

| | | | |
|----------------------------|-----------------------|----------------------------|-----------------------|
| | Indigolite | | Indigolite |
| | Rubellite | | Rubellite |
| | Tourmaline Cat's-eye | | Tourmaline Cat's-eye |
| Tugtupite | Tugtupite | Tugtupite | Tugtupite |
| Turquoise | Turquoise | Turquoise | Turquoise |
| | Turquoise Matrix | | Turquoise Matrix |
| Variscite | Variscite | Variscite | Variscite |
| Verdite | Verdite | Verdite | Verdite |
| Vesuvianite (see Idocrase) | Zircon (all colours) | Vesuvianite (see Idocrase) | Zircon (all colours) |
| Zircon | Zoisite (all colours) | Zircon | Zoisite (all colours) |
| Zoisite | Tanzanite | Zoisite | Tanzanite |
| | Thulite | | Thulite |

PHẦN XV

KIM LOẠI CƠ BẢN VÀ CÁC SẢN PHẨM BẰNG KIM LOẠI CƠ BẢN

Chú giải.

1. Phần này không bao gồm:

(a) Sơn, mực hoặc các sản phẩm khác đã được pha chế với chất cơ bản là vảy hoặc bột kim loại (các nhóm từ 32.07 đến 32.10, 32.12, 32.13 hoặc 32.15);

(b) Hợp kim ferro-xeri hoặc các hợp kim tự cháy khác (nhóm 36.06);

(c) Mũ và các vật đội đầu khác hoặc các bộ phận của chúng thuộc nhóm 65.06 hoặc 65.07;

(d) Khung ô hoặc các sản phẩm khác thuộc nhóm 66.03;

(e) Hàng hóa thuộc Chương 71 (ví dụ, hợp kim kim loại quý, kim loại cơ bản dát phủ kim loại quý, đồ trang sức làm bằng chất liệu khác);

(f) Các sản phẩm thuộc Phần XVI (máy móc, các thiết bị cơ khí và đồ điện);

(g) Đường ray đường sắt hoặc đường ray tàu điện đã được lắp ráp (nhóm 86.08) hoặc các sản phẩm khác thuộc Phần XVII (xe, tàu và thuyền, phương tiện bay);

(h) Dụng cụ hoặc thiết bị phụ tùng thuộc Phần XVIII, kể cả dây cót của đồng hồ cá nhân hoặc đồng hồ thời gian khác;

(ij) Các viên chì nhỏ được chế tạo để sản xuất đạn dược (nhóm 93.06) hoặc các sản phẩm khác thuộc Phần XIX (vũ khí và đạn dược);

(k) Các mặt hàng thuộc Chương 94 (ví dụ, đồ nội thất, khung nệm, đèn (luminaires) và bộ đèn, biển hiệu được chiếu sáng, nhà lắp ghép);

(l) Các sản phẩm thuộc Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ, thiết bị thể thao);

(m) Giàn, sàng bằng tay, khuy, bút máy, quần bút chì, ngòi bút, chân đế loại một chân (monopod), hai chân (bipod), ba chân (tripod) và các sản phẩm tương tự hoặc

SECTION XV

BASE METALS AND ARTICLES OF BASE METAL

Notes.

1. This Section does not cover:

(a) Prepared paints, inks or other products with a basis of metallic flakes or powder (headings 32.07 to 32.10, 32.12, 32.13 or 32.15);

(b) Ferro-cerium or other pyrophoric alloys (heading 36.06);

(c) Headgear or parts thereof of heading 65.06 or 65.07;

(d) Umbrella frames or other articles of heading 66.03;

(e) Goods of Chapter 71 (for example, precious metal alloys, base metal clad with precious metal, imitation jewellery);

(f) Articles of Section XVI (machinery, mechanical appliances and electrical goods);

(g) Assembled railway or tramway track (heading 86.08) or other articles of Section XVII (vehicles, ships and boats, aircraft);

(h) Instruments or apparatus of Section XVIII, including clock or watch springs;

(ij) Lead shot prepared for ammunition (heading 93.06) or other articles of Section XIX (arms and ammunition);

(k) Articles of Chapter 94 (for example, furniture, mattress supports, luminaires and lighting fittings, illuminated signs, prefabricated buildings);

(l) Articles of Chapter 95 (for example, toys, games, sports requisites);

(m) Hand sieves, buttons, pens, pencil-holders, pen nibs, monopods, bipods, tripods and similar articles or other

| | |
|--|---|
| các sản phẩm khác thuộc Chương 96 (các mặt hàng khác); hoặc | articles of Chapter 96 (miscellaneous manufactured articles); or |
| (n) Các sản phẩm thuộc Chương 97 (ví dụ, các tác phẩm nghệ thuật). | (n) Articles of Chapter 97 (for example, works of art). |
| 2. Trong Danh mục này, khái niệm “các bộ phận có công dụng chung” có nghĩa: | 2. Throughout the Nomenclature, the expression “parts of general use” means: |
| (a) Các sản phẩm thuộc nhóm 73.07, 73.12, 73.15, 73.17 hoặc 73.18 và các sản phẩm tương tự bằng kim loại cơ bản khác, trừ các sản phẩm được thiết kế đặc biệt để chuyên dùng cấy ghép trong y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y (nhóm 90.21); | (a) Articles of heading 73.07, 73.12, 73.15, 73.17 or 73.18 and similar articles of other base metal, other than articles specially designed for use exclusively in implants in medical, surgical, dental or veterinary sciences (heading 90.21); |
| (b) Lò xo và lá lò xo, bằng kim loại cơ bản, trừ dây cót dùng cho đồng hồ cá nhân hoặc đồng hồ thời gian khác (nhóm 91.14); và | (b) Springs and leaves for springs, of base metal, other than clock or watch springs (heading 91.14); and |
| (c) Sản phẩm thuộc các nhóm 83.01, 83.02, 83.08, 83.10 và khung và gương, bằng kim loại cơ bản, thuộc nhóm 83.06. | (c) Articles of headings 83.01, 83.02, 83.08, 83.10 and frames and mirrors, of base metal, of heading 83.06. |
| Từ Chương 73 đến Chương 76 và từ Chương 78 đến Chương 82 (nhưng trừ nhóm 73.15) các bộ phận của hàng hóa thuộc các chương này không bao gồm các bộ phận có công dụng chung như đã nêu ở trên. | In Chapters 73 to 76 and 78 to 82 (but not in heading 73.15) references to parts of goods do not include references to parts of general use as defined above. |
| Theo nội dung trên và theo Chú giải 1 của Chương 83, các sản phẩm thuộc Chương 82 hoặc 83 được loại trừ khỏi các Chương từ Chương 72 đến Chương 76 và từ Chương 78 đến Chương 81. | Subject to the preceding paragraph and to Note 1 to Chapter 83, the articles of Chapter 82 or 83 are excluded from Chapters 72 to 76 and 78 to 81. |
| 3. Trong Danh mục này, khái niệm “kim loại cơ bản” có nghĩa là: sắt và thép, đồng, niken, nhôm, chì, kẽm, thiếc, vonfram, molybden, tantan, magiê, coban, bismut, cadimi, titan, zircon, antimon, mangan, berili, crôm, gemani, vanadi, gali, hafini, indi, niobi (columbi), rheni và tali. | 3. Throughout the Nomenclature, the expression “base metals” means: iron and steel, copper, nickel, aluminium, lead, zinc, tin, tungsten (wonfram), molybdenum, tantalum, magnesium, cobalt, bismuth, cadmium, titanium, zirconium, antimony, manganese, beryllium, chromium, germanium, vanadium, gallium, hafnium, indium, niobium (columbium), rhenium and thallium. |
| 4. Trong Danh mục này, khái niệm “gốm kim loại” chỉ các sản phẩm có sự kết hợp dị thể của một thành phần kim loại và một thành phần gốm trong cấu trúc tế vi. Khái niệm “gốm kim loại” cũng kể cả carbua kim loại thiêu kết (carbua kim loại thiêu kết với một kim loại). | 4. Throughout the Nomenclature, the term “cermets” means products containing a microscopic heterogeneous combination of a metallic component and a ceramic component. The term “cermets” includes sintered metal carbides (metal carbides sintered with a metal). |
| 5. Việc phân loại các hợp kim (trừ hợp kim fero và các hợp kim chủ như đã được xác định trong Chương 72 và 74): | 5. Classification of alloys (other than ferro-alloys and master alloys as defined in Chapters 72 and 74): |
| (a) Một hợp kim cấu thành từ các kim loại cơ bản được phân loại vào nhóm hợp kim của kim loại có hàm lượng trội hơn so với từng kim loại khác có trong hợp kim; | (a) An alloy of base metals is to be classified as an alloy of the metal which predominates by weight over each of the other metals; |
| (b) Một hợp kim mà thành phần gồm các kim loại cơ bản thuộc Phần này và các nguyên tố không thuộc Phần này thì hợp kim đó sẽ được coi như hợp kim của các kim loại thuộc phần này nếu tổng khối lượng của các kim loại cơ bản đó bằng hoặc lớn hơn tổng khối lượng của các thành phần khác có mặt trong hợp kim; | (b) An alloy composed of base metals of this Section and of elements not falling within this Section is to be treated as an alloy of base metals of this Section if the total weight of such metals equals or exceeds the total weight of the other elements present; |
| (c) Trong Phần này khái niệm "hợp kim" kể cả hỗn hợp bột kim loại thiêu kết, hỗn hợp dị thể trộn kỹ thu được bằng cách nung chảy (trừ gốm kim loại), và hợp chất liên kết kim loại (thường gọi là hợp chất liên kim). | (c) In this Section the term “alloys” includes sintered mixtures of metal powders, heterogeneous intimate mixtures obtained by melting (other than cermets) and intermetallic compounds. |
| 6. Trừ khi có những yêu cầu khác, khi việc xem xét có liên quan đến bất cứ một kim loại cơ bản nào trong | 6. Unless the context otherwise requires, any reference in the Nomenclature to a base metal includes a reference |

Danh mục này, cũng cần phải xem xét những hợp kim mà chúng được phân loại như những hợp kim của kim loại đó theo Chú giải 5 ở trên.

7. Việc phân loại các sản phẩm hỗn hợp:

Trừ khi các nhóm có yêu cầu khác, các sản phẩm bằng kim loại cơ bản (kể cả các sản phẩm bằng nguyên vật liệu pha trộn được coi như sản phẩm bằng kim loại cơ bản theo các Quy tắc tổng quát giải thích việc phân loại hàng hóa) gồm hai hoặc nhiều kim loại cơ bản thì được coi như sản phẩm của kim loại cơ bản nào có hàm lượng trội hơn tính theo khối lượng so với từng kim loại khác.

Theo mục đích này:

- (a) Sắt và thép, hoặc các dạng khác của sắt hoặc thép, được coi như là một và là cùng một kim loại;
- (b) Một hợp kim được coi như chứa toàn bộ một loại kim loại khi mà hợp kim của kim loại đó được phân loại theo Chú giải 5; và
- (c) Gôm kim loại của nhóm 81.13 được coi như một loại kim loại cơ bản.

8. Trong Phần này, các khái niệm sau đây có nghĩa:

(a) Phế liệu và mảnh vụn

- (i) Tất cả phế liệu và mảnh vụn kim loại;
- (ii) các sản phẩm bằng kim loại chắc chắn không thể sử dụng được vì nguyên nhân bị gãy, cắt ra, bị mài mòn hoặc các nguyên nhân khác.

(b) Bột

Là sản phẩm có hàm lượng từ 90% trở lên tính theo khối lượng lọt qua được rây (sàng) có đường kính mắt rây bằng 1 mm.

9. Theo mục đích của các Chương từ 74 đến 76 và 78 đến 81, các khái niệm sau đây có nghĩa:

(a) Thanh và que

Các sản phẩm được cán, ép đùn, kéo hoặc rèn, không ở dạng cuộn, có mặt cắt ngang đồng đều nhau dọc theo chiều dài, hình dạng mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lõm (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình chữ nhật biến dạng", có hai cạnh đối diện là vòng cung lõm, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm có mặt cắt ngang là hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài. Chiều dày của các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả "hình chữ nhật biến dạng") phải trên 1/10 chiều rộng. Khái niệm này cũng áp dụng cho các sản phẩm được đúc hoặc thiêu kết có cùng hình dạng và kích thước đã được gia công thêm sau khi sản xuất (trừ cách cắt gọt đơn giản hoặc cạo gi), với điều kiện bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của các nhóm khác.

Tuy nhiên, các loại que và thanh dây thuộc Chương 74 có các đầu được làm nhọn hoặc được xử lý đơn giản

to alloys which, by virtue of Note 5 above, are to be classified as alloys of that metal.

7. Classification of composite articles:

Except where the headings otherwise require, articles of base metal (including articles of mixed materials treated as articles of base metal under the General Interpretative Rules) containing two or more base metals are to be treated as articles of the base metal predominating by weight over each of the other metals.

For this purpose:

- (a) Iron and steel, or different kinds of iron or steel, are regarded as one and the same metal;
- (b) An alloy is regarded as being entirely composed of that metal as an alloy of which, by virtue of Note 5, it is classified; and
- (c) A cermet of heading 81.13 is regarded as a single base metal.

8. In this Section, the following expressions have the meanings hereby assigned to them:

(a) Waste and scrap

- (i) All metal waste and scrap;
- (ii) Metal goods definitely not usable as such because of breakage, cutting-up, wear or other reasons.

(b) Powders

Products of which 90 % or more by weight passes through a sieve having a mesh aperture of 1 mm.

9. For the purposes of Chapters 74 to 76 and 78 to 81, the following expressions have the meanings hereby assigned to them:

(a) Bars and rods

Rolled, extruded, drawn or forged products, not in coils, which have a uniform solid cross-section along their whole length in the shape of circles, ovals, rectangles (including squares), equilateral triangles or regular convex polygons (including "flattened circles" and "modified rectangles", of which two opposite sides are convex arcs, the other two sides being straight, of equal length and parallel). Products with a rectangular (including square), triangular or polygonal cross-section may have corners rounded along their whole length. The thickness of such products which have a rectangular (including "modified rectangular") cross-section exceeds one-tenth of the width. The expression also covers cast or sintered products, of the same forms and dimensions, which have been subsequently worked after production (otherwise than by simple trimming or de-scaling), provided that they have not thereby assumed the character of articles or products of other headings.

Wire-bars and billets of Chapter 74 with their ends tapered or otherwise worked simply to facilitate their

khác để dễ đưa vào máy cho quá trình gia công tiếp theo, ví dụ, thanh thanh kéo (thanh dây) hoặc ống, được đưa vào đồng chưa gia công thuộc nhóm 74.03. Quy định này áp dụng với *những sửa đổi thích hợp* đối với các sản phẩm thuộc Chương 81.

(b) Dạng hình

Các sản phẩm được cán, ép đùn, kéo, rèn hoặc tạo hình, ở dạng cuộn hoặc không, mặt cắt ngang đều nhau dọc theo chiều dài, và khác với định nghĩa về thanh, que, dây, tấm, phiến, dải, lá mỏng, ống hoặc ống dẫn. Khái niệm này cũng kể cả các sản phẩm được đúc hoặc thiêu kết, có cùng hình dạng, đã được gia công thêm sau khi sản xuất (trừ cách cắt gọt đơn giản hoặc cạo gi), với điều kiện là bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của nhóm khác.

(c) Dây

Các sản phẩm được cán, ép đùn hoặc kéo, ở dạng cuộn, có mặt cắt ngang đặc đều nhau dọc theo chiều dài, hình dạng mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lõm (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình chữ nhật biến dạng", có hai cạnh đối diện là vòng cung lõm, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài. Chiều dày của các sản phẩm này có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả "hình chữ nhật biến dạng") phải trên 1/10 chiều rộng.

(d) Tấm, lá, dải và lá mỏng

Các sản phẩm có bề mặt được làm phẳng (trừ các sản phẩm chưa gia công), ở dạng cuộn hoặc không, có mặt cắt ngang đặc hình chữ nhật (trừ hình vuông) có hoặc không có các góc được làm tròn (kể cả "hình chữ nhật biến dạng", có 2 cạnh đối diện là vòng cung lõm, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song) chiều dày bằng nhau, cụ thể:

- với dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông) chiều dày không quá 1/10 chiều rộng;

- với các hình dạng khác trừ hình chữ nhật và hình vuông, với mọi loại kích thước, với điều kiện chúng không mang đặc tính của mặt hàng hoặc sản phẩm của nhóm khác.

Các nhóm của tấm, lá, dải và lá mỏng, *không kể những đề cập khác*, áp dụng cho các tấm, lá, dải và lá mỏng đã gia công theo hình mẫu (ví dụ, rãnh, gân, carô, hình giọt nước, hình nùm, hình thoi) và các sản phẩm đó được khoan, làm lượn sóng, đánh bóng hoặc tráng với điều kiện là bằng cách đó chúng không mang các đặc tính của mặt hàng hoặc sản phẩm của nhóm khác.

(e) Ống và ống dẫn

Các sản phẩm rỗng, cuộn hoặc không, có mặt cắt ngang rỗng đều nhau dọc theo chiều dài, mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lõm, độ dày thành ống bằng nhau. Các sản phẩm có mặt cắt ngang là hình chữ nhật (kể cả hình

entry into machines for converting them into, for example, drawing stock (wire-rod) or tubes, are however to be taken to be unwrought copper of heading 74.03. This provision applies *mutatis mutandis* to the products of Chapter 81.

(b) Profiles

Rolled, extruded, drawn, forged or formed products, coiled or not, of a uniform cross-section along their whole length, which do not conform to any of the definitions of bars, rods, wire, plates, sheets, strip, foil, tubes or pipes. The expression also covers cast or sintered products, of the same forms, which have been subsequently worked after production (otherwise than by simple trimming or de-scaling), provided that they have not thereby assumed the character of articles or products of other headings.

(c) Wire

Rolled, extruded or drawn products, in coils, which have a uniform solid cross-section along their whole length in the shape of circles, ovals, rectangles (including squares), equilateral triangles or regular convex polygons (including "flattened circles" and "modified rectangles", of which two opposite sides are convex arcs, the other two sides being straight, of equal length and parallel). Products with a rectangular (including square), triangular or polygonal cross-section may have comers rounded along their whole length. The thickness of such products which have a rectangular (including "modified rectangular") cross-section exceeds one-tenth of the width.

(d) Plates, sheets, strip and foil

Flat-surfaced products (other than the unwrought products), coiled or not, of solid rectangular (other than square) cross-section with or without rounded comers (including "modified rectangles" of which two opposite sides are convex arcs, the other two sides being straight, of equal length and parallel) of a uniform thickness, which are:

- of rectangular (including square) shape with a thickness not exceeding one-tenth of the width;

- of a shape other than rectangular or square, of any size, provided that they do not assume the character of articles or products of other headings.

