

附属書 2 品目別原産地規則 第 X I 部の説明
(繊維及び繊維製品が原産性を取得するために必要な加工)
(第 5 0 類から第 6 3 類)

A. 糸

H S 関税分類番号	締約国において原産性を取得するために必要な加工	
	梳毛工程	紡績工程
50.04-50.06 51.06-51.10	(不適用)	必要
52.04-52.07	必要*	必要
53.06-53.08 54.01-54.06	(不適用)	必要
55.08-55.11	必要*	必要

* 「梳毛」工程は、一つのまたはそれ以上の他の締約国において当該工程が行われ、産品が原産性を取得している場合には、締約国において経る必要はない。

B. 織物

HS 関税分類番号	締約国において原産性を取得するために必要な加工			
	紡績工程	糸の浸染又はなせん工程****	織り工程	織物の浸染又はなせん工程****
50.07 51.11-51.13	必要*		必要	
52.08-52.12 53.09-53.11		必要**	必要	
54.07-54.08 55.12-55.16			必要***	必要

* 「紡績」工程は、一つのまたはそれ以上の他の締約国において当該工程が行われ、産品が原産性を取得している場合には、締約国において経る必要はない。

** 「糸の浸染・なせん」工程は、一つのまたはそれ以上の他の締約国において当該工程が行われ、産品が原産性を取得している場合には、締約国において経る必要はない。

*** 「織り」工程は、一つのまたはそれ以上の他の締約国において当該工程が行われ、産品が原産性を取得している場合には、締約国において経る必要はない。

**** 「浸染・なせん」工程は、協定附属書 2 第 X I 部の注釈 1 に記載されている工程の 2 つ以上と併せて経ている必要がある。

C. 産業用繊維製品（HS第56類～第59類）

HS 関税分類番号	締約国において原産性を取得するために必要な加工	
	紡績工程	メリヤス編み / クロセ編み / 織り / 製品の最終加工工程
56.01-56.03	(不適用)**	必要
56.04-56.09	必要*	必要
57.01-57.02	必要*	必要
57.03-57.05	(不適用)**	必要
58.01-58.11	必要*	必要
59.01	(不適用)	必要
59.02-59.11	必要*	必要

* 「紡績」工程は、一つのまたはそれ以上の他の締約国において当該工程が行われ、産品が原産性を取得している場合には、締約国において経る必要はない。

** HSの第56.01項から第56.03項までの項及び第57.03項から第57.05項までの項の産品については、当該産品の生産の慣行において実際には行われない工程であるため、「紡績工程」を経る必要はない。

D. メリヤス編み・クロセ編み織物（HS第60類）

HS 関税分類番号	締約国において原産性を取得するために必要な加工			
	紡績工程	糸の浸染 / なせん工程****	メリヤス編み / クロセ編み工程	織物の浸染 / なせん工程****
60.01-60.06	必要*		必要	
		必要**	必要	
			必要***	必要

* 「紡績」工程は、一つのまたはそれ以上の他の締約国において当該工程が行われ、産品が原産性を取得している場合には、締約国において経る必要はない。

** 「糸の浸染・なせん」工程は、一つのまたはそれ以上の他の締約国において当該工程が行われ、産品が原産性を取得している場合には、締約国において経る必要はない。

*** 「メリヤス編み・クロセ編み」工程は、一つのまたはそれ以上の他の締約国において当該工程が行われ、産品が原産性を取得している場合には、締約国において経る必要はない。

**** 「浸染・なせん」工程は、協定附属書2第XI部の注釈1に記載されている工程の2つ以上と併せて経ている必要がある。

E. アパレル、衣類装飾品及びその他の繊維製品（HS第61類、第62類、及び第63.01項から第63.08項）

HS 関税分類番号	締約国において原産性を取得するために必要な加工	
	メリヤス編み / クロセ編み / 織り工程	製品の最終加工
61.01-61.17 62.01-62.17 63.01-63.10	必要 *	必要

