及びピストンリップ(いずれも B 国製)を取り付けて、自動車ブレーキパッドが製造された事案。CBP は、裁判例(*Anheuser-Busch Brewing Ass'n v. U.S.*, 207 U.S. 556 (1908)及び *Uniroyal, Inc. v. U.S.*, 542 F. Supp. 1026 (CIT 1982))において、固有の名称、特徴又は用途を持ち合わせた、新たな異なる製品へと変更する場合に実質的変更が認められると判示されたところ、本事案では、A 国において、取り付け板に接着剤が塗布され、6 つの段階を経て摩擦材が作られ、さらには取り付け板その他のハードウェアが取り付けられたことを挙げ、よって、A 国において実質的変更がなされ、当該自動車ブレーキパッドの原産地は A 国であると判断した。

12. 自転車等 (HTSUS 8712.00.15 から 8712.00.50)

(1) 自転車等に適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書 II は、HTSUS 8712.00.15 から同 8712.00.50 に該当する、モーターが付いていない自転車等(配達用三輪自転車を含み、原動機付きのものを除く。)¹²⁰(以下、「**自転車等**」という。)について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
8712.00.15	項変更(HTSUS 一般解釈規則 2 条(a)に従った第 87.14 項の材料からの変更を除く。)
8712.00.25	項変更(HTSUS 一般解釈規則 2 条(a)に従った第 87.14 項の材料からの変更を除く。)
8712.00.35	項変更(HTSUS 一般解釈規則 2 条(a)に従った第 87.14 項の材料からの変更を除く。)
8712.00.44	項変更(HTSUS 一般解釈規則 2 条(a)に従った第 87.14 項の材料からの変更を除く。)
8712.00.48	項変更(HTSUS 一般解釈規則 2 条(a)に従った第 87.14 項の材料からの変更を除く。)

¹¹⁹ CBP, NY I84981, Sept. 10, 2002 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=I84981&collection=NY&fromDate=1991-12-27&toDate=2002-09-23&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

¹²⁰ HTSUS 8712.00.15 から 8712.00.5000 に該当する品目の詳細は別紙表 12 参照。

8712.00.50	項変更(HTSUS 一般解釈規則 2 条(a)に従った第 87.14 項の材料からの変更を除く。)
------------	---

上記 PSR によれば、日本で製造された自転車等の HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「項」(Heading)のレベル(HS コード上 4 桁)で異なる場合、原則、当該部分品は、日本産品と認められる。但し、HTSUS 87.14 に該当する材料(第 87.11 項から第 87.13 項の車両の部分品及び附属品)¹²¹を用いて、HTSUS 一般解釈規則 2 条(a)¹²²に従った変更を行った場合、当該材料は、完全生産品として、又は米国実質の変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

図 12：自転車部品の例 (HTSUS 87.14)¹²³



(2) 日本原産と判断されるための基準

米国法上、原産地決定のため実質的変更があったかを判断する際には、具体的な事実関係に即して判断する必要があるが、CBP の事前教示制度における判断等から、複数の輸入部品を用いて製造された製品の原産性は、第 2 章 2(1)に記載のとおり、一般的な枠組みに基づいて判断されていると考えられる。

また、下記の参考事例 12 からは、少なくとも、原材料となるスチール又はアルミニウムを輸入し、切断、加熱、鍛造、穿孔、整形、ショットブラストし、さらに熱処理等を行っ

¹²¹ HTSUS 87.14: Parts and accessories of vehicles of headings 8711 to 8713.

¹²² HTSUS 一般解釈規則 2 条(a)では、未完成な産品でも完成した産品としての重要な特性を持つと判断される場合には、完成した産品と同じ関税分類に含まれることが規定されている。

General Rule of Interpretation 2(a) of the HTSUS: “[a]ny reference to a heading to an article shall be taken to include a reference to that article incomplete or unfinished, provided that, as entered, the incomplete or unfinished article has the essential character of the complete or finished article. It shall also include a reference to that article complete or finished (or falling to be classified as complete or finished by virtue of this rule), entered unassembled or disassembled.

¹²³ 画像は<<https://applesports.shop/products/bicycle-assemble-service>>から取得。

て、自転車部品を製造した場合、実質的変更を経たと評価される可能性がある。

【事例 12：自動車部品の原産地が問題となった事例(NY N315306、2020 年 11 月 10 日¹²⁴)
原材料となる棒鋼を中国から輸入し、インドネシアにおいて、それを切断、加熱、鍛造、穿孔、整形、ショットブラストし、さらに熱処理して、ボールジョイントソケット及びタイロッドエンズ(いずれも自動車部品)に加工していた事案。 *Texas Instruments Inc. v. U.S.*, 681 F. 2d 778 (1982)において、固有の名称、特徴又は用途を持ち合わせた、新たな異なる製品へと変更する場合に実質的変更が認められると判示されたところ、本事案では、インドネシアにおいて、上記工程を経ていることを挙げ、**インドネシアにおいて実質的変更がなされたと認定**した。

13. 自転車部分品等 (HTSUS 8714.91.20 から 8714.99.80)

(1) 自転車部分品等に適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の付属書 II は、HTSUS 8714.91.20 から 8714.99.80 に該当する、自転車等の部分品及び附属品¹²⁵(以下、「**自転車部分品等**」という。)について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
8714.91.20	項変更(第 6813.81 号の材料からブレーキライニング及びブレーキパッドへの変更を除く。)
8714.91.30	項変更(第 6813.81 号の材料からブレーキライニング及びブレーキパッドへの変更を除く。)
8714.91.50	項変更(第 6813.81 号の材料からブレーキライニング及びブレーキパッドへの変更を除く。)
8714.92.10	項変更(第 6813.81 号の材料からブレーキライニング及びブレーキパッドへの変更を除く。)
8714.92.50	項変更(第 6813.81 号の材料からブレーキライニング及びブレーキパッドへの変更を除く。)
8714.93.28	項変更(第 6813.81 号の材料からブレーキライニング及びブレーキパッドへの変更を除く。)

¹²⁴ CBP, NY N315306, Nov. 10, 2020 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=N315306&collection=ALL&fromDate=1991-12-23&toDate=2020-12-29&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

¹²⁵ HTSUS 8714.91.20 から 8714.99.80 に該当する品目の詳細は別紙表 13 参照。

8714.93.35	項変更(第 6813.81 号の材料からブレーキライニング及びブレーキパッドへの変更を除く。)
8714.94.90	項変更(第 6813.81 号の材料からブレーキライニング及びブレーキパッドへの変更を除く。)
8714.95.00	項変更(第 6813.81 号の材料からブレーキライニング及びブレーキパッドへの変更を除く。)
8714.96.10	項変更(第 6813.81 号の材料からブレーキライニング及びブレーキパッドへの変更を除く。)
8714.96.90	項変更(第 6813.81 号の材料からブレーキライニング及びブレーキパッドへの変更を除く。)
8714.99.80	項変更(第 6813.81 号の材料からブレーキライニング及びブレーキパッドへの変更を除く。)

上記 PSR によれば、日本で製造された、自転車部分品等の HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「項」(Heading)のレベル(HS コード上 4 桁)で異なる場合、原則、当該自転車部分品等は、日本産品と認められる。但し、HTSUS 6813.81 に該当する材料(石綿を含有しないブレーキライニング及びブレーキパッド)¹²⁶を用いて、HTSUS 8714.91.20 から 8714.99.80 に該当する自転車部分品等であるブレーキライニング及びブレーキパッドを製造する場合、当該材料は、完全生産品として、又は米国実質的変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

図 13 : 石綿を含有しないブレーキライニング及びブレーキパッドの例 (HTSUS 6813.81)¹²⁷



(2) 日本原産と判断されるための基準

石綿を含有しないブレーキライニング及びブレーキパッドが日本原産と判断されるための基準については 11(2)に記載のとおりである。

¹²⁶ HTSUS 6813.81: Brake linings and pads, not containing asbestos.

¹²⁷ 画像は<<http://www.grecianmagnesite.com/markets/industrial-chemical/brake-lining>>から取得。

14. 対物レンズ (HTSUS 9002.11.90)

(1) 対物レンズに適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書 II は、HTSUS 9002.11.90 に該当する、対物レンズ(写真機用、映写機用、投影機用、写真引伸機用又は写真縮小機用)のうち「その他」に分類されるもの¹²⁸(以下、「対物レンズ」という。)について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
9002.11.90	号変更(第 9001.90 号の材料又は第 70.14 項のレンズのブランクからの変更を除く。)

上記 PSR によれば、日本で製造された対物レンズの HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「号」(Subheading)のレベル(HS コード上 6 桁)で異なる場合、原則、当該部分品は、日本産品と認められる。但し、HTSUS 9001.90 に該当する材料(レンズ、プリズムほかの光学部品)¹²⁹又は HTSUS 70.14(ガラス製光学部品等)¹³⁰に該当するレンズのブランクを原材料として用いる場合、当該材料は、完全生産品として、又は米国実質の変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

図 14: レンズの例 (HTSUS 9001.90)¹³¹



¹²⁸ HTSUS 9002.11.90: Objective lenses and parts and accessories thereof: For cameras, projectors or photographic enlargers or reducers: Other.

¹²⁹ HTSUS 9001.90: Optical fibers and optical fiber bundles; optical fiber cables other than those of heading 85.44; sheets and plates of polarizing material; lenses (including contact lenses), prisms, mirrors and other optical elements, of any material, unmounted, other than such elements of glass not optically worked: Other.

¹³⁰ HTSUS 70.14: Signaling glassware and optical elements of glass (other than those of heading 70.15), not optically worked.

