

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 подсубпозицию 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 жель" (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), оброчной 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 горячетянутыми 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 горячетянутых прутков, фасонных профилей, уголков и специальных профилей может осуществляться с помощью чистового волочения или других технологических процессов (преимущественно очистки или калибровки), которые повышают качество чистой отделки изделия. Такой цикл обработки позволяет отнести их к категории изделий, подвергнутых "холодной деформации или отделки в холодном состоянии".
- Однако холодная дробировка 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. Кованые 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 кованые заготовки коленчатых валов из черных металлов включаются в товарную позицию 8483.

I. ПЕРВИЧНЫЕ ПРОДУКТЫ; ПРОДУКТЫ В ФОРМЕ ГРАНУЛ ИЛИ ПОРОШКА

- 7201 Чугун передельный и зеркальный в чушках, болванках или прочих первичных формах**
- Определения передельного и зеркального чугуна приведены в примечаниях 1а и 1б к данной группе.

Передельный чугун, как определено в примечании 1а 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 1а (например, содержание кремния

в нем более 8 мас.%), то он относится к ферросплавам. В данном примере он должен включаться в подсубпозиции 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 1в, то включается в подсубпозицию 7202 99 800 0.)

Передельный чугун, как определено в примечании 1а 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 (подсубпозиции 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 субпозициям 1а 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 **Чугун передельный легированный, 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 износоустойчивыми, 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 1в 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 подсубпозиции 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 подсубпозицию 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 –
7202 19 000 0**

Ферромарганец

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
и
7202 11 800 0**

Содержащий более 2 мас.% углерода

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 подсубпозицию 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.%.
7202 19 000 0

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

7202 21 000 0 –
7202 29 900 0

Ферросилиций

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 содержание кислорода.

7202 41 100 0 –
7202 49 900 0

Феррохром

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 подсубпозицию, 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 подсубпозицию. 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 подсубпозицию 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 86 к разделу XV и примечание 13 к данной группе) эти продукты относятся к подсубпозиции 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.
- 7204 50 000 0** **Слитки для переплавки (шихтовые слитки)**
Шихтовые слитки с химическим составом ферросплава, используемые в качестве присадки при производстве специальной стали, включаются в соответствующие подсубпозиции товарной позиции 7202.
- 7205** **Гранулы и порошки из передельного и зеркального чугуна, черных металлов**
- 7205 21 000 0** **Порошки**
и
7205 29 000 0
Продукты данных подсубпозиций 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 и 7208 90 800 0	Прочий 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 подвергнулся 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 (обжатый в холодном состоянии), неплакированный, без гальванического или другого покрытия
7209 90 200 0 и 7209 90 800 0	Прочий 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, плакированный, с гальваническим или другим покрытием В данной товарной позиции плакированными считаются изделия, которые подвергались плакированию, 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 подсубпозицию 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/м ² .
7210 30 000 0	Электролитически оцинкованный См. пояснения 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 алюминивно-цинковыми сплавами**
В данную подсубпозицию 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 листовая сталь, то есть покрытая драгоценными металлами с одной или с обеих сторон с применением процессов, отличных от плакирования: 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 подсубпозиции 7210 61 000 0 при внесении соответствующих изменений.
- 7214** **Прутки из железа или нелегированной стали, без дальнейшей обработки, кромековки, горячей прокатки, горячего волочения или горячего экструдирования, включая прутки, скрученные после прокатки, прочие**
- 7214 10 000 0** **Кованые**
Отличия между коваными и прокатанными изделиями см. в общих положениях пояснений к данной группе, (A).
- 7215** **Прутки прочие из железа или нелегированной стали**

7215 50 110 0 –
7215 50 800 0

Без дальнейшей обработки, кроме холодной деформации или отделки в холодном состоянии, прочие

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 подсубпозиции 7215 90 000 0).

7215 90 000 0

Прочие

В данную подсубпозицию включаются кованные, горячекатаные или горячетянутые 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 горячетянутых прутков) плакированию; или
- 2) механической обработке, такой как перфорация или калибровка.

7216

Уголки, фасонные и специальные профили из железа или нелегированной стали

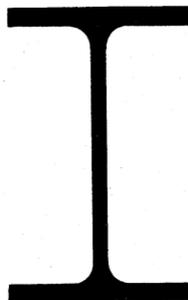
В данную товарную позицию не включаются: перфорированные уголки и уголки типа "Halfen", фасонные и специальные профили, которые относятся к товарной позиции 7308 и описаны в пояснениях к этой товарной позиции.

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

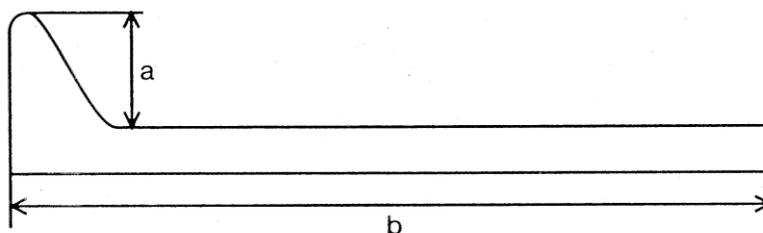
С параллельными полками

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 подсубпозицию 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

и

7216 91 800 0

Холоднодеформированные или отделанные в холодном состоянии, полученные из плоского проката

Применимы пояснения к подсубпозиции 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 подсубпозиции 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 и 7219 90 800 9	Прочий 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. ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРОЧАЯ; ПРУТКИ ПУСТОТЕЛЫЕ ДЛЯ БУРОВЫХ РАБОТ ИЗ ЛЕГИРОВАННОЙ ИЛИ НЕЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ
7225 7225 11 000 0	Прокат плоский из прочих легированных сталей, шириной 600 мм или более 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 7226 11 000 0	Прокат плоский из прочих легированных сталей, шириной менее 600 мм Текстурированной с ориентированным зерном См. пояснения к подсубпозиции 7225 11 000 0.
7226 99 000 0	Прочий См. пояснения к субпозициям 7210 30, 7210 41 и 7210 49.
7227	Прутки горячекатаные, в свободно смотанных бухтах, из прочих легированных сталей
7227 90 950 0	Прочие В данную подсубпозицию включается проволока, используемая для сварки, кроме проволоки, указанной в товарной позиции 8311.
7228	Прутки из прочих легированных сталей прочие; уголки, фасонные и специальные профили, из прочих легированных сталей; прутки пустотелые для буровых работ из легированной или нелегированной стали

7228 40 100 0	Прутки, без дальнейшей обработки, кромековки, прочие
и 7228 40 900 0	Различия между коваными и прокатанными изделиями см. в общих положениях пояснений к данной группе, (А).

