

第五部

部注

この部における加工についての各規則に関する定義については、附属書三 - A 注釈五を参照すること。

SECTION 5

Section note:

For definitions of horizontal processing rules within this Section, see Note 5 of Annex 3-A.

第六部

部注

この部における加工についての各規則に関する定義については、附属書三 - A 注釈五を参照すること。

SECTION 6

Section note:

For definitions of horizontal processing rules within this Section, see Note 5 of Annex 3-A.

第七部

部注

この部における加工についての各規則に関する定義については、附属書三 - A 注釈五を参照すること。

SECTION 7

Section note:

For definitions of horizontal processing rules within this Section, see Note 5 of Annex 3-A.

第十一部

部注

紡織用繊維から製造した特定の産品について使用される用語の定義及び適用される許容限度については、附属書三A注釈六から注釈八までを参照すること。

SECTION 11

Section note:

For definitions of terms used for and tolerances applicable to certain products made of textile materials, see Notes 6, 7 and 8 of Annex 3-A.

第五七類

類注

この類の産品について、ジュート織物は、裏張りとして使用することができる。

Chapter 57

Chapter note:

For products of this Chapter jute fabric may be used as a backing.

附属書三 - A 品目別原産地規則の注釈

注釈五 附属書三 - B 第五部から第七部までに規定する工程の定義

品目別原産地規則の適用上、

(a) 「生物工学的工程」とは、次のものをいう。

- (i) 微生物（細菌、ウイルス（ファージを含む。）等）又は人、動物若しくは植物の細胞の生物学的又は生物工学的な培養（細胞培養を含む。）交配又は遺伝子の改変
- (ii) 細胞構造若しくは細胞間構造の生成、単離若しくは精製（例えば、単離された遺伝子、遺伝子断片及びプラスミド）又は発酵

(b) 「粒径の変更」とは、製品の粒径の意図的かつ制御された改変（破砕又は圧縮のみによるものを除く。）であって、当該変更の結果として生ずる製品の用途に係る特定の粒径、粒径分布又は表面積を有し、及び投入された材料と異なる物理的又は化学的特徴を有する製品を生ずるものをいう。

(c) 「化学反応」とは、分子内の結合を切断し、かつ、新たな分子内の結合を形成すること又は分子内の原子の空間的配列を変更することにより、新たな構造を有する分子を生ずる工程（生化学的なものを含む。）をいう。ただし、この定義の適用上、次の工程は、化学反応とはみなさない。

- (i) 水その他の溶媒への溶解
- (ii) 溶媒（溶媒水を含む。）の除去
- (iii) 結晶水の追加又は除去

(d) 「蒸留」とは、次のものをいう。

- (i) 常圧蒸留（蒸留塔において石油を石油留分に分離する工程であって、沸点に応じて異なる石油留分に分離液化するもの）。石油の蒸留により生産される製品には、液化石油ガス、ナフサ、ガソリン、灯油、ディーゼル油又は暖房油、軽質の軽油及び潤滑油を含めることができる。
- (ii) 減圧蒸留（常圧よりも低い気圧で行われる蒸留（分子蒸留に分類される低圧で行われるものを除く。）。減圧蒸留は、軽質から重質までの減圧軽油及び残渣油を生産するため、沸点が高く、かつ、熱に反応しやすい材料（石油に含まれる重質留分等）の蒸留に使用される。

(e) 「異性体分離」とは、異性体の混合物からの異性体の単離又は分離をいう。

(f) 「混合及び調合」とは、専ら所定の仕様と合致させるための材料の意図的かつ比例して制御された混合又は調合（分散を含み、希釈剤の添加を除く。）であって、その結果として、製品の用途に係り、及び投入された材料と異なる物理的又は化学的特徴を有する製品の生産が行われるものをいう。

(g) 「標準物質の生産」（標準溶液の生産を含む。）とは、分析、校正又は参照のための使用に適する調製品であって、正確な純度又は比率を有するものとして製造者により証明されるものの生産をいう。

(h)「精製」とは、存在する不純物の含有量の八十パーセント以上の除去をもたらす工程をいう。

注釈六 附属書三 - B 第十一部において使用する用語の定義

品目別原産地規則の適用上、

(a)「人造繊維の短繊維」とは、第五五・〇一項から第五五・〇七項までの各項の合成繊維又は再生繊維若しくは半合成繊維の長繊維のトウ、短繊維又はくずをいう。

(b)「天然繊維」とは、合成繊維並びに再生繊維及び半合成繊維以外の繊維をいう。天然繊維（そのくずを含む。）の使用は、紡績を行う前の段階に限るものとし、別段の定めがある場合を除くほか、カード、コムその他の加工をした繊維であって紡績をしていないものを含む。

