

繊維製品の出産地規則・証明方法 に関する留意事項

(第三者証明制度を採用する協定※を対象とする)



2023年10月改訂
経済産業省

※日シンガポール、日メキシコ、日マレーシア、日フィリピン、日チリ、日タイ、日ブルネイ、日インドネシア、
日アセアン、日スイス、日ベトナム、日インド、日ペルー、日オーストラリア、日モンゴル、RCEP

～目 次～

➤ 基本的考え方

- ✓関税番号変更基準（ＣＴＣルール）とは？
- ✓特定の加工要件とは？
- ✓繊維製品の原産地規則の例
- ✓日インド協定における繊維製品の原産地規則の例

➤ 保存書類の例示

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

➤ 留意事項

- ✓原産品判定申請資格者の対象
- ✓原産品であるか否かの確認手順の例
- ✓デミニマスの適用
- ✓日アセアンの地域ワイドでの加工工程の合算
- ✓中古衣類及びぼろ・くずの取扱い
- ✓品目別規則を満たすべき部分について

➤ 参考資料

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

基本的考え方

◎ 我が国が締結した第三者証明制度を採用する協定※において、繊維製品の原産地規則は、関税番号変更基準（CTCルール）が基本だが、**求められるレベルの関税番号変更が起きていることに加え、必要に応じて特定の加工要件を満たしていることを確認する必要がある。**（ただし、日インド・日モンゴル協定を除く。）

◎ RCEPにおける繊維製品の原産地規則はCTCルールのみで、特定の加工要件は求められない「1工程」となっており、他協定と比較してシンプルな規定となっている。



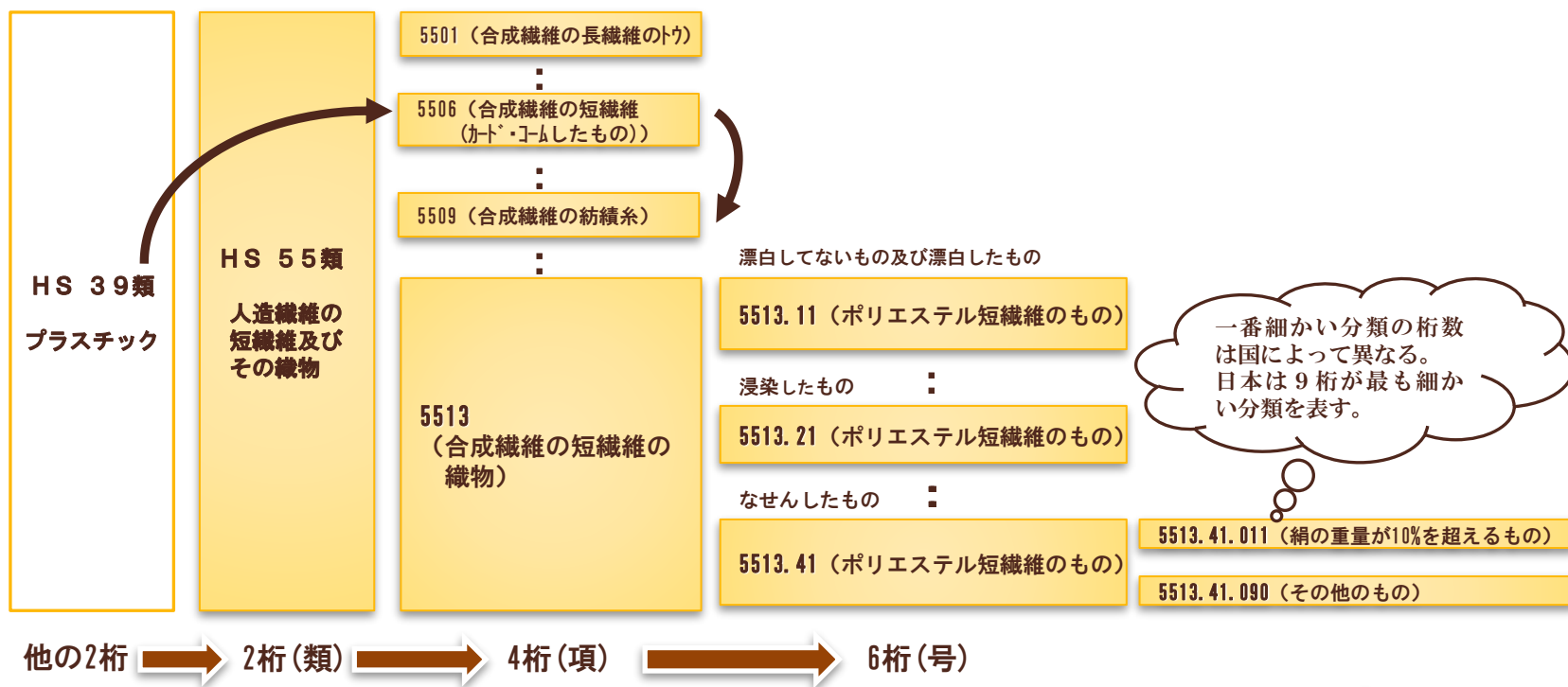
※日シンガポール、日メキシコ、日マレーシア、日フィリピン、日チリ、日タイ、日ブルネイ、日インドネシア、日アセアン、日スイス、日ベトナム、日インド、日ペルー、日オーストラリア、日モンゴル、RCEP

関税番号変更基準(CTCルール)とは？

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

原産地規則上、

- **CC**(Change in Chapter)とは、**HS番号で上2桁レベル(類)の変更**を指す。
(例) プラスチック(ポリエステル:39類) ⇒ 『合成繊維の短繊維(5506)』
- **CTH**(Change in Tariff Heading)とは、**HS番号で上4桁レベル(項)の変更**を指す。
(例) 合成繊維の短繊維(5506) ⇒ 『合成繊維の紡績糸(5509)』
- **CTSH**(Change in Tariff Sub-Heading)とは、**HS番号で上6桁レベル(号)の変更**を指す。
※繊維製品ではCTSHの該当なし。



HSコードが細くなるにつれ、品目が特定される。

繊維製品の出産地規則(CTCルール)の記載例

五五・一五		五五・一四	五五・一三	五五・一二	五五・一一

◎ 出产地規則上求められる関税番号での桁数の変更レベル

CC (Change in Chapter: 類変更 (上2桁変更))

