

ジェイテクトのEPA活用事例

2011年1月28日

(株)ジェイテクト 営業統括部

1. ジェイテクト紹介

1. 1 ジェイテクトの紹介

ジェイテクトは国内11工場、海外19ヶ国・41工場から、
お客様が真に求める製品をお届けするモノ作り企業です。

ステアリングシステム



軸受



駆動部品



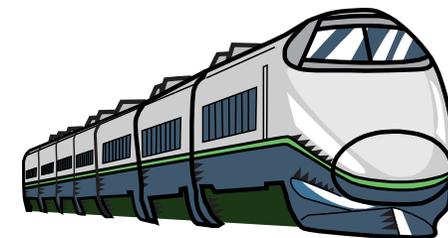
工作機械



1. 2 ジェイテクト製品紹介①(軸受)

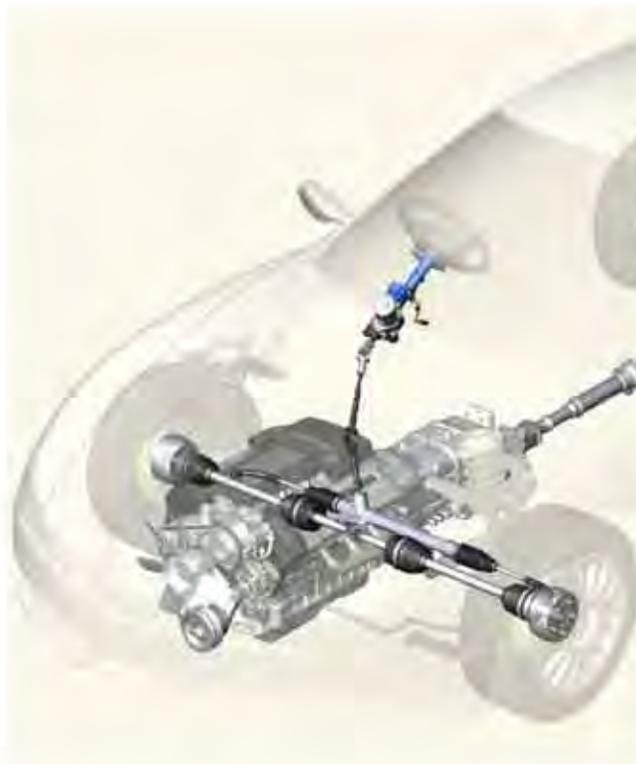
回転する部品を支え、摩擦を低減し、軸の回転を正確かつ滑らかにするために使用されます。

自動車、各種産業機械、鉄道車両、航空機など様々なところに使用されています。



1. 3 ジェイテクト製品紹介② (ステアリングシステム)

自動車の進行方向を変えるための操舵装置です。



1. 4 ジェイテクト製品紹介③(駆動部品)