¹³¹ 画像は <https://www.archdaily.com.br/br/901012/quais-sao-as-melhores-lentes-para-fotografia-de-arquitetura-inclusive-de-celulares?ad_medium=gallery>から取得。

(2) 日本原産と判断されるための基準

米国法上、原産地決定のため実質的変更があったかを判断する際には、具体的な事実関係に即して判断する必要があるが、CBP の事前教示制度における判断等から、複数の輸入部品を用いて製造された製品の原産性は、第 2 章 2(1)に記載のとおり、一般的な枠組みに基づいて判断されていると考えられる。

また、下記の参考事例 14 からは、少なくとも、原材料となるグラスロッド(ガラス棒)を輸入し、完成品のレンズとして使用するため、切断してレンズ・ブランクにし、研磨した場合、実質的変更を経たと評価される可能性がある。

【事例 14: レンズ組立品の原産地が問題となった事例(NY N313935、2020 年 8 月 27 日¹³²)
原材料となるグラスロッドを中国から輸入し、ベトナムにおいて、それを切断してレンズ・ブランクにし、研磨して完成品のレンズへと加工し、さらに光学薄膜加工等を実施していた事案。 *Anheuser-Busch Brewing Ass'n v. U.S.*, 207 U.S. 556 (1908)等¹³³において、固有の名称、特徴又は用途を持ち合わせた、新たな異なる製品へと変更する場合に実質的変更が認められると判示されたところ、本事案では、ベトナムにおいて、特に研磨工程に着目して、この工程でレンズとしての機能が付与され、レンズブランクは新たな異なる製品へと変更されたことを挙げ、**ベトナムにおいて実質的変更がなされ、当該レンズ組立品の原産地はベトナムであると判断した。**

15. 眼鏡 (HTSUS 9004.10.00 及び 9004.90.00)

(1) 眼鏡に適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書 II は、HTSUS 9004.10.00(視力矯正用眼鏡、保護用眼鏡その他の眼鏡: サングラス)¹³⁴及び HTSUS 9004.90.00(視力矯正用眼鏡、保護用眼鏡その他の眼鏡: サングラス以外のもの)¹³⁵に該当する品目(以下、総称して「眼鏡」という。)について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

¹³² CBP, NY N313935, Aug. 27, 2020 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=N313935&collection=ALL&fromDate=1991-12-22&toDate=2020-12-28&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

¹³³ このほか、*U.S. v. Gibson-Thomsen Co.*, 27 C.C.P.A. 267 (1940)、*National Hand Tool Corp. v. U.S.*, 989 F.2d 1201 (1993)、*Uniroyal Inc. v. U.S.*, 542 F. Supp. 1026 at 1031 (CIT 1982)、*Energizer Battery, Inc. v. U.S.*, 190 F. Supp. 3d 1308 (CIT 2016)も挙げられている。

¹³⁴ HTSUS 9004.10.00: Spectacles, goggles and the like, corrective, protective or other: Sunglasses.

¹³⁵ HTSUS 9004.90.00: Spectacles, goggles and the like, corrective, protective or other: Other.

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
90041000	項変更(第 9001.40 号又は第 9001.50 号の材料からの変更を除く。)
90049000	項変更(第 9001.40 号又は第 9001.50 号の材料からの変更を除く。)

上記 PSR によれば、日本で製造された眼鏡の HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「項」(Heading)のレベル(HS コード上 4 桁)で異なる場合には、原則、当該眼鏡は、日本産品と認められる。但し、HTSUS 9001 40(ガラス製の眼鏡用レンズ)¹³⁶及び HTSUS 9001.50(その他の材料製の眼鏡用レンズ)¹³⁷に該当する品目(以下、総称して「**眼鏡用レンズ**」という。)を原材料として用いる場合、当該原材料は、完全生産品として、又は米国実質的変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

図 15:眼鏡用レンズの例(HTSUS 9001.40 及び 9001.50)¹³⁸



(2) 日本原産と判断されるための基準

米国法上、原産地決定のため実質的変更があったかを判断する際には、具体的な事実関係に即して判断する必要があるが、下記の参考事例 15 からは、少なくとも、レンズの原材料となる化学物質が輸入され、当該化学物質を用いて、レンズが製造される場合、実質的変更が生じたと認められる可能性が高い。

【事例 15:プラスチック光学レンズの原産地が問題となった事例(HQ H192144、2014 年 10 月 22 日)¹³⁹】

米国又は日本から、基材を製造するための化学物質がタイ又はフィリピンに輸出され、プラスチック光学レンズが製造される事案。基材は、モノマー、開始材及び添加剤を冷却して混ぜ合わせ、ガラスの型に流し込み、水中又はエアオーブンで熱により固めた

¹³⁶ HTSUS 9001.40: Spectacle lenses of glass.

¹³⁷ HTSUS 9001.50: Spectacle lenses of other materials.

¹³⁸ 画像は<<https://www.owndays.com/jp/ja/services/lens>>から取得。

¹³⁹ CBP, HQ H192144, Oct. 22, 2014 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=H192144&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

後、基材を型から外し、再度固めて、検査を行って製造される。CBP は、実質的変更は、ある製造工程によって、加工の対象となる原材料とは異なる名称、特徴及び用途をもった産品が生まれる場合に認められるとした上で、米国産又は日本産の化学物質からレンズの基材を製造することは実質的変更に当たるとした。

16. ライフル用望遠照準器 (HTSUS 9013.10.10)

(1) ライフル用望遠照準器に適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書 II は、HTSUS 9013.10.10 に該当する、赤外線を使用しないライフル用望遠照準器¹⁴⁰(以下、「**ライフル用望遠照準器**」という。)について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
9013.10.10	号変更(第 9005.80 号の光学望遠鏡からの変更を除く。)

上記 PSR によれば、日本で製造されたライフル用望遠照準器の HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「号」(Subheading)のレベル(HS コード上 6 桁)で異なる場合、原則、当該ライフル用望遠照準器は、日本産品と認められる。但し、HTSUS 9005.80 に該当する品目¹⁴¹のうち光学望遠鏡(以下、「**光学望遠鏡**」という。)を原材料として用いる場合、当該原材料は、完全生産品として、又は米国実質的変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

¹⁴⁰ HTSUS 9013.10.10: Liquid crystal devices not constituting articles provided for more specifically in other headings; lasers, other than laser diodes; other optical appliances and instruments, not specified or included elsewhere in this chapter; parts and accessories thereof: Telescopic sights for fitting to arms; periscopes; telescopes designed to form parts of machines, appliances, instruments or apparatus of this chapter or section XVI: Telescopic sights for rifles: Not designed for use with infrared light.

¹⁴¹ なお、HTSUS 9005.80 に該当する品目とは、双眼鏡その他の光学望遠鏡及びその支持具並びに天体観測用機器(電波観測用のものを除く。)及びその支持具をいう。(HTSUS 9005 80: Binoculars, monoculars, other optical telescopes, and mountings therefor; other astronomical instruments and mountings therefor, but not including instruments for radio-astronomy; parts and accessories thereof: Other instruments.)

図 16：光学望遠鏡の例 (HTSUS 9005.80)¹⁴²



(2) 日本原産と判断されるための基準

米国法上、原産地決定のため実質的変更があったかを判断する際には、具体的な事実関係に即して判断する必要があるが、CBP の事前教示制度における判断等から、複数の輸入部品を用いて製造された製品の原産性は、第 2 章 2(1)に記載のとおり、一般的な枠組みに基づいて判断されていると考えられる。

また、下記の参考事例 16-①及び 16-②からは、少なくとも、光学望遠鏡について、レンズに光学効果を付すための加工を施した場合など、原材料となる部品がその同一性を失うような製造工程を経た場合には、実質的変更が生じたと認められる可能性がある。

【事例 16-①：接眼レンズ組立品の原産地が問題となった事例(NY N 313504、2020 年 8 月 10 日)¹⁴³】

日本で製造されたレンズブランクが、中国において、光学効果を付すための研磨、コーティング等の加工が施され、その後、シンガポールにおいて、ホルダーとスペーサーと組み合わせられ、ライフルスコープを含む光学機器に利用される接眼レンズ組立品(レンズ、ホルダー及びスペーサーから構成されている。)が製造されていた事案。CBP は、*Energizer Battery, Inc. v. U.S.*, 190 F. Supp. 3d 1308 (CIT 2016)¹⁴⁴を引用し、新たな名称、特徴又は用途を持つ新たな物品が生じた場合に実質的変更が認められると判示した上で、本事案においては、中国における加工後のレンズが接眼レンズ組立品に重要な機能を付与するものであること、シンガポールにおけるホルダーとスペーサーの組立工程は複雑なものとはいえないことを考慮し、中国での加工工程によって、新たな名称、特徴及び用途を持つ新たな物品が生じたとして、接眼レンズ組立品の原産地は中国であると判断した。

¹⁴² 画像は<<https://sakidori.co/article/284404>>から取得。

¹⁴³ CBP, NY N313504, Aug. 10, 2020<<https://rulings.cbp.gov/search?term=N313504&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

¹⁴⁴ *Energizer Battery, Inc. v. U.S.*, 190 F. Supp. 3d 1308 (CIT 2016) <<https://law.justia.com/cases/federal/appellate-courts/cit/13-00215/13-00215-2016-12-07.html>>.

【事例 16-②：拡大鏡の原産地が問題となった事例(NY N 119715、2010 年 9 月 17 日)¹⁴⁵】

原材料となる拡大鏡を中国から輸入し、米国においてフリップトゥサイドマウントがネジにより取り付けられ、ホログラフ式照準具とパッケージにされて販売されていた事案。

CBP は、*U.S. v. Gibson-Thomsen Co.*, 27 C.C.P.A. 267 (1940)¹⁴⁶を引用し、新たな名称、特徴又は用途を持つ新たな物品が生じた場合に実質的変更が認められると判示した上で、本案では、米国でのフリップトゥサイドマウントの取付けとパッケージ化によっては、新たな名称、特徴又は用途を持つ新たな物品は生じていないとし、当該拡大鏡の原産地は中国であると判断した。

17. ゴルフクラブ (HTSUS 9506.31.00)

(1) ゴルフクラブに適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書 II は、HTSUS 9506.31.00 該当するゴルフクラブ(完成品)¹⁴⁷について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
9506.31.00	号の変更(第 9506.39 号の材料からの変更を除く。)

上記 PSR によれば、日本で製造されたゴルフクラブの HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「号」(Subheading)のレベル(HS コード上 6 桁)で異なる場合、原則、当該ゴルフクラブは、日本産品と認められる。但し、HTSUS 9506.39 に該当する材料(ゴルフクラブその他のゴルフ用具のうち、完成品以外のもの)¹⁴⁸を原材料として用いる場合、当該材料は、完全生産品として、又は米国実質的変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

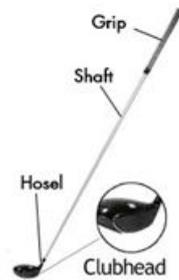
¹⁴⁵ CBP, N313504, Sept. 17, 2010<<https://rulings.cbp.gov/search?term=N119715&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

¹⁴⁶ *U.S. v. Gibson-Thomsen Co.*, 27 C.C.P.A. 267 (1940) <<https://cite.case.law/ccpa/27/267/>>.

¹⁴⁷ HTSUS 9506.31.00: Golf clubs, complete.

