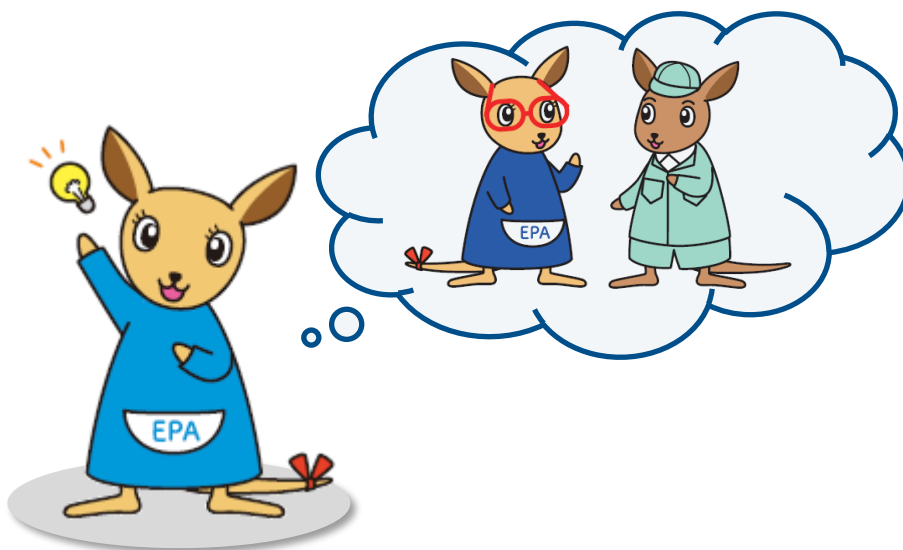


EPA利用のための原産地証明 ～初心者ガイド～

IV-1 : CTCルールの対比表を作ってみよう！

IV-2 : VAルール of 計算ワークシートを作ってみよう！



**2023年9月1日
東京共同会計事務所**

登場人物

今回のワークショップは、輸出者から依頼されて、生産者が原産性を判断する前提です（※1・2）



金具メーカー社員
関るい（愛称ルー）

金具メーカー社員の関るいです！
ルーちゃんと呼んでください！

ルーちゃんマークの箇所は生産者に
とっての重要ポイントの説明となります。

輸出商社社員の原規則です！
ゲンさんと呼ばれております。

ゲンさんマークの箇所は、輸出者に
とっての重要ポイントの説明となります。



商社社員
原規則（愛称ゲン）



EPAの先生
オリ爺

EPAの先生、オリ爺じゃ！
今日は私がみなさんにEPAについて
説明をしていきますぞ。



- （※1）輸出者で、生産者より情報を得て原産性を判断する場合は、生産者のマークを見てください。
- （※2）サプライヤーで、輸出品の材料の原産性を判断する場合は、生産者のマークを見てください。

ワークショップ受講診断チャート

D.国内商社

F.材料の国内商社

の方もご興味あれば、是非受講してください！

基礎

I : EPAの基本のキ！

B.輸出者



A.輸出者兼生産者

C.生産者



E.サプライヤー
(材料の生産者)



II-1 : HSコードとはどんなもの？

II-2 : 関税率を確認してみよう！

生産者から情報を受け
輸出者が原産性を判断
する場合はAパターン

III : CTCルール・VAルールとは？

本日！

IV-1 : CTCルールの対比表を作ってみよう！

IV-2 : VAルールの計算WSを作ってみよう！

応用



V : 依頼者への回答方法
(同意通知、自己申告書、サプライヤー証明書)

VI : サプライヤー証明書とは？
デミニマスルールとは？

目次



本日、講義は構成になっており、
どちらか一方のみを受講することも可能である。
みなさん、お忙しいと思うので、
ご都合の良いように受講いただければ幸いじゃ。

第1部：CTCルールの対比表を作ってみよう！

第2部：VAルールの計算ワークシートを作ってみよう！

目次



本日は2部構成になっており、
どちらか一方のみを受講することも可能である。
みなさん、お忙しいと思うので、
ご都合の良いように受講いただければ幸いじゃ。

第1部：CTCルールの対比表を作ってみよう！

第2部：VAルールの計算ワークシートを作ってみよう！

原産品であることを明らかにするための資料



生産者

ゲンさん、使うルールが分かったら
その後、どうしたら良いのですか？

今度は協定の基準をクリアしているか確認して、
その証拠として原産品であることを明らかにする
ための資料を作成します！



輸出者

原産品であることを明らかにする資料とは・・・



基準をクリアしているか検証して、クリアしている場合はその証拠として原産品であることを明らかにする資料を作成し、保存する必要があります。

EPAの基本のキ！でご案内した通り、輸入国税関から原産品であることの確認を受ける可能性があるためです。

POINT!

根拠書類にはルール毎に名称があります。

- 関税分類変更基準（CTCルール）
対比表
- 付加価値基準（VALルール）
計算ワークシート

対比表とは・・・

対比表のフォーマットの例

[illegible]

**各部品の情報が必要となります。
社内の関係部署と連携しましょう！**



ご協力頂けますか？



CTCルールの対比表を作ってみよう！



生産者

CTCルールはどのように書類を作成していきますか？

まずは、製造工程表や総部材表を用意しましょう！



輸出者

対比表を作成する＝原産性の立証

関税分類変更基準 (CTCルール)の立証方法

対比表の作成

STEP1

資料作成者・生産者情報

STEP2

品名・HSコード6桁

STEP3 使用判定基準

STEP4 CTCによる判定作業

STEP5 基準を満たしているか確認

[illegible]

STEP1 資料作成者名 生産者情報の確認

資料作成者＝原産性を確認する者、申請する者

< I : 基本のキ より >

生産情報を有するとは、原則的に以下の①～④の
情報を書類で説明できることです。

- ① 誰が？（生産者の会社名）
- ② どこで？（生産工場名、生産工場所在地）
- ③ どのような材料で？
（輸出品を構成する全ての材料の詳細）
※材料費、加工費等、価格内訳全ての情報が必要になるケースもある。
- ④ どのような工程を経て？
（③の材料が輸出品になるまでの過程）

POINT!

