

РАЗДЕЛ XV НЕДРАГОЦЕННЫЕ МЕТАЛЛЫ И ИЗДЕЛИЯ ИЗ НИХ

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Отходы и лом цветных металлов, переплавленные и отлитые в виде слитков, чушек, слябов или в аналогичные виды, классифицируются как необработанный металл, а не как отходы или лом. Они, следовательно, включаются в товарную позицию 7601 (алюминий), 7801 (свинец), 7901 (цинк) или в субпозицию 8104 11 000 0 или 8104 19 000 0 (магний).

Термин "металл" распространяется также на металл, имеющий аморфную (некристаллическую) структуру, например, металлические стекла и продукты порошковой металлургии.

ГРУППА 72 Черные металлы

Дополнительное примечание:

1. Нижеприведенные термины означают:

- "электротехническая сталь" (подсубпозиции 7209 16 100 0, 7209 17 100 0, 7209 18 100 0, 7209 26 100 0, 7209 27 100 0, 7209 28 100 0 и 7211 23 200 0) – прокат плоский, который при переменном токе с частотой 50 Гц и магнитном потоке 1 Т имеет потерю мощности на килограмм массы, подсчитанную по методу Эпштейна:
 - 2,1 Вт или менее в случае, если его толщина менее 0,20 мм,
 - 3,6 Вт или менее в случае, если его толщина составляет не менее 0,20, но менее 0,60 мм,
 - 6 Вт или менее в случае, если его толщина составляет не менее 0,60, но не более 1,50 мм;
- "белая жечь" (подсубпозиции 7210 12 200 0, 7210 70 100 0, 7212 10 100 0 и 7212 40 200 0) – прокат плоский (толщиной менее 0,5 мм), покрытый слоем металла с содержанием олова 97 мас.% или более;
- "инструментальная сталь" (подсубпозиции 7224 10 100 0, 7224 90 020 0, 7225 30 100 0, 7225 40 120, 7226 91 200 0, 7228 30 200 0, 7228 40 100 0, 7228 50 200 0 и 7228 60 200 0) – легированные стали, отличные от коррозионностойкой или быстрорежущей стали, содержащие одну из следующих композиций с другими элементами или без них:
 - менее 0,6 мас.% углерода и 0,7 мас.% или более кремния и 0,05 мас.% или более ванадия или 4 мас.% или более вольфрама,
 - 0,8 мас.% или более углерода и 0,05 мас.% или более ванадия,
 - более 1,2 мас.% углерода и не менее 11 мас.%, но не более 15 мас.% хрома,
 - 0,16 мас.% или более, но не более 0,5 мас.% углерода и 3,8 мас.% или более, но не более 4,3 мас.% никеля и 1,1 мас.% или более, но не более 1,5 мас.% хрома и 0,15 мас.% или более, но не более 0,5 мас.% молибдена,

- 0,3 мас.% или более, но не более 0,5 мас.% углерода и 1,4 мас.% или более, но не более 2,1 мас.% хрома и 0,15 мас.% или более, но не более 0,5 мас.% молибдена и менее 1,2 мас.% никеля,
- 0,3 мас.% или более углерода и менее 5,2 мас.% хрома и 0,65 мас.% или более молибдена или 0,4 мас.% или более вольфрама,
- 0,5 мас.% или более, но не более 0,6 мас.% углерода и 1,25 мас.% или более, но не более 1,8 мас.% никеля и 0,5 мас.% или более, но не более 1,2 мас.% хрома и 0,15 мас.% или более, но не более 0,5 мас.% молибдена.

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

А. При необходимости разграничения кованных и прокатанных изделий можно использовать несколько способов (см. товарные позиции 7207, 7214, 7216, 7218, 7224 и 7228).

