

EPA原産性調査に関するガイドライン 2025

2025年8月1日

日本自動車工業会

日本自動車部品工業会

はじめに

本ガイドラインは2019年に初版を発行いたしました。

その当時、依頼者からの納期などの要求事項や回答フォームがばらばらで回答者の負担は大きいものでした。そこで**回答者に負担が及ばないように**、主な依頼者である日本自動車工業会（JAMA）と回答者である日本自動車部品工業会（JAPIA）間で合意したガイドが発行され、JAPIAホームページに掲載されております。

発行以降5年以上が経過し、今年度、改訂版を発行することといたしました。

しかしながら、本来の目的である回答者の負担軽減の目的は変わっておりません。

回答者におかれましては、疑問点や検認などの課題発生時には**依頼者に適宜問い合わせ・協力依頼**をしてください。

依頼者におかれましては、**回答者の課題に真摯に対応**いただくようお願いいたします。

また、本ガイドラインは、業界の指針であり、**調査依頼者及び回答者に対して、いかなることも強制するものではありません。**

FTA/EPAの原産資格調査は法律で定められた手続きに則って行われるべき業務です



第三者証明制度	「経済連携協定に基づく特定原産地証明書の発給等に関する法律」	経済連携協定に基づく特定原産地証明書の発給等に関する法律 e-Gov 法令検索
自己証明制度	「経済連携協定に基づく申告原産品に係る情報の提供等に関する法律」	経済連携協定に基づく申告原産品に係る情報の提供等に関する法律 e-Gov 法令検索

FTA/EPAの原産資格調査依頼への回答は、法的な拘束力のあるものではありません。
原産資格調査を進める中で、ご不明点があった場合は、単独で判断をせず、必ず依頼者に確認を取った上で、
双方共通認識の下で進めるべき業務であるということをご認識ください。

目次

- ・ 証明制度・証明方法
- ・ 調査依頼時の留意点
- ・ HSコード決定の原則と役割分担
- ・ 調査依頼と回答項目
- ・ 原産性の維持
 - 1) 随時確認
 - 2) 定期確認
- * (補足) HSコードに関する参考情報

自己証明制度・認定輸出者制度・委託生産者制度の追記

納期調整・調査依頼分散への協力を明記

新規追加

依頼/回答項目の明記

新規追加

新規追加

第三者証明方式と自己証明方式（認定輸出者（補足1）含む）により方法が異なる

証明方式	定義	説明
第三者証明方式	輸出者が輸出国における発給機関（日本では日本商工会議所）から原産地証明書を発給してもらう方式。また、輸出者が生産者でない場合は生産者は輸出者に対し同意通知を行う。	発給を受ける前に、原産判定のための根拠書類を作成し、発給機関から原産判定を受けなければならない。また、輸出者が生産者でない場合は生産者は輸出者に対し同意通知を行う。
自己証明方式	輸入者、輸出者又は生産者自らにより、原産品であることを自己申告する方式。	申告のために原産性申告書または原産地証明書を提出する。また、原産性があることを明らかにする書類を作成する。

● 生産委託を行っている場合、一定の条件を満たせば原産判定が可能。（補足2）

証明制度・証明方法

協定と証明方式

HSバージョンについてはWeb Siteなどで最新の情報をご確認ください

FTA/EPA 協定	発効時期	HSバージョン	第三者証明方式	認定輸出者 自己証明方式	自己証明方式
日シンガポール	2002/11	2002	●		
日メキシコ	2005/4	2002	●	●	
日マレーシア	2006/7	2002	●		
日チリ	2007/9	2002	●		
日タイ	2007/11	2017	●		
日インドネシア	2008/7	2017	●		
日ブルネイ	2008/7	2002	●		
日ASEAN	2008/12	2017	●		
日フィリピン	2008/12	2002	●		
日スイス	2009/9	2007	●	●	
日ベトナム	2009/10	2007	●		
日インド	2011/8	2007	●		
日ペルー	2012/3	2007	●	●	
日オーストラリア	2015/1	2012	●		●
日モンゴル	2016/6	2012	●		
TPP11	2018/12	2012			●
日EU	2019/2	2017			●
日米	2020/1	2017			● (輸入者のみ)
日英	2021/1	2017			●
RCEP	2022/1	2022	●	●	●