生産情報に基づいて、原産品判定依頼をすることができる者は、

- 生産者から生産情報の提供を受けた輸出者
- 生産者

生産者情報＝日本で生産・加工を行う者

< I : 基本のキ より >

日本の原産品となるためには、**日本で実質的な生産・加工を行う必要**があります。

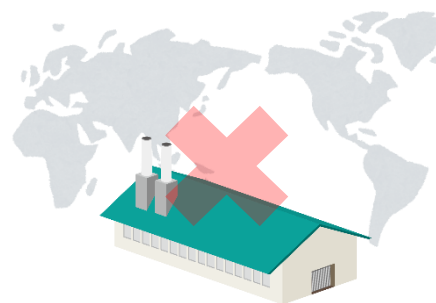
日本国内の工場での生産加工



株式会社ばたふらい 埼玉工場
埼玉県さいたま市工場町1-1-1

STEP2へ進む

海外の工場での生産加工



ABC会社海外工場
1-1-1 abcdef

非原産品

STEP1 資料作成者・生産者情報の確認

1. 資料作成者（判定依頼者）情報

生産者から情報提供を受けて本資料を作成しました ☐

(1) 資料作成企業名	(2) 資料作成者氏名	(3) 資料作成者品番
株式会社ばたふらい	関 るい	epa-15
(4) 資料作成者メールアドレス※1	(5) 資料作成者電話番号 ※1	承認者氏名（任意入力）
	12-3456-789	

※1：どちらか入力

2. 生産者情報

(1) 生産者名	(2) 生産国	(3) 生産工場名
株式会社ばたふらい	日本	埼玉工場
(4) 生産工場住所		
埼玉県さいたま市工場町 1 - 1 - 1		

3. 協定名、輸入通関国

(1) 使用協定	(2) 輸入通関国
日タイ協定	

4. 産品情報

(1) 品名	(2) HSコード6桁	(3) 使用判定基準

STEP2 品名・HSコード6桁の確認

HSコードとは・・・

<II-1：HSコードとはどんなもの？より>

HSコードとは、通関、課税業務を円滑に行い、適切に管理することを目的に品物の名称と分類を世界的に統一したシステムです。
すべての品物を数字で分類し、管理しています。



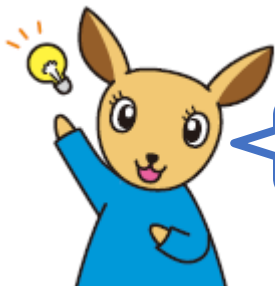
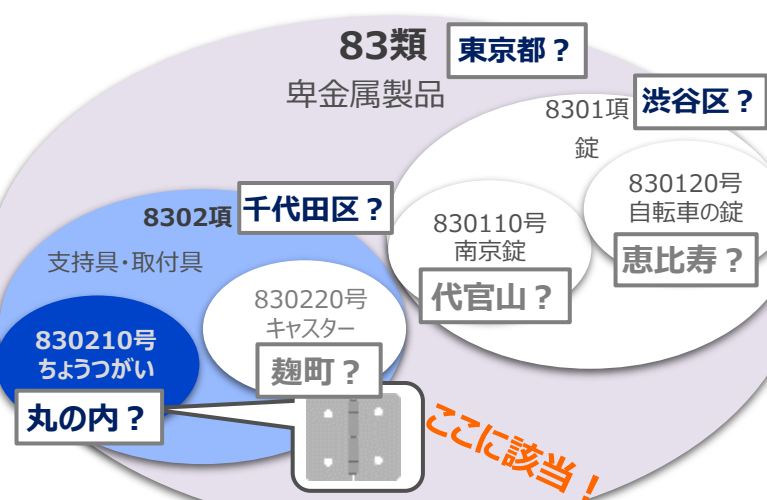
POINT!

HSコードの特徴

- 6桁までは世界共通ルールで分類される
- 7桁目以降は各国のルールで分類される

HSコードのイメージ

分類のイメージ 物の住所を特定するイメージ



イメージできたかも！？

＜Ⅱ-1： HSコードとはどんなもの？より＞

● HSコードの構成

全ての品物は1類～97類まで分類

※HS2017バージョン

[illegible]

輸出者から輸入者へ確認することを推奨します。



輸出者

HSコードの確認をお願いします！

分かりました！



輸入者

POINT!

HSコードは6桁まで世界共通ルールで分類されますが、
特定原産地証明書は、**輸入国**で受理される書類であり、
輸入国における分類の解釈が優先されるためです。

STEP2 品名・HSコード6桁の確認

1. 資料作成者（判定依頼者）情報

生産者から情報提供を受けて本資料を作成しました □

(1) 資料作成企業名	(2) 資料作成者氏名	(3) 資料作成者品番
株式会社ばたふらい	関 るい	epa-15
(4) 資料作成者メールアドレス※1	(5) 資料作成者電話番号 ※1	承認者氏名（任意入力）
	12-3456-789	

※1：どちらか入力

2. 生産者情報

(1) 生産者名	(2) 生産国	(3) 生産工場名
株式会社ばたふらい	日本	埼玉工場
(4) 生産工場住所		
埼玉県さいたま市工場町 1 - 1 - 1		

3. 協定名、輸入通関国

(1) 使用協定	(2) 輸入通関国
日タイ協定	

4. 産品情報

(1) 品名	(2) HSコード6桁	(3) 使用判定基準
ちょうつがい HINGE 品番：epa-15	830210	

品名は英語名を併記

STEP 3 使用判定基準の確認

原産地規則ポータルを活用しよう！

品目別原産地規則の探し方

原産地規則ポータル : <https://www.customs.go.jp/searchro/jrosv001.jsp>

<Ⅲ：CTCルール・VAルールとは？より>

原産地規則ポータル

品目別原産地規則 / Product-Specific Rules

① 国名 / Country
タイ / THAILAND

② 品目 / Item
830210 ※協定ごとのHS年版で入力

CTH又はQVC四〇

品目別原産地規則 / PSR

CTH又はQVC四〇

③ 検索/Search



非原産材料を使用した際の日タイ協定におけるちようつがいの基準

CTCルールの種類

< Ⅲ : CTCルール・VAールとは？ より >

CTCルールの種類

大きく分けてCTCルールは3種類あります。
どれを使えるかは、協定や品目によって異なります！

日タイ協定における
ちょうつがいの基準



C C (Change of Chapter)

