

Раздел XV НЕДРАГОЦЕННЫЕ МЕТАЛЛЫ И ИЗДЕЛИЯ ИЗ НИХ

Примечания:

1. В данный раздел не включаются:

- а) готовые краски, чернила или другие изделия на основе металлических чешуек или порошка (товарные позиции 3207 – 3210, 3212, 3213 или 3215);
- б) ферроцерий или пиррофорные сплавы прочие (товарная позиция 3606);
- в) головные уборы или их части товарной позиции 6506 или 6507;
- г) каркасы зонтов или другие изделия товарной позиции 6603;
- д) товары группы 71 (например, сплавы драгоценных металлов, недрагоценные металлы, плакированные драгоценными металлами, бижутерия);
- е) изделия раздела XVI (машины, оборудование, механизмы и электротовары);
- ж) собранные звенья железнодорожных или трамвайных путей (товарная позиция 8608) или другие изделия раздела XVII (транспортные средства, суда и лодки, летательные аппараты);
- з) инструменты или аппаратура раздела XVIII, в том числе пружины для всех видов часов;
- и) свинцовая дробь для боеприпасов (товарная позиция 9306) или другие изделия раздела XIX (оружие и боеприпасы);
- к) изделия группы 94 (например, мебель, основы матрацные, лампы и осветительное оборудование, световые вывески, сборные строительные конструкции);
- л) изделия группы 95 (например, игрушки, игры, спортивный инвентарь);
- м) ручные сита, пуговицы, ручки для письма, держатели для карандашей, перья для авторучек или прочие изделия группы 96 (разные готовые изделия); или
- н) изделия группы 97 (например, произведения искусства).

2. Во всей Номенклатуре термин "части общего назначения" означает:

- а) изделия товарной позиции 7307, 7312, 7315, 7317 или 7318 и аналогичные изделия из прочих недрагоценных металлов;
- б) пружины, рессоры и листы для них из недрагоценных металлов, кроме пружин для часов всех видов (товарная позиция 9114); и
- в) изделия товарных позиций 8301, 8302, 8308, 8310, а также рамы и зеркала из недрагоценных металлов товарной позиции 8306.

В группах 73 – 76 и 78 – 82 (за исключением товарной позиции 7315) ссылки на части товаров не включают в себя ссылки на части общего назначения, определенные выше.

При условии соблюдения положений предыдущего абзаца и примечания 1 к группе 83 изделия, включаемые в группу 82 или 83, исключаются из групп 72 – 76 и 78 – 81.

3. Во всей Номенклатуре термин "недрагоценные металлы" означает: черные металлы (железо, чугун и сталь), медь, никель, алюминий, свинец, цинк, олово, вольфрам, молибден, тантал, магний, кобальт, висмут, кадмий, титан, цирконий, сурьма, марганец, бериллий, хром, германий, ванадий, галлий, гафний, индий, ниобий (колумбий), рений и таллий.

4. Во всей Номенклатуре термин "металлокерамика" означает материалы, состоящие из гетерогенной смеси микроскопических металлических и керамических компонентов. Этот термин также относится к спеченным карбидам металлов (карбиды металлов, спеченные с металлом).
5. Классификация сплавов (кроме ферросплавов и лигатур, указанных в группах 72 и 74):
 - а) сплав недргоценных металлов классифицируется как сплав того металла, содержание которого по массе превосходит содержание любого другого металла;
 - б) сплав недргоценных металлов, включаемых в данный раздел, и элементов, не входящих в данный раздел, классифицируется как сплав недргоценных металлов данного раздела, если масса соответствующих металлов равняется или превосходит общую массу других элементов в этом сплаве;
 - в) в данном разделе термин "сплавы" относится к спеченным смесям металлических порошков, гетерогенным однородным смесям, полученным сплавлением (кроме металлокерамики), и интерметаллическим соединениям.
6. Если в контексте не оговорено иное, любая ссылка в Номенклатуре на тот или иной недргоценный металл включает ссылку на сплавы, которые в соответствии с вышеуказанным примечанием 5 должны классифицироваться как сплавы этого металла.
7. Классификация композиционных изделий:

изделия из недргоценного металла (в том числе из смешанных материалов, рассматриваемых, согласно Основным правилам интерпретации Номенклатуры, как изделия из недргоценного металла), содержащие два или более недргоценных металла, классифицируются как изделия из того недргоценного металла, который преобладает по массе, за исключением тех случаев, когда есть специальная оговорка.

Для целей данного примечания:

 - а) черные металлы разных видов следует рассматривать как один и тот же металл;
 - б) согласно примечанию 5 к данному разделу, сплав классифицируется по одному металлу;
 - в) металлокерамика, включаемая в товарную позицию 8113, классифицируется как единый недргоценный металл.
8. В данном разделе следующие термины означают:
 - а) "отходы и лом" – металлические отходы и лом, полученные в процессе производства или механической обработки металлов, а также металлические изделия, окончательно не пригодные для использования в том качестве, для которого они предназначены, вследствие поломки, разрезов, износа или других причин;
 - б) "порошки" – изделия, 90 мас.% которых или более просеивается через сито с размером ячейки 1 мм.

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

В данный раздел включаются недргоценные металлы (включая металлы в химически чистом состоянии) и многие изделия из них. Перечень изделий из недргоценного металла, не включенных в этот раздел, приводится в конце данных пояснений. В данный раздел включаются также самородные металлы, отделенные от пустой породы, и медные, никелевые или кобальтовые штейны. Металлические руды и самородные металлы, содержащиеся в горных породах, в данный раздел **не включаются (товарные позиции 2601 – 2617)**.

В соответствии с примечанием 3 к данному разделу во всей Номенклатуре термин "недрагоценные металлы" означает: черные металлы, медь, никель, алюминий, свинец, цинк, олово, вольфрам, молибден, тантал, магний, кобальт, висмут, кадмий, титан, цирконий, сурьма, марганец, бериллий, хром, германий, ванадий, галлий, гафний, индий, ниобий (колумбий), рений и таллий.

В каждую из групп 72 – 76 и 78 – 81 включаются конкретные необработанные недрагоценные металлы и изделия из этих металлов, такие как прутки, бруски, проволока или листы, а также изделия из них, **за исключением** некоторых определенных изделий из недрагоценного металла, которые, независимо от вида составляющего их металла, относятся к **группе 82** или **83**, причем в эти группы входят **строго** определенные изделия.

(А) СПЛАВЫ НЕДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

В соответствии с примечанием 6 к данному разделу, если в контексте не оговорено иное (например, в случае легированных сталей), любая ссылка на недрагоценный металл в группах 72 – 76 и 78 – 81 или где-либо в другом месте Номенклатуры относится также к сплавам этого металла. Аналогично любая ссылка в группе 82 или 83 или где-либо в другом месте Номенклатуры на "недрагоценный металл" относится также к сплавам, классифицированным как сплавы из недрагоценных металлов.

В соответствии с примечанием 5 к группе 71 и примечанием 5 к данному разделу сплавы недрагоценных металлов классифицируются следующим образом:

(1) Сплавы недрагоценных металлов с драгоценными металлами.

Эти сплавы классифицируются как недрагоценные металлы **при условии**, что содержание ни одного из драгоценных металлов (серебра, золота и платины) в сплаве не превышает 2 мас.%. Другие сплавы недрагоценных металлов с драгоценными металлами включаются в **группу 71**.

(2) Сплавы недрагоценных металлов.

Эти сплавы классифицируются как металл, содержание которого по массе преобладает в составе сплава, **за исключением** ферросплавов (см. пояснение к товарной позиции 7202) и лигатур на основе меди (см. пояснение к товарной позиции 7405).

(3) Сплавы недрагоценных металлов данного раздела с неметаллами или металлами товарной позиции 2805.

Эти сплавы классифицируются как сплавы недрагоценных металлов данного раздела **при условии**, что общая масса недрагоценных металлов данного раздела в сплаве равна или превышает общую массу прочих присутствующих в нем элементов. В противном случае такие сплавы в основном включаются в **товарную позицию 3824**.

(4) Спеченные смеси, гетерогенные однородные смеси, полученные сплавлением (кроме металлокерамики), и интерметаллические соединения.

Спеченные смеси металлических порошков и гетерогенные однородные смеси, полученные сплавлением (**кроме** металлокерамики), рассматриваются как сплавы. Последний тип смеси включает специальные слитки различного состава, полученные плавкой металлического лома.

Однако классификация смесей металлических порошков, которые не были спечены, осуществляется согласно примечанию 7 к данному разделу (композиционные изделия – см. пункт (Б) ниже).

Интерметаллические соединения двух или более недорогих металлов также рассматриваются как сплавы. Существенная разница между интерметаллическими соединениями и сплавами заключается в том, что атомы различного вида в кристаллической решетке интерметаллического соединения расположены упорядоченно, в то время как в сплаве они располагаются беспорядочно.

(Б) ИЗДЕЛИЯ ИЗ НЕДРОГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

В соответствии с примечанием 7 к данному разделу изделия из недорогих металлов, содержащие два или более недорогих металла, классифицируются как изделия из того металла, который **по массе преобладает** в сплаве над массой каждого другого металла, **за исключением** случаев, когда в товарных позициях есть специальная оговорка (например, гвозди из черных металлов с медными шляпками относятся к товарной позиции 7415, даже если медь не является основным компонентом). То же правило применяется к изделиям, изготовленным частично из неметаллов, **при условии**, что, согласно Основным правилам интерпретации Номенклатуры, недорогой металл определяет их основное свойство.

При расчете соотношений металлов для целей данного правила следует отметить, что:

- (1) Все разновидности черных металлов рассматриваются как один и тот же металл.
- (2) Сплав рассматривается как целиком состоящий из того металла, в качестве сплава которого он классифицируется (например, в соответствии с этим, деталь, выполненная из латуни, будет рассматриваться как полностью выполненная из меди).
- (3) Металлокерамика товарной позиции 8113 рассматривается как один недорогой металл.

(В) ЧАСТИ ИЗДЕЛИЙ

В основном идентифицируемые части изделий классифицируются как их части в соответствующих товарных позициях Номенклатуры.

Однако части общего назначения (как определено в примечании 2 к данному разделу), представленные отдельно, **не** рассматриваются как части изделий, а относятся к соответствующим товарным позициям данного раздела. Это может применяться, например, к случаю болтов, предназначенных для радиаторов центрального отопления, или пружин, предназначенных для автомобилей. Болты будут включаться в товарную позицию 7318 (как болты), а не в товарную позицию 7322 (как части радиаторов центрального отопления). Пружины будут включаться в товарную позицию 7320 (как пружины), а не в товарную позицию 8708 (как части моторных транспортных средств).

Следует отметить, что пружины часов всех видов **не включаются** в этот раздел согласно примечанию 26 к данному разделу и входят в **товарную позицию 9114**.

В дополнение к изделиям, перечисленным в примечании 1 к данному разделу, **не включаются** также следующие изделия:

- (а) амальгамы недорогих металлов (**товарная позиция 2853**);
- (б) коллоидные суспензии недорогих металлов (обычно **товарная позиция 3003** или **3004**);
- (в) цементы зубные и материалы для пломбирования зубов прочие (**товарная позиция 3006**);
- (г) сенсibilизированные фотопластинки из металла, например, для фотогравюр (**товарная позиция 3701**);
- (д) материалы для фотовспышек, применяемые в фотографии (**товарная позиция 3707**);
- (е) металлизированная нить (**товарная позиция 5605**); ткани из таких нитей или из металлических нитей, используемые в одежде, в качестве мебельной ткани или для аналогичных целей (**товарная позиция 5809**);
- (ж) вышивки и другие изделия, описанные в **разделе XI**, из металлической нити;

- (з) детали обуви, **кроме** упомянутых в примечании 2 к группе 64 (в частности, протекторы, петли, крючки и пряжки) (**товарная позиция 6406**);
- (и) монеты (**товарная позиция 7118**);
- (к) отходы и лом первичных элементов, первичных батарей и электрических аккумуляторов; отработавшие первичные элементы, отработавшие первичные батареи и отработавшие электрические аккумуляторы (**товарная позиция 8548**);
- (л) проволочные щетки (**товарная позиция 9603**).