При наличии целого изделия прежде всего следует обратить внимание на неравномерности его поперечного сечения:

- если неравномерности нерегулярные, то изделие получено методомковки;
- если неравномерности регулярные или если поперечное сечение равномерное, то изделие может быть кованным или прокатанным. В этом случае нужно рассмотреть все следующие критерии:

1) размеры поперечного сечения

Если изделие имеет большое поперечное сечение (свыше 150 000 мм²), то оно, вероятно, было получено методомковки. Если же изделие имеет небольшое поперечное сечение (минимальный размер менее 15 мм), то оно, вероятно, было получено методом прокатки;

2) форма поперечного сечения

Если изделие имеет простую форму поперечного сечения (например, квадратную, прямоугольную, круглую, шестигранную и т.д.), то оно могло быть получено как методом прокатки, так и методомковки, в то время как изделия с более сложной конфигурацией поперечного сечения почти всегда получены методом прокатки;

3) длина

Если длина изделия превышает 5 м, то оно, почти наверняка, было получено методом прокатки; изделия меньшей длины могли быть получены как методом прокатки, так и методомковки;

4) допуски на размер

Допустимые отклонения от номинального размера поперечного сечения строже соблюдаются для прокатанных изделий, чем для кованных;

5) металлографический аспект

Поскольку обычно коэффициент уковки прокатанных изделий значительно выше, чем у кованных изделий, почти всегда можно найти между ними отличия путем изучения с помощью микроскопа.

Главными факторами, которые необходимо изучить, являются характер неметаллических включений и структура:

а) включения в прокатанных изделиях оказываются тонкими, очень вытянутыми почти параллельно направлению прокатки; в кованных изделиях они менее вытянуты (имеют почти эллиптическую форму) и не параллельны;

б) для структуры прокатанных изделий, изучаемых после отжига, если изделие было подвергнуто закалке и отпуску, характерно наличие почти прямолинейных штрихов, располагающихся параллельно направлению прокатки. В кованных изделиях штрихов намного меньше, а иногда они практически отсутствуют;

б) количество

Как правило, кованные изделия поставляются в небольшом количестве.

Прокатка металла может осуществляться как в горячем, так и в холодном состоянии. В зависимости от формы заготовки для прокатки, а также формы и положения прокатных валков этот технологический процесс может быть применен для производства плоского проката (а именно: тонколистовой и толстой листовой стали), обручной стали и полосы, а также прутков с круглым или многоугольным поперечным сечением или специальных профилей переменного поперечного сечения, труб, трубок и т.п.

Б. Определение некоторых типов пластической деформации (таких как прокатка, ковка, штамповка) см. в общих положениях пояснений к группе 72, часть (IV), (А) и (Б).

В. Различия между горячекатаными или горячекатанутыми изделиями и изделиями, изготовленными или окончательно обработанными в холодном состоянии, см. в общих положениях пояснений к группе 72, часть (IV), (Б), последний абзац.

Некоторые из перечисленных различий между горячекатаными и холоднокатаными изделиями могут быть уменьшены или устранены с помощью отжига холоднокатаных изделий. Аналогично, если горячекатаные изделия были подвергнуты легкой окончательной обработке в холодном состоянии, то различия имеют место только в отношении твердости поверхности и общего вида изделия.

Окончательная холодная обработка горячекатаных или горячекатанутых прутков, фасонных профилей, уголков и специальных профилей может осуществляться с помощью чистового волочения или других технологических процессов (преимущественно очистки или калибровки), которые повышают качество чистовой отделки изделия. Такой цикл обработки позволяет отнести их к категории изделий, подвергнутых "холодной деформации или отделке в холодном состоянии".

Однако холодная дрессировка и черновое удаление окалины не являются процессами очистки или калибровки и поэтому не влияют на классификацию прутков, уголков, фасонных профилей и специальных профилей, относящихся к категории изделий "без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки или экструдирования". Аналогично скрученные прутки не должны относиться к "изделиям, окончательно обработанным в холодном состоянии".

Г. Определение плакирования металлов см. в общих положениях пояснений к данной группе, часть (IV), (В), (2), (д).

Недрагоценные металлы, плакированные драгоценными металлами, независимо от толщины плакирования, относятся к группе 71.

Д. Комментарии, касающиеся поверхностной обработки, см. в общих положениях пояснений к группе 72, часть (IV), (В), (2), (г).