: 他の類(上2桁)の材料からの変更

C T H (Change of Tariff Heading)

: 他の項(上4桁)の材料からの変更

C T S H (Change of Tariff Sub Heading)

: 他の号(上6桁)の材料からの変更



STEP3 使用判定基準の確認

1. 資料作成者（判定依頼者）情報

生産者から情報提供を受けて本資料を作成しました □

(1) 資料作成企業名	(2) 資料作成者氏名	(3) 資料作成者品番
株式会社ばたふらい	関 るい	epa-15
(4) 資料作成者メールアドレス※1	(5) 資料作成者電話番号 ※1	承認者氏名（任意入力）
	12-3456-789	

※1：どちらか入力

2. 生産者情報

(1) 生産者名	(2) 生産国	(3) 生産工場名
株式会社ばたふらい	日本	埼玉工場
(4) 生産工場住所		
埼玉県さいたま市工場町 1 - 1 - 1		

3. 協定名、輸入通関国

(1) 使用協定	(2) 輸入通関国
日タイ協定	

4. 産品情報

(1) 品名	(2) HSコード6桁	(3) 使用判定基準
ちょうつがい HINGE 品番：epa-15	830210	CTH 4桁変更

STEP 4 CTCによる判定作業

輸出製品の生産工程表、総部材表から構成材料の全てを書き出し、
それらのHSコードを確認

用意するもの

製造工程表・総部材表 など

製造工程フロー

製品名 : ちょうつがい

製品番号 : epa-15

製造工場 : 株式会社ばたふらい 埼玉工場

投入部材

ステンレス板

ステンレス棒

生産工程

ステンシャーリング加工

切断

プレス加工

セット (組立)

検査梱包

出荷

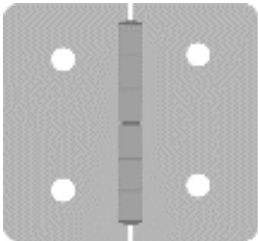
資料を用意しました！



製品情報

製品名 : ちょうつがい

製品番号 : epa-15



■ 材質 : ステンレス (SUS304)

■ 2つ穴

■ ネジは付属されていない

HSコードを確認する

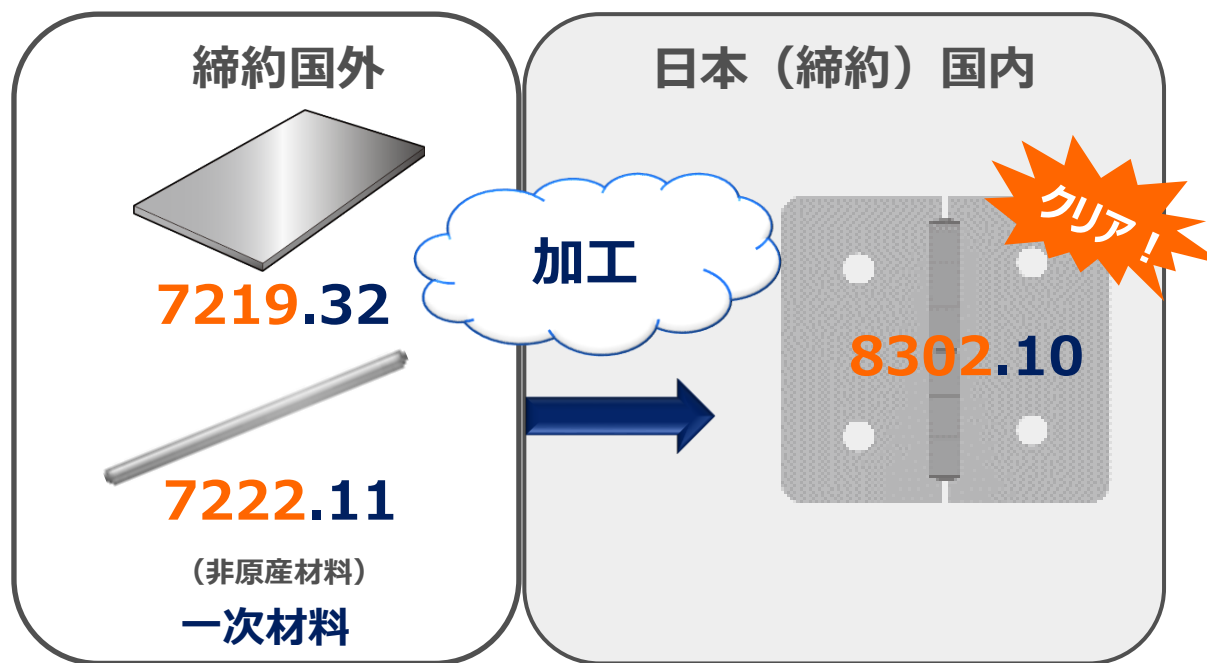
材料	HSコード
ステンレス板	7219.32
ステンレス棒	7222.11

※小売用のこん包材料・容器は考慮しなくて良い

STEP 5 基準を満たしているか確認

調べた材料のHSコードと輸出製品のHSコードを比較＝**原産品の確認**

CTCルール：**CTH** = 項変更



STEP 5 基準を満たしているか確認

4. 産品情報

(1) 品名	(2) HSコード6桁	(3) 使用判定基準
ちょうつがい HINGE 品番 : epa-15	830210	CTH 4 桁変更

5. CTCによる判定作業

(1) 使用材料名称	(2) HSコード 4桁以上入力	(3) 原産・非原産の区別		(4) 原産材料の根拠(サプライヤー名)
		原産	非原産又は 原産性未確認	
ステンレス板	721932		○	
ステンレス棒	722211		○	