駆動力をタイヤへ効率よく伝えるための製品です。



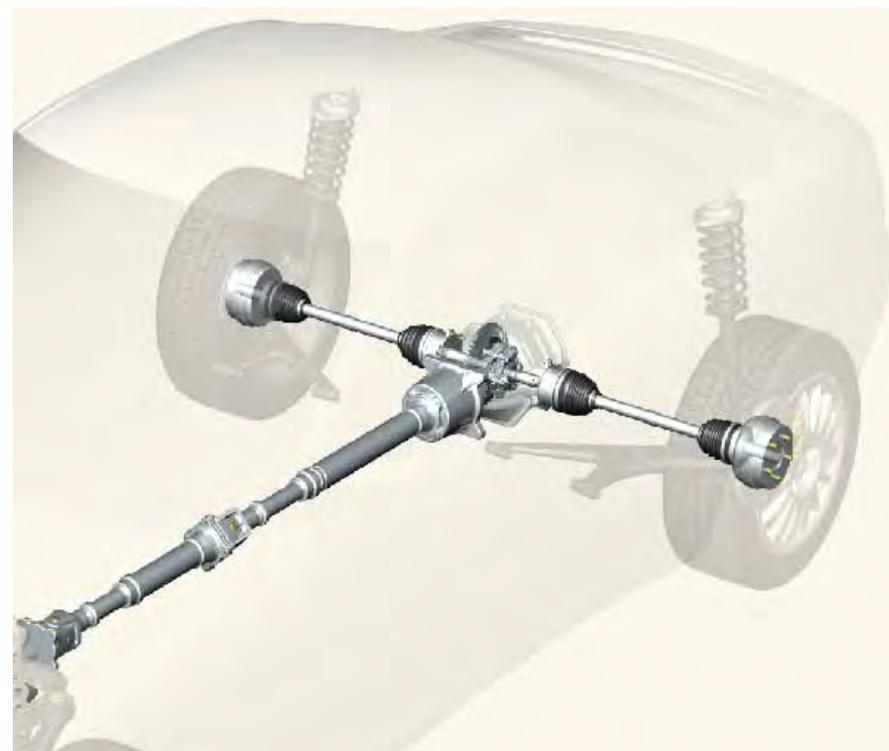
ドライブシャフト



プロペラシャフト



操縦安定性を高め、
スムーズに車を走らせるための製品です。



電子制御4WDカップリング



トルセン

1.5 ジェイテクト製品紹介④

(工作機械・メカトロニクス)

工作機械:カメラや時計などから自動車、航空機、船舶などまで、あらゆる機械に使用される部品を正確に効率的に作るための機械です。

メカトロニクス:工作機械の動作を制御する電子技術・機器です。



研削盤



マシニングセンタ

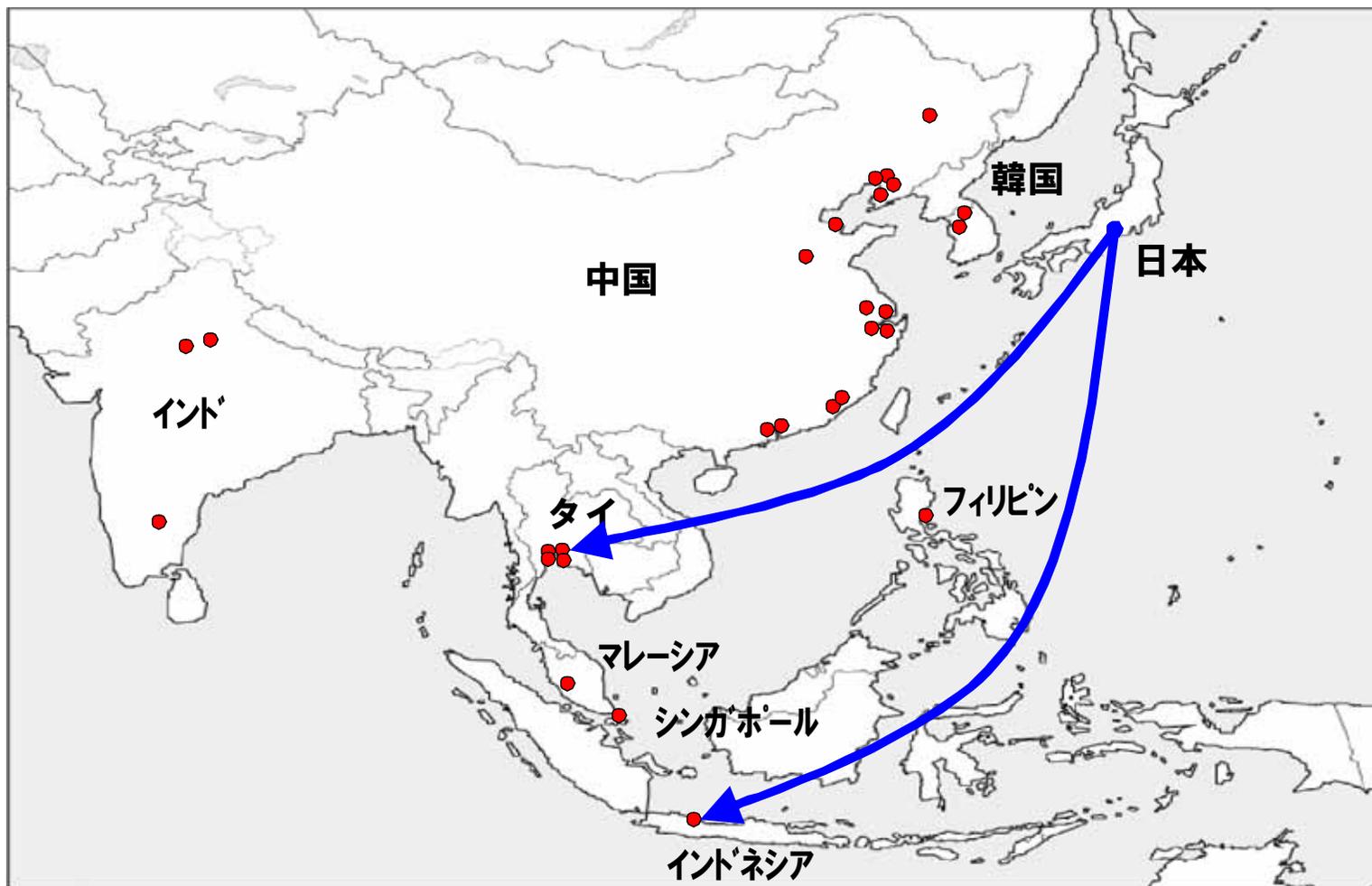


専用工作機械



メカトロニクス

1. 6 ジェイテクト海外拠点(アジア)