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

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

※繊維製品ではCTSHの該当なし。

短繊維のその他の織物	短繊維の織物 (合成繊維の短繊維の重量が八五%未満のもの、混用繊維の重量が綿のもので、重量が一平方メートル以下に限る。)	短繊維の織物 (合成繊維の短繊維の重量が八五%未満のもの、混用繊維の重量が綿のもので、重量が一平方メートル以下に限る。)	短繊維の織物 (合成繊維の短繊維の重量が八五%以上のものに限る。)	短繊維の織物 (合成繊維の短繊維の重量が八五%以上のものに限る。)	短繊維の織物 (合成繊維の短繊維の重量が八五%以上のものに限る。)
短繊維のその他の織物	短繊維の織物 (合成繊維の短繊維の重量が八五%未満のもの、混用繊維の重量が綿のもので、重量が一平方メートル以下に限る。)	短繊維の織物 (合成繊維の短繊維の重量が八五%未満のもの、混用繊維の重量が綿のもので、重量が一平方メートル以下に限る。)	短繊維の織物 (合成繊維の短繊維の重量が八五%以上のものに限る。)	短繊維の織物 (合成繊維の短繊維の重量が八五%以上のものに限る。)	短繊維の織物 (合成繊維の短繊維の重量が八五%以上のものに限る。)

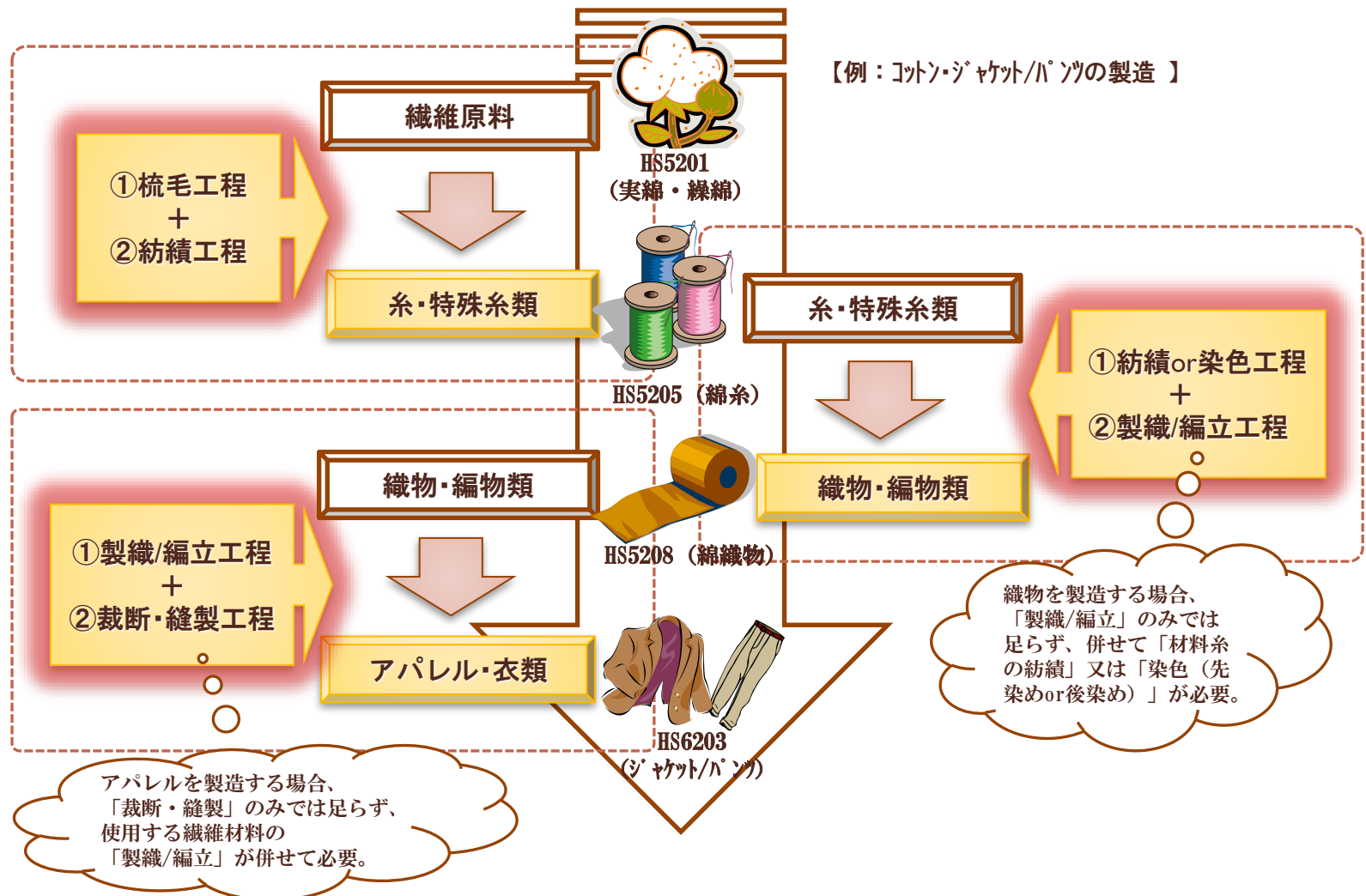
五五・一〇	五五・〇九	五五・〇八	五五・〇七	五五・〇六	五五・〇五
			五五・〇七・〇〇		
再生繊維又は半合成繊維の紡績糸 (縫糸及び小売用にしたものを除く。)	合成繊維の紡績糸 (縫糸及び小売用にしたものを除く。)	縫糸 (人造繊維の短繊維のものに限るものとし、小売用にしたものであるかないかを問わない。)	再生繊維又は半合成繊維の短繊維 (カード、コームその他の紡績準備の処理をしたものに限る。)	合成繊維の短繊維 (カード、コームその他の紡績準備の処理をしたものに限る。)	人造繊維のくず (ノイル、糸くず及び反毛した繊維を含む。)
再生繊維又は半合成繊維の紡績糸 (縫糸及び小売用にしたものを除く。)	合成繊維の紡績糸 (縫糸及び小売用にしたものを除く。)	縫糸 (人造繊維の短繊維のものに限るものとし、小売用にしたものであるかないかを問わない。)	再生繊維又は半合成繊維の短繊維 (カード、コームその他の紡績準備の処理をしたものに限る。)	合成繊維の短繊維 (カード、コームその他の紡績準備の処理をしたものに限る。)	人造繊維のくず (ノイル、糸くず及び反毛した繊維を含む。)

若しくはなせんされること及び第五五・一二項から第	若しくはなせんされること及び第五五・一二項から第	若しくはなせんされること及び第五五・一二項から第	若しくはなせんされること及び第五五・一二項から第	若しくはなせんされること及び第五五・一二項から第	若しくはなせんされること及び第五五・一二項から第
若しくはなせんされること及び第五五・一二項から第	若しくはなせんされること及び第五五・一二項から第	若しくはなせんされること及び第五五・一二項から第	若しくはなせんされること及び第五五・一二項から第	若しくはなせんされること及び第五五・一二項から第	若しくはなせんされること及び第五五・一二項から第



特定の加工要件とは？

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



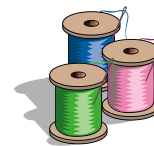
繊維製品の出産地規則の例 (日イナ°・日モンゴル・RCEP協定を除く※※)