必要な桁数の
変更があるので
材料を非原産のま
まで扱ってよい

※(2) 使用材料のHSコードは、製品のHSコードと同様に、利用協定が採用するHS年次に基づいて分類する



対比表完成！

原産性の確認資料（CTC証明用）

1. 資料作成者（判定依頼者）情報

生産者から情報提供を受けて本資料を作成しました □

(1) 資料作成企業名	(2) 資料作成者氏名	(3) 資料作成者品番
株式会社ばたふらい	関 るい	epa-15
(4) 資料作成者メールアドレス※1	(5) 資料作成者電話番号 ※1	承認者氏名（任意入力）
	12-3456-789	

※1：どちらが入力

2. 生産者情報

(1) 生産者名	(2) 生産国	(3) 生産工場名
株式会社ばたふらい	日本	埼玉工場
(4) 生産工場住所		
埼玉県さいたま市工場町 1-1-1		

3. 協定名、輸入通関国

(1) 使用協定	(2) 輸入通関国 ※2
日タイEPA	

※2 日アセアン協定の場合は必須

4. 産品情報

(1) 品名	(2) HSコード6桁	(3) 使用判定基準
ちょうつかい HINGE 品番：epa-15	830210	CTH 4桁変更

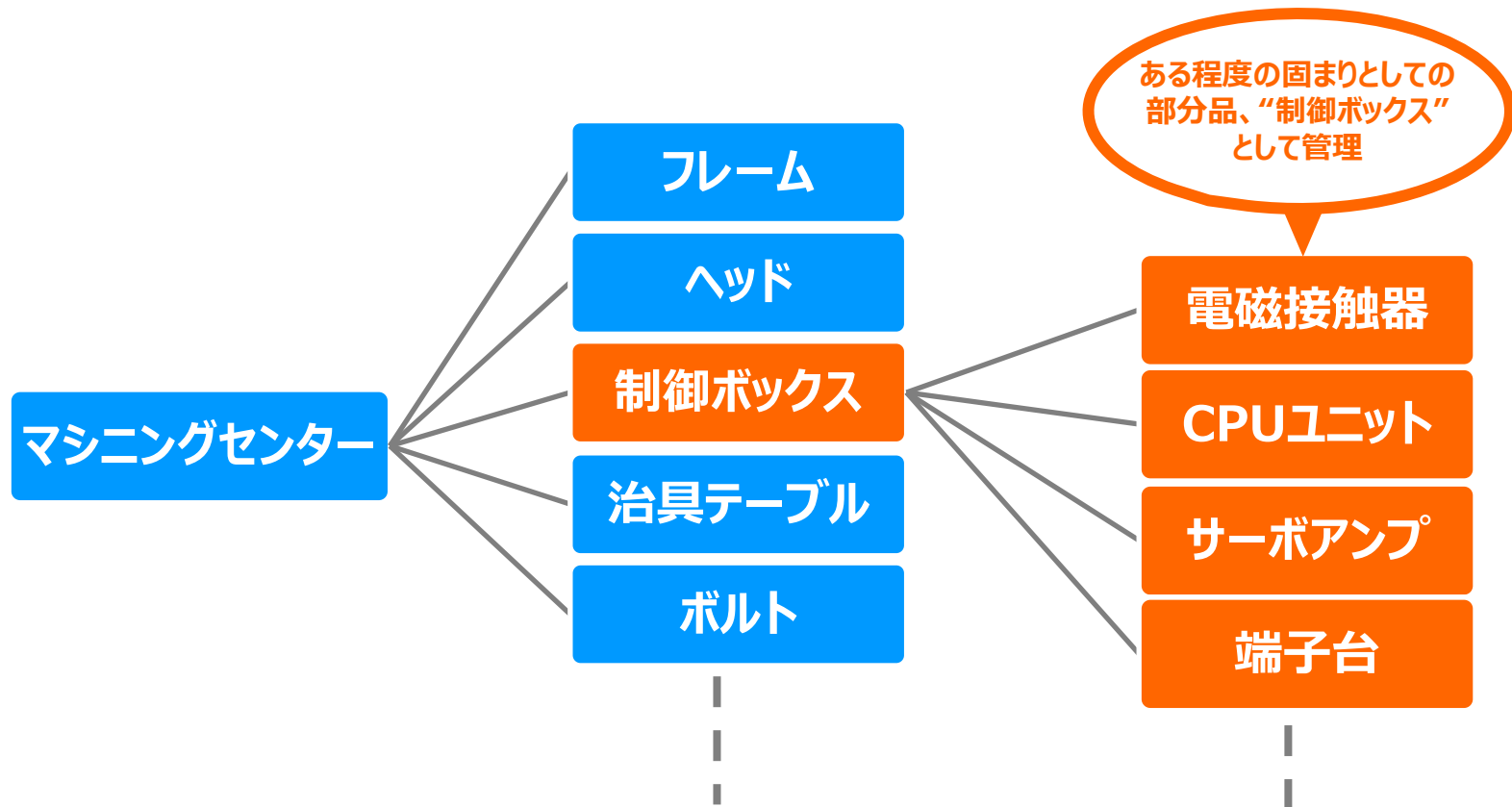
5. CTCによる判定作業

(1) 使用材料名称	(2) HSコード 4桁以上入力	(3) 原産・非原産の区別		(4) 原産材料の根拠(サプライヤー名)
		原産	非原産又は 原産性未確認	
ステンレス板	721932		○	
ステンレス棒	722211		○	