2. 事前準備／検討

2. 1 発効済EPAと輸出実績の確認

締結相手国	ジェイテクト拠点概要	主な輸出品	HSコード*
タイ	軸受販売会社	軸受	<u>8482.xx</u>
タイ	軸受工場	軸受用部品	<u>8482.xx</u>
タイ	ステアリング工場	自動車部品	<u>8708.xx</u>
}			
インドネシア	軸受販売会社	軸受	<u>8482.xx</u>
}			

一般関税率
1%
1%
30%
5%



EPA活用検討対象とする

*各海外拠点に再確認

2. 2 一般関税率/EPA税率の確認 ～関税削減効果の確認～

締結相手国	品目	HSコード	⇒	関税率	⇒	EPA税率
タイ	軸受	<u>8482.xx</u>	⇒	1%	⇒	0%
タイ	軸受用部品	<u>8482.xx</u>	⇒	1%	⇒	0%
タイ	自動車部品	<u>8708.xx</u>	⇒	30%	⇒	30%
インドネシア	軸受	<u>8482.xx</u>	⇒	5%	⇒	0%

・タイ向け自動車部品は一般関税率 = EPA税率 ⇒ 関税削減効果無し
⇒ その他品種についてEPA原産地ルールを確認する

2.3 一般関税率調査例(タイのケース)

WorldTariffSM

HS Number Search

[? クイックヘルプ](#) [印刷版](#)

仕向け国/輸出先

類/部名

項

テキスト 番号

Thailand - Chapter 84 - Nuclear reactors, boilers, machinery and mechanical appliances; parts thereof

[Section Notes](#) [Chapter Notes](#) [End Notes](#)

HS Number	Description	UOM	MFN
8482	BALL OR ROLLER BEARINGS:		
8482.10.00	- Ball bearings	no.	1%
8482.20.00	- Tapered roller bearings, including cone and tapered roller assemblies	no.	Free
8482.30.00	- Spherical roller bearings	no.	1%
8482.40.00	- Needle roller bearings	no.	1%
8482.50.00	- Other cylindrical roller bearings	no.	1%
8482.80.00	- Other, including combined ball/roller bearings	no.	1%
	- Parts:		
8482.91.00	-- Balls, needles and rollers	kg	1%
8482.99.00	-- Other	kg	1%

このツールを使って得た関税およびその他の税の検索結果は、為替レートの変動や関税率の流動性に基づき変わる可能性があります。

情報元 : 世界観税率データベース (WorldTariff)

URL : <http://www.worldtariff.com/> (ユーザ登録必要)

2. 4 EPA税率調査例(日タイEPA)

Column 1 Tariff item number	Column 2 Description of goods	Column 3 Category	Column 4 Note	Column 5 Rate of customs duty						
				1st year	2nd year	3rd year	4th year	5th year	6th year	
84.82	Ball or roller bearings.									
8482.10	- Ball bearings	A		0	0	0	0	0	0	0
8482.20	- Tapered roller bearings, including cone and tapered roller assemblies	A		0	0	0	0	0	0	0
8482.30	- Spherical roller bearings	B		0.75%	0.50%	0.25%	0	0	0	0
8482.40	- Needle roller bearings	B		0.75%	0.50%	0.25%	0	0	0	0
8482.50	- Other cylindrical roller bearings	B		0.75%	0.50%	0.25%	0	0	0	0
8482.80	- Other, including combined ball/roller bearings	B		0.83%	0.67%	0.50%	0.33%	0.17%	0	0

2007年

情報元 : 日タイEPA協定分(タイ側譲許スケジュール)