ГРУППА 73
ИЗДЕЛИЯ ИЗ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

- 7301** **Конструкции шпунтовые из черных металлов, сверленные или несверленные, перфорированные или неперфорированные, монолитные или изготовленные из сборных элементов; уголки, фасонные и специальные профили сварные, из черных металлов**
- В данную товарную позицию включаются: шпунтовые конструкции и сварные уголки, фасонные и специальные профили, которые прошли такую обработку, как сверление, скручивание и т.д., при условии, что такая обработка не придала им характер изделий, включенных в другую товарную позицию.
- 7301 20 000 0** **Уголки, фасонные и специальные профили**
- В данную подсубпозицию не включаются перфорированные уголки и уголки типа "Halfen", фасонные и специальные профили (товарная позиция 7308).
- 7302** **Изделия из черных металлов, используемые для железнодорожных или трамвайных путей: рельсы, контррельсы и зубчатые рельсы, переводные рельсы, крестовины глухого пересечения, переводные штанги и прочие поперечные соединения, шпалы, стыковые накладки и подкладки, клинья, опорные плиты, крюковые рельсовые болты, подушки и растяжки, станины, поперечины и прочие детали, предназначенные для соединения или крепления рельсов**
- 7302 10 100 0** **Токоведущие с деталями из цветного металла**
- В данную подсубпозицию включаются только токоведущие рельсы, исключая путевые рельсы, контактная поверхность которых выполнена из цветного металла (алюминий, медь) или которые имеют контакты из цветных металлов.
- Контактные рельсы, включенные в данную подсубпозицию, обычно называемые "третьими (или четвертыми) рельсами", имеют то же сечение, что и путевой рельс, либо в виде двойного Т, либо прямоугольное или трапецеидальное и т.п. сечение. Контактные рельсы изготавливаются из стали, которая обычно мягче, чем сталь путевого рельса, потому что механические свойства могут повлиять на электрические параметры, а именно, на электрическое сопротивление, которое для стали путевого рельса приблизительно равно $0,19 \times 10^{-6}$ ом·м, и только 0,11 ом·м для стали с низким содержанием углерода (приблизительно 0,08 мас.%), марганца (0,20 мас.%) и даже 0,10 ом·м для стали армко, практически чистого железа (99,9 мас.%).
- Контактные рельсы могут иметь верхний, боковой или нижний контакт и часто защищены оболочкой из резины, которая оставляет непокрытой сторону, по которой скользит токоприемник.
- 7302 10 210 0 –** **Рельсы широкоподшвенные**
7302 10 290 0
- Широкоподшвенные рельсы в большинстве случаев используются для обычных и высокоскоростных железнодорожных путей или в горах, или в межрегиональной сети.
- Они имеют следующий вид:

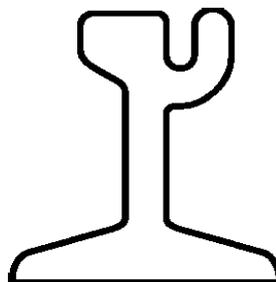


7302 10 400 0

Рельсы с желобом

Рельсы с желобом специально предназначены для трамвайных путей и для промышленного применения, например для подъемных кранов и надземных транспортеров. Профиль рельса разработан с той стороны, чтобы реборда колеса умещалась в незаполненное пространство желоба.

Они имеют следующий вид:



7302 10 900 0

Использованные

В данную подсубпозицию не включаются использованные рельсы, относящиеся к лому товарной позиции 7204, например, искривленные рельсы и разрезанные рельсы длиной менее 1,5 м.

7303 00

Трубы, трубки и профили полые, из чугуна литья

7303 00 100 0

Трубы и трубки, используемые в системах, работающих под давлением

В данную подсубпозицию включаются литые чугунные трубы и трубки, обычно используемые в качестве трубопроводов (часто зарытых в землю) для газа и воды. Они способны выдерживать давление не менее 10 – 13 бар. Почти всегда такие трубы и трубки изготавливаются из высокопрочного ковкого чугуна (минимальный предел прочности на разрыв – 420 МПа). Они должны обладать высокими механическими свойствами (в частности, при пластической деформации) с тем, чтобы не подвергнуться деформации при постепенном движении грунта. Поэтому они имеют предел текучести не менее 300 МПа.

7304	Трубы, трубки и профили полые, бесшовные, из черных металлов (кроме чугунного литья) Изделия данной товарной позиции, длина которых не превышает в два раза самый большой наружный размер поперечного сечения, не рассматривают как трубы или трубки. Их считают либо фитингами для труб или трубок (товарная позиция 7307), либо шайбами (товарная позиция 7318).
7304 31 200 1 и 7304 31 200 9	Прецизионные трубы Для продукции данных подсубпозиций характерна гладкая, блестящая или полированная внутренняя или внешняя поверхность. А их допуски более строгие, чем допуски для труб, подвергнутых горячей чистовой обработке. Трубы, удовлетворяющие требованиям стандарта ISO 3304 и сходных с ним национальных стандартов, используются в гидравлических или пневматических сетях, амортизаторах, гидравлических или пневматических винтах и при производстве частей моторных транспортных средств, двигателей или машин. Однако трубы, удовлетворяющие положениям стандартов ISO 2604 и 6759, а также соответствующих национальных стандартов, используются как трубопроводы в емкостях, находящихся под давлением: котлах, пароперегревателях, теплообменниках и экономайзерах энергоустановок, где требуются допуски, налагаемые на прецизионные трубы.
7304 39 100 0	Необработанные, прямые, с равномерной толщиной стенки для использования исключительно в производстве труб другого сечения и с другой толщиной стенки В данную подсубпозицию включаются бесшовные стальные трубы, которые обычно изготавливаются путем прошивки и горячей прокатки или прошивки и горячего волочения; обычно они называются "заготовками". Они предназначены для того, чтобы быть превращенными в трубы другого профиля и с другой толщиной стенок с меньшими допустимыми отклонениями размера. Они имеют грубо обрезанные концы с удаленными заусенцами и не подвергнуты другой чистовой обработке. Их внутренние и внешние поверхности грубы и имеют окалину. Они не смазаны, не покрыты цинком и не окрашены.
7304 39 520 0 и 7304 39 580 0	Трубы с нарезанной резьбой или на которые может быть нарезана резьба (газовые трубы) Трубы данного вида изготавливаются путем горячей прокатки и калибровки. Их наружный диаметр составляет 13,5 – 165,1 мм, поставляются с гладкими концами или с нарезанной на концах резьбой с муфтами. Их поверхности либо не подвергнуты чистовой обработке, либо покрыты слоем цинка или другого защитного материала, например, пластмассы или битума. Горячая чистовая обработка придает механические свойства, которые позволяют на месте проведения работ резать трубы до необходимой длины, изгибать их, а где необходимо, нарезать резьбу. Они в основном используются для распределения пара, воды или газа в зданиях. К ним предъявляются требования стандарта ISO 65 и соответствующих национальных стандартов.