「天然繊維」には、第〇五・一一項の馬毛、第五〇・〇二項及び第五〇・〇三項の絹、第五一・〇一項から第五一・〇五項までの各項の羊毛の繊維及び織獣毛又は粗獣毛、第五二・〇一項から第五二・〇三項までの各項の綿の繊維並びに第五三・〇一項から第五三・〇五項までの各項のその他の植物性繊維を含む。

(c)「なせん」とは、スクリーン、ローラー、デジタル又は転写の技術を用いて、紡織用繊維の基材に対して客観的に評価される機能（色、デザイン、技術的性能等）を恒久的性質として与える技術をいう。

(d)「なせん（独立の作業）」とは、スクリーン、ローラー、デジタル又は転写の技術を少なくとも二の準備又は仕上げの工程（精練、漂白、マーセライズ加工、ヒートセット、起毛、カレンダー仕上げ、防縮加工、永久加工、デカタイジング（蒸じゅう）、染み込ませ、補修、シャリング（剪毛）、毛焼き、エアー・タンブラー加工、乾燥幅出し機による加工、縮じゅう、蒸気による収縮加工、ウェットデカタイジング（煮じゅう）等）と組み合わせて用いて、紡織用繊維の基材に対して客観的に評価される機能（色、デザイン、技術的性能等）を恒久的性質として与える技術をいう。ただし、生産において使用された全ての非原産材料の価額が製品のE X Wの五十パーセント又はF O Bの四十五パーセントを超えないことを条件とする。

注釈七 二以上の基本的な紡織用繊維を含む製品について適用される許容限度

1 この注釈の適用上、基本的な紡織用繊維とは、次のものをいう。

- (a)絹
- (b)羊毛
- (c)粗獣毛
- (d)織獣毛
- (e)馬毛
- (f)綿

- (g) 製紙用原料及び紙
- (h) 亜麻
- (i) 大麻
- (j) ジュートその他の紡織用^{じん} 靱皮繊維
- (k) サイザルその他のアゲープ属の紡織用繊維
- (l) ココヤシ、アバカ、ラミーその他の植物性紡織用繊維
- (m) 人造繊維の長繊維（合成繊維のものに限る。）
- (n) 人造繊維の長繊維（再生繊維又は半合成繊維のものに限る。）
- (o) 導電性の長繊維
- (p) ポリプロピレンの人造繊維の短繊維（合成繊維のものに限る。）
- (q) ポリエステルの人造繊維の短繊維（合成繊維のものに限る。）
- (r) ポリアミドの人造繊維の短繊維（合成繊維のものに限る。）
- (s) ポリアクリロニトリルの人造繊維の短繊維（合成繊維のものに限る。）
- (t) ポリイミドの人造繊維の短繊維（合成繊維のものに限る。）
- (u) ポリテトラフルオロエチレンの人造繊維の短繊維（合成繊維のものに限る。）
- (v) ポリフェニレン硫化物の人造繊維の短繊維（合成繊維のものに限る。）
- (w) ポリ塩化ビニルの人造繊維の短繊維（合成繊維のものに限る。）
- (x) その他の人造繊維の短繊維（合成繊維のものに限る。）
- (y) ビスコースレーヨンの人造繊維の短繊維（再生繊維又は半合成繊維のものに限る。）
- (z) その他の人造繊維の短繊維（再生繊維又は半合成繊維のものに限る。）
- (aa) ポリエーテルの柔軟なセグメントによりセグメント化されたポリウレタンにより製造した糸（ジンプヤーンであるかないかを問わない。）
- (bb) ポリエステルの柔軟なセグメントによりセグメント化されたポリウレタンにより製造した糸（ジンプヤーンであるかないかを問わない。）
- (cc) アルミニウムのはくの芯又はプラスチックフィルムのはく（アルミニウムの粉を塗布したものであるかないかを問わない。）から成るストリップであって、幅が五ミリメートル以下のもののうち、透明な又は着色した接着剤を用いて二層のプラスチックフィルムの間に挟まれたものを組み込んだ第五六・〇五項（金属を交えた糸）の産品
- (dd) 第五六・〇五項のその他の産品
- (ee) ガラス繊維
- (ff) 金属繊維

2 産品の生産において使用される非原産である基本的な紡織用繊維については、附属書三 - Bにおいてこの注釈に言及する場合には、同附属書表二欄に定める要件を許容限度として適用しない。ただし、次の(a)及び(b)の要件を満たすことを条件とする。