ポイント	説明・注意点
1. 資料作成者（判定依頼者）情報	
(1) 資料作成企業名	企業として責任を負うべき資料であるため、企業名は必須
(2) 資料作成者氏名	資料作成の際の情報として、あると好ましい
(3) 資料作成者品番	自社の品番がわかるように記載
(4) 資料作成者メールアドレス※ 1	連絡先をどちらか記載
(5) 資料作成者電話番号※ 1	連絡先をどちらか記載
2. 生産者情報	
(1) 生産者名	実際に生産を行った企業名を記載
(2) 生産国	日本で生産されていることが必須（最も重要）
(3) 生産工場名	本社ではなく、実際に生産された工場名および住所を記載
(4) 生産工場名住所	生産場所を特定するため、住所は番地まで記載
3. 協定名、輸入通関国	
(1) 使用協定	複数の協定が締結されている国では、利用する協定を記載
(2) 輸入通関国	多国間協定の場合は同一輸出品でも国が異なることで異なるHSコードに分類される可能性があるため、記載
4. 産品情報	
(1) 品名	製品名（一般名称）、品番、英語名称も記載するとよい
(2) HSコード6桁	輸入国にて確認をしたものがよい
(3) 使用判定基準	品目別原産地規則に記載されている規則（CC、CTH、CTSHの何れか）を記載
5. CTCによる判定作業	
(1) 使用材料名称	HSコードの分類根拠（一般名称、素材名など）が分かる形で記載
(2) HSコード	可能であれば輸入国にて、難しい場合であってもHSコードの分類ルールが分かる人が分類することが望ましい（産品と同様に利用協定のHS年次で分類する）
(3) 原産・非原産の区別	原産の可能性のある材料であっても、EPAの原産であること(原産品の基準クリア+根拠書類あり)が立証されていない場合は、非原産とする
(4) 原産材料の根拠（サプライヤー名）	原産である場合は、その根拠を記載。非原産の場合は記載しなくてよい

ユニットを部材としてとらえる方法も・・・

使用した材料・部品の品目数が膨大で個別の管理が困難な場合には、**生産工程等の実態に合わせ**、部品一点一点ではなく、**くくり方が合理的なある程度の固まりとしての部分品**として、管理できます。



目次



CTCルールで証明をされる方はここまでで終了しても大丈夫じゃ。
お時間が許す方は、是非、VAルールの計算ワークシートを作ってみよう！も受講してくだされ。

第1部：CTCルールの対比表を作ってみよう！

第2部：VAルールの計算ワークシートを作ってみよう！

目次



さあ、次はVAルール of 計算ワークシートじゃ！

第1部：CTCルールの対比表を作ってみよう！

第2部：VAルールの計算ワークシートを作ってみよう！

登場人物

今回のワークショップは、輸出者から依頼されて、生産者が原産性を判断する前提です（※1・2）



金具メーカー社員
関るい（愛称ルー）

金具メーカー社員の関るいです！
ルーちゃんと呼んでください！

ルーちゃんマークの箇所は生産者に
とっての重要ポイントの説明となります。

＜前半のおさらい＞

輸出商社社員の原規則です！
ゲンさんと呼ばれております。

ゲンさんマークの箇所は、輸出者に
とっての重要ポイントの説明となります。



商社社員
原規則（愛称ゲン）



EPAの先生
オリ爺

EPAの先生、オリ爺じゃ！
今日は私がみなさんにEPAについて
説明をしていきますぞ。



- （※1）輸出者で、生産者より情報を得て原産性を判断する場合は、生産者のマークを見てください。
- （※2）サプライヤーで、輸出品の材料の原産性を判断する場合は、生産者のマークを見てください。

原産品であることを明らかにするための資料



生産者

ゲンさん、使うルールが分かったら
その後、どうしたら良いのですか？

今度は協定の基準をクリアしているか確認して、
その証拠として原産品であることを明らかにする
ための資料を作成します！



輸出者

原産品であることを明らかにする資料とは・・・

基準をクリアしているか検証して、クリアしている場合はその証拠として原産品であることを明らかにする資料を作成し、保存する必要があります。

EPAの基本のキ！でご案内した通り、輸入国税関から原産品であることの確認を受ける可能性があるためです。

POINT!

根拠書類にはルール毎に名称があります。

- 関税分類変更基準（CTCルール）

対比表

- 付加価値基準（VAルール）

計算ワークシート

原産性の確認資料（VA証明用）

1. 資料作成者（判定依頼者）情報

(1) 資料作成企業名	(2) 資料作成者氏名	(3) 資料作成者品番
(4) 資料作成者メールアドレス※1	(5) 資料作成者電話番号 ※1	(6) 承認者氏名（任意入力）

※1：どちらかを入力

2. 生産者情報

(1) 生産者名	(2) 生産国	(3) 生産工場名
(4) 生産工場住所		

3. 協定名、輸入通関国

(1) 使用協定	(2) 輸入通関国 ※2

※2：日Aセアン協定の場合は必須

4. 産品情報

(1) 品名	(2) HSコード6桁	(3) 使用判定基準
		VA ☐ 以上 ☐

5. VAによる判定作業

(1) FOB価額[円]	(2) 計算結果

(3) 使用材料名称	(4) 金額 [円]	(5) 原産・非原産の区別		(6) 原産材料の根拠(サプライヤー名)
		原産	非原産又は 原産性未確認	
(7) 原産材料費 計	0.00			
(8) 非原産材料費 計	0.00			
(9) 非材料費	0.00			
(10) FOB－非原産材料費	0.00			