7304 49 100 0	Необработанные, прямые, с равномерной толщиной стенки для использования исключительно в производстве труб другого сечения и с другой толщиной стенки См. пояснения к подсубпозиции 7304 39 100 0.
7304 51 810 0	Прецизионные трубы См. пояснения к подсубпозициям 7304 31 200 1 и 7304 31 200 9.
7304 59 100 0	Необработанные, прямые, с равномерной толщиной стенки для использования исключительно в производстве труб другого сечения и с другой толщиной стенки См. пояснения к подсубпозиции 7304 39 100 0.
7305	Трубы и трубки прочие (например, сварные, клепаные или соединенные аналогичным способом), с круглым сечением, наружный диаметр которых более 406,4 мм, из черных металлов Применимы пояснения к товарной позиции 7304 при внесении соответствующих изменений.
7306	Трубы, трубки и профили полые прочие (например, с открытым швом или сварные, клепаные или соединенные аналогичным способом), из черных металлов Применимы пояснения к товарной позиции 7304 при внесении соответствующих изменений.
7306 30 110 0 и 7306 30 190 0	Прецизионные трубы с толщиной стенки В данные подсубпозиции включаются прецизионные трубы, не подвергнутые дальнейшей обработке, кроме калибровки, и прецизионные трубы сварные и холоднотянутые. <i>1. Трубы, не подвергнутые дальнейшей обработке, кроме калибровки</i> Трубы данного вида обычно изготавливаются с помощью сварки сопротивлением непрерывным швом без присадочного металла или с помощью индукционной сварки из рулонного горячекатанного или холоднокатанного плоского проката после холодного формоизменения в продольном направлении. Большая часть их поверхности не имеет окалины и покрыта смазкой, которая образовалась в процессе смазывания во время формовки, сварки и калибровки. Наружный сварной шов отсутствует, поскольку он устраняется сразу после сварки. В некоторых случаях сварной шов также удаляется с внутренней поверхности изделия. Сразу после холодной обработки и калибровки данные изделия остаются в затвердевшем состоянии, пока не потребуются термическая обработка для восстановления структуры. В основном они используются для изготовления деталей моторных транспортных средств или машин, металлической мебели, велосипедных рам, детских колясок, ворот и балюстрад. Они удовлетворяют требованиям стандарта ISO 3306 и соответствующих национальных стандартов. <i>2. Сварные, тянутые трубы</i>

Эти виды труб можно отличить от сварных прецизионных труб, которые не подвергались дальнейшей обработке, кроме калибровки, тем, что отсутствует след сварного шва на наружной или внутренней поверхности трубы и на их размеры налагаются более жесткие допуски.

Их использование такое же, как и у труб подсубпозиций 7304 31 200 1, 7304 31 200 9 и 7304 51 810 0.

Они удовлетворяют требованиям стандартов ISO 3305 или ISO 2604 и 6758, если трубы используются для изготовления емкостей, находящихся под давлением.

**7306 30 410 0
и
7306 30 490 0**

Трубы с нарезанной резьбой или на которые может быть нарезана резьба (газовые трубы)

Такие трубы изготавливаются путем процесса проковки сварного шва после горячей обработки. В отношении других характеристик и использования см. пояснения к подсубпозициям 7304 39 520 0 и 7304 39 580 0.

7306 50 200 0

Прецизионные трубы

См. пояснения к подсубпозициям 7306 30 110 0 и 7306 30 190 0.

7307

Фитинги для труб или трубок (например, соединения, колена, сгоны), из черных металлов

**7307 11 100 0
и
7307 11 900 0**

Из нековкого чугуна

Термин "нековкий чугун" распространяется на серый литейный чугун.

В данные подсубпозиции включаются фитинги из чугуна, такие как колена, отводы, муфты, соединения, фланцы и тройники. Они соединяются с чугунными либо стальными трубами или трубками с помощью резьбового или механического соединения.

7307 19 100 0

Из ковкого чугуна

Ковкий чугун является промежуточным продуктом между серым чугуном (графит имеет форму пластинок) и литой сталью. Ковкий чугун легко отливается и твердеет, а также становится ковким после соответствующей термической обработки. В процессе термической обработки углерод частично удаляется или меняет свое структурное состояние; в конечном итоге углерод откладывается в виде включений, которые не ослабляют прочность металла, как чешуйки графита в сером чугуне.

Изделия, в которых содержание углерода составляет 2 мас.% или менее, считаются изготовленными из литой стали и включаются в подсубпозицию 7307 19 900 0 (см. примечание 1 к данной группе).

Термин "ковкий чугун" распространяется на чугун с шаровидным графитом.

См. также пояснения к подсубпозициям 7307 11 100 0 и 7307 11 900 0, второй абзац.