Группа 72

Черные металлы

Примечания:

1. В данной группе, а в случае примечаний 1г, 1д и 1е – во всей Номенклатуре нижеприведенные термины означают:
- а) "пердельный чугун" – сплав железа с углеродом, непригодный дляковки, содержащий более 2 мас.% углерода и который может содержать один или более других элементов в следующих пределах:
- хрома не более 10 мас.%,
 - марганца не более 6 мас.%,
 - фосфора не более 3 мас.%,
 - кремния не более 8 мас.%,
 - других элементов в целом не более 10 мас.%;
- б) "зеркальный чугун (шпигель)" – сплав железа с углеродом, содержащий более 6 мас.%, но не более 30 мас.% марганца, а по другим компонентам – соответствующий условиям, указанным выше, в пункте (а) данного примечания;
- в) "ферросплавы" – сплавы в виде чушек, болванок, кусков или других первичных форм, полученных в результате непрерывного литья, а также в форме гранул или порошков, агломерированных или неагломерированных, обычно применяемые как добавки при производстве других сплавов или в качестве раскислителей, десульфураторов или для других аналогичных целей в черной металлургии и обычно непригодные дляковки, содержащие 4 мас.% или более железа и один или более из приведенных ниже элементов в следующих соотношениях:
- хрома более 10 мас.%,
 - марганца более 30 мас.%,
 - фосфора более 3 мас.%,
 - кремния более 8 мас.%,
 - других элементов в сумме более 10 мас.%, исключая углерод, при условии содержания меди не более 10 мас.%;
- г) "сталь" – сплавы на основе железа, кроме упомянутых в товарной позиции 7203, которые (за исключением определенных видов, изготавливаемых в форме отливок) обладают ковкостью и содержат 2 мас.% или менее углерода. Хромистые стали, однако, могут содержать более высокий процент углерода;

- д) "коррозионностойкая сталь" – легированная сталь, содержащая 1,2 мас.% или менее углерода и 10,5 мас.% или более хрома при наличии других элементов или без них;
- е) "другие виды легированных сталей" – стали, не подпадающие под определение коррозионностойкой стали и содержащие один или более из приведенных ниже элементов в следующих соотношениях:
- алюминия 0,3 мас.% или более,
 - бора 0,0008 мас.% или более,
 - хрома 0,3 мас.% или более,
 - кобальта 0,3 мас.% или более,
 - меди 0,4 мас.% или более,
 - свинца 0,4 мас.% или более,
 - марганца 1,65 мас.% или более,
 - молибдена 0,08 мас.% или более,
 - никеля 0,3 мас.% или более,
 - ниобия 0,06 мас.% или более,
 - кремния 0,6 мас.% или более,
 - титана 0,05 мас.% или более,
 - вольфрама 0,3 мас.% или более,
 - ванадия 0,1 мас.% или более,
 - циркония 0,05 мас.% или более,
 - других элементов (кроме серы, фосфора, углерода и азота), взятых отдельно, 0,1 мас.% или более;
- ж) "слитки черных металлов для переплавки (шихтовые слитки)" – изделия, грубо отлитые в форме слитков без литейной прибыли или литников или в форме чушек, имеющие явные поверхностные дефекты и отличающиеся по химическому составу от передельного чугуна, зеркального чугуна или ферросплавов;
- з) "гранулы" – изделия, менее 90 мас.% которых просеивается через сито с размером ячейки 1 мм и 90 мас.% которых или более просеивается через сито с размером ячейки 5 мм;
- и) "полуфабрикаты" – изделия сплошного сечения, полученные в результате непрерывной разливки, не подвергнутые или подвергнутые первичной горячей прокатке; и прочие изделия сплошного сечения, которые не подвергались иной обработке, кроме первичной горячей прокатки или грубой формовки путем ковки, включая заготовки для уголков, фасонных или специальных профилей.
- Эти изделия в рулонах не поставляются;
- к) "плоский прокат" – катаные изделия сплошного прямоугольного (кроме квадратного) сечения, которые не подпадают под определение вышеуказанного пункта (и) и выпускаются в следующем виде:
- рулоны с последовательно намотанными слоями, или

- листы, которые при толщине менее 4,75 мм имеют ширину, по крайней мере, в 10 раз превышающую толщину, а при толщине 4,75 мм или более имеют ширину, которая превышает 150 мм и составляет, по крайней мере, две толщины.

В плоский прокат включаются изделия с рельефной поверхностью, полученной в результате прокатки (например, имеющие борозды, выступы, клетки, ромбы), или изделия перфорированные, гофрированные или полированные, при условии, что при этом они не приобрели свойств изделий, включаемых в другие товарные позиции.

Плоский прокат, имеющий форму, отличную от прямоугольной или квадратной, любого размера, классифицируется как изделие с шириной 600 мм или более при условии, что при этом оно не имеет свойств изделий других товарных позиций;

- л) "прутки горячекатаные в бухтах свободной мотки" – горячекатаные изделия в свободно смотанных бухтах, имеющие сплошное поперечное сечение в форме кругов, круговых сегментов, овалов, прямоугольников (включая квадраты), треугольников или других выпуклых многоугольников (включая "сплюснутые круги" и "видоизмененные прямоугольники", у которых две противоположные стороны представляют собой выпуклые дуги, а две другие стороны – прямолинейные, равные по длине и параллельные). Эти изделия могут иметь выемки, выступы, борозды или другие деформации, полученные в процессе прокатки (арматурные стержни);
- м) "прочие прутки" – изделия, которые не подпадают ни под одно из вышеприведенных определений в пунктах (и), (к) или (л) или под определение проволоки, имеющие одинаковое сплошное поперечное сечение по всей длине в форме кругов, круговых сегментов, овалов, прямоугольников (включая квадраты), треугольников или других выпуклых многоугольников (включая "сплюснутые круги" и "видоизмененные прямоугольники", у которых две противоположные стороны представляют собой выпуклые дуги, а две другие стороны – прямолинейные, равные по длине и параллельные).

Эти изделия могут:

- иметь выемки, выступы, борозды или другие деформации, полученные в процессе прокатки (арматурные стержни);
- быть скрученными после прокатки;

- н) "уголки, фасонные и специальные профили" – изделия, имеющие одинаковое сплошное поперечное сечение по всей длине, которые не подпадают ни под одно из определений в пунктах (и), (к), (л) или (м) или под определение проволоки.

В данную группу не включаются изделия товарной позиции 7301 или 7302;

- о) "проволока" – холоднодеформированные изделия в бухтах, имеющие любое одинаковое по всей длине сплошное поперечное сечение, которые не подпадают под определение плоского проката;
- п) "прутки пустотелые для буровых работ" – пустотелые прутки любого поперечного сечения, пригодные для буровых работ, максимальный внешний размер поперечного сечения которых более 15 мм, но не более 52 мм, а максимальный внутренний размер не превышает 1/2 максимального внешнего размера. Полые прутки из черных металлов, не соответствующие этому определению, включаются в товарную позицию 7304.

2. Черные металлы, плакированные другим черным металлом, классифицируются как изделия из того черного металла, масса которого преобладает.

3. Изделия из черных металлов, полученные методом электролитического осаждения, литья под давлением или спеканием, классифицируются по их форме, составу и внешнему виду в товарных позициях данной группы, предусмотренных для аналогичных горячекатаных изделий.

Примечания к субпозициям:

1. В данной группе нижеприведенные термины означают:

- а) "легированный передельный чугун" – чугун, содержащий один или более из приведенных ниже элементов в следующих соотношениях:
 - хрома более 0,2 мас.%,
 - меди более 0,3 мас.%,
 - никеля более 0,3 мас.%,
 - любого из следующих элементов более 0,1 мас.‰: алюминия, молибдена, титана, вольфрама, ванадия;
- б) "нелегированная автоматная сталь" – нелегированная сталь, содержащая один или более из приведенных ниже элементов в следующих соотношениях:
 - серы 0,08 мас.‰ или более,
 - свинца 0,1 мас.‰ или более,
 - селена более 0,05 мас.‰,
 - теллура более 0,01 мас.‰,
 - висмута более 0,05 мас.‰;
- в) "кремнистая электротехническая сталь" – легированные стали, содержащие не менее 0,6 мас.‰, но не более 6 мас.‰ кремния и не более 0,08 мас.‰ углерода. Они могут также содержать не более 1 мас.‰ алюминия, но не должны содержать какой-либо другой элемент в соотношениях, которые могли бы придать данной стали свойства другого вида легированной стали;
- г) "быстрорежущая сталь" – легированные стали, содержащие, по крайней мере, два из трех следующих элементов – молибден, вольфрам и ванадий – с их общим содержанием 7 мас.‰ или более, с содержанием углерода 0,6 мас.‰ или более и хрома – от 3 до 6 мас.‰, содержащие или не содержащие другие элементы;
- д) "кремнемарганцовистая сталь" – легированные стали, содержащие:
 - не более 0,7 мас.‰ углерода,
 - 0,5 мас.‰ или более, но не более 1,9 мас.‰ марганца, и
 - 0,6 мас.‰ или более, но не более 2,3 мас.‰ кремния, но не содержащие других элементов в соотношениях, которые могли бы придать стали свойства другого вида легированной стали.

2. При включении ферросплавов в субпозиции товарной позиции 7202 следует соблюдать следующее правило:

ферросплав рассматривается как двойной сплав и включается в соответствующую субпозицию (если такая имеется), если только один из легирующих элементов сплава превышает минимальное процентное содержание, установленное в примечании 1в к данной группе; аналогичным образом, он считается тройным или четвертным, если, соответственно, два или три легирующих элемента сплава превышают установленное для них минимальное процентное содержание.

В случае применения этого правила по отношению к перечисленным "другим элементам", упомянутым в примечании 1в к данной группе, содержание каждого элемента должно превышать 10 мас. %.

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

В данную группу включаются черные металлы, то есть пердедельный чугун, зеркальный чугун, ферросплавы и другие первичные материалы (подгруппа I), а также некоторые изделия черной металлургии (слитки и другие первичные формы, полуфабрикаты и основные изделия, полученные из них), изготовленные из чугуна или нелегированной стали (подгруппа II), из коррозионностойкой стали (подгруппа III) и из прочей легированной стали (подгруппа IV).

Подвергнутые дальнейшей обработке изделия, такие как отливки, поковки и т.п., шпунтовая свая, сварные уголки, фасонные и специальные профили, железнодорожные или трамвайные рельсы и трубы, относятся к **группе 73** или, в некоторых случаях, к другим группам.

В качестве сырья в черной металлургии используются различные железные руды (оксиды, гидратированные оксиды, карбонаты), перечисленные в пояснениях к товарной позиции 2601, пиритные огарки (спеченные оксиды железа, оставшиеся после выжигания серы из пирита, марказита, пирротита и т.п.), а также отходы и лом черных металлов.

(I) Переработка (восстановление) железной руды.

Железная руда при восстановлении превращается либо в пердедельный чугун в доменных печах или электропечах, либо в губчатый металл (губчатое железо), либо в кусковое железо при проведении различных процессов прямого восстановления; в тех случаях, когда требуется железо исключительной чистоты для специальных целей (например, в химической промышленности), его получают электролизом или с помощью других химических процессов.

(A) Переработка железной руды в доменном процессе.

Большая часть чугуна, полученного из железной руды, все еще вырабатывается в доменных печах. В доменном процессе в качестве сырья используется главным образом железная руда, но можно также использовать металлические отходы и лом, частично восстановленную железную руду, а также другие отходы черных металлов.

В качестве восстановителя в доменных печах используют преимущественно твердый кокс, иногда в сочетании с небольшими количествами угля или жидких или газообразных углеводородов.

Чугун, получаемый таким образом, является жидким пердедельным чугуном. Побочными продуктами являются шлак, доменный газ и колошниковая пыль.

Большая часть получаемого жидкого пердедельного чугуна перерабатывается непосредственно в сталь на металлургических заводах.

Некоторая часть чугуна может быть использована в литейных цехах для производства изложниц, чугунных труб и трубок и т.п.

Оставшаяся часть чугуна может быть отлита в форме чушек или болванок на разливочных машинах или в песчаные формы, или может быть произведена в виде

бесформенных блоков, иногда известных под названием "толстолистовой чугун", либо может быть гранулирована путем слива в воду.

Застывший передельный чугун либо переплавляется на сталелитейных заводах вместе с ломом черных металлов при производстве стали, либо плавится в чугунолитейных цехах, в вагранках или электропечах, снова с добавлением лома черных металлов и перерабатывается в литые изделия.

(Б) Переработка железной руды в установках прямого восстановления.

В отличие от описанного выше процесса, в данном случае восстановителями обычно являются газообразные или жидкие углеводороды или уголь, так что потребность в твердом коксе отпадает.

В данных процессах температура восстановления ниже, поэтому конечный продукт (обычно известный как губчатое железо) получают без прохождения через расплавленное состояние, в форме губчатого металла, металлизированных окатышей или кусков. По этой причине содержание в них углерода бывает обычно ниже, чем в доменном чугуне (где расплавленный металл находится в тесном контакте с углеродом). Большая часть этих продуктов переплавляется на металлургических заводах и перерабатывается в сталь.

(II) Производство стали.

Передельный или литейный чугун в расплавленном или твердом виде и железосодержащие изделия, полученные прямым восстановлением (губчатое железо), составляют вместе с металлическими отходами и ломом исходные материалы для производства стали. К этим материалам добавляются некоторые шлакообразующие добавки, такие как известь, плакиновый шпат, раскислители (например, ферромарганец, ферросилиций, алюминий) и различные легирующие элементы.

Процессы производства стали делятся на два основных способа, а именно: конвертерный процесс, в котором расплавленный передельный чугун в конвертере рафинируют от примесей, продувая его кислородом, и подовый процесс, для осуществления которого используются мартеновские или электрические печи.

Конвертерные процессы не требуют внешнего источника тепла. Они применяются в том случае, когда загрузка состоит главным образом из расплавленного передельного чугуна. Окисление некоторых элементов, присутствующих в чугуне (например, углерода, фосфора, кремния и марганца), обеспечивает достаточно тепла, чтобы удерживать сталь в жидком состоянии и даже переплавить добавленный лом. Эти процессы включают в себя такие, при которых чистый кислород вдувается в расплавленный металл (процессы Линца-Донавица: ЛД или ЛДАС, ОБМ, ОЛП, Калдо и другие), и такие процессы, ныне уже устаревшие, при которых используется воздух, иногда обогащенный кислородом (томасовский и бессемеровский процессы).

Подовые процессы, однако, требуют внешнего источника тепла. Они применяются, когда исходным материалом служит твердая шихта (например, отходы или лом, губчатое железо и твердый передельный чугун).

Двумя основными процессами в этой категории являются мартеновский процесс, при котором нагрев осуществляется при сжигании мазута или газа, и сталеплавильные процессы в дуговых или индукционных печах, где нагрев осуществляется электричеством.

Для производства некоторых видов стали могут быть последовательно использованы два различных процесса (дуплекс-процесс). Например, процесс плавки может начаться в мартеновской печи, а закончиться в электропечи; или же сталь, расплавленная в

электropечи, может быть слита в специальный конвертер, где обезуглероживание завершается путем вдувания кислорода и аргона в жидкую ванну (процесс, используемый, например, для производства коррозионностойкой стали).

Возникло много новых процессов производства сталей специального состава или со специальными свойствами. Эти процессы включают дуговой переплав в вакууме, электронно-лучевую плавку и электрошлаковый переплав. Во всех этих процессах сталь получается из переплавляемого электрода, который при плавлении начинает капать в кристаллизатор. Кристаллизатор может быть изготовлен цельным или его днище может быть отъемным для того, чтобы затвердевшую отливку можно было вынуть снизу.