Е. Кованные изделия, обработанные начерно, но не имеющие необработанного внешнего вида изделия, грубо обработанного ковкой, товарной позиции 7207, 7218 или 7224, должны быть отнесены к товарным позициям, соответствующим окончательно обработанным изделиям (обычно относятся к группам 82, 84, 85 и 87). Поэтому кованные заготовки коленчатых валов из черных металлов включаются в товарную позицию 8483.

I. ПЕРВИЧНЫЕ ПРОДУКТЫ; ПРОДУКТЫ В ФОРМЕ ГРАНУЛ ИЛИ ПОРОШКА

7201 **Передельный и зеркальный чугун в чушках, болванках или других первичных формах**

Определения передельного и зеркального чугуна приведены в примечаниях 1 (а) и 1 (б) к данной группе.

Передельный чугун, как определено в примечании 1 (а) к данной группе, содержащий более 6 мас.%, но не более 30 мас.% марганца, относится к зеркальному чугуну (подсубпозиция 7201 50 900 0). Если сплав, имеющий такой процент марганца, содержит другой элемент в большей пропорции, чем перечислено в примечании 1 (а) (например, содержание кремния в нем более 8 мас.%), то он относится к ферросплавам. В данном примере он должен включаться в позиции 7202 21 000 0 – 7202 29 900 0 (ферросилиций). (Если сплав содержит более 30 мас.% марганца и более 8 мас.% кремния, то он считается ферросиликомарганцем и относится к подсубпозиции 7202 30 000 0, а если содержит дополнительный легирующий элемент в пропорции, установленной примечанием 1 (в), то включается в подсубпозицию 7202 99 800 0.)

Передельный чугун, как определено в примечании 1 (а) к данной группе, который не относится к зеркальному чугуну и поэтому должен относиться к подсубпозициям 7201 10 110 0 – 7201 50 900 0, является разновидностью чугуна, содержащего 6 мас.% или менее марганца. Этот вид чугуна разделяют на чугун передельный нелегированный (позиции 7201 10 110 0 – 7201 20 000 0) и чугун передельный легированный (подсубпозиция 7201 50 100 0 или 7201 50 900 0) в зависимости от содержания легирующего элемента.

Определение легированного передельного чугуна дано в примечании к подсубпозициям 1 (а) к данной группе; нелегированный передельный чугун не может содержать более чем взятых отдельно или совокупно:

- 0,2 мас.% хрома;
- 0,3 мас.% меди;
- 0,3 мас.% никеля;
- 0,1 мас.% каждого из следующих элементов: алюминия, молибдена, титана, вольфрама, ванадия.

7201 50 100 0 Легированный передельный чугун, содержащий не менее 0,3 мас.%, но не более 1 мас.% титана и не менее 0,5 мас.%, но не более 1 мас.% ванадия

Продукты данной подсубпозиции используются в основном для производства изделий, которые должны быть особенно износостойчивыми, как, например, коленчатые валы, тормозные барабаны, поршни насосов, прокатные валки, штампы для штамповки на молотах, колена трубопроводов, изложницы.

7201 50 900 0 Прочий

В данную подсубпозицию включаются следующие виды передельного чугуна:

- 1) содержащие никель (0,5 – 3,5 мас.%) для производства изделий с высоким сопротивлением при напряжении;
- 2) "Ni-Hard" (содержащий 3,3 – 5 мас.% никеля и 1,4 – 2,6 мас.% хрома) для производства изделий с высокой износостойкостью;
- 3) с высоким содержанием никеля, хрома, кремния или меди для производства изделий, обладающих коррозионной стойкостью;

- 4) содержащие также никель или хром для производства жаропрочных изделий;
- 5) содержащие медь.

7202 Ферросплавы

Примечание 1 (в) к данной группе определяет "ферросплавы", устанавливая специальные ограничения на содержание легирующих элементов цветных металлов и элемента железа.

Классификацию ферросплавов в субпозициях товарной позиции 7202 см. в примечании к субпозициям 2 к данной группе.

Таким образом, например, ферросплав, содержащий более 30 мас.% марганца и 8 мас.% или менее кремния, включается в позиции 7202 11 200 0 – 7202 19 000 0. Однако если он содержит более чем 30 мас.% марганца и более 8 мас.% кремния, то он включается в субпозицию 7202 30 000 0. Аналогично для того, чтобы быть включенным в подсубпозицию 7202 99 800 0, ферросиликомарганцеалюминиевый сплав должен содержать более 8 мас.% кремния, более 30 мас.% марганца и более 10 мас.% алюминия.