Headings for plates, sheets, strip, and foil apply, *inter alia*, to plates, sheets, strip, and foil with patterns (for example, grooves, ribs, chequers, tears, buttons, lozenges) and to such products which have been perforated, corrugated, polished or coated, provided that they do not thereby assume the character of articles or products of other headings.

(e) Tubes and pipes

Hollow products, coiled or not, which have a uniform cross-section with only one enclosed void along their whole length in the shape of circles, ovals, rectangles (including squares), equilateral triangles or regular convex polygons, and which have a uniform wall

vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài, cũng được coi là ống hoặc ống dẫn với điều kiện là mặt cắt ngang bên trong và bên ngoài đồng tâm, đồng dạng và đồng hướng. Ống và ống dẫn có mặt cắt ngang như vậy có thể được đánh bóng, tráng, uốn cong, ren, khoan, thắt lại, nở ra, hình côn hoặc nối với các mặt bích, mép, đai hoặc vòng.

thickness. Products with a rectangular (including square), equilateral triangular or regular convex polygonal cross-section, which may have corners rounded along their whole length, are also to be considered as tubes and pipes provided the inner and outer cross-sections are concentric and have the same form and orientation. Tubes and pipes of the foregoing cross-sections may be polished, coated, bent, threaded, drilled, waisted, expanded, cone-shaped or fitted with flanges, collars or rings.

TỔNG QUÁT

GENERAL

Phần này bao gồm kim loại cơ bản (bao gồm cả kim loại ở trạng thái tinh khiết hóa học) và các sản phẩm của chúng. Danh mục các sản phẩm bằng kim loại cơ bản không được bao gồm tại phần này được liệt kê lại tại phần cuối của Chú giải này. Phần này cũng bao gồm kim loại tự nhiên được tách ra từ đất đã lấy quặng và sten đồng, nicken hoặc cô ban (cobalt). Quặng kim loại và kim loại tự nhiên vẫn chứa đựng trong đất lấy quặng **bị loại trừ (nhóm 26.01 tới 26.17)**.

This Section covers base metals (including those in a chemically pure state) and many articles thereof. A list of goods of base metal not covered by this Section is reproduced at the end of this Explanatory Note. The Section also includes native metals separated from their gangues, and the mattes of copper, nickel or cobalt. Metallic ores and native metals still enclosed in their gangues are **excluded (headings 26.01 to 26.17)**.

Để phù hợp với Chú giải 3 phần này, trong toàn bộ Danh mục, thuật ngữ “kim loại cơ bản” có nghĩa: sắt và thép, đồng, nicken, nhôm, chì, kẽm, thiếc, vonfram, molipđen, tantan, magiê, côban, bismut, cađimi, titan, zircon, antimon, mangan, berili, crom, gemani, vanadi, gall, hafni, indi, niobi, rheni và tali.

In accordance with Note 3 to this Section, throughout the Nomenclature the expression “base metals” means: iron and steel, copper, nickel, aluminium, lead, zinc, tin, tungsten (wolfram), molybdenum, tantalum, magnesium, cobalt, bismuth, cadmium, titanium, zirconium, antimony, manganese, beryllium, chromium, germanium, vanadium, gallium, hafnium, indium, niobium (columbium), rhenium and thallium.

Các Chương từ 72 tới 76 và 78 tới 81 bao gồm các kim loại cơ bản riêng chưa được gia công và các sản phẩm của kim loại đó như thanh, que, dây, lá và các sản phẩm của chúng, **trừ** một số các sản phẩm kim loại cơ bản cụ thể, không tính đến bản chất kim loại kết cấu, được phân loại vào **Chương 82 và 83**, các chương này được giới hạn trong các sản phẩm cụ thể.

Each of the Chapters 72 to 76 and 78 to 81 covers particular unwrought base metals and products of those metals such as bars, rods, wire or sheets, as well as articles thereof, **except** certain specified articles of base metal which, without regard to the nature of the constituent metal, are classified in **Chapter 82 or 83**, these Chapters being limited to the specified articles.

(A) HỢP KIM CỦA KIM LOẠI CƠ BẢN

(A) ALLOYS OF BASE METALS

Phù hợp với Chú giải 6 phần này, ngoại trừ những nội dung yêu cầu khác (ví dụ: trường hợp hợp kim thép), thì bất cứ dẫn chiếu về kim loại cơ bản từ Chương 72 tới 76 và 78 tới 81 hoặc nơi nào khác trong Danh mục cũng bao gồm hợp kim của kim loại đó. Tương tự, bất cứ dẫn chiếu nào tại Chương 82 hoặc 83 hoặc nơi khác về “kim loại cơ bản” bao gồm hợp kim được phân loại như hợp kim của kim loại cơ bản.

In accordance with Note 6 to this Section, except where the context otherwise requires (e.g., in the case of steel alloys), any reference to a base metal in Chapters 72 to 76 and 78 to 81 or elsewhere in the Nomenclature also includes the alloys of that metal. Similarly, any reference in Chapter 82 or 83 or elsewhere to “base metal” includes alloys classified as alloys of base metals.

Theo Chú giải 5 Chương 71 và Chú giải 5 của phần này thì hợp kim kim loại cơ bản được phân loại như sau:

Under Note 5 to Chapter 71 and Note 5 to this Section alloys of base metals are classified as follows:

(1) Hợp kim của kim loại cơ bản với kim loại quý.

(1) Alloys of base metals with precious metals.

Hợp kim này được phân loại như kim loại cơ bản **với điều kiện** là không một kim loại quý nào (bạc, vàng, bạch kim) cấu thành tới 2% trọng lượng của hợp kim. Các hợp kim khác của kim loại cơ bản với kim loại quý được phân loại vào **Chương 71**.

These alloys are classified as base metals **provided** that no one of the precious metals (silver, gold and platinum) constitutes as much as 2% by weight of the alloy. Other alloys of base metals with precious metals are classified in **Chapter 71**.

(2) Hợp kim của kim loại cơ bản

(2) Alloys of base metals.

Các hợp kim này được phân loại theo kim loại chiếm tỷ trọng trội hơn, loại trừ hợp kim Fero (xem Chú giải nhóm 72.02) và hợp kim đồng chủ (xem Chú giải nhóm 74.05).

These alloys are classified with the metal which predominates by weight, with the **exception** of ferro-alloys (see the Explanatory Note to heading 72.02) and

master alloys of copper (see the Explanatory Note to heading 74.05).

(3) Hợp kim của kim loại cơ bản của phần này với phi kim loại hoặc với kim loại nhóm 28.05.

Được phân loại như hợp kim của kim loại cơ bản thuộc Phần này với **điều kiện** là tổng trọng lượng kim loại cơ bản thuộc Phần này lớn hơn hoặc bằng tổng trọng lượng các thành phần khác. Nếu không thì hợp kim này thường được phân vào **nhóm 38.24**.

(4) Hỗn hợp đã thiêu kết, hỗn hợp dị thể trộn kỹ thu được bằng cách nung chảy (trừ gốm kim loại) và hợp chất liên kim.

Hỗn hợp bột kim loại thiêu kết và hỗn hợp dị thể trộn kỹ thu được bằng cách nung chảy (**trừ gốm kim loại**) được coi như hợp kim. Loại hỗn hợp thứ hai bao gồm các thỏi đặc biệt có thành phần thay đổi thu được từ nung chảy kim loại vụn.

Tuy nhiên, phân loại hỗn hợp bột kim loại không được thiêu kết được hướng dẫn tại Chú giải 7 phần này (Các sản phẩm hỗn hợp - xem phần (B) dưới đây).

Hợp chất liên kim gồm hai hay nhiều kim loại cơ bản cũng được coi như hợp kim. Sự khác biệt cơ bản giữa hợp chất liên kim và hợp kim là trong hợp chất liên kim thì các nguyên tử của kim loại khác nhau trong mạng tinh thể của hợp chất liên kim được sắp xếp có trật tự, trong khi trong một hợp kim thì không theo trật tự.

(B) CÁC SẢN PHẨM KIM LOẠI CƠ BẢN

Theo Chú giải Phần 7, các sản phẩm kim loại cơ bản gồm hai hay nhiều kim loại cơ bản được phân loại theo các sản phẩm của kim loại có hàm lượng trội hơn các kim loại khác, **trừ khi** nhóm có những yêu cầu khác (Ví dụ: đinh sắt hoặc thép có đầu bịt đồng được phân loại vào nhóm 74.15 thậm chí khi đồng không phải là kết cấu chính). Quy tắc tương tự được áp dụng đối với các sản phẩm được làm một phần từ phi kim loại **với điều kiện** là theo Quy tắc Chú giải tổng quát, kim loại cơ bản tạo cho các sản phẩm tính chất chủ yếu của chúng.

Để tính toán tỷ lệ các kim loại theo mục đích của quy tắc này, nên lưu ý rằng:

(1) Tất cả các loại sắt và thép được coi như cùng một kim loại.

(2) Hợp kim được coi như chứa toàn bộ một loại kim loại khi mà hợp kim của kim loại đó được phân loại (ví dụ: vì một số mục đích, một phần được làm từ đồng pha kẽm (đồng thau) cũng được coi như nó hoàn toàn bằng đồng).

(3) Gốm kim loại của nhóm 81.13 được coi như một loại kim loại cơ bản

(C) BỘ PHẬN CỦA CÁC SẢN PHẨM

Nói chung, bộ phận của các sản phẩm xác định được thì phân loại như bộ phận đó theo các nhóm thích hợp của chúng trong danh mục.

Tuy nhiên, những bộ phận có công dụng chung (được định nghĩa tại Chú giải 2 Phần này) được trình bày riêng lẻ **không** được xem xét như là bộ phận của những sản

(3) Alloys of base metals of this Section with non-metals or with the metals of heading 28.05

These are classified as alloys of base metals of this Section **provided** the total weight of the base metals of this Section equals or exceeds the total weight of the other elements present. If this is not the case, the alloys are generally classified in **heading 38.24**.

(4) Sintered mixtures, heterogeneous intimate mixtures obtained by melting (other than cermets) and intermetallic compounds.

Sintered mixtures of metal powders and heterogeneous intimate mixtures obtained by melting (**other than cermets**) are treated as alloys. The latter type of mixture includes in particular ingots of variable composition obtained by melting down scrap metal.

The classification of mixtures of metal powders which have not been sintered is, however, governed by Note 7 to this Section (composite articles- see Part (B) below).

Intermetallic compounds composed of two or more base metals are also treated as alloys. The essential difference between intermetallic compounds and alloys is that the arrangement of the atoms of different kinds in the crystal lattice of an intermetallic compound is orderly, whereas in an alloy it is disorderly.

(B) ARTICLES OF BASE METALS

In accordance with Section Note 7, base metal articles containing two or more base metals are classified as articles of that metal which predominates by weight over each of the other metals, **except** where the headings otherwise require (e.g. copper-headed iron or steel nails are classified in heading 74.15 even if the copper is not the major constituent). The same rule applies to articles made partly of non-metals, **provided** that, under the General Interpretative Rules, the base metal gives them their essential character.

In calculating the proportions of the metals present for the purposes of this rule, it should be noted that:

(1) All varieties of iron and steel are regarded as the same metal.

(2) An alloy is regarded as being entirely composed of that metal as an alloy of which it is classified (e.g., for these purposes, a part made of brass would be treated as if it were wholly of copper).

(3) A cermet of heading 81.13 is regarded as a single base metal.

(C) PARTS OF ARTICLES

In general, identifiable parts of articles are classified as such parts in their appropriate headings in the Nomenclature.

However, parts of general use (as defined in Note 2 to this Section) presented separately are **not** considered as parts of articles, but are classified in the headings of this

phẩm nhưng vẫn được phân loại vào các nhóm phù hợp trong Phần này. Nhóm này cũng áp dụng, ví dụ, trong trường hợp với bu lông dùng trong lò sưởi trung tâm hoặc vòng đệm đặc biệt dùng trong xe mô tô. Bu lông thì được phân loại tại nhóm 73.18 (đối với bu lông) mà không phải nhóm 73.22 (như là những phần của lò sưởi trung tâm). Vòng đệm thì được phân loại tại nhóm 73.2073.20 (as springs) and not in heading 87.08 (as parts of (đối với vòng đệm) và không được phân loại 87.08 (như motor vehicles). là bộ phận của phương tiện mô tô).

Section appropriate to them. This would apply, for example, in the case of bolts specialised for central heating radiators or springs specialised for motor cars. The bolts would be classified in heading 73.18 (as bolts) and not in heading 73.22 (as parts of central heating radiators). The springs would be classified in heading 73.2073.20 (as springs) and not in heading 87.08 (as parts of motor vehicles).

* * * * *

Cũng cần phải lưu ý rằng lò xo của đồng hồ cá nhân hoặc đồng hồ thời gian **bị loại trừ** bởi Chú giải (2) của Phần này và thuộc **nhóm 91.14**.

It should be noted that watch or clock springs are **excluded** by Note 2 (b) to this Section and fall in **heading 91.14**.

Ngoài những mặt hàng được đề cập tại Chú giải 1 của Phần này, nhóm này **không bao gồm**:

In addition to the goods listed in Note 1 to this Section, the following are also **excluded**:

- (a) Hỗn hống của kim loại cơ bản (**nhóm 28.53**).
 - (b) Dạng keo lỏng của kim loại cơ bản (thuộc **nhóm 30.03** hoặc **30.04**).
 - (c) Xi măng hàn răng và các chất hàn răng khác (**nhóm 30.06**).
 - (d) Các tấm để tạo ảnh có phủ lớp chất nhạy bằng kim loại, ví dụ bản khắc ảnh (**nhóm 37.01**).
 - (e) Vật liệu chiếu sáng dùng trong chụp ảnh thuộc **nhóm 37.07**.
 - (f) Sợi trộn kim loại (**nhóm 56.05**), vải dệt thoi từ sợi kim loại hoặc từ chỉ kim loại, sử dụng để trang trí, như các loại vải trang trí nội thất hoặc tương tự (**nhóm 58.09**).
 - (g) Hàng thêu và các hàng hoá khác được miêu tả tại **Phần XI**, của chỉ kim loại.
- Các bộ phận của giày, dép **trừ** các loại đã được đề cập tại Chú giải 2 Chương 64 (cụ thể: bộ phận bảo vệ, khoen, móc cài, khóa cài) (**nhóm 64.06**).
- (ij) Tiền kim loại (**nhóm 71.18**).
 - (k) Phế liệu và phế thải của các loại pin và ắc quy điện; các loại pin và ắc quy điện đã sử dụng hết (**nhóm 85.49**).
 - (l) Bàn chải (**nhóm 96.03**).

- (a) Amalgams of base metals (**heading 28.53**).
 - (b) Colloidal suspensions of base metals (generally **heading 30.03** or **30.04**).
 - (c) Dental cements and other dental fillings (**heading 30.06**).
 - (d) Sensitised photographic plates of metal for, e.g., photo-engraving (**heading 37.01**).
 - (e) Flash-light materials for photographic uses of **heading 37.07**.
 - (f) Metallised yarn (**heading 56.05**); woven fabrics of such yarn or of metal thread, of a kind used in articles of apparel, as furnishing fabrics or the like (**heading 58.09**).
 - (g) Embroidery and other goods described in **Section XI**, of metal thread.
- Parts of footwear, **other than** those mentioned in Note 2 to Chapter 64 (in particular, protectors, eyelets, hooks and buckles) (**heading 64.06**).
- (ij) Coin (**heading 71.18**).
 - (k) Waste and scrap of primary cells, primary batteries and electric accumulators; spent primary cells, spent primary batteries and spent electric accumulators (**heading 85.49**).
 - (l) Wire brushes (**heading 96.03**).

Chương 72 Sắt và thép

Chapter 72 Iron and steel

Chú giải

Notes.

1. Trong Chương này và, trong các Chú giải (d), (e) và (f) của Danh mục, các khái niệm sau có nghĩa:

1.- In this Chapter and, in the case of Notes (d), (e) and (f) throughout the Nomenclature, the following expressions have the meanings hereby assigned to them:

(a) Gang thỏi

(a) Pig iron

Là loại hợp kim sắt-carbon không có tính rèn, có hàm lượng carbon trên 2% tính theo khối lượng và có thể

Iron-carbon alloys not usefully malleable, containing more than 2% by weight of carbon and which may

chứa một hoặc nhiều nguyên tố khác trong giới hạn dưới đây:

- Crôm không quá 10%
- Mangan không quá 6%
- Phospho không quá 3%
- Silic không quá 8%
- Tổng các nguyên tố khác không quá 10%.

(b) Gang kính (gang thỏi giàu mangan)

Là loại hợp kim sắt-carbon chứa trên 6% nhưng không quá 30% mangan tính theo khối lượng và các thành phần khác theo giới hạn đã nêu ở điểm (a) nêu trên.

(c) Hợp kim fero

Là các hợp kim có dạng thỏi, khối, cục hoặc dạng thô trong tự, các dạng thu được bằng phương pháp đúc liên tục và cũng như dạng hạt hoặc dạng bột, đã hoặc chưa kết tụ, thường được sử dụng như một chất phụ gia cho quá trình sản xuất các hợp kim khác hoặc như tác nhân khử ôxy, khử lưu huỳnh hoặc cho mục đích tương tự trong ngành luyện kim đen và thông thường hợp kim này không có tính rèn, có hàm lượng sắt từ 4% trở lên tính theo khối lượng và một hoặc nhiều nguyên tố khác dưới đây:

- Crôm trên 10%
- Mangan trên 30%
- Phospho trên 3%
- Silic trên 8%
- Tổng các nguyên tố khác trên 10%, trừ carbon, riêng hàm lượng của đồng tối đa là 10%.

(d) Thép

Là các vật liệu dễ uốn có chứa sắt trừ các vật liệu thuộc nhóm 72.03 (không kể loại được sản xuất bằng phương pháp đúc) và có hàm lượng carbon không quá 2% tính theo khối lượng. Tuy nhiên, riêng thép crôm có thể có hàm lượng carbon cao hơn.

(e) Thép không gỉ

Là loại thép hợp kim có hàm lượng carbon không quá 1,2% tính theo khối lượng và crôm từ 10,5% trở lên tính theo khối lượng, có thể chứa hoặc không chứa các nguyên tố khác.

(f) Thép hợp kim khác

Là những loại thép có thành phần không tuân theo định nghĩa của "thép không gỉ" và chứa ít nhất một trong các nguyên tố với hàm lượng sau:

- Nhôm từ 0,3% trở lên
- Bo từ 0,0008% trở lên
- Crôm từ 0,3% trở lên
- Coban từ 0,3% trở lên
- Đồng từ 0,4% trở lên

contain by weight one or more other elements within the following limits:

- not more than 10% of chromium
- not more than 6% of manganese
- not more than 3% of phosphorus
- not more than 8% of silicon
- a total of not more than 10% of other elements.