Жидкая сталь, полученная вышеописанными процессами, с дальнейшим рафинированием или без него, сливается в ковш. На этом этапе в нее могут быть добавлены легирующие элементы или раскислители. Процесс также можно провести в вакууме, что обеспечивает снижение содержания газообразных примесей в стали.

Стали, полученные этими процессами, подразделяются в соответствии с содержанием в них легирующих элементов на "нелегированные стали" и "легированные стали" (коррозионностойкие стали или другие виды). Далее они подразделяются в соответствии с их индивидуальными свойствами, например, на автоматную сталь, кремнистую электротехническую сталь, быстрорежущую сталь или кремнемарганцовистую сталь.

(III) Производство слитков или других первичных форм и полуфабрикатов.

Несмотря на то, что расплавленная сталь может быть отлита (на литейных заводах) в окончательную форму изделия (стальное литье), большая ее часть разливается в слитки в изложницы.

На этапе разлива и на этапе затвердевания сталь подразделяется на три основные группы: кипящая сталь, спокойная сталь и полуспокойная сталь. Кипящая сталь называется так потому, что во время процесса разлива и после него происходит реакция между кислородом и углеродом, растворенным в стали, что заставляет ее "кипеть". Во время охлаждения примеси концентрируются в центральной части и верхней половине слитков. Наружный слой, свободный от этих примесей, в результате обеспечит лучший внешний вид поверхности прокатанных изделий, полученных из этих слитков. Данный наиболее экономичный вид стали используется также для холодной штамповки.

Во многих случаях сталь не может удовлетворительно разливаться в состоянии кипения. В частности, это относится к легированным и высокоуглеродистым сталям. В этих случаях сталь должна быть успокоена, то есть раскислена. Раскисление может частично осуществляться обработкой в вакууме, но чаще всего оно достигается путем добавления таких элементов, как кремний, алюминий, кальций или марганец. При таком способе оставшиеся примеси более равномерно распределяются по слитку, обеспечивая большую гарантию для некоторых случаев применения, при этом свойства стали будут одинаковыми по всей массе слитка.

Некоторые стали могут быть раскислены частично, и тогда они известны как полуспокойные стали.

После затвердевания и выравнивания температуры слитков их путем прокатки превращают в полуфабрикаты (блюда, заготовки прямоугольного сечения, круглые заготовки, слябы, листовые заготовки) на обжимных станах (блюмингах, слябингах и т.п.) или в штампованные полуфабрикаты с помощью молота или прессы.

Постоянно возрастает производство стали в виде полуфабрикатов, полученных на **установках непрерывной разлива**. Поперечное сечение этих полуфабрикатов в

определенных случаях приближается к поперечному сечению конечных продуктов. Полуфабрикаты, полученные в процессе непрерывной разливки, характеризуются внешним видом поверхности, на которой обычно видны разноцветные поперечные кольца, расположенные через более или менее равномерные интервалы, а также внешним видом поперечного среза, на котором обычно видна радиальная кристаллизация, обусловленная быстрым охлаждением.

(IV) Производство конечных продуктов.

Полуфабрикаты и, в некоторых случаях, слитки затем перерабатываются в конечные продукты.

Последние в основном подразделяются на **плоский прокат** ("широкая полосовая сталь", включая "толстый лист", "рулоны широкой ленты", толстолистовой и тонколистовой прокат и полосы) и **длинномерный прокат** (прутки горячекатаные в свободно смотанных бухтах, прочие прутки, уголки, фасонные и специальные профили и проволока).

Эти изделия получают в результате пластической деформации либо при горячей обработке непосредственно из слитков или полуфабрикатов (горячей прокаткой, штамповкой или горячим волочением), либо при холодной обработке из горячекатаных полуфабрикатов (холодной прокаткой, экструзией, волочением проволоки, холодным волочением прутков). После этого в некоторых случаях следуют отделочные операции (например, холоднотянутые прутки, полученные бесцентровым шлифованием или прецизионной обточкой).

В соответствии с примечанием 3 к данной группе изделия из черных металлов, полученные методом электролитического осаждения, литья под давлением или спеканием, должны классифицироваться по их форме, составу и внешнему виду в товарных позициях данной группы, предусмотренных для аналогичных горячекатаных изделий.

В данном примечании приведенные ниже термины имеют следующие значения:

(1) **Литье под давлением.**

Этот процесс заключается во впрыскивании сплава в расплавленном или пастообразном состоянии в литейную форму под более или менее высоким давлением.

Данный процесс обеспечивает высокую производительность и гарантирует точность размеров.

(2) **Спекание.**

Это операция порошковой металлургии, при которой прессовки из порошков, полученные формованием, обычно в сочетании с прессованием, затем нагреваются в специальной печи.

Данная операция, придающая спекаемым материалам окончательные свойства, осуществляется в соответствии с точно определенными температурными, временными и атмосферными параметрами. В результате происходит спекание в твердом состоянии. Спекание может также проводиться в вакууме.

(A) **Горячая пластическая деформация.**

- (1) **Горячая прокатка** означает прокатку при температуре между температурой рекристаллизации и температурой плавления. Интервал температур зависит от различных факторов, например, от состава стали. Как правило, конечная температура обрабатываемого изделия при горячей прокатке составляет около 900 °С.

- (2) **Ковка** означает горячую деформацию металла на падающих молотах или на ковочных прессах для получения изделия какой-либо формы.
- (3) При **горячем волочении** сталь нагревается и пропускается через фильеру для получения брусков, прутков, труб или профилей различной формы.
- (4) **Горячая ковка и горячая штамповка** означают производство металлических фасонных профилей (обычно на конвейерной линии) путем деформации в горячем состоянии заготовок в штампах (закрытых или со стыковыми соединениями) с использованием специальных инструментов. Обработка, осуществляемая ударом или давлением, обычно проводится последовательными операциями после предварительных операций прокатки,ковки, ручной ковки или гибки.

(Б) Холодная пластическая деформация.

- (1) **Холодная прокатка** выполняется при температуре заготовки, равной температуре окружающей среды, то есть ниже температуры рекристаллизации.
- (2) **Холодная ковка и холодная штамповка** означают производство фасонных профилей посредством процессов холодной деформации, аналогичных тем, которые описаны выше в пункте (А) (4).
- (3) **Экструзия** представляет собой обычно процесс холодного деформирования стали под действием высокого давления в пространстве между матрицей и пуансоном, закрытом со всех сторон, кроме той, через которую проходит металл, принимающий требуемую форму.
- (4) **Волочение проволоки** представляет собой процесс холодной деформации, при котором прутки в свободно смотанных бухтах протягиваются через одну или несколько фильер с высокой скоростью с целью получения проволоки меньшего диаметра.
- (5) **Холодное волочение** с получением светлой поверхности прутков представляет собой процесс холодной деформации, при котором прутки в свободно смотанных бухтах или в другом виде протягиваются (при относительно низкой скорости) через одну или несколько фильер для получения изделия меньшего сечения или сечения другой формы.

Изделия, полученные в процессе холодной деформации, могут отличаться от изделий горячей прокатки или горячего волочения по следующим критериям:

- поверхность изделий холодной обработки имеет лучший внешний вид, чем поверхность изделий, полученных в результате горячих процессов, и на ней никогда нет слоя окалины;
- допуски размеров для изделий холодной обработки меньше;
- тонколистовой прокат ("широкополосный рулон", листы, плиты и полосы) обычно производится методом холодной прокатки;
- микроскопическое исследование изделий холодной обработки показывает заметную деформацию зерен и то, что зерна ориентированы параллельно направлению деформации. В отличие от этого, в изделиях, полученных горячей обработкой, в результате рекристаллизации зерна будут почти однородными.

Кроме того, холоднодеформированные изделия имеют следующие свойства, по которым они могут быть разделены с определенными изделиями горячей прокатки горячего волочения:

- (а) благодаря деформационному, или механическому, упрочнению, которому подвергаются изделия при холодной деформации, они имеют большую твердость и высокий предел

прочности на растяжение, хотя эти свойства могут заметно снижаться при термической обработке;

- (б) удлинение при разрушении будет незначительным для холоднообработанных изделий; оно увеличивается в изделиях, прошедших соответствующую термообработку.

Холодная прокатка с малыми обжатиями (известная как дрессировка), которой подвергаются некоторые горячекатаные плоские изделия без значительного уменьшения их толщины, не изменяет их характера как конечного горячего проката. Дрессировка воздействует существенно только на поверхность изделий, в то время как холодная прокатка в буквальном смысле слова (известная также как обжатие в холодном состоянии) изменяет кристаллическую структуру обрабатываемого изделия за счет значительного уменьшения его поперечного сечения.

(В) Последующее производство и чистовая обработка.

Конечные продукты могут подвергаться дальнейшей чистовой обработке или перерабатываться в другие изделия в результате ряда операций, таких как:

- (1) **Механическая обработка**, то есть точение, фрезерование, шлифование, перфорирование или вырубка, вальцовка, калибровка, зачистка и т.п.; однако следует отметить, что грубая обточка, предназначенная только для устранения окалина и настыля, и грубая зачистка не считаются отделочными операциями, приводящими к изменению в классификации.
- (2) **Поверхностная обработка** или другие операции, включая плакирование, предназначенные для улучшения свойств или внешнего вида металла, защиты его от ржавления и коррозии и т.п. За исключением тех случаев, когда в тексте некоторых товарных позиций имеются специальные оговорки, такая обработка не меняет товарной позиции, в которую включаются эти изделия. К этим операциям относятся:
 - (а) отжиг, закалка, отпуск, цементация, азотирование и другие аналогичные виды термической обработки, предназначенные для улучшения свойств металла;
 - (б) удаление окалины, травление, шабрение и другие процессы, предназначенные для устранения окалины и корки, образовавшихся во время нагрева металла;
 - (в) грубое покрытие, предназначенное исключительно для защиты изделий от ржавления или других видов окисления, для предотвращения скольжения во время транспортировки и для облегчения обращения с изделиями, например, краски, содержащие активный антикоррозионный пигмент (свинцовый сурик, цинковая пыль, оксид цинка, хромат цинка, оксид железа, железный сурик, крокус), и непигментированные покрытия, основой которых служат масло, жир, воск, парафин, графит, деготь или битум;
 - (г) чистовая обработка поверхности, в том числе:
 - (i) полировка и шлифовка или аналогичная обработка;
 - (ii) искусственное оксидирование (с помощью различных химических процессов, например, путем погружения в окисляющий раствор), патинирование, воронение (черный отжиг), бронзирование (с помощью различных методов), которые также формируют пленку оксида на поверхности изделия, чтобы улучшить внешний вид. Эти операции повышают сопротивляемость коррозии;
 - (iii) химическая обработка поверхности, например:

- фосфатирование, которое заключается в погружении изделия в раствор фосфатов металла, в частности, марганца, железа и цинка; этот процесс известен под названием фосфатирование или бондеризации, в зависимости от длительности операции и температуры ванны;
- оксалатизация, борирование и т.п., где используются методы, аналогичные используемым при фосфатировании, с применением соответствующих солей или кислот;
- хроматирование, которое заключается в погружении изделия в раствор, состоящий в основном из хромовой кислоты или хроматов; этот процесс предназначен для поверхностной обработки, например, при плакировании толстолистовой стали цинком или покрытии цинком.

Эти виды химической обработки поверхности имеют то преимущество, что они облегчают любую последующую холодную деформацию изделий, а также применение красок или иных неметаллических защитных покрытий;

(iv) покрытие металлом (металлизация), при этом основными процессами являются следующие:

- погружение изделия в ванну с расплавленным металлом или сплавом, например, горячее цинкование, лужение, горячее свинцевание, алитирование;
- гальваностегия (катодное осаждение покрывающего металла на покрываемое изделие путем электролиза соответствующего раствора солей металла), например, с применением цинка, кадмия, олова, свинца, хрома, хрома/хромата, меди, никеля, золота или серебра;
- диффузия или насыщение (путем нагревания покрываемого изделия вместе с требуемым покрывающим металлом, находящимся в порошкообразном виде, например, цинкование (диффузионное цинкование), алитирование (диффузионное алюминирование) и диффузионное хромирование (с диффузией хрома);
- напыление (распыление расплавленного металлопокрытия и направление струи на покрываемое изделие), например, шоопирование и напыление газовым металлатором, электродуговая металлзация, плазменная металлзация и электростатическая металлзация;
- металлзация путем испарения покрывающего металла в вакууме и т.п.;
- металлзация путем бомбардировки покрывающего металла ионами в тлеющем разряде (ионная металлзация);
- покрытие путем катодного испарения (напыления);

(v) покрытие неметаллическими веществами, например, эмалирование, лакирование, покраска, печатание на поверхности, покрытие керамическими или полимерными материалами, в том числе такие специальные процессы, как тлеющий разряд, электрофорез, электростатическое проецирование и погружение в электростатическую ванну с псевдооживленным слоем, после которого следует радиационный обогрев, и т.п.;

(д) плакирование, то есть соединение слоев металлов, различающихся по цвету или сорту за счет взаимопроникновения атомов с поверхностями этих металлов, находящихся в контакте. Эта диффузия через границу раздела является характерной для плакированных изделий и отличает их от изделий, подвергшихся металлзации

теми способами, которые указаны в предыдущих пунктах (например, обычная гальваностегия).

Различные процессы плакирования включают в себя нанесение расплавленного плакирующего металла на основной металл, после чего следует прокатка; простую горячую прокатку слоя плакирующего металла для обеспечения эффективного сваривания его с основным металлом; любой другой метод нанесения плакирующего металла с последующим проведением механического или термического процесса для обеспечения сваривания слоев (например, электроплакирование), при котором слой плакирующего металла (никель, хром и т.д.) наносится на основной металл с помощью гальваностегии, а взаимопроникновение атомов на контактирующих поверхностях затем достигается путем термической обработки, проводимой при соответствующей температуре и с последующей холодной прокаткой.