「自工会／部工会標準」と「条件を満たせば採用可」の2つを規定

荷姿	位置付け	証明方法	第三者証明方式	自己証明方式	証明者	採用に当たっての条件等
構成部品	標準	サプライヤ証明	○	○	生産者	・生産者がサプライヤ証明書の内容に責任を負えること
輸出用部品 補修部品	標準	同意通知	○		生産者	
		サプライヤ証明		○	生産者	・生産者がサプライヤ証明書の内容に責任を負えること
	条件を満たせば採用可	直接回答 (典拠資料提示して輸出者判定)	○		輸出者	・生産者が判定依頼困難な場合を想定 ・該当生産者と輸出者双方が、当方式での実施に合意すること

委託生産者についてはP.6の補足2をご参照下さい。

認定輸出者 認定基準は以下の通り：基準をもとに経済産業大臣が認定

（１）EPA利用実績

第一種特定原産地証明書の発給を定期的に受けていること。（概ね半年で8回以上（認定の申請を行うEPA以外の受給実績を含む））

（２）社内責任者等の配置

①「統括責任者」の配置 社内の証明書作成業務全体を総括管理する者。下記②及び③の者に対する指揮 監督権限が社内の内部規則において位置付けられていること、又は、当該統括責任者と下記②及び③の者との間の連絡体制が整備されていること。

②「法令業務責任者」の配置 原産地証明書に係る書類の保存、帳簿の記載、変更の届出等、原産地証明書の作成に係る法令に定められている業務を適確に実施できる者。

③「証明書作成業務担当者」の配置 日本商工会議所から原産品判定を受けた物品について、「特定原産品であることを明らかにする資料」の作成に関する事務に携わったなど、一定の実務経験がある者。

（３）連絡体制の構築

経済産業省からの情報提供要請等に対応するための経済産業大臣（原産地証明室）との連絡 体制、生産者との連絡体制（輸出される物品の生産に係る情報の収集等の 協力体制など）を整備していること。

証明制度・証明方法（補足2）

原産品判定依頼を行うことができるのは、製品の生産者または生産者から提供された情報を有する輸出者のみであるが、以下の条件を満たせば委託生産者が原産性判定依頼を行うことができる（日本商工会議所「委託生産者について」より引用）

- 生産者と同様に製品の原産性を証明できる委託生産者であることを確認するために、3つの要件をクリアする必要があります。
- 3つの要件のいずれか一つでも満たさない場合は、製品の原産性を証明する資料が作成できず、委託生産者には該当しません。

