

## Группа 69

**Керамические изделия****Примечания:**

- 1.- В данную группу включаются только керамические изделия, подвергнутые обжигу после формовки:
  - (а) в товарные позиции 69.04 – 69.14 включаются только те изделия, которые не включаются в товарные позиции 69.01 – 69.03;
  - (б) изделия, нагретые до температуры менее 800 °С с целью отверждения смолы, ускорения реакции гидратации или для удаления воды или других летучих компонентов, не считаются обожженными. Такие изделия исключаются из группы 69; и
  - (в) керамические изделия, полученные обжигом неорганических неметаллических материалов, предварительно подготовленных и сформованных, как правило, при комнатной температуре. К сырьевым материалам относятся, *inter alia*, глины, кремнеземистые материалы, включая плавеный кремнезем, материалы с высокой температурой плавления, такие как оксиды, карбиды, нитриды, графит или другие формы углерода, и в некоторых случаях связующие, такие как тугоплавкие глины или фосфаты.
- 2.- В данную группу не включаются:
  - (а) товары товарной позиции 28.44;
  - (б) изделия товарной позиции 68.04;
  - (в) изделия группы 71 (например, бижутерия);
  - (г) металлокерамика товарной позиции 81.13;
  - (д) изделия группы 82;
  - (е) изоляторы электрические (товарная позиция 85.46) или арматура из изоляционных материалов товарной позиции 85.47;
  - (ж) зубы искусственные (товарная позиция 90.21);
  - (з) изделия группы 91 (например, часы, не предназначенные для ношения на себе или с собой, и корпуса для них);
  - (и) изделия группы 94 (например, мебель, светильники и осветительное оборудование, сборные строительные конструкции);
  - (к) изделия группы 95 (например, игрушки, игры и спортивный инвентарь);
  - (л) изделия товарных позиций 96.06 (например, пуговицы) или 96.14 (например, курительные трубки); или
  - (м) изделия группы 97 (например, произведения искусства).

## ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Термин "керамические изделия" означает изделия, полученные:

(А) Обжигом неорганических, неметаллических материалов, предварительно приготовленных и сформованных, как правило, при комнатной температуре. Сырье включает в себя, *inter alia*, глины, кремнийсодержащие вещества, включая плавленные кремнеземы, тугоплавкие вещества, такие как оксиды, карбиды, нитриды, графит или другие формы углерода и, в отдельных случаях, связующие вещества, например, огнеупорные глины и фосфаты.

(Б) Из горной породы (например, стеатита), обожженной после формовки.

Процесс производства керамических изделий, указанных в пункте (А) выше (независимо от составляющего их материала), включает в себя следующие основные стадии:

(i) **Приготовление пасты (или керамической массы).**

В некоторых случаях (например, при производстве изделий из спеченного глинозема) сырье используется непосредственно в виде порошка с добавлением небольшого количества замасливателя. В большинстве случаев, однако, сначала готовят пасту. Для этого требуется определить пропорции и смешать различные компоненты между собой и, при необходимости, прибегнуть к помолу, просеиванию, фильтр-прессованию, перемешиванию, стабилизации и деаэрации. Некоторые огнеупорные изделия изготавливают также из плотноагрегированной смеси в сочетании с мелкими фракциями, а также с небольшим количеством жидкого связующего вещества, которое может быть водосодержащим (например, смола и смолистые вещества, фосфорная кислота, лигнинный спирт).

(ii) **Формовка.**

Приготовленным порошку или пасте придается, насколько это возможно, желаемая форма.

Это достигается экструзией (через матрицу), прессованием, формованием, отливкой или вручную. Иногда после ручной обработки прибегают к обработке механической.

(iii) **Сушка** полученных изделий.

(iv) **Обжиг.**

Во время этой операции "сырец" нагревают до температуры 800 °С или выше в зависимости от вида изделия. После обжига зерна плотно спекаются в результате диффузии, химических превращений или частичного расплавления.

Изделия, которые были нагреты до температур менее 800 °С, с целью отверждения смолы, ускорения реакций гидратации, для удаления воды или иных летучих компонентов, **не считаются прошедшими обжиг** в том смысле, как это подразумевается в примечании 1 к данной группе. Такие изделия **не включаются** в группу 69.

(v) **Окончательная отделка.**

Характер этого процесса определяется назначением керамического изделия. Иногда необходима машинная обработка для достижения высокой степени точности. Окончательная отделка также может состоять из маркировки, металлизации или пропитки.

Керамические изделия также очень часто окрашивают (в массе или по поверхности), декорируют или глазуруют, применяя при этом специально подобранные краски или светоотражающие вещества, стекловидные эмали и глазури, суспензии, вещества, придающие изделию блеск, и т.д.

Обжиг после формовки представляет собой существенную отличительную особенность, которая обуславливает разницу между предметами данной группы и минеральными или каменными изделиями группы 68, которые, как правило, не обжигают, а также разницу между изделиями данной группы и изделиями из стекла группы 70, при изготовлении которых стекловидные компоненты полностью расплавляются.

В зависимости от состава и типа процесса обжига получают следующие изделия:

- I. Изделия из кремнеземистой каменной муки или из аналогичных кремнеземистых пород, а также огнеупорные изделия подгруппы I (товарные позиции 69.01 – 69.03).
- II. Прочие изделия из традиционной керамики, каменной керамики, фаянса или фарфора, а именно, составляющие подгруппу II (товарные позиции 69.04 – 69.14).

В данную группу **не включаются**:

- (а) бой керамики и кирпича (**товарная позиция 25.30**);
  - (б) изделия **товарной позиции 28.44**;
  - (в) блоки, пластины, стержни и аналогичные полуфабрикаты из графита и прочих форм углерода, применяемых, например, в электрощетках (**товарная позиция 38.01**) (см. соответствующие пояснения);
  - (г) режущие элементы из пьезоэлектрических керамических материалов в несобранном виде, например, из титаната бария или титаната цирконата свинца (**товарная позиция 38.24**);
  - (д) изделия **товарной позиции 68.04**;
  - (е) изделия из стеклокерамики (**группа 70**);
  - (ж) спеченные смеси из порошков не драгоценных металлов и гетерогенные смеси близких по свойствам не драгоценных металлов, полученные плавлением (**раздел XV**);
  - (з) металлокерамика **товарной позиции 81.13**;
  - (и) пластины, бруски, наконечники и аналогичные изделия для инструментов, не установленные на них, из металлокерамики (**товарная позиция 82.09**) и прочие изделия **группы 82**.
-