- (a) 産品が二以上の基本的な紡織用繊維を含むこと。
- (b) 非原産である基本的な紡織用繊維の重量の合計が生産において使用される全ての基本

的な紡織用繊維の総重量の十パーセントを超えないこと。

例えば、第五一・〇七項の羊毛製の毛糸、第五五・〇九項の合成繊維の短繊維の糸及び基本的な紡織用繊維以外の材料を含む第五一・一二項の羊毛製の毛織物については、附属書三 - B に定める要件を満たさない非原産である羊毛製の毛糸若しくは合成繊維の短繊維の糸又はこれらの組合せは、これらの総重量が全ての基本的な紡織用繊維の重量の十パーセントを超えないことを条件として、使用することができる。

- 3 2 (b)の規定にかかわらず、「ポリエーテルの柔軟なセグメントによりセグメント化されたポリウレタンにより製造した糸(ジンプヤーンであるかないかを問わない。)」を含む産品については、許容限度の最大限の割合は、二十パーセントとする。ただし、その他の非原産である基本的な紡織用繊維については、十パーセントを超えてはならない。
- 4 2 (b)の規定にかかわらず、「アルミニウムのはくの芯又はプラスチックフィルムのはく(アルミニウムの粉を塗布したものであるかないかを問わない。)から成るストリップであって、幅が五ミリメートル以下のもののうち、透明な又は着色した接着剤を用いて二層のプラスチックフィルムの間にはさまれたもの」を含む産品については、許容限度の最大限の割合は、三十パーセントとする。ただし、その他の非原産である基本的な紡織用繊維については、十パーセントを超えてはならない。
- 5 第五一・〇六項から第五一・一〇項まで及び第五二・〇四項から第五二・〇七項までの各産品の産品については、非原産である人造繊維を天然繊維の紡績の工程において使用することができる。ただし、当該人造繊維の総重量が産品の重量の四十パーセントを超えないことを条件とする。

注釈八 特定の紡織用繊維を用いた産品に適用される他の許容限度

- 1 附属書三 - B 表二欄に定める要件を満たさない非原産である紡織用繊維(裏地及び芯地を除く。)については、紡織用繊維を用いた産品の製造に当たり、同附属書においてこの注釈に言及する場合には、使用することができる。ただし、当該非原産である紡織用繊維が当該産品の項以外の項に分類されること及び当該非原産である紡織用繊維の価額が当該産品の E X W 又は F O B の八パーセントを超えないことを条件とする。
- 2 第五〇類から第六三類までの各類に分類されない非原産材料(紡織用繊維を含むかどうかを問わない。)については、第六一類から第六三類までの各類に分類される紡織用繊維を用いた産品の生産において、制限を受けることなく使用することができる。

例えば、附属書三 - B に定める要件が特定の繊維の物品(ズボン等)について糸を使用しなければならないことを規定する場合には、当該要件は、金属製の物品が第五〇類から第六三類までの各類に分類されないことから、非原産である金属製の物品(ボタン等)の使用を妨げるものではない。当該要件は、同様の理由により、スライドファスナーが通常紡織用繊維を含んでいるとしても、非原産であるスライドファスナーの使用を妨げるものではない。

- 3 附属書三 - B に定める要件が非原産材料の最大限の割合（価額に基づくもの）から成る場合には、非原産材料の価額の算出に当たっては、第五〇類から第六三類までの各類に分類されない非原産材料の価額を考慮する。

ANNEX 3-A

Note 5

Definitions of processes referred to in Sections V to VII in Annex 3-B

For the purposes of product specific rules of origin:

- (a) "biotechnological processing" means:
- (i) biological or biotechnological culturing (including cell culture), hybridisation or genetic modification of micro-organisms (bacteria, viruses (including phages) etc.) or human, animal or plant cells; and
 - (ii) production, isolation or purification of cellular or intercellular structures (such as isolated genes, gene fragments and plasmids), or fermentation;
- (b) "change in particle size" means the deliberate and controlled modification in particle size of a product, other than by merely crushing or pressing, resulting in a product with a defined particle size, defined particle size distribution or defined surface area, which is relevant to the purposes of the resulting product and with physical or chemical characteristics different from those of the input materials;
- (c) "chemical reaction" means a process (including a biochemical processing) which results in a molecule with a new structure by breaking intramolecular bonds and by forming new intramolecular bonds, or by altering the spatial arrangement of atoms in a molecule, with the exception of the following which are not considered to be chemical reactions for the purpose of this definition:
- (i) dissolving in water or other solvents;
 - (ii) the elimination of solvents including solvent water; or
 - (iii) the addition or elimination of water of crystallisation;
- (d) "distillation" means:
- (i) atmospheric distillation: a separation process in which petroleum oils are converted, in a distillation tower, into fractions according to boiling point and the vapour then condensed into different liquefied fractions; products produced from petroleum distillation may include liquefied petroleum gas, naphtha, gasoline, kerosene, diesel or heating oil, light gas oils and lubricating oil; and
 - (ii) vacuum distillation: distillation at a pressure below atmospheric but not so low that it would be classed as molecular distillation; vacuum distillation is used for distilling high-