¹⁴⁸ HTSUS 9506.39: Golf clubs and other golf equipment; parts and accessories thereof: Other.

図 17 : ゴルフクラブの例(HTSUS 9506.31.00)¹⁴⁹



(2) 日本原産と判断されるための基準

米国法上、原産地決定のため実質的変更があったかを判断する際には、具体的な事実関係に即して判断する必要があるが、CBP の事前教示制度における判断等から、複数の輸入部品を用いて製造された製品の原産性は、第 2 章 2(1)に記載のとおり、一般的な枠組みに基づいて判断されていると考えられる。

また、下記の参考事例 17-①及び 17-②からは、少なくとも、単純な仕上げ工程以上の作業が行われた場合、実質的変更を経たと評価される可能性があるが、その部品の用途が輸入時に既に決定されていた場合、実質的変更は認められない可能性がある。

【事例 17-① : ゴルフグリップの原産地が問題となった事例(HQ 563082、2004 年 9 月 30 日¹⁵⁰)】

①まず、タイにおいて、原材料となるゴム等を硬化させ、ミルでブレンドする等してグリップの下地が製造され、成形された下地は中国に輸出され、②次に、台湾において、グリップの表皮がポリウレタンの薄膜から作られ、これも中国に輸出され、③また、中国において、上記の輸入されたグリップ素材の裁断やエンボス加工等が行われ、④さらに、中国において、下地に木製の合わせ釘を打ち、これにらせん状に素材を巻くことによって、グリップが完成した事案。U.S. v. Gibson-Thomsen Co., 27 C.C.P.A. 267 (1940)等において、固有の名称、特徴又は用途を持ち合わせた、新たな異なる産品へと変更する場合に実質的変更が認められると判示されたところ、本事案では、中国での作業によってめぼしい付加価値が加えられていないことや、中国に輸入された下地やグリップ素材は、輸入時に既に用途が定まっていたこと、これに対してグリップの重要な構成要素である下地はタイで製造されたこと等を挙げ、タイにおいて実質的変更がなされ、当該ゴルフグリップの原産地

¹⁴⁹ 画像は<<http://golfgurls.com/message-golf-newbies-whats-bag/>>から取得。

¹⁵⁰ CBP, HQ 563082, Sept. 30, 2004
<<https://rulings.cbp.gov/search?term=563082&collection=HQ&fromDate=1991-12-18&toDate=2020-12-24&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

はタイであると判断した。

【事例 17-②：クラブヘッドの原産地が問題となった事例(NY N310895、2020 年 4 月 17 日¹⁵¹)

①台湾において、中国から輸入したチタンのインゴットをロストワックス鑄造し、成型して、さらにサンドブラスト等研磨を行うことでチタン製のクラブヘッドを製造し、最終仕上げ工程を行うために、これらを中国に輸出し、②また、台湾において、台湾内又は日本から調達した 2 種類のスチールバーを鍛造して鉄製のクラブヘッドを製造し、最終仕上げ工程を行うために、これらを中国に輸出していた事案。特定の判決名は挙げないものの、もはや同一性を失い、新たな名称、特徴又は用途を持ち合わせた、新たな異なる製品へと変更する場合に実質的変更が認められると述べた上で、台湾における製造工程こそが、製品の重要な性質を与えるものであり、他方で、中国における溶接、メッキ等の最終工程は軽微なものであるから、台湾において実質的変更がなされ、これらクラブヘッドの原産地は台湾であると判断した。

18. 釣り糸等 (HTSUS 9507.90.20 から 9507.90.70)

(1) 釣り糸等に適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書 II は、HTSUS 9507.90.20 から 9507.90.70 に該当する、釣り糸(小売用に包装したもの)、ハリス及びリーダー、並びに疑似餌及びフライ等¹⁵²(以下、「釣り糸等」という。)について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
9507.90.20	号変更(第 50.04 項から第 50.06 項、第 54.04 項、第 54.06 項、第 56.03 項の各項の材料からの変更、及び第 5402.11 号から第 5402.49 号の各号の材料からの変更を除く。)
9507.90.40	号変更(第 50.04 項から第 50.06 項、第 54.04 項、第 54.06 項、第 56.03 項の各項の材料からの変更、及び第 5402.11 号から第 5402.49 号の各号の材料からの変更を除く。)

¹⁵¹ CBP, NY N310895, Apr. 17,2020
<<https://rulings.cbp.gov/search?term=N310895&collection=ALL&fromDate=1991-12-16&toDate=2020-12-22&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

¹⁵² HTSUS 9507.90.20 から 9507.90.70 に該当する品目の詳細は別紙表 18-①参照。

9507.90.70	号変更(第 50.04 項から第 50.06 項、第 54.04 項、第 54.06 項、第 56.03 項の各項の材料からの変更、及び第 5402.11 号から第 5402.49 号の各号の材料からの変更を除く。)
------------	--

上記 PSR によれば、日本で製造された、釣り糸等の HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「号」(Subheading)のレベル(HS コード上 6 桁)で異なる場合、原則、当該釣り糸等は、日本産品と認められる。但し、第 50.04 項から第 50.06 項、第 54.04 項、第 54.06 項、第 56.03 項の各項の材料(絹糸、合成繊維の単繊維等)、又は第 5402.11 号から第 5402.49 号の各号の材料(合成繊維の長繊維の糸等)¹⁵³を用いて、HTSUS 9507.90.20 から 9507.90.70 に該当する釣り糸等を製造する場合、当該材料は、完全生産品として、又は米国実質の変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

図 18 : 釣り糸の例(HTSUS 9507.90.20)¹⁵⁴



(2) 日本原産と判断されるための基準

米国法上、原産地決定のため実質的変更があったかを判断する際には、具体的な事実関係に即して判断する必要があるが、下記の事例 18 からは、少なくとも、小売用に巻きなおすのみでなく、原材料から釣り糸を製造した場合には、実質的変更を経たと評価される可能性がある。

¹⁵³ 該当する品目の詳細は別紙表 18-②参照。

¹⁵⁴ 画像は<<http://erieoutfitters.com/index.php?cPath=89>>から取得。

【事例 18：釣り糸の原産地が問題となった事例(NY L86247、2005 年 9 月 28 日 ¹⁵⁵)

米国において、ナイロンや他のポリアミドから合成モノフィラメントの釣り糸を製造して、中国に輸出し、これを中国で、小売用に巻きなおして、再度米国に輸出していた事案。 *U.S. v. Gibson-Thomsen Co.*, 27 C.C.P.A. 267 (1940)において、もはや同一性を失い、新たな名称、特徴又は用途を持ち合わせた、新たな異なる製品へと変更する場合に実質的変更が認められると判示されたところ、本事案では、中国においては釣り糸が巻きなおされたのみであり、名称及び用途に変更が認められないことを挙げ、中国において実質的変更がなされたとはいえない、と認定した。

19. フェルトペン及びシャープペンシル (HTSUS 9608.20.00 及び 9608.40.40)

(1) フェルトペン及びシャープペンシルに適用される品目別原産地規則の概要

日米貿易協定の附属書 II は、HTSUS 9608.20.00 に該当するフェルトペンその他の浸透性のペン先を有するペン及びマーカー¹⁵⁶並びに HTSUS 9608.40.40 に該当するシャープペンシルのうち芯の伸張機能をもつもの¹⁵⁷(以下、総称して「**フェルトペン及びシャープペンシル**」という。)について、以下のとおり品目別原産地規則(PSR)を定めている。

HTSUS 分類	品目別原産地規則(PSR)
9608.20.00	号変更(第 9608.60 号の材料からの変更を除く。)
9608.40.40	号変更(第 9608.60 号の材料からの変更を除く。)

上記 PSR によれば、日本で製造されたフェルトペン及びシャープペンシルの HTSUS と、同製品の製造に用いる非原産材料の HTSUS が、「号」(Subheading)のレベル(HS コード上 6 桁)で異なる場合、原則、当該フェルトペン及びシャープペンシルは、日本産品と認められる。但し、HTSUS 9608.60 に該当する品目(ボールペン用中しん(ポイント及びインク貯蔵部

¹⁵⁵ CBP, NY L86247, Sept. 28,2020
<<https://rulings.cbp.gov/search?term=L86247&collection=ALL&fromDate=1991-12-21&toDate=2020-12-27&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

¹⁵⁶ HTSUS 9608.20.00: Ball point pens; felt tipped and other porous-tipped pens and markers; fountain pens, stylograph pens and other pens; duplicating styli; propelling or sliding pencils (for example, mechanical pencils); pen-holders, pencil-holders and similar holders; parts (including caps and clips) of the foregoing articles, other than those of heading 9609: Felt tipped and other porous-tipped pens and markers.

¹⁵⁷ HTSUS 9608.20.00: Ball point pens; felt tipped and other porous-tipped pens and markers; fountain pens, stylograph pens and other pens; duplicating styli; propelling or sliding pencils (for example, mechanical pencils); pen-holders, pencil-holders and similar holders; parts (including caps and clips) of the foregoing articles, other than those of heading 9609: Propelling or sliding pencils (for example, mechanical pencils): With a mechanical action for extending, or for extending and retracting, the lead.

から成るものに限る。))¹⁵⁸(以下、「ボールペン用中しん」という。)を原材料として用いる場合、当該原材料は、完全生産品として、又は米国実質的変更基準に基づいて、日本原産又は米国原産である必要がある。

図 19:ボールペン用中しんの例 (HTSUS 9608.60)¹⁵⁹



(2) 日本原産と判断されるための基準

米国法上、原産地決定のため実質的変更があったかを判断する際には、具体的な事実関係に即して判断する必要があるが、下記の参考事例 19 からは、少なくとも、ボールペン用中しん用の部品であるチューブに、インクを充填し、ポイントを組み合わせる加工をしたのみでは、実質的変更が生じたとは評価されない可能性がある。

【事例 19:マーカーペンの原産地が問題となった事例(HQ 733597、1990 年 7 月 26 日)¹⁶⁰】

原材料となるマーカーペンの製造に使用されるアルミニウム製のマーカーシェルとチューブを輸入し、米国において、マーカーペンに加工されていた(米国での工程にはチューブへのインクの充填、マーカーシェルの先端へのフェルトチップの装着等の工程が含まれていた。)事案。CBP は、明示的に述べていないものの、米国における加工工程(チューブへのインクの充填、マーカーシェルの先端へのフェルトチップの装着等の工程)によって、マーカーシェル及びチューブはその同一性を失わず、新たな名称、特徴又は用途を持つ新たな物品が生じたとはいえないことから、米国での工程は実質的変更を生じさせるものではないと評価し、マーカーペンの原産地は米国ではないと判断した。

¹⁵⁸ HTSUS 9608.60: Ball point pens; felt tipped and other porous-tipped pens and markers; fountain pens, stylograph pens and other pens; duplicating styli; propelling or sliding pencils (for example, mechanical pencils); pen-holders, pencil-holders and similar holders; parts (including caps and clips) of the foregoing articles, other than those of heading 9609:Refills for ball point pens, comprising the ball point and ink reservoir.