**各部品や生産コストなどの
情報が必要となります。
社内の関係部署と連携しましょう！**

協力します！

生產部門

皆さん、
ご協力頂けますか？

協力します！

經理部門

VAルール of 計算ワークシートを作ってみよう！



生産者

VAルールはどのように書類を作成していきますか？

まずは、製造工程表・総部材表・**原価計算表**
(無い場合は材料の仕入伝票など)を用意
しましょう！



輸出者

計算ワークシートを作成する = 原産性の立証

付加価値基準
(VAルール)の立証方法

計算ワークシートの作成

STEP1
資料作成者・生産者情報

STEP2
品名・HSコード6桁

STEP3
使用判定基準

STEP4
VAによる判定作業

STEP5
基準を満たしているか確認

原産性の確認資料 (VA証明用)				
1. 資料作成者 (判定依頼者) 情報				
(1) 資料作成企業名	(2) 資料作成者氏名	(3) 資料作成者品番		
(4) 資料作成者メールアドレス※1	(5) 資料作成者電話番号 ※1	(6) 承認者氏名 (任意入力)		
※1: どちらかを入力				
2. 生産者情報				
(1) 生産者名	(2) 生産国	(3) 生産工場名		
(4) 生産工場住所				
3. 協定名、輸入通関国				
(1) 使用協定	(2) 輸入通関国 ※2			
※2: 日アセアン協定の場合は必須				
4. 産品情報				
(1) 品名	(2) HSコード6桁	(3) 使用判定基準		
		VA		以上
5. VAによる判定作業				
(1) FOB価額[円]		(2) 計算結果		
(3) 使用材料名称	(4) 金額 [円]	(5) 原産・非原産の区別		(6) 原産材料の根拠(サプライヤー名)
		原産	非原産又は 原産性未確認	
(7) 原産材料費 計	0.00			
(8) 非原産材料費 計	0.00			
(9) 非材料費	0.00			
(10) FOB - 非原産材料費	0.00			

STEP1 資料作成者名 生産者情報の確認

資料作成者＝原産性を確認する者、申請する者

< I : 基本のキ より >

生産情報を有するとは、原則的に以下の①～④の
情報を書類で説明できることです。

- ① 誰が？（生産者の会社名）
- ② どこで？（生産工場名、生産工場所在地）
- ③ どのような材料で？
（輸出品を構成する全ての材料の詳細）
※材料費、加工費等、価格内訳全ての情報が必要になるケースもある。
- ④ どのような工程を経て？
（③の材料が輸出品になるまでの過程）

POINT!

生産情報に基づいて、原産品判定依頼をすることができる者は、

- 生産者から生産情報の提供を受けた輸出者
- 生産者

生産者情報＝日本で生産・加工を行う者

< I : 基本のキ より >

日本の原産品となるためには、**日本で実質的な生産・加工を行う必要**があります。

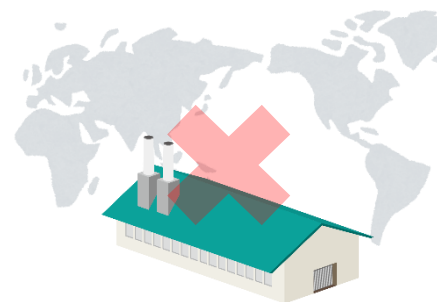
日本国内の工場での生産加工



株式会社ばたふらい 埼玉工場
埼玉県さいたま市工場町1-1-1

STEP2へ進む

海外の工場での生産加工



ABC会社海外工場
1-1-1 abcdef

非原産品

STEP1 資料作成者名 生産者情報の確認

1. 資料作成者（判定依頼者）情報

(1) 資料作成企業名	(2) 資料作成者氏名	(3) 資料作成者品番
株式会社ばたふらい	関 るい	epa-15
(4) 資料作成者メールアドレス※1	(5) 資料作成者電話番号 ※1	(6) 承認者氏名 （任意入力）
	12-3456-789	

※1：どちらかを入力

2. 生産者情報

(1) 生産者名	(2) 生産国	(3) 生産工場名
株式会社ばたふらい	日本	埼玉工場
(4) 生産工場住所		
埼玉県さいたま市工場町 1 - 1 - 1		

3. 協定名、輸入通関国

(1) 使用協定	(2) 輸入通関国 ※2
日タイ協定	

4. 産品情報

(1) 品名	(2) HSコード6桁	(3) 使用判定基準		
		VA		以上

STEP2 品名・HSコード6桁の確認

HSコードとは・・・

<II-1：HSコードとはどんなもの？より>

HSコードとは、通関、課税業務を円滑に行い、適切に管理することを目的に品物の名称と分類を世界的に統一したシステムです。

すべての品物を数字で分類し、管理しています。

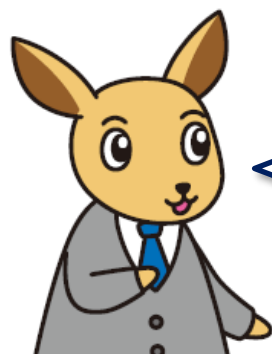


POINT!

HSコードの特徴

- 6桁までは世界共通ルールで分類される
- 7桁目以降は各国のルールで分類される

輸出者から輸入者へ確認することを推奨します。



輸出者

HSコードの確認をお願いします！

分かりました！



輸入者

POINT!

HSコードは6桁まで世界共通ルールで分類されますが、
特定原産地証明書は、**輸入国**で受理される書類であり、
輸入国における分類の解釈が優先されるためです。

STEP2 品名・HSコード6桁の確認

1. 資料作成者（判定依頼者）情報

(1) 資料作成企業名	(2) 資料作成者氏名	(3) 資料作成者品番
株式会社ばたふらい	関 るい	epa-15
(4) 資料作成者メールアドレス※1	(5) 資料作成者電話番号 ※1	(6) 承認者氏名（任意入力）
	12-3456-789	