※※日シンガポール、日メキシコ、日マレーシア、日フィリピン、日チリ、日タイ、日ブルネイ、日インドネシア、
日アセアン、日スイス、日ベトナム、日ペルー、日オーストラリア

糸・特殊糸類



HS5201(実綿・繰綿)



HS5205(綿糸)

(例) 綿糸 (HS5205項)

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

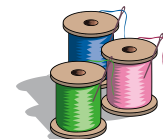
<協定上の原産地規則>～日英A7協定の原産地規則（品目別規則）～

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

<解説>

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

織物・編物類



HS5205 (綿糸)



HS5208 (綿織物)

(例) 綿織物 (HS5208項)

◎ HS5208項の綿織物について、EPA原産地証明書を取得するためには、

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

のいずれかを立証する必要がある。

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

<協定上の原産地規則>～日英協定の原産地規則(品目別規則)～

CTH(5208項から5212項までの各項からの変更を除く)

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

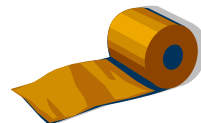
又は、
..... ①
産品が完全に浸染され、若しくはなせんされること及び5208項から5212項までの各項の非原産材料が一若しくは二以上の締約国において完全に製織されること(CTCを必要としない)。 ②

<解説>

- ① **CTH(4桁変更)**は、「糸(綿糸)から織物(綿織物)への製造」が必要であることを意味する。
他の種類の綿織物(5208～5212項)からの変更では、原産性を取得できない。
綿糸(5204～5207項)を使用して綿織物を製造する場合、CTH(HS5204～5207→HS5208)を満たすものの、
原産性を取得するには、**単に製織だけでは足りず、**
(1) (材料が無地の糸の場合)いずれかの締約国で**紡績**されること。又は、
(2) (材料が先染めの糸の場合)いずれかの締約国で**染色工程**がなされること。
が併せて必要という意味。 【HS5204～5207(材料たる糸の紡績or染色)→HS5208(製織):○】
- ② 他方、以下の加工工程でも原産性を取得できる。
(3) **国内で製織された、又は他の締約国で製織後に日本に輸入した生機について、**
染色工程がなされること。 【HS5208～5212(製織)→HS5208(染色):○】
つまり、生機から染色済の織物にすることでCTH(関税番号変更)が起こらないが、
「製織+染色」が施されていれば、原産資格を得ることが可能という意味。
- ③ なお、「**染色**」工程には、P38に記載される加工作業のうち**2以上の作業を伴う必要**がある。

アパレル・衣類

(例) 織物製の衣類 (HS6203項)



HS5208 (綿織物)



HS6203 (ジャケット/パンツ)

◎ アパレル等縫製品 (HS61～62類, HS6301～6308項) について、EPA原産地証明書を取得するためには、

- (1) CCを満たしていること (織物(編物)から「裁断・縫製」が行われたこと)。
- (2) 締約国において織物(編物)が「製織(編立)」されたこと。

を立証する必要がある。

<協定上の原産地規則>～日A77協定の原産地規則(品目別規則)～

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

<解説>

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

（日ペルー協定における規定について）

（例）織物製の衣類（HS62類）

CC（第50.07項、第51.06項から第51.13項までの各項、第52.05項から第52.12項までの各項、第53.06項から第53.11項までの各項、第54.07項、第54.08項、第55.12項から第55.16項までの各項又は第60.01項から第60.06項までの各項の材料からの変更を除く。）

及び当該産品が、締約国において、裁断され又は特定の形状に編まれ、かつ、縫い合わされ又は組み立てられること。

ただし、**第5402.32号又は第5402.33号**の非原産材料を使用する場合において、当該各号のいずれかに該当する全ての非原産材料の重量の総和が当該産品の**総重量の15パーセント**を超えないときに限り、また、**第55.09項から第55.11項までの各項**の非原産材料を使用する場合において、当該各項のいずれかに該当する全ての非原産材料の重量の総和が当該産品の**総重量の25パーセント**を超えないときに限る。

<解説>

- **CC(2桁変更)**は、「**織物類**(HS50～55類(織物)/ HS60類(編物))を**裁断し縫製することによる衣類**(HS61～63類)への製造」が必要であることを意味する。
- 但し、原産性を取得するためには、原材料として使用される織物類については、**いずれかの締約国において製織(編立)されたもの**であることが必要。【**HS5208(製織)→HS6203(裁断縫製):○**】
- 従って、締約国以外の国(例:中国)で製織した織物を輸入し、締約国内で裁断及び縫製のみを行って衣類を輸出する場合には、CCを満たす(例えば52類→62類)ものの、締約国内での「製織」要件を満たさない為、当該縫製品は原産資格を得られない。【**HS5208→HS6203(裁断縫製のみ):×**】
- 第5402.32号、第5402.33号の非原産材料を使用するときは、それらの重量が当該産品(衣類)の総重量の15パーセント以下に限る。例えば、第5402.32号の非原産材料の重量が産品の総重量の9%、第5402.33号の非原産材料の重量が産品の総重量の7%となった場合には、当該非原産材料の重量が合計すると産品の総重量の16%となるため当該条件を満たさない。
- 第55.09項～第55.11項の非原産材料を使用するときは、それらの重量が当該産品(衣類)の総重量の25パーセント以下に限る。考え方は上記と同様。

なお、上記の規定(%)はこれらの産品についてCCを満たすための条件であり、デミニマス規定(CTCを満たせないときの救済規定)によっては救済されない。

日インド協定における繊維製品の出産地規則の例

※ 日インド協定の繊維製品の出産地規則においては、これまで我が国が締結した協定の規定ぶりと表記が異なることから注意が必要。なお、日モンゴル協定も日インド協定の規定ぶりと類似していることに留意。

繊維類

(例) 綿のくず (HS5202項)

◎HS5202項の綿のくずについて、EPA原産地証明書を取得するためには、

(1) 締約国において製造されたこと

(2) 製造に使用する全ての材料が締約国において完全に得られたものであること
の両方を立証する必要がある

＜協定上の原産地規則＞～日インド協定の原産地規則（品目別規則）～

締約国において製造され、…… ① かつ
製造に使用する全ての材料が当該締約国において完全に得られるものであること ②

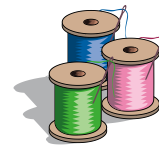
＜解説＞

- ① 「締約国において製造され」は、原産性を取得するためには、綿のくずが締約国内（日本又はインド）で「完全に生産されること」がまず必要であることを意味する。すなわち、日本又はインドにおいて、採取、採集される必要がある。
- ② 加えて、「製造に使用する全ての材料が当該締約国において完全に得られるものであること」は、綿のくずの製造に使用される全ての材料も当該締約国内にて完全に得られている必要があるということである。例えば、第三国（例：中国）から輸入した材料を使用した場合は、原産資格を得ることができない。