¹⁵⁹ 画像は<http://northfox.cocolog-nifty.com/stationery/2008/08/post_2c99.html>から取得。

¹⁶⁰ CBP, HQ 733597, July 26, 1990 <<https://rulings.cbp.gov/search?term=HQ%20733597&collection=ALL&sortBy=RELEVANCE&pageSize=30&page=1>>.

(参考) 日米貿易協定利用にあたって

1. 原産地手続

日米貿易協定においては、輸入者自己申告制度が採用されており、輸入者は、自らの知識又は自らが所持する情報に基づき産品が原産品であることの自己申告ができる(米国原産地規則 11 項)。

日本が締結した経済連携協定の多くにおいては、日本商工会議所が、事業者からの申請に基づき原産地証明書の発給を行う「第三者証明制度」を採用している。しかし、日米貿易協定においては、米国側の輸入者が申告する必要があり、輸出者又は生産者による原産地証明書の作成は不要となっている。

2. 事前教示制度

事前教示制度を利用することによって、米国への輸出前に、米国税関(CBP)に HTSUS コード等について照会することができる¹⁶¹。具体的には、品目分類、原産地の判定(協定に基づく原産品であるかの判定)、協定の適用の可否、及び原産国の適切な表示のような内容を確認できる。

また、米国税関のデータベース CROSS¹⁶²にて、事前教示回答情報を閲覧できる。

以 上

¹⁶¹ <https://erulings.cbp.gov/s/>

¹⁶² <https://rulings.cbp.gov/home>

別紙：第3章表一覧

表2-①¹⁶³

HTSUS 分類	品名
7307.91.10	鉄鋼製の管用継手(例えば、カップリング、エルボー及びスリーブ): 鑄造した継手又はステンレス鋼製以外のもの: フランジ: 形成、加工、その他鍛造後の処理がなされていないもの: 鉄又は非合金鋼製であるもの ¹⁶⁴
7307.91.30	鉄鋼製の管用継手(例えば、カップリング、エルボー及びスリーブ): 鑄造した継手又はステンレス鋼製以外のもの: フランジ: 形成、加工、その他鍛造後の処理がなされていないもの: 合金鋼製であるもの(ステンレス鋼製は除く) ¹⁶⁵
7307.91.50	鉄鋼製の管用継手(例えば、カップリング、エルボー及びスリーブ): 鑄造した継手又はステンレス鋼製以外のもの: フランジ: 形成、加工、その他鍛造後の処理がされているもの ¹⁶⁶
7307.92.90	鉄鋼製の管用継手(例えば、カップリング、エルボー及びスリーブ): 鑄造した継手又はステンレス鋼製以外のもの: ねじ式のエルボー及びバンド ¹⁶⁷
7307.99.10	鉄鋼製の管用継手(例えば、カップリング、エルボー及びスリーブ): 鑄造した継手又はステンレス鋼製以外のもの: フランジ、エルボー、バンド及びスリーブ(ねじ式のものに限る。)又は継手(突合せ溶接式のものに限る。)以外のもの: 形成、加工、その他鍛造後の処理がなされていないもの: 鉄又は非合金鋼製であるもの ¹⁶⁸
7307.99.30	鉄鋼製の管用継手(例えば、カップリング、エルボー及びスリーブ): 鑄造した継手又はステンレス鋼製以外のもの: フランジ、エルボー、バンド及びスリーブ(ねじ式のものに限る。)又は継手(突合せ溶接式のもの)

¹⁶³ 表番号は、第3章の各項目番号と対応している。

¹⁶⁴ Tube or pipe fittings (for example, couplings, elbows, sleeves) of iron or steel: Other: Flanges: Not machined, not tooled and not otherwise processed after forging: Of iron or nonalloy steel.

¹⁶⁵ Tube or pipe fittings (for example, couplings, elbows, sleeves) of iron or steel: Other: Flanges: Not machined, not tooled and not otherwise processed after forging: Of alloy steel (except stainless steel).

¹⁶⁶ Tube or pipe fittings (for example, couplings, elbows, sleeves) of iron or steel: Other: Flanges: Other.

¹⁶⁷ Tube or pipe fittings (for example, couplings, elbows, sleeves) of iron or steel: Other: Threaded elbows, bends and sleeves; Other.

¹⁶⁸ Tube or pipe fittings (for example, couplings, elbows, sleeves) of iron or steel: Other: Other: Not machined, not tooled and not otherwise processed after forging: Of iron or nonalloy steel.

	に限る。)以外のもの:形成、加工、その他鍛造後の処理がなされていないもの:合金鋼製であるもの(ステンレス鋼製は除く) ¹⁶⁹
7307.99.50	鉄鋼製の管用継手(例えば、カップリング、エルボー及びスリーブ):鋳造した継手又はステンレス鋼製以外のもの:フランジ、エルボー、バンド及びスリーブ(ねじ式のものに限る。)又は継手(突合せ溶接式のものに限る。)以外のもの:形成、加工、その他鍛造後の処理がされているもの ¹⁷⁰

表 2-②

HTSUS 分類	品名
72.08	鉄又は非合金鋼のフラットロール製品(熱間圧延をしたもので幅が 600 ミリメートル以上のものに限るものとし、クラッドし、めっきし又は被覆したものを除く。) ¹⁷¹
72.09	鉄又は非合金鋼のフラットロール製品(冷間圧延をしたもので、幅が 600 ミリメートル以上のものに限るものとし、クラッドし、めっきし又は被覆したものを除く。) ¹⁷²
72.10	鉄又は非合金鋼のフラットロール製品(クラッドし、めっきし又は被覆したもので、幅が 600 ミリメートル以上のものに限る。) ¹⁷³
72.11	鉄又は非合金鋼のフラットロール製品(幅が 600 ミリメートル未満のものに限るものとし、クラッドし、めっきし又は被覆したものを除く。) ¹⁷⁴
72.12	鉄又は非合金鋼のフラットロール製品(クラッドし、めっきし又は被覆したもので、幅が 600 ミリメートル未満のものに限る。) ¹⁷⁵
72.13	鉄又は非合金鋼の棒(熱間圧延をしたもので不規則に巻いたものに限る。) ¹⁷⁶
72.14	鉄又は非合金鋼のその他の棒(鍛造、熱間圧延、熱間引抜き又は熱間押出

¹⁶⁹ Tube or pipe fittings (for example, couplings, elbows, sleeves) of iron or steel: Other: Other: Not machined, not tooled and not otherwise processed after forging: Of alloy steel (except stainless steel).

¹⁷⁰ Tube or pipe fittings (for example, couplings, elbows, sleeves) of iron or steel: Other: Other: Other.

¹⁷¹ Flat-rolled products of iron or nonalloy steel, of a width of 600 mm or more, hot-rolled, not clad, plated or coated.

¹⁷² Flat-rolled products of iron or nonalloy steel, of a width of 600 mm or more, cold-rolled (cold-reduced), not clad, plated or coated.

¹⁷³ Flat-rolled products of iron or nonalloy steel, of a width of 600 mm or more, clad, plated or coated.

¹⁷⁴ Flat-rolled products of iron or nonalloy steel, of a width of less than 600 mm, not clad, plated or coated.

¹⁷⁵ Flat-rolled products of iron or nonalloy steel, of a width of less than 600 mm, clad, plated or coated.

¹⁷⁶ Bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils, of iron or nonalloy steel.

	しをしたものに限るものとし、更に加工したものを除く。但し、圧延後ねじったものを含む。) ¹⁷⁷
72.15	鉄又は非合金鋼のその他の棒 ¹⁷⁸
72.16	鉄又は非合金鋼の形鋼 ¹⁷⁹
72.17	鉄又は非合金鋼の線 ¹⁸⁰
72.18	ステンレス鋼のインゴットその他の一次形状のもの及び半製品 ¹⁸¹
72.19	ステンレス鋼のフラットロール製品(幅が 600 ミリメートル以上のものに限る。) ¹⁸²
72.20	ステンレス鋼のフラットロール製品(幅が 600 ミリメートル未満のものに限る。) ¹⁸³
72.21	ステンレス鋼の棒(熱間圧延をしたもので不規則に巻いたものに限る。) ¹⁸⁴
72.22	ステンレス鋼のその他の棒及び形鋼 ¹⁸⁵
72.23	ステンレス鋼の線 ¹⁸⁶
72.24	その他の合金鋼のインゴットその他の一次形状のもの及び半製品 ¹⁸⁷
72.25	その他の合金鋼のフラットロール製品(幅が 600 ミリメートル以上のものに限る。) ¹⁸⁸
72.26	その他の合金鋼のフラットロール製品(幅が 600 ミリメートル未満のものに限る。) ¹⁸⁹
72.27	その他の合金鋼の棒(熱間圧延をしたもので不規則に巻いたものに限る。) ¹⁹⁰
72.28	その他の合金鋼のその他の棒、その他の合金鋼の形鋼及び合金鋼又は非

¹⁷⁷ Other bars and rods of iron or nonalloy steel, not further worked than forged, hot-rolled, not-drawn or hot-extruded, but including those twisted after rolling.

¹⁷⁸ Other bars and rods of iron or nonalloy steel.

¹⁷⁹ Angles, shapes and sections of iron or nonalloy steel.

¹⁸⁰ Wire of iron or nonalloy steel.

¹⁸¹ Stainless steel in ingots or other primary forms; semi-finished products of stainless steel.

¹⁸² Flat-rolled products of stainless steel, of a width of 600 mm or more.

¹⁸³ Flat-rolled products of stainless steel, of a width of less than 600 mm.

¹⁸⁴ Bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils, of stainless steel.

¹⁸⁵ Other bars and rods of stainless steel; angles, shapes and sections of stainless steel.

¹⁸⁶ Wire of stainless steel.

¹⁸⁷ Other alloy steel in ingots or other primary forms; semi-finished products of other alloy steel.

¹⁸⁸ Flat-rolled products of other alloy steel, of a width of 600 mm or more.

¹⁸⁹ Flat-rolled products of other alloy steel, of a width of less than 600 mm.