※1：どちらかを入力

2. 生産者情報

(1) 生産者名	(2) 生産国	(3) 生産工場名
株式会社ばたふらい	日本	埼玉工場
(4) 生産工場住所		
埼玉県さいたま市工場町 1 - 1 - 1		

3. 協定名、輸入通関国

(1) 使用協定	(2) 輸入通関国 ※2
日タイ協定	

4. 産品情報

(1) 品名	(2) HSコード6桁	(3) 使用判定基準		
ちょうつがい HINGE 品番：epa-15	830210	VA		以上

品名は英語名を併記

STEP 3 使用判定基準の確認

原産地規則ポータルを活用しよう！

品目別原産地規則の探し方

<Ⅲ：CTCルール・VAルールとは？より>

原産地規則ポータル : <https://www.customs.go.jp/searchro/jrosv001.jsp>

原産地規則ポータル

品目別原産地規則 / Product-Specific Rules

1 国名 / Country
タイ / THAILAND

2 品目 / Item
830210 ※協定ごとのHS年版で入力

3 検索/Search

CTH又はQVC四〇

品目別原産地規則 / PSR

CTH又はQVC四〇



非原産材料を使用した際の日タイ協定におけるちようつがいの基準

VAルールの種類

付加価値の算出方法は、協定によって異なります！「控除方式」は多くの協定で規定されています。

■ 控除方式の原則的な考え方

$$\text{取引価格} - \text{非原産材料費} = \text{付加価値の金額}$$

■ 積上方式における付加価値の考え方（一例）

$$\text{原産材料費} + \text{直接労務費} + \text{直接経費} + \text{利益} = \text{付加価値の金額}$$



$$\text{付加価値の金額} \div \text{取引価格（※）} \times 100 = \text{付加価値率}$$

（※）取引価格の定義はインコタームズで定められる 例：FOB、EXW

※インコタームズ：貿易取引における売主、買主の費用負担・範囲などの条件を定めた国際規則

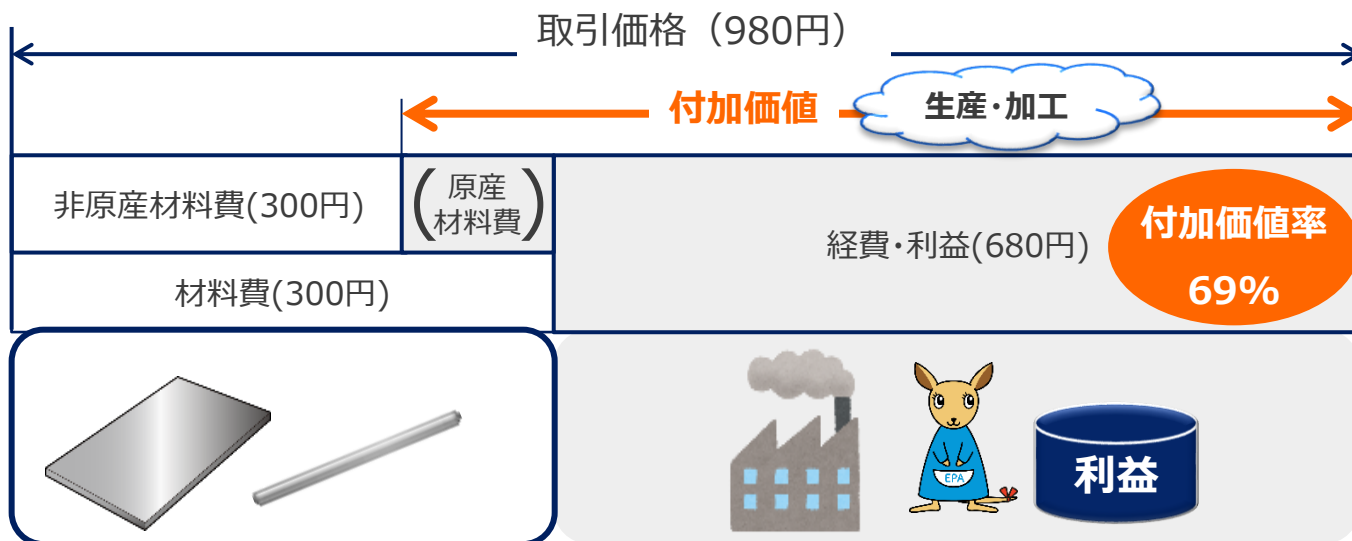
VAルールイメージ

< Ⅲ : CTCルール・VAルールとは？より >

取引価格：980円

付加価値の金額：取引価格980円-非原産材料費300円=680円

付加価値金額680円÷取引価格980円×100 = **付加価値率：69%**



協定によって基準の表記方法が異なります！

原産資格割合

VA : Value Added Content

LVC : Local Value Content

QVC : Qualifying Value Content

RVC : Regional Value Content

日タイ協定における
ちょうつがいの基準



QVC40

STEP3 使用判定基準の確認

1. 資料作成者（判定依頼者）情報

(1) 資料作成企業名	(2) 資料作成者氏名	(3) 資料作成者品番
株式会社ばたふらい	関 るい	epa-15
(4) 資料作成者メールアドレス※1	(5) 資料作成者電話番号 ※1	(6) 承認者氏名 （任意入力）
	12-3456-789	

※1：どちらかを入力

2. 生産者情報

(1) 生産者名	(2) 生産国	(3) 生産工場名
株式会社ばたふらい	日本	埼玉工場
(4) 生産工場住所		
埼玉県さいたま市工場町 1 - 1 - 1		

3. 協定名、輸入通関国

(1) 使用協定	(2) 輸入通関国 ※2
日タイ協定	

4. 産品情報

(1) 品名	(2) HSコード6桁	(3) 使用判定基準		
ちょうつがい HINGE 品番：epa-15	830210	VA	40%	以上

STEP4 VAによる判定作業

用意するもの

製造工程表・総部品表
原価計算表（無い場合は材料の仕入伝票など）

製造工程フロー

製品名：ちょうつがい
製品番号：epa-15
製造工場：株式会社ばたふらい 埼玉工場

投入部材

ステンレス板

ステンレス棒

生産工程

ステンシャーリング加工

切 断

プレス加工

セット（組立）

検査梱包

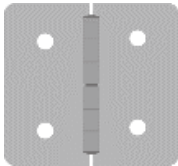
出 荷

資料を用意
しました！



原価計算表

製品名：ちょうつがい
製品番号：epa-15



資料を用意
しました！

	金額
ステンレス板/1個あたり	200円
ステンレス棒/1個あたり	100円
経費・利益	680円
国内販売価格	980円

原価を
確認する



材料	金額
ステンレス板	200円
ステンレス棒	100円
経費・利益	680円
輸出品	金額
ちょうつがい	980円

※小売用のこん包材料・容器の金額も材料費として計上

STEP5 基準を満たしているか確認

全ての協定で採用されている控除方式の場合・・・

VAルール : **QVC40%** = **VAルール40%以上**



控除方式の計算方法

$$\frac{\text{取引価格} - \text{非原産材料費}}{\text{取引価格}} \times 100 = \text{付加価値率}$$

今回の原産資格割合

$$\frac{980\text{円} - 300\text{円}}{980\text{円}} \times 100 = \text{69\%}$$

クリア!