糸・特殊糸類（１）



HS5201(実綿・繰綿)



HS5205(綿糸)

日インド協定の場合

(例) 綿糸 (HS5205項)

◎HS5205項の綿糸について、EPA原産地証明書を取得するためには、

(１) 繊維から製造したこと

(２) 付表に規定している工程を経たこと

の両方を立証する必要がある

<協定上の原産地規則>～日インド協定の原産地規則（品目別規則）～

繊維からの製造 …… ①

（付表に規定する必要な工程を経る場合に限る） …… ②

<解説>

① 「繊維からの製造」は、原産性を取得するためには、まず「非原産の繊維(綿)から糸(綿糸)への製造」が必要であることを意味する。

例えば、実綿・繰綿（5201項）や綿くず（5202項）を第三国から輸入し、これらを用いて紡績工程を経て綿糸（5204項）を製造する場合が該当する。

② 加えて、「（付表に規定する必要な工程を経る場合に限る）」は、付表（下記）に規定されている最終製品の原産性を取得するために必要な工程を規定している。具体的には、綿糸が繊維（綿）から製造される場合であっても、原産資格を得るためには、原材料たる綿が締約国（日本又はインド）において、カード・コム作業を経ていることが必要。

従って、カード・コム済みの綿（5203項）を締約国以外の国(例:中国)から輸入し、これを用いて綿糸を製造した場合、原産資格は得られない。

※ なお、①と②は両方満たす必要がある。

付表

最終製品のHSコード	締約国において当該締約国の原産品とされるために必要な工程	
	紡毛工程又は梳毛工程	紡績工程
50.05-50.06 51.06-51.10	適用なし	必要
52.04-52.07	必要	必要
53.06-53.08 54.01-54.06	適用なし	必要
55.08-55.11	必要	必要

糸・特殊糸類（２）

（例）縫糸（HS5401項）

◎HS5401項の縫糸について、EPA原産地証明書を取得するためには、

（１）化学材料又は繊維パルプから製造したこと

（２）付表に規定している工程を経たこと

の両方を立証する必要がある

＜協定上の原産地規則＞～日インド協定の原産地規則（品目別規則）～

化学材料又は繊維パルプからの製造 …… ①
（付表に規定する必要な工程を経る場合に限り）…… ②

＜解説＞

① 「化学材料又は繊維パルプからの製造」は、原産性を取得するためには、まず「非原産の化学材料又は繊維パルプから縫糸への製造」がまず必要であることを意味する。繊維パルプとは例えば、植物繊維を溶かした溶解パルプのことである。

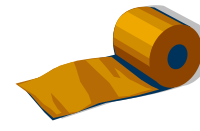
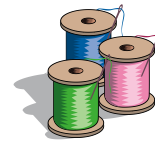
② 加えて、「（付表に規定する必要な工程を経る場合に限り）」は、付表（下記）に規定されている最終製品の原産性を取得するために必要な工程を規定している。具体的には、縫糸が化学材料又は繊維パルプから製造される場合であっても、原産資格を得るためには、締約国（日本又はインド）において、紡糸工程を経ていることが必要。付表の「紡績工程」は「紡糸工程」と読みかえるものとする。

※ なお、①と②は両方満たす必要がある。

付表

最終製品のHS コード	締約国において当該締約国の原産品とされるために必要な工程	
	紡毛工程又は梳毛工程	紡績工程
54.01-54.06	適用なし	必要

織物・編物類



日インド協定の場合

(例) 綿織物 (HS5208項)

HS5205 (綿糸)

HS5208 (綿織物)

◎ HS5208項の綿織物について、EPA原産地証明書を取得するためには、

- (1) 糸から製造したこと、
- (2) 付表に規定している工程を経たこと

の両方を立証する必要がある。

<協定上の原産地規則>～日インド協定の原産地規則 (品目別規則) ～

糸からの製造 …… ①

(付表に規定する必要な工程を経る場合に限り) …… ②

<解説>

① 「糸からの製造」は、原産性を取得するためには、まず「非原産の糸(綿糸)を原材料として用いて織物(綿織物)を製造すること」が必要であることを意味する。すなわち、製織工程が必要であり、他の種類の綿織物(5209～5212項)からの変更では、原産性を取得できない。

② 加えて、「(付表に規定する必要な工程を経る場合に限り)」は、付表(下記)に規定されている最終製品の原産性を取得するために必要な工程を規定している。例えば、綿糸(5204～5207項)を使用して綿織物を製造する場合、「糸からの製造」を満たすものの当該製造だけでは、原産性を取得できない。原産性を取得するには、

(1) (材料が無地の糸の場合)

日本又はインドにおいて当該糸を紡績した後に織物への製織工程を経ること、又は、
日本又はインドにおいて当該糸を染色した後に織物への製織工程を経ること、又は、
日本又はインドにおいて織物(生機)が製織後に染色されること

(2) (材料が先染めの糸の場合) 日本又はインドで糸の染色工程がなされること、
が併せて必要という意味。

※ 他方、以下のケースでは原産性を取得できないことに注意が必要。

(3) 日本国内又はインドで製織のみを行った生機について、他方の締約国に輸入して、染色工程がなされること。

日印協定では規定上、各工程が異なる締約国において一つずつ施されていても、原産性を取得できない。

※ 「染色」工程においては、付表の注に規定されている加工作業のうち2以上の作業を伴う必要がある。

※ ①と②は両方満たす必要がある。

付表

最終製品のHSコード	締約国において当該締約国の原産品となるために必要な工程			
	紡績工程	糸を浸染し、又は なせんする工程	織り工程	織物を浸染し、又は なせんする工程
50.07, 51.11-51.13, 52.08-52.12, 53.09-53.11, 54.07-54.08, 55.12-55.16	必要		必要	
		必要	必要	
			必要	必要

注) 「浸染し、又はなせんする」工程については、漂白、防水加工、蒸じゅう・ダカタイジング、収縮仕上げ、マーセライズ加工その他の類似的作業を二以上伴うべきである。

アパレル・衣類

(例) 織物製の衣類 (HS6203項)



HS5208 (綿織物)



HS6203 (ジャケット/パンツ)

◎ アパレル等縫製品 (HS61～62類, HS6301～6308項) について、EPA原産地証明書を取得するためには、

- (1) 織物類又は編物類から製造したこと、
 - (2) 付表に規定している工程を経たこと
- の両方立証する必要がある。

<協定上の原産地規則>～日インド協定の原産地規則 (品目別規則) ～

織物類又は編物類からの製造 …… ①

(付表に規定する必要な工程を経る場合に限る。) …… ②

<解説>

① 「織物類又は編物類からの製造」は、原産性を取得するためには、まず「非原産の織物から織物製の衣類への製造 (裁断・縫製)」が必要であることを意味する。

② 加えて「(付表に規定する必要な工程を経る場合に限る)」は、付表 (下記) に規定されている最終製品の原産性を取得するために必要な工程を規定している。例えば、締約国以外の国 (例: 中国) で製織した織物を輸入し、締約国内 (日本又はインド) で裁断及び縫製のみを行って衣類を輸出する場合には、「織物からの製造」を満たすものの、材料たる織物の締約国内での「製織」要件を満たさない為、当該縫製品は原産資格を得られない。