(b) Spiegeleisen

Iron-carbon alloys containing by weight more than 6% but not more than 30% of manganese and otherwise conforming to the specification at (a) above.

(c) Ferro-alloys

Alloys in pigs, blocks, lumps or similar primary forms, in forms obtained by continuous casting and also in granular or powder forms, whether or not agglomerated, commonly used as an additive in the manufacture of other alloys or as deoxidants, de-sulphurising agents or for similar uses in ferrous metallurgy and generally not usefully malleable, containing by weight 4% or more of the element iron and one or more of the following:

- more than 10% of chromium
- more than 30% of manganese
- more than 3% of phosphorus
- more than 8% of silicon
- a total of more than 10% of other elements, excluding carbon, subject to a maximum content of 10% in the case of copper.

(d) Steel

Ferrous materials other than those of heading 72.03 which (with the exception of certain types produced in the form of castings) are usefully malleable and which contain by weight 2% or less of carbon. However, chromium steels may contain higher proportions of carbon.

(e) Stainless steel

Alloy steels containing, by weight, 1.2% or less of carbon and 10.5% or more of chromium, with or without other elements.

(f) Other alloy steel

Steels not complying with the definition of stainless steel and containing by weight one or more of the following elements in the proportion shown:

- 0.3% or more of aluminium
- 0.0008% or more of boron
- 0.3% or more of chromium
- 0.3% or more of cobalt
- 0.4% or more of copper

- Chì từ 0,4% trở lên
 - Mangan từ 1,65% trở lên
 - Molybden từ 0,08% trở lên
 - Nikel từ 0,3% trở lên
 - Niobi từ 0,06% trở lên
 - Silic từ 0,6% trở lên
 - Titan từ 0,05% trở lên
 - Vonfram từ 0,3% trở lên
 - Vanadi từ 0,1 % trở lên
 - Zircon từ 0,05% trở lên
 - Các nguyên tố khác tính cho mỗi nguyên tố từ 0,1% trở lên (trừ lưu huỳnh, phospho, carbon và nito).
- 0.4% or more of lead
 - 1.65% or more of manganese
 - 0.08% or more of molybdenum
 - 0.3% or more of nickel
 - 0.06% or more of niobium
 - 0.6% or more of silicon
 - 0.05% or more of titanium
 - 0.3% or more of tungsten (wonfram)
 - 0.1% or more of vanadium
 - 0.05% or more of zirconium
 - 0.1% or more of other elements (except sulphur, phosphorus, carbon and nitrogen), taken separately.

(g) Các thỏi sắt hoặc thép từ phế liệu nấu lại

Các sản phẩm đúc thô dạng thỏi không có đầu rót hoặc đầu ngọt, có những khuyết tật bề mặt rõ ràng và thành phần hoá học của chúng không giống với gang thỏi, gang kính hoặc hợp kim ferro.

(h) Hạt

Là những sản phẩm có dưới 90% tính theo khối lượng lọt qua mắt sàng 1 mm và 90% trở lên tính theo khối lượng lọt qua mắt sàng 5 mm.

(ij) Bán thành phẩm

Các sản phẩm đúc liên tục có mặt cắt đồng đặc, đã hoặc chưa qua cán nóng thô; và

Các sản phẩm khác có mặt cắt đồng đặc, chưa được gia công quá mức cán nóng thô hoặc được tạo hình thô bằng phương pháp rèn, kể cả phôi để tạo các sản phẩm dạng góc, khuôn hoặc hình.

Các sản phẩm này không ở dạng cuộn.

(k) Các sản phẩm được cán phẳng

Các sản phẩm cán có mặt cắt ngang đồng đặc hình chữ nhật (trừ hình vuông), không thích hợp như định nghĩa tại mục (ij) nêu trên ở dạng sau:

- cuộn từ các lớp được chồng lên nhau liên tiếp, hoặc
- đoạn thẳng, nếu chiều dày của nó dưới 4,75 mm thì chiều rộng tối thiểu phải gấp 10 lần chiều dày hoặc nếu chiều dày từ 4,75 mm trở lên thì chiều rộng phải trên 150 mm và tối thiểu phải gấp 2 lần chiều dày.

Các sản phẩm cán phẳng kể cả các sản phẩm đó với các hình nổi được tạo ra trực tiếp từ quá trình cán (ví dụ, rãnh, gân, kẽ carô, hình giọt nước, hình nùm, hình thoi) và các sản phẩm được khoan, gấp nếp hoặc đánh bóng, với điều kiện là bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của các nhóm khác.

Các sản phẩm cán phẳng có hình dạng khác với dạng hình chữ nhật hoặc hình vuông, với mọi kích thước, được phân loại như các sản phẩm có chiều rộng từ 600

(g) Remelting scrap ingots of iron or steel

Products roughly cast in the form of ingots without feeder- heads or hot tops, or of pigs, having obvious surface faults and not complying with the chemical composition of pig iron, spiegeleisen or ferro-alloys.

(h) Granules

Products of which less than 90% by weight passes through a sieve with a mesh aperture of 1 mm and of which 90% or more by weight passes through a sieve with a mesh aperture of 5 mm.

(ij) Semi-finished products

Continuous cast products of solid section, whether or not subjected to primary hot-rolling; and

Other products of solid section, which have not been further worked than subjected to primary hot-rolling or roughly shaped by forging, including blanks for angles, shapes or sections.

These products are not presented in coils.

(k) Flat-rolled products

Rolled products of solid rectangular (other than square) cross-section, which do not conform to the definition at (ij) above in the form of:

- coils of successively superimposed layers, or
- straight lengths, which if of a thickness less than 4.75 mm are of a width measuring at least ten times the thickness or if of a thickness of 4.75 mm or more are of a width which exceeds 150 mm and measures at least twice the thickness.

Flat-rolled products include those with patterns in relief derived directly from rolling (for example, grooves, ribs, chequers, tears, buttons, lozenges) and those which have been perforated, corrugated or polished, provided that they do not thereby assume the character of articles or products of other headings.

Flat-rolled products of a shape other than rectangular or square, of any size, are to be classified as products of a width of 600 mm or more, provided that they do not

mm trở lên, với điều kiện là chúng không mang đặc tính assume the character of articles or products of other của các mặt hàng hoặc các sản phẩm thuộc nhóm khác. headings.

(l) Thanh và que, cán nóng, ở dạng cuộn cuộn không đều (l) Bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils

Các sản phẩm cán nóng dạng cuộn cuộn không đều, có mặt cắt ngang đồng đặc hình tròn, hình dẻ quạt, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác lõm (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình chữ nhật biến dạng", có 2 cạnh đối diện là vòng cung lõm, 2 cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm này có thể được khía răng cưa, gân, rãnh hoặc các dạng khác được tạo ra trong quá trình cán (thanh và que gia cố).

Hot-rolled products in irregularly wound coils, which have a solid cross-section in the shape of circles, segments of circles, ovals, rectangles (including squares), triangles or other convex polygons (including "flattened circles" and "modified rectangles", of which two opposite sides are convex arcs, the other two sides being straight, of equal length and parallel). These products may have indentations, ribs, grooves or other deformations produced during the rolling process (reinforcing bars and rods).

(m) Thanh và que khác

Các sản phẩm không phù hợp với các định nghĩa tại mục (ij), (k) hoặc (l) ở trên hoặc định nghĩa về dây, có mặt cắt ngang đồng đặc đều nhau dọc theo chiều dài hình dạng mặt cắt là hình tròn, hình rẻ quạt, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác lõm (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình chữ nhật biến dạng", có 2 cạnh đối diện là vòng cung lõm, 2 cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm này có thể:

(m) Other bars and rods

Products which do not conform to any of the definitions at (ij), (k) or (l) above or to the definition of wire, which have a uniform solid cross-section along their whole length in the shape of circles, segments of circles, ovals, rectangles (including squares), triangles or other convex polygons (including "flattened circles" and "modified rectangles", of which two opposite sides are convex arcs, the other two sides being straight, of equal length and parallel). These products may:

- có khía răng cưa, rãnh, gân hoặc các dạng khác được tạo ra trong quá trình cán (thanh và que gia cố);

- have indentations, ribs, grooves or other deformations produced during the rolling process (reinforcing bars and rods);

- được xoắn sau khi cán.

- be twisted after rolling.

(n) Góc, khuôn và hình

Các sản phẩm có mặt cắt ngang đồng đặc đều nhau dọc chiều dài và không thích hợp với mọi định nghĩa về sản phẩm tại mục (ij), (k), (l) hoặc (m) ở trên hoặc định nghĩa về dây.

n) Angles, shapes and sections

Products having a uniform solid cross-section along their whole length which do not conform to any of the definitions at (ij), (k), (l) or (m) above or to the definition of wire.

Chương 72 không kể đến các sản phẩm của nhóm 73.01 hoặc 73.02.

Chapter 72 does not include products of heading 73.01 or 73.02.

(o) Dây

Các sản phẩm được tạo hình nguội, ở dạng cuộn, có mặt cắt ngang đồng đặc đều nhau dọc chiều dài, khác với định nghĩa về sản phẩm được cán phẳng.

(o) Wire

Cold-formed products in coils, of any uniform solid cross-section along their whole length, which do not conform to the definition of flat-rolled products.

(p) Thanh và que rỗng

Thanh và que rỗng với mặt cắt ngang bất kỳ, thích hợp cho các mũi khoan, kích thước bên ngoài lớn nhất của mặt cắt ngang trên 15 mm nhưng không quá 52 mm, và kích thước bên trong lớn nhất của mặt cắt không quá 1/2 kích thước bên ngoài lớn nhất. Thanh và que rỗng bằng sắt hoặc thép không đúng như định nghĩa này được phân loại vào nhóm 73.04.

(p) Hollow drill bars and rods

Hollow bars and rods of any cross-section, suitable for drills, of which the greatest external dimension of the cross-section exceeds 15 mm but does not exceed 52 mm, and of which the greatest internal dimension does not exceed one half of the greatest external dimension. Hollow bars and rods of iron or steel not conforming to this definition are to be classified in heading 73.04.

2. Kim loại đen được phủ bằng một kim loại đen khác được phân loại như những sản phẩm từ kim loại đen có khối lượng trội hơn.

2.- Ferrous metals clad with another ferrous metal are to be classified as products of the ferrous metal predominating by weight.

3. Các sản phẩm sắt hoặc thép thu được bằng phương pháp điện phân, bằng đúc áp lực hoặc thiêu kết được phân loại vào các nhóm của Chương này như các sản phẩm được cán nóng tương tự, theo hình dạng, thành phần và mô tả bề ngoài của chúng.

3.- Iron or steel products obtained by electrolytic deposition, by pressure casting or by sintering are to be classified, according to their form, their composition and their appearance, in the headings of this Chapter appropriate to similar hot-rolled products.

*
* *

*
* *

Chú giải phân nhóm.

1. Trong Chương này các khái niệm sau có nghĩa:

(a) Gang thỏi hợp kim

Gang thỏi chứa 1 hoặc nhiều nguyên tố có phần trăm tính theo khối lượng như sau:

- Crôm trên 0,2%
- Đồng trên 0,3%
- Niken trên 0,3%
- Trên 0,1% của một trong các nguyên tố bất kỳ sau: nhôm, molybden, titan, vonfram, vanadi.

(b) Thép không hợp kim dễ cắt gọt

Thép không hợp kim chứa 1 hoặc nhiều nguyên tố sau có phần trăm tính theo khối lượng như sau:

- Lưu huỳnh từ 0,08% trở lên
- Chì từ 0,1% trở lên
- Selen trên 0,05%
- Telu trên 0,01%
- Bismut trên 0,05%.

(c) Thép silic kỹ thuật điện

Thép hợp kim có hàm lượng silic tối thiểu là 0,6% nhưng không quá 6% và chứa hàm lượng carbon không quá 0,08% tính theo khối lượng. Trong thành phần của chúng có thể chứa nhôm không quá 1% tính theo khối lượng và không chứa nguyên tố khác theo một tỷ lệ mà khiến chúng mang đặc tính của thép hợp kim khác.

(d) Thép gió

Thép hợp kim chứa ít nhất 2 trong 3 nguyên tố molybden, vonfram và vanadi với hàm lượng tổng cộng từ 7% trở lên tính theo khối lượng, carbon từ 0,6% trở lên tính theo khối lượng và crôm từ 3% đến 6% tính theo khối lượng, có hoặc không có các nguyên tố khác.

(e) Thép silic-mangan

Thép hợp kim có hàm lượng các nguyên tố sau tính theo khối lượng:

- Carbon không quá 0,7%,
- Mangan từ 0,5% đến 1,9%, và
- Silic từ 0,6% đến 2,3%, nhưng không chứa nguyên tố khác theo một tỷ lệ mà khiến chúng mang đặc tính của thép hợp kim khác.

2. Khi phân loại các hợp kim fero trong các phân nhóm của nhóm 72.02 cần lưu ý nguyên tắc sau:

Subheading Notes.

1.- In this Chapter the following expressions have the meanings hereby assigned to them:

(a) Alloy pig iron

Pig iron containing, by weight, one or more of the following elements in the specified proportions:

- more than 0.2% of chromium
- more than 0.3% of copper
- more than 0.3% of nickel
- more than 0.1% of any of the following elements: aluminium, molybdenum, titanium, tungsten (vonfram), vanadium.

(b) Non-alloy free-cutting steel

Non-alloy steel containing, by weight, one or more of the following elements in the specified proportions:

- 0.08% or more of sulphur
- 0.1 % or more of lead
- more than 0.05% of selenium
- more than 0.01% of tellurium
- more than 0.05% of bismuth.

(c) Silicon-electrical steel

Alloy steels containing by weight at least 0.6% but not more than 6% of silicon and not more than 0.08% of carbon. They may also contain by weight not more than 1% of aluminium but no other element in a proportion that would give the steel the characteristics of another alloy steel.

(d) High speed steel

Alloy steels containing, with or without other elements, at least two of the three elements molybdenum, tungsten and vanadium with a combined content by weight of 7% or more, 0.6% or more of carbon and 3 to 6% of chromium.

(e) Silico-manganese steel

Alloy steels containing by weight:

- not more than 0.7% of carbon,
- 0.5% or more but not more than 1.9% of manganese, and
- 0.6% or more but not more than 2.3% of silicon, but no other element in a proportion that would give the steel the characteristics of another alloy steel.

2.- For the classification of ferro-alloys in the subheadings of heading 72.02 the following rule should be observed:

Một hợp kim fero được coi như 2 nguyên tố và được phân loại vào phân nhóm thích hợp (nếu có) nếu chỉ 1 trong các nguyên tố của hợp kim vượt quá tỷ lệ phần trăm tối thiểu được nêu ở Chú giải 1 (c) của Chương này; tương tự, nó sẽ được coi như 3 hoặc 4 nguyên tố nếu 2 hoặc 3 nguyên tố của hợp kim vượt quá phần trăm tối thiểu trên.

Để áp dụng nguyên tắc này hàm lượng "mỗi nguyên tố khác" không được nói rõ trong Chú giải 1 (c) của Chương này phải trên 10% tính theo khối lượng.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm các kim loại đen, có nghĩa là gang thỏi, gang kính, hợp kim fero và các vật liệu thô khác (phần Chương I), cũng như một số các sản phẩm của ngành công nghiệp sắt và thép (dạng thỏi và các dạng thô khác, bán thành phẩm và các sản phẩm chính thu được trực tiếp từ đó) bằng sắt hoặc thép không hợp kim (phần Chương II), bằng thép không gỉ (phần Chương III) và bằng thép hợp kim khác (phần Chương IV).

Các sản phẩm được gia công tiếp theo, như đúc, rèn, ... và cọc cừ, thép góc, khuôn và hình được hàn, các đường ống và nguyên vật liệu xây dựng đường ray xe lửa và đường tàu điện được phân loại ở **Chương 73** hoặc, trong một số trường hợp được phân loại trong các chương khác.

Công nghiệp sắt và thép sử dụng nhiều quặng sắt tự nhiên khác nhau làm nguyên liệu thô (quặng ôxít sắt, hydroxit, cacbonat sắt) được liệt kê trong Chú giải cho nhóm 26.01, bã pirit thiêu (ôxít sắt được thiêu kết còn lại sau khi thiêu hết lưu huỳnh từ pyrit, mackazit, pyrôtit, ...) và phế thải và phế liệu sắt hoặc thép.

(I) Sự biến đổi (sự khử) quặng sắt

Quặng sắt được biến đổi bằng sự khử hoặc là thành gang thỏi, trong các lò cao hoặc lò điện, hoặc là thành dạng xốp (sắt xốp) hoặc thành nhiều cục bằng nhiều quá trình khử oxi trực tiếp khác nhau; chỉ khi cần sắt có độ nguyên chất ngoại lệ được đòi hỏi cho công dụng đặc biệt (ví dụ, trong công nghiệp hoá chất) thì nó thu được bằng sự điện phân hoặc bằng các quá trình hoá học khác.

(A) Sự biến đổi quặng sắt bằng công nghệ lò cao

Đa số sắt thu được từ quặng sắt là được nấu luyện theo phương pháp lò cao. Quá trình này chủ yếu sử dụng quặng như nguyên vật liệu thô, nhưng kim loại phế thải và các mảnh nhỏ, quặng sắt được biến đổi sơ bộ và phế thải có chứa sắt khác có thể cũng được sử dụng.

Chất khử oxi trong lò cao cần chủ yếu là than cốc cứng, đôi khi được kết hợp với những lượng nhỏ than hoặc Hydrocacbon ở dạng lỏng hoặc khí.

Sắt được thu như vậy là ở dạng gang thỏi nóng chảy. Sản phẩm phụ là xỉ, khí lò cao và bụi lò cao.

Phần lớn gang thỏi nóng chảy sản xuất theo cách này được biến đổi trực tiếp thành thép trong nhà máy luyện thép.

A ferro-alloy is considered as binary and classified under the relevant subheading (if it exists) if only one of the alloy elements exceeds the minimum percentage laid down in Chapter Note 1 (c); by analogy, it is considered respectively as ternary or quaternary if two or three alloy elements exceed the minimum percentage.

For the application of this rule the unspecified "other elements" referred to in Chapter Note 1 (c) must each exceed 10% by weight.

GENERAL

This Chapter covers the ferrous metals, i.e., pig iron, spiegeleisen, ferro-alloys and other primary materials (sub-Chapter I), as well as certain products of the iron and steel industry (ingots and other primary forms, semi-finished products and the principal products derived directly therefrom) of iron or non-alloy steel (sub-Chapter II), of stainless steel (sub-Chapter III) and of other alloy steel (sub-Chapter IV).