7307 23 100 0	Колена и отводы <p>В данную подсубпозицию включаются колена и отводы, имеющие постоянную толщину между образующими линиями, как указано в стандарте ISO 3419 – 1981 и соответствующих национальных стандартах.</p> <p>Концы колен и отводов обрезаются под прямым углом, а изделия с более толстыми стенками имеют скошенную кромку для облегчения приваривания к трубам.</p> <p>Фитинги представляются с изгибом под углом 45° или 90° (известны как колена) или с изгибом под углом 180° (известны как отводы).</p> <p>В данную подсубпозицию также включаются колена и отводы, имеющие непостоянную толщину.</p>
7307 23 900 0	Прочие <p>В данную подсубпозицию включаются главным образом тройники и крестовины, муфты, заглушки и концентрические или эксцентрические трубные переходники, описанные в стандарте ISO 3419 – 1981 и соответствующих национальных стандартах.</p> <p>Сведения, касающиеся обработки концов, см. в пояснениях к подсубпозиции 7307 23 100 0.</p>
7307 93 110 0	Колена и отводы <p>См. пояснения к подсубпозиции 7307 23 100 0.</p>
7307 93 190 0	Прочие <p>См. пояснения к подсубпозиции 7307 23 900 0.</p>
7307 93 910 0	Колена и отводы <p>См. пояснения к подсубпозиции 7307 23 100 0.</p>
7307 93 990 0	Прочие <p>См. пояснения к подсубпозиции 7307 23 900 0.</p>
7308	Металлоконструкции из черных металлов (кроме сборных строительных конструкций товарной позиции 9406) и их части (например, мосты и их секции, ворота шлюзов, башни, решетчатые мачты, перекрытия для крыш, строительные фермы, двери и окна и их рамы, пороги для дверей, жалюзи, балюстрады, опоры и колонны); листы, прутки, уголки, фасонные профили, трубы и аналогичные изделия, из черных металлов, предназначенные для использования в металлоконструкциях <p>Помимо изделий, указанных в пояснениях к товарной позиции 7308, в данную товарную позицию включаются:</p> <ol style="list-style-type: none">1) перфорированные уголки ("удобные для использования уголки" или "уголки Дексион с пазами"), готовые для сборки металлоконструкций, таких как стеллажи, наборы полок, мебель, лестницы, строительные леса, каркасы крыши, представляемые отдельно или в наборах;

- 2) уголки типа "Halfen", фасонные профили и профили приблизительно омегаобразного сечения с прорезями, расположенными на неодинаковых расстояниях друг от друга вдоль опорной части, слегка выгнутые для того, чтобы вставить анкерные планки, предназначенные для заделывания в бетонные полы, потолки и стены, для обеспечения надежного крепления с помощью специальных болтов оборудования различных типов (станков, железнодорожных путей, конвейеров, монорельсов, передвижных подъемных кранов, трубопроводов и т.д.).

7308 90 590 0

Прочие

В данную подсубпозицию включаются панели с изолирующим слоем между стенкой из профилированного (ребристого) листа подсубпозиции 7216 91 100 0 и стенкой из непрофилированного листа.

7310

Цистерны, бочки, барабаны, канистры, ящики и аналогичные емкости, из черных металлов, для любых веществ (кроме сжатого или сжиженного газа) вместимостью не более 300 л, с облицовкой или теплоизоляцией или без них, но без механического или теплотехнического оборудования

7310 21 110 0

Банки, используемые для консервирования пищевых продуктов

В данную подсубпозицию включаются банки, имеющие следующие характеристики:

а) корпус банки:

- имеет нанесенное печатным способом название продукта; или
- поставляется без каких-либо надписей и затем снабжается этикеткой с названием продукта;

б) верхняя часть банки всегда открывается полностью и может иметь, например, кольцо, которое позволяет открывать верхнюю часть.

Верхняя часть может поставляться отдельно.

7310 21 190 1

Банки, используемые для консервирования напитков

и

7310 21 190 9

В данные подсубпозиции включаются банки, имеющие следующие характеристики:

а) на корпусе банки всегда напечатано название напитка;

б) банка всегда открывается частично и может иметь, например, кольцо, которое вытаскивает или проталкивает язычок.

Верхняя часть может поставляться отдельно.

7311 00

Емкости для сжатого или сжиженного газа, из черных металлов

В данную товарную позицию не включаются переносные нагнетательные устройства для накачивания шин, которые помимо резервуара сжатого воздуха имеют манометр, заполняющую трубку, переходной наконечник, впускной и выпускной воздушные клапаны и в которых манометр используется для измерения давления в шине, а не в резервуаре (подсубпозиции 9026 20 400 0 – 9026 20 800 9).

7312 **Скрученная проволока, тросы, канаты, плетеные шнуры, стропы и аналогичные изделия, из черных металлов, без электрической изоляции**

**7312 10 610 0 –
7312 10 690 0** **Скрученная проволока**

Скрученная проволока состоит из проволок круглого поперечного сечения, навитых в один или более слоев вокруг сердечника. Скрученная проволока может быть круглоскрученной, плоскоскрученной и треугольноскрученной в зависимости от поперечного сечения.

**7312 10 810 1 –
7312 10 980 0** **Канаты и тросы (включая канаты закрытой конструкции)**

Канаты обычно состоят из ряда скруток, навитых в один или более слоев вокруг сердечника.

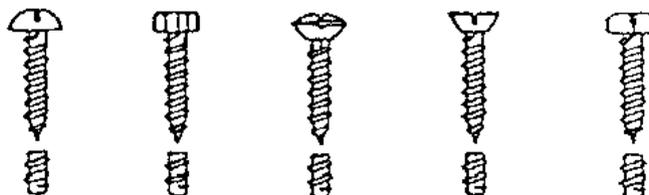
Канаты закрытой конструкции имеют один или более внешних слоев, состоящих целиком или частично из сцепленной проволоки таким образом, что поверхность канатов защищена от воды и внешних воздействий. Они всегда имеют округлую форму поперечного сечения.

