

名古屋税関保税会 春期保税事務研修会(役員対象)

保税工場・製造工場について

令和5年4月20日・21日

監視部 保税検査第2部門



目次

1 保税工場制度	・・・1
2 製造工場制度	・・・2、3
3 非違実績	・・・4
4 非違事例	・・・5～8
5 貨物管理の心構え	・・・9

2 保稅工場制度

保稅工場制度(関税法)

低廉で海外に積戻すために、原料品について関税を留保したまま製造(保稅作業)を行なうことを可能とした制度です。

○保稅作業の届出(関税法第58条)

保稅作業の開始及び終了の際、その旨を税関に届出なければならない。

○記帳義務(関税法第61条の三)

保稅工場にある外国貨物についての帳簿を設け、政令で定める事項を記載しなければならない。



3 製造工場制度

製造工場制度（関税定率法・関税暫定措置法）

わが国の畜産農家などが、良質かつ低廉な飼料を安定的に供給される目的で、飼料製造に使用される「とうもろこし及び小麦等」の関税負担を軽減することで、国民生活の安定を図ろうとする制度です。

関税定率法第13条（製造用原料品の減税又は免税）

とうもろこしなどを原料とし、飼料を製造する。



関税暫定措置法第9条（軽減税率の適用）

脱脂粉乳・ホエイパウダーを原料とし、飼料を製造する。

関税暫定措置法第9条の二（経済連携協定に基づく譲許の便益の適用）

小麦・大麦を原料とし、飼料を製造する。

3 製造工場制度

関税が徴収される場合

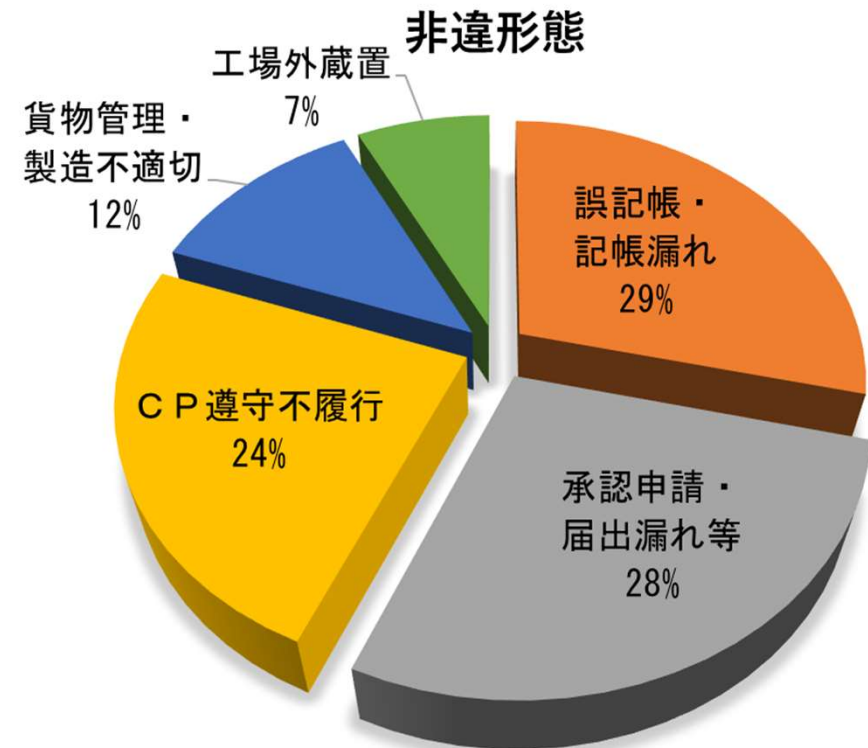
(定率法第13条第7項)
(暫定法第9条の2第7項)

☆ 下記のいずれかに該当する場合は、免税を受けた関税を直ちに徴収することになりますのでご注意ください。

- ◆ 用途外使用の承認を受け、又は承認を受けずに、用途外使用をした場合
- ◆ 用途外使用のために譲渡した場合
- ◆ 輸入の許可の日から1年以内に製造を終了しなかった場合
- ◆ 承認を受けた製造工場以外の場所で製造した場合
- ◆ 混用使用の承認を受けずに、同種の他の原料品と混用使用した場合
- ◆ 原料品の数量に対する飼料の数量の割合が、その製造の方法、工場の設備その他の事情を勘案して合理的と認められる割合を下回った場合