Further worked articles, such as castings, forgings, etc., and sheet piling, welded angles, shapes and sections, railway or tramway track construction material and tubes are classified in **Chapter 73** or, in certain cases, in other Chapters.

As raw material, the iron and steel industry uses various natural iron ores (oxides, hydrated oxides, carbonates) listed in the Explanatory Note to heading 26.01, pyrites cinder (the sintered iron oxides remaining after burning off the sulphur from pyrite, marcasite, pyrrhotite, etc.) and waste and scrap of iron or steel.

(I) Conversion (reduction) of iron ore

Iron ore is converted by reduction either into pig iron, in blast furnaces or electric furnaces, or into a spongy form (sponge iron) or into lumps by various direct reduction processes; only when iron of exceptional purity is required for special use (e.g., in the chemical industry) is it obtained by electrolysis or other chemical processes.

(A) Conversion of iron ore by blast furnace process

Most iron obtained from iron ore is still extracted by the blast furnace process. This process uses mainly ore as raw material, but waste and scrap metal, pre-reduced iron ores and other ferrous waste can also be used.

Blast furnace reductants consist essentially of hard coke, sometimes combined with small quantities of coal or liquid or gaseous hydrocarbons.

The iron so obtained is in the form of molten pig iron. The by-products are slag, blast furnace gas and blast furnace dust.

Most of the molten pig iron thus produced is converted directly into steel in steelworks.

Một số có thể được sử dụng trong các xưởng đúc (các nhà máy sắt thép), cho sản xuất các khuôn đúc thép thổi, đúc các đường ống và ống gang đúc

Phần còn lại có thể được đúc thành dạng thổi hoặc khối, trong các máy đúc hoặc trong các khuôn cát; hoặc nó có thể được sản xuất ở dạng các cục được tạo dáng không đều, đôi khi được biết như "gang tấm", hoặc được kết tinh bằng cách rót vào nước.

Gang thổi đặc hoặc được nấu luyện lại trong các nhà máy luyện thép với phế liệu chứa sắt, để sản xuất ra thép, hoặc được nấu luyện trong các xưởng đúc gang, trong các lò đứng hoặc lò điện, cũng với phế liệu chứa sắt, và biến đổi thành sản phẩm đúc.

(B) Hoàn nguyên quặng sắt trong các thiết bị khử trực tiếp

Trái ngược với quá trình công nghệ đã được mô tả ở trên, ở đây các chất khử thường là Hydrocacbon ở dạng khí hoặc lỏng hoặc là than đá, như vậy loại trừ được sự cần thiết về than cốc cứng.

Trong các quá trình này, nhiệt độ khử thấp hơn cho nên sản phẩm thu được (thường được biết như là sắt xốp) ở dạng các viên quặng hoặc các cục được biến đổi sơ bộ, xốp mà không cần phải qua trạng thái lỏng. Vì nguyên nhân này, mà hàm lượng Cacbon của chúng thường thấp hơn so với gang thổi thu được từ lò cao (nơi mà kim loại nấu chảy được tiếp xúc chặt chẽ với Cacbon). Phần lớn các sản phẩm thô này được nấu chảy trong các nhà máy luyện thép và biến đổi thành thép.

(II) Sản xuất thép.

Gang thổi hoặc gang đúc ở dạng nóng chảy hoặc rắn và các sản phẩm chứa sắt thu được bằng việc khử trực tiếp (sắt xốp) tạo thành, với thép phế thải và mảnh vụn thép là các vật liệu ban đầu của luyện thép. Một số các chất được thêm vào những vật liệu này là các chất tạo xỉ như vôi sống, Canxi - Florua, chất khử oxy (ví dụ như Feromangan, Ferossilic, Nhôm) và một số các nguyên tố hợp kim khác nhau.

Có hai loại phương pháp nấu thép chính, tức là: phương pháp "thổi khí" trong đó gang thổi nóng chảy được tinh luyện trong lò thổi hoặc bằng khí thổi, và phương pháp lò nung, như lò Martin hoặc lò điện.

Phương pháp thổi khí không đòi hỏi nguồn nhiệt bên ngoài. Các phương pháp này được sử dụng khi mẽ liệu chủ yếu gồm gang thổi nóng chảy. Sự oxy hoá một số các thành phần có mặt trong gang thổi (ví dụ như Cacbon, Phốt pho, Silic và Mangan) sẽ sinh đủ nhiệt để giữ thép ở thể lỏng và thậm chí còn nấu chảy bất kỳ thép phế liệu thêm nào. Những phương pháp này gồm cả phương pháp thổi oxy nguyên chất vào kim loại nóng chảy (phương pháp Linz - Donawitz: phương pháp LD hoặc LDAC, OBM, OLP, Kaldo và các phương pháp khác) và cả những phương pháp, mà nay đã trở nên lỗi thời, trong đó có sử dụng không khí, đôi khi đã được làm giàu oxy (phương pháp Thomas và Bessemer).

Tuy nhiên các phương pháp tinh luyện lò Martin đòi hỏi một nguồn nhiệt bên ngoài. Những phương pháp này

Some may be used in foundries (ironworks), for the manufacture of ingot moulds, cast iron tubes and pipes, etc.

The remainder may be cast into the form of pigs or blocks, in casting machines or in sand-beds; or it may be produced in the form of irregularly shaped lumps, sometimes known as "plate iron", or be granulated by being poured into water.

Solid pig iron is either remelted in steelworks with ferrous scrap, to produce steel, or melted in iron foundries, in cupolas or electric furnaces, again with ferrous scrap, and converted into castings.

(B) Conversion of iron ore in direct reduction plants

In contrast to the process described above, here the reductants are usually gaseous or liquid hydrocarbons or coal, so that the need for hard coke is eliminated.

In these processes, the reduction temperature is lower so that the resulting products (generally known as sponge iron) are obtained, without passing through the molten state, in the form of sponge, pre-reduced pellets or lumps. For this reason, their carbon content is usually lower than that of blast furnace pig iron (where molten metal is in close contact with the carbon). Most of these crude products are melted in steelworks and converted into steel.

(II) Steel production

Pig or cast iron in molten or solid form and the ferrous products obtained by direct reduction (sponge iron) constitute, with waste and scrap, the primary steelmaking materials. To these materials are added certain slag-forming additives such as quick-lime, fluorspar, de-oxidants (e.g., ferro-manganese, ferro-silicon, aluminium) and various alloying elements.

Steelmaking processes fall into two main categories viz: "pneumatic" processes in which molten pig iron is refined in a converter or by blowing air, and hearth processes, such as open hearth or electric furnace.

The pneumatic processes require no external source of heat. They are used when the charge consists mainly of molten pig iron. The oxidation of certain elements present in the pig iron (e.g., carbon, phosphorus, silicon and manganese) generates enough heat to keep the steel liquid and even to remelt any added scrap. These processes include those in which pure oxygen is blown into the molten metal (Linz-Donawitz processes: LD or LDAC, OBM, OLP, Kaldo and others) and those, now becoming obsolete, in which air, sometimes oxygen-enriched, is used (Thomas and Bessemer processes).

Open-hearth refining processes, however, require an external source of heat. They are used when a solid

được sử dụng khi vật liệu thô nạp vào lò ở trạng thái đặc charge (e.g., waste or scrap iron, sponge iron and solid (ví dụ sắt phế thải và phế liệu, sắt xộp và gang thổi đặc). pig iron) forms the raw material.

Hai phương pháp chính trong loại này là phương pháp lò Martin, trong đó nhiệt được cung cấp bởi dầu nặng hoặc khí đốt, và phương pháp lò hồ quang hoặc lò cảm ứng, nhiệt được cung cấp bằng điện.

Để sản xuất một số loại thép, hai phương pháp khác nhau có thể được ứng dụng liên tiếp (phương pháp kép). Ví dụ, sự tinh luyện có thể bắt đầu ở một lò Martin và kết thúc ở một lò điện; hoặc thép được nấu chảy trong lò điện có thể được chuyển sang một lò thổi đặc biệt nơi mà sự khử Cacbon được hoàn thành bằng việc thổi ôxy và Argon vào mẻ liệu (ví dụ phương pháp được sử dụng trong việc sản xuất thép không gỉ).

Nhiều phương pháp mới đã được sử dụng để sản xuất thép có thành phần đặc biệt hoặc với các đặc tính đặc biệt. Những phương pháp này gồm nấu luyện bằng lò điện hồ quang trong chân không, nấu chảy bởi sự bắn phá bằng điện tử và phương pháp xi điện phân. Trong tất cả các phương pháp này thép được sản xuất từ một điện cực tự tiêu thụ, điện cực mà trong khi nấu chảy nó chảy nhỏ giọt vào trong một khuôn đúc thép thời được làm lạnh bằng nước. Khuôn này được làm trong một chi tiết, hoặc đáy có thể tháo mở được để vật đúc đông đặc có thể được kéo ra ở phía dưới.

Thép lỏng thu được bằng các phương pháp đề cập ở trên, có hoặc không được tinh luyện tiếp theo, thường được rót vào một nồi chứa. Ở giai đoạn này các thành phần hợp kim hoặc các chất khử ôxy, ở dạng rắn hoặc lỏng, có thể được thêm vào. Quá trình này có thể được thực hiện trong chân không để đảm bảo tránh khỏi các tạp chất khí.

Thép thu được bằng tất cả các phương pháp này tùy theo hàm lượng các thành phần hợp kim của chúng mà được phân chia thành "thép không hợp kim" và "thép hợp kim" (không gỉ hoặc các loại khác). Tùy theo các tính chất đặc biệt của chúng mà chúng được phân chia tiếp, ví dụ thành thép dễ cắt gọt, thép Silic kỹ thuật điện, thép gió hoặc thép Silic - Mangan.

(III) Sản xuất thép ở dạng thỏi hoặc các dạng thô khác, và các bán (III) thành phẩm.

Mặc dầu thép nóng chảy có thể được đúc (ở các xưởng đúc) thành hình dạng cuối cùng của nó trong các khuôn (các vật đúc thép), hầu hết thép được đúc thành các thỏi trong các khuôn đúc thép thỏi.

Ở giai đoạn đúc hoặc rót và ở giai đoạn trạng thái đông đặc, thép được chia thành ba nhóm chính: thép sôi (sủi bọt mạnh), thép lặng (hoặc không sủi bọt mạnh) và thép nửa lặng (hoặc thép được cân bằng). Thép được đúc hoặc được rót trong trạng thái sôi được gọi như vậy vì trong và sau quá trình rót có một phản ứng giữa ôxít sắt và Cacbon hoà tan dẫn đến tách khí mạnh (sủi bọt). Trong giai đoạn làm nguội, các tạp chất tập trung trong lõi trung tâm và nửa trên của các thỏi. Lớp ngoài cùng, lớp mà không bị nhiễm các tạp chất này sẽ tiếp tục cung cấp một hình dạng bề mặt tốt hơn cho những sản phẩm cán thu được từ những thỏi này. Dạng thép kinh tế hơn này cũng được sử dụng cho việc dập lòng đĩa nguội.

The two main processes in this category are the Martin furnace process in which the heat is provided by heavy oil or gas, and the arc or induction furnace process, where the heat is supplied by electricity.

For the production of certain steels two different processes may be applied successively (duplex process). For example, refining may begin in a Martin furnace and end in an electric furnace; or steel melted in an electric furnace may be transferred to a special converter where decarburisation is completed by blowing oxygen and argon on to the charge (a process used, for example, in the production of stainless steel).

Many new processes have been evolved for producing steels of special composition or with special properties. These processes include electric arc melting in a vacuum, melting by electronic bombardment and the electroslag process. In all these processes the steel is produced from a self-consuming electrode which, on melting, drips into a water-cooled ingot mould. The mould may be made in one piece, or the bottom may be removable so that the solidified casting can be withdrawn from below.

Liquid steel obtained by the above-mentioned processes, with or without further refining, is generally run into a receiving ladle. At this stage alloying elements or de-oxidising agents, in solid or liquid form, may be added. This may be done in a vacuum to ensure freedom from gaseous impurities.

Steels obtained by all these processes are divided, according to their content of alloying elements, into "non-alloy steels" and "alloy steels" (stainless or other). They are further divided in accordance with their special properties into free-cutting steel, silicon-electrical steel, high speed steel or silico-manganese steel, for example.

(III) Production of ingots or other primary forms and of semi-finished products

Although molten steel may be cast (in foundries) into its final shape in moulds (steel castings), most molten steel is cast into ingots in ingot moulds.

At the casting or pouring stage and at the solidification stage, steel is divided into three main groups: rimming (or "effervescent") steel, killed (or "non-effervescent") steel and semi-killed (or "balanced") steel. Steel cast or poured in the rimming state is so named because during and after the pouring process there is a reaction between the iron oxide and carbon dissolved in the steel rendering it "effervescent". During the cooling stage, the impurities concentrate in the central core and upper half of the ingots. The outer layer, which is not affected by these impurities, will subsequently give a better surface appearance to the rolled products obtained from these ingots. This more economical kind of steel is also used for cold dishing.

Trong nhiều trường hợp, thép không thỏa mãn được đúc trong trạng thái “sủi bọt mạnh”. Áp dụng điều này, trong thực tế, cho các thép hợp kim và thép cacbon hàm lượng cao. Trong những trường hợp này, thép phải ở trạng thái lạnh, có nghĩa là được khử ôxy. Sự khử ôxy có thể được thực hiện một phần bằng việc xử lý trong chân không, nhưng phổ biến hơn bằng việc thêm các nguyên tố như silic, nhôm, canxi hoặc mangan. Bằng cách này, những tạp chất còn lại sẽ được phân bố đều hơn khắp thỏi, đưa đến một đảm bảo tốt hơn, cho những mục đích sử dụng nhất định, mà các đặc tính của thép sẽ như nhau trong khắp khối lượng của nó.

Một số thép có thể được khử ôxy từng phần và thép này được biết đến như thép nửa lạnh (hoặc thép cân bằng).

Sau khi thỏi được đông đặc và nhiệt độ của chúng được cân bằng, các thỏi sẽ được cán thành các bán thành phẩm (thép cán thô, phôi thanh, thép tròn, tấm, phôi tấm) trong máy cán thô hoặc máy cán phá (máy cán phôi, máy cán phôi tấm ...) hoặc được biến dạng bằng búa thả hoặc trong máy rèn đập tạo thành bán thành phẩm rèn.

Số lượng thép được đúc trực tiếp thành dạng bán thành phẩm trong các máy đúc liên tục ngày càng tăng. Hình dạng mặt cắt ngang của chúng trong một số trường hợp có thể tương tự như hình dạng mặt cắt ngang của các thành phẩm. Các bán thành phẩm thu được bằng quá trình đúc liên tục được đặc trưng bởi hình dạng bề mặt bên ngoài của chúng, hình dạng mà thường cho thấy các vành chông ngang có các màu khác nhau tại các khoảng cách đều hơn hay ít đều hơn, cũng như được đặc trưng bởi bề mặt cắt ngang của chúng thường với sự kết tinh hướng tâm do kết quả của sự làm nguội nhanh; Thép đúc liên tục là loại thép lạnh,

(IV) Sản xuất thành phẩm

Các bán thành phẩm và, trong một số trường hợp, là các thỏi được biến đổi tiếp theo thành thành phẩm.

Những sản phẩm này thường được chia nhỏ thêm thành các **sản phẩm cán phẳng** ("mặt phẳng rộng", gồm cả "thép tấm phổ dụng", "cuộn rộng", tấm mỏng, tấm và dải) và các **sản phẩm dải** (thanh và que, được cán nóng ở dạng cuộn không đều, các thanh và que khác, góc, khuôn, hình và dây).

Các sản phẩm này thu được bằng sự biến dạng dẻo, hoặc nóng trực tiếp từ các thỏi hoặc bán thành phẩm (bằng việc cán nóng, rèn hoặc kéo nóng), hoặc nguội - không trực tiếp từ các thành phẩm nóng (bằng cán nguội, đúc ép, kéo dây, chuốt dây), một số trường hợp bằng gia công hoàn thiện tiếp (ví dụ như các thanh hoàn thiện nguội thu được bằng mài không tâm hoặc bằng sự tiện chính xác).

Theo Chú giải 3 của Chương này, các sản phẩm sắt và thép thu được bằng sự kết tủa điện phân, bằng quá trình đúc dưới áp lực hoặc bằng sự thiêu kết sẽ được phân loại theo hình dạng, thành phần và dạng ngoài của chúng, trong các nhóm của Chương này thích hợp với các sản phẩm cán nóng tương tự.

Đối với mục đích của Chú giải này, có quy định một số định nghĩa sau:

In many cases, steel cannot be satisfactorily cast in the “effervescent” state. This applies, in particular, to alloy steels and high carbon steels. In these cases, the steel must be killed, i.e., de-oxidised. De-oxidation may be partially carried out by treatment in a vacuum, but is more usually achieved by the addition of elements such as silicon, aluminium, calcium or manganese. In this way, the residual impurities are more evenly distributed throughout the ingot, giving a better assurance, for certain uses, that the properties of the steel will be the same throughout its mass.

Some steels may be partly de-oxidised and are then known as semi-killed (or balanced) steels.

After they have solidified and their temperature has been equalised, the ingots are rolled into semi-finished products (blooms, billets, rounds, slabs, sheet bars) on primary cogging or roughing mills (blooming, slabbing, etc.) or converted by drop hammer or on a forging press into semi-finished forgings.

An increasing amount of steel is being cast directly into the form of semi-finished products in continuous casting machines. Their cross-sectional shape may, in certain cases, approach that of finished products. Semi-finished products obtained by the continuous casting process are characterised by their external surface appearance which usually shows transverse rings of different colours at more or less regular distances, as well as by the appearance of their cut cross-section which usually shows radial crystallisation resulting from rapid cooling. Continuously cast steel is always killed.

(IV) Production of finished products

Semi-finished products and, in certain cases, ingots are subsequently converted into finished products.

These are generally subdivided into **flat products** (“wide flats”, including “universal plates”, “wide coil”, sheets, plates and strip) and **long products** (bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils, other bars and rods, angles, shapes, sections and wire).

These products are obtained by plastic deformation, either hot, directly from ingots or semi-finished products (by hot-rolling, forging or hot-drawing) or cold, indirectly from hot finished products (by cold-rolling, extrusion, wire-drawing, bright-drawing), followed in some cases by finishing operations (e.g., cold-finished bars obtained by centre-less grinding or by precision turning).

According to Note 3 to this Chapter, iron and steel products obtained by electrolytic deposition, by casting under pressure or by sintering are to be classified, according to their form, their composition and their appearance, in the headings of this Chapter appropriate to similar hot-rolled products.