- boiling and heat-sensitive materials such as heavy distillates in petroleum oils to produce light to heavy vacuum gas oils and residuum;
- (e) "isomer separation" means the isolation or separation of isomers from a mixture of isomers;
 - (f) "mixing and blending" means the deliberate and proportionally controlled mixing or blending (including dispersing) of materials, other than the addition of diluents, only to conform to predetermined specifications which results in the production of a product having physical or chemical characteristics that are relevant to the purposes or uses of the product and are different from the input materials;
 - (g) "production of standard materials" (including standard solutions) means a production of a preparation suitable for analytical, calibrating or referencing uses with precise degrees of purity or proportions certified by the manufacturer; and
 - (h) "purification" means a process which results in the elimination of at least 80 per cent of the content of existing impurities.

Note 6

Definitions of terms used in Section XI of Annex 3-B

For the purposes of product specific rules of origin:

- (a) "man-made staple fibres" means synthetic or artificial filament tow, staple fibres or waste, of headings 55.01 to 55.07;
- (b) "natural fibres" means fibres other than synthetic or artificial fibres. Their use is restricted to the stages before spinning takes place, including waste, and, unless otherwise specified, includes fibres which have been carded, combed or otherwise processed, but not spun; "natural fibres" includes horsehair of heading 05.11, silk of headings 50.02 and 50.03, wool-fibres and fine or coarse animal hair of headings 51.01 to 51.05, cotton fibres of headings 52.01 to 52.03, and other vegetable fibres of headings 53.01 to 53.05;
- (c) "printing" means a technique by which an objectively assessed function, such as colour, design, or technical performance, is given to a textile substrate with a permanent character, using screen, roller, digital or transfer techniques; and
- (d) "printing (as standalone operation)" means a technique by which an objectively assessed function, such as colour, design, or technical performance, is given to a textile substrate with a permanent character, using screen, roller, digital or transfer techniques combined with at least two preparatory or finishing operations (such as scouring, bleaching, mercerizing, heat setting, raising, calendaring, shrink resistance processing, permanent finishing, decatizing, impregnating, mending and burling, shearing, singeing,

process of air-tumbler, process of stenter, milling, steam and shrinking, and wet decatizing), provided that the value of all the non-originating materials used does not exceed 50 per cent of the EXW or 45 per cent of the FOB of the product.

Note 7

Tolerances applicable to products containing two or more basic textile materials

1. For the purposes of this Note, basic textile materials are the following:

- (a) silk;
- (b) wool;
- (c) coarse animal hair;
- (d) fine animal hair;
- (e) horsehair;
- (f) cotton;
- (g) paper-making materials and paper;
- (h) flax;
- (i) true hemp;
- (j) jute and other textile bast fibres;
- (k) sisal and other textile fibres of the genus *Agave*;
- (l) coconut, abaca, ramie and other vegetable textile fibres;
- (m) synthetic man-made filaments;
- (n) artificial man-made filaments;
- (o) current-conducting filaments;
- (p) synthetic man-made staple fibres of polypropylene;
- (q) synthetic man-made staple fibres of polyester;
- (r) synthetic man-made staple fibres of polyamide;
- (s) synthetic man-made staple fibres of polyacrylonitrile;
- (t) synthetic man-made staple fibres of polyimide;
- (u) synthetic man-made staple fibres of polytetrafluoroethylene;
- (v) synthetic man-made staple fibres of poly (phenylene sulphide);
- (w) synthetic man-made staple fibres of poly (vinyl chloride);
- (x) other synthetic man-made staple fibres;
- (y) artificial man-made staple fibres of viscose;
- (z) other artificial man-made staple fibres;
- (aa) yarn made of polyurethane segmented with flexible segments of polyether, whether or not gimped;
- (bb) yarn made of polyurethane segmented with flexible segments of polyester whether or

not gimped;

(cc) products of heading 56.05 (metallised yarn) incorporating strip consisting of a core of aluminium foil or of a core of plastic film irrespective of whether or not coated with aluminium powder, of a width not exceeding 5 mm, sandwiched by means of a transparent or coloured adhesive between two layers of plastic film;

(dd) other products of heading 56.05;

(ee) glass fibres; and

(ff) metal fibres.

2. Where reference to this Note is made in Annex 3-B, the requirements set out in its Column 2 shall not apply, as a tolerance, to non-originating basic textile materials which are used in the production of a product, provided that:

(a) the product contains two or more basic textile materials; and

(b) the weight of the non-originating basic textile materials, taken together, does not exceed 10 per cent of the total weight of all the basic textile materials used.