参照先 : 外務省ホームページ

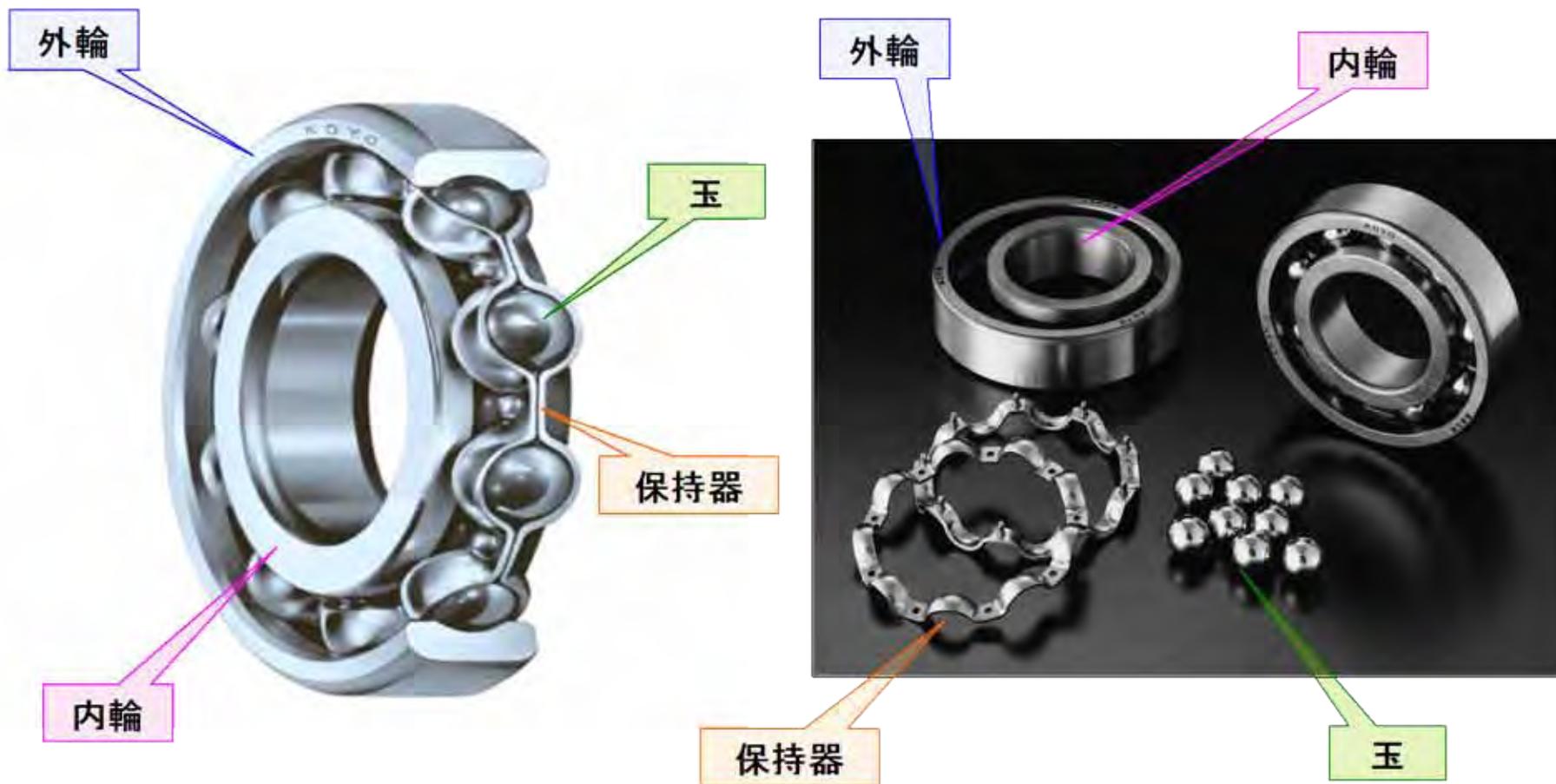
URL : <http://www.mofa.go.jp/region/asia-paci/thailand/epa0704/index.html>