For the purpose of this Note, the following expressions have the meanings hereby assigned to them:

(1) **Đúc dưới áp lực** (đúc bằng khuôn kim loại):

Phương pháp này gồm việc phun một hợp kim ở dạng lỏng hoặc nhão vào một khuôn dưới một áp lực cao mức độ nào đó. Đó là một phương pháp để sản xuất số lượng lớn được dễ dàng và đảm bảo sự chính xác về kích thước.

(2) **Sự thiêu kết**

Đây là một quy trình thao tác của ngành luyện kim bột, nhờ vào quy trình này tạo sản phẩm bột đặc sít chặt, thu được theo hình dạng khuôn và thường đi kèm với ép dập, sau đó được tiếp tục gia nhiệt trong một lò nung đặc biệt.

Quy trình hoạt động tạo nên những tính chất cuối cùng cho các vật liệu thiêu kết, sẽ được thực hiện dưới các điều kiện đặc biệt về nhiệt độ, thời gian và áp suất. Quy trình này tạo ra một sự kết tụ ở dạng rắn ở dạng rắn. Sự thiêu kết cũng có thể được thực hiện trong chân không.

(A) **Sự biến dạng dẻo nóng**

(1) **Cán nóng** có nghĩa là cán ở một nhiệt độ nằm giữa khoảng từ điểm tái kết tinh nhanh và điểm bắt đầu nóng chảy. Khoảng nhiệt độ phụ thuộc vào các yếu tố khác nhau như thành phần của thép. Như một nguyên tắc, nhiệt độ cuối cùng của phôi gia công trong cán nóng là khoảng 900°C.

(2) **Rèn** có nghĩa là sự biến dạng nóng của kim loại chủ yếu nhờ búa thả hoặc trên các máy rèn, để thu được các phôi theo hình dạng bất kỳ.

(3) Trong **quá trình kéo nóng**, thép được nung nóng và cho lọt qua một khuôn kéo dây để sản xuất các thanh, ống hoặc các mặt cắt có các hình dạng khác nhau.

(4) **Sự rèn khuôn và dập khuôn nóng** có nghĩa là tạo ra các phôi hình và các đoạn cắt (thường trên đường băng chuyên) bằng cách tạo hình nóng các phôi cắt trong các khuôn dập (đóng kín hoặc với các mối nối rìa) nhờ các dụng cụ đặc biệt. Quá trình gia công, được thực hiện giai đoạn liên tục bằng sự va đập hoặc áp lực, thường được thực hiện trong các giai đoạn trình tự tiếp theo các quy trình cán thô, rèn dập, rèn tay hoặc uốn cong.

(B) **Sự biến dạng dẻo nguội**

(1) **Cán nguội** được thực hiện trong nhiệt độ môi trường, có nghĩa là thấp hơn nhiệt độ kết tinh lại.

(2) **Sự rèn khuôn và sự dập khuôn nguội** có nghĩa là tạo ra các hình dạng và mặt cắt bằng các phương pháp nguội tương tự với những phương pháp được mô tả ở Mục A(4) ở trên.

(3) **Sự ép đùn** là một quá trình công nghệ, thường là nguội, nhằm làm biến dạng thép đa số dưới áp lực cao giữa một khuôn kim loại và một dụng cụ ép, các khoảng trống bị bịt kín từ mọi phía ngoại trừ phía mà qua đó vật ép đi qua, để tạo ra hình dạng mong muốn.

(4) **Kéo dây** là một quá trình gia công nguội mà trong đó các thanh hoặc que trong các cuộn dây được cuốn không đều được kéo qua một hoặc nhiều khuôn kéo dây

(1) **Casting under pressure (die casting)**

This process consists of injecting an alloy in molten or pasty form into a mould under a more or less high pressure. Such a process facilitates production in large quantities and ensures dimensional precision.

(2) **Sintering**

This is an operation of powder metallurgy by means of which a compacted powder product, obtained by moulding, usually coupled with pressing, is subsequently heated in a special furnace.

This operation, which gives the final properties to the sintered materials, is carried out under specified conditions of temperature, timing and atmosphere. It produces an agglomeration in solid form. Sintering may also be carried out in a vacuum.

(A) **Hot plastic deformation**

(1) **Hot-rolling** means rolling at a temperature between the point of rapid recrystallisation and that of the beginning of fusion. The temperature range depends on various factors such as the composition of the steel. As a rule, the final temperature of the work-piece in hot-rolling is about 900°C.

(2) **Forging** means the hot deformation of the metal in the mass by means of drop hammers or on forging presses, to obtain pieces of any shape.

(3) In **hot-drawing**, the steel is heated and passed through a die to produce bars, tubes or sections of various shapes.

(4) **Hot drop forging and drop stamping** means producing metal shapes or sections (usually on the conveyor line) by the hot shaping of cut blanks in dies (closed or with burr joints) by means of special tools. The work, carried out by impact or pressure, is generally effected in successive phases, following preliminary operations of rolling, hammering, hand forging or bending.

(B) **Cold plastic deformation**

(1) **Cold-rolling** is carried out at ambient temperatures, i.e., below the recrystallisation temperature.

(2) **Cold drop forging and drop stamping** means producing shapes or sections by cold processes similar to those described in Item A (4) above.

(3) **Extrusion** is a process, generally cold, for deforming steel in the mass under high pressure between a die and a press tool, in a space enclosed on all sides except that through which the charge passes, to assume the desired shape.

(4) **Wire-drawing** is a cold process in which bars or rods in irregularly wound coils are drawn through one or more dies at high speed to obtain coiled wire of smaller diameter.

ở tốc độ cao nhằm thu được dây có đường kính nhỏ hơn ở dạng cuộn.

(5) **Chuồn dây** là một quá trình gia công nguội mà trong đó các thanh hoặc các que có hoặc không ở dạng cuộn không đều, được kéo (với tốc độ tương đối thấp), qua một hoặc nhiều khuôn nhằm thu được các sản phẩm có mặt cắt được tạo hình khác nhau hoặc nhỏ hơn.

(5) **Bright-drawing** is a cold process in which bars or rods, whether or not in irregularly wound coils, are drawn (at relatively low speed) through one or more dies to obtain products of smaller or different shaped section.

Các sản phẩm gia công nguội có thể được phân biệt với sản phẩm cán nóng hoặc kéo nóng bởi các tiêu chuẩn sau:

Cold-worked products can be distinguished from hot-rolled or hot-drawn products by the following criteria:

- bề mặt của các sản phẩm gia công nguội có một hình dạng ngoài tốt hơn so với hình dạng ngoài của các sản phẩm thu được bởi một quá trình nóng và không bao giờ có lớp vảy bong;

- the surface of cold-worked products has a better appearance than that of products obtained by a hot process and never has a layer of scale;

- đối với các sản phẩm gia công nguội, dung sai về kích thước nhỏ hơn;

- the dimensional tolerances are smaller for cold-worked products;

- các sản phẩm phẳng mỏng ("cuộn rộng" mỏng, tấm mỏng, tấm bản và dải) thường được sản xuất bởi sự biến dạng nguội;

- thin-flat products (thin "wide coil", sheets, plates and strip) are usually produced by cold-reduction;

- sự kiểm tra bằng kính hiển vi các sản phẩm gia công nguội cho thấy một sự biến dạng đáng kể của các hạt tinh thể và sự định hướng các hạt tinh thể song song với phương gia công. Ngược lại, các sản phẩm thu được bằng các quá trình nóng biểu hiện hầu như các hạt tinh thể đều là nhờ sự kết tinh lại.

- microscopic examination of cold-worked products reveals a marked deformation of the grains and grain orientation parallel to the direction of working. By contrast, products obtained by hot processes show almost regular grains owing to recrystallisation;

Ngoài ra, các sản phẩm gia công nguội có các đặc tính có thể giống một số sản phẩm cán nóng hoặc kéo nóng:

In addition, cold-worked products have the following properties which may be shared by certain hot-rolled or hot-drawn products:

(a) vì có sự biến dạng hoặc biến cứng khi gia công nguội mà chúng đã chịu, các sản phẩm gia công nguội rất cứng và có độ bền kéo lớn, mặc dù những đặc tính này có thể giảm đáng kể nhờ sự nhiệt luyện;

(a) because of the strain or work hardening they have undergone, cold-worked products are very hard and possess great tensile strength, though these properties may diminish appreciably with heat treatment;

(b) Độ giãn dài ở mặt gãy rất thấp trong các sản phẩm gia công nguội; độ giãn này sẽ cao hơn trong các sản phẩm đã qua nhiệt luyện thích hợp.

(b) elongation at fracture is very low in cold-worked products; it is higher in products that have undergone suitable heat treatment.

Quá trình cán nguội rất nhẹ (được biết như quá trình gia công là lớp bề mặt hoặc gia công ép) được áp dụng cho một số sản phẩm cán nóng phẳng không làm giảm đáng kể độ dày của chúng, sẽ không làm thay đổi tính chất của các thành phẩm cán nóng đã hoàn chỉnh. Quá trình gia công nguội dưới áp lực thấp thực chất sẽ chỉ tác động lên bề mặt của các sản phẩm, nhưng trái lại quá trình cán nguội (được biết như sự biến dạng nguội) theo ý nghĩa chính xác sẽ làm thay đổi cấu trúc tinh thể của các phôi gia công bởi sự giảm đáng kể mặt cắt ngang của nó.

The very light cold-rolling process (known as a skin pass or pinch pass) which is applied to certain hot-rolled flat products without significant reduction of their thickness does not change their character of finished hot-rolled products. This cold pass under low pressure acts essentially on the surface of the products only, whereas cold-rolling in the true sense (also known as cold-reduction) changes the crystalline structure of the work piece by considerably reducing its cross-section.

(C) Sự gia công tiếp theo và sự gia công hoàn thiện

(C) Subsequent manufacture and finishing

Các thành phẩm có thể chịu thêm các xử lý hoàn thiện hoặc biến đổi thành các mặt hàng khác bởi một loạt các quá trình như:

The finished products may be subjected to further finishing treatments or converted into other articles by a series of operations such as:

(1) **Gia công cơ khí**, có nghĩa là tiện, phay, mài, đục lỗ hoặc dập, tạo nếp, định cỡ, bóc vỏ,...; tuy nhiên cũng cần phải chú ý rằng quá trình tiện thô đơn thuần để loại bỏ lớp vảy oxy hoá và vảy cứng, và sự sửa ba vĩa thô không được coi như là các quy trình gia công tinh (gia

(1) **Mechanical working**, i.e., turning, milling, grinding, perforation or punching, folding, sizing, peeling, etc.; however, it should be noted that rough turning merely to eliminate the oxidation scale and crust and rough trimming are not regarded as finishing operations leading to a change in classification.

công hoàn thiện) dẫn đến một sự thay đổi trong phân loại.

(2) **Sự xử lý bề mặt** hoặc các quy trình khác, gồm cả sự (2) **Surface treatments** or other operations, including mạ, nhằm cải thiện các đặc tính hoặc hình dạng bề ngoài cladding, to improve the properties or appearance of the của kim loại, bảo vệ nó chống lại sự gỉ và sự ăn mòn, ... metal, protect it against rusting and corrosion, etc. Trừ những yêu cầu khác được quy định trong một số nhóm, việc xử lý không làm ảnh hưởng đến nhóm mà Except as otherwise provided in the text of certain headings, such treatments do not affect the heading in trong đó hàng hóa được phân loại. Chúng bao gồm: which the goods are classified. They include:

(a) Sự ủ, sự tôi cứng, sự ram, sự tôi cứng bề mặt, nitrua hoá và các sự nhiệt luyện tương tự nhằm cải thiện các đặc tính của kim loại.

(a) Annealing, hardening, tempering, case-hardening, nitriding and similar heat treatments to improve the properties of the metal.

(b) Sự làm sạch gỉ, tẩy gỉ bằng axit, cạo và các quá trình khác nhằm bóc vẩy ôxít và vẩy cứng hình thành trong quá trình nung kim loại.

(b) Descaling, pickling, scraping and other processes to remove the oxide scale and crust formed during the heating of the metal.

(c) Sự tráng thô chỉ để nhằm bảo vệ sản phẩm khỏi gỉ hoặc sự ôxy hoá khác, ngăn ngừa sự trượt trong quá trình vận chuyển và làm cho thuận lợi quá trình xử lý ... sơn có chứa một chất màu hoạt tính chống gỉ (bột chì đỏ, bột kẽm, ôxít kẽm, kẽm cromat, ôxít sắt, sắt minium, bột đỏ của hiệu kim hoàn), và các lớp phủ ngoài không nhuộm màu với nền bằng dầu, mỡ bôi trơn, sáp, sáp parafin, graphit, hắc ín hoặc bitum.

(c) Rough coating intended solely to protect products from rust or other oxidation, to prevent slipping during transport and to facilitate handling e.g., paints containing an active anti-rust pigment (red lead, zinc powder, zinc oxide, zinc chromate, iron oxide, iron minium, jewellers' rouge), and non-pigmented coatings with a basis of oil, grease, wax, paraffin wax, graphite, tar or bitumen.

(d) Xử lý hoàn thiện (gia công tinh) bề mặt, bao gồm:

(d) Surface finishing treatment, including;

(i) đánh bóng và miết bóng hoặc sự xử lý tương tự;

(i) polishing and burnishing or similar treatment;

(ii) sự ôxy hoá nhân tạo (bằng các quá trình hoá học khác nhau, ví dụ, như sự nhúng chìm trong một dung dịch ôxy hoá), tráng nước bóng, nhuộm xanh (sự ủ xanh), nhuộm nâu hoặc tạo màu xám đồng (bằng các kỹ thuật khác nhau), những quá trình mà cũng tạo thành một màng mỏng ôxít trên bề mặt của sản phẩm, nhằm làm tốt hơn hình dạng bề ngoài của nó. Những quy trình này sẽ làm tăng tính chống gỉ;

(ii) artificial oxidation (by various chemical processes, such as immersion in an oxidising solution), patina finishing, blueing (blue annealing) browning or bronzing (by various techniques), which also, from a film of oxide on the surface of the product, to improve its appearance. The operations increase resistance to rusting;

(iii) xử lý bề mặt bằng phương pháp hoá học, như là:

(iii) chemical surface treatments, such as:

- sự phốt phát hoá, quá trình này gồm sự nhúng chìm sản phẩm trong một dung dịch các phốt phát axit kim loại, đặc biệt là những phốt phát axit của mangan, sắt và kẽm; quá trình này được biết như là sự tráng phốt phát chống gỉ hoặc sự phốt phát hoá, phụ thuộc vào khoảng thời gian của quy trình và nhiệt độ dung dịch của bề nhúng;

- phosphatising, which consists of immersing the product in a solution of metallic acid phosphates, particularly those of manganese, iron and zinc; this process is known as parkerising or bonderising, depending on the period of the operation and the temperature of the bath;

- oxalat hoá, borat hoá,... sử dụng như các phương pháp tương tự các phương pháp đối với sự phốt phát hoá, với các muối hoặc axit thích hợp;

- oxalating, borating, etc., using methods similar to those for phosphatising, with the appropriate salts or acids;

- cromat hoá là quá trình bao gồm sự nhúng chìm sản phẩm trong một dung dịch mà thành phần chính của dung dịch là axit cromic hoặc các cromat; quá trình này để xử lý bề mặt, ví dụ như tấm thép được mạ hoặc bọc kẽm.

- chromating, which consists of immersing the product in a solution whose main contents are chromic acid or chromates; this process is for the surface treatment of e.g., steel plate plated or coated with zinc.

Những phương pháp xử lý bề mặt bằng phương pháp hoá học có lợi thế là bảo vệ được bề mặt của kim loại, làm thuận lợi hơn cho bất kỳ sự biến dạng nguội tiếp theo nào của sản phẩm được xử lý và sử dụng các loại sơn hoặc các lớp phủ phi kim loại bảo vệ khác.

These chemical surface treatments have the advantage of protecting the surface of metal, facilitating any later cold deformation of the products treated and the application of paints or other non-metallic protective coatings.

(iv) lớp phủ với kim loại (sự mạ kim loại), các quá trình chính là:

(iv) coating with metal (metallisation) the main processes being:

- nhúng trong một bể của kim loại hoặc hợp kim nóng chảy, ví dụ như mạ kẽm nhúng nóng, mạ thiếc, phủ nóng bằng chì và lớp phủ nhôm;
 - mạ điện (sự kết tủa ở catốt của một kim loại phủ trên sản phẩm được phủ, bằng điện phân một dung dịch các muối kim loại thích hợp) ví dụ như kẽm, cadimi, thiếc, chì, crôm, crôm/cromat, đồng, niken, vàng hoặc bạc;
 - sự tẩm hoặc khuếch tán (bằng cách nung sản phẩm sẽ được phủ với kim loại phủ yêu cầu ở dạng bột, ví dụ như tráng kẽm (sự xementit hoá với kẽm) và sự thấm nhôm (xementit hoá với nhôm) và sự thấm crôm (với sự khuếch tán crôm));
 - sự phun (sự phun mù kim loại nóng chảy và hướng bụi nước phun vào phía sản phẩm sẽ được phủ) ví dụ như quá trình Schoop (phun bột kim loại qua lửa) và súng bắn khí, hồ quang, plasma và các quá trình phun tĩnh điện;
 - sự mạ kim loại bằng việc làm bay hơi kim loại dùng để mạ trong chân không...;
 - sự mạ kim loại bằng cách bắn phá kim loại dùng để mạ với các ion trong sự phóng điện phát sáng (mạ ion);
 - phủ bằng sự bay hơi ở catốt (sự sôi lên);
- (v) phủ bằng các chất không kim loại, ví dụ sự tráng men, sự sơn bóng (đánh véc ni), sơn mài, quét sơn, sơn in bề mặt, phủ gốm hoặc chất dẻo, bao gồm cả các quá trình đặc biệt như phóng điện phát sáng, hiện tượng điện chuyên, phóng tĩnh điện và nhúng chìm trong một dung dịch hoá lỏng tĩnh điện sau đó đốt bằng bức xạ...
- (e) mạ (cladding), có nghĩa là sự liên kết các lớp kim loại có màu hoặc bản chất khác nhau bằng sự thâm nhập phân tử vào nhau của các bề mặt tiếp xúc. Sự khuếch tán có giới hạn này là đặc trưng của các sản phẩm mạ và cũng dễ phân biệt chúng với những sản phẩm được tráng kim loại theo cách được nêu ở trước (ví dụ bằng sự mạ điện thông thường).
- Nhiều quá trình mạ (cladding) còn bao gồm cả việc rót kim loại mạ nóng chảy vào kim loại nền, tiếp theo là cán, việc cán nóng đơn giản kim loại mạ để đảm bảo việc hàn có hiệu quả vào kim loại nền, bất kỳ phương pháp kết tủa nào khác hoặc sự chông kim loại mạ tiếp theo bất kỳ quá trình cơ khí hoặc nhiệt nào nhằm đảm bảo cho sự hàn (ví dụ mạ điện), mà trong đó kim loại mạ (niken, crôm, ...) được đặt vào kim loại nền bằng phương pháp mạ điện, sự thâm nhập phân tử vào nhau của các bề mặt tiếp xúc sau đó sẽ nhiệt luyện ở nhiệt độ thích hợp và cán nguội tiếp theo.
- Các sản phẩm có chứa sắt mạ kim loại màu vẫn trong các nhóm tương ứng của chúng trong Chương 72 với điều kiện rằng sắt hoặc thép là kim loại trội về trọng lượng (xem Chú giải 5 của Phần XV). Các sản phẩm sắt và thép mạ kim loại đen khác, tùy theo thành phần của sản phẩm gốc hoặc của kim loại mạ có thể thuộc phân Chương (II, III hoặc IV), tương tự phải được phân loại phủ hợp với kim loại trội về trọng lượng (Xem Chú giải IV)
- immersion in a bath of molten metal or metal alloy e.g., hot-dip galvanising, tinning, hot-coating with lead, and aluminium coating;
 - electroplating (cathodic deposition of a coating metal on the product to be coated, by electrolysis of a suitable solution of metallic salts), e.g., with zinc, cadmium, tin, lead, chromium, chromium/chromate, copper, nickel, gold or silver;
 - impregnation or diffusion (by heating the product to be coated with the required coating metal in powder form e.g., sherardising (cementation with zinc) and calorising (cementation with aluminium) and chromising (with diffusion of chromium));
 - spraying (atomising the molten coating metal and directing the spray on to the product to be coated), e.g., the Schoop process and the gas pistol, arc, plasma and electrostatic spray processes;
 - metallisation by evaporating the coating metal in a vacuum, etc.;
 - metallisation by bombarding the coating metal with ions in a glow discharge (ion plating);
 - coating by cathode vaporisation (sputtering).
- (v) coating with non-metallic substances, e.g., enamelling, varnishing, lacquering, painting, surface printing, coating with ceramics or plastics, including special processes such as glow discharge, electrophoresis, electrostatic projection and immersion in an electrostatic fluidised bath followed by radiation firing, etc.
- (e) Cladding, i.e., the association of layers of metals of different colours or natures by molecular interpenetration of the surfaces in contact This limited diffusion is characteristic of clad products and differentiates them from products metallised in the manner specified in the preceding paragraphs (e.g., by normal electroplating).
- The various cladding processes include pouring molten cladding metal on to the basic metal, followed by rolling; simple hot-rolling of the cladding metal to ensure efficient welding to the basic metal; any other method of deposition or superimposing of the cladding metal followed by any mechanical or thermal process to ensure welding (e.g., electro-cladding), in which the cladding metal (nickel, chromium, etc.) is applied to the basic metal by electroplating, molecular interpenetration of the surfaces in contact then being obtained by heat treatment at the appropriate temperature with subsequent cold-rolling.
- Ferrous products clad with non-ferrous metals remain in their respective headings in Chapter 72 provided that iron or steel is the predominating metal by weight (see Note 7 to Section XV). Iron or steel products, clad with another ferrous metal, which, according to the composition of the original products, or of the cladding metal, could be classified in two sub-Chapters (II, III or IV) have similarly to be classified according to the

2 của Chương này); ví dụ, một thanh thép không hợp kim thông thường mạ thép không gỉ được phân loại trong phân Chương II nếu kim loại nói trên trội hơn về mặt trọng lượng, hoặc nếu không thì sẽ được phân loại trong phân Chương III.

(f) Sự lấy đi những phần nhỏ của kim loại nhằm mục đích thử nghiệm.

(g) Sự cán dát mỏng, ví dụ, để chồng các lớp kim loại lên một lớp ở giữa của vật liệu vitcô đàn hồi, lớp này sẽ tạo âm thanh.v.v., chất cách điện.

*
* *

Sự phân loại các hợp kim của kim loại đen và của các sản phẩm hợp chất được nêu trong Chú giải chung của phần XV.

PHÂN CHƯƠNG I

NGUYÊN LIỆU THÔ, CÁC SẢN PHẨM Ở DẠNG HẠT HOẶC DẠNG BỘT

TỔNG QUÁT

Phân chương bao gồm:

(1) Các vật liệu thô của luyện kim sắt và gang (gang thỏi, gang kính, hợp kim fero, các sản phẩm chứa sắt được hoàn nguyên trực tiếp từ quặng sắt và các sản phẩm sắt xốp khác, phế liệu và mảnh vụn và thỏi đúc phế liệu nấu lại) và sắt có hàm lượng nguyên chất tối thiểu 99.94 % (nhóm 72.01 tới 72.04).

(2) Hạt và bột của gang thỏi, gang kính, sắt hoặc thép (nhóm 72.05).

72.01 - Gang thỏi và, gang kính ở dạng thỏi, dạng khối hoặc dạng thô khác.

7201.10 - Gang thỏi không hợp kim có hàm lượng phospho từ 0,5% trở xuống tính theo trọng lượng

7201.20 - Gang thỏi không hợp kim có hàm lượng phospho trên 0,5% tính theo trọng lượng

7201.50 - Gang thỏi hợp kim; gang kính

(A) GANG THỎI

Gang thỏi được định nghĩa trong Chú giải 1 (a) của chương này. Tuy nhiên thép crôm có chứa hơn 2% Cacbon bằng việc áp dụng Chú giải 1(d) của chương sẽ được phân loại cùng với các thép hợp kim khác trong Phân chương IV.

Gang thỏi là sản phẩm thô chủ yếu của công nghiệp sắt và thép, về nguyên tắc được sản xuất bằng việc hoàn nguyên và nấu luyện quặng sắt trong lò cao hoặc bằng việc nấu luyện phế thải và phế liệu có chứa sắt trong các lò điện hoặc lò nấu gang. Đây là một hợp kim sắt - cacbon ngoài ra có chứa các thành phần khác như Silic, Mangan, Luru huỳnh và Phốt pho, thu được từ quặng, phế liệu, chất trợ dung, hoặc nhiên liệu, và đôi khi còn chứa các nguyên tố khác như Crôm, Niken, được thêm vào để truyền các tính chất đặc biệt.

metal predominating by weight (see Note 2 to this Chapter); e.g., a bar of non-alloy ordinary steel clad with stainless steel is therefore classified in sub-Chapter II if the former metal predominates by weight, or in sub-Chapter III if not.

(f) Removal of small portions of the metal for testing purposes.

(g) Lamination, for example, the superimposing of metal layers over an intermediate layer of viscoelastic material, the latter layer serving as a sound, etc., insulator.

*
* *

The classification of alloys of ferrous metals and of composite articles is dealt with in the General Explanatory Note to Section XV.

Sub-Chapter I

PRIMARY MATERIALS; PRODUCTS IN GRANULAR OR POWDER FORM

GENERAL

The sub-Chapter covers:

(1) The primary materials of iron and steel metallurgy (pig iron, spiegeleisen, ferro-alloys, ferrous products obtained by direct reduction of iron ore and other spongy ferrous products, waste and scrap and remelting scrap ingots) and iron having a minimum purity by weight of 99.94 % (headings 72.01 to 72.04).

(2) Granules and powders, of pig iron, spiegeleisen, iron or steel (heading 72.05).

72.01 - Pig iron and, Spiegeleisen in pigs, blocks or other primary forms.

7201.10 - Non-alloy pig iron containing by weight 0.5 % or less of phosphorus

7201.20 - Non-alloy pig iron containing by weight more than 0.5 % of phosphorus

7201.50 - Alloy pig iron; spiegeleisen

(A) PIG IRON

Pig iron is defined by Note 1 (a) to this Chapter. However, chromium steels containing more than 2 % of carbon are by application of Note 1 (d) to this Chapter to be classified with the other alloyed steels in sub-Chapter IV.

Pig iron is the main primary product of the iron and steel industry, being produced principally by reducing and smelting iron ore in blast furnaces or by smelting ferrous waste and scrap in electric furnaces or cupola furnaces. It is an iron-carbon alloy also containing other elements such as silicon, manganese, sulphur and phosphorus, derived from the ore, scrap, flux or fuel, and sometimes also other elements such as chromium and nickel, added to impart special properties.

Nhóm này bao gồm cả gang thối thô và gang thối được nấu chảy lại cho thuận lợi và để đạt đến độ tinh khiết, pha trộn hoặc hợp kim hoá nhất định, **với điều kiện** thành phần của kim loại vẫn nằm trong giới hạn quy định trong định nghĩa của chú giải 1 (a). Gang thối có thể ở dạng thối, khối, cục, có hoặc không gãy vỡ, hoặc ở trạng thái nóng chảy, nhưng nhóm này không mở rộng cho các sản phẩm được tạo hình hoặc gia công (ví dụ các sản phẩm đúc hay các đường ống).

Tính đặc trưng của gang thối là giòn và không gia công được; tính chất này có thể được khắc phục ở mức độ nào đó bằng phương pháp ủ. Phương pháp này sẽ cung cấp cho sản phẩm một số đặc tính của thép, sản phẩm được biết như "gang dẻo" (lõi trắng hoặc lõi đen). Trong thực tiễn, sự nhiệt luyện được áp dụng chung cho các sản phẩm đúc, những sản phẩm sẽ được phân loại ở một nơi khác, nhưng bất kỳ một vật liệu nào như vậy ở dạng thô như thối, khối,..., sẽ rơi vào nhóm này **với điều kiện** hàm lượng Cacbon lớn hơn 2% theo trọng lượng.

Gang thối hợp kim là gang thối mà theo trọng lượng có chứa một hoặc nhiều nguyên tố được đề cập trong Chú giải 1 (a) của Phần chương theo tỷ lệ được quy định rõ trong chú giải này.

(B) GANG KÍNH

Gang kính được định nghĩa trong Chú giải 1(b) của Chương này. Đôi khi trong thương mại gang kính được xem như là một hợp kim sắt nhưng lại được phân loại trong cùng nhóm với gang thối vì gang kính nói chung thu được trực tiếp từ quặng.

Gang kính được sử dụng chính trong sản xuất thép nhằm khử oxy và cacbit hoá lại sắt, và để hợp kim hoá. Gang kính biểu hiện một bề mặt lấp lánh trên mặt gãy bởi vì hàm lượng mangan cao, và nó được biểu hiện trong cùng các dạng như gang thối.

72.02 - Hợp kim fero.

- Fero-mangan:

7202.11 - - Có hàm lượng carbon trên 2% tính theo trọng lượng

7202.19 - - Loại khác

- Fero-silic:

7202.21 - - Có hàm lượng silic trên 55% tính theo trọng lượng

7202.29 - - Loại khác

7202.30 - Fero-silic-mangan.

- Fero-crôm:

7202.41 - - Có hàm lượng carbon trên 4% tính theo trọng lượng

7202.49 - - Loại khác

7202.50 - Fero-silic-crôm

7202.60 - Fero-niken

7202.70 - Fero-molipđen

7202.80 - Fero - vonfram và few - silic - vonfram

The heading covers both crude pig iron and pig iron which has been remelted for convenience and to obtain a certain degree of refining, blending or alloying, **provided** the composition of the metal remains within the limits specified in the definition under Note 1 (a). Pig iron may be in the form of pigs, blocks, lumps, whether or not broken, or in the molten state, but the heading does not extend to shaped or worked articles (e.g., rough or finished castings or tubes).

Pig iron is characteristically brittle and unworkable; this can be remedied to some extent by annealing which gives the product superficially some of the properties of steel, the product being known as "malleable cast iron" (whiteheart or blackheart). In practice, the treatment is applied generally to cast articles, which are classified elsewhere, but any such material in the primary forms of pigs, blocks, etc., would fall in this heading **provided** the carbon content exceeds 2 % by weight.

Alloy pig iron is pig iron containing, by weight, one or more of the elements mentioned in Subheading Note 1 (a) in the proportions specified in that Note.

(B) SPIEGELEISEN

Spiegeleisen is defined in Note 1 (b) to this Chapter. It is sometimes considered in the trade as a ferro-alloy but is classified in the same heading as pig iron since it is generally obtained directly from ores.

It is used principally in steel manufacture to de-oxidise and recarburise the iron, and for alloying. It shows a glittering surface on fracture because of the high manganese content, and is presented in the same forms as pig iron.

72.02 - Ferro-alloys.

- Ferro-manganese:

7202.11 - - Containing by weight more than 2 % of carbon

7202.19 - - Other

- Ferro-silicon:

7202.21 - - Containing by weight more than 55 % of silicon

7202.29 - - Other

7202.30 - Ferro-silico-manganese

- Ferro-chromium:

7202.41 - - Containing by weight more than 4 % of carbon

7202.49 - - Other

7202.50 - Ferro-silico-chromium

7202.60 - Ferro-nickel

7202.70 - Ferro-molybdenum

7202.80 - Ferro-tungsten and ferro-silico-tungsten

- Loại khác:

7202.91 -- Fero - titan và fero - silic - titan

7202.92 -- Fero-Vanadi

7202.93 -- Fero-niobi

7202.99 -- Loại khác.

- Other:

7202.91 -- Ferro-titanium and ferro-silico-titanium

7202.92 -- Ferro-vanadium

7202.93 -- Ferro-niobium

7202.99 -- Other

Các hợp kim fero được định nghĩa trong Chú giải 1(c) của Chương này.

Ferro-alloys are defined in Note 1(c) to this Chapter.

Các hợp kim fero khác biệt với gang thỏi ở chỗ chúng chứa một tỷ lệ sắt nhỏ hơn, tỷ lệ mà chỉ có tác dụng như một "dung môi" cho các tỷ lệ lớn các nguyên tố hợp kim (ví dụ: Mangan, Crôm, Vonfram, Silic, Bo hoặc Niken) và ở chỗ chúng có thể chứa hàm lượng Cacbon bằng hoặc nhỏ hơn 2%.

Ferro-alloys differ from pig iron in that they contain a smaller proportion of iron which merely acts as a "solvent" for large proportions of alloy elements (e.g., manganese, chromium, tungsten (wonfram), silicon, boron or nickel) and in that they may contain 2 % or less of carbon.

Các hợp kim fero thường không được sử dụng để cán, rèn hoặc các qui trình gia công khác, ít nhất là không được dùng cho các mục đích công nghiệp, mặc dầu một số chúng có tính rèn. Chúng được sử dụng trong công nghiệp sắt thép chủ yếu là để thêm những tỷ lệ xác định các thành phần hợp kim cho thép hoặc gang thỏi với mục đích thu được chất lượng đặc biệt, thường là trong các trường hợp mà việc sử dụng bản thân các nguyên tố nguyên chất là không thể thực hiện được hoặc không kinh tế. Một số còn được sử dụng như những chất khử ôxy, các tác nhân khử lưu huỳnh hay khử nitơ hoặc trong sản xuất thép lỏng còn số khác được sử dụng cho công nghệ hàn hoặc kết tủa kim loại.

Ferro-alloys are not normally used for rolling, forging or other working, at least not for industrial purposes, even though some are malleable. They are used in the iron or steel industry mainly to add definite proportions of alloying elements to steel or pig iron in order to obtain special qualities, generally in those cases where the use of the pure elements themselves would be impracticable or uneconomic. Some are also used as de-oxidants, de-sulphurisers or de-nitrating agents or for killing steel, while others are used in welding or for metal deposition.

Một số hợp kim fero có thể sử dụng trực tiếp cho công nghệ đúc. Để thuộc nhóm này, các hợp kim fero phải ở dạng thỏi, khối, tảng hoặc các dạng thô tương tự, ở dạng hạt hoặc bột hay ở các dạng đạt được bằng việc đúc liên tục (ví dụ như thỏi, phôi).

Certain ferro-alloys can be used directly for casting. To fall in the heading, ferro-alloys must be in the form of pigs, blocks, lumps or similar primary forms, in granules or powder forms or in forms obtained by continuous casting (e.g., billets).

Fero-silic, ở dạng bột hạt cầu mà bề mặt của chúng được tôi bởi một phương pháp đặc biệt, còn được sử dụng như một môi trường đậm đặc ("bùn khoáng") trong sự chia tách bằng trọng lực (sự tuyển nổi) các quặng kim loại, tuy nhiên Fero-silic vẫn ở trong nhóm này.

Ferro-silicon is also used, in the form of spherical granule powders the surface of which has been hardened by a special process, as a dense medium ("pulp") in gravimetric separation (selective flotation) of metal ores; however, it remains in this heading.

Nhóm này ngoài ra còn bao gồm các sản phẩm của dạng này trước tiên được biến đổi thành dạng bột hoặc hạt và được kết tụ thành các dạng bánh, hình trụ, tấm mỏng, ... nhờ xi măng hoặc các chất dính kết, và trong một số trường hợp, với các chất phụ gia phát nhiệt.

The heading also covers products of this type previously reduced to granules or powder and agglomerated into briquettes, cylinders, thin slabs, etc., by means of cement or other binders and, in certain cases, with exothermic additives.

Mặc dầu một số hợp kim sắt (ví dụ Fero-mangan hoặc Fero-silic) có thể được sản xuất trong các lò cao, nhưng chúng thường được luyện trong các lò điện, hoặc nấu kim loại bởi quá trình "nhiệt",...

Though some ferro-alloys (e.g., ferro-manganese or ferro-silicon) can be produced in blast furnaces, they are more usually prepared in electric furnaces, or in crucibles by the "thermit" process, etc.

Các dạng chính là:

The principal varieties are:

(1) Fero - mangan

(1) Ferro-manganese

(2) Fero - silic

(2) Ferro-silicon

(3) Fero - silic - mangan

(3) Ferro-silico-manganese

(4) Fero - crôm

(4) Ferro-chromium

(5) Fero - silic - crôm

(5) Ferro-silico-chromium

(6) Fero - niken

(6) Ferro-nickel

- (7) Fero - molipđen
- (8) Fero - vonfram và fero - silic - vonfram
- (9) Fero - titan và fero - silic - titan
- (10) Fero - vanadi
- (11) Fero - niobi
- (12) Fero - silico - magiê và fero - silico - canxi.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các sản phẩm hoá học sử dụng cho cùng mục đích và trong cùng cách như các hợp kim sắt, ví dụ như ôxit Môlipđen, Môlipđat Canxi và Silic Cacbua, và ngoài ra nếu chúng chứa theo trọng lượng ít hơn 4% sắt, silicid canxi và silicid mangan (**Chương 28**).
- (b) Fero -Urani (**nhóm 28.44**).
- (c) Hợp kim xeri-sắt và các hợp kim tự cháy khác ở tất cả các dạng (**nhóm 36.06**).
- (d) Các sản phẩm mà ở một số quốc gia đôi khi được biết như Fero- Niken hay Fero-Niken-Crôm, đồng thời chúng dẻo và không thường được sử dụng như "các vật liệu bổ sung" trong ngành luyện sắt và thép (các **nhóm 72.18 đến 72.29** hoặc **Chương 75**).

