

72.10

72.10 - Прокат плоский из железа или нелегированной стали шириной 600 мм или более, лакированный, с гальваническим или другим покрытием (+):

– с гальваническим или другим покрытием оловом:

7210.11 –– толщиной 0,5 мм или более

7210.12 –– толщиной менее 0,5 мм

7210.20 – с гальваническим или другим покрытием свинцом, включая свинцово-оловянный сплав

7210.30 – электролитически оцинкованный

– оцинкованный иным способом:

7210.41 –– гофрированный

7210.49 –– прочий

7210.50 – с гальваническим или другим покрытием оксидами хрома или хромом и оксидами хрома

– с гальваническим или другим покрытием алюминием:

7210.61 –– с гальваническим или другим покрытием алюминиево-цинковыми сплавами

7210.69 –– прочий

7210.70 – окрашенный, лакированный или покрытый пластмассой

7210.90 – прочий

В данную товарную позицию входит тот же вид изделий, который описывается в товарной позиции 72.08 или 72.09, но для включения в данную товарную позицию эти изделия должны быть лакированы, иметь гальваническое или другое покрытие.

В контексте данной товарной позиции термин "лакированный, с гальваническим или другим покрытием" применим к изделиям, которые прошли обработку, описанную в пунктах (B) (2) (г) (iv), (v) и (B) (2) (д) общих положений к данной группе.

В данную товарную позицию **не включаются**:

(а) плоские изделия, лакированные драгоценным металлом (**группа 71**);

(б) изделия **товарной позиции 83.10**.



Пояснения к субпозициям.

В субпозициях товарной позиции 72.10 изделия, прошедшие более одного вида обработки, – лакирование, гальваническое или другое покрытие – должны классифицироваться в соответствии с последним видом обработки, которому они были подвергнуты. Однако химическая обработка поверхности, такая как хромирование, не рассматривается как последний вид обработки.

Субпозиции 7210.30, 7210.41 и 7210.49

Изделия субпозиции 7210.30 были подвергнуты обработке, описанной в пункте (IV) (B) (2) (г) (iv) общих положений к группе 72, а изделия субпозиций 7210.41 и 7210.49 – прочей обработке, описанной в пункте (IV) (B) (2) (г) (iv) общих положений.

Для определения, каким (электролитическим или иным) способом осуществлено покрытие цинком, может быть использована следующая процедура:

- изделия прежде всего исследуются на наличие блесток визуально или с помощью микроскопа;
- если обнаружены блестки, то изделия получены путем погружения в расплавленный цинк. Если даже при 50-кратном увеличении блестки обнаружить не удастся, то покрытие необходимо исследовать химическим способом;
- при обнаружении алюминия или при обнаружении свинца более 0,5 мас.% считается, что покрытие получено путем погружения изделия в расплавленный цинк. В противном случае изделие покрыто цинком электролитическим способом.