For example:

For a woollen fabric of heading 51.12 containing woollen yarn of heading 51.07, synthetic yarn of staple fibres of heading 55.09 and materials other than basic textile materials, non-originating woollen yarn which does not satisfy the requirement set out in Annex 3-B, or non-originating synthetic yarn which does not satisfy the requirement set out in Annex 3-B, or a combination of both, may be used, provided that their total weight does not exceed 10 per cent of the weight of all the basic textile materials.

3. Notwithstanding Note 7.2 (b), for products containing "yarn made of polyurethane segmented with flexible segments of polyether, whether or not gimped", the maximum tolerance is 20 per cent. However, the percentage of the other non-originating basic textile materials shall not exceed 10 per cent.

4. Notwithstanding Note 7.2 (b), for products containing "strip consisting of a core of aluminium foil or of a core of plastic film irrespective of whether or not coated with aluminium powder, of a width not exceeding 5 mm, sandwiched by means of a transparent or coloured adhesive between two layers of plastic film", the maximum tolerance is 30 per cent. However, the percentage of the other non-originating basic textile materials shall not exceed 10 per cent.

5. For a product of headings 51.06 to 51.10 and headings 52.04 to 52.07, non-originating man-made fibres may be used in the process of spinning of natural fibres, provided that their total weight does not exceed 40 per cent of the weight of the product.

Note 8

Other tolerances applicable to certain textile products

1. Where reference to this Note is made in Annex 3-B, non-originating textile materials (with the exception of linings and interlinings) which do not satisfy the requirements set out in its Column 2 for a made-up textile product may be used, provided that they are classified in a heading other than that of the product and that their value does not exceed 8 per cent of the EXW or FOB of the product.
2. Non-originating materials which are not classified in Chapters 50 to 63 may be used without restriction in the production of textile products classified in Chapters 61 to 63, whether or not they contain textiles.

For example:

If a requirement set out in Annex 3-B provides that yarn shall be used, for a certain textile item (such as trousers), this does not prevent the use of non-originating metal items (such as buttons), because metal items are not classified in Chapters 50 to 63. For the same reasons, it does not prevent the use of non-originating slide fasteners, even though slide-fasteners normally contain textiles.

3. Where a requirement set out in Annex 3-B consists in a maximum value of non-originating materials, the value of the non-originating materials which are not classified in Chapters 50 to 63 shall be taken into account in the calculation of the value of the non-originating materials.

付属書三 - B 品目別原産地規則

付録三 - B - 1 特定の車両及び車両の部品に関する規定

第一節 供給者による宣誓

日本国における供給者は、第八四・〇七項、第八四・〇八項及び第八七・〇一項から第八七・〇八項までの各項の産品の日本国における生産者に対し当該産品の原産品としての資格を決定するために必要な情報を提供する場合には、供給者による宣誓によることができる。

第二節 車両及び車両の部品についての品目別原産地規則に関する暫定的な閾値

1 この節の規定の適用上、「年」とは、一年目については、この協定の効力発生の日から十二箇月の期間をいい、その後の各年については、その前年の終了後の十二箇月の期間をいう。

2 第八七・〇三項の車両について、各締約国は、次の規則を適用する。

一年目から三年目の末日まで	一年目から三年目の末日まで	七年目の初日から
Max NOM 五十五パーセント (EXW) 又は RVC 五十パーセント (FOB)	Max NOM 五十パーセント (EXW) 又は RVC 五十五パーセント (FOB)	Max NOM 四十五パーセント (EXW) 又は RVC 六十パーセント (FOB)

3 (a) から (c) までの表に定める暫定的な閾値は、一方の締約国から他方の締約国に直接輸出される産品について適用するものとし、輸出締約国において完成品である車両に材料として組み込まれた産品については、適用しない。

(a) 第八四・〇七項及び第八四・〇八項の車両の部品について、各締約国は、次の規則を適用する。

一年目から三年目の末日まで	四年目の初日から
Max NOM 六十パーセント (EXW) 又は RVC 四十五パーセント (FOB)	Max NOM 五十パーセント (EXW) 又は RVC 五十五パーセント (FOB)

(b) 第八七・〇六項及び第八七・〇七項の車両の部品について、各締約国は、次の規則を適用する。

一年目から五年目の末日まで	六年目の初日から
Max NOM 五十五パーセント (EXW) 又は RVC 五十パーセント (FOB)	Max NOM 四十五パーセント (EXW) 又は RVC 六十パーセント (FOB)

(c) 第八七・〇八項の車両の部品について、各締約国は、次の規則を適用する。

一年目から三年目の末日まで	四年目の初日から
CTH、 Max NOM 六十パーセント (EXW) 又は RVC 四十五パーセント (FOB)	CTH、 Max NOM 五十パーセント (EXW) 又は RVC 五十五パーセント (FOB)