72.03 - Các sản phẩm chứa sắt được hoàn nguyên trực tiếp từ quặng sắt và các sản phẩm sắt xốp khác, dạng tảng, cục hoặc các dạng tương tự; sắt có độ tinh khiết tối thiểu là 99,94%, ở dạng tảng, cục hoặc các dạng tương tự.

7203.10 - Các sản phẩm chứa sắt được hoàn nguyên trực tiếp từ quặng sắt

7203.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm có chứa sắt bằng cách hoàn nguyên quặng sắt không nung chảy (xem các Chú giải chung cho Chương này, phần (I) - (B)). Những sản phẩm này thu được từ quặng ở dạng cục hoặc hạt hoặc thu được từ quặng tinh ở dạng bánh hoặc viên. Chúng thường chứa hơn 80% sắt kim loại theo trọng lượng và có một cấu trúc xốp (sắt xép). Chúng được sử dụng trong sản xuất thép. Các sản phẩm thuộc nhóm này, ở dạng bánh hoặc hạt viên, không được lẫn với những sản phẩm bao gồm quặng kết tinh thuộc nhóm 26.01; sản phẩm được đề cập trước khác với những sản phẩm sau đáng chú ý là bởi bề ngoài sáng bóng của mặt cắt của chúng.

Các sản phẩm có chứa sắt thu được bằng việc hoàn nguyên trực tiếp sẽ dễ dàng phân biệt với các sản phẩm có chứa sắt xốp khác (thu được từ gang thổi nóng chảy bằng kỹ thuật phun mù) bởi thực tế rằng các sản phẩm được đề cập trước có bề mặt thô nhám và rỗ, nhưng trải lại loại sau có một bề mặt hình tròn biểu hiện rõ ràng rằng nó đã đi qua trạng thái nóng chảy.

Nhóm này còn bao gồm sắt rất nguyên chất (có nghĩa là sắt có một hàm lượng tạp chất không vượt quá 0,06%). Sắt này, được sử dụng trong các phòng thí nghiệm nghiên cứu và một số ngành của công nghiệp gia công

(7) Ferro-molybdenum

(8) Ferro-tungsten (ferro - vonfram) and ferro-silico-tungsten

(9) Ferro-titanium and ferro-silico-titanium

(10) Ferro-vanadium

(11) Ferro-niobium

(12) Ferro-silico-magnesium and ferro-silico-calcium.

The heading **excludes**:

(a) Chemical products used for the same purposes and in the same way as ferro-alloys, such as molybdenum oxide, calcium molybdate and silicon carbide, and also, if they contain less than 4 % by weight of iron, calcium silicide and manganese silicide (**Chapter 28**).

(b) Ferro-uranium (**heading 28.44**).

(c) Ferro-cerium and other pyrophoric ferrous alloys in all forms. (**heading 36.06**).

(d) Products which in some countries are sometimes known as ferro-nickels or ferro-nickel-chromes, and which are malleable and are not normally used as "addition materials" in iron and steel metallurgy (**headings 72.18 to 72.29** or **Chapter 75**).

72.03 - Ferrous products obtained by direct reduction of iron ore and other spongy ferrous products, in lumps, pellets or similar forms; iron having a minimum purity by weight of 99.94 %, in lumps, pellets or similar forms.

7203.10 - Ferrous products obtained by direct reduction of iron ore

7203.90 - Other

This heading covers ferrous products produced by reducing the ore without fusion (see the General Explanatory Notes to this Chapter, Part (I) - (B)). These products are obtained from ore in lumps or in granules or from concentrated ore in the form of briquettes or pellets. They usually contain more than 80 % by weight of metallic iron and have a spongy structure (sponge iron). They are used in the manufacture of steel. The products of this heading, in the form of briquettes or pellets, should not be confused with those consisting of concentrated ores of heading 26.01; the former differ from the latter, notably, by the shiny appearance of their cut surface.

Ferrous products obtained by direct reduction are easily differentiated from other spongy ferrous products (obtained from molten pig iron by the atomisation technique) by the fact that the former has a rough and porous surface, whereas the latter has a rounded surface showing clearly that it has gone through the molten state.

The heading also covers very pure iron (i.e., iron having an impurity content not exceeding 0.06 %). This iron, used in research laboratories and by certain branches of the iron-working industry (e.g., in powder metallurgy), is a good diluent for metals.

sắt (ví dụ trong ngành luyện kim bột), là một chất pha loãng tốt cho các kim loại.

Nhóm này không bao gồm bụi nhùi bằng thép, ..., đôi khi được biết như "vật liệu xốp bằng thép" (**nhóm 73.23**).

The heading also excludes steel wool, etc., sometimes known as "steel sponge" (**heading 73.23**).

72.04 - Phế liệu và mảnh vụn sắt; thỏi đúc phế liệu nấu lại từ sắt hoặc thép.

72.04 - Ferrous waste and scrap; remelting scrap ingots of iron or steel.

7204.10 - Phế liệu và mảnh vụn của gang đúc

7204.10 - Waste and scrap of cast iron

- Phế liệu và mảnh vụn của thép hợp kim:

- Waste and scrap of alloy steel:

7204.21 - - Bằng thép không gỉ

7204.21 - - Of stainless steel

7204.29 - - Loại khác

7204.29 - - Other

7204.30 - Phế liệu và mảnh vụn của sắt hoặc thép tráng thiếc

7204.30 - Waste and scrap of tinned iron or steel

- Phế liệu và mảnh vụn khác:

- Other waste and scrap:

7204.41 - - Phoi tiện, phoi bào, mảnh vỡ, vảy cán, mặt cưa, mặt giũa, phoi cắt và bavìa, đã hoặc chưa được ép thành khối hay đóng thành kiện, bánh, bó

7204.41 - - Turnings, shavings, chips, milling waste, sawdust, filings, trimmings and stampings, whether or not in bundles

7204.49 - - Loại khác

7204.49 - - Other

7204.50 - Thỏi đúc phế liệu nấu lại

7204.50 - Remelting scrap ingots

(A) PHẾ LIỆU VÀ MẢNH VỤN

(A) WASTE AND SCRAP

Nhóm này bao gồm phế liệu và sắt thép vụn, như được định nghĩa trong Chú giải 8(a) của phần XV.

The heading covers waste and scrap of iron or steel, as defined in Note 8 (a) to Section XV.

Phế liệu và mảnh vụn sắt hoặc thép như vậy ở trạng thái pha tạp và nói chung có dạng:

Such waste and scrap of iron or steel is of a miscellaneous nature and generally takes the form of:

(1) Phế liệu và mảnh vụn từ sản xuất hoặc gia công cơ khí sắt hoặc thép (ví dụ: đầu mẫu, mặt giũa, phoi tiện).

(1) Waste and scrap from the manufacture or mechanical working of iron or steel (e.g., crop ends, filings and turnings).

(2) Các sản phẩm sắt hoặc thép, rõ ràng không sử dụng được nữa vì đứt gãy, cắt ra từng mảnh, mài mòn hoặc các nguyên nhân khác và phế liệu và mảnh vụn của các sản phẩm đó; phế liệu và mảnh vụn của sắt hoặc thép như vậy thường được xử lý nhờ các phương pháp sau, với mục đích phù hợp với kích thước và chất lượng mà người sử dụng đòi hỏi:

(2) Articles of iron or steel, definitively not usable as such because of breakage, cutting-up, wear or other reasons and waste and scrap of such articles; such iron or steel waste and scrap is usually prepared by means of the following processes, in order to adapt it to the dimensions and qualities required by the users:

(a) Cắt xén hoặc cắt bằng ngọn lửa các phôi dài và nặng.

(a) Shearing or flame-cutting of heavy and long pieces.

(b) Ép nén thành kiện, gói, đặc biệt trong trường hợp phế liệu nhẹ, ví dụ sử dụng một máy ép nén thủy lực.

(b) Compression into bales, particularly in the case of light scrap, using for example a hydraulic press.

(c) Sự phân mảnh vỡ (sự cắt vụn) các khung xe ô tô và phế liệu nhẹ khác, tiếp theo là phân loại (có thể nhờ thiết bị từ tính) với ý định thu được một sản phẩm có tỷ trọng cao mà đã được làm sạch.

(c) Fragmentation (shredding) of motor vehicle bodies and other light scrap, followed by separation (which may be magnetic) with a view to obtaining a high density product that is fairly clean.

(d) Nghiền tán và kết tụ thành dạng bánh từ các mặt giũa và phoi tiện sắt thép.

(d) Crushing and agglomeration into briquettes of iron and steel filings and turnings.

(e) Đập vỡ các sản phẩm gang cũ.

(e) Breaking up of old iron articles.

Phế liệu và mảnh vụn nói chung được sử dụng để tái sinh kim loại bằng việc nấu chảy lại hoặc là để sản xuất các hoá chất.

Waste and scrap is generally used for the recovery of metal by remelting or for the manufacture of chemicals.

Nhưng nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm, có hay không có sự tu sửa hoặc phục hồi, có thể được tái sử dụng cho các mục đích trước của chúng hoặc có thể được điều chỉnh cho các mục đích khác; nhóm này cũng

excludes articles which, with or without repair or renovation, can be re-used for their former purposes or can be adapted for other uses; it also **excludes** articles which can be refashioned into other

không bao gồm những sản phẩm mà có thể được tạo dáng lại thành những hàng hóa khác mà không nhằm mục tiêu hàng đầu là thu hồi kim loại. Vì vậy, nó **loại trừ**, ví dụ như kết cấu thép có thể sử dụng được sau khi tân trang các chi tiết đã hư hỏng, các thanh ray đường sắt mà có thể sử dụng được như trụ chống lò hoặc có thể được biến đổi thành các sản phẩm khác bằng việc cán lại, các giũa thép có khả năng tái sử dụng sau khi đã làm sạch và mài sắc.

goods without first being recovered as metal. Thus, it **excludes**, for example, structural steelwork usable after renewal of worn-out parts; worn railway lines which are usable as pitprops or may be converted into other articles by re-rolling; steel files capable of re-use after cleaning and sharpening.

Ngoài ra nhóm này cũng **không bao gồm**:

The heading also **excludes**:

(a) Xi, xỉ luyện kim, vụn xỉ hoặc phế liệu khác từ sản xuất sắt hoặc thép, thậm chí thích hợp cho việc thu hồi kim loại (**nhóm 26.19**).

(a) Slag, dross, scalings or other waste from the manufacture of iron or steel, even if suitable for the recovery of the metal (**heading 26.19**).

(b) Phế liệu và mảnh vụn phế liệu không thể sử dụng trực tiếp trong công nghiệp sắt hoặc thép, vì nó phóng xạ (**nhóm 28.44**).

(b) Waste and scrap not usable directly in the iron or steel industry, since it is radio-active (**heading 28.44**).

(c) Các mẫu gẫy của gang thỏi hoặc gang kính (**nhóm 72.01**).

(c) Broken pieces of pig iron or spiegeleisen (**heading 72.01**).

(B) THỎI ĐÚC PHÉ LIỆU NẤU CHẢY LẠI

(B) REMELTING SCRAP INGOTS

Những sản phẩm này được định nghĩa trong Chú giải 1(g) của Chương này. Chúng bao gồm các thỏi đúc hoặc cục thô thường từ thép hợp kim cao, thu được bằng cách nấu chảy lại và đúc rót phế liệu và thép vụn sạch (ví dụ bụi mài hoặc phoi tiện mịn). Chúng không được cán và được sử dụng như những vật liệu bổ sung trong sản xuất thép. Chúng có một bề mặt thô nhám và không bằng phẳng, với những rỗ khí, đường nứt, vết rạn và các lỗ rỗ do co ngót, gây ra bởi thực tế việc đúc được thực hiện trong các khuôn kim loại. Việc đúc ở dạng thỏi được thực hiện không cần phễu. Bởi vậy chúng không có đầu rót và đầu ngót, có một bề mặt không đều, đôi khi ở dạng nếp uốn lõm tại mặt trên. Bề mặt này thường có vết nứt ở dạng vết lõm mà trong đó xỉ xốp có thể được quan sát thấy.

These products are defined in Note 1 (g) to this Chapter. They consist of ingots or pigs normally of high alloy steel, obtained by remelting and casting of fine shaped waste or scrap (e.g., grinding dust or fine turning chips). They are not rolled and are used as addition products in steel manufacture. They have a rough and uneven surface, with bubbles, crevices, splits and shrinkage holes, caused by the fact that casting was done in used chill moulds. The casting in ingot form is done without a funnel. Consequently, they show no sign of feeder heads or hot tops (deadheads), but have an irregular surface, sometimes in the shape of a trough at the upper end. This surface often has splits in the shape of craters in which proportions of porous dross can be observed.

72.05 - Hạt và bột, của gang thỏi, gang kính, sắt hoặc thép.

72.05 - Granules and powders, of pig iron, spiegeleisen, iron or steel.

7205.10 - Hạt

7205.10 - Granules

- Bột:

- Powders:

7205.21 - - Của thép hợp kim

7205.21 - - Of alloy steel

7205.29 - - Loại khác

7205.29 - - Other

(A) HẠT

(A) GRANULES

Hạt được định nghĩa trong Chú giải 1 (h) của Chương này.

Granules are defined in Note 1 (h) to this Chapter.

Nhóm này bao gồm các hạt, có nghĩa là hạt kim loại hầu như ít nhiều có hình dạng tròn, và "sạn" có góc cạnh.

This heading covers granules, i.e., shot, more or less round in shape, and angular "grits".

Hạt kim loại được tạo ra bằng việc rót gang hoặc thép lỏng vào nước lạnh hoặc vào một luồng hơi nước; còn các sạn thu được bằng cách nghiền tán các hạt kim loại, hoặc bằng cách nghiền tán nguội các tấm mỏng,... của kim loại được tôi cứng.

Shot is produced by pouring liquid iron or steel into cold water or into a jet of steam; the grits are obtained by the crushing of shot, or by cold crushing sheets, etc., of hardened metal.

Những hàng hóa này vẫn ở trong nhóm này bất kể chúng đã được phân loại theo kích cỡ hay chưa.

These goods remain in this heading whether or not they have been graded by size.

Hạt kim loại và sạn được sử dụng để làm sạch và cao gi hoặc làm cứng (tôi) bề mặt kim loại (rèn hạt kim loại

Shot and grit are used for cleaning up and descaling or surface hardening (shot peening) metal, for polishing or

bằng búa), để đánh bóng và chạm trổ trên kim loại hoặc kính, cho việc gia công đá, ... Chúng đôi khi cũng được thêm vào bê tông như một chất làm tăng độ cứng hoặc để làm tăng tính không xuyên thấm của bê tông với các tia X và tia gama.

Nhóm này cũng bao gồm các mẫu dây được sản xuất bằng cách cắt các dây sắt hoặc thép, và được sử dụng cho các mục đích đã được đề cập ở trên.

(B) BỘT

Bột được định nghĩa trong Chú giải 8(b) của Phần XV.

Bột gang thỏi, gang kính, sắt hoặc thép là những vật liệu thích hợp cho việc nén ép hoặc thiêu kết tụ và được sản xuất bằng sự phun mù sắt hoặc thép nóng chảy, bằng khử ôxít sắt (phương pháp khô), bằng việc nghiền tán gang thỏi, sắt xốp hoặc dây thép, bằng sự kết tủa (phương pháp ướt), bằng sự phân hủy fero - cacbonyl, bằng sự điện phân các dung dịch muối sắt hoặc bằng cách nghiền sắt hoặc thép thành bột (bao gồm cả mặt giữa được nghiền thành bột).

Những bột này (bao gồm cả bột sắt xốp) có thể được thiêu kết thành các sản phẩm khác nhau, gồm cả các lõi cho cuộn dây điện từ trong điện thoại, trong manhêto. Chúng cũng được sử dụng trong sản xuất các điện cực hàn và bột hàn, trong công nghiệp hoá chất (đặc biệt như những chất khử), và đôi khi trong điều chế các sản phẩm dược (bột thu được bằng việc nghiền các mặt giữa sắt thành bột).

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Bột sắt phóng xạ (các đồng vị) (**nhóm 28.44**).
- (b) Bột sắt được đóng gói như dược phẩm theo quan niệm chung của **nhóm 30.03** hoặc **30.04**.
- (c) Hạt và bột hợp kim fero (**nhóm 72.02**).
- (d) Mặt giữa hoặc phoi tiện phế thải bằng sắt hoặc thép (**nhóm 72.04**).
- (e) Bi ổ trục nhỏ có khuyết tật, những bi mặc dầu thường được sử dụng cho cùng những mục đích như hạt kim loại, sẽ được phân loại trong **nhóm 73.26** theo Chú giải 7 của Chương 84. Những viên bi ổ trục như thế khác với hạt kim loại bởi vì chúng có hình dạng bề ngoài đều và hoàn thiện hơn và được làm bằng thép chất lượng tốt hơn.

PHÂN CHƯƠNG II

SẮT VÀ THÉP KHÔNG HỢP KIM

TỔNG QUÁT

Nếu là sắt hoặc thép không hợp kim thì phân chương này bao gồm:

- (1) Thỏi đúc hoặc các dạng thô khác như thanh, cọc, khối, cục bao gồm cả thép ở trạng thái nấu chảy (nhóm 72.06).

engraving on metal or glass, for working stone, etc. They are also sometimes added to concrete as a hardener or to increase its impermeability to X-rays or gamma rays.

This heading also covers **wire pellets** produced by cutting iron or steel wire, and used for the purposes mentioned above.

(B) POWDERS

Powders are defined in Note 8 (b) to Section XV.

Powders of pig iron, spiegeleisen, iron or steel are materials suitable for compacting or agglomeration and are produced by atomisation of molten iron or steel, by the reduction of iron oxides (dry process), by crushing pig iron, sponge iron or steel wire, by precipitation (wet process), by decomposition of ferro-carbonyl, by the electrolysis of aqueous solutions of iron salts or by pulverising iron or steel (including pulverised filings).

These powders (including sponge iron powder) can be sintered into various articles, including cores for electromagnetic coils in telephony, in magnetos, etc. They are also used in the manufacture of welding electrodes and welding powders, in the chemical industry (especially as reducing agents), and sometimes in the preparation of pharmaceutical products (powder obtained by pulverising iron filings).

*

* *

The heading **does not cover**:

- (a) Radioactive iron powders (isotopes) (**heading 28.44**).
- (b) Iron powders put up as medicaments in the sense of **heading 30.03** or **30.04**.
- (c) Granules and powders of ferro-alloys (**heading 72.02**).
- (d) Waste filings and turnings of iron or steel (**heading 72.04**).
- (e) Small defective bearing balls which, though often used for the same purposes as shot, are classified in **heading 73.26** in accordance with Note 7 to Chapter 84. Such bearing balls differ from shot because they have a more regular and finished appearance and are made of better quality steel.