（委託生産者に該当する要件）

- ① 生産に係る企画、仕様の決定を行っている
- ② 原材料の調達、支給又は指定を行っている
- ③ 製造全般の管理・指揮等を行っている

日本商工会議所「委託生産者について」の資料

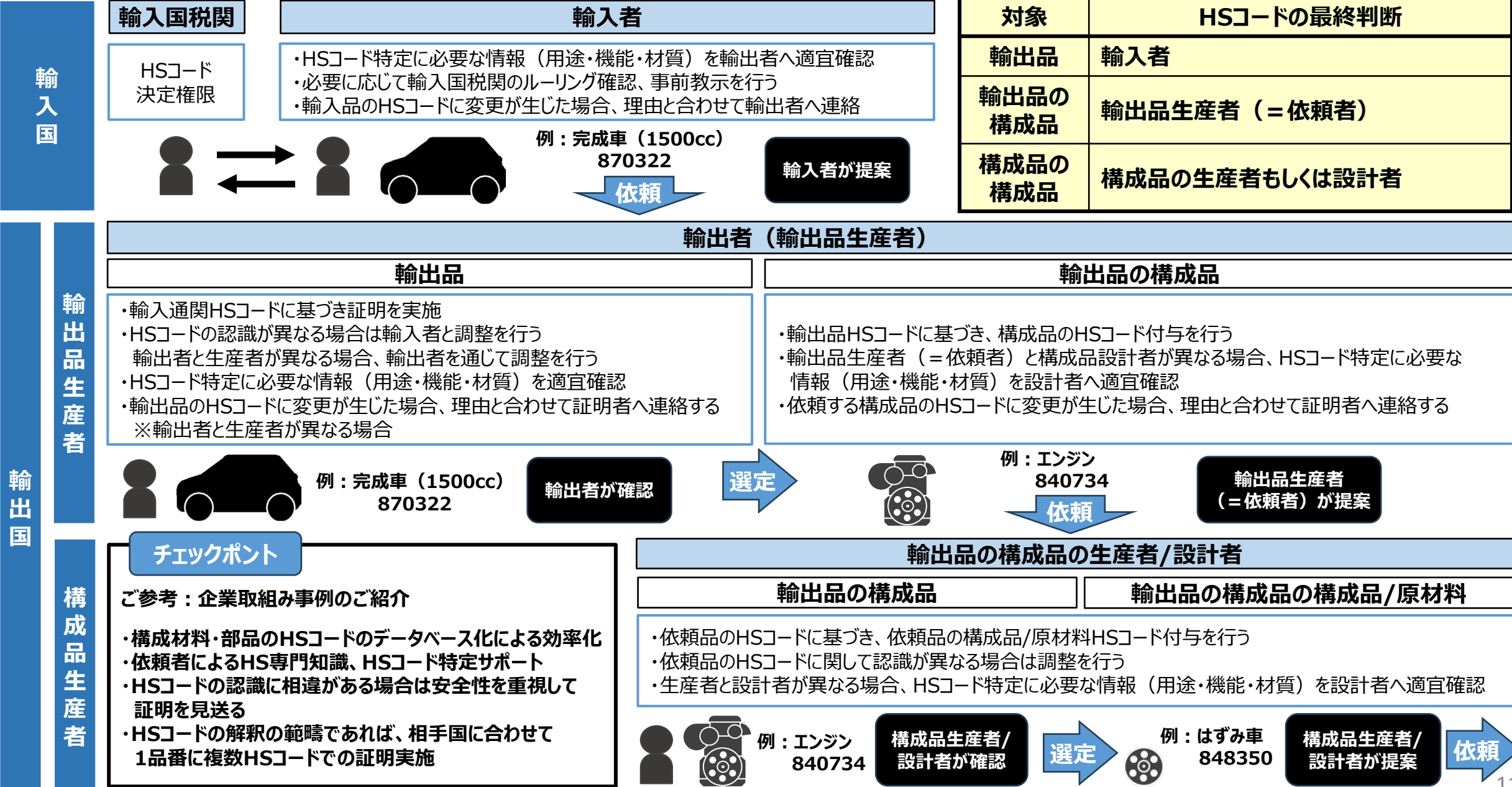
<https://www.jcci.or.jp/gensanchi/itaku-seisansha.pdf>

調査依頼時の留意点

平準化・負荷軽減

	提案事項
柔軟な納期対応	1カ月（20営業日） 但し、支給品有無、証明依頼部品の種類、依頼件数、FTA協定証明難易度等により、依頼元は依頼先の要望に基づき可能な限り、納期を調整する。
調査頻度	極力定期便化（例：1～3ヶ月、半年に1回等、年間計画を基に実施する。） （依頼者によって頻度が異なる。）
効率的な調査方法 （新規品番）	新規モデル、法規などの理由から優先する場合、依頼元と依頼先の間で定期原産維持確認調査の納期を調整する。（纏めて依頼を希望する仕入先を除く。）
効率的な調査方法 （定期調査）	可能な限り分散して依頼する。 （纏めて依頼を希望する仕入先を除く。） 検認対応や調査元情報のタイムラグにより、全ての対応は難しいが、極力流動品のみに絞り込み。 （定期調査時適用外、外国製、廃番品番は除く）。
内示提供	既に別ルートで新型立ち上げ計画は共有化されており、個別での開示は控える。

HSコード決定の原則と役割分担



調査依頼と回答項目

◎…必須事項 ○…条件別必須事項 △任意事項

完成車メーカー提供項目	第三者証明		自己証明	
	構成品	輸出品	構成品	輸出品
① 依頼者調査依頼NO	△	△	△	△
② 完成車メーカー品番	◎	◎	◎	◎
③ 品名（英語）	◎	◎	◎	◎
④ 品名（日本語）	△	△	△	△
⑤ 荷姿	◎	◎	◎	◎
⑥ HSコード	◎	◎	◎	◎
⑦ HS年版	△	△	△	△
⑧ 輸入通関国※ 1	○	○	○	○
⑨ 協定	◎	◎	◎	◎
⑩ 判定基準	◎	◎	◎	◎
⑪ 事前教示有無	△	△	△	△
⑫ 新規/定期原産性維持確認/再依頼	◎	◎	◎	◎
⑬ 同意通知先・企業名		◎		
⑭ 同意通知先・企業登録番号		◎		
⑮ 証明制度※ 2	○	○	○	○