7318 **Винты, болты, гайки, глухари, свертные крюки, заклепки, шпонки, шпильки, шайбы (включая пружинные) и аналогичные изделия, из черных металлов**

7318 14 910 0 **Винты с разрезанными витками резьбы**

В данную подсубпозицию включаются упрочненные винты с головкой и крепежной резьбой

(V-образной формы) для вкручивания в листовую металл. Эта резьба не является метрической и нарезается по всей длине тела винта. Конец винта заострен или в виде шипа. Обычно они имеют следующий вид:



7318 15 100 0 **Винты с толщиной стержня не более 6 мм, выточенные из прутков, профилей или проволоки сплошного поперечного сечения**

К изделиям, изготовленным на винторезном станке, относятся изделия, выточенные на винторезном станке из прутков, профилей или проволоки с сохранением их исходного поперечного сечения. Эти изделия необязательно обтачиваются по всей их длине.

Помимо токарной обработки эти изделия могут подвергаться другим металлообрабатывающим операциям, таким как фрезерование, сверление, растачивание или строгание. Кроме того, они могут иметь шлицы или канавки. Обработка поверхности, в результате которой не происходит изменение формы изделия и которая осуществляется после токарной обработки, допускается при условии, что изделия по-прежнему идентифицируются как полученные в результате токарной обработки.

7318 15 200 0 **Для крепления конструктивных элементов железнодорожного пути**

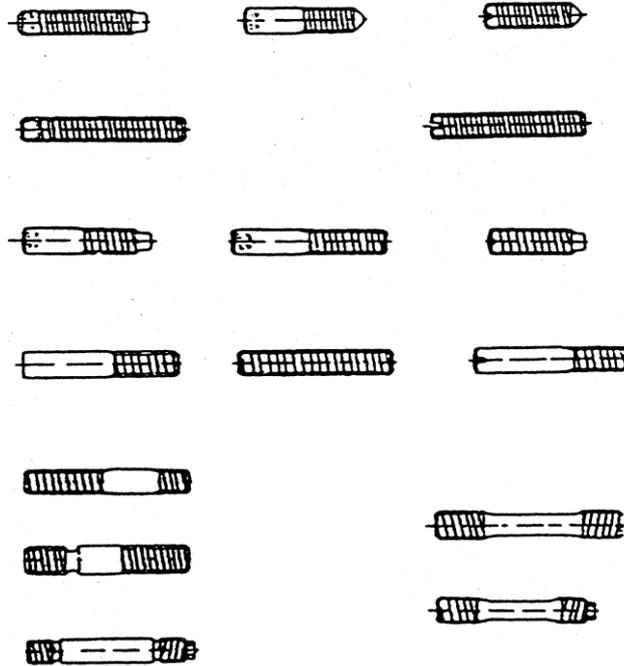
В данную подсубпозицию включаются:

- 1) болты-крюки, которые обычно имеют квадратную или трапециевидную головку с шейкой квадратного сечения или без такой шейки и используются для металлических шпал;
- 2) стыковые болты, имеющие обычно квадратную или круглую головку и овальную шейку и используемые для соединения рельсов между собой;
- 3) прочие болты для крепления конструкционного материала железнодорожного полотна, которые обычно снабжены навинченными гайками и имеют толщину стержня не менее 18 мм.

7318 15 300 1 –
7318 15 490 0

Без головок

В данные подсубпозиции включаются изделия, имеющие обычно следующий вид:



7318 15 900 1
и
7318 15 900 9

Прочие

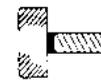
В данные подсубпозиции включаются винты и болты с квадратными торцевыми, квадратными, восьмигранными или трехгранными головками,



Барашковые винты

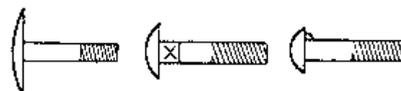


Винты с накатанной головкой

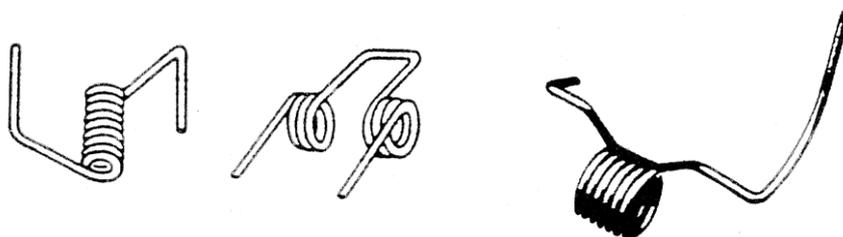


Винты с плоской головкой

винты и болты с круглыми головками различных видов, например:



- 7318 16 100 0** **Выточенные из прутков, профилей или проволоки сплошного поперечного сечения, с диаметром отверстия не более 6 мм**
См. пояснения к подсубпозиции 7318 15 100 0.
- 7318 16 910 1 –
7318 16 990 0** **Прочие, с внутренним диаметром**
Внутренний диаметр следует измерять по впадине профиля резьбы. Диаметр болтов следует измерять по вершине профиля резьбы.
- 7320** **Пружины, рессоры и листы для них, из черных металлов**
- 7320 10 110 0** **Пластинчатые рессоры и листы для них**
Пластинчатые рессоры – это горячеобработанные пластинчатые пружины с поперечным сечением, уменьшающимся от центра к краю.
- 7320 20 810 1 –
7320 20 810 8** **Винтовые пружины, работающие на сжатие**
Винтовые пружины, работающие на сжатие, предназначены для реакции на сжатие и поэтому имеют зазоры между витками.
- 7320 20 850 1 –
7320 20 850 8** **Винтовые пружины, работающие на растяжение**
Винтовые пружины, работающие на растяжение, предназначены для реакции на растяжение и поэтому не имеют зазоров между витками.
- 7320 20 890 1 –
7320 20 890 8** **Прочие**
В данные подсубпозиции включаются винтовые пружины, работающие на кручение, и спиральные пружины. Винтовые пружины, работающие на кручение, обычно имеют следующий вид:



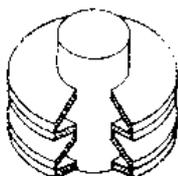
Спиральные пружины обычно имеют следующий вид:



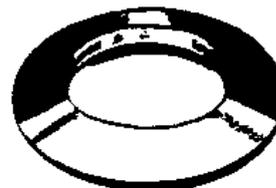
7320 90 300 0

Дисковые пружины

Дисковые пружины обычно имеют следующий вид:



Блок дисковых пружин (в разрезе)



Отдельная дисковая пружина

7324 Оборудование санитарно-техническое и его части, из черных металлов**7324 10 000 0 Раковины и умывальники из коррозионностойкой стали**

Определение коррозионностойкой стали дано в примечании 1д к группе 72. Изделия данной подсубпозиции обычно изготавливаются из коррозионностойкой стали аустенитного класса с содержанием примерно 18 мас.% хрома и 8 мас.% никеля.

