

72.08

72.08 - 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 1 (к) 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, прорези, 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 72.10**).

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 трапециевидальный) (**обычно товарная позиция 72.16**).

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.

72.08

Таким образом, "широкополосный прокат" обладает более прямыми, более точно отделанными сторонами и более острыми кромками, чем "широкополосный рулон", "тонколистовой прокат" или "толстолистовой прокат". Он никогда не подвергается вторичной прокатке, а прямо используется 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 кривой 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 73.14**);
- (б) заготовки изделий **группы 82**.

°
° °

Пояснение 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 72.08.

Удаление окалины достигается:

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

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

- (i) соstrуганная 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.