※ 1,日アセアン協定、RCEP協定において、判定資料を国別に分ける必要がある場合等は必須

※ 2,自己証明、第三者証明、認定輸出者のいずれかを下記条件に必須

構成品：証明制度が選択式の場合のみ必須、日オーストラリア協定の場合必須

輸出品：証明制度が選択式の場合のみ必須、日オーストラリア協定の場合必須

日スイス、日メキシコ、日ペルー、RCEPの認定輸出者の場合必須

(注) 直接回答の場合、完成車メーカー・部品メーカー間で合意できない項目については提供／回答しなくても良い

◎…必須事項 ○…条件別必須事項 △任意事項

部品メーカー回答項目	第三者証明		自己証明	
	構成品	輸出品	構成品	輸出品
① 書類作成日	◎	◎	◎	◎
② 部品メーカー 会社名	◎	◎	◎	◎
③ 部品メーカー 所在地	◎	◎	◎	◎
④ 部品メーカー 部署	◎	◎	◎	◎
⑤ 部品メーカー 担当者	◎	◎	◎	◎
⑥ 部品メーカー 電話番号orメールアドレス	◎	◎	◎	◎
⑦ 回答者管理NO	△	△	△	△
⑧ 部品メーカー 品番	△	△	△	△
⑨ 原産判定結果（達成 or 未達成）	◎	◎	◎	◎
⑩ 使用判定基準	◎	△	◎	◎
⑪ 救済規定※ 1	○	○	○	○
⑫ 未達成理由※ 2	○	○	○	○
⑬ 回答方法	◎	◎	◎	◎
⑭ サプライヤ証明有効期限	△		△	△
⑮ 日商判定番号		◎		
⑯ 同意通知書 有効期限		◎		
⑰ 生産会社名	◎	△	◎	◎
⑱ 生産会社 企業登録番号		△		
⑲ 生産工場名	◎	△	◎	◎
⑳ 生産工場 所在地	◎	△	◎	◎
㉑ 生産工場 電話番号	△	△	△	△
㉒ 備考	△	△	△	△
㉓ 品名(英)	◎	◎	◎	◎
㉔ 品名(日)	△	△	△	△
㉕ 荷姿 ※ 3	○	○	○	○
㉖ HSコード	◎	◎	◎	◎
㉗ 使用協定	◎	△	◎	◎
㉘ 完成車メーカー品番	◎	◎	◎	◎

※ 1,救済規定を使用している場合必須

※ 2,未達成の場合必須

※ 3,PSRが荷姿により異なる協定の場合のみ、輸出品 or 構成品 のいずれかを記載

**輸出者及び生産者ともに原産性が喪失した際は通知義務が存在するため、
生産者及び輸出者それぞれの責任で原産性維持管理を実施**

経済連携協定に基づく特定原産地証明書の発給等に関する法律 第6条
経済連携協定に基づく申告原産品に係る情報の提供等に関する法律 第6条

1) 随時確認

原産性喪失の着眼点（例）

生産場所の海外移転/材料部品の海外調達への変更
→工程変更情報を捕捉する

コスト変動
→価格改定のタイミングは注意

（参考資料） [EPA原産地証明書の利用における留意事項について](#)（経済産業省公表の資料）

原産性喪失判明時の初動対応

1. 生産者及び輸出者の双方で情報を共有

2.

	原産性の喪失が未来の日付の場合	原産性喪失が過去の日付の場合
第三者証明制度の場合	① 輸出者の責任において発給停止日を決定し生産者に連絡 ② 生産者はその日付をもとに同意通知開示期限の再設定などの措置を実施	① 生産者及び輸出者双方の責任で事実関係の確認 ② 原産性喪失状態での原産地証明書の発給が判明した場合は生産者及び輸出者の双方で商工会議所への報告等の対応にあたる
自己証明制度の場合	輸出者の責任において申告停止日を決定し生産者に連絡	① 生産者及び輸出者双方の責任で事実関係の確認 ② 原産性喪失状態での原産申告が判明した場合は生産者及び輸出者の双方で当局への通知等の対応にあたる
証明対象製品の構成品の場合	証明対象製品の原産性への影響有無を対象製品の生産者の責任で確認	

2) 定期確認

目的:	継続してEPA/FTAを利用する原産品について原産性が維持されているかを確認すること
必要な対応:	最新の情報に基づき原産資格調査を行うこと
タイミング:	直近の原産回答から約1年後
対象:	依頼者: 輸出の計画があり、かつEPA/FTAを継続利用する予定がある原産品 生産者: 依頼者から定期原産性調査の依頼があった部品