Если ферросплав, состоящий из двух, трех или четырех компонентов, специально не поименован, то он включается в подсубпозицию 7202 99 800 0.

Отходы черной металлургии, переплавленные и снова отлитые в виде слитков, имеющие состав ферросплава и используемые в качестве присадки при производстве специальных сталей, включаются в подсубпозиции товарной позиции 7202 в соответствии с материалом, из которого они состоят.

В данную товарную позицию не включаются отходы от плавки цветных металлов, которые из-за наличия в них серы, фосфора или прочих примесей не могут использоваться как ферросплавы (обычно товарная позиция 2620).

7202 11 200 0 – Ферромарганец 7202 19 000 0

Ферромарганец имеет вид необработанных заготовок и белый мерцающий излом. Он хрупок и очень тверд. Ферромарганец используется для раскисления, десульфуризации и повторного науглероживания стали и для легирования стали присадкой марганца в качестве легирующего элемента.

7202 11 200 0 Содержащий более 2 мас.% углерода и

7202 11 800 0 В данные подсубпозиции включаются те виды ферромарганца, которые известны как высокоуглеродистые (высокоуглеродистый ферромарганец). Количество углерода обычно составляет 6 – 7 мас.%. Содержание марганца должно превышать 30 мас.%, но, как правило, остается в пределах 70 – 80 мас.%.

7202 19 000 0 Прочий

В данную субпозицию включается ферромарганец со средним (1,25 – 1,5 мас.%) или низким (менее 0,75 мас.%) содержанием углерода. Содержание марганца может варьироваться в пределах 80 – 90 мас.%.

Такие продукты используются в производстве легированной марганцовистой стали, требующей низкого содержания углерода.

7202 21 000 0 – Ферросилиций**7202 29 900 0**

Ферросилиций, имеющий блестящий серый излом, хрупок. В торговле существуют типы ферросилиция, содержащие от 10 до почти 96 мас.% кремния и 0,1 – 0,2 мас.% углерода.

Он используется для рафинирования стали или производства различных марок стали, содержащей кремний (в частности, "тонколистовой и толстой листовой электротехнической стали"), или (вместо более дорогого кремния) в качестве восстановителя (термосиликон-процесс) в других металлургических процессах, например, в металлургии марганца.

7202 30 000 0 Ферросиликомарганец

Ферросиликомарганец, известный также как просто силикомарганец, используется в различных модификациях, содержащих более 8 мас.% и до 35 мас.% кремния, более 30 мас.% и до 75 мас.% марганца и до 3 мас.% углерода.

Применяется он так же, как и ферросилиций, но эффект комбинирования кремния и марганца сводит к минимуму наличие неметаллических примесей и в конечном счете уменьшает содержание кислорода.

7202 41 100 0 – Феррохром**7202 49 900 0**

Феррохром имеет вид очень твердой кристаллической массы, причем кристаллы его иногда оказываются весьма развитыми.

Он обычно содержит 60 – 75 мас.% хрома. Содержание углерода в обычном феррохроме составляет 4 – 10 мас.%, но может быть даже таким низким, как 0,01 мас.% с соответствующим уменьшением хрупкости. Феррохром используется в производстве хромистых сталей.

7202 50 000 0 Ферросиликохром

Ферросиликохром содержит, как правило, 30 мас.% кремния и 50 мас.% хрома. Содержание углерода в нем может быть или высоким, или очень низким, как и в случае с феррохромом.

Он используется в тех же целях, что и феррохром. Наличие кремния облегчает раскисление стали.

7202 60 000 0 Ферроникель

Ферроникель, включаемый в данную субпозицию, содержит менее 0,5 мас.% серы и обычно используется в качестве легирующего элемента при производстве никелевой стали.

Ферроникель с содержанием серы 0,5 мас.% или более не может использоваться с таким составом при производстве различных марок никелевой стали. В таком случае он рассматривается как промежуточный продукт в никелевой металлургии и поэтому включается в товарную позицию 7501.