2. 5 EPA原産地ルールの確認 ～「日本製」の定義～

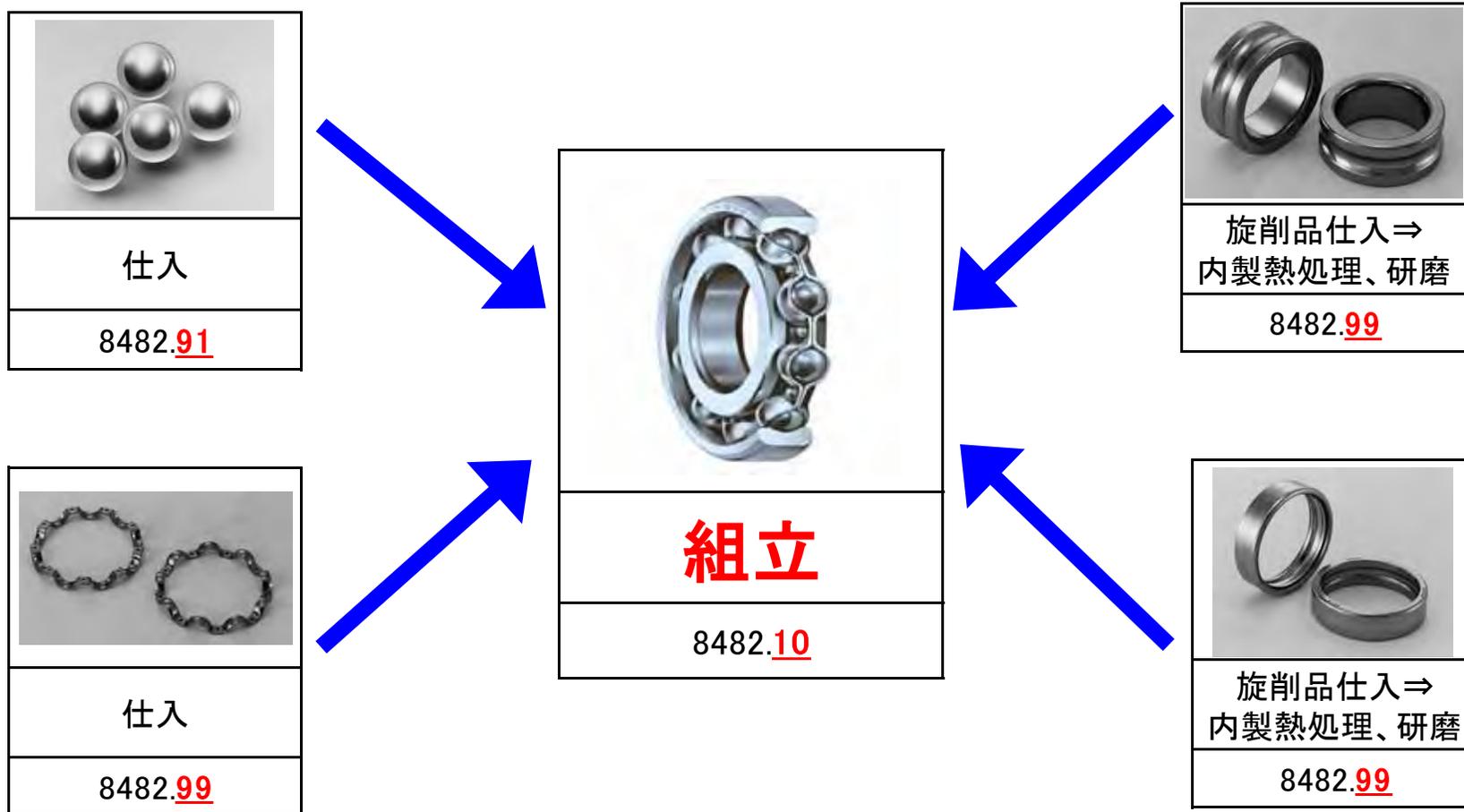
製品/ 小分類	HSコード		原産地ルール (タイ、インドネシア)
玉軸受	8482.10	⇒	<p>HSコード6桁 変更基準(CTSH)</p> <p>or</p> <p>付加価値40%基準 (VA40)</p>
球面コ口軸受	8482.30	⇒	
針状コ口軸受	8482.40	⇒	
円筒コ口軸受	8482.50	⇒	
その他軸受	8482.80	⇒	
軸受用部品	8482.99	⇒	

・CTSHとVA40のいずれが使い易いか
品番ごとに検証を行う

2.6 参考 : 玉軸受の構造



2.7 玉軸受の原産地判定① ～CTSH基準のイメージ～



2. 8 玉軸受の原産地判定② ～CTSH基準の利点～

	特徴	利点
①	軸受の場合、完成品の「組立」でCTSH基準を満たす	<ul style="list-style-type: none"> ・調査項目が比較的少なくて済む ・仕入品の原産地を問わない
②	自社生産なら自社の生産工程情報を基に原産地判断が可能	エビデンス資料(製造工程明細など)を入手しやすい