Изделия из черных металлов, плакированные цветными металлами, остаются в соответствующих товарных позициях группы 72 **при условии**, что черные металлы остаются преобладающими по массе (см. примечание 7 к разделу XV). Изделия из черных металлов, плакированные другим черным металлом, которые в соответствии с химическим составом плакируемого изделия или плакирующего металла могут рассматриваться в двух подгруппах (II, III или IV), должны аналогичным образом классифицироваться по металлу, преобладающему по массе (см. примечание 2 к данной группе); например, прутки из нелегированной обычной стали, плакированные коррозионностойкой сталью, будут, следовательно, рассматриваться в подгруппе II, если первый металл преобладает по массе, или в подгруппе III, в противном случае;

(е) удаление небольших количеств металла для целей исследования;

(ж) ламинирование, например, наложение слоев металла на промежуточный слой вязкоупругого материала, последний слой служит в качестве изолятора звука и т.п.

Классификация сплавов черных металлов и многокомпонентных изделий рассматривается в общих положениях к разделу XV.

Подгруппа I

ПЕРВИЧНЫЕ ПРОДУКТЫ; ПРОДУКТЫ В ФОРМЕ ГРАНУЛ ИЛИ ПОРОШКА

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

В данную подгруппу включаются:

- (1) Первичные продукты черной металлургии (передельный чугуны, зеркальный чугуны, ферросплавы, изделия черной металлургии, полученные прямым восстановлением железной руды, и другие продукты из губчатого железа, отходы и лом, а также слитки для переплавки) и железо с минимальной чистотой 99,94 мас.% (товарные позиции 7201 – 7204).
- (2) Гранулы и порошки, полученные из передельного чугуна, зеркального чугуна, черных металлов (товарная позиция 7205).

7201 Чугун передельный и зеркальный в чушках, болванках или прочих первичных формах:

7201 10 – чугуны передельные нелегированные, содержащие 0,5 мас.% или менее фосфора

7201 20 – чугу́н перде́льный нелегированный, содержащий более 0,5 мас.% фосфора

7201 50 – чугу́н перде́льный легированный; чугу́н зеркальный

(А) ПЕРЕДЕЛЬНЫЙ ЧУГУН

Определение **перде́льного чугу́на** дано в примечании 1а к данной группе. Однако хромистые стали, содержащие более 2 мас.% углерода, должны, согласно примечанию 1г к данной группе, классифицироваться с другими легированными сталями в подгруппе IV.

Перде́льный чугу́н представляет собой основной первичный продукт черной металлургии, который производится преимущественно путем восстановления и плавления железной руды в доменных печах или плавлением отходов и лома в электропечах или вагранках. Он является железоуглеродистым сплавом, содержащим также другие элементы, такие как кремний, марганец, сера, фосфор, попадающие в него из руды, лома, флюса или топлива, и иногда, кроме того, еще иные элементы, такие как хром и никель, добавленные в него для получения специальных свойств.

В данную товарную позицию включается необработанный перде́льный чугу́н и перде́льный чугу́н, который для удобства и достижения определенных свойств был переплавлен, рафинирован, дошихтован или легирован, **при условии**, что химический состав перде́льного чугу́на остается в пределах, установленных примечанием 1а. Перде́льный чугу́н может быть в форме чушек, болванок, кусков, в разломанном или целом состоянии, или в расплавленном состоянии, при этом в данную товарную позицию не включаются формованные или обработанные изделия (например, обработанные или необработанные литые изделия или трубы).

Перде́льный чугу́н характеризуется хрупкостью и тем, что не поддается деформации; это может быть устранено до некоторой степени путем отжига, который придает продукту внешне некоторые свойства стали. Такой продукт известен как "ковкий чугу́н" (белый или серый). На практике обработка применяется главным образом к литым изделиям, которые рассматриваются в другом месте, но любой такой материал в первичной форме чушек, болванок и т.п. включается в данную товарную позицию **при условии**, что содержание углерода превышает 2 мас.%.

Легированный перде́льный чугу́н представляет собой чугу́н, содержащий один или несколько элементов, указанных в примечании 1а к субпозициям, в количествах, установленных в этом примечании.

(Б) ЗЕРКАЛЬНЫЙ ЧУГУН

Зеркальный чугу́н определен в примечании 1б к данной группе. Иногда в торговле его называют ферросплавом, но включают его при этом в ту же товарную позицию, что и перде́льный чугу́н, поскольку обычно его получают непосредственно из руды.

Он применяется главным образом в производстве стали для раскисления и повторного науглероживания стали, а также для легирования. В изломе он имеет зеркальный блеск из-за высокого содержания марганца; представлен в тех же формах, что и перде́льный чугу́н.

7202 Ферросплавы:

– ферромарганец:

7202 11 – – содержащий более 2 мас.% углерода

- 7202 19** – – прочий
 - ферросилиций:
- 7202 21** – – содержащий более 55 мас.% кремния
- 7202 29** – – прочий
- 7202 30** – ферросиликомарганец
 - феррохром:
- 7202 41** – – содержащий более 4 мас.% углерода
- 7202 49** – – прочий
- 7202 50** – ферросиликохром
- 7202 60** – ферроникель
- 7202 70** – ферромолибден
- 7202 80** – ферровольфрам и ферросиликовольфрам
 - прочие:
- 7202 91** – – ферротитан и ферросиликотитан
- 7202 92** – – феррованадий
- 7202 93** – – феррониобий
- 7202 99** – – прочие

Ферросплавы определены в примечании 1в к данной группе.

Ферросплавы отличаются от передельного чугуна тем, что они содержат более низкий процент железа, служащего своеобразным "растворителем" для составляющих высокий процент легирующих элементов (например, марганца, хрома, вольфрама, кремния, бора или никеля), а также тем, что могут содержать 2 мас.% или менее углерода.

Ферросплавы, как правило, не подвергаются прокатке, ковке или какой-то иной обработке, по крайней мере, в промышленных целях, даже если некоторые из них являются ковкими. Они используются в чугуно- или сталелитейной промышленности в основном для введения определенных количеств легирующих элементов в сталь или передельный чугун для придания им особых свойств в тех случаях, когда применение соответствующих чистых элементов является невозможным или нерентабельным. Некоторые из них используются в качестве раскислителей, десульфураторов, для деазотирования или для успокоения стали, в то время как другие используются в сварке или для нанесения металлопокрытий.

Некоторые ферросплавы могут быть использованы непосредственно для литья. Для включения в данную товарную позицию ферросплавы должны быть в форме чушек, болванок, кусков или аналогичных первичных формах, в гранулах или порошкообразной форме, или в формах, полученных в результате непрерывного литья (например, заготовок).

Ферросилиций используется также в форме сферических гранул, поверхность которых упрочнена специальной обработкой, такой как при гравитационном обогащении металлических руд (селективная флотация); однако он остается в данной товарной позиции.

В данную товарную позицию включаются также изделия этого типа, предварительно измельченные до гранул или порошка и агломерированные в брикеты, цилиндры, тонкие бруски и т. п., с использованием цемента или других связующих веществ, а в некоторых случаях с применением экзотермических добавок.

Хотя некоторые ферросплавы (например, ферромарганец или ферросилиций) могут быть получены в доменных печах, обычно их производят в электрических печах или тиглях методом металлотермии и т.п.

К основным разновидностям ферросплавов относятся следующие:

- (1) ферромарганец
- (2) ферросилиций
- (3) ферросиликомарганец
- (4) феррохром
- (5) ферросиликохром
- (6) ферроникель
- (7) ферромолибден
- (8) ферровольфрам и ферросиликовольфрам
- (9) ферротитан и ферросиликотитан
- (10) феррованадий
- (11) феррониобий
- (12) ферросиликомагний и ферросиликокальций

В данную товарную позицию **не включаются**:

- (а) химические изделия, используемые для тех же целей и тем же способом, что и ферросплавы, например, оксид молибдена, молибдат кальция и карбид кремния, а также силицид кальция и силицид марганца, если сплавы содержат менее 4 мас.% железа (**группа 28**);
- (б) ферроуран (**товарная позиция 2844**);
- (в) ферроцерий и прочие пирофорные железосодержащие сплавы в любых формах (**товарная позиция 3606**);
- (г) продукты, которые в ряде стран известны иногда как ферроникели или ферроникельхромы, обладают ковкостью и обычно не используются как “добавки” в черной металлургии (**товарные позиции 7218 – 7229** или **группа 75**).

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 10 – продукты прямого восстановления железной руды

7203 90 – прочие

В данную товарную позицию включаются продукты на основе железа, полученные прямым восстановлением руды без ее плавления (см. общие положения к данной группе, пункт (I)). Данные продукты получают из руды в виде кусков или гранул или из обогащенной руды в виде брикетов или окатышей. Обычно они содержат более 80 мас.% металлического железа и имеют губчатую структуру (губчатое железо). Эти продукты используются для производства стали. Изделия данной товарной позиции в форме брикетов или окатышей не следует путать с изделиями из обогащенной руды товарной позиции 2601; первые заметно отличаются от последних по блеску на поверхности среза.

Продукты прямого восстановления железной руды, легко отличить от прочего губчатого железа (полученного из расплавленного передельного чугуна методом распыления) по тем признакам, что первые имеют шероховатую и пористую поверхность, в то время как последний

обладает округленной поверхностью, ясно показывающей, что они прошли через стадию плавления.

В данную товарную позицию включается также очень чистое железо (то есть железо, содержащее примесей не более 0,06 мас.%). Это железо, используемое в исследовательских лабораториях и в некоторых отраслях металлообрабатывающей промышленности (например, в порошковой металлургии), является хорошим разбавителем для металлов.

В данную товарную позицию **не включается** также "шерсть" из черных металлов и т.п., иногда называемая "стальной губкой" (товарная позиция 7323).

7204 Отходы и лом черных металлов; слитки черных металлов для переплавки (шихтовые слитки):

7204 10 – отходы и лом литейного чугуна

– отходы и лом легированной стали:

7204 21 – – коррозионностойкой стали

7204 29 – – прочей

7204 30 – отходы и лом черных металлов, покрытых слоем олова

– отходы и лом прочие:

7204 41 – – токарная стружка, обрезки, обломки, отходы фрезерного производства, опилки, отходы обрезки и штамповки, пакетированные или непaketированные

7204 49 – – прочие

7204 50 – слитки для переплавки (шихтовые слитки)

(А) ОТХОДЫ И ЛОМ

В данную товарную позицию включаются отходы и лом черных металлов, как определено в примечании 8а к разделу XV.

Такие отходы и лом черных металлов разнообразны по природе и, как правило, могут быть следующих видов:

- (1) Отходы и лом в результате производства или механической обработки черных металлов (например, обрезь, опилки и токарная стружка).
- (2) Изделия из черных металлов, окончательно непригодные для использования вследствие поломки, разрезов, износа или других причин; с целью удовлетворения требований пользователей к размерам и качеству отходы и лом черных металлов обычно подготавливаются посредством следующих процессов:
 - (а) резка ножницами или газовым резаком тяжелых и длинных деталей;
 - (б) прессование в пакеты, особенно в случае легковесного лома, используя, например, гидравлический пресс;
 - (в) разборка кузовов автомобилей и другого легковесного лома, после чего следует сортировка (возможно, магнитная), чтобы получить достаточно чистый продукт высокой плотности;
 - (г) дробление и прессование в брикеты опилок и стружки черных металлов;
 - (д) дробление старых изделий из железа.

Отходы и лом обычно используются для извлечения металла путем их переплава или для производства химических продуктов.

Однако в данную товарную позицию **не включаются** изделия, которые после ремонта или реконструкции или без них могут быть использованы для выполнения ими прежних функций или приспособлены для других целей; также **не включаются** изделия, которые могут быть переделаны в другие товары без того, чтобы их сначала восстановили в качестве первоначального металла. Таким образом, в данную товарную позицию **не включаются**, например, стальные конструкции, пригодные для использования после замены изношенных частей; изношенные трамвайные рельсы, которые можно использовать как рудничные стойки или переделать в другие изделия путем вторичной прокатки; стальные напильники, пригодные для повторного использования после очистки и правки.

В данную товарную позицию также **не включаются**:

- (а) шлак, дресс, окалина или прочие отходы производства черных металлов, даже если они пригодны для извлечения металла (**товарная позиция 2619**);
- (б) отходы и лом, непригодные для непосредственного использования в черной металлургии, так как они являются радиоактивными (**товарная позиция 2844**);
- (в) разломанные куски передельного или зеркального чугуна (**товарная позиция 7201**).

(Б) СЛИТКИ ДЛЯ ПЕРЕПЛАВКИ (ШИХТОВЫЕ СЛИТКИ)

Эти изделия определены в примечании 1ж к данной группе. К ним относятся слитки или чушки, обычно из высоколегированной стали, полученные в результате переплава мелкого лома (например, шлифовальной пыли или мелких токарных стружек) и отливки. Они не прокатываются и применяются в качестве добавок при производстве стали. Обладают шероховатой и неровной поверхностью с раковинами, трещинами, вдавленностями, появившимися в результате того, что отливка производилась в изношенные изложницы. Отливка в форме слитка производится без литниковой воронки. Вследствие этого у них нет прибыли или литника, при этом у них неровная поверхность, иногда в форме желоба у верхнего конца. На этой поверхности часто бывают трещины в виде лунок, в которых можно наблюдать остатки пористого дресса.

7205 Гранулы и порошки из передельного и зеркального чугуна, черных металлов:

7205 10 – гранулы

– порошки:

7205 21 – – из легированной стали

7205 29 – – прочие

(А) ГРАНУЛЫ

Определение **гранул** дано в примечании 1з к данной группе.

В данную товарную позицию включаются гранулы, то есть дробь более или менее круглой формы, и граненые "звездочки".

Дробь получается в результате разливки жидких черных металлов в холодную воду или в струю воды; звездочки получают дроблением крупной дроби или холодным дроблением листов и т.п. упрочненного металла.