Данные изделия изготавливаются либо посредством глубокой вытяжки коррозионностойкой листовой стали, в результате чего получаются цельные раковины, либо посредством соединения одной или более частей раковины с одной или двумя гладкими или гофрированными сливными полками.

7326 Изделия прочие из черных металлов**7326 20 800 0 Прочие**

В данную подсубпозицию включаются изделия, состоящие из одной или нескольких стальных проволок, проложенных между двумя полосами бумаги или пластмассы, необрезанные по длине. Эти изделия обычно поставляются на катушках для использования в машинах автоматической упаковки.

Если эти изделия нарезаны по длине на короткие куски (пригодные для запечатывания сумок, мешков и т.п.), то они включаются в товарную позицию 8309 (см. пояснения к товарной позиции 8309, второй абзац, (9)).

ГРУППА 74
МЕДЬ И ИЗДЕЛИЯ ИЗ НЕЕ

7406 Порошки и чешуйки медные

7406 20 000 0 Порошки слоистой структуры; чешуйки

Порошки слоистой структуры могут быть определены с помощью микроскопа. Они имеют мелкозернистую структуру, обычно блестят, слегка маслянистые, используются, как правило, в качестве пигмента для красителей.

Чешуйки видны невооруженным глазом или через увеличительное стекло. Они представляют собой мелкие, тонкие, неправильной формы пластинки и используются, как правило, в качестве материала покрытий.

7407 Прутки и профили медные

В данную товарную позицию включаются профили с замкнутой поверхностью (полые профили), не подпадающие под определение труб и трубок.

7411 Трубы и трубки медные

Применимы пояснения к товарной позиции 7304 при внесении соответствующих изменений.

ГРУППА 75
НИКЕЛЬ И ИЗДЕЛИЯ ИЗ НЕГО

7507	Трубы, трубки и фитинги для них (например, муфты, колена, фланцы) никелевые
7507 11 000 0	Трубы и трубки
и	
7507 12 000 0	Применимы пояснения к товарной позиции 7304 при внесении соответствующих изменений.

**ГРУППА 76
АЛЮМИНИЙ И ИЗДЕЛИЯ ИЗ НЕГО**

- 7601** **Алюминий необработанный**
- В данную товарную позицию включается алюминий, формы представления которого описаны в пояснениях к товарной позиции 7601. В эту же товарную позицию включаются куски алюминия, полученные в результате резки или дробления этих изделий.
- 7601 20 910 0** **Вторичные**
и
7601 20 990 0 Вторичные алюминиевые сплавы получают путем переплавки алюминиевых отходов или лома.
- 7602 00** **Отходы и лом алюминиевые**
- В данную товарную позицию не включаются необработанные переплавленные отходы и лом алюминия (товарная позиция 7601).
- 7602 00 110 0** **Токарная стружка, обрезки, обломки, отходы фрезерного производства, опилки и отходы от обрезки; отходы окрашенных, с различными покрытиями или скрепленных листов и фольги, толщиной (не считая основы) не более 0,2 мм**
- В данную подсубпозицию включаются токарная стружка, обрезки, обломки или опилки от резки, отходы фрезерного производства и опилки от шлифовки, которые являются отходами, полученными в процессе обработки изделий на токарном, фрезерном, строгальном, сверлильном, пильном, шлифовальном станках или после обработки напильником.
- В данную подсубпозицию также включаются отходы окрашенных, с различными покрытиями или скрепленных вместе листов и фольги толщиной (не считая основы) не более 0,2 мм.
- Эти отходы должны подвергаться специальной обработке в целях удаления посторонних веществ (смазки, покрытия, бумаги и т.п.) перед извлечением из них металла.
- 7602 00 190 0** **Прочие (включая отбракованные изделия)**
- В данную подсубпозицию включаются алюминиевые отходы, не включенные в подсубпозицию 7602 00 110 0.
- Под "отбракованными изделиями" понимаются новые изделия, обработанные или необработанные, которые из-за имеющихся дефектов производства (например, дефектов структуры металла или дефектов обработки) могут быть использованы только для извлечения из них металла.
- 7602 00 900 0** **Лом**
- Под алюминиевым ломом понимаются вышедшие из употребления изделия из алюминия, которые не пригодны для первоначального использования из-за их поломки, резки или износа, вместе с ломом этих изделий.
- 7603** **Порошки и чешуйки алюминиевые**

7603 20 000 0

Порошки слоистой структуры; чешуйки

См. пояснения к подсубпозиции 7406 20 000 0.

7608

Трубы и трубки алюминиевые

Применимы пояснения к товарной позиции 7304 при внесении соответствующих изменений.

7612 Бочки, барабаны, банки, ящики и аналогичные емкости (включая жесткие или деформируемые трубчатые емкости) алюминиевые для любых веществ (кроме сжатого или сжиженного газа) вместимостью не более 300 л, с облицовкой или с термоизоляцией или без них, но без механического или теплотехнического оборудования

7612 90 100 1 Емкости жесткие цилиндрические

и

7612 90 100 9

В данные подсубпозиции включаются емкости трубчатой формы и жесткой конструкции с максимальным диаметром, как правило, не превышающим 40 мм и меньшим половины длины емкости без пробки. Такие жесткие трубчатые емкости используются в основном для упаковки фармацевтической продукции (таблеток).

ГРУППА 78
СВИНЕЦ И ИЗДЕЛИЯ ИЗ НЕГО

7801 Свинец необработанный**7801 91 000 0 Содержащий сурьму в качестве элемента, преобладающего по массе среди других элементов**

В данную подсубпозицию включаются сплавы на основе свинца и сурьмы, используемые

в основном для производства пластин аккумуляторов (свинец 92 – 94%, сурьма 6 – 8%),

а также трехкомпонентные сплавы (свинец-сурьма-олово), в которых масса сурьмы превышает массу олова, используемые для типографских шрифтов (свинец – 55 – 88%,

сурьма – 10 – 30%, олово – 2 – 25%).