つまり、原産性を取得するためには、原材料として使用される織物類については、締約国において製織 (編立) されたものであることが必要。

※ 以下のケースでは原産性を取得できないことに注意が必要。

日本国内又はインドで製織のみを行った織物について、他方の締約国に輸入して裁断・縫製がなされること。

日印協定では規定上、各工程が異なる締約国において一つずつ施されていても原産性を取得できない。

※ ①と②は両方満たす必要がある。

付表

最終製品のHSコード	締約国において当該締約国の原産品とされるために必要な工程	
	メリヤス編み、クロセ編み又は織りの工程	製品化の工程
61.01-61.17 62.01-62.17 63.01-63.10	必要	必要



保存書類の例示

① 生産に使用した非原産材料（非原産と扱った「材料・部品」）のHSコードと、輸出する製品のHSコードが変更していることを示す資料 【スライド 23参照】

② 対比表に記載された「材料・部品」で製造されたことを裏付ける資料

- 総部品表
- 製造工程フロー図
- 生産指図書
- 各「材料・部品」の投入記録（在庫「蔵入蔵出」記録）等

（これらの根拠資料（名称は問わない）については、必ずしも原産地証明担当部門で保管されている必要はなく、適宜、関係部署から得られる社内体制となっていればよい。）

③ 「原産」と扱った「材料・部品」については、その原産性を示すための根拠となる資料

- 国内調達「材料・部品」については、その供給者（サプライヤー）からの情報
- 当該「材料・部品」が締約相手国原産品である場合は、輸入時の同協定に基づく原産地証明書の写し、当該「材料・部品」が原産品であることを示すその他の資料（具体的には、後述の対比表等）等

④ 原産地証明書の写し、原産地証明書の発給を受けた輸出製品のインボイスや船荷証券等の船積書類の写し（積送基準を満たすことを示す書類を含む）

⑤ 特定の加工要件を満たすことを証明する書類

【スライド 27参照】

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

⑤は繊維製品の原産性立証のために
特に必要な書類 ！！



※輸入締約国より検認依頼を受けた場合には上記資料等を基に提出用の英語資料の作成が必要な場合がある。

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

利用協定：日アセアン協定（仕向地：マレーシア）
 生産国：日本、製造場所：〇〇県〇〇市〇〇・△△工場
 適用原産地規則：関税分類変更基準CC（2桁変更）

作成年月日
 資料作成者名

（生産者から情報提供を受けて本資料を作成しました □）

※自宅内で職を行っている場合等には、個人情報保護の観点から、
 生産場所住所の番地等を省略することも可能です。

製品		部材						
HSコード	製品名	HSコード	部品名	使用部所	資材加工地	原産/非原産	重量(g)	原産情報
6201.93	ウインドブレーカー	(5407.61)	ポリエステル織物	前後身ごろ、袖	日本で製織・染色	原産	500	織物業者及び染色業者からの証明書
		(6005.37)	ポリエステル編地(メッシュ)	前後身ごろ裏地	タイで編立・染色	原産	80	Form AJ(タイ発給)
		(6005.37)	ポリエステル編地	内衿	タイで編立・染色	原産	12	Form AJ(タイ発給)
		5407.61	芯地(ポリエステル100%)	衿中		非原産	7	デミニマス:7g/700g=1%≦10%
		5603.92	不織布(ポリエステル70%、ナイロン30%)	脇ポケット口布		非原産	...	
		9607.19	ジッパー	前ファスナー		非原産	...	
		5806.20	ゴム入り細幅織物(ポリエステル80%、ポリウレタン20%)	袖口		非原産	...	
		5808.10	ゴム紐	裾		非原産	...	
		5806.32	テープ(ポリエステル100%)	前裾裏	日本で製織	非原産	...	織物業者からの証明書
		3926.90	ストッパー(ナイロン100%)	前裾裏		非原産	...	
		9606.10	プレスファスナー	袖口タブ		非原産	...	
		9606.10	プレスファスナー	袖口		非原産	...	
		5907.00	ワッペン					
		5807.10	ラベル(ポリエステル100%)					
		5807.10	ラベル(ナイロン100%)					
		5401.10	縫い糸(ポリエステル100%)					
		...	...					
		...	...					

【確認手順】

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

（輸出品の生産に使用した全ての材料・部品を記載しました □）

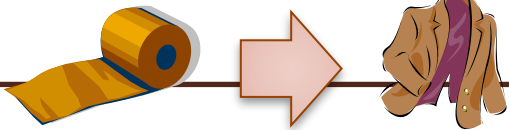
～原産地規則（品目別規則）～

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

- ・製品と使用する材料との間のHS番号が変更していることに加え、原産地規則の加工要件（本例では製織）を満たす必要がある材料については（本例では、**HS5407.61/HS6005.37**）、織物業者等からの証明書（P25参照）を取得する必要があります。
- ・製織/編立や染色加工を行っただけでは、その材料は必ずしも原産品とはならないことに注意。
- ・相手国発給C0の取得により、輸入された織物が原産材料であることを証明できれば、品目別規則を考慮する必要なし（加工要件を改めて立証する必要なし）。
- ・原産材料については、HSコードの記載は原則不要。
- ・使用部所記載欄は、表地のみ（関税分類を決定する構成部分）に対して2工程基準を要求している協定もあるので、区別をつけるため記載要。

※更に詳細な事例は次項以降。

ウィンドブレーカーの例（HS6201. 93号）



品目別規則

CC（第50・07項、第51・11項から第51・13項までの各項、第52・08項から第52・12項までの各項、第53・09項から第53・11項までの各項、第54・07項、第54・08項、第55・12項から第55・16項までの各項又は第60類の非原産材料を使用する場合には、当該非原産材料のそれぞれが一又は二以上の締約国において完全に製織される場合に限る。）

利用協定：日アセアン協定（仕向地：マレーシア）
生産国：日本、製造場所：〇〇県〇〇市〇〇口・△△工場
適用原産地規則：CC（2桁変更）

※自宅内で職を行っている場合等には、個人情報保護の観点から、生産場所住所の番地等を省略することも可能です。

作成年月日
資料作成者名

（第50・07項、第51・11項から第51・13項までの各項、第52・08項から第52・12項までの各項、第53・09項から第53・11項までの各項、第54・07項、第54・08項、第55・12項から第55・16項までの各項又は第60類の非原産材料を使用する場合には、当該非原産材料のそれぞれが一又は二以上の締約国において完全に製織される場合に限る。）