Эти изделия включаются в данную товарную позицию независимо от того, проводилась или не проводилась их сортировка по размеру. Дробь и звездочки используются для очистки и удаления окалина или поверхностного упрочнения (дробеструйная обработка) металла, для полировки или гравировки металла или стекла, для обработки камня и т.п. Они также

добавляются в бетон в качестве заполнителя, повышающего износостойкость, или для повышения его непроницаемости для рентгеновских лучей и гамма-лучей.

В данную товарную позицию также включаются **проволочные окатыши**, получаемые путем порезки проволоки из черных металлов, которая используется для целей, описанных выше.

(Б) ПОРОШКИ

Определение **порошков** дано в примечании 8б к разделу XV.

Порошки из передельного и зеркального чугуна, черных металлов представляют собой материалы, пригодные для прессования или спекания, которые получают при распылении расплавленных черных металлов, восстановлении оксидов железа (сухой процесс), дроблении передельного чугуна, губчатого железа или стальной проволоки, осаждением (мокрый процесс), разложением карбонила железа, электролизом водных растворов солей железа или измельчением черных металлов (включая измельченные опилки).

Из этих порошков (включая порошок губчатого железа) можно путем спекания получать различные изделия, в том числе сердечники для электромагнитных катушек, используемых в телефонах, магнето и т.п. Они также применяются в производстве сварочных электродов и порошковых сварочных флюсов, в химической промышленности (особенно в качестве восстановителей), а иногда при изготовлении фармацевтических препаратов (порошок, полученный измельчением железных опилок).

В данную товарную позицию **не включаются**:

- (а) порошки радиоактивного железа (изотопы) (**товарная позиция 2844**);
- (б) порошки железа, поставляемые в качестве лекарственных средств согласно **товарной позиции 3003** или **3004**;
- (в) гранулы и порошки ферросплавов (**товарная позиция 7202**);
- (г) опилки и токарная стружка черных металлов (**товарная позиция 7204**);
- (д) небольшие дефектные шарики для подшипников, которые, хотя часто используются для тех же целей, что и дробь, включаются в **товарную позицию 7326** согласно примечанию 6 к группе 84. Такие шарики отличаются от дроби тем, что имеют более правильную и обработанную поверхность и выполнены из более качественной стали.

Подгруппа II

ЖЕЛЕЗО И НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

При условии, что изделия выполнены из железа или нелегированной стали, в данную подгруппу включаются:

- (1) Слитки или другие первичные продукты, такие как пудлинговые бруски, пакеты кричного железа, болванки, куски, включая сталь в расплавленном состоянии (**товарная позиция 7206**).
- (2) Полуфабрикаты, такие как блюмы, заготовки, круглые заготовки, слябы, сутунки, грубо обработанные ковкой заготовки, заготовки для уголков, фасонных и специальных профилей (**товарная позиция 7207**).
- (3) Плоский прокат (**товарные позиции 7208 – 7212**).
- (4) Прутки, горячекатаные, в свободно смотанных бухтах (**товарная позиция 7213**) и прочие прутки (**товарная позиция 7214** или **7215**).

(5) Уголки, фасонные и специальные профили (товарная позиция 7216).

(6) Проволока (товарная позиция 7217).

7206 Железо и нелегированная сталь в слитках или прочих первичных формах (кроме железа товарной позиции 7203):

7206 10 – слитки

7206 90 – прочие

(I) СЛИТКИ

Слитки представляют собой первичные продукты, в которые отливаются черные металлы после их производства с помощью одного из процессов, описанных в общих положениях к данной группе. Обычно они имеют квадратное, прямоугольное или восьмиугольное поперечное сечение, причем один конец делается толще другого, чтобы облегчить их извлечение из изложниц. У них правильная и однородная поверхность и они, по существу, не содержат дефектов.

Затем слитки подвергаются прокатке или ковке, обычно для получения полуфабрикатов, но иногда они перерабатываются непосредственно в прутки, листовой прокат или другие конечные изделия.

(II) ПРОЧИЕ ПЕРВИЧНЫЕ ФОРМЫ

Кроме стали в расплавленном состоянии, в данную товарную позицию включаются также болванки, куски, пудлинговые бруски и пакеты кричного железа.

Болванки и куски получают преимущественно из "спеков" или из "сгустков", сформировавшихся в результате прямого восстановления железной руды или электролитического осаждения. Когда основная часть шлака удаляется из болванок или кусков, находящихся в тестообразном состоянии, с помощью прессования, проковки иликовки получают **пудлинговые бруски и пакеты кричного железа**, которые после прокатки превращаются в изделие с характерной волнистой структурой благодаря наличию шлака. Эти изделия пригодны для специального применения, например, для якорных цепей и подъемных крюков.

В данную товарную позицию **не включаются**:

(а) слитки для переплавки (товарная позиция 7204);

(б) изделия, полученные методом непрерывного литья (товарная позиция 7207).

7207 Полуфабрикаты из железа или нелегированной стали:

– содержащие менее 0,25 мас.% углерода:

7207 11 – – прямоугольного (включая квадратное) поперечного сечения шириной менее двойной толщины

7207 12 – – прочие, прямоугольного (кроме квадратного) поперечного сечения

7207 19 – – прочие

7207 20 – содержащие 0,25 мас.% или более углерода

Определение **полуфабрикатов** дано в примечании 1и к данной группе. В примечании термин "подвергнутые первичной горячей прокатке" означает изделия, прошедшие операцию горячей прокатки, придающую им шероховатую поверхность.

В данную товарную позицию включаются блюмы, прямоугольные и круглые заготовки, слябы, сутунки, грубо обработанные ковкой изделия, заготовки для уголков, фасонных и специальных профилей и все изделия, полученные методом непрерывного литья.

(А) БЛЮМЫ, ЗАГОТОВКИ КВАДРАТНОГО И КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ, СЛЯБЫ И СУТУНКИ

Все эти изделия производятся горячей прокаткой или ковкой слитков, пудлинговые бруски или пакеты кричного железа включаются в товарную позицию 7206. Они представляют собой полуфабрикаты, предназначенные для дальнейшей горячей прокатки иликовки. Поэтому их изготовление не требует особой точности; кромки этих изделий неровные, а поверхность часто бывает выпуклой или вогнутой и может иметь дефекты, полученные во время производственных процессов (например, следы валков).

Блюмы в поперечном сечении обычно бывают квадратными и по размерам больше, чем **заготовки квадратного сечения**; последние могут быть квадратными или прямоугольными в поперечном сечении. Оба типа изделий применяются для прокатки стержней, прутков, уголков, фасонных и специальных профилей или для производства поковок и штамповок.

Круглые заготовки имеют круглое или многоугольное поперечное сечение с более чем четырьмя гранями и используются главным образом как промежуточные продукты для производства бесшовных стальных труб. Они могут отличаться от прутков не только общими характеристиками, присущими всем полуфабрикатам, но и тем, что они обычно поставляются длиной от 1 до 2 м и их концы часто обрезаны газовым резаком, что не производится в случае прутков, которые обычно режутся более аккуратно.

Слябы и сутунки также имеют прямоугольное (кроме квадратного) сечение, но их ширина значительно больше их толщины, причем толщина слябов больше толщины сутунок. Поэтому слябы используются для прокатки в плиты, тогда как сутунки обычно используются для получения листов или полосы. Сутунка для прокатки из нее жести представляет собой листовую заготовку, которая используется для производства белой жести. О различии между слябами и сутунками и определенными плитами см. пояснение к товарной позиции 7208 ниже.

(Б) КОВАННЫЕ ЗАГОТОВКИ

Это полуфабрикаты с шероховатой поверхностью и большими допусками по размерам, полученные из болванок или слитков под воздействием механических молотов или ковочных прессов. Им может придаваться приближенная по размерам форма, чтобы производство конечного изделия могло осуществляться без чрезмерных отходов, но в данную товарную позицию включаются **только** те изделия, которые требуют значительного дальнейшего формоизменения посредствомковки, прессования, токарной обработки и т.п. В данную товарную позицию можно, например, включать слиток, грубо переработанный ковкой в плоскую зигзагообразную заготовку, для которой требуется дальнейшая обработка для получения из нее судового коленчатого вала, но в нее **не включается** поковка коленчатого вала, готовая для чистовой обработки. Аналогично в данную товарную позицию **не включаются** штампованные поковки и штамповки, полученные в матрицах, поскольку изделия после этих операций готовы для чистовой обработки.

(В) ЗАГОТОВКИ ДЛЯ УГОЛКОВ, ФАСОННЫХ ИЛИ СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ

Заготовки для уголков, фасонных или специальных профилей могут иметь поперечное сечение сложной формы, подогнанное под поперечное сечение конечного изделия и

соответствующий процесс прокатки. В данную товарную позицию, например, включаются заготовки для широкополочных балок или швеллеров.

(Г) ПОЛУФАБРИКАТЫ, ПОЛУЧЕННЫЕ НЕПРЕРЫВНЫМ ЛИТЬЕМ

К данной категории изделий относятся все полуфабрикаты из железа или нелегированной стали любой формы, полученные в результате непрерывного литья.

В данном процессе сталь поступает из ковша в распределительное устройство, которое питает различные литейные линии. Эти линии включают:

- (а) водоохлаждаемый кристаллизатор без дна;
- (б) внешнюю систему охлаждения непрерывнолитой заготовки;
- (в) систему опорных и вытягивающих валков для непрерывного извлечения затвердевшего металла; и
- (г) систему отрезных машин с последующим устройством для удаления изделий.

Критерии различия между изделиями, полученными непрерывным литьем, и другими изделиями см. в пункте (III) общих положений к данной группе.

7208 Прокат плоский из железа или нелегированной стали шириной 600 мм или более, горячекатаный, неплакированный, без гальванического или другого покрытия (+):

7208 10 – в рулонах, без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки, с рельефным рисунком

– в рулонах, без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки, протравленный, прочий:

7208 25 – – толщиной 4,75 мм или более

7208 26 – – толщиной 3 мм или более, но менее 4,75 мм

7208 27 – – толщиной менее 3 мм

– в рулонах, без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки, прочий:

7208 36 – – толщиной более 10 мм

7208 37 – – толщиной 4,75 мм или более, но не более 10 мм

7208 38 – – толщиной 3 мм или более, но менее 4,75 мм

7208 39 – – толщиной менее 3 мм

7208 40 – не в рулонах, без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки, с рельефным рисунком

– не в рулонах, без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки, прочий:

7208 51 – – толщиной более 10 мм

7208 52 – – толщиной 4,75 мм или более, но не более 10 мм

7208 53 – – толщиной 3 мм или более, но менее 4,75 мм

7208 54 – – толщиной менее 3 мм

7208 90 – прочий

Определение плоского проката дано в примечании 1к к данной группе.

Изделия данной товарной позиции могут подвергаться следующей поверхностной обработке:

- (1) Удаление окалины, травление, шабрение и другие процессы по удалению окалины и корки, образовавшихся в процессе нагрева металла.
- (2) Нанесение грубого покрытия, предназначенного исключительно для защиты изделий от ржавчины или других видов окисления, для предотвращения скольжения во время транспортировки и для облегчения обращения с ними, например, нанесение лакокрасочных покрытий, содержащих активный антикоррозионный пигмент, например, свинцовый сурик, цинковую пыль, оксид цинка, хромат цинка, оксид железа (железный сурик, крокус), и нанесение непигментированных покрытий на основе масел, жира, воска, парафина, графита, дегтя или битума.
- (3) Полирование, шлифование или аналогичная обработка.
- (4) Искусственное оксидирование (путем различных химических процессов, таких как погружение в окислительный раствор), патинирование, воронение (черный отжиг), бронзирование (различными методами), которые также образуют пленку оксида на поверхности изделия, что улучшает его внешний вид. Эти операции повышают коррозионную стойкость изделия.
- (5) Химическая обработка поверхности, например:
 - фосфатирование, которое заключается в погружении изделия в раствор фосфатов металлов, в частности, марганца, железа и цинка; этот процесс известен как фосфатирование или бондеризация в зависимости от продолжительности операции и температуры ванны;
 - оксалатизация, борирование и т.п., при которых применяются методы, аналогичные применяемым для фосфатирования, с использованием соответствующих солей или кислот;
 - хроматирование, которое заключается в погружении продукта в раствор, главные составляющие которого хромовая кислота или хроматы.

К преимуществам этих методов химической обработки поверхности относится то, что они защищают поверхность металла, облегчают последующую холодную деформацию обработанных изделий и применение красок или других неметаллических защитных покрытий.

Плоский прокат данной товарной позиции может иметь рельефный рисунок на поверхности, полученный непосредственно в результате прокатки, например, борозды, выступы, клетки, прорезы, ребра, ромбы, или же такие формы могут быть выполнены после прокатки (например, перфорацией, гофрированием, снятием фаски или закруглением у кромок) **при условии**, что в результате этих операций прокат не приобретает отличительных признаков изделий, включаемых в другие товарные позиции.

Однако в данную товарную позицию **не включается** плоский прокат, плакированный, с гальваническим или другим покрытием металлом или с покрытием неметаллическими материалами, такими как краски, эмали или пластмассы (**товарная позиция 7210**).

В данную товарную позицию также **не включаются** такие изделия плоского проката, которые плакированы драгоценными металлами (**группа 71**).

"Гофрированный листовой прокат" означает изделия, имеющие правильную волнообразную форму в виде кривой (например, синусоидальной) линии. В целях классификации изделий ширина гофрированной стороны должна приниматься равной

эффективной ширине в гофрированном виде. Однако в данную товарную позицию **не включаются** так называемые ребристые изделия, имеющие угловой профиль (например, квадратный, треугольный или трапецеидальный) (обычно **товарная позиция 7216**).

В данную товарную позицию включается плоский прокат, имеющий форму, **кроме** прямоугольной или квадратной, любых размеров, **при условии**, что эти изделия не приобретают отличительных признаков изделий или продуктов других товарных позиций.

