

84.80 - Опоки для металлелитейного производства; литейные поддоны; модели литейные; формы для литья металлов (кроме изложниц), карбидов металлов, стекла, минеральных материалов, резины или пластмасс:

8480.10 – опоки для металлелитейного производства

8480.20 – литейные поддоны

8480.30 – модели литейные

– формы для литья металлов или карбидов металлов:

8480.41 – – для литья выдуванием или под давлением

8480.49 – – прочие

8480.50 – формы для отливки стекла

8480.60 – формы для литья минеральных материалов

– формы для литья резины или пластмасс:

8480.71 – – для литья выдуванием или под давлением

8480.79 – – прочие

В данную товарную позицию входят опоки, применяющиеся в литейном производстве для литья металлов, литейные поддоны и литейные модели, за некоторыми **исключениями**, которые будут рассмотрены ниже, сюда включаются также все литейные формы (независимо от того, являются ли они подвешенными, а также используются ли они для литья вручную или на прессах или формовочных машинах), которые относятся к видам, применяемым для литья следующих материалов в виде слитков либо в виде готовых изделий:

(I) Металлов и карбидов металлов.

(II) Стекла (включая расплавленный кварц или другой расплавленный кремнезем) или минеральных материалов, таких как, например, керамические составы, цемент, гипс или бетон.

(III) Резины или пластмасс.

Как правило, основной функцией литейной формы является удержание материала в пределах заданной формы до момента его затвердевания; некоторые формы также оказывают определенное давление на материал. Но в данную товарную позицию **не включаются** штампы для прессов **товарной позиции 82.07**, поскольку они придают материалу требуемую форму исключительно посредством мощного удара или сжатия (например, штампы для чеканки изделий из листового металла).

(А) ОПОКИ ДЛЯ МЕТАЛЛОЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Они представляют собой каркас, выполняемый обычно из черных металлов и имеющий прямоугольную или круглую форму. Они содержат формы для литья, получаемые при уплотнении формовочной смеси вокруг модели.

(Б) ЛИТЕЙНЫЕ ПОДДОНЫ

Они представляют собой плиты, помещаемые под низ литейных форм.

(В) ЛИТЕЙНЫЕ МОДЕЛИ

Сюда включены литейные модели, литейные стержни, стержневые ящики, модельные плиты и т.д., применяемые при подготовке песчаных форм (и выполняемые обычно из дерева).

(Г) ФОРМЫ ДЛЯ ЛИТЬЯ МЕТАЛЛОВ (КРОМЕ ИЗЛОЖНИЦ) ИЛИ КАРБИДОВ МЕТАЛЛОВ

К данной категории товаров относятся:

- (1) **Постоянные формы для литья (кокили).** Они выполняются в виде металлического кожуха, состоящего из двух или более регулируемых частей, которые воспроизводят в виде полости форму отливаемых изделий.
- (2) **Формы для литья под давлением,** внутрь которых расплавленный металл подается принудительно под давлением. Обычно они состоят из двух взаимно дополняющих друг друга металлических постоянных форм, полости которых соответствуют по своей конфигурации требуемым изделиям с их противоположных сторон; в некоторых случаях половинки таких форм сжимают в определенной степени расплавленный металл.
- (3) **Литейные формы для спекания металлических порошков.** Эти литейные формы подогреваются. Иногда они применяются также для спекания карбидов металлов или керамических порошков.
- (4) **Цилиндрические литейные формы** для центробежных литейных машин (например, для литья чугунных труб, стволов орудий).

(Д) ФОРМЫ ДЛЯ ОТЛИВКИ СТЕКЛА

К данной категории товаров относятся:

- (1) **Формы для литья стеклянных блоков, кирпичей или плит для мощения, а также пресс-формы для стеклянной черепицы.**
- (2) **Бутылочные литейные формы** для работы вручную или на машинах, включая формы для литья с ножным приводом (например, заготовочные или отделочные литейные формы, кольцевые литейные формы).
- (3) **Формы для литья пустотелых изделий из стекла, изоляторов и т.д.**
- (4) **Формы для оборудования для производства стекла.**
- (5) **Формы для литья, изготавливаемые из стали или чугуна и предназначенные для изготовления заготовок для линз или стекол для очков и т.д.**

(Е) ФОРМЫ ДЛЯ ЛИТЬЯ МИНЕРАЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

К данной категории товаров относятся:

- (1) **Формы для литья керамических составов** (например, литейные формы для производства кирпичей, труб или других изделий из керамических материалов, включая литейные формы для производства искусственных зубов).
- (2) **Формы для литья бетонных, цементных или асбоцементных изделий** (труб, ванн, камней для мощения, плит для мощения, дефлекторов, перил, архитектурных орнаментов, плит для стен, полов или крыш и т.д.). Кроме того, сюда относятся также литейные формы для изготовления сборных элементов строительных конструкций из железобетона или предварительно напряженного бетона (оконные рамы, части сводчатых балок, железнодорожные шпалы и т.д.).

- (3) **Литейные формы для агломерации абразивов в производстве шлифовальных кругов.**
- (4) **Литейные формы для гипса, штукатурных растворов для наружных или внутренних работ** (например, игрушек, статуэток, декоративных элементов потолков).

(Ж) ФОРМЫ ДЛЯ ЛИТЬЯ РЕЗИНЫ ИЛИ ПЛАСТМАСС

К данной категории товаров относятся:

- (1) **"Камерные" литейные формы для вулканизации шин.** Они состоят из двух регулируемых металлических литейных форм, нагреваемых посредством пара или с помощью электрического устройства, которые охватывают своеобразный мешок кольцеобразной формы, накачиваемый воздухом (воздушный мешок), или мешок, наполняемый горячей водой (водяной мешок). Такой мешок плотно прижимает шину к поверхностям литейной формы.
- (2) **Литейные формы для формования или вулканизации различных резиновых изделий.**
- (3) **Литейные формы для изготовления пластмассовых изделий** независимо от того, имеют ли они электрический или какой-нибудь другой подогрев либо нет; они могут работать с подачей в них материала самотеком либо инъекцией или сжатием.

Кроме того, в данную товарную позицию включаются также **литейные формы для предварительного таблетирования.** В них используется холодный процесс для формования формовочных порошков в таблетки, каждая из которых содержит соответствующее количество материала (и которые имеют соответствующие форму и объем) в готовом виде для окончательного формования в желаемое изделие.

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

- (а) формы, применяемые в производстве изделий (например, перчаток) посредством погружения формы в жидкую резину, пластмассу и т.д. (классифицируются в соответствии с материалом, из которого они изготовлены);
- (б) литейные формы, изготовленные из графита или других форм углерода (**товарная позиция 68.15**);
- (в) литейные формы любого вида, изготовленные из керамики (**товарная позиция 69.03** или **69.09** в зависимости от конкретного случая);
- (г) литейные формы, изготовленные из стекла (**товарная позиция 70.20**);
- (д) изложницы (**товарная позиция 84.54**);
- (е) литейные формы для производства полупроводниковых приборов (**товарная позиция 84.86**);
- (ж) матрицы и первые оригиналы для изготовления грампластинок (**товарная позиция 85.23**);
- (з) при условии соблюдения исключений, указанных выше, формы, предназначенные для использования на прессах или в других машинах для формования материалов, кроме перечисленных в тексте данной товарной позиции (классифицируются как части машин, для которых они предназначены).