（生産者から情報提供を受けて本資料を作成しました □）

使用部所記載欄は、表地のみ（関税分類を決定する構成部分）に対して2工程基準を要求している協定もあるので、区別をつけるため記載要。

製品		部材						
HSコード	製品名	HSコード	部品名	使用部所	資材加工地	原産/非原産	重量(g)	原産情報
6201.93	ウィンドブレーカー	(5407.61)	ポリエステル織物	前後身ごろ、袖	日本で製織・染色	原産	500	織物業者及び染色業者からの証明書
		(6005.37)	ポリエステル編地(メッシュ)	前後身ごろ裏地	タイで編立・染色	原産	80	Form AJ(タイ発給)
		(6005.37)	ポリエステル編地	内衿	タイで編立・染色	原産	12	Form AJ(タイ発給)
		5407.61	芯地(ポリエステル100%)	衿中		非原産	7	デミニマス:7g/700g=1%≤10%
		5807.10	ラベル(ポリエステル100%)			非原産	...	
5807.10		ラベル(ナイロン100%)			非原産	...		
5401.10		縫い糸(ポリエステル100%)			非原産	...		
...		...						

いては、HS
は原則不要。

原産材料については、HSコードの記載は原則不要。

（輸出品の生産に使用した全ての材料・部品を記載しました □）

STEP1 CC（2桁変更）を満たすか確認

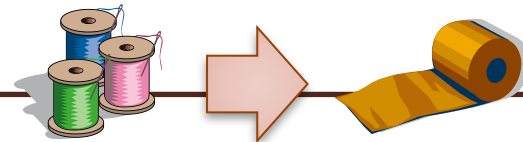
STEP2 追加要件に該当する材料が無いか確認

本例では、第5407. 61号、第6005. 32号の材料が該当。

- ・本例では、第5407. 61号、第6005. 32号の材料は締約国にて製織していることの証明が必要。
- ・相手国発給C0の取得により、輸入された織物が原産材料であることを証明できれば、品目別規則を考慮する必要なし（追加要件を改めて立証する必要なし）。
- ・第5407. 61号の芯地は非原産であるため、デミニマスルールを適用。

STEP3 該当する材料がある場合
要件を満たすか確認

ポリエステル職布の例（HS5407.52号）



品目別規則

- ① C T H（第54・07項又は第54・08項からの変更を除く。）（第54・01項から第54・06項までの各項の非原産材料を使用する場合には、当該非原産材料のそれぞれが一又は二以上の締約国において完全に紡績され、又は浸染され、若しくはなせんされる場合に限る。）又は
- ② 産品が完全に浸染され、若しくはなせんされること及び第54・07項若しくは第54・08項の非原産材料が一若しくは二以上の締約国において完全に製織されること（C T Cを必要としない。）。

利用協定：日アセアン協定（仕向地：マレーシア）
 生産国：日本、製造場所：〇〇県〇〇市〇〇・△△工場
 適用原産地規則：C T H（4 桁変更）

（第54・07項又は第54・08項からの変更を除く。）
 （第54・01項から第54・06項までの各項の非原産材料を使用する場合には、当該非原産材料のそれぞれが一又は二以上の締約国において完全に紡績され、又は浸染され、若しくはなせんされる場合に限る。）

※自宅で内職を行っている場合等には、個人情報保護の観点から、生産場所住所の番地等を省略することも可能です。

作成年月日
 資料作成者名

（生産者から情報提供を受けて本資料を作成しました □）

品目別規則の①を選択。

製品		部材					
HSコード	製品名	HSコード	部品名	資材加工地	原産/非原産	重量(g)	原産情報
5407.52	ポリエステル 織布(青)	5402	ポリエステル長繊維糸	日本で紡績	非原産		紡績業者からの証明書
		3204	青色の染料		非原産		
		...	...		非原産		
		...	...		非原産		

（輸出品の生産に使用した全ての材料・部品を記載しました □）

STEP 1 C T H（4 桁変更）の要件を満たすか確認

本例では、第54・02項の材料が該当。

STEP 2 追加要件に該当する材料が無い確認

本例では、第54・02項は締約国にて紡績していることの証明が必要。
 第54・02項の材料は紡績工程だけでは原産品とならないため、対比表には非原産と記載。

STEP 3 該当する材料がある場合
 要件を満たすか確認

特定の加工要件を満たすことを 証明する書類の例

(※) 原産判定申請者は、原則、原産地規則上特定の加工要件を満たす必要がある繊維材料について、求められる生産・加工に携わった全ての生産者から取得する必要がある。ただし、スライド29に記載するテキスタイル・コンバーター等の場合は、この限りではない。

(表面)

<登録 No.>

(原産品判定依頼者名) 殿

※原産品判定依頼者自身が作成する場合は「日本商工会議所殿」と記載してください。

年 月 日

繊維及び同製品に係る生産内容証明書

住 所：
事業者名：
代表者名：

(連絡先)
担当課名：
担当者名：
連絡先：

下記の事項（裏面を含む）につき、事実と相違ないことを証明します。

記

1. 品 名：_____

2. HS 番号：(6 桁) _____

3. 生産工程内容：

生産工程	内 容	
原系生産工程	生産者	(事業者及び工場名)
		(工場所在地)
	HS 番号	
	生産時期	年 月
織布/編立工程	生産者	(事業者及び工場名)
		(工場所在地)
	HS 番号	
	生産時期	年 月
加工工程	生産者	(事業者及び工場名)
		(工場所在地)
	加工内容	☐ 染色 ☐ 捺染 ☐ その他 ()
	生産者	(事業者及び工場名)
加工工程		(工場所在地)
	加工内容	☐ 染色 ☐ 捺染 ☐ その他 ()

(注1)該当する項目の全てに正確に記入すること。

(裏面)

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

《染色・捺染加工工程に必要な作業内容一覧》 (※)

No.	加工名称	No.	加工名称	No.	加工名称
1	抗菌防臭加工	2	防融加工	3	防蚊加工
4	抗ビル加工	5	帯電防止加工、制電加工	6	しわ加工
7	漂白	8	ブラッシング	9	バフ加工
10	拔色加工、オパール加工	11	カレンダー仕上げ	12	圧縮収縮仕上げ
13	防しわ加工	14	蒸じゅう、デカタイジング	15	消臭加工
16	イーザーケア加工	17	エンボス加工	18	エメリ加工
19	難燃加工	20	植毛、フロック加工、電着加工	21	発泡なせん
22	液体アンモニア加工	23	マーセライズ加工	24	制菌加工
25	縮じゅう	26	モアレ仕上げ	27	透湿防水加工
28	はつ油加工	29	オーガニジ加工	30	減量加工
31	芳香加工	32	リラックス加工	33	リップル加工
34	シュライナ加工	35	せん毛、シャリング	36	防縮加工
37	ソイルガード加工 (SG 加工)	38	ソイルリリース加工 (SR 加工)	39	ストレッチ加工
40	防ダニ加工	41	UV カット加工	42	W&W 加工
43	吸水加工	44	防水加工	45	はっ水加工
46	ウエットデカタイジング	47	防風加工	48	針布起毛