Однако некоторые сплавы, известные в торговле как литейный никель, используемые для отливки специальных коррозиестойких и жаропрочных изделий, включаются в данную субпозицию. Это относится, например, к некоторым типам аустенитного чугуна, известным в торговле под различными фирменными названиями и содержащим до 36 мас.% никеля, 6 мас.% хрома, 6 мас.% кремния, более 2 мас.% углерода и иногда в небольших количествах другие элементы (алюминий, марганец, медь и т.д.). В Номенклатуре эти продукты не могут относиться ни к передельному чугуну из-за содержания в нем более 10 мас.% никеля, ни к стали из-за содержания в нем более 2 мас.% углерода.

7202 99 800 0 Прочие

В данную подсубпозицию включаются ферросиликокальций, ферромарганцетитан, ферросиликоникель, ферросиликоалюминиекальций, ферроалюминий, ферросиликоалюминий, ферросиликомарганцеалюминий.

Ферроалюминий, как правило, содержит 12 – 30 мас.% алюминия.

Определенные виды ферроалюминия иногда используются непосредственно для отливки специальных деталей благодаря его высокой коррозионной стойкости, даже при высоких температурах, а также наличию магнитных и термических свойств.

Ферросиликоалюминий используется в сплавах с различным составом, например:

- 45 мас.% кремния и 20 – 25 мас.% алюминия;
- 65 – 75 мас.% кремния, 10 – 15 мас.% алюминия и 3 – 4 мас.% титана;
- 20 – 25 мас.% кремния, 20 – 25 мас.% марганца и 10 – 12 мас.% алюминия.

Ферросиликомарганцеалюминий, как правило, содержит 20 мас.% кремния, 35 мас.% марганца и 10 – 12 мас.% алюминия.

- 7203** **Продукты прямого восстановления железной руды и прочее губчатое железо в кусках, окатышах или аналогичных формах; железо с минимальным содержанием основного элемента 99,94 мас.% в кусках, окатышах или аналогичных формах**
- 7203 90 000 0** **Прочие**
- Помимо продуктов, упомянутых во второй части наименования товарной позиции 7203, включенных в предпоследний абзац пояснений к данной товарной позиции, в данную субпозицию входят губчато-железистые продукты, полученные путем, отличным от непосредственного восстановления железной руды, то есть те, которые были получены из расплавленного передельного чугуна с использованием технологии распыления.
- 7204** **Отходы и лом черных металлов; слитки черных металлов для переплавки (шихтовые слитки)**
- Помимо отходов и лома, описанных в пояснениях к товарной позиции 7204 (А), в данную товарную позицию также включаются разрезанные на куски использованные рельсы длиной менее 1,5 м (см. пояснения к подсубпозиции 7302 10 900 0).
- 7204 41 100 0** **Токарная стружка, обрезки, обломки, отходы фрезерного производства, опилки**
- В данную подсубпозицию не включаются фрезерные отходы и опилки (например, после просеивания), отделенные от инородных тел (например, с помощью намагничивания), частицы которых однородны по размеру. В зависимости от размера частиц (см. примечание 8 (б) к разделу XV и примечание 1 (з) к данной группе) эти продукты относятся к субпозиции 7205 10 000 0, 7205 21 000 0 или 7205 29 000 0.
- 7204 49 100 0** **Дробленые (резаные)**
- Дроблеными (резаными) отходами и ломом считаются продукты, 95 мас.% которых имеют размер менее 200 мм.
- 7204 49 900 0** **Прочие**
- В данную подсубпозицию включаются отходы и лом, представленные навалом, состоящие, например, из смеси чугуна, луженой стали и различных сортов стали, разнообразных видов.
- 7205** **Гранулы и порошки из передельного и зеркального чугуна, черных металлов**

7205 21 000 0 Порошки**и****7205 29 000 0** Продукты данных субпозиций могут быть смешаны либо с легирующими элементами в определенных целях, упомянутых в пояснениях к товарной позиции 7205, (Б), либо с защитными элементами (например, с цинком) с тем, чтобы избежать риска самовозгорания железа.**II. ЖЕЛЕЗО И НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ****7208 Прокат плоский из железа или нелегированной стали шириной 600 мм или более, горячекатаный, неплакированный, без гальванического или другого покрытия**