CTSHをみたす品番から活用開始
⇒ 具体的な活用対象品番の選定を行う

2.9 EPA活用対象の検討①

～タイ販売会社向け品番点数の把握～

単位：¥1,000

軸受品番	単価	輸出数量 /年	輸出金額 /年
品番 1	100	10	1
品番 2	150	100	15
品番 3	200	100,000	20,000
品番 4	250	80,000	20,000
品番 5	300	80,000	24,000
S			
品番 996	1,000	1,000	1,000
品番 997	1,100	500	550
品番 998	1,200	20,000	24,000
品番 999	1,300	20,000	26,000
品番 1000	1,400	100	140



【分析結果】

- ①タイ向けに軸受1000点の輸出有り
- ②全点の原産地確認は困難
- ⇒ 対象品番の選定を行う

*数値は全て架空の値です。

2. 10 EPA活用対象の検討② ～対象品番の選定～

単位：¥1,000

軸受品番	単価	輸出数量 /年	輸出金額 /年
品番 999	1,300	20,000	26,000
品番 998	1,200	20,000	24,000
品番 5	300	80,000	24,000
品番 3	200	100,000	20,000
品番 4	250	80,000	20,000
S			
品番 996	1,000	1,000	1,000
品番 997	1,100	500	550
品番 1000	1,400	100	140
品番 2	150	100	15
品番 1	100	10	1



【手順】

- ①金額の大きい順に並べ替える
- ②金額上位(=関税削減効果大)のものから原産地調査可能な点数を選定
- ③選定品の原産地調査実施

⇒選定品にEPAを使った場合の費用対効果の分析を行う

*数値は全て架空の値です

2. 11 出荷当りの EPA活用コスト/メリットの確認

	EPAコスト/出荷		備考
	EPA出荷 ～20回目	EPA出荷 21回目以降*	
原産地証明書 発給基本料	¥2,000	¥2,000	
品目加算額	¥1,500	¥150	・記載1品目当り¥500 ・3品種の輸出を想定
合計	¥3,500	¥2,150	

* 21回目以降、1品目あたりの加算額が¥500 ⇒ ¥50に減額される

関税削減効果額 > ¥3,500のとき、EPA活用メリット有り

3. EPA実践

3. 1 EPA申請までの流れ

作業内容	所要日数(営業日)																				
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
1. 企業登録	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2. 原産地確認									■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
3. 原産品判定依頼 原産地判定番号取得														■	■	■	■	■	■	■	■
4. 原産地証明書発給申請 原産地証明書受領																		■	■	■	■
5. 出航																					■

1～3: EPA申請前に一度だけ対応要

4: 出荷の都度実施必要

3. 2 トラブル事例①

【事例1：航空便輸出の場合EPA適用不可】

＜問題点＞

輸入通関時に原産地証明書未着
 (貨物到着 ⇒ 原産地証明書到着の順番)



＜遡及適用＞

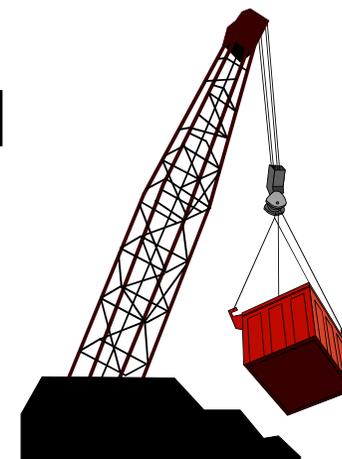
EPA	遡及適用の有無	内容
日タイEPA	遡及適用あり (出航日から1年以内)	後日免税分を還付
日インドネシアEPA	遡及適用なし	関税を還付する法律なし