В данную товарную позицию включаются, *inter alia*, "широкополосные рулоны", "листы" и "плиты".

Кроме того, в данную товарную позицию включаются также определенные изделия, которые называются "широкополосный прокат" (известный в некоторых частях света как "универсальная широкополосная сталь").

В данной товарной позиции "широкополосный прокат" представляет собой изделия прямоугольного (**кроме** квадратного) поперечного сечения, не в рулонах, прошедшие горячую прокатку по четырем граням в закрытом калибре или на универсальном стане, толщиной не менее 4 мм и шириной 600 мм или более, но не более 1250 мм.

Таким образом, "широкополосный прокат" обладает более прямыми, более точно отделанными сторонами и более острыми кромками, чем "широкополосный рулон", "тонколистовой прокат" или "толстолистовой прокат". Они никогда не подвергаются вторичной прокатке, а прямо используются в стальных конструкциях и т.п. без дальнейшей механической обработки кромок.

"Широкополосный рулон", "толстолистовой прокат" и "тонколистовой прокат" получают путем горячей прокатки слитков, слябов и сутунок, после чего иногда производится их поперечная или продольная резка.

"Широкополосный рулон" можно отличить от "тонколистового проката" и "толстолистового проката", поскольку "толстолистовой прокат" и "тонколистовой прокат" выпускаются в плоском виде, в то время как "широкополосный рулон" поставляется смотанным в рулоны, состоящие из последовательно наложенных друг на друга слоев с почти плоскими сторонами.

Горячекатаные "широкополосные рулоны" используются либо непосредственно таким же способом, как "тонколистовой прокат" и "толстолистовой прокат", либо перерабатываются в другие изделия, такие как "листы" и "плиты", сварные трубы, гнутые фасонные и специальные профили.

"Тонколистовой прокат" и "толстолистовой прокат" используются в судостроении, вагоностроении, производстве резервуаров, паровых котлов, мостов и других конструкций, где необходима высокая прочность. Некоторые "листы" и "плиты" могут иметь размеры, схожие с размерами слябов и сутунок. Однако их можно отличить от слябов и сутунок, поскольку:

- (1) они чаще всего подвергаются поперечной прокатке (в продольном и поперечном направлении), а иногда косо́й прокатке, а слябы и сутунки подвергаются только черновой прокатке в продольном направлении (на слябинге или обжимном стане);
- (2) их кромки обычно обрезаны ножницами или газовым резаком и имеют следы ножниц или пламени, в то время как слябы и сутунки имеют закругленные кромки;
- (3) допуски на толщины и поверхностные дефекты являются очень жесткими, в то время как слябы и сутунки не обладают одинаковой толщиной и имеют различные поверхностные дефекты.

В данную товарную позицию **не включаются**:

- (а) просечно-вытяжной лист из черных металлов (**товарная позиция 7314**);
- (б) заготовки изделий **группы 82**.

Пояснения к субпозициям.

Субпозиции 7208 10, 7208 25, 7208 26, 7208 27, 7208 36, 7208 37, 7208 38, 7208 39, 7208 40, 7208 51, 7208 52, 7208 53 и 7208 54

В дополнение к горячей прокатке, продукция, относящаяся к этим субпозициям, может быть подвергнута следующей доработке или поверхностной обработке:

- (1) Горячей правке.
- (2) Отжигу, закалке, отпуску, поверхностному упрочнению, азотированию и другой аналогичной термической обработке с целью улучшения свойств металла.
- (3) Если в контексте не оговорено иное, – поверхностной обработке, описанной в пунктах (1) и (2) пояснений к товарной позиции 7208.

Удаление окалины достигается:

- (а) кислотным травлением или восстановлением (химические или тепловые процессы), в сочетании или нет с обработкой известковым молоком (известкование);
- (б) механическим способом (состругиванием, грубой полировкой, грубой шлифовкой, пескоструйной обработкой и т.п.).

Изделия, подвергнутые удалению окалины механическим способом, обычно могут быть определены по следующим характерным признакам:

- (i) соструганная сталь имеет светлую поверхность с грубыми непрерывными параллельными полосами, которые отчетливо видны невооруженным глазом и определяются на ощупь;
- (ii) грубо шлифованные и подвергнутые пескоструйной обработке поверхности обычно бывают неровными, с матовой поверхностью. Отчетливо видны следы, оставленные шлифующим инструментом. С другой стороны, тонкая шлифовка дает абсолютно гладкую, светлую поверхность, которая может быть даже зеркальной. Часто следы, оставляемые рабочим инструментом, практически не видны.

- (4) Дрессировке, как описано в пункте (IV) (Б) общих положений к данной группе.
- (5) Штамповке, вырубке, печатанию и т.д. простых надписей типа торговых марок.
- (6) Резке на прямоугольную (включая квадратную) форму.
- (7) Операциям, направленным исключительно на выявление дефектов в металле.

7209 Прокат плоский из железа или нелегированной стали шириной 600 мм или более, холоднокатаный (обжатый в холодном состоянии), неплакированный, без гальванического или другого покрытия (+):

– в рулонах, без дальнейшей обработки, кроме холодной прокатки (обжатия в холодном состоянии):

7209 15 – – толщиной 3 мм или более

7209 16 – – толщиной более 1 мм, но менее 3 мм

7209 17 – – толщиной 0,5 мм или более, но не более 1 мм

7209 18 – – толщиной менее 0,5 мм

– не в рулонах, без дальнейшей обработки, кроме холодной прокатки (обжата в холодном состоянии):

- 7209 25** – – толщиной 3 мм или более
- 7209 26** – – толщиной более 1 мм, но менее 3 мм
- 7209 27** – – толщиной 0,5 мм или более, но не более 1 мм
- 7209 28** – – толщиной менее 0,5 мм
- 7209 90** – прочий

Положения пояснений к товарной позиции 7208 применимы, *mutatis mutandis*, к изделиям данной товарной позиции.

Критерии различия между холоднокатаными изделиями данной товарной позиции и горячекатаными изделиями товарной позиции 7208 определены в общих положениях к данной группе – см. пункт (IV) (Б).

Благодаря своим характерным свойствам (лучшая отделка поверхности, лучшая способность к холодной штамповке, более строгие допуски, как правило, меньшая толщина, более высокая механическая прочность и т.д.), изделия данной товарной позиции в основном применяются для целей, отличных от целей применения горячекатаных изделий, которые они все больше начинают заменять. В частности, они применяются для производства автомобильных кузовов, металлической фурнитуры, бытовых приборов, радиаторов центрального отопления, а также для изготовления уголков, фасонных и специальных профилей путем холодной деформации (штамповкой или фасонной обработкой). На них легко наносится покрытие (путем лужения, гальваностегии, лакировки, эмалирования, покраски, нанесения полимерных материалов и т.п.).

Они часто поставляются после отжига, нормализации или другой операции термической обработки. Если изделия имеют очень маленькую толщину (как правило, менее 0,5 мм) и если поверхность подвергалась травлению, чтобы стать пригодной для лужения, лакировки или печатания, то их можно описывать как "черную жечь", даже если они в рулонах.

Пояснения к субпозициям.

Субпозиции 7209 15, 7209 16, 7209 17, 7209 18, 7209 25, 7209 26, 7209 27 и 7209 28

В дополнение к холодной прокатке, продукция, относящаяся к этим субпозициям, может быть подвергнута следующей доработке или поверхностной обработке:

- (1) Правке.
- (2) Отжигу, закалке, отпуску, поверхностному упрочнению, азотированию и другой аналогичной термической обработке с целью улучшения свойств металла.
- (3) Травлению.
- (4) Поверхностной обработке, описанной в пункте (2) пояснений к товарной позиции 7208.
- (5) Штамповке, вырубке, печатанию и т.д. простых надписей типа торговых марок.
- (6) Резке на прямоугольную (включая квадратную) форму.
- (7) Операциям, направленным исключительно на выявление дефектов в металле.

- 7210 Прокат плоский из железа или нелегированной стали шириной 600 мм или более, лакированный, с гальваническим или другим покрытием (+):**
- с гальваническим или другим покрытием оловом:
 - 7210 11** – – толщиной 0,5 мм или более
 - 7210 12** – – толщиной менее 0,5 мм
 - 7210 20** – с гальваническим или другим покрытием свинцом, включая свинцово-оловянный сплав
 - 7210 30** – электролитически оцинкованный
 - оцинкованный иным способом:
 - 7210 41** – – гофрированный
 - 7210 49** – – прочий
 - 7210 50** – с гальваническим или другим покрытием оксидами хрома или хромом и оксидами хрома
 - с гальваническим или другим покрытием алюминием:
 - 7210 61** – – с гальваническим или другим покрытием алюминиево-цинковыми сплавами
 - 7210 69** – – прочий
 - 7210 70** – окрашенный, лакированный или покрытый пластмассой
 - 7210 90** – прочий

В данную товарную позицию входит тот же вид изделий, который описывается в товарной позиции 7208 или 7209, но для включения в данную товарную позицию эти изделия должны быть лакированы, иметь гальваническое или другое покрытие.

В контексте данной товарной позиции термин "лакированный, с гальваническим или другим покрытием" применим к изделиям, которые прошли обработку, описанную в пунктах (В) (2) (г) (iv), (v) и (В) (2) (д) общих положений к данной группе.

В данную товарную позицию **не включаются**:

- (а) плоские изделия, лакированные драгоценным металлом (группа 71);
- (б) изделия **товарной позиции 8310**.

Пояснения к субпозициям.

В субпозициях товарной позиции 7210 изделия, прошедшие более одного вида обработки, – лакирование, гальваническое или другое покрытие – должны классифицироваться в соответствии с последним видом обработки, которому они были подвергнуты. Однако химическая обработка поверхности, такая как хромирование, не рассматривается как последний вид обработки.

Субпозиции 7210 30, 7210 41 и 7210 49

Изделия субпозиции 7210 30 были подвергнуты обработке, описанной в пункте (IV) (В) (2) (г) (iv) общих положений к группе 72, а изделия субпозиций 7210 41 и 7210 49 – прочей обработке, описанной в пункте (IV) (В) (2) (г) (iv) общих положений.

Для определения, каким (электролитическим или иным) способом осуществлено покрытие цинком, может быть использована следующая процедура:

- изделия прежде всего исследуются на наличие блесков визуально или с помощью микроскопа;

- если обнаружены блестящие, то изделия получены путем погружения в расплавленный цинк. Если даже при 50-кратном увеличении блестящие обнаружить не удастся, то покрытие необходимо исследовать химическим способом;
- при обнаружении алюминия или при обнаружении свинца более 0,5 мас.% считается, что покрытие получено путем погружения изделия в расплавленный цинк. В противном случае изделие покрыто цинком электролитическим способом.

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

– без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки:

7211 13 – – прокатанный по четырем граням или в прямоугольном закрытом калибре, шириной более 150 мм и толщиной не менее 4 мм, не в рулонах и без рельефного рисунка

7211 14 – – толщиной 4,75 мм или более, прочий

7211 19 – – прочий

– без дальнейшей обработки, кроме холодной прокатки (обжата в холодном состоянии):

7211 23 – – содержащий менее 0,25 мас.% углерода

7211 29 – – прочий

7211 90 – прочий

В данную товарную позицию включаются те же виды изделий, которые описаны в товарной позиции 7208 или 7209, но для включения в данную товарную позицию изделия должны быть шириной менее 600 мм.

Положения пояснений к товарным позициям 7208 и 7209 применимы, *mutatis mutandis*, к изделиям данной товарной позиции, кроме положений, относящихся к ширине (см. также общие положения к данной группе).

Изделия данной товарной позиции включают "широкополосный прокат" ("универсальную широкополосную сталь") шириной более 150 мм, но менее 600 мм, а также мелкосортный прокат и полосовую сталь.

Мелкосортный прокат и полосовая сталь обычно вырабатываются путем горячей вторичной прокатки полуфабрикатов товарной позиции 7207. Затем они могут быть подвергнуты холодной прокатке, чтобы получить более тонкое изделие и лучшее качество отделки. Полосы получают также путем продольной резки "широкополосных рулонов", "тонколистового проката" или "толстолистового проката" товарной позиции 7208 или 7209.

Изделия данной товарной позиции могут подвергаться обработке (например, гофрированию, ребрению, рифлению, чеканке, скашиванию или закруглению кромок) **при условии**, что они в результате этого не приобретают характер изделий или продуктов, относящихся к другим товарным позициям.

Эти изделия используются для многих целей, например, для крепления ящиков, бочек и других контейнеров; в качестве исходного материала для белой жести; для производства сварных труб, инструментов (например, полотен для пил), холодногнутого уголка, фасонных или специальных профилей, конвейерных и приводных ремней, в автомобильной промышленности для изготовления многих других изделий (путем штамповки, гибки и т.п.).

В данную товарную позицию **не включаются**:

(а) скрученная проволока из черных металлов, используемая для ограждений (**товарная позиция 7313**);

(б) рифленая полоса с одной зазубренной или скошенной кромкой, представляющая собой рифленые по длине гвозди, используемые для сборки деревянных деталей (**товарная позиция 7317**);

(в) заготовки изделий **группы 82** (включая полосовые заготовки для лезвий).

Пояснения к субпозициям.

Субпозиции 7211 13, 7211 14 и 7211 19

См. пояснения к субпозициям 7208 10, 7208 25, 7208 26, 7208 27, 7208 36, 7208 37, 7208 38, 7208 39, 7208 40, 7208 51, 7208 52, 7208 53 и 7208 54.

Субпозиции 7211 23 и 7211 29

См. пояснения к субпозициям 7209 15, 7209 16, 7209 17, 7209 18, 7209 25, 7209 26, 7209 27 и 7209 28.