Под термином "вторичная прокатка" в подсубпозициях данной товарной позиции понимается процесс, при котором металл протягивается между валками, вращающимися в противоположных направлениях, в результате чего уменьшается его толщина. Этот процесс может привести к улучшению качества поверхности металла либо его механических свойств. Однако термин "вторичная прокатка" не распространяется на процесс "пропуска в дрессировочной клети", при котором происходит незначительное уменьшение толщины, или другие процессы, при которых металлу придается определенная форма, но толщина его не уменьшается.

7208 90 200 0 Прочий**и****7208 90 800 0** В данные подсубпозиции включается плоский прокат, подвергнутый одному или более видам поверхностной обработки, упомянутым в пояснениях к товарной позиции 7208, второй абзац, (3) – (5), и/или нарезанный по форме, отличной от квадрата или прямоугольника, но без какой-либо дальнейшей обработки.

В данные подсубпозиции также включается плоский прокат, который после прокатки подвергался такой обработке, как гофрирование, перфорация, скашивание или закругление кромок.

Однако изделия, имеющие на поверхности рельефный рисунок, полученный непосредственно в процессе прокатки, не считаются подвергнутыми обработке в смысле данных подсубпозиций.

7209 Прокат плоский из железа или нелегированной стали шириной 600 мм или более, холоднокатаный (обжаты в холодном состоянии), неплакированный, без гальванического или другого покрытия**7209 90 200 0 Прочий****и****7209 90 800 0** Применимы пояснения к подсубпозициям 7208 90 200 0 и 7208 90 800 0 при внесении соответствующих изменений.

7210 Прокат плоский из железа или нелегированной стали шириной 600 мм или более, лакированный, с гальваническим или другим покрытием

В данной товарной позиции лакированными считаются изделия, которые подвергались лакированию, как описано в общих положениях пояснений к данной группе, часть (IV), (B), (2), (д), и изделия с гальваническим или другим покрытием, которые подверглись одному из видов обработки, указанных в вышеупомянутой части общих положений пояснений, (г), (iv) и (v).

7210 12 200 0 Белая жечь

В данную подсубпозицию не включается лакированная белая жечь (подсубпозиция 7210 70 100 0).

7210 20 000 0 С гальваническим или другим покрытием свинцом, включая свинцово-оловянный сплав

В данную субпозицию под термином "жечь с покрытием свинцово-оловянным сплавом" следует понимать плоский прокат толщиной менее 0,5 мм, который с помощью электролиза или погружением в ванну с расплавленным металлом покрыт слоем свинцово-оловянного сплава. Количество свинца на обеих поверхностях изделия не может превышать 120 г/м².

7210 30 000 0 Электролитически оцинкованный

См. пояснение к субпозициям 7210 30, 7210 41 и 7210 49.

7210 41 000 0 Гофрированный

См. пояснения к товарной позиции 7208, шестой абзац.

7210 61 000 0 С гальваническим или другим покрытием алюминиево-цинковыми сплавами

В данную субпозицию включается плоский прокат с гальваническим или другим покрытием сплавами, в которых алюминий преобладает над цинком по массе. Допускаются другие легирующие элементы.

7210 90 800 0 Прочий

Помимо эмалированной тонколистовой стали или толстой листовой стали в данную подсубпозицию включаются посеребренные, позолоченные или покрытые платиной гальваническим способом тонколистовая сталь и толстая листовой сталь, то есть покрытая драгоценными металлами с одной или с обеих сторон с применением процессов, отличных от лакирования: электролитическое осаждение, распыление и испарение под вакуумом (см. общие положения пояснений к данной группе, часть (IV), (B), 2, (г), (iv)).

7211 Прокат плоский из железа или нелегированной стали шириной менее 600 мм, неплакированный, без гальванического или другого покрытия

В данную товарную позицию не включается плоский прокат, имеющий форму, отличную от квадратной или прямоугольной, даже если его ширина составляет менее 600 мм (товарная позиция 7208).