役割分担

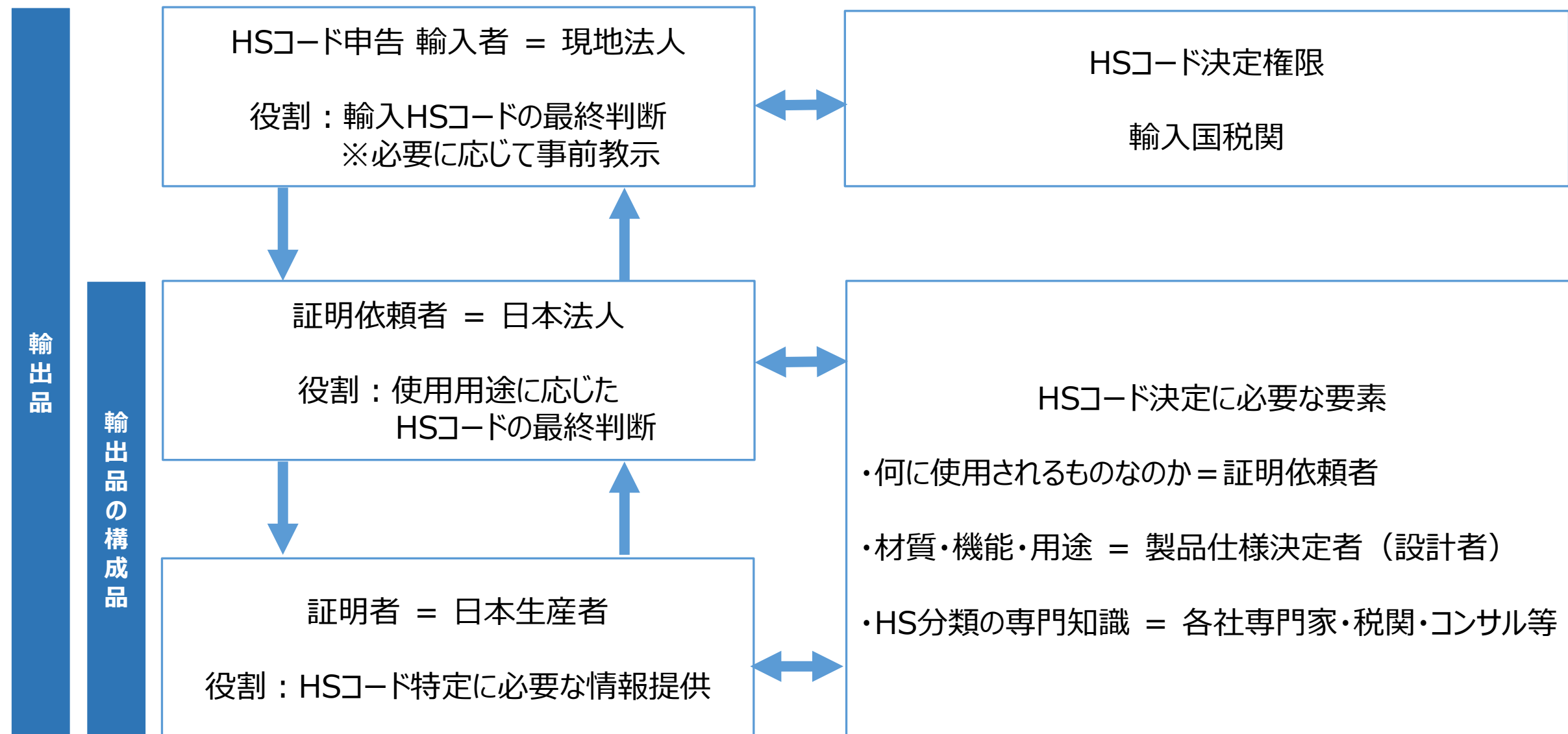
依頼者	• EPA/FTA対象部品管理: 随時部品の 輸出計画及びEPA/FTA利用する予定 を確認 • EPA/FTA対象部品の定期原産性調査依頼を送信 (1 回/年 最低限) • EPA/FTA対象外となった部品について、依頼を行わない (例: 生産終了、税率変更等 によりEPAが不要になった場合)
生産者 (委託生産者を含む)	• 定期原産性調査の依頼を受けた部品に対して、調査を行う • 最新状況 (コスト、生産地、構成部品の原産資格情報 等) に基づいて維持確認調査を行う • 調査依頼を受けた後に、仕入先に構成部品の原産性維持確認を行う • 定期原産性調査の結果、原産資格が喪失していることが確認された場合、依頼者に速やかに連絡する。