第三節 特定の部品に関連する生産工程が行われた特定の自動車についての品目別原産地規則の適用

1 第八七〇三・二一から第八七〇三・九〇号までの各号の自動車に適用される附属書三 - B表二欄に定める品目別原産地規則の要件を満たすに当たり、当該自動車の生産において使用される次の表(i)欄に掲げる材料であって、次のいずれかの要件を満たすものについては、締約国の原産材料とみなす。

(a) 当該材料に適用される附属書三 - B表二欄に定める品目別原産地規則の要件を満たすこと。

(b) 次の表(ii)欄に定める生産工程(当該材料に関連するもの)が当該締約国において行われること。

表

(i)欄	(ii)欄
<p>統一システムに基づく分類 (二千十七年に改正された統一システム) (特定の品名の記載を含む。)(注) 注 この(i)欄において材料についての特定の品名の記載を含む場合には、(ii)欄に定める関連する生産工程は、当該材料についてのみ適用する。</p>	<p>関連する生産工程</p>
<p>七〇〇七・一一</p>	<p>非原産材料の焼戻し。ただし、第七〇・〇七項の非原産材料を使用しないことを条件とする。</p>
<p>七〇〇七・二一</p>	<p>非原産材料の焼戻し又は積層。ただし、第七〇・〇七項の非原産材料を使用しないことを条件とする。</p>
<p>八七〇七・一〇 第八七〇三・二一から第八七〇三・九〇号までの各号の自動車用の鉄鋼製ホワイトボディ(注) 注 この節の規定の適用上、「ホワイトボディ」とは、金属部品が溶接された塗装前の車体をいい、フレーム及び車体部品の組立てを含み、次のものの枠組構造の組立てを除く。 エンジン シャシの部分組立品及びトリム(ガ</p>	<p>第七二・〇七項、第七二・一八項及び第七二・二四項の非原産である鉄鋼製の半製品の産品からの生産(注) 注 関連する生産工程の基準を適用するため、 (a) 次に掲げるホワイトボディの部品は、当該ホワイトボディの一部を構成する場合には、鉄鋼製のものでなければならない。 Aピラー、Bピラー及びCピラー</p>

<p>ラス、腰掛け、椅子張り用品、電子部品等)</p> <p>可動部品(ドア、トランク、ボンネット及びフェンダー)</p>	<p>又はこれらに相当する部品</p> <p>サイドメンバー又はこれに相当する部品</p> <p>クロスメンバー又はこれに相当する部品</p> <p>フロアサイドレール又はこれに相当する部品</p> <p>サイドパネル又はこれに相当する部品</p> <p>ルーフサイドレール又はこれに相当する部品</p> <p>ダッシュボードサポート又はこれに相当する部品</p> <p>ルーフサポート又はこれに相当する部品</p> <p>リアウォール又はこれに相当する部品</p> <p>ファイアウォール又はこれに相当する部品</p> <p>バンパービーム又はこれに相当する部品</p> <p>フロアパン又はこれに相当する部品</p> <p>(b) 部品又は部品の組合せは、その名称にかかわらず、に掲げる部品と同一の機能を果たす場合には、同様に鉄鋼製のものでなければならない。</p>
<p>八七〇八・一〇</p> <p>バンパー(その部分品を除く。)</p>	<p>生産において使用される全ての非原産であるポリマー製品及びフラットロール製品が鋳造され、又はプレス加工されること。</p>
<p>八七〇八・二九</p> <p>車体用プレス部品(その部分品を除く。)</p> <p>扉組立て(その部分品を除く。)</p>	<p>全ての非原産材料が鋳造され、又はプレス加工されること。</p> <p>ドアスキン又はインソールパネルを製造するために使用される全ての非原産材料が鋳造</p>

	<p>され、又はプレス加工されること。</p> <p>生産において使用される全ての非原産であるドアの部品が組み立てられること。ただし、第八七・〇八項の非原産材料は、使用してはならない。</p>
<p>八七〇八・五〇</p> <p>駆動軸（差動装置を有するものに限るものとし、伝動装置のその他の構成部品を有するか有しないかを問わない。）</p> <p>非駆動軸（その部分品を除く。）</p>	<p>ドライブシャフト及びディファレンシャルギヤが非原産である金属フラットロールから生産されること。ただし、第八七・〇八項の非原産材料は、使用してはならない。</p> <p>非駆動軸が非原産である金属フラットロールから生産されること。ただし、第八七・〇八項の非原産材料は、使用してはならない。</p>