3. 3 トラブル事例②

【事例2：EPA対象品・非対象品同梱が認められない】

＜問題点＞

EPA適用に余分な手間が必要



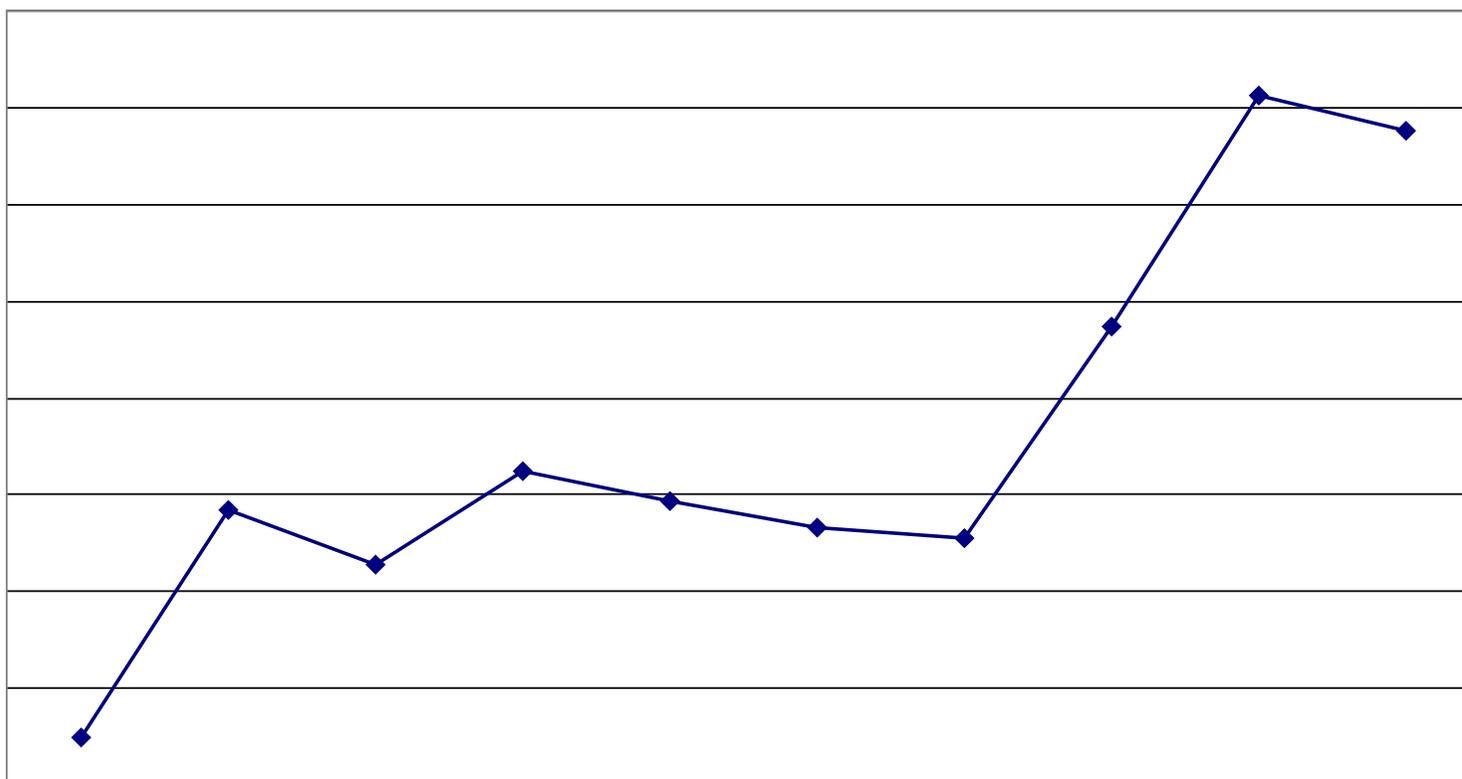
＜輸入側税関の対応＞

EPA	EPA適用の可否	EPA適用条件
日タイEPA	EPA対象品が識別できれば同梱でもEPA適用可	インボイス／パッキングリストにEPA対象品のマーキングが必要
日インドネシアEPA	同梱の場合はEPA適用不可	EPA対象品のみの梱包／インボイス作成