責任区分

依頼者	EPA/FTA対象部品を管理し、定期原産性調査タイミングの管理をする責任
生産者 (委託生産者を含む)	最新情報に基づき、再度原産資格調査を行い、原産性が維持されているかどうかを確認する責任

(補足) HSコードに関する参考情報

ご参考：HSコード決定要素



ご参考：構成材料・部品のHSコードの社内データベース化

FTA/EPAの原産地規則・特惠税率は全てHSコードに基づいて制定

自社製品の材料・部品のHSコードを普段から管理することのメリット

- ・依頼者からの調査依頼の際、それまでの回答実績を応用できる
- ・同じ製造プロセス、同じ材料・部品で製造される製品への判定をグループ化できる
- ・新規部品への調査依頼(部品単位の設計変更等)時に、原材料HSコードの変化有無で判断できる

自社社内で準備・データベース化が望ましい情報

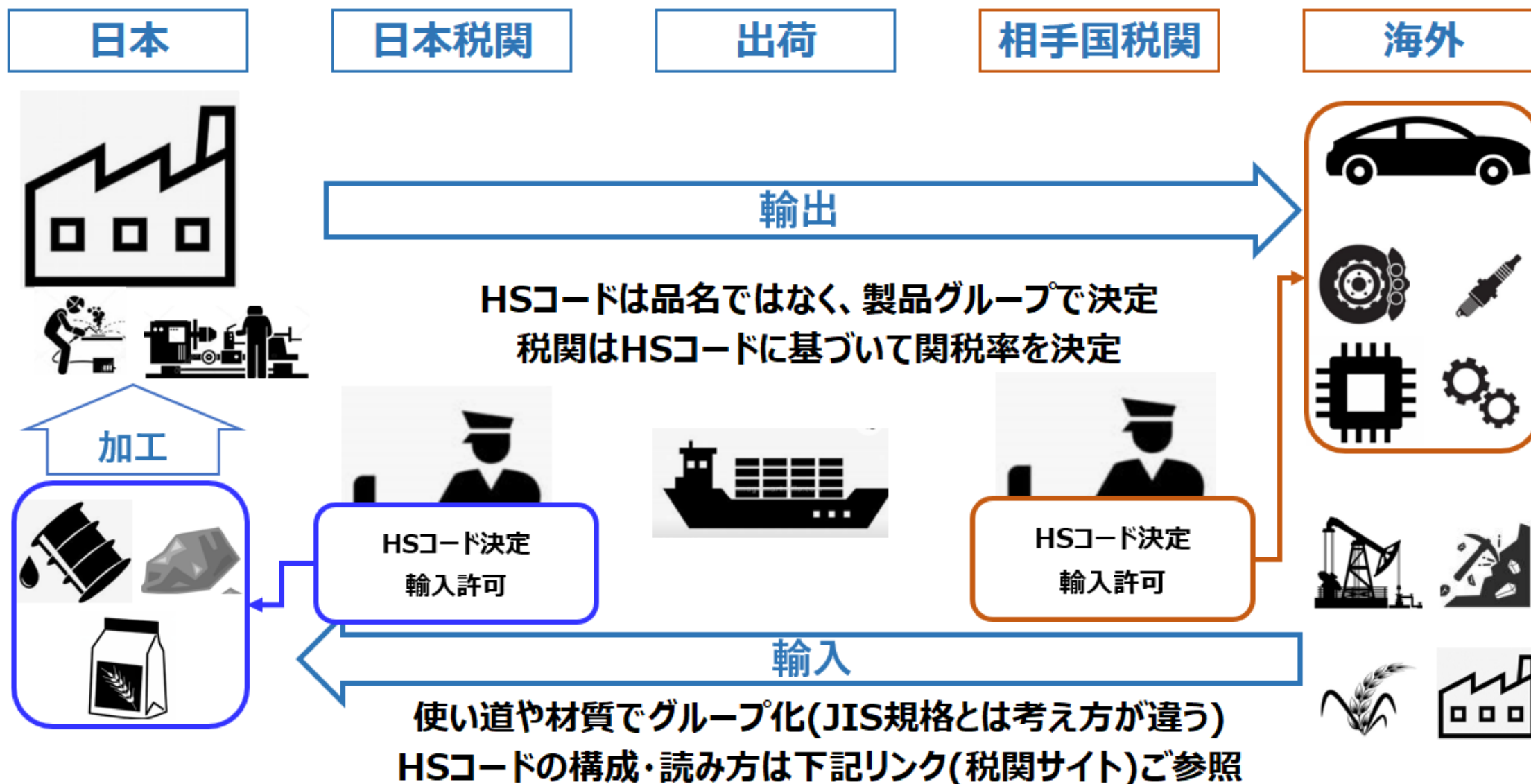
事例：

	品名	部番	輸出先	HSコード	自社原材料	原材料HS	製法	金型	製造地	判定結果
OEM A社	A	A00001	甲国	870829	PP樹脂	390210	射出成型	A	日本	CTC基準 で原産
OEM B社	B	B00002	乙国	392690	PP樹脂			B	乙国	CTC基準 で原産
OEM C社	A	C00001	丙国	870829	PP樹脂			A	日本でも 丙国でもない	FTA域外製につき 非原産

輸入国税関の指示

設計内容が変わってもデータに変更がなければ
判定結果は同じになる

ご参考 HSコードの役割：海外貿易業務の「一丁目一番地」



https://www.customs.go.jp/zeikan/seido/bunrui_hs.htm#sankou

ご参考 HSコード： 枠組みと更新頻度・成り立ち

- 世界貿易機関(WCO)での合意された品目ごとのカテゴリー表
- 更新頻度：**国際的には5年に一度**。**各国(輸入用をメインに)では毎年**
- 使いかた：輸出入の統計管理・関税率の設定・FTA/EPA交渉のベース
- HSコードの構成：**世界共通の6ケタの数字** **XX.YY.ZZ** と、各国輸入で使う7ケタ以降

XX.YY.ZZ
類 項 号

例：ダンパー 87.04.10
類 項 号

	 鉄鋼材	 エンジン	 自動車	 椅子