STEP5 基準を満たしているか確認

5. VAによる判定作業

(1) FOB価額[円]		(2) 計算結果		
¥980		69%		
(3) 使用材料名称	(4) 金額 [円]	(5) 原産・非原産の区別		(6)原産材料の根拠(サプライヤー名)
		原産	非原産又は 原産性未確認	
ステンレス板	200.00		○	
ステンレス棒	100.00		○	
(7) 原産材料費 計	0.00			
(8) 非原産材料費 計	300.00			
(9) 非材料費	680.00			
(10)FOB－非原産材料費	680.00			

基準値を満たしているので
材料を非原産のままで扱ってよい



計算ワークシート完成！

原産性の確認資料（VA証明用）

1. 資料作成者（判定依頼者）情報

生産者から情報提供を受けて本資料を作成しました。こ

(1) 資料作成企業名	(2) 資料作成者氏名	(3) 資料作成者品番
株式会社ばたふらい	関るい	epa-15
(4) 資料作成者メールアドレス※1	(5) 資料作成者電話番号 ※1	(6) 承認者氏名（任意入力）
	12-3456-789	

※1：どちらかを入力

2. 生産者情報

(1) 生産者名	(2) 生産国	(3) 生産工場名
株式会社ばたふらい	日本	埼玉工場
(4) 生産工場住所		
埼玉県さいたま市工場町 1-1-1		

3. 協定名、輸入通関国

(1) 使用協定	(2) 輸入通関国 ※2
日タイEPA	

※2 日アセアン協定,RCEP協定の場

4. 産品情報

(1) 品名	(2) HSコード6桁	(3) 使用判定基準
ちょうつがい HINGE 品番：epa-15	830210	VA 40% 以上

5. VAによる判定作業

(1) FOB価額[円]	(2) 計算結果			
¥980	69%			
(3) 使用材料名称	(4) 金額 [円]	(5) 原産・非原産の区別	(6) 原産材料の根拠(サプライヤー名)	
		原産	非原産又は 原産性未確認	
ステンレス板	200.00		○	
ステンレス棒	100.00		○	
(7) 原産材料費 計	0.00			
(8) 非原産材料費 計	300.00			
(9) 非材料費	680.00			
(10) FOB - 非原産材料費	680.00			

ポイント	説明・注意点
1. 資料作成者（判定依頼者）情報	
(1) 資料作成企業名	企業として責任を負うべき資料であるため、企業名は必須
(2) 資料作成者氏名	資料作成の際の情報として、あると好ましい
(3) 資料作成者品番	自社の品番がわかるように記載
(4) 資料作成者メールアドレス ※ 1	連絡先をどちらか記載
(5) 資料作成者電話番号 ※ 1	連絡先をどちらか記載
2. 生産者情報	
(1) 生産者名	実際に生産を行った企業名を記載
(2) 生産国	日本で生産されていることが必須（最も重要）
(3) 生産工場名	本社ではなく、実際に生産された工場名および住所を記載
(4) 生産工場名住所	生産場所を特定するため、住所は番地まで記載
3. 協定名、輸入通関国	
(1) 使用協定	複数の協定が締結されている国では、利用する協定を記載
(2) 輸入通関国	多国間協定の場合は同一輸出品でも国が異なることで異なるHSコードに分類される可能性があるため、記載
4. 産品情報	
(1) 品名	製品名（一般名称）、品番、英語名称も記載するとよい
(2) HSコード6桁	輸入国にて確認をしたものがよい
(3) 使用判定基準	品目別原産地規則に記載されていた関値（VA●%）を記載
5. VAによる判定作業	
(1) FOB価格	船積み時の価格。※生産者の方が計算する場合は、輸出者へ販売する国内価格
(2) 計算結果	FOB-VNM/FOB×100の計算式に当てはめて割り出す、付加価値率
(3) 使用材料名称	一般名称、素材名などが分かる形で記載
(4) 金額	輸出品1つあたりにかかる材料それぞれの単価
(5) 原産・非原産の区別	原産の可能性のある材料であっても、EPAの原産であること(原産品の基準クリア+根拠書類あり)が立証されていない場合は、非原産とする
(6) 原産材料の根拠（サプライヤー名）	原産である場合は、その根拠を記載。非原産の場合は記載しなくてよい

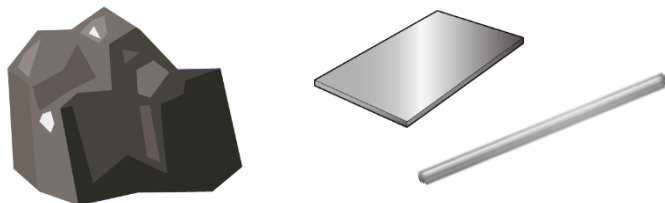
VAルールを利用する際の注意事項



CTCルールと比較すると、部材のHSコードを確認する必要がないので、部材の点数が多い場合などは特に、初期工数は少なくて済むケースが多くなります。
(普段から製品別原価計算を行っている場合は、単価算出・単価管理の負担が比較的小さいと言えます。)

ただし！

材料費の高騰



為替の変動



などにより、**原産性を維持できない可能性があるため、定期的にVAルールの閾値を満たしているか確認できる社内体制**が必要となってきます。

免責事項

当資料は情報提供を目的として作成した参考資料であり、特定の商品やサービスの奨励やその勧誘を目的としたものではありません。
当事務所が信頼できると思われる情報に基づいて作成しておりますが、その正確性および完全性を保証するものではありません。
当事務所は、当資料に掲載された情報を利用したことにより生じたいかなる損害についても、一切責任を負いません。当資料に含まれる方法は作成時点のものであり、関連法令の改正によって予告なく変更または廃止することがあります。当資料に関する著作権は情報提供元のクレジット記載があるものを除きすべて当事務所に属しますので、当事務所の事前の書面による同意を得ることなく資料の複製、転用、再配布等を行うことはできません。