Сурьма придает свинцу большую твердость и ломкость.

7801 99 910 0 Сплавы свинцовые

В данную подсубпозицию включаются:

1) сплавы свинец-олово-сурьма с содержанием до 20% олова и 10% сурьмы, используемые

в качестве сплавов, имеющих антифрикционные свойства;

2) сплавы свинец-олово, используемые в качестве припоя;

3) сплавы свинец-мышьяк (мышьяк упрочняет свинец и облегчает получение сферической свинцовой дроби).

7806 00 Прочие изделия из свинца**7806 00 100 0 Контейнеры с антирадиационным свинцовым покрытием для транспортировки или хранения радиоактивных материалов**

За исключением транспортных контейнеров, указанных в подсубпозиции 8609 00 100 0,

в данную подсубпозицию включаются все виды емкостей, изготовленные из свинца или покрытые свинцом, для транспортировки или хранения радиоактивных материалов во избежание ущерба объектам или лицам, находящимся в непосредственной близости от них. Эти емкости могут быть разных видов – от простых цилиндрических барабанов с крышками или небольших ящиков с крышками, изготовленных целиком из свинца, до крупных контейнеров с внутренним покрытием из коррозионно-стойкой стали или без такого покрытия, покрытых или армированных снаружи стальными лентами, оборудованных крюками, опорами, двойными стенками, фланцами, специальными клапанами, системой циркуляции воды, поворотными или неповоротными полками и т.д.

В ряде случаев они могут содержать два или более отдельных соосных кожуха или несколько отделяемых компонентов. Их изготавливают в теплоизоляционном, ударостойком и водонепроницаемом исполнении, стойкими против коррозии со стороны их содержимого и, более того, легкодоступными для дезактивации изнутри и снаружи.

В данную подсубпозицию не включаются небольшие цилиндрические емкости, предназначенные для счетчиков импульсов радиоактивного излучения (подсубпозиция 7806 00 800 0).

7806 00 800 0**Прочие**

Помимо изделий, перечисленных в пояснениях к товарной позиции 7806, второй абзац, в данную подсубпозицию включаются:

- 1) свинцовые бруски или пластины (не являющиеся изделиями товарной позиции 7804), изготовленные таким образом, чтобы была обеспечена возможность их плотной стыковки друг с другом при формировании стен или кровли для защиты от радиоактивного излучения;
- 2) небольшие цилиндрические свинцовые емкости, неразборные или разборные на несколько частей, используемые в качестве счетчиков импульсов радиоактивного излучения соответствующих материалов. Эти емкости имеют открывающееся пространство для размещения счетчика Гейгера-Мюллера и сцинтилляционного счетчика и часто оборудованы окнами для введения образцов;
- 3) свинцовые рамы для крепления специальных толстых стекол, представляющие собой окна тепловых ячеек, то есть тех пространств, где обрабатываются вещества, имеющие высокую радиоактивность;
- 4) устройства для коллимирования радиации.

ГРУППА 81

ПРОЧИЕ НЕДРАГОЦЕННЫЕ МЕТАЛЛЫ; МЕТАЛЛОКЕРАМИКА; ИЗДЕЛИЯ ИЗ НИХ

8101	Вольфрам и изделия из него, включая отходы и лом
8101 10 000 0	Порошки В данную подсубпозицию включаются вольфрамовые порошки, полученные путем водородного восстановления триоксида вольфрама (или вольфрамового ангидрида).
8101 94 000 0	Вольфрам необработанный, включая прутки, изготовленные простым спеканием В данную подсубпозицию включаются: <ol style="list-style-type: none">1) слитки, бруски и прутки обычно призматической формы, получаемые спеканием порошка, и еще не кованные, не катанные и не тянутые;2) вольфрамовый порошок, спрессованный в прямоугольные или ромбовидные брикеты и т.п. исключительно для целей дозирования или транспортировки.
8102	Молибден и изделия из него, включая отходы и лом
8102 10 000 0	Порошки В данную подсубпозицию включаются молибденовые порошки, получаемые путем восстановления чистого оксида молибдена или молибдата аммония.
8102 94 000 0	Молибден необработанный, включая прутки, изготовленные простым спеканием Применимы пояснения к подсубпозиции 8101 94 000 0 при внесении соответствующих изменений.
8103	Тантал и изделия из него, включая отходы и лом
8103 20 000 0	Тантал необработанный, включая прутки, изготовленные простым спеканием; порошки В отношении необработанного тантала применимы пояснения к подсубпозиции 8101 94 000 0 при внесении соответствующих изменений. Танталовый порошок получают путем восстановления оксида тантала или электролиза расплавленного фторида тантала-калия.

ГРУППА 82

ИНСТРУМЕНТЫ, ПРИСПОСОБЛЕНИЯ, НОЖЕВЫЕ ИЗДЕЛИЯ, ЛОЖКИ И ВИЛКИ ИЗ НЕДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ; ИХ ЧАСТИ ИЗ НЕДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