上位2桁：類 (XX) 世界共通 大分類	鉄鋼 (72)	機械類 (84)	輸送機器 (87)	家具、寝具、他 (94)
中位2桁：項 (YY) 世界共通 中分類	薄板 (72.09)	ディーゼルエンジン セミディーゼルエンジン含む (84.08)	貨物自動車 (87.03)	椅子 (94.01)
下位2桁：号 (ZZ) 世界共通 小分類	厚さ1～3mm未満の 冷延鋼板 (72.09.16)	自動車用 (84.08.20)	ダンパー (87.04.10)	自動車に使用する椅子 (94.01.20)
7桁目以降 (**~****) 各国独自 小細分類	日本：高張力のもの (72.09.16.091) EU：コーティングをしていないもの (72.13.91.9000)	日本：細分類なし (84.08.20.000) EU：出力50キロワット未満 (72.13.91.4900)	日本：中古車 (87.04.10.100) EU：ピストン式エンジン以外の ダンパー (87.04.10.9000)	日本：細分類なし (94.01.20.000) EU：細分類なし (94.01.20.0000)

ご参考 HSコード：EPA/FTAでの使い方

HSコードの使いみち	事例	FTA/EPA			
		日本-EU協定	日本-タイ協定	日本-メキシコ協定	日本-オーストラリア協定
特惠関税適用可否	完成車(870323)	可	-	可	可
	車体部品(870810)	可	可	可	可
特惠関税適用可の場合の関税率	完成車(870323)	発効後8年で完全撤廃 (10%→8.8%→…→0%)	-	撤廃 (20%→0%)	撤廃 (5%→0%)
	車体部品(870810)	発効後8年で完全撤廃 (4.5%→…→0%)	発効後10年で減免 (80%→73%→…→10%)	発効後10年で撤廃 (35%→…→0%)	撤廃 (5%→0%)
特惠関税適用の条件 (原産地規則)	完成車(870323)	MaxNOM40% or RVC60%	-	CTSH & RVC65%以上	CTHまたはQVC40
	車体部品(870810)	MaxNOM40% or RVC60% + 加工工程基準	CTHまたはQVC40	CTH CTSH & RVC65%以上	QVC40以上
原産地規則のCTC基準 (関税番号変更基準)の 判断材料	完成車(870323) ホワイトボディ (870710)	CTC基準利用NG 加工工程基準は 以下リンク先ご参照 000382070.pdf 3 ページ 「第三節」ご参照			