¹⁹⁰ Bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils, of other alloy steel.

	合金鋼の中空ドリル棒 ¹⁹¹
72.29	その他の合金鋼の線 ¹⁹²
73.01	鋼矢板(穴をあけてあるかないか又は組み合わせてあるかないかを問わない。)及び溶接形鋼 ¹⁹³
73.02	レール、ガードレール、ラックレール及びトングレー、轍差、転轍棒その他の分岐器の構成部分(鉄鋼製の建設資材で鉄道又は軌道の線路用のものに限る。)並びにまくら木、継目板、座鉄、座鉄くさび、ソールプレート、レールクリップ、床板、タイその他の資材で、レールの接続又は取付けに専ら使用するもの(鉄鋼製の建設資材で鉄道又は軌道の線路用のものに限る。) ¹⁹⁴
73.03	鋳鉄製の管及び中空の型材 ¹⁹⁵
73.04	鉄鋼製の管及び中空の型材(継目なしのものに限るものとし、鋳鉄製のものを除く。) ¹⁹⁶
73.05	鉄鋼製のその他の管(例えば、溶接、リベット接合その他これらに類する接合をしたもの。横断面が円形のもので、外径が406.4ミリメートルを超えるものに限る。) ¹⁹⁷
73.06	鉄鋼製のその他の管及び中空の型材(例えば、オープンシームのもの及び溶接、リベット接合その他これらに類する接合をしたもの) ¹⁹⁸
73.07	鉄鋼製の管用継手(例えば、カップリング、エルボー及びスリーブ) ¹⁹⁹
73.08	構造物及びその部分品(鉄鋼製のものに限る。例えば、橋、橋げた、水門、塔、格子柱、屋根、屋根組み、戸、窓、戸枠、窓枠、戸敷居、シャッター、手すり及び柱。第94.06項のプレハブ建築物を除く。)並び

¹⁹¹ Other bars and rods of other alloy steel; angles, shapes and sections, of other alloy steel; hollow drill bars and rods, of alloy or nonalloy steel.

¹⁹² Wire of other alloy steel.

¹⁹³ Sheet piling of iron or steel, whether or not drilled, punched or made from assembled elements; welded angles, shapes and sections, of iron steel.

¹⁹⁴ Railway or tramway track construction material of iron or steel, the following: rails, check-rails and tack rails, switch blades, crossing frogs, point rods and other crossing pieces, sleepers (cross ties), fish-plates, chairs, chair wedges, sole plates (base plates), rail clips, bedplates, ties and other material specialized for jointing or fixing rails.

¹⁹⁵ Cast iron tubes, pipes and hollow profiles.

¹⁹⁶ Tubes, pipes and hollow profiles, seamless, of iron (other than cast iron) or steel.

¹⁹⁷ Other tubes and pipes (for example, welded, riveted or similarly closed), having circular cross sections, the external diameter of which exceeds 406.4 mm, of iron or steel.

¹⁹⁸ Other tubes, pipes and hollow profiles (for example, open seamed or welded, riveted or similarly closed), of iron or steel.

¹⁹⁹ Tube or pipe fittings (for example, couplings, elbows, sleeves), of iron or steel.

	に構造物用に加工した鉄鋼製の板、棒、形材、管その他これらに類する物品 ²⁰⁰
73.09	鉄鋼製の貯蔵タンクその他これに類する容器(内容積が 300 リットルを超えるものに限るものとし、内張りしてあるかないか又は断熱してあるかないかを問わず、圧縮ガス用又は液化ガス用のもの及び機械装置又は加熱用若しくは冷却用の装置を有するものを除く。) ²⁰¹
73.10	鉄鋼製のタンク、たる、ドラム、缶、箱その他これらに類する容器(内容積が 300 リットル以下のものに限るものとし、内張りしてあるかないか又は断熱してあるかないかを問わず、圧縮ガス用又は液化ガス用のもの及び機械装置又は加熱用若しくは冷却用の装置を有するものを除く。) ²⁰²
73.11	圧縮ガス用又は液化ガス用の鉄鋼製の容器 ²⁰³
73.12	鉄鋼製のより線、ロープ、ケーブル、組ひも、スリングその他これらに類する物品(電気絶縁をしたものを除く。) ²⁰⁴
73.13	鉄鋼製の有刺線並びに鉄鋼製の帯又は平線をねじったもの(有刺のものであるかないかを問わない。)及び緩くよった二重線で柵に使用する種類のもの ²⁰⁵
73.14	ワイヤクロス(ワイヤエンドレスバンドを含む。)、ワイヤグリル、網及び柵(鉄鋼の線から製造したものに限り。)並びに鉄鋼製のエキスパンデッドメタル ²⁰⁶
73.15	鉄鋼製の鎖及びその部分品 ²⁰⁷
73.16	鉄鋼製のいかり及びその部分品 ²⁰⁸

²⁰⁰ Structures (excluding prefabricated buildings of heading 9406) and parts of structures (for example, bridges and bridge sections, lock gates, towers, lattice masts, roofs, roofing frameworks, doors and windows and their frames and thresholds for doors, shutters, balustrades, pillars and columns) of iron or steel; plates, rods, angles, shapes, sections, tubes and the like, prepared for use in structures, of iron or steel.

²⁰¹ Reservoirs, tanks, vats and similar containers for any material (other than compressed or liquefied gas), of iron or steel, of a capacity exceeding 300 liters, whether or not lined or heat insulated, but not fitted with mechanical or thermal equipment.

²⁰² Tanks, casks, drums, cans, boxes and similar containers, for any material (other than compressed or liquefied gas), of iron or steel, of a capacity not exceeding 300 liters, whether or not lined or heat insulated, but not fitted with mechanical or thermal equipment.

²⁰³ Containers for compressed or liquefied gas, of iron or steel.

²⁰⁴ Stranded wire, ropes, cables, plaited bands, slings and the like, of iron or steel, not electrically insulated.

²⁰⁵ Barbed wire of iron or steel; twisted hoop or single flat wire, barbed or not, and loosely twisted double wire, of a kind used for fencing, of iron or steel.

²⁰⁶ Cloth (including endless bands), grill, netting and fencing, of iron or steel wire; expanded metal of iron or steel.

²⁰⁷ Chain and parts thereof, of iron or steel.

²⁰⁸ Anchors, grapnels and parts thereof, of iron or steel.

73.17	鉄鋼製のくぎ、びょう、画びょう、波くぎ、またくぎ(第 83.05 項のものを除く。)その他これらに類する製品(銅以外の材料から製造した頭部を有するものを含む。) ²⁰⁹
73.18	鉄鋼製のねじ、ボルト、ナット、コーチスクリュー、スクリーフック、リベット、コッター、コッターピン、座金(ばね座金を含む。)その他これらに類する製品 ²¹⁰
73.19	鉄鋼製の安全ピンその他のピン(他の項に該当するものを除く。)及び鉄鋼製の手縫針、手編針、ボドキン、クロセ編み用手針、ししゅう用穴あけ手針その他これらに類する物品 ²¹¹
73.20	鉄鋼製のばね及びばね板 ²¹²
73.21	鉄鋼製のストーブ、レンジ、炉、調理用加熱器(セントラルヒーティング用の補助ボイラーを有するものを含む。)、肉焼き器、火鉢、ガスこんろ、皿温め器その他これらに類する物品(家庭用のものに限るものとし、電気式のものを除く。)及びこれらの部分品(鉄鋼製のものに限る。) ²¹³
73.22	セントラルヒーティング用のラジエーター(電気加熱式のものを除く。)及びその部分品並びに動力駆動式の送風機を有するエアヒーター及び温風分配器(新鮮な又は調節した空気を供給することができるものを含むものとし、電気加熱式のものを除く。)並びにこれらの部分品(この項の物品は、鉄鋼製のものに限る。) ²¹⁴
73.23	食卓用品、台所用品その他の家庭用品及びその部分品(鉄鋼製のものに限る。)、鉄鋼のウール並びに鉄鋼製の瓶洗い、ポリッシングパッド、ポリッシンググラブその他これらに類する製品 ²¹⁵
73.24	衛生用品及びその部分品(鉄鋼製のものに限る。) ²¹⁶

²⁰⁹ Nails, tacks, drawing pins, corrugated nails, staples (other than those of heading 8305) and similar articles, of iron or steel, whether or not with heads of other material, but excluding such articles with heads of copper.

²¹⁰ Screws, bolts, nuts, coach screws, screw hooks, rivets, cotters, cotter pins, washers (including spring washers) and similar articles, of iron or steel.

²¹¹ Sewing needles, knitting needles, bodkins, crochet hooks, embroidery stilettes and similar articles for use in the hand, of iron or steel; safety pins and other pins of iron or steel, not elsewhere specified or included.

²¹² Springs and leaves for springs, of iron or steel.

²¹³ Stoves, ranges, grates, cookers (including those with subsidiary boilers for central heating), barbecues, braziers, gas rings, plate warmers and similar nonelectric domestic appliances, and parts thereof, of iron or steel.

²¹⁴ Radiators for central heating, not electrically heated, and parts thereof, of iron or steel; air heaters and hot air distributors (including distributors which can also distribute fresh or conditioned air), not electrically heated, incorporating a motor-driven fan or blower, and parts thereof, of iron or steel.

²¹⁵ Table, kitchen or other household articles and parts thereof, of iron or steel; iron or steel wool; pot scourers and scouring or polishing pads, gloves and the like, of iron or steel.

²¹⁶ Sanitary ware and parts thereof, of iron or steel.

73.25	その他の鑄造製品(鉄鋼製のものに限る。) ²¹⁷
73.26	その他の鉄鋼製品 ²¹⁸

表 3

HTSUS 分類	品名
7410.11.00	銅のはく(厚さ(補強材の厚さを除く。))が 0.15 ミリメートル以下のものに限るものとし、印刷してあるかないか又は紙、板紙、プラスチックその他これらに類する補強材により裏張りしてあるかないかを問わない。);裏張りしてないもの:精製銅のもの ²¹⁹
7410.12.00	銅のはく(厚さ(補強材の厚さを除く。))が 0.15 ミリメートル以下のものに限るものとし、印刷してあるかないか又は紙、板紙、プラスチックその他これらに類する補強材により裏張りしてあるかないかを問わない。);裏張りしてないもの:銅合金のもの ²²⁰
7410.21.30	銅のはく(厚さ(補強材の厚さを除く。))が 0.15 ミリメートル以下のものに限るものとし、印刷してあるかないか又は紙、板紙、プラスチックその他これらに類する補強材により裏張りしてあるかないかを問わない。);裏張りしたもの:精製銅のもの:銅張積層板 ²²¹
7410.21.60	銅のはく(厚さ(補強材の厚さを除く。))が 0.15 ミリメートル以下のものに限るものとし、印刷してあるかないか又は紙、板紙、プラスチックその他これらに類する補強材により裏張りしてあるかないかを問わない。);裏張りしたもの:精製銅のもの:銅張積層板以外のもの ²²²
7410.22.00	銅のはく(厚さ(補強材の厚さを除く。))が 0.15 ミリメートル以下のものに限るものとし、印刷してあるかないか又は紙、板紙、プラスチックその他これらに類する補強材により裏張りしてあるかないかを問わな

²¹⁷ Other cast articles of iron or steel.