7212 Прокат плоский из железа или нелегированной стали шириной менее 600 мм, плакированный, с гальваническим или другим покрытием

Применимы пояснения к товарной позиции 7210 и ее подсубпозициям при внесении соответствующих изменений.

7212 10 100 0 Белая жечь, без дальнейшей обработки, кроме обработки поверхности

В данную подсубпозицию не включается белая жечь, без дальнейшей обработки, кроме покрытия лаком (подсубпозиция 7212 40 200 0).

7212 50 610 0 С гальваническим или другим покрытием алюминивно-цинковыми сплавами

Применимы пояснения к субпозиции 7210 61 000 0 при внесении соответствующих изменений.

7214 Прутки прочие из железа или нелегированной стали, без дальнейшей обработки, кроме ковки, горячей прокатки, горячего волочения или горячего экструдирования, но включая скрученные после прокатки**7214 10 000 0 Кованые**

Отличия между коваными и прокатанными изделиями см. в общих положениях пояснений к данной группе, (А).

7215 Прутки прочие из железа или нелегированной стали**7215 50 110 0 – Без дальнейшей обработки, кроме холодной деформации или отделки в холодном состоянии, прочие**
7215 50 800 0

Окончательная холодная обработка горячекатаных или горячетянутых прутков может осуществляться с помощью чистового волочения или других технологических процессов (преимущественно очистки или калибровки), которые повышают качество чистовой отделки изделия. Улучшение чистовой отделки снижает допустимые отклонения по диаметру и округлости, устраняет с поверхности недостатки, такие как микротрещины или обезуглероженные зоны. Такой цикл обработки позволяет отнести их к категории изделий, подвергнутых "холодной деформации или отделке в холодном состоянии".

Они, как правило, имеют сглаженную и довольно однородную поверхность. Они свободны от выемок и прочих поверхностных дефектов, несмотря на то, что обработка по размеру прутков может быть очень слабой к средним шероховатостям, соответственно, к степени зачистки.

Обработка поверхности в дополнение к тому, о чем упоминается выше, такая как полировка, исключается (см. пояснения к субпозиции 7215 90 000 0).

7215 90 000 0 Прочие

В данную субпозицию включаются кованные, горячекатаные или горячекатаные прутки, а также прутки, полученные холодной обработкой металла, которые подверглись:

- 1) обработке поверхности в дополнение к тому, о чем упоминается в пояснениях к товарной позиции 7214, четвертый абзац, (1) – (3), например, полировке, выглаживанию, искусственному окислению, фосфатированию, оксалатированию, нанесению покрытия и (за исключением горячекатаных или горячекатаных прутков) плакированию; или
- 2) механической обработке, такой как перфорация или калибровка.

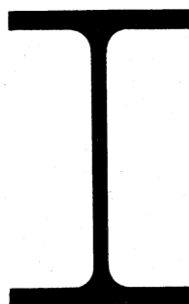
7216 Уголки, фасонные и специальные профили из железа или нелегированной стали

В данную товарную позицию не включаются: перфорированные уголки и уголки типа "Halfen", фасонные и специальные профили, которые относятся к товарной позиции 7308 и описаны в пояснениях к этой товарной позиции.

7216 32 110 0 С параллельными полками

В данную подсубпозицию включаются только профили, в которых как внутренняя, так внешняя поверхность полки параллельны.

Изделия имеют профиль, показанный ниже на рисунке:

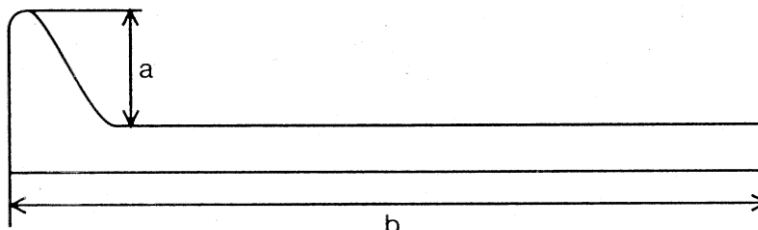


7216 32 910 0 С параллельными полками

См. пояснения к подсубпозиции 7216 32 110 0.