4 非違実績

非違形態		主な非違概要
誤記帳・ 記帳漏れ	31	・台帳の法定記載事項漏れ ・在庫貨物と台帳が不一致 ・転記ミス etc.
承認申請・ 届出漏れ等	30	・製造終了届誤記載 ・工事の未届 ・収容能力増減の未届 etc.
C P 遵守不履行	26	・教育訓練未実施 ・内部監査未実施 ・社内管理組織図未改訂 etc.
貨物管理・ 製造不適切	13	・在庫貨物の不適切管理 ・滅却貨物の不適切管理 ・用途外使用
工場外蔵置	8	・保税区域外に蔵置



※ 2019年1月～2022年12月の全国非違実績（保税工場・製造工場）

5 非違事例

誤記帳

【貨物管理方式：内外貨混合使用・総量管理】

再確認を！！



◆概要

歩留更新(査定歩留)に伴い、外貨原料品使用量の歩留改定があったにも関わらず、社内システムの数値訂正をしていなかったため、改定前の数値で外貨原料品使用量が計算され、外貨原料品の帳簿引落数量が過大な数量となっていた。

5 非違事例

再確認を！！

未承認減却



◆概要

保税製品の製造にあたり、保税作業の過程で発生する外貨原料を含む副産物について、自社で減却している。

減却については、1年間の包括減却承認を受け、搬出の都度、保税台帳へ記帳していたが、担当者1名で行っていたため、減却承認期間が経過していることに気が付かず、包括減却承認手続きを失念したまま、数件の減却をおこなった。

5 非違事例

CP 遵守不履行

再確認を！！



◆ 概要

CP(社内管理規定)で、毎年4月に研修を実施すると規定しているが、5月の内部監査時、未実施であったことから指摘を受けた。その数か月後、税関の業務検査の時点においても研修は実施されていなかったものです。

◆ 原因

教育訓練担当者は、業務多忙を理由に研修計画の策定を怠っていたため、社内の年間業務計画に組み込めなくなり、実施が困難となってしまったものです。

5 非違事例

その他の非違概要

再確認を！！



- ◆ IM承認貨物を無許可で保税工場外に蔵置していた。
- ◆ 見本持出許可を受けずに、無許可で自社分析に使用していた。
- ◆ 外貨原料について、承認を得ることなく置くことのできる期間を超えて蔵置していた。
- ◆ 外国貨物を無許可で保税工場外へ出して、保税作業を行った。
- ◆ 保税製品について、保税運送承認を得ずに搬出した。
- ◆ 保税工場内において、無届けで工事(設備の取り換え)をした。

再確認を！！



6 貨物管理の心構え 保税工場・製造工場共通

◆ 二重チェックの励行

- ・ 帳簿(原料台帳、製品整理簿等)及び加工製造等報告書における誤りは、確認不足による単純な転記ミスが多いことから、厳にチェック体制の構築を図ることが大切です。

◆ CPに係る「貨物管理規則」及び「社内管理体制」と現状との一致

- ・ 人事異動等により組織変更があった場合、速やかに組織図等の変更を届出が必要です。

◆ 社内管理規定(基本動作)の遵守

- ・ 教育訓練及び内部監査は形骸化していませんか。厳格に行うことが大切です。
- ・ 社内(各担当責任者間)連絡体制の確立。情報の共有がミスを防ぎます。

◆ 原料や製品の棚卸による数量把握の徹底

- ・ 定期的な棚卸による台帳と在庫の対査確認によりミスの未然防止、または早期発見につながります。

◆ 事故発生または疑問が生じた場合等は、速やかに担当保税部門に通報・相談

- ・ 不要だろうと自己判断することは、届出漏れなど重大な非違となる恐れがあります。

◆ 担当者引継ぎの徹底

- ・ 単なる事務作業の手順引継ぎで済まらず、法令や規定などの根拠をきめ細かく行うことが大切です。

◆ 製造設備等工事を行う場合、事前の相談