²¹⁸ Other articles of iron or steel.

²¹⁹ Copper foil (whether or not printed or backed with paper, paperboard, plastics or similar backing materials) of a thickness (excluding any backing) not exceeding 0.15 mm: Not backed: Of refined copper.

²²⁰ Copper foil (whether or not printed or backed with paper, paperboard, plastics or similar backing materials) of a thickness (excluding any backing) not exceeding 0.15 mm: Not backed: Of copper alloys.

²²¹ Copper foil (whether or not printed or backed with paper, paperboard, plastics or similar backing materials) of a thickness (excluding any backing) not exceeding 0.15 mm: Backed: Of refined copper: Copper clad laminates.

²²² Copper foil (whether or not printed or backed with paper, paperboard, plastics or similar backing materials) of a thickness (excluding any backing) not exceeding 0.15 mm: Backed: Of refined copper: Other.

	い。):裏張りしたもの:銅合金のもの ²²³
--	-----------------------------------

表 5

HTSUS 分類	品名
7411	銅製の管 ²²⁴
7608	アルミニウム製の管 ²²⁵
8414	気体ポンプ、真空ポンプ、気体圧縮機及びファン並びに換気用又は循環用のフード(ファンを自蔵するものに限るものとし、フィルターを取り付けてあるかないかを問わない。) ²²⁶
8501	電動機及び発電機(原動機とセットにした発電機を除く。) ²²⁷
8535	電気回路の開閉用、保護用又は接続用の機器(例えば、スイッチ、ヒューズ、避雷器、電圧リミッター、サージ抑制器、プラグその他の接続子及び接続箱。使用電圧が 1,000 ボルトを超えるものに限る。) ²²⁸
8536	電気回路の開閉用、保護用又は接続用の機器(例えば、スイッチ、継電器、ヒューズ、サージ抑制器、プラグ、ソケット、ランプホルダーその他の接続子及び接続箱。使用電圧が 1,000 ボルト以下のものに限る。)並びに光ファイバー(束にしたものを含む。)用又は光ファイバーケーブル用の接続子 ²²⁹
8537	電気制御用又は配電用の盤、パネル、コンソール、机、キャビネットその他の物品(第 90 類の機器を自蔵するものを含み第 85.35 項又は第 85.36 項の機器を二以上装備するものに限る。)及び数値制御用の機器(第 85.17

²²³ Copper foil (whether or not printed or backed with paper, paperboard, plastics or similar backing materials) of a thickness (excluding any backing) not exceeding 0.15 mm: Backed: Of copper alloys.

²²⁴ Copper tubes and pipes.

²²⁵ Aluminum tubes and pipes.

²²⁶ Air or vacuum pumps, air or other gas compressors and fans; ventilating or recycling hoods incorporating a fan, whether or not fitted with filters; parts thereof.

²²⁷ Electric motors and generators (excluding generating sets).

²²⁸ Electrical apparatus for switching or protecting electrical circuits, or for making connections to or in electrical circuits (for example, switches, fuses, lightning arresters, voltage limiters, surge suppressors, plugs and other connectors, junction boxes), for a voltage exceeding 1,000 V.

²²⁹ Electrical apparatus for switching or protecting electrical circuits, or for making connections to or in electrical circuits (for example, switches, relays, fuses, surge suppressors, plugs, sockets, lamp-holders and other connectors, junction boxes), for a voltage not exceeding 1,000 V; connectors for optical fibers, optical fiber bundles or cables.

	項の交換機を除く。) ²³⁰
--	---------------------------

表 7

HTSUS 分類	品名
8466.10.01	ツールホルダー及び自動開きダイヘッド ²³¹
8466.20.80	工作物保持(ギアの加工のために使用される工作機械のためのワークホルダーを除く。) ²³²
8466.92.50	第 84.65 項の機械に専ら又は主として使用する部分品及び附属品(ツールホルダー及び自動開きダイヘッド、工作物保持具、割出台その他の特殊な附属装置(機械用のものに限る。))を除く。):洗淨処理が施されていない鑄鉄部品で、フィン、ゲート、湯口、ライザーの除去ため、又は完成品である機械への設置を可能にするためにのみ加工されたもの以外のもの ²³³
8466.93.53	第 84.56 項から第 84.61 項の機械に専ら又は主として使用する部分品及び附属品(ツールホルダー及び自動開きダイヘッド、工作物保持具、割出台その他の特殊な附属装置(機械用のものに限る。))を除く。):ウォータージェット切断機用以外のもの:ベッド、ベース、テーブル、ヘッド、テール、サドル、クレードル、横送り台、コラム、アーム、丸鋸、ホイールヘッド、心押台、主軸台、ラム、フレーム、ワークアーバー支え及び C 型フレームの鑄造品、溶接品及び組立品のうち洗淨処理が施されていない鑄鉄部品で、フィン、ゲート、湯口、ライザーの除去ため、又は完成品である機械への設置を可能にするためにのみ加工されたもの以外のもの:ギア加工用金属加工用工作機械のもの以外のもの

²³⁰ Boards, panels, consoles, desks, cabinets and other bases, equipped with two or more apparatus of heading 8535 or 8536, for electric control or the distribution of electricity, including those incorporating instruments or apparatus of chapter 90, and numerical control apparatus, other than switching apparatus of heading 8517.

²³¹ Parts and accessories suitable for use solely or principally with the machines of headings 8456 to 8465, including work or tool holders, self-opening dieheads, dividing heads and other special attachments for the machines; tool holders for any type of tool for working in the hand: Tool holders and self-opening dieheads.

²³² Parts and accessories suitable for use solely or principally with the machines of headings 8456 to 8465, including work or tool holders, self-opening dieheads, dividing heads and other special attachments for the machines; tool holders for any type of tool for working in the hand: Work holders: Other.

²³³ Parts and accessories suitable for use solely or principally with the machines of headings 8456 to 8465, including work or tool holders, self-opening dieheads, dividing heads and other special attachments for the machines; tool holders for any type of tool for working in the hand: Other: For machines of heading 8465: Other.

	もの ²³⁴
8466.93.98	第 84.56 項から第 84.61 項の機械に専ら又は主として使用する部分品及び附属品(ツールホルダー及び自動開きダイヘッド、工作物保持具、割出台その他の特殊な附属装置(機械用のものに限る。))を除く。):ウォータージェット切断機用以外のもの:洗浄処理が施されていない鋳鉄部品で、フィン、ゲート、湯口、ライザーの除去ため、又は完成品である機械への設置を可能にするためにのみ加工されたもの以外のもの:ギア加工用金属加工用工作機械のもの以外のもの:第 8456.10 号、第 8456.30 号、第 8457.10 号、第 8458.91 号、第 8459.21 号、第 8459.61 号及び第 8461.50 号の工作機械の部分品又は附属品でプリント回路、プリント回路基板、第 85.17 項部品又は自動データ処理機の部品の製造に専ら又は主として使用される種類のもの以外のもの ²³⁵
8466.94.85	第 84.62 項から第 84.63 項の機械に専ら又は主として使用する部分品及び附属品(ツールホルダー及び自動開きダイヘッド、工作物保持具、割出台その他の特殊な附属装置(機械用のものに限る。))を除く。):洗浄処理が施されていない鋳鉄部品で、フィン、ゲート、湯口、ライザーの除去ため、又は完成品である機械への設置を可能にするためにのみ加工されたものうち、ベッド、ベース、テーブル、コラム、クレードル、フレーム、ボルスタ、クラウン、台、軸、心押台及び主軸台の鋳造物、溶接品及び組立品以外のもの:ベッド、ベース、テーブル、コラム、クレードル、フレーム、ボルスタ、クラウン、台、軸、心押台及び主軸台の鋳造物、溶接品及び組立品以外のもの ²³⁶
8477.90.85	ゴム又はプラスチックの加工機械及びゴム又はプラスチックを材料とする物品の製造機械(第 84 類のうち第 84.77 項以外の項に該当するものを除く。)の部分品(ベース、ベッド、プラテン、型締シリンダー、ラム、インジェクションの鋳造品、溶接品及び組立品、バルネジ及びマニホールド、バルブ、ポンプ、オイルクーラーのうち 1 つ以上を組

²³⁴ Parts and accessories suitable for use solely or principally with the machines of headings 8456 to 8465, including work or tool holders, self-opening dieheads, dividing heads and other special attachments for the machines; tool holders for any type of tool for working in the hand: Other: For machines of headings 8456 to 8461: Other: Other: Other.

²³⁵ Parts and accessories suitable for use solely or principally with the machines of headings 8456 to 8465, including work or tool holders, self-opening dieheads, dividing heads and other special attachments for the machines; tool holders for any type of tool for working in the hand: Other: For machines of headings 8456 to 8461: Other: Other: Other: Other: Other.

²³⁶ Parts and accessories suitable for use solely or principally with the machines of headings 8456 to 8465, including work or tool holders, self-opening dieheads, dividing heads and other special attachments for the machines; tool holders for any type of tool for working in the hand: Other: For machines of heading 8462 or 8463: Other: Other.