2 1の規定の適用は、第三章第A節及び附属書三 - Aの規定の適用を妨げるものではない。

第四節 前節の規定の実施についての見直し及び協議

- 1 両締約国は、この協定の効力発生から七年を経過した後、利用可能な情報に基づいていずれかの締約国による要請があった場合には、前節の規定の実施についての見直しを共同で行う。
- 2 一方の締約国は、1に規定する見直しの開始の後、他方の締約国との協議を要請することができる。ただし、次のいずれかについての証拠（事実に基づくものであり、単に申立て、推測又は希薄な可能性に基づくものでないもの）があることを条件とする。
 - (a) 要請を受けた締約国から要請を行った締約国への第八七〇三・二一から第八七〇三・九〇号までの各号の製品の輸入が、前節の規定の適用により、絶対量において又は国内生産量に比較しての相対量において著しく増加したこと。
 - (b) この協定の効力発生の後、調達態様の変更があったこと（当該変更が要請を行った締約国における直接に競合する製品の国内生産者に対して競争上の悪影響を与えた場合に限る。）
- 3 両締約国は、事実が正確であることを立証し、及び前節の規定の実施に関連する適当な措置を特定することを目的として、協議する。当該措置は、同節の規定の適用を拡大するものとしてはならない。
- 4 締約国は、両締約国間でこの節の規定の適用に関する意見の相違がある場合には、第二十一章の規定による紛争解決を利用することができる。

第五節 第三国との関係

両締約国は、統一システムの第八七・〇三項の製品の一方の締約国における生産において使用される統一システムの第八四・〇七項、第八五・四四項及び第八七・〇八項の一部又は全ての材料であって第三国を原産地とするものを、この協定における原産材料とみなす

ことを決定することができる。ただし、次の全ての要件を満たすことを条件とする。

- (a) 各締約国が、当該第三国との間において千九百九十四年のガット第二十四条に規定する自由貿易地域を構成する貿易協定（効力を有するもの）を締結していること。
- (b) 一方の締約国と当該第三国との間においてこの節の規定の完全な実施を確保する十分な行政上の協力に関する取極が効力を有していること及び一方の締約国が他方の締約国に対し当該取極について通報すること。
- (c) 両締約国が他の全ての適用可能な条件に合意すること。

ANNEX 3-B PRODUCT SPECIFIC RULES OF ORIGIN

APPENDIX 3-B-1 PROVISIONS RELATED TO CERTAIN VEHICLES AND PARTS OF VEHICLES

SECTION 1 Supplier's declarations

Where a supplier in Japan provides a producer in Japan of the products of headings 84.07 and 84.08 and headings 87.01 to 87.08 with the information necessary to determine the originating status of the products, a supplier's declaration may be provided by the supplier.

SECTION 2 Interim threshold of product specific rules of origin for vehicles and parts of vehicles

1. For the purpose of this Section, "year" means, with respect to the first year, the twelve-month period from the date of entry into force of this Agreement, and with respect to each subsequent year, the twelve-month period after the end of the previous year.
2. For vehicles of heading 87.03, each Party shall apply the following rule:

From the first year until the end of the third year	From the fourth year until the end of the sixth year	From the beginning of the seventh year
MaxNOM 55 % (EXW); or RVC 50 % (FOB)	MaxNOM 50 % (EXW); or RVC 55 % (FOB)	MaxNOM 45 % (EXW); or RVC 60 % (FOB)

3. The interim threshold set out in the tables of subparagraphs (a) to (c) applies to products directly exported from a Party to the other Party and does not apply to products incorporated into a complete vehicle as materials in the exporting Party:

- (a) For parts of vehicles of headings 84.07 and 84.08, each Party shall apply the following rule:

From the first year until the end of the third year	From the beginning of the fourth year
MaxNOM 60 % (EXW); or RVC 45 % (FOB)	MaxNOM 50 % (EXW); or RVC 55 % (FOB)

(b) For parts of vehicles of headings 87.06 and 87.07, each Party shall apply the following rule:

From the first year until the end of the fifth year	From the beginning of sixth year
MaxNOM 55 % (EXW); or RVC 50 % (FOB)	MaxNOM 45 % (EXW); or RVC 60 % (FOB)

(c) For parts of vehicles of heading 87.08, each Party shall apply the following rule:

From the first year until the end of the third year	From the beginning of the fourth year
CTH; MaxNOM 60 % (EXW); or RVC 45 % (FOB)	CTH; MaxNOM 50 % (EXW); or RVC 55 % (FOB)

SECTION 3 Application of the product specific rules of origin for certain motor vehicles through production processes related to certain parts

1. For the purpose of satisfying the product specific rule of origin of Column 2 in Annex 3-B applicable to motor vehicles of subheadings 8703.21 to 8703.90, a material listed in Column (i) in the table below used in the production of those motor vehicles shall be considered originating in a Party if:

- (a) it meets the product specific rule of origin of Column 2 in Annex 3-B applicable to that material; or
- (b) the production process related to that material, as laid down in Column (ii) in the table below, is carried out in a Party.