7212 Прокат плоский из железа или нелегированной стали шириной менее 600 мм, лакированный, с гальваническим или другим покрытием (+):

7212 10 – с гальваническим или другим покрытием оловом

7212 20 – электролитически оцинкованный

7212 30 – оцинкованный иным способом

7212 40 – окрашенный, лакированный или покрытый пластмассой

7212 50 – покрытый иным способом

7212 60 – лакированный

В данную товарную позицию включаются те же виды изделий, которые описываются в товарной позиции 7210, но для включения в данную товарную позицию они должны иметь ширину менее 600 мм.

В данную товарную позицию **не включается** изолированная электрическая полоса (**товарная позиция 8544**).

Пояснения к субпозициям.

См. пояснения к субпозициям товарной позиции 7210 в отношении изделий, которые имеют более чем один тип покрытия.

Субпозиции 7212 20 и 7212 30

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

7213 Прутки горячекатаные в свободно смотанных бухтах из железа или нелегированной стали:

7213 10 – имеющие выемки, выступы, борозды или другие деформации, полученные в процессе прокатки

7213 20 – из автоматной стали прочие

– прочие:

7213 91 – – круглого сечения диаметром менее 14 мм

7213 99 – – прочие

Определение **прутков** горячекатаных в бухтах свободной мотки дано в примечании 1л к данной группе.

Эти изделия (известные также под названием "катанка") применяются главным образом для получения проволоки путем волочения (товарная позиция 7217), но также их можно использовать в других целях, в частности, в строительстве (например, в виде сварной сетки), в производстве гаек и болтов, в холодном волочении и т.п., а также при изготовлении сварочных электродов.

В данную товарную позицию включаются также прутки для производства арматуры или железобетона; такие изделия прокатываются с выступами или выемками (например, зубцы, канавки, гребни) **при условии**, что форма их общего поперечного сечения соответствует одной из геометрических форм, определенных в примечании 1л к данной группе. Эти выступы или выемки должны предназначаться исключительно для улучшения сцепления с бетоном и т.п.

В данную товарную позицию **не включаются** прутки такого типа, которые выпрямлены и разрезаны по длине (товарная позиция 7214).

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 – кованные

7214 20 – имеющие выемки, выступы, борозды или другие деформации, полученные в процессе прокатки или скрученные после прокатки

7214 30 – из автоматной стали прочие

– прочие:

7214 91 – – прямоугольного (кроме квадратного) поперечного сечения

7214 99 – – прочие

Определение прочих **прутков** дано в примечании 1м к данной группе.

Прутки данной товарной позиции обычно производятся путем горячей прокатки иликовки блюмов, заготовок, пудлинговых брусков или пакетов кричного железа; иногда их также производят путем горячего волочения или горячего экструдирования. В общем случае прутки можно отличить от других катаных, кованных или тянутых изделий, поскольку:

- (1) они обладают более ровной и отделанной поверхностью, чем пудлинговые бруски (товарная позиция 7206), блюмы, прямоугольные или круглые заготовки, слябы и сутунки (товарная позиция 7207). Их поперечное сечение является однородным, и при квадратной или прямоугольной форме они имеют острые кромки;
- (2) они относительно толще своей ширины, чем изделия товарной позиции 7208 или 7211.

Прутки данной товарной позиции поставляются преимущественно в виде прямых отрезков или бунтов.

Изделия данной товарной позиции могут подвергаться такой поверхностной обработке, как:

- (1) Удаление окалины, травление, шабрение и другие процессы по удалению окалины и корки, образовавшихся во время нагрева металла.
- (2) Нанесение грубого покрытия, предназначенного исключительно для защиты изделий от ржавчины или других видов окисления, для предотвращения скольжения во время транспортировки и для облегчения обращения с ними, например, нанесение лакокрасочных покрытий, содержащих активный противокоррозионный пигмент, например, свинцовый сурик, цинковую пыль, оксид цинка, хромат цинка, оксид железа (железный сурик, крокус),

и непигментированных покрытий на основе масел, жира, воска, парафина, графита, дегтя или битума.

(3) Снятие небольших количеств металла для испытаний.

В данную товарную позицию также включаются:

- (1) Прутки, которые прокатываются с выступами или выемками (например, зубцами, канавками, гребнями), **при условии**, что форма их общего поперечного сечения соответствует одной из геометрических форм, определенных в примечании 1м к данной группе; эти выступы или выемки должны быть предназначены исключительно для улучшения сцепления с бетоном и т.п.
- (2) Прутки, которые должны быть специально скрученными после прокатки, например, прутки, прокатанные с двумя или более продольными гребнями, которые приобрели спиральную форму после скручивания (стальные "витые прутки"); и
- (3) Прутки с одним отверстием для облегчения транспортировки.

Однако в данную товарную позицию **не включаются**:

- (а) изделия, состоящие из двух или более катаных прутков, скрученных вместе (**товарная позиция 7308**);
- (б) вырезанные из прутков отрезки длиной, не превышающей максимальный размер поперечного сечения (**товарная позиция 7326**).

7215 Прутки прочие из железа или нелегированной стали (+):

- 7215 10 – из автоматной стали, без дальнейшей обработки, кроме холодной деформации или отделки в холодном состоянии**
- 7215 50 – без дальнейшей обработки, кроме холодной деформации или отделки в холодном состоянии, прочие**
- 7215 90 – прочие**

В данную товарную позицию включаются прутки, **кроме прутков товарной позиции 7213 или 7214.**

Прутки данной товарной позиции могут:

- (1) быть получены путем холодной деформации или отделки в холодном состоянии, то есть подвергнуться холодному проходу через одну фильеру или более (холоднотянутые прутки), или шлифованию или обточке (шлифованные или калиброванные прутки);
- (2) быть подвергнуты обработке (например, сверлению или доведению до точного размера, или дальнейшей поверхностной обработке, кроме разрешенной для изделий товарной позиции 7214, такой как гальваностегия, покрытие, или плакирование (см. пункт (IV) (B) общих положений к данной группе), если они в результате этого не приобретут характер изделий или продуктов, включаемых в другие товарные позиции.

Прутки, полученные холодной деформацией или отделкой в холодном состоянии, поставляются в виде прямых отрезков, поэтому их можно отличить от проволоки товарной позиции 7217, которая всегда поставляется в бухтах.

В данную товарную позицию **не включаются**:

- (а) прочие прутки из железа или нелегированной стали, скрученные после горячей прокатки (**товарная позиция 7214**);
- (б) пустотелые прутки для буровых работ (**товарная позиция 7228**);

- (в) изделия, состоящие из двух или более катаных прутков, скрученных вместе (товарная позиция 7308);
(г) конические прутки из черных металлов (товарная позиция 7326).

Пояснения к субпозициям.

Субпозиции 7215 10 и 7215 50

В дополнение к холодной деформации или отделке в холодном состоянии, изделия этих субпозиций могут быть подвергнуты следующей доработке или поверхностной обработке:

- (1) Правке.
- (2) Поверхностной обработке, описанной в пункте (2) пояснений к товарной позиции 7208.
- (3) Штамповке, вырубке, печатанию и т.д. простых надписей типа торговых марок.
- (4) Операциям, направленным исключительно на выявление дефектов в металле.

7216 Уголки, фасонные и специальные профили из железа или нелегированной стали (+):

7216 10 – швеллеры, двутавры или широкополочные двутавры, без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки, горячего волочения или экструдирования, высотой менее 80 мм

– угловые профили или тавровые профили, без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки, горячего волочения или экструдирования, высотой менее 80 мм:

7216 21 – – угловые профили

7216 22 – – тавровые профили

– швеллеры, двутавры или широкополочные двутавры, без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки, горячего волочения или экструдирования, высотой 80 мм или более:

7216 31 – – швеллеры

7216 32 – – двутавры

7216 33 – – широкополочные двутавры

7216 40 – угловые профили или тавровые профили, без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки, горячего волочения или экструдирования, высотой 80 мм или более

7216 50 – уголки, фасонные и специальные профили, без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки, горячего волочения или экструдирования, прочие

– уголки, фасонные и специальные профили, без дальнейшей обработки, кроме холодной деформации или отделки в холодном состоянии:

7216 61 – – полученные из плоского проката

7216 69 – – прочие

– прочие:

7216 91 – – холоднодеформированные или отделанные в холодном состоянии, полученные из плоского проката

7216 99 – – прочие

Определение уголков, фасонных и специальных профилей дано в примечании 1н к данной группе.

К профилям, чаще всего встречающимся в данной товарной позиции, относятся Н-профили (широкополочные двутавры), I-профили (двутавры), Т-профили (тавровые балки), омегаобразные, Z- и U-образные профили (включая желоба (швеллеры)); тупоугольные, остроугольные и прямоугольные угловые профили (L-профили) (неравнобокие угловые профили). Углы могут быть прямыми или закругленными, стороны равными или неравными, и кромки могут быть или не быть "бульбовыми" (углобульбовые профили или корабельные бимсовшебалки).

Уголки, фасонные и специальные профили обычно производят горячей прокаткой, горячим волочением, горячим экструдированием, горячей ковкой, ковкой блюмов или заготовок.

В данную товарную позицию включаются изделия, которые прошли холодную деформацию или отделку в холодном состоянии (например, холодное волочение и т.п.), а также уголки, фасонные и специальные профили, изготовленные на профилегибочном стане или на штамповочном прессе. Так называемые "ребристые листы", имеющие угловой профиль, также включаются в данную товарную позицию.

Изделия данной товарной позиции могут подвергаться обработке, такой как сверление, вырубка или скручивание, или такой поверхностной обработке, как плакирование, гальваническое или другое покрытие, – см. пункт IV (В) общих положений к данной группе, **при условии**, что они в результате этого не приобретают характерные признаки изделий или продуктов, относящихся к другим товарным позициям.

Более тяжелые уголки, фасонные и специальные профили (например, балки и стойки) используются для строительства мостов, зданий, судов и т.д.; более легкие профили применяются в производстве сельскохозяйственных орудий, машин и механизмов, автомобилей, ограждений, мебели, направляющих для раздвижных дверей или штор, осей зонтов и многочисленных других изделий.

В данную товарную позицию **не включаются**:

- (а) уголки, фасонные и специальные профили, сварные, а также шпунтовые конструкции (**товарная позиция 7301**) и изделия, используемые для железнодорожных или трамвайных путей (**товарная позиция 7302**);
- (б) изделия, предназначенные для использования в металлоконструкциях (**товарная позиция 7308**).

Пояснения к субпозициям.

Субпозиции 7216 10, 7216 21, 7216 22, 7216 31, 7216 32, 7216 33 и 7216 40

При включении в эти субпозиции U-, I-, H-, L- или T-профилей (швеллеров, двутавров, широкополочных двутавров, угловых неравнобоких профилей или тавровых балок) высота должна определяться следующим образом:

- U-, I- или H-профили (швеллеры, двутавры или широкополочные двутавры): расстояние между внешними поверхностями двух параллельных плоскостей;
- L-профили (угловые неравнобокие профили): высота самой большой внешней стороны;
- T-профили (тавровые балки): общая высота профиля.

I-профиль (двутавр) (с узкими или средними полками) представляет собой изделие, у которого ширина полок не превышает 0,66 высоты профиля и менее 300 мм.

Субпозиции 7216 10, 7216 21, 7216 22, 7216 31, 7216 32, 7216 33, 7216 40 и 7216 50

Положения пояснений к товарной позиции 7214, касающиеся поверхностной обработки, применимы также к изделиям этих субпозиций.

Субпозиции 7216 61 и 7216 69

См. пояснения к субпозициям 7215 10 и 7215 50.

7217 Проволока из железа или нелегированной стали (+):

7217 10 – без гальванического или другого покрытия, полированная или неполированная

7217 20 – оцинкованная

7217 30 – с гальваническим или другим покрытием прочими недрагоценными металлами

7217 90 – прочая

Определение **проволоки** данной товарной позиции дается в примечании 1о к данной группе.

Проволоку производят в основном из горячекатаных прутков товарной позиции 7213 волочением через фильеру, но она может быть также получена любым другим процессом холодной деформации (например, холодной прокаткой). Проволока поставляется в бухтах (с уложенными или неуложенными витками, с бухтодержателем или без него).

Проволока, которая подверглась обработке (например, гофрировке), остается в данной товарной позиции при условии, что в результате этого она не приобретает характер изделий, относящихся к другим товарным позициям.

Проволока, покрытая материалом, например, таким как текстильный, в том случае, когда сердечник из черных металлов является основным конструкционным элементом, а другой материал служит только как покрытие (например, железная и стальная проволока для изготовления каркасов шляп (шляпная проволока), стержней для искусственных цветов или бигуди) также включается в данную товарную позицию.

Проволока используется для многих целей, например, для изготовления ограждений, проволочных сеток, проволочных тканей, гвоздей, тросов, кнопок, иглолок, инструментов и пружин.

В данную товарную позицию **не включаются**:

- (а) металлизированная нить (**товарная позиция 5605**), бечевка или шнур, армированный проволокой (**товарная позиция 5607**);
- (б) скрученная проволока, тросы, канаты и аналогичные изделия **товарной позиции 7312**;
- (в) колючая проволока; плоская скрученная одинарная проволока (колючая или неколючая), используемая для ограждений (**товарная позиция 7313**);
- (г) "спаренная" проволока, которая используется для ремизок текстильных машин. получаемая путем припаивания друг к другу двух нитей проволоки после волочения, проволока, скрученная в петельки у одного или обоих концов для последующего связывания (**товарная позиция 7326**);
- (д) сварочные электроды с покрытием и т.п. (**товарная позиция 8311**);
- (е) зазубренная проволока, используемая в качестве игольчатой гарнитуры (стальная игольчатая гарнитура) (**товарная позиция 8448**);
- (ж) изолированный электрический провод (включая эмалированный провод) (**товарная позиция 8544**);
- (з) струны музыкальных инструментов (**товарная позиция 9209**).

Пояснение к субпозициям.

См. пояснения к субпозициям товарной позиции 7210 в отношении продукции, имеющей более одного вида покрытия.