4. 根拠資料の有無：

((注) 該当する資料の有無についてチェックするとともに、必要に応じて提出できるよう適切に保管しておくこと。)

☐生産工程表

☐生産指図書

☐生産者等が日本商工会議所に登録が無い場合、当該生産者の所在と事業活動を証する書面(次のいずれか)

➢全部事項証明書(原産品判定依頼時より3カ月以内発行に限る)

➢同社パンフレット

➢同社 HP (事業の全体が紹介されているものに限る)

☐納品書

☐外国原料、材料の輸入確認書

➢輸入許可書 (I/D)

輸入許可番号：_____

輸入年月日：_____

輸入品名：_____

輸入数量：_____

輸入相手国：_____

☐その他生産に関する重要な事項：

(※) 原産地規則上求められる特定の加工要件のうち「染色」工程においては、協定により「染色工程に必要な作業」が適用されないものもあるので、各協定の規定を要確認。



留意事項

（原産品判定申請資格者の対象）

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

【スライド 36 参照】



（原産品であるか否かの確認手順の例）

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

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

【スライド23参照】

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

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



(デミニマスの適用)

(※)「デミニマス(僅少)」とは、一部の非原産材料がCTCを満たさない場合であっても、特定の割合以下ごく僅か)であれば無視してよいというもの

- デミニマスの適用対象は、あくまで**原産地規則を満たすことのできない非原産材料が対象**。例えば、第三国で製織された織物はルールを満たさず、当該材料を使用したアパレル製品は原則原産資格を得られないが、**一定の基準値(※)**(例：日アセアン協定の場合、当該材料の重量合計が製品総重量の10%以内)**を超えなければ、当該材料は考慮せずに産品の原産資格判定を行うことが可能**。

(※) 協定によりその割合は異なりうるため、適用する場合には必ず協定を確認すること。

- 但し、デミニマスを適用する場合、**基準値を超えていないことの計算根拠を別途整えておくとともに、使用材料や生産工程の変更等により、当該産品がCTCを満たすことに変更がないことを定期的に確認**する必要あり。

RCEPの場合

- RCEPでは、第50類から第63類の僅少の非原産材料は、以下の通り**価額と重量のいずれかを選択することが可能**。(RCEP以外の第三者証明制度を採用する協定は、**重量比のみ**)
- 選択肢① 非原産材料(※)の**価額**が当該産品のFOB価額の10%以下の場合
- 選択肢② 非原産材料(※)の**総重量**が当該産品の総重量の10%以下の場合

(※) 必要な関税分類の変更が行われていないものに限る。



(日アセアンの地域ワイドでの加工工程の合算)

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

【スライド 37参照】

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

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



(中古衣類及びぼろ・くずの取扱い)

- 中古衣類(HS6309項)及びぼろ・くず(HS6310項)について、EPAを適用するためには、完全生産品※であることが求められる協定もあり、各協定の規定を確認。
- 完全生産品であることが求められる場合は、
 - ① 締約国内で収集したものであること。
 - ② 当該締約国内で本来の目的を果たせない又は回復・修理することができないこと。
 - ③ 原材料の回収又は再利用のみに適するものであること。等の基準を満たすことを立証する必要がある。
なお、①～③を立証する資料については、個別案件毎に判断。

(※) 例えば、日アセアン協定における規定は、以下の通り。

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

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



（品目別規則を満たすべき部分について）

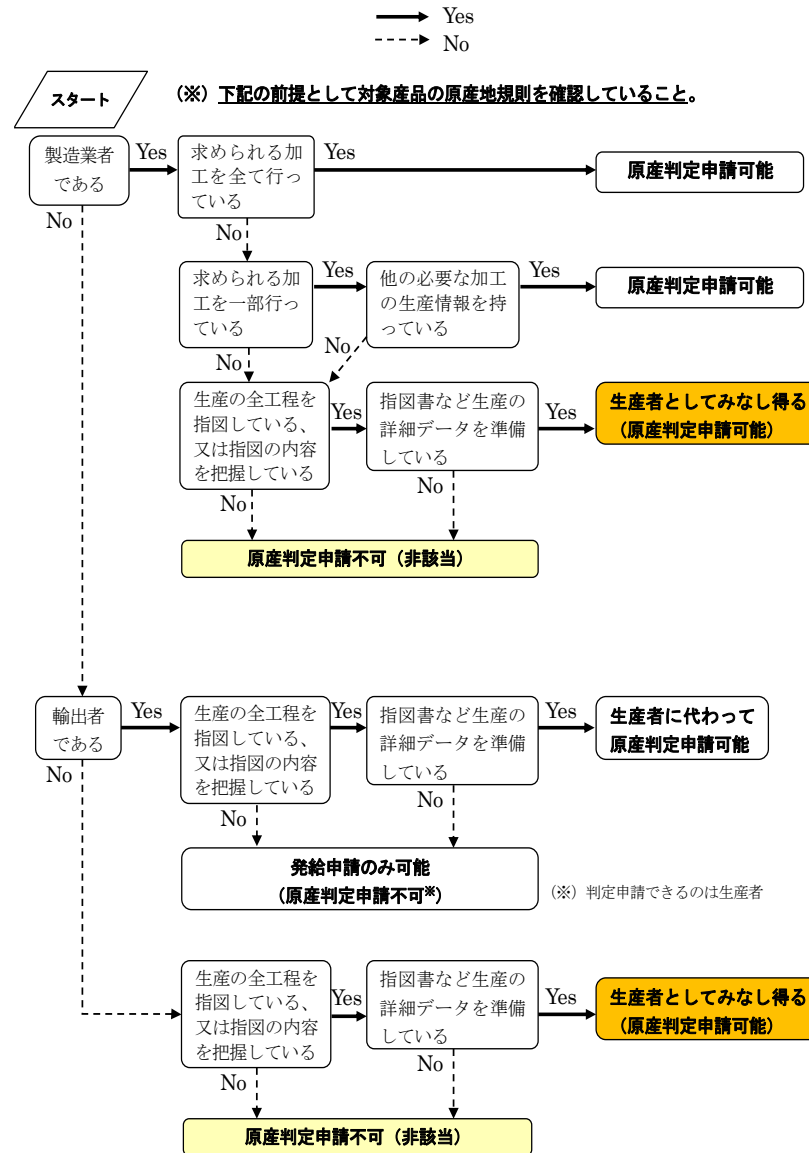
- **日インド、日スイス、日オーストラリア、日モンゴル、RCEPを除く協定**においては、「この類の産品が原産品であるか否かを決定するに当たり、これらの産品について適用される規則は、**これらの産品の関税分類を決定する構成部分についてのみ適用**されるものとし、当該構成部分は、これらの産品に係る規則に定める関税分類の変更要件を満たさなければならない」と品目別規則の注釈に記載されている（多くは第61類～第63類の注釈として規定）ことから、**主要構成部分以外**は関税分類の変更要件を満たさなくてよい。
- **日インド、日モンゴル**に関しては、**加工工程基準**であり、対象産品が特定の材料からの加工を経て製造されたことを立証すればよいため、当該特定の材料に該当しない材料については考慮する必要は無い。例えば、 Apparel製品について品目別規則上、求められる要件は、①織物からの製造（裁断・縫製）及び②材料たる織物が日本又はインドで製織されていること、であり、**当該Apparel製品を完成させるために必要な全ての材料についてその原産性や加工を考慮することは求められていない**。
- **日スイス、日オーストラリア、RCEP**に関しては、関税分類の決定要件に関する規定が協定上無いので、**主要構成部分以外に関しても関税分類の変更要件を満たさなければならない**。