Table

Column (i) Harmonized System Classification (2017) including specific description ¹	Column (ii) Related production process
7007.11	Tempering of a non-originating material provided that non-originating materials of heading 70.07 are not used.
7007.21	Tempering or laminating of a non-originating material provided that non-originating materials of heading 70.07 are not used.

¹ Where a specific description of a material is included in Column (i), the related production process in Column (ii) applies only to that material.

Column (i) Harmonized System Classification (2017) including specific description ¹	Column (ii) Related production process
8707.10 - Bodies in white ¹ in steel, for the motor vehicles of subheadings 8703.21 to 8703.90	Production from non-originating semi-finished steel products of headings 72.07, 72.18 and 72.24. ²

¹ For the purposes of this Section, "bodies in white" means bodies where the metal components have been joined together before painting; including assembly of:

- frame; and

- body parts; and

excluding assembly in the frame structure of:

- the engine;

- the chassis sub-assemblies, or trim (glass, seats, upholstery, electronics, etc.); or

- moving parts (doors, trunk, bonnet, as well as fenders).

² In order to apply the related production process rule:

(a) the parts of the body in white listed below, to the extent they are constituent parts of the body in white, shall be made in steel:

- A, B and C pillars or equivalent part;

- side members or equivalent part;

- cross members or equivalent part;

- floor side rails or equivalent part;

- sides panels or equivalent part;

- roof side rails or equivalent part;

- dash board support or equivalent part;

- roof supports or equivalent part;

- rear wall or equivalent part;

- firewall or equivalent part;

- bumper beams or equivalent part; and

- floor pan or equivalent part; and

(b) parts or combinations of parts, whichever their name, as far as they fulfil the same function as the parts listed above, shall also be made in steel.

Column (i) Harmonized System Classification (2017) including specific description ¹	Column (ii) Related production process
8708.10 - Bumpers (not including parts thereof)	All non-originating polymer and flat-rolled products used shall be moulded or stamped.
8708.29 - Body stampings (not including parts thereof)	All non-originating materials shall be moulded or stamped.

<p>- Door assemblies (not including parts thereof)</p>	<p>All non-originating materials used to produce door skin or insole panel shall be moulded or stamped; and all non-originating door parts used shall be assembled; and non-originating materials of heading 87.08 shall not be used.</p>
<p>8708.50</p> <p>- Drive-axles with differential, whether or not provided with other transmission components</p> <p>- Non-driving axles (not including parts thereof)</p>	<p>Drive shaft and differential gears are produced from non-originating flat-rolled metal; and non-originating materials of heading 87.08 shall not be used.</p> <p>Non-driving axles are produced from non-originating flat-rolled metal; and non-originating materials of heading 87.08 shall not be used.</p>

2. The application of paragraph 1 is without prejudice to the application of the provisions of Section A of Chapter 3 and Annex 3-A.

SECTION 4 Review of and consultations on the implementation of Section 3

1. After seven years from the entry into force of this Agreement, the Parties shall, on request of either Party on the basis of available information, jointly review the implementation of Section 3.
2. After the initiation of the review provided for in paragraph 1, a Party may request consultations with the other Party, provided that, based on facts and not merely on allegation, conjecture or remote possibility, there is evidence:
 - (a) that imports of the products of subheadings 8703.21 to 8703.90 from the requested Party into the requesting Party have, by application of Section 3, significantly increased in absolute terms or relative to domestic production, or
 - (b) of changes in patterns of sourcing after the entry into force of this Agreement which have had a negative effect on competition for domestic producers of directly competitive products in the requesting Party.
3. The Parties shall consult with a view to establishing the accuracy of the facts and identifying appropriate measures relating to the implementation of Section 3. Such measures shall not result in an expansion of the application of Section 3.
4. For greater certainty, in case of disagreement between the Parties on the application of this Section, a Party may have recourse to dispute settlement under Chapter 21.

SECTION 5 Relation with third countries

The Parties may decide that some or all materials of headings 84.07, 85.44 and 87.08 of the Harmonized System originating in a third country used in the production in a Party of a product of heading 87.03 of the Harmonized System are considered as originating materials under this Agreement, provided that:

- (a) each Party has a trade agreement in force that forms a free-trade area with that third country, within the meaning of Article XXIV of GATT 1994;
- (b) an arrangement is in force between the Party and that third country on adequate administrative cooperation ensuring full implementation of this Section and that Party notifies the other Party of the arrangement; and
- (c) the Parties agree on any other applicable conditions.