- 8202** Пилы ручные; полотна для пил всех типов (включая полотна пил для продольной резки, для прорезывания пазов или беззубые)
- 8202 20 000 0** Полотна для ленточных пил
- В данную подсубпозицию включаются готовые к использованию полотна (включая бесконечные ленточные пилы) и полотна в виде лент неопределенной длины (при условии, что они явно предназначены для использования в качестве полотен ленточных пил).
- Полотна ленточных пил для обработки металла представляют собой мелкозубые полотна с неразведенными зубьями.
- Полотна ленточных пил для обработки неметаллов представляют собой полотна, имеющие относительно крупные зубья, которые разведены (то есть отдельные зубья отклонены попеременно вправо и влево относительно продольной оси полотна).
- В данную подсубпозицию не включаются полотна без зубьев, режущее действие которых достигается наличием абразивов (например, алмазной крошки, искусственного корунда) на полотне (товарная позиция 6804).
- 8202 31 000 0** С рабочей частью из стали
- В данную подсубпозицию не включаются:
- а) полотна без зубьев для дисковых пил (подсубпозиция 8202 99 110 0);
- б) режущие диски без зубьев, режущее действие которых достигается наличием на их поверхности абразивов, например, алмазной крошки, искусственного корунда (товарная позиция 6804).
- 8207** Сменные рабочие инструменты для ручных инструментов, с механическим приводом или без него или для станков (например, для прессования, штамповки, вырубки, нарезания резьбы, сверления, растачивания, протягивания, фрезерования, токарной обработки или завинчивания), включая фильеры для волочения или экструдирования металла, инструменты для бурения скальных пород или грунтов
- 8207 13 000 0 – 8207 19 900 9** Инструменты для бурения скальных пород или грунтов
- Как правило, инструменты, включенные в данные подсубпозиции, имеют рабочие части в виде пластин, наконечников и т.д., относящихся к субпозиции 8209 00.
- Однако инструменты, имеющие в качестве рабочих частей пластины, стержни, наконечники и т.д., несмонтированные, состоящие из слоя искусственного алмаза на основании из металлокерамики, включаются в подсубпозицию 8207 19 100 0.

8207 40 100 0

Инструменты для нарезания внутренней резьбы

Инструменты для нарезания внутренней резьбы предназначены для формирования витков внутренней резьбы.

В данную подсубпозицию также включаются инструменты для формирования внутренней резьбы без удаления металла.

8207 40 300 0

Инструменты для нарезания наружной резьбы

Инструменты для нарезания наружной резьбы предназначены для формирования витков наружной резьбы.

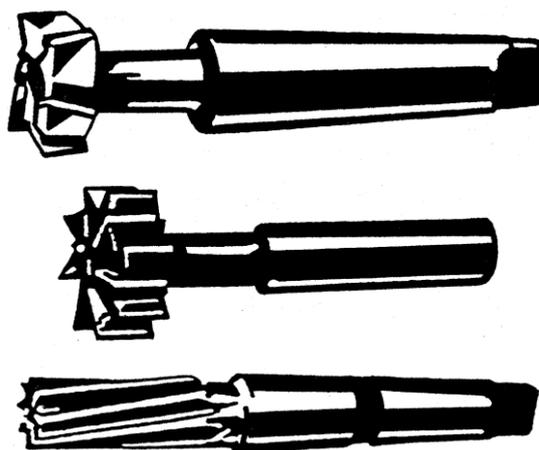
В данную подсубпозицию также включаются инструменты для формирования наружной резьбы без удаления металла.

8207 70 310 0

С хвостовиками

Инструменты с хвостовиками имеет цилиндрический или конический хвостовик для его крепления в держателе.

Инструменты такого типа обычно имеют следующий вид:



8212

Бритвы и лезвия для них (включая полосовые заготовки для лезвий)

8212 20 000 0

Лезвия для безопасных бритв, включая полосовые заготовки для лезвий

Помимо полосовых заготовок в данную подсубпозицию включаются:

- 1) лезвия, не подвергнутые чистовой обработке, то есть незаточенные лезвия, перфорированные или неперфорированные;
- 2) лезвия в полосах, заточенные только с одной стороны, неперфорированные, которые вставляются в бритвы в виде рулонов.

8215

Ложки, вилки, половники, шумовки, лопаточки для тортов, ножи для рыбы, масла, щипцы для сахара и аналогичные кухонные или столовые приборы

8215 10 200 0	Содержащие только изделия, покрытые драгоценным металлом гальваническим способом В данную подсубпозицию не включаются изделия, имеющие незначительные украшения из драгоценных металлов (например, узор в виде лепестков на ручке столового прибора).
8215 10 300 0	Из коррозионностойкой стали Определение коррозионностойкой стали приведено в примечании 1д к группе 72.
8215 10 800 0	Прочие Применимы пояснения к подсубпозиции 8215 10 200 0 при внесении соответствующих изменений.
8215 20 100 0	Из коррозионностойкой стали Определение коррозионностойкой стали приведено в примечании 1д к группе 72.
8215 91 000 0	Покрытые драгоценным металлом гальваническим способом Применимы пояснения к подсубпозиции 8215 10 200 0 при внесении соответствующих изменений.
8215 99 100 0	Из коррозионностойкой стали Определение коррозионностойкой стали приведено в примечании 1д к группе 72.

ГРУППА 83

ПРОЧИЕ ИЗДЕЛИЯ ИЗ НЕДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

- 8302** Крепежная арматура, фурнитура и аналогичные изделия из недргоценных металлов, используемые для мебели, дверей, лестниц, окон, штор, в салонах транспортных средств, шорных изделий, чемоданов, ящиков, шкатулок или аналогичных изделий; вешалки для шляп, крючки для шляп, кронштейны и аналогичные изделия из недргоценных металлов; мебельные колеса с крепежными приспособлениями из недргоценных металлов; автоматические устройства из недргоценных металлов для закрывания дверей:
- 8302 20 000 1** Мебельные колеса
и
8302 20 000 9 Поворотные мебельные колеса имеют много вариантов применения: они могут крепиться к мебели, пианино, больничным койкам, передвижным столам и т.д., а также могут использоваться в качестве колес для тележек, инвалидных колясок и т.д.
- Поворотные мебельные колеса, не отвечающие требованиям примечания 2 к данной группе, обычно относятся к подсубпозиции 8716 90 900 0.
- 8311** Проволока, прутки, трубы, пластины, электроды и аналогичные изделия, из недргоценных металлов или из карбидов металлов, с покрытием или с сердечником из флюсовых материалов, используемые для низкотемпературной пайки, высокотемпературной пайки, сварки или осаждения металлов или карбидов металлов; проволока и прутки из спеченного порошка недргоценных металлов, используемые для металлизации распылением
- 8311 10 100 0** Сварочные электроды с сердечником из черных металлов и покрытием из тугоплавкого материала
- Термин "тугоплавкий" в данной подсубпозиции указывает, что материал покрытия электрода по своим свойствам схож с флюсом плавильных печей для металла и поэтому обладает характеристиками тугоплавкого материала. Покрытие используется для направления дуги и образования окалины для защиты свариваемого изделия.