	み込んだ油圧アセンブリを除く。) ²³⁷
--	---------------------------------

表 8

HTSUS 分類	品名
8504.10	放電管用安定器 ²³⁸
8504.21	容量が 650 キロボルトアンペア以下のトランスフォーマー(絶縁性の液体を使用するものに限る。) ²³⁹
8504.22	容量が 650 キロボルトアンペアを超え 10,000 キロボルトアンペア以下のトランスフォーマー(絶縁性の液体を使用するものに限る。) ²⁴⁰
8504.23	容量が 10,000 キロボルトアンペアを超えるトランスフォーマー(絶縁性の液体を使用するものに限る。) ²⁴¹
8504.31	容量が 1 キロボルトアンペア以下の絶縁性の液体を使用しないトランスフォーマー ²⁴²
8504.32	容量が 1 キロボルトアンペアを超え 16 キロボルトアンペア以下の絶縁性の液体を使用しないトランスフォーマー ²⁴³
8504.33	容量が 16 キロボルトアンペアを超え 500 キロボルトアンペア以下の絶縁性の液体を使用しないトランスフォーマー ²⁴⁴
8504.34	容量が 500 キロボルトアンペアを超える絶縁性の液体を使用しないトランスフォーマー ²⁴⁵

²³⁷ Machinery for working rubber or plastics or for the manufacture of products from these materials, not specified or included elsewhere in this chapter; parts thereof: Parts: Other.

²³⁸ Electrical transformers, static converters (for example, rectifiers) and inductors; parts thereof: Ballasts for discharge lamps or tubes.

²³⁹ Electrical transformers, static converters (for example, rectifiers) and inductors; parts thereof: Liquid dielectric transformers: Having a power handling capacity not exceeding 650 kVA.

²⁴⁰ Electrical transformers, static converters (for example, rectifiers) and inductors; parts thereof: Liquid dielectric transformers: Having a power handling capacity exceeding 650 kVA but not exceeding 10,000 kVA.

²⁴¹ Electrical transformers, static converters (for example, rectifiers) and inductors; parts thereof: Liquid dielectric transformers: Having a power handling capacity exceeding 10,000 kVA.

²⁴² Electrical transformers, static converters (for example, rectifiers) and inductors; parts thereof: Other transformers: Having a power handling capacity not exceeding 1 kVA.

²⁴³ Electrical transformers, static converters (for example, rectifiers) and inductors; parts thereof: Other transformers: Having a power handling capacity exceeding 1 kVA but not exceeding 16 kVA.

²⁴⁴ Electrical transformers, static converters (for example, rectifiers) and inductors; parts thereof: Other transformers: Having a power handling capacity exceeding 16 kVA but not exceeding 500 kVA.

²⁴⁵ Electrical transformers, static converters (for example, rectifiers) and inductors; parts thereof: Other transformers: Having a power handling capacity exceeding 500 kVA.

8504.40	スタティックコンバーター ²⁴⁶
8504.50	トランスフォーマー、スタティックコンバーター及びインダクターのうち、放電管用安定器、トランスフォーマー、スタティックコンバーター以外のインダクター ²⁴⁷

表 10

HTSUS 分類	品名
8515.11	はんだごて及びはんだ付けガン ²⁴⁸
8515.19	ろう付け用又ははんだ付け用の機器(はんだごて及びはんだ付けガンを除く) ²⁴⁹
8515.21	全自動式又は半自動式の金属用抵抗溶接機器 ²⁵⁰
8515.29	金属用抵抗溶接機器(全自動式又は半自動式のものを除く。) ²⁵¹
8515.31	全自動式又は半自動式のアーク溶接機器(プラズマアーク溶接機器を含むものとし、金属用のものに限る。) ²⁵²
8515.39	アーク溶接機器(プラズマアーク溶接機器を含むものとし、金属用のも

²⁴⁶ Electrical transformers, static converters (for example, rectifiers) and inductors; parts thereof: Static converters.

²⁴⁷ Electrical transformers, static converters (for example, rectifiers) and inductors; parts thereof: Other inductors.

²⁴⁸ Electric (including electrically heated gas), laser or other light or photon beam, ultrasonic, electron beam, magnetic pulse or plasma arc soldering, brazing or welding machines and apparatus, whether or not capable of cutting; electric machines and apparatus for hot spraying of metals or cermets; parts thereof: Brazing or soldering machines and apparatus: Soldering irons and guns.

²⁴⁹ Electric (including electrically heated gas), laser or other light or photon beam, ultrasonic, electron beam, magnetic pulse or plasma arc soldering, brazing or welding machines and apparatus, whether or not capable of cutting; electric machines and apparatus for hot spraying of metals or cermets; parts thereof: Brazing or soldering machines and apparatus: Others.

²⁵⁰ Electric (including electrically heated gas), laser or other light or photon beam, ultrasonic, electron beam, magnetic pulse or plasma arc soldering, brazing or welding machines and apparatus, whether or not capable of cutting; electric machines and apparatus for hot spraying of metals or cermets; parts thereof: Machines and apparatus for resistance welding of metal: Fully or partly automatic.

²⁵¹ Electric (including electrically heated gas), laser or other light or photon beam, ultrasonic, electron beam, magnetic pulse or plasma arc soldering, brazing or welding machines and apparatus, whether or not capable of cutting; electric machines and apparatus for hot spraying of metals or cermets; parts thereof: Machines and apparatus for resistance welding of metal: Others.

²⁵² Electric (including electrically heated gas), laser or other light or photon beam, ultrasonic, electron beam, magnetic pulse or plasma arc soldering, brazing or welding machines and apparatus, whether or not capable of cutting; electric machines and apparatus for hot spraying of metals or cermets; parts thereof: Machines and apparatus for arc (including plasma arc) welding of metals: Fully or partly automatic.

	のに限る。)(全自動式又は半自動式のものを除く。) ²⁵³
8515.80	はんだ付け用、ろう付け用又は溶接用の機器(電気式(電気加熱ガス式を含む。)、レーザーその他の光子ビーム式、超音波式、電子ビーム式、磁気パルス式又はプラズマアーク式のものに限るものとし、切断に使用することができるかできないかを問わない。)及び金属又はサーメットの熱吹付け用電気機器のうち、ろう付け用又ははんだ付け用の機器、金属用抵抗溶接機器及びアーク溶接機器(プラズマアーク溶接機器を含むものとし、金属用のものに限る。)以外のもの ²⁵⁴

表 12

HTSUS 分類	品名
8712.00.15	両輪の直径が 63.5cm 以下の自転車 ²⁵⁵
8712.00.25	両輪の直径が 63.5cm 超の自転車で、アクセサリを除く完成品が 16.3kg 未満であり、断面直径が 4.13cm 超のタイヤを使用するために設計されていないもの ²⁵⁶
8712.00.35	両輪の直径が 63.5cm 超の自転車で、「アクセサリを除く完成品が 16.3kg 未満であり、断面直径が 4.13cm 超のタイヤを使用するために設計されていないもの」以外のもの ²⁵⁷
8712.00.44	前輪の直径が 55cm 超 63.5cm 以下で、かつ後輪の直径が 63.5cm 超、アクセサリを除く完成品が 16.3kg 未満であり、それぞれ 200 米ドル以上の値段を有する、断面直径が 4.13cm 超のタイヤを使用するために設計されていない自転車 ²⁵⁸

²⁵³ Electric (including electrically heated gas), laser or other light or photon beam, ultrasonic, electron beam, magnetic pulse or plasma arc soldering, brazing or welding machines and apparatus, whether or not capable of cutting; electric machines and apparatus for hot spraying of metals or cermets; parts thereof: Machines and apparatus for arc (including plasma arc) welding of metals: Ohters.

²⁵⁴ Electric (including electrically heated gas), laser or other light or photon beam, ultrasonic, electron beam, magnetic pulse or plasma arc soldering, brazing or welding machines and apparatus, whether or not capable of cutting; electric machines and apparatus for hot spraying of metals or cermets; parts thereof: Other machines and apparatus.

²⁵⁵ Bicycles having both wheels not exceeding 63.5 cm in diameter.

²⁵⁶ Bicycles having both wheels exceeding 63.5 cm in diameter: If weighing less than 16.3 kg complete without accessories and not designed for use with tires having a cross-sectional diameter exceeding 4.13 cm.

²⁵⁷ Bicycles having both wheels exceeding 63.5 cm in diameter: Other.

²⁵⁸ Bicycles having a front wheel exceeding 55 cm but not exceeding 63.5 cm in diameter and a rear wheel exceeding 63.5 cm in diameter, weighing less than 16.3 kg complete without accessories and not designed for use with tires having a cross-sectional diameter exceeding 4.13 cm, valued \$200 or more each.

8712.00.48	その他の自転車(bicycles) ²⁵⁹
8712.00.50	その他の自転車(cycles) ²⁶⁰

表 13

HTSUS 分類	品名
8714.91.20	フレーム体及びホーク並びにこれらの部分品のうち、600 ドルを超える価格のフレーム体 ²⁶¹
8714.91.30	フレーム体及びホーク並びにこれらの部分品のうち、「600 ドルを超える価格のフレーム体」以外のもの ²⁶²
8714.91.50	特定の長さに切断され、その他の部分品と合わせて自転車のフレーム体やホークへ組み立てるために、それぞれに必要な番号が振られたスチール管 ²⁶³
8714.92.10	リム ²⁶⁴
8714.92.50	スポーク ²⁶⁵
8714.93.28	中空車軸とレバー操作の簡易脱着機構を備えたアルミ合金ハブで、2 段及び 3 段以外の内部ギアチェンジメカニズムによる変速機構を備えたもの ²⁶⁶
8714.93.35	ハブ(コースターブレーキハブ及びハブブレーキを除く。)及びフリーホイール・スプロケットホイールのうち、中空車軸とレバー操作の簡易脱着機構を備えたアルミ合金ハブではなく、3 段変速又は内部ギアチェンジメカニズムによる変速機構を備えたもの(段数を問わない)の

²⁵⁹ Bicycles and other cycles (including delivery tricycles), not motorized: Other bicycles.

²⁶⁰ Bicycles and other cycles (including delivery tricycles), not motorized: Other cycles.

²⁶¹ Parts and accessories of vehicles of headings 8711 to 8713: Other: Frames and forks, and parts thereof: Frames: Valued over \$600 each.

²⁶² Parts and accessories of vehicles of headings 8711 to 8713: Other: Frames and forks, and parts thereof: Frames: Other.

²⁶³ Parts and accessories of vehicles of headings 8711 to 8713: Other: Sets of steel tubing cut to exact length and each set having the number of tubes needed for the assembly (with other parts) into the frame and fork of one bicycle.

²⁶⁴ Parts and accessories of vehicles of headings 8711 to 8713: Other: Wheel rims and spokes: Wheel rims.

²⁶⁵ Parts and accessories of vehicles of headings 8711 to 8713: Other: Wheel rims and spokes: Spokes.

²⁶⁶ Parts and accessories of vehicles of headings 8711 to 8713: Other: Hubs: Other: Variable speed (except three speed) with internal gear changing mechanisms: Other.