Подгруппа III

КОРРОЗИОННОСТОЙКАЯ СТАЛЬ

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Жаропрочная и жаростойкая сталь, а также другие виды стали, соответствующие признакам, определенным в примечании 1д к данной группе, должны классифицироваться как коррозионностойкая сталь.

Благодаря своей высокой коррозионной стойкости коррозионностойкая сталь находит широкое применение во многих областях, например, в производстве глушителей, каталитических преобразователей или баков трансформаторов.

В данную подгруппу входит коррозионностойкая сталь в формах, указанных в товарных позициях 7218 – 7223.

7218 Сталь коррозионностойкая в слитках или прочих первичных формах; полуфабрикаты из коррозионностойкой стали:

7218 10 – слитки и прочие первичные формы

– прочая:

7218 91 – – прямоугольного (кроме квадратного) поперечного сечения

7218 99 – – прочая

Положения пояснений к товарным позициям 7206 и 7207 применимы, *mutatis mutandis*, к продукции данной товарной позиции.

7219 Прокат плоский из коррозионностойкой стали, шириной 600 мм или более (+):

– без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки, в рулонах:

7219 11 – – толщиной более 10 мм

7219 12 – – толщиной 4,75 мм или более, но не более 10 мм

7219 13 – – толщиной 3 мм или более, но менее 4,75 мм

7219 14 – – толщиной менее 3 мм

– без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки, не в рулонах:

7219 21 – – толщиной более 10 мм

7219 22 – – толщиной 4,75 мм или более, но не более 10 мм

7219 23 – – толщиной 3 мм или более, но менее 4,75 мм

7219 24 – – толщиной менее 3 мм

– без дальнейшей обработки, кроме холодной прокатки (обжатия в холодном состоянии):

7219 31 – – толщиной 4,75 мм или более

7219 32 – – толщиной 3 мм или более, но менее 4,75 мм

7219 33 – – толщиной более 1 мм, но менее 3 мм

7219 34 – – толщиной 0,5 мм или более, но не более 1 мм

7219 35 – – толщиной менее 0,5 мм

7219 90 – прочий

Положения пояснений к товарным позициям 7208 – 7210 применимы, *mutatis mutandis*, к продукции данной товарной позиции.

Пояснения к субпозициям.**Субпозиции 7219 11, 7219 12, 7219 13, 7219 14, 7219 21, 7219 22, 7219 23 и 7219 24**

См. пояснения к субпозициям 7208 10, 7208 25, 7208 26, 7208 27, 7208 36, 7208 37, 7208 38, 7208 39, 7208 40, 7208 51, 7208 52, 7208 53 и 7208 54.

Субпозиции 7219 31, 7219 32, 7219 33, 7219 34 и 7219 35

См. пояснения к субпозициям 7209 15, 7209 16, 7209 17, 7209 18, 7209 25, 7209 26, 7209 27 и 7209 28.

7220 Прокат плоский из коррозионнотойкой стали, шириной менее 600 мм (+):

– без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки:

7220 11 – – толщиной 4,75 мм или более

7220 12 – – толщиной менее 4,75 мм

7220 20 – без дальнейшей обработки, кроме холодной прокатки (обжатия в холодном состоянии)

7220 90 – прочий

Положения пояснений к товарной позиции 7211 или 7212 применимы, *mutatis mutandis*, к продукции данной товарной позиции.

Пояснения к субпозициям.**Субпозиции 7220 11 и 7220 12**

См. пояснения к субпозициям 7208 10, 7208 25, 7208 26, 7208 27, 7208 36, 7208 37, 7208 38, 7208 39, 7208 40, 7208 51, 7208 52, 7208 53 и 7208 54.

Субпозиция 7220 20

См. пояснения к субпозициям 7209 15, 7209 16, 7209 17, 7209 18, 7209 25, 7209 26, 7209 27 и 7209 28.

7221 Прутки горячекатаные, в свободно смотанных бухтах, из коррозионнотойкой стали

Положения пояснений к товарной позиции 7213 применимы, *mutatis mutandis*, к продукции данной товарной позиции.

7222 Прутки из коррозионнотойкой стали прочие; уголки, фасонные и специальные профили из коррозионнотойкой стали (+):

– прутки без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки, горячего волочения или экструдирования:

- 7222 11 – – круглого сечения
- 7222 19 – – прочие
- 7222 20 – прутки, без дальнейшей обработки, кроме холодной деформации или отделки в холодном состоянии
- 7222 30 – прутки прочие
- 7222 40 – уголки, фасонные и специальные профили

Положения пояснений к товарным позициям 7214 – 7216 применимы, *mutatis mutandis*, к продукции данной товарной позиции.

Пояснение к субпозиции.

Субпозиция 7222 20

См. пояснения к субпозициям 7215 10 и 7215 50.

7223 Проволока из коррозионнотстойкой стали

Положения пояснений к товарной позиции 7217 применимы, *mutatis mutandis*, к продукции данной товарной позиции.

В данную товарную позицию **не включается** очень тонкая стерильная проволока из коррозионнотстойкой стали, используемая для наложения хирургических швов (**товарная позиция 3006**).

Подгруппа IV

ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПРОЧАЯ; ПРУТКИ ПУСТОТЕЛЫЕ ДЛЯ БУРОВЫХ РАБОТ ИЗ ЛЕГИРОВАННОЙ ИЛИ НЕЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Определение **других видов легированной стали** дано в примечании 1e к данной группе, а определение **пустотелых прутков для буровых работ** – в примечании 1п к данной группе.

В данную подгруппу включается прочая легированная сталь, кроме коррозионнотстойкой стали, в форме слитков или других первичных форм, полуфабрикатов (например, блюмов, прямоугольных и круглых заготовок, слябов, сутунок, грубо обработанных ковкой изделий), плоского проката, в рулонах или нет (так называемые широкополосный прокат, широкополосные рулоны, толстолистовой и тонколистовой прокат или полосы), прутков, уголков, фасонных или специальных профилей или проволоки.

Все эти изделия могут быть подвергнуты обработке **при условии**, что в результате этого они не приобретут отличительных признаков изделий или продуктов, относящихся к другим товарным позициям (см. пояснения к товарным позициям 7206 – 7217).

К металлам, наиболее часто содержащимся в прочей легированной стали, относятся марганец, никель, хром, вольфрам, молибден, ванадий и кобальт; к наиболее распространенным неметаллическим составляющим относится кремний. Эти легирующие материалы придают стали специальные свойства, например, повышают ударную вязкость и износостойкость (например, марганцовистые стали); улучшают электрические свойства (кремнистые стали); повышают восприимчивость к отпуску (например, ванадиевые стали); или повышают скорость резания (например, хромовольфрамовые стали).

Прочая легированная сталь применяется для многих целей, где требуются специальные свойства (например, долговечность, повышенная твердость, ударная вязкость, прочность), например, для производства оружия, инструментов и ножевых изделий, а также машин и механизмов.

Легированные стали данной подгруппы включают в себя:

- (1) Легированные строительные и конструкционные стали, обычно содержащие следующие элементы: хром, марганец, молибден, никель, кремний и ванадий.
- (2) Легированные стали с повышенным пределом прочности при растяжении и улучшенной свариваемостью, содержащие, в частности, очень маленькие количества бора (0,0008 мас.% или более) или ниобия (0,06 мас.% или более).
- (3) Легированные стали, содержащие хром или медь, которые обладают стойкостью к атмосферной коррозии.
- (4) Легированные стали, называемые "трансформаторные" листы (с малыми магнитными потерями), обычно содержащие 3 – 4% кремния и, возможно, алюминий.
- (5) Автоматные стали, которые не только соответствуют требованиям примечания 1e, но и содержат, по крайней мере, один из следующих элементов: свинец, серу, селен, теллур или висмут.
- (6) Легированные стали для подшипников (обычно содержащие хром).
- (7) Легированные марганцевокремнистые пружинные стали (содержащие марганец, кремний и, возможно, хром или молибден) и другие легированные стали для пружин.
- (8) Немагнитные легированные стали, обладающие устойчивостью к удару и истиранию, с высоким содержанием марганца.
- (9) Быстрорежущие стали: легированные стали, содержащие, наряду с другими легирующими элементами или без них, по крайней мере два из трех следующих элементов: молибден, вольфрам и ванадий при их суммарном содержании 7 мас.% или более, 0,6 мас.% или более углерода и 3 – 6 мас.% хрома.
- (10) Недеформирующиеся инструментальные стали, содержащие обычно 12 мас.% или более хрома и 2 мас.% или более углерода.
- (11) Прочие легированные инструментальные стали.
- (12) Стали для постоянных магнитов, содержащие алюминий, никель и кобальт.
- (13) Немагнитные легированные стали, которые характеризуются содержанием в них марганца или никеля, кроме сталей, относящихся к подгруппе III.
- (14) Стали для управляющих стержней ядерных реакторов (с большим содержанием бора).

В данную подгруппу включаются также прутки пустотелые для буровых работ из легированной или нелегированной стали (**товарная позиция 7228**).

7224 Сталь легированная в слитках или других первичных формах прочая; полуфабрикаты из прочих легированных сталей:

7224 10 – слитки и первичные формы прочие

7224 90 – прочая

Положения пояснений к товарным позициям 7206 и 7207 применимы, *mutatis mutandis*, к продукции данной товарной позиции.

- 7225 Прокат плоский из прочих легированных сталей, шириной 600 мм или более (+):**
- из стали кремнистой электротехнической:
 - 7225 11** – – текстурированной с ориентированным зерном
 - 7225 19** – – прочей
 - 7225 30** – без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки, в рулонах, прочий
 - 7225 40** – без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки, не в рулонах, прочий
 - 7225 50** – без дальнейшей обработки, кроме холодной прокатки (обжатия в холодном состоянии), прочий
 - прочий:
 - 7225 91** – – электролитически оцинкованный
 - 7225 92** – – оцинкованный иным способом
 - 7225 99** – – прочий

Положения пояснений к товарным позициям 7208 – 7210 применимы, *mutatis mutandis*, к продукции данной товарной позиции.

Пояснения к субпозициям.

Субпозиции 7225 30 и 7225 40

См. пояснения к субпозициям 7208 10, 7208 25, 7208 26, 7208 27, 7208 36, 7208 37, 7208 38, 7208 39, 7208 40, 7208 51, 7208 52, 7208 53 и 7208 54.

Субпозиция 7225 50

См. пояснения к субпозициям 7209 15, 7209 16, 7209 17, 7209 18, 7209 25, 7209 26, 7209 27 и 7209 28.

Субпозиции 7225 91 и 7225 92

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

- 7226 Прокат плоский из прочих легированных сталей, шириной менее 600 мм (+):**
- из стали кремнистой электротехнической:
 - 7226 11** – – текстурированной с ориентированным зерном
 - 7226 19** – – прочей
 - 7226 20** – из стали быстрорежущей
 - прочий:
 - 7226 91** – – без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки
 - 7226 92** – – без дальнейшей обработки, кроме холодной прокатки (обжатия в холодном состоянии)
 - 7226 99** – – прочий

Положения пояснений к товарным позициям 7211 и 7212 применимы, *mutatis mutandis*, к продукции данной товарной позиции.

Пояснения к субпозициям.

Субпозиция 7226 91

См. пояснения к субпозициям 7208 10, 7208 25, 7208 26, 7208 27, 7208 36, 7208 37, 7208 38, 7208 39, 7208 40, 7208 51, 7208 52, 7208 53 и 7208 54.

Субпозиция 7226 92

См. пояснения к субпозициям 7209 15, 7209 16, 7209 17, 7209 18, 7209 25, 7209 26, 7209 27 и 7209 28.

7227 Прутки горячекатаные, в свободно смотанных бухтах, из прочих легированных сталей:

7227 10 – из стали быстрорежущей

7227 20 – из стали кремнемарганцовистой

7227 90 – прочие

Положения пояснений к товарной позиции 7213 применимы, *mutatis mutandis*, к продукции данной товарной позиции.

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 10 – прутки из быстрорежущей стали

7228 20 – прутки из кремнемарганцовистой стали

7228 30 – прутки прочие, без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки, горячего волочения или экструдирования

7228 40 – прутки, без дальнейшей обработки, кромековки, прочие

7228 50 – прутки, без дальнейшей обработки, кроме холодной деформации или отделки в холодном состоянии, прочие

7228 60 – прутки прочие

7228 70 – уголки, фасонные и специальные профили

7228 80 – прутки пустотелые для буровых работ

(А) ПРОЧИЕ ПРУТКИ; УГОЛКИ, ФАСОННЫЕ И СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРОФИЛИ

Положения пояснений к товарным позициям 7214 – 7216 применимы, *mutatis mutandis*, к продукции данной товарной позиции.

(Б) ПУСТОТЕЛЫЕ ПРУТКИ ДЛЯ БУРОВЫХ РАБОТ

Определение **пустотелых прутков для буровых работ** дано в примечании 1п к данной группе. Они известны также как буровая сталь.

Буровая сталь производится прошивкой заготовок из легированной или нелегированной стали, которые затем повторно прокатываются. Обычно они имеют круглое, гексагональное, восьмиугольное или квадратно-восьмиугольное (квадратное со стесанными углами) сечение.

Стальные заготовки режутся на короткие отрезки для производства буровых головок, которые относятся к товарной позиции 8207; эти прутки можно также использовать отрезками длиной соответственно 5 или 6 м для передачи энергии при бурении. Канал, выполненный по всей длине прутка, обеспечивает подвод жидкости к режущей кромке, которая используется как для смазки, так и для предотвращения распространения пыли.

Пояснение к субпозиции.

Субпозиция 7228 50

См. пояснения к субпозициям 7215 10 и 7215 50.

7229 Проволока из прочих легированных сталей:

7229 20 – из стали кремнемарганцовистой

7229 90 – прочая

Положения пояснений к товарной позиции 7217 применимы, *mutatis mutandis*, к продукции данной товарной позиции.