參考資料

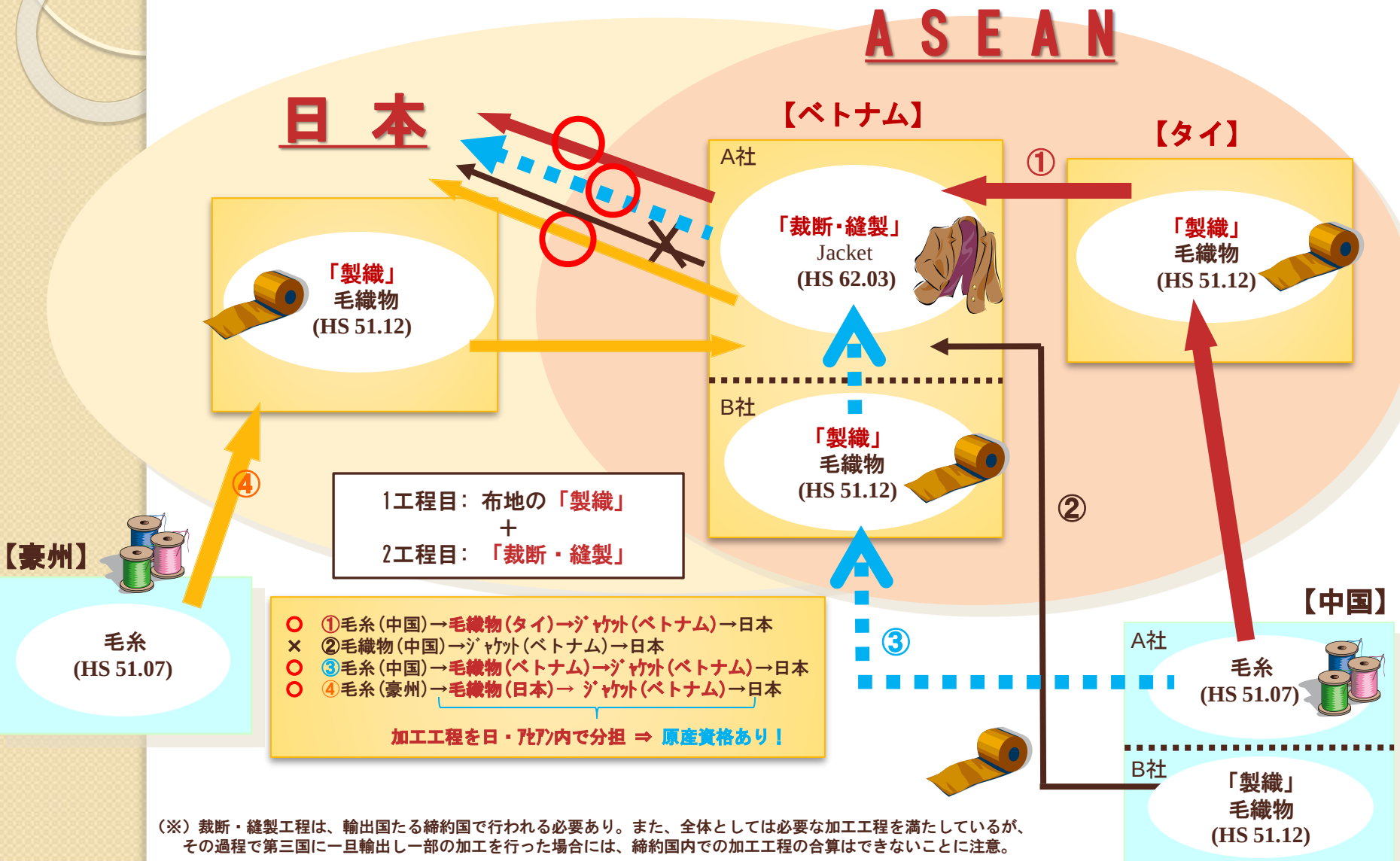
原産判定申請の資格者を確認するためのフローチャート



日・アセアンの地域ワイドでの加工工程の合算例

～アパレル製品に係る原産地規則～

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



染色工程に必要な作業内容一覧（日アセアン協定等一部の協定）

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

（※）原産地規則上求められる特定の加工要件のうち「染色」工程においては、上記に記載される加工作業のうち、2以上の作業を伴う必要があることに留意。協定により当該ルールが適用されないものもあるので、各協定の規定を要確認。
なお、上記作業の内容は日本産業規格に基づく。

お問い合わせ先



メール相談



EPA相談デスク

EPAに関する疑問や質問などございましたらお気軽に御相談ください。
ウェブサイトでは、初心者ガイドなどのわかりやすい資料や動画など、
学習コンテンツも御用意しておりますのでぜひ御活用ください。

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



JETRO EPA相談窓口

<https://www.jetro.go.jp/services/advice/epa.html>

ジェトロでは、EPA活用に関する御相談を受け付けています。

本部（東京）：03-3582-4943
ジェトロ北海道：011-261-7434
ジェトロ仙台：022-223-7484

大阪本部：06-4705-8606
ジェトロ広島：082-535-2511
ジェトロ香川：087-851-9407
ジェトロ福岡：092-471-5635



電話相談

EPA利用に必要な書類を簡単かつ効率的に作成できる「原産地証明ナビ」も提供しています。

<https://www.jetro.go.jp/theme/wto-fta/navi/>



日本商工会議所

The Japan Chamber of Commerce and Industry

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

企業登録や発給システムに関するお問合せは、日本商工会議所 国際部まで
メール：tokuteico@jcci.or.jp 電話：03-3283-7850

判定依頼・発給申請済みの個別内容については、申請先の各事務所まで
事務所一覧：https://www.jcci.or.jp/gensanchi/office_list.html