	いずれでもないもの ²⁶⁷
8714.94.90	ブレーキ(コースターブレーキハブ及びハブブレーキを含む。)及びその部分品のうち、「ドラムブレーキ、クリッパーブレーキ、カンチレバー自転車ブレーキ及びコースターブレーキ並びにその部分品」以外のもの ²⁶⁸
8714.95.00	サドル ²⁶⁹
8714.96.10	ペダル及びその部分品 ²⁷⁰
8714.96.90	ペダル、クランクギア及びそれらの部分品のうち、「ペダル及びその部分品」及び「コッタレスクランクセット及びその部分品」のいずれにも当たらない、その他のギヤクランク及びその部分品 ²⁷¹
8714.99.80	その他 ²⁷²

表 18-①

HTSUS 分類	品名
9507.90.20	釣り糸(小売用に包装したもの) ²⁷³
9507.90.40	ハリス及びリーダー ²⁷⁴
9507.90.70	疑似餌及びフライ ²⁷⁵

表 18-②

HTSUS 分類	品名
50.04	絹糸(絹紡糸、絹紡紬糸及び小売用にしたものを除く。) ²⁷⁶

²⁶⁷ Parts and accessories of vehicles of headings 8711 to 8713: Other: Hubs, other than coaster braking hubs and hub brakes, and free-wheel sprocket-wheels: Hubs: Other: Other..

²⁶⁸ Parts and accessories of vehicles of headings 8711 to 8713: Other: Brakes, including coaster braking hubs and hub brakes, and parts thereof: Other.

²⁶⁹ Parts and accessories of vehicles of headings 8711 to 8713: Other: Saddles.

²⁷⁰ Parts and accessories of vehicles of headings 8711 to 8713: Other: Pedals and crank-gear, and parts thereof: Pedals and parts thereof.

²⁷¹ Parts and accessories of vehicles of headings 8711 to 8713: Other: Pedals and crank-gear, and parts thereof: Other crank-gear and parts thereof.

²⁷² Parts and accessories of vehicles of heading 87.11 to 87.13 : Other: Other: Other.

²⁷³ Fishing line put up and packaged for retail sale.

²⁷⁴ Fishing casts or leaders.

²⁷⁵ Artificial bates and flies.

²⁷⁶ Silk yarn (other than yarn spun from silk waste) not put up for retail sale.

50.05	絹紡糸及び絹紡糸系(小売用に包装したものを除く。) ²⁷⁷
50.06	絹糸、絹紡糸及び絹紡糸系(小売用に包装したものに限る。)並びに天然てぐす ²⁷⁸
54.04	合成繊維の単繊維(67 デシテックス以上のもので、横断面の最大寸法が1ミリメートル以下のものに限る。)及び合成繊維材料のストリップその他これに類する物品(例えば、人造ストロー。見掛け幅が5ミリメートル以下のものに限る。) ²⁷⁹
54.06	人造繊維の長繊維の糸(小売用にしたものに限るものとし、縫糸を除く。) ²⁸⁰
56.03	不織布(染み込ませ、塗布し、被覆し又は積層したものであるかないかを問わない。);人造繊維の長繊維製のもの ²⁸¹
5402.11	合成繊維の長繊維の糸(67 デシテックス未満の単繊維のものを含むものとし、縫糸及び小売用にしたものを除く。);強力糸(ナイロンその他のポリアミドのものに限るものとし、テクスチャード加工をしているかないかを問わない。);アラミドのもの ²⁸²
5402.19	合成繊維の長繊維の糸(67 デシテックス未満の単繊維のものを含むものとし、縫糸及び小売用にしたものを除く。);強力糸(ナイロンその他のポリアミドのものに限るものとし、テクスチャード加工をしているかないかを問わない。);第5402.11号に該当しないもの ²⁸³
5402.20	合成繊維の長繊維の糸(67 デシテックス未満の単繊維のものを含むものとし、縫糸及び小売用にしたものを除く。);強力糸(ポリエステルのものに限るものとし、テクスチャード加工をしているかないかを問わない。) ²⁸⁴
5402.31	合成繊維の長繊維の糸(67 デシテックス未満の単繊維のものを含むも

²⁷⁷ Yarn spun from silk waste, not put up for retail sale.

²⁷⁸ Silk yarn and yarn spun from silk waste, put up for retail sale; silkworm gut:

²⁷⁹ Synthetic monofilament of 67 decitex or more and of which no cross-sectional dimension exceeds 1 mm; strip and the like (for example, artificial straw) of synthetic textile materials of an apparent width not exceeding 5 mm: Monofilament.

²⁸⁰ Man-made filament yarn (other than sewing thread), put up for retail sale.

²⁸¹ Nonwovens, whether or not impregnated, coated, covered or laminated: Of man-made filaments.

²⁸² Synthetic filament yarn (other than sewing thread), not put up for retail sale, including synthetic monofilament of less than 67 decitex: High tenacity yarn of nylon or other polyamides, whether or not textured: Of aramids.

²⁸³ Synthetic filament yarn (other than sewing thread), not put up for retail sale, including synthetic monofilament of less than 67 decitex: High tenacity yarn of nylon or other polyamides, whether or not textured: Other.

²⁸⁴ Synthetic filament yarn (other than sewing thread), not put up for retail sale, including synthetic monofilament of less than 67 decitex: High tenacity yarn of polyesters, whether or not textured: High tenacity yarn of polyesters, whether or not textured.

	のとし、縫糸及び小売用にしたものを除く。):テクスチャード加工糸: ナイロンその他のポリアミドのもの(構成する単糸が 50 テックス以下 のものに限る。) ²⁸⁵
5402.32	合成繊維の長繊維の糸(67 デシテックス未満の単繊維のものを含むも のとし、縫糸及び小売用にしたものを除く。):テクスチャード加工糸: ナイロンその他のポリアミドのもの(構成する単糸が 50 テックスを超 えるものに限る。) ²⁸⁶
5402.33	合成繊維の長繊維の糸(67 デシテックス未満の単繊維のものを含むも のとし、縫糸及び小売用にしたものを除く。):テクスチャード加工糸: ポリエステルのも ²⁸⁷
5402.34	合成繊維の長繊維の糸(67 デシテックス未満の単繊維のものを含むも のとし、縫糸及び小売用にしたものを除く。):テクスチャード加工糸: ポリプロピレンのも ²⁸⁸
5402.39	合成繊維の長繊維の糸(67 デシテックス未満の単繊維のものを含むも のとし、縫糸及び小売用にしたものを除く。):テクスチャード加工糸: その他 ²⁸⁹
5402.44	合成繊維の長繊維の糸(67 デシテックス未満の単繊維のものを含むも のとし、縫糸及び小売用にしたものを除く。):その他の単糸(より数が 1メートルにつき 50 以下のものに限る。):弾性を有するもの ²⁹⁰
5402.45	合成繊維の長繊維の糸(67 デシテックス未満の単繊維のものを含むも のとし、縫糸及び小売用にしたものを除く。):その他の単糸(より数が 1メートルにつき 50 以下のものに限る。):その他(ナイロンその他のポ

²⁸⁵ Synthetic filament yarn (other than sewing thread), not put up for retail sale, including synthetic monofilament of less than 67 decitex: Textured yarn: Of nylon or other polyamides, measuring per single yarn not more than 500 decitex.

²⁸⁶ Synthetic filament yarn (other than sewing thread), not put up for retail sale, including synthetic monofilament of less than 67 decitex: Textured yarn: Of nylon or other polyamides, measuring per single yarn more than 500 decitex.

²⁸⁷ Synthetic filament yarn (other than sewing thread), not put up for retail sale, including synthetic monofilament of less than 67 decitex: Textured yarn: Of polyesters.

²⁸⁸ Synthetic filament yarn (other than sewing thread), not put up for retail sale, including synthetic monofilament of less than 67 decitex: Textured yarn: Of polypropylene.

²⁸⁹ Synthetic filament yarn (other than sewing thread), not put up for retail sale, including synthetic monofilament of less than 67 decitex: Textured yarn: Other.

²⁹⁰ Synthetic filament yarn (other than sewing thread), not put up for retail sale, including synthetic monofilament of less than 67 decitex: Other yarn, single, untwisted or with a twist not exceeding 50 turns/m: Elastomeric.

	リアミドのものに限る。) ²⁹¹
5402.46	合成繊維の長繊維の糸(67 デンテックス未満の単繊維のものを含むものとし、縫糸及び小売用にしたものを除く。):その他の単糸(より数が1メートルにつき 50 以下のものに限る。):その他(ポリエステルのもので、部分的に配向性を与えたものに限る。) ²⁹²
5402.47	合成繊維の長繊維の糸(67 デンテックス未満の単繊維のものを含むものとし、縫糸及び小売用にしたものを除く。):その他の単糸(より数が1メートルにつき 50 以下のものに限る。):その他(ポリエステルのものに限る。) ²⁹³
5402.48	合成繊維の長繊維の糸(67 デンテックス未満の単繊維のものを含むものとし、縫糸及び小売用にしたものを除く。):その他の単糸(より数が1メートルにつき 50 以下のものに限る。):その他(ポリプロピレンのものに限る。) ²⁹⁴
5402.49	合成繊維の長繊維の糸(67 デンテックス未満の単繊維のものを含むものとし、縫糸及び小売用にしたものを除く。):その他の単糸(より数が1メートルにつき 50 以下のものに限る。):その他 ²⁹⁵

²⁹¹ Synthetic filament yarn (other than sewing thread), not put up for retail sale, including synthetic monofilament of less than 67 decitex: Other yarn, single, untwisted or with a twist not exceeding 50 turns/m: Other, of nylon or other polyamides.

²⁹² Synthetic filament yarn (other than sewing thread), not put up for retail sale, including synthetic monofilament of less than 67 decitex: Other yarn, single, untwisted or with a twist not exceeding 50 turns/m: Other, of polyesters, partially oriented.

²⁹³ Synthetic filament yarn (other than sewing thread), not put up for retail sale, including synthetic monofilament of less than 67 decitex: Other yarn, single, untwisted or with a twist not exceeding 50 turns/m: Other, of polyesters.

²⁹⁴ Synthetic filament yarn (other than sewing thread), not put up for retail sale, including synthetic monofilament of less than 67 decitex: Other yarn, single, untwisted or with a twist not exceeding 50 turns/m: Other, of polypropylene.

²⁹⁵ Synthetic filament yarn (other than sewing thread), not put up for retail sale, including synthetic monofilament of less than 67 decitex: Other yarn, single, untwisted or with a twist not exceeding 50 turns/m: Other.