* 「メリヤス編み・クロセ編み・織り」工程は、一つのまたはそれ以上の他の締約国において当該工程が行われ、産品が原産性を取得している場合には、締約国において経る必要はない。

F. 中古の衣類、紡織用繊維の中古の物品及びぼろ（HS第63.09項から第63.10項）

HS 関税分類番号	締約国において原産性を取得するために必要な加工	
	「完全生産品」ルール	
63.09-63.10	必要 *	

* 協定第25条パラ(i)、(j)の規定に従い、これらの中古の物品やぼろは、次のものとする。

(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、または

(ii) 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

浸染又はなせん加工の記載内容（仮訳）

附属書 2 第 X I 部の繊維及び繊維製品（HS 番号の第 5 0 類から第 6 3 類）の注釈 1 に列挙される各作業の内容は、経済産業省が設立した日本工業規格に基づいている。

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
(2)	防融加工	紡織又は編んだ布地を熱による溶融から保護するために、物質を付加する最終加工。この加工は、合成繊維製品にタバコの火や摩擦熱で穴が生じることを防止するために行われるもの
(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
(4)	抗ピル加工	紡織及び編んだ布地の表面に摩擦により毛玉が生ずるのを防止する最終加工。繊維の段階での樹脂処理、ガスによるけば焼き、けば取りによる長いけばの除去、化学処理によるけばの段階的除去
(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剤、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。
(6)	しわ加工	布地に耐久性のあるしわ（襷）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。
(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
(8)	ブラッシング	布地の表面に付着しているけば及び塵を拭き取り、及びローラーブラシを使用して繊維を寝かせて調整する処理
(9)	バフ加工	紙やすりを使用してロール状にした繊維を起毛させる加工。この加工は、合成繊維織物、編んだ布地、綿織物等幅広く使用されている。
(10)	抜蝕加工、オパール加工	布地の片側を、代替繊維の混合系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
(11)	カレンド仕上げ	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
(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
(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
(14)	蒸じゅう、デカタイジング	生地を多孔性シリンダで巻き上げ、蒸気により熱し、空気で冷却することにより、布地の安定性、光沢及び感触を向上させる最終処理。全デカタイジング（高圧デカタイジング機械）半デカタイジング（通常圧デカタイジング機械）連続デカタイジング機械等が使用される。これは、毛織物を処理するほぼ最終段階の工程。

(15)	消毒加工	繊維に臭気複合物を接触させることにより悪臭を減少させる効果のある最終処理。悪臭とは、汗臭、老人臭、排泄物臭、タバコ臭、ごみ臭をいう。
(16)	イーjeeケア加工	洗濯後、アイロンをかけないで着用できるようにする最終加工。木綿生地並びにその混紡生地に即乾性をもたせるもの。
(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
(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。合成系織物、木綿織物等種々の分野で使用される。
(19)	難燃加工	繊維を発火しにくく、及び燃え広がりにくくするための最終加工。この加工は、作業衣、カーテン、室内装飾、介護用老人衣服、ベッドリネン等の着火の危険のある用途に利用される。
(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
(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。
(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（次元的安全性）抗しわ発生性、定着性は著しく向上する。
(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
(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。
(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
(26)	モアレ仕上げ	木目光沢模様を布地に付加するカレンダ加工の一種。カレンダ加工との相違は、加圧した縦糸と加圧していない部分との間に光の反射が生じて、木目模様が形成される。
(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。
(28)	はつ油加工	繊維製品にはつ油剤を付加する最終加工
(29)	オーガンジ加工	薄さ、透明性及び硬さを得るための最終加工。木綿の場合には、濃硫酸を常温で反応させる。
(30)	減量加工	織物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緬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ルを並行的に装備したシュライナーロール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ばをブラシで揃えた後に、ロータリー切断機を使用して、布地の縁を走らせ、定型の長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	親水性の化合物を疎水性のある合成繊維に付加することにより、塵埃が洗浄によって円滑に除去できるようにする最終加工
(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を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)	はっ水加工	繊維にはっ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