

72.07

72.07 - 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 – – прямоугольного (кроме квадратного) поперечного сечения, прочие

7207.19 – – прочие

7207.20 – содержащие 0,25 мас.% или более углерода

Определение **полуфабрикатов** дано в примечании 1 (и) 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 72.06. 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 72.08 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.