

76.07 - Фольга алюминиевая (без основы или на основе из бумаги, картона, пластмассы или аналогичных материалов) толщиной (не считая основы) не более 0,2 мм (+):

— без основы:

7607.11 — — катаная, но без дальнейшей обработки

7607.19 — — прочая

7607.20 — с основой

В данную товарную позицию включаются изделия, определенные в примечании 9 (г) к разделу XV, если их толщина не более 0,2 мм.

Положения пояснений к товарной позиции 74.10, относящиеся к медной фольге, применимы, *mutatis mutandis*, к данной товарной позиции.

Алюминиевая фольга используется при изготовлении крышек для бутылок и капсул, для упаковки продуктов питания, сигар, сигарет, табака и т.д. Алюминиевая фольга также применяется для приготовления тонких порошков товарной позиции 76.03, в гофрированных листах для термоизоляции, для искусственного серебрения и в качестве перевязочного материала в ветеринарии.

В данную товарную позицию **не включаются**:

- (а) фольга для тиснения (также известная как книжечка из фольги), содержащая алюминиевый порошок, агломерированный желатином, клеем или другим связующим веществом, или алюминий, осажденный на бумагу, пластмассу или иную подложку, и используемая для печатания обложек книг, шляпных лент и т.д. (**товарная позиция 32.12**);
- (б) бумага и картон для производства пакетов для молока, фруктового сока или других пищевых продуктов, облицованные алюминиевой фольгой (со стороны, которая в дальнейшем образует внутренние поверхности пакетов), **при условии**, что они сохраняют основные признаки бумаги или картона (**товарная позиция 48.11**);
- (в) отпечатанные ярлыки и этикетки из алюминиевой фольги, идентифицируемые как конкретные печатные изделия (**товарная позиция 49.11**);
- (г) плиты, листы и полосы или ленты толщиной более 0,2 мм (**товарная позиция 76.06**);
- (д) фольга в виде новогодних и рождественских елочных украшений (**товарная позиция 95.05**).

°
° °

Пояснение к субпозиции.

Субпозиция 7607.11

Кроме холодной или горячей прокатки изделия, включаемые в данную субпозицию, могут быть подвергнуты следующим видам обработки:

- (1) Термообработке, такой как снятие напряжений или отжиг. Эта обработка также удаляет смазку, оставшуюся после прокатки.
- (2) Зачистке, разрезанию на полосы или нарезке на прямоугольную (включая квадратную) форму, то есть разделению широкой полосы на узкие полосы.
- (3) Разделению (раскрутке) тонких многослойных ламинированных листов. Такая операция необходима, когда два или более мотка фольги прокатываются одновременно на завершающей стадии прокатки.
- (4) Химической очистке или отмывке, которая обычно выполняется для удаления остаточной смазки, если не предусматривается термообработка.