3. 4 EPA活用状況①

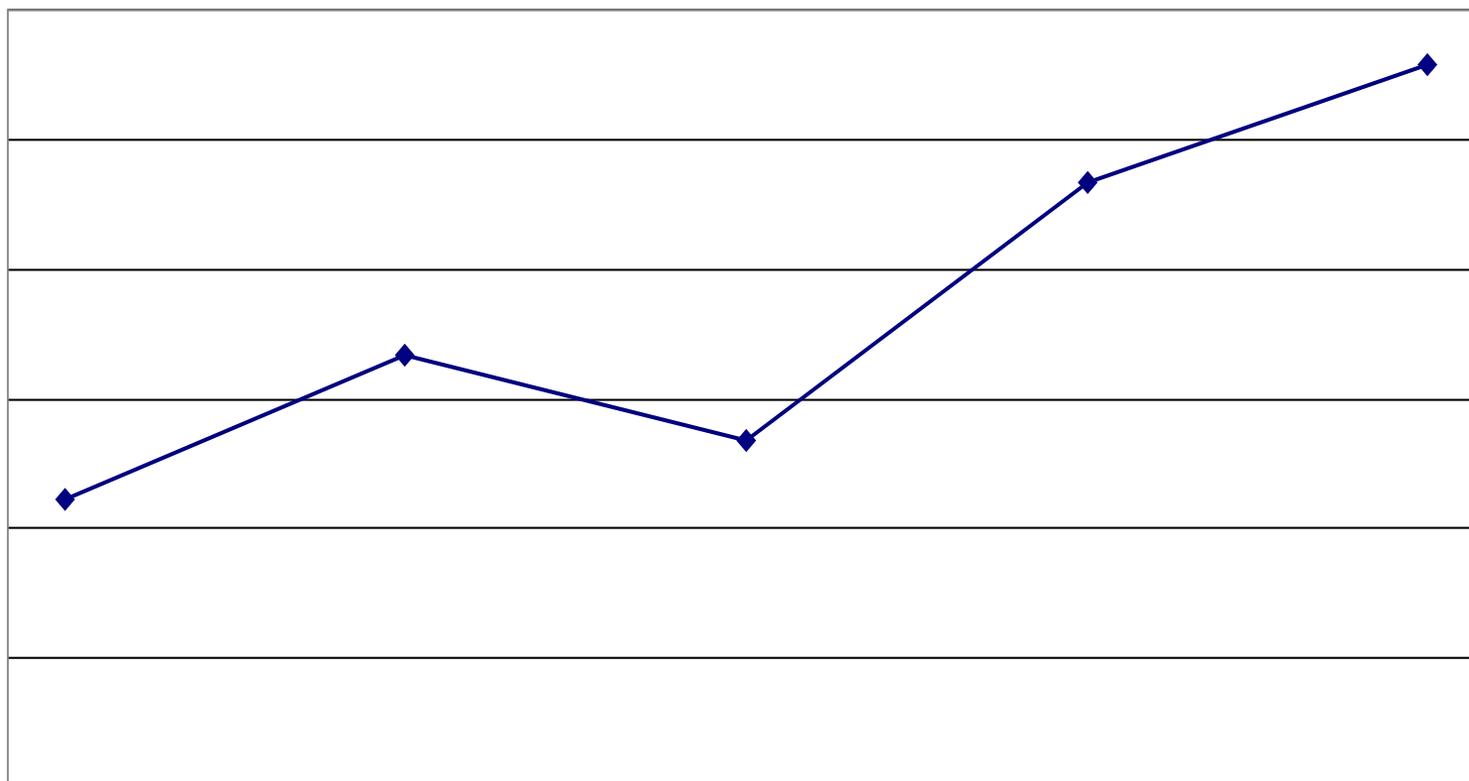
～タイ販売会社～

全輸出額(有税分)に対するEPA適用輸出額の比率



3. 5 EPA活用状況② ～インドネシア販売会社～

全輸出額(有税分)に対するEPA適用輸出額の比率



3. 6 人員体制

	業務内容	必要人員
前工程	<ul style="list-style-type: none"> ・原産地調査 ・原産地判定依頼 	
後工程	<ul style="list-style-type: none"> ・原産地証明書発給申請 ・証明書受領 	
合計		

- ・増員、システム開発などの投資なしで対応
- ・担当業務見直しを通し既存人員でEPA業務を吸収

4. 課題

4. 1 今後の課題 ～タイ向けEPA活用状況～

ジェイテクト タイ拠点	全輸出に占める EPA活用率	主な輸出品/用途
軸受 販売会社		再販用の 軸受完成品
軸受 工場		軸受生産用の 部品
ステアリング 工場		ステアリング生産用の 部品

- ・軸受の完成品へのEPA活用は順調に拡大
- ・生産工場向け部品に対する活用は効率的な手法を研究中

4. 2 今後の課題 ～EPA未活用事例①～

事例①： 購入部品を加工せず輸出するケース



- 課題①： 内製の工程が無い ⇒ 社内情報のみでは原産地判定ができない
 課題②： 仕入先への確認工数が発生し、且つ得られた回答のみでHSの変更有無を判断必要

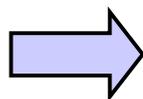
4. 3 今後の課題 ～EPA未活用事例②～

事例②：組立工程がない部品



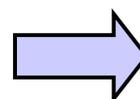
仕入先：
内外輪の鍛造

8482.99



ジェイテクト：
購入 ⇒ 旋削

8482.99



ジェイテクト：
輸出

8482.99

課題①：「組立によりCTSH基準を満たす」という手法が使えない ⇒ VA基準による判定要

課題②：VA基準は原価明細に基づく詳細な分析が必要、また原価変動により結果が変わる恐れ
⇒ 管理・分析工数大

ありがとうございました。

ご意見・ご質問を承ります。