7216 50 910 0 Прокат бульбообразного профиля

В данную подсубпозицию включаются изделия, имеющие однородное сплошное поперечное сечение по всей длине (см. рисунок ниже), ширина которых, как правило, составляет менее 430 мм, а высота (а) бульбы – 1/7 ширины (b) профиля.

**7216 69 000 0 Прочие**

В данную субпозицию включаются уголки, фасонные и специальные профили, деформированные в холодном состоянии или подвергнутые окончательной отделке в холодном состоянии с помощью волочения с уменьшением толщины.

7216 91 100 0 Холоднодеформированные или отделанные в холодном состоянии, и**7216 91 800 0**

Применимы пояснения к субпозиции 7215 90 000 0 при внесении соответствующих изменений.

7216 91 100 0 Профилированные (ребристые) листы

Профилированные (ребристые) листы используются в основном для наружной облицовки фасада здания.

Обычно они имеют вид, показанный ниже на рисунке:



В данную подсубпозицию не включаются профилированные листы с крепежными приспособлениями (подсубпозиция 7308 90 590 0).

7216 99 000 0 Прочие

Применимы пояснения к субпозиции 7215 90 000 0 при внесении соответствующих изменений.

III. КОРРОЗИОННОСТОЙКАЯ СТАЛЬ**7219 Прокат плоский из коррозионностойкой стали, шириной 600 мм или более**

7219 90 200 0 – Прочий**7219 90 800 9**

В данные подсубпозиции включается горяче- или холоднокатаный плоский прокат, который подвергся одному и более видам поверхностной обработки, о которых упомянуто в общих положениях пояснений к данной группе, часть (IV), (B), (2), (г) и (д), или имеют форму, отличную от квадрата или прямоугольника.

В данные подсубпозиции включается горяче- или холоднокатаный плоский прокат, который после прокатки подвергся такой операции, как перфорирование, скашивание или закругление кромок.

7220 Прокат плоский из коррозионностойкой стали, шириной менее 600 мм

В данную товарную позицию не включается плоский прокат, имеющий форму, отличную от квадратной или прямоугольной, даже если его ширина составляет менее 600 мм (товарная позиция 7219).

IV. ДРУГИЕ ВИДЫ ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ; ПРУТКИ ПУСТОТЕЛЫЕ
ДЛЯ БУРОВЫХ РАБОТ ИЗ ЛЕГИРОВАННОЙ ИЛИ
НЕЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ

7225 Прокат плоский из других видов легированных сталей, шириной 600 мм или более**7225 11 000 0 Текстурированной с ориентированным зерном**

Текстурированный прокат с ориентированным зерном обладает значительно лучшими магнитными свойствами в направлении, параллельном направлению прокатки, чем в перпендикулярном направлении ("Goss texture"). Такие изделия, как правило, покрываются изоляционным слоем, представляющим собой стеклообразную пленку (преимущественно из силиката магния).

7226 Прокат плоский из других видов легированных сталей, шириной менее 600 мм**7226 11 000 0 Текстурированной с ориентированным зерном**

См. пояснения к субпозиции 7225 11 000 0.

7226 99 100 0 Электролитически оцинкованный

См. пояснение к субпозициям 7210 30, 7210 41 и 7210 49.

7226 99 300 0 Оцинкованный иным способом

См. пояснение к субпозициям 7210 30, 7210 41 и 7210 49.

- 7227** Прутки горячекатаные, в свободно смотанных бухтах, из других видов легированных сталей
- 7227 90 950 0** Прочие
- В данную подсубпозицию включается проволока, используемая для сварки, кроме проволоки, указанной в товарной позиции 8311.
- 7228** Прутки прочие из других видов легированных сталей; уголки, фасонные и специальные профили, из других видов легированных сталей; прутки пустотелые для буровых работ из легированной или нелегированной стали
- 7228 40 100 0** Прутки прочие, без дальнейшей обработки, кромековки
и
- 7228 40 900 0** Различия между коваными и прокатанными изделиями см. в общих положениях пояснений к данной группе, (А).