ご参考 OEM各社のHSコード解釈の違いと判定への影響

判定基準：TPP協定を想定

ドアハンドル



O E M A社

8301.60

CTH

卑金属の鍵の部分品
※ドアロック基準での解釈

O E M B社

8708.29

CTH

自動車の車体部分品

O E M C社

3926.30

CTH

樹脂の取付具
(自動車)

構成品 1 【樹脂製】



3926.30

CTC判定○

プラスチック取付具
※卑金属製ではない

8708.29

CTC判定×

親の部分品
※汎用部品でない

3926.30

CTC判定×

親の部分品
※汎用部品でない

構成品 2 【樹脂製】



3926.30

CTC判定○

プラスチック取付具
※卑金属製ではない

8708.29

CTC判定×

親の部分品
※汎用部品でない

3926.30

CTC判定×

親の部分品
※汎用部品でない

⋮

⋮

⋮

⋮

構
成
部
品

OEM各社（各国税関）でHSコード解釈が異なる※どれも解釈の範疇

⇒最終決定権は各国税関にある（確約にはルーリング確認、事前教示が必要）

ご参考 CTC基準で判定を求められた場合の生産者HSコード特定のプロセス

手順	依頼者		生産者	生産者のアクション
1.		判定対象品目HSコード案	 	製品HSコード(案)を入手
2.			BOM A. B.	製品の構成部品・材料を確認
3.			BOM A. 84XXXX B. 85XXXX C. ?	2. の構成部品並び材料のHSコードを採番
4-1.			HSコード採番	(採番に迷う場合) 製品の部分品あるいは付属品かを確認する YES→該当製品の部分品・付属品のHSコードを採用
4-2.			BOM A. 84XXXX B. 85XXXX C.	(自社社内で解決が難しい場合) 1. 依頼者に相談の上合意 2. 自社の通関業務担当者に照会 3. 所轄の税関に相談 4. 社外コンサルに照会
5.		原産地宣誓	原産資格の有無確認	※以上で依頼者との合意形成が難しければ回答差控も選択肢。

ご参考 HSコード使用時の注意：FTAごとに使用するHSコードの年版が違う

- ・ 特惠関税適用の可否や条件を決めるHSコードは、FTAが発効するタイミングでのHSコードではなく、FTA締結に向けた協議を開始したときのHSコードが使われます。
- ・ 通関で使用するHSコード(年次最新のもの)とは異なる場合があります。
- ・ 通関実務との間で生じる誤差や商品の多様化によって使用するHSコードが変わる場合があります。

原産地判定・証明書で使用するHSコード

1. 基本はFTA発効後の税率もFTA特惠関税適用条件（品目別原産地規則）と同じHS年版を使用
2. タイ・インドネシア・ASEAN・RCEPではFTA特惠関税適用条件（品目別原産地規則）と異なるHS年版を税率に使用
3. 原産地判定実施時は、各協定の品目別原産地規則で使用するHS年版の確認が必要

日本-協定相手国	税率	品目別規則
シンガポール	HS2002	
メキシコ	HS2002	
マレーシア	HS2002	
フィリピン	HS2002	
タイ	HS2002	HS2017
インドネシア	HS2002	HS2017
ブルネイ	HS2002	

日本-協定相手国	税率	品目別規則
チリ	HS2002	
ASEAN	HS2002	HS2017
ベトナム	HS2007	
スイス	HS2007	
インド	HS2007	
ペルー	HS2007	
オーストラリア	HS2012	

日本-協定相手国	税率	品目別規則
モンゴル	HS2012	
CPTPP	HS2012	
RCEP	HS2012	HS2022
EU	HS2017	
米国	HS2017	
英国	HS2017	

※各協定で使用するHS年版についてはWeb Siteなどで最新の情報をご確認ください

ご参考 HSコード使用時のその他注意点

注意点	注意いただくべき内容
HSコードの認識相違	FTA特惠関税適用におけるHSコードは 輸入国税関決定と自社判断の間に相違が発生する場合があります。
認識相違の場合	輸入国税関の判断が優先 されます。また、輸入国担当官個人の知見の差異で変更するリスクがあります。
日本国税関の支援	各税関でHSコード採番の照会を受け付けていますが、あくまで日本国税関の判断ですので輸入国税関との相違がある場合は輸入国指示に従ってください。
税関以外の情報入手	コンサルティング会社に委託する場合 経費が発生 します
守秘義務	貴社製品情報にかかわる機密は保護されます。 税関 : 守秘義務 コンサルティング会社 : 利用契約締結時の守秘義務要項をご確認ください。