Sub-chapter II

IRON AND NON-ALLOY STEEL

GENERAL

Provided that they are of iron or non-alloy steel this sub-Chapter covers:

- (1) Ingots or other primary forms such as puddled bars, pilings, blocks, lumps, including steel in the molten state (heading 72.06).

(2) Bán thành phẩm như cán thô, phôi thanh, cốt thép tròn, tấm, thanh, mảnh được tạo hình thô bằng phương pháp rèn, kể cả phôi để tạo các sản phẩm dạng góc, khuôn hoặc hình (nhóm 72.07).

(3) Các sản phẩm được cán phẳng (nhóm 72.08 tới 72.12).

(4) Thanh và que, cán nóng, ở dạng cuộn cuộn không đều (nhóm 72.13) và các thanh và que khác (nhóm 72.14 hoặc 72.15)

(5) Góc, khuôn và hình (nhóm 72.16).

(6) Dây (nhóm 72.17).

72.06 - Sắt và thép không hợp kim dạng thỏi đúc hoặc các dạng thô khác (trừ sắt thuộc nhóm 72.03).

7206.10 - Dạng thỏi đúc

7206.90 - Loại khác

(I) DẠNG THỐI ĐÚC

Dạng thỏi đúc là dạng thô mà kim loại đen được đúc thành sau khi sản xuất bởi một trong các phương pháp được mô tả trong Chú giải chung cho chương này. Chúng có mặt cắt thường ở dạng hình vuông, hình chữ nhật hoặc hình bát giác, và một đầu dày hơn đầu khác để thuận tiện cho việc lấy ra khỏi khuôn. Chúng có bề mặt đều và đồng dạng và đặc biệt là không được có khuyết tật.

Thỏi được cán hoặc rèn tiếp thường thì thành các bán thành phẩm nhưng đôi khi trực tiếp thành các thanh, tấm hoặc các sản phẩm hoàn thiện khác.

(II) CÁC DẠNG THÔ KHÁC

Ngoài thép ở trạng thái nóng chảy, nhóm này cũng bao gồm các khối, cục hoặc thanh khuấy luyện và cục.

Khối và cục chủ yếu thu được từ những sản phẩm thiêu kết hoặc những tập hợp sản xuất bằng cách hoàn nguyên trực tiếp quặng sắt hoặc bằng sự kết tủa điện phân. Khi mà phần lớn của vảy xỉ đã được tách khỏi các khối hoặc cục, sản phẩm ở trạng thái nhão, sử dụng một máy dập hoặc bằng việc đánh ép xỉ ra hoặc rèn dập chúng, **cục và thanh khuấy luyện** nhận được sau đó đem cán sẽ thu được một sản phẩm với cấu trúc thớ sợi đặc trưng vì hàm lượng xỉ của nó. Những sản phẩm này có ích cho những ứng dụng đặc biệt, ví dụ như xích neo và móc nâng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Thỏi đúc phế liệu nấu chảy lại (**nhóm 72.04**).

(b) Các sản phẩm thu được bằng việc đúc liên tục (**nhóm 72.07**).

72.07 - Sắt hoặc thép không hợp kim ở dạng bán thành phẩm.

- Có hàm lượng carbon dưới 0,25% tính theo trọng lượng:

7207.11 - - Mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả hình vuông), có chiều rộng nhỏ hơn hai lần chiều dày

(2) Semi-finished products such as blooms, billets, rounds, slabs, sheet bars, pieces roughly shaped by forging, blanks for angles, shapes and sections (heading 72.07).

(3) Flat-rolled products (headings 72.08 to 72.12).

(4) Bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils (heading 72.13) and other bars and rods (heading 72.14 or 72.15).

(5) Angles, shapes and sections (heading 72.16).

(6) Wire (heading 72.17).

72.06 - Iron and non-alloy steel in ingots or other primary forms (excluding iron of heading 72.03).

7206.10 - Ingots

7206.90 - Other

(I) INGOTS

Ingots are the primary form into which ferrous metal is cast after production by one of the processes described in the General Explanatory Note to this Chapter. They are usually square, rectangular or octagonal in cross-section, and one end is thicker than the other to facilitate removal from the moulds. They have a regular and uniform surface and are essentially free from faults.

Ingots are subsequently rolled or forged generally into semi-finished products but sometimes directly into bars, sheets or other finished products.

(II) OTHER PRIMARY FORMS

In addition to steel in the molten state, the heading also covers blocks, lumps, puddled bars and pilings.

Blocks and lumps are chiefly obtained from "agglomerates" or "build-ups" produced by direct reduction of iron ore or by electrolytic deposition. When the major part of the slag is removed from the lumps or balls, in the pasty state, using a press or by "shingling" or hammering them, **puddled bars and pilings** are obtained which after rolling, provide a product with a characteristic fibrous structure by virtue of its slag content. These products are useful for special applications, e.g., anchor chains and hoisting hooks.

The heading **does not cover**:

(a) Remelting scrap ingots (**heading 72.04**).

(b) Products obtained by continuous casting (**heading 72.07**).

72.07 - Semi-finished products of iron or non-alloy steel.

- Containing by weight less than 0.25 % of carbon:

7207.11 - - Of rectangular (including square) cross-section, the width measuring less than twice the thickness

7207.12 - - Loại khác, có mặt cắt ngang hình chữ nhật (trừ hình vuông)

7207.19 - - Loại khác

7207.20 - Có hàm lượng carbon từ 0,25% trở lên tính theo trọng lượng

Các bán thành phẩm được định nghĩa trong Chú giải 1(ij) của chương này. Với các mục đích của Chú giải này, khái niệm "phải qua cán nóng thô" áp dụng cho những sản phẩm đã chịu một quy trình cán, tạo cho chúng một bề ngoài thô nhám.

Nhóm này bao gồm phôi thép cán thô, phôi thanh, cốt thép tròn, phiến, phôi tấm, các mảnh rời được tạo hình thô bằng việc rèn, các phôi để tạo sản phẩm cho thép góc, khuôn hoặc hình, và tất cả các sản phẩm thu được bằng việc đúc liên tục.

(A) PHÔI THÉP CÁN THÔ, PHÔI THANH, CỐT THÉP TRÒN, PHIẾN VÀ PHÔI TẤM

Tất cả các sản phẩm thu được qua cán nóng hoặc rèn các thỏi, cọc và thanh khuấy luyện được phân loại trong nhóm 72.06. Chúng là những bán thành phẩm dùng cho cán nóng hoặc rèn tiếp theo. Vì vậy mà chúng không đòi hỏi phải được làm chính xác về kích cỡ, các cạnh mép không chính xác và các bề mặt thường lồi hoặc lõm và có thể vẫn còn giữ lại các dấu vết gây ra trong quá trình sản xuất (ví dụ các dấu của trục lăn).

Phôi thép cán thô thường có hình vuông theo mặt cắt ngang và lớn hơn **phôi thanh**; dạng phôi thanh có thể có hình vuông hoặc hình chữ nhật. Cả hai loại được sử dụng để cán lại thành các thanh, que, góc, khuôn và hình, hoặc để sản xuất các vật rèn.

Cốt thép tròn có mặt cắt ngang hình tròn hoặc hình đa giác với số cạnh lớn hơn bốn và chủ yếu được sử dụng như những sản phẩm trung gian để sản xuất các ống thép không ghép nối. Chúng có thể được phân biệt với các thanh và thỏi không chỉ bởi các tính chất chung chung cho tất cả các bán thành phẩm mà còn bởi thực tế là chúng thường được cung cấp với chiều dài 1 đến 2 mét và các đầu của chúng thường được cắt bằng đèn hàn xì - dụng cụ mà không được dùng cho trường hợp các thanh, với các thanh thì thường được cắt chính xác hơn.

Phiến và phôi tấm cũng có hình chữ nhật (trừ hình vuông) ở mặt cắt ngang nhưng chúng có chiều rộng lớn hơn đáng kể so với chiều dày, các phiến dày hơn các phôi tấm. Các phiến vì vậy mà thường được cán lại thành các tấm, trong khi các phôi tấm thường được sử dụng để sản xuất các tấm mỏng và dải. Các thanh thép tráng thiếc (sắt tây) là một dạng của phôi tấm được sử dụng trong sản xuất tấm thép tráng thiếc (sắt tây). Để đánh giá sự khác biệt giữa phiến và phôi tấm và thép tấm nào đó, xem Chú giải của nhóm 72.08 ở dưới.

(B) CÁC MẢNH RỜI ĐƯỢC TẠO HÌNH THÔ BẰNG VIỆC RÈN

Những loại này là bán thành phẩm có hình dạng ngoài thô nhám và dung sai về kích thước lớn, được sản xuất từ khối hoặc thỏi bằng tác động của búa máy hoặc các máy rèn dập. Chúng có hình dạng thô để sản phẩm cuối cùng được sản xuất không có quá nhiều dư thừa, nhưng

7207.12 - - Other, of rectangular (other than square) cross-section

7207.19 - - Other

7207.20 - Containing by weight 0.25 % or more of carbon

Semi-finished products are defined in Note 1 (ij) to this Chapter. For the purpose of this Note, the expression "subjected to primary hot-rolling" applies to products which have been subjected to a rolling operation which has given them a rough appearance.

The heading covers blooms, billets, rounds, slabs, sheet bars, pieces roughly shaped by forging, blanks for angles, shapes or sections, and all products obtained, by continuous casting.

(A) BLOOMS, BILLETS, ROUNDS, SLABS AND SHEET BARS

All these products are obtained by hot-rolling or forging the ingots, puddled bars or pilings classified in heading 72.06. They are semi-finished products intended for further hot-rolling or forging. They are therefore not required to be made exactly to size; the edges are not accurate and the surfaces are often convex or concave and may retain marks caused during the manufacturing processes (e.g., roller marks).

Blooms are usually square in cross-section and are larger than **billets**; the latter may be either square or rectangular. Both are used for re-rolling to bars, rods, angles, shapes and sections, or for the manufacture of forgings.

Rounds are of circular or of polygonal cross-section of more than four sides and are chiefly used as intermediate products for the manufacture of seamless steel tubes. They may be distinguished from bars and rods not only by the general characteristics common to the semi-finished products but also by the fact that they are usually supplied in lengths of from 1 to 2 metres and their ends are often cut by blow lamp, which is not the case for bars, which are normally cut more accurately.

Slabs and sheet bars are also rectangular (other than square) in section but they have widths considerably greater than their thicknesses, slabs being thicker than sheet bars. Slabs are therefore usually re-rolled to plates, while sheet bars are normally used to produce sheets or strip. Tinplate bars are a type of sheet bar used in the production of tinplate. With regard to the distinction between slabs and sheet bars and certain plates, see the Explanatory Note to heading 72.08 below.

(B) PIECES ROUGHLY SHAPED BY FORGING

These are semi-finished products of rough appearance and large dimensional tolerances, produced from blocks or ingots by the action of power hammers or forging presses. They may take the form of crude recognisable shapes in order that the final article can be fabricated

nhóm này **chỉ** bao gồm những mảnh rời đòi hỏi sự tạo hình đáng kể tiếp theo trong lò rèn, máy dập, máy tiện... Ví dụ nhóm này sẽ bao gồm một thỏi được rèn thô thành hình chữ chi phẳng và đòi hỏi tạo hình tiếp theo nhằm sản xuất một trục khuỷu dùng trong hàng hải, nhưng nhóm này sẽ **không bao gồm** một trục khuỷu rèn đã sẵn sàng cho gia công cắt gọt cuối cùng. Nhóm này tương tự cũng **loại trừ** các vật rèn khuôn và các vật dập được sản xuất bởi phương pháp rèn giữa các khuôn vì các sản phẩm được sản xuất bằng những qui trình này đã sẵn sàng cho sự gia công cắt gọt cuối cùng.

without excessive waste, but the heading covers **only** those pieces which require considerable further shaping in the forge, press, lathe, etc. The heading would, for example, cover an ingot roughly hammered into the shape of a flattened zig-zag and requiring further shaping to produce a marine crankshaft, but it would **not cover** a crankshaft forging ready for final machining. The heading similarly **excludes** drop forgings and pressings produced by forging between matrices since the articles produced by these operations are ready for final machining.

(C) CÁC PHÔI ĐỂ TẠO GÓC, KHUÔN HOẶC HÌNH

(C) BLANKS FOR ANGLES, SHAPES OR SECTIONS

Các phôi tạo góc, khuôn hoặc hình có thể có một mặt cắt ngang dạng phức hợp được làm cho thích hợp với hình dạng của các thành phẩm và quá trình cán tương ứng. Nhóm này bao gồm ví dụ như các phôi để làm các dầm có bản cánh rộng hoặc dầm xà.

Blanks for angles, shapes or sections may have a cross-section of complex form adapted to that of the finished product and the corresponding rolling process. The heading covers, for example, blanks for wide-flanged beams or girders.

(D) BÁN THÀNH PHẨM THU ĐƯỢC BẰNG QUÁ TRÌNH ĐÚC LIÊN TỤC

(D) SEMI-FINISHED PRODUCTS OBTAINED BY CONTINUOUS CASTING

Nhóm này bao gồm tất cả các bán thành phẩm sắt hoặc thép không hợp kim, theo bất cứ dạng nào, thu được bằng quá trình đúc liên tục.

This group covers all semi-finished products of iron or non-alloy steel, under any form, obtained by continuous casting.

Trong quá trình này thép được chuyển từ nôi rót trong một bộ phân phối, bộ phân phối này cấp các đường dòng chảy đúc khác nhau. Những đường dòng chảy này bao gồm:

In this process steel is conveyed from the ladle in a distributor which feeds the different casting flow lines. These flow lines include:

- (a) Một khuôn đúc, không có đáy, cùng với các bộ phận làm nguội của nó;
- (b) Một hệ thống bên ngoài khuôn đúc để phun mù nước nhằm làm nguội kim loại đúc;
- (c) Một nhóm các con lăn băng chuyền cho phép tách đều kim loại đã đông đặc;
- (d) Một hệ thống các máy cắt, tiếp theo là một bộ phận kéo rút phôi.

- (a) A mould, without bottom, with its cooling devices;
- (b) Outside the mould a system for atomising water in order to cool the cast metal;
- (c) A group of conveyor rollers allowing the regular extraction of the solidified metal; and
- (d) A system of cutting-off machines, followed by an evacuation device.

Về các tiêu chuẩn để tạo nên sự khác biệt giữa các sản phẩm thu được bằng quá trình đúc liên tục và các sản phẩm khác, xem mục (III) của Chú giải chung cho chương này.

For the criteria to differentiate between products obtained by continuous casting and other products, see paragraph (III) of the General Explanatory Note to this Chapter.

72.08 - Các sản phẩm sắt hoặc thép không hợp kim được cán phẳng, có chiều rộng từ 600mm trở lên, được cán nóng, chưa dát phủ (clad), phủ, mạ (coated) hoặc tráng (plated) (+).

72.08 - Flat-rolled products of iron or non-alloy steel, of a width of 600 mm or more, hot-rolled, not clad, plated or coated (+).

7208.10 - Dạng cuộn, chưa được gia công quá mức cán nóng, có hình dập nổi

7208.10 - In coils, not further worked than hot-rolled, with patterns in relief

- Loại khác, dạng cuộn, chưa được gia công quá mức cán nóng, đã ngâm tẩy gỉ:

- Other, in coils, not further worked than hot-rolled, pickled:

7208.25 - - Chiều dày từ 4,75 mm trở lên

7208.25 - - Of a thickness of 4.75 mm or more

7208.26 - - Chiều dày từ 3mm đến dưới 4,75 mm

7208.26 - - Of a thickness of 3 mm or more but less than 4.75mm

7208.27 - - Chiều dày dưới 3 mm

7208.27 - - Of a thickness of less than 3 mm

- Loại khác, dạng cuộn, chưa được gia công quá mức cán nóng:

- Other, in coils, not further worked than hot-rolled:

| | |
|---|---|
| 7208.36 -- Chiều dày trên 10 mm | 7208.36 -- Of a thickness exceeding 10 mm |
| 7208.37 -- Chiều dày từ 4,75 mm đến 10 mm | 7208.37 -- Of a thickness of 4.75 mm or more but not exceeding 10 mm |
| 7208.38 -- Chiều dày từ 3 mm đến dưới 4,75 mm | 7208.38 -- Of a thickness of 3 mm or more but less than 4.75mm |
| 7208.39 -- Chiều dày dưới 3 mm | 7208.39 -- Of a thickness of less than 3 mm |
| 7208.40 - Không ở dạng cuộn, chưa được gia công quá mức cán nóng, có hình dập nổi trên bề mặt - Loại khác, không ở dạng cuộn, chưa được gia công quá mức cán nóng: | 7208.40 - Not in coils, not further worked than hot-rolled, with patterns in relief - Other, not in coils, not further worked than hot-rolled: |
| 7208.51 -- Chiều dày trên 10 mm | 7208.51 -- Of a thickness exceeding 10 mm |
| 7208.52 -- Chiều dày từ 4,75 mm đến 10mm | 7208.52 -- Of a thickness of 4.75 mm or more but not exceeding 10 mm |
| 7208.53 -- Chiều dày từ 3 mm đến dưới 4,75 mm | 7208.53 -- Of a thickness of 3 mm or more but less than 4.75 mm |
| 7208.54 -- Chiều dày dưới 3 mm: | 7208.54 -- Of a thickness of less than 3 mm |
| 7208.90 - Loại khác | 7208.90 - Other |

Các sản phẩm cán phẳng được định nghĩa trong các Chú giải 1 (k) của Chương này.

Flat-rolled products are defined in Note 1 (k) to this Chapter.

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể đã phải chịu những xử lý bề mặt sau đây:

The products of this heading may have been subjected to the following surface treatments:

(1) Sự cao gi, tẩy gi bằng axit, cao vảy và các phương pháp khác nhằm bóc vảy ôxít hoặc vỏ cứng hình thành trong quá trình nung kim loại.

(1) Descaling, pickling, scraping and other processes to remove the oxide scale and crust formed during the heating of metal.

(2) Lớp tráng thô có dụng ý duy nhất là bảo vệ sản phẩm khỏi sự gỉ hoặc sự ôxy hoá khác, nhằm ngăn ngừa sự trượt trong quá trình vận chuyển và làm thuận lợi cho quá trình xử lý, ví dụ: Sơn có chứa một chất màu hoạt tính chống gỉ như bột chì đỏ, bột kẽm, ôxít kẽm, kẽm crômat, ôxít sắt (sắt minium, bột đỏ của hiệu kim hoàn) và các lớp tráng không nhuộm màu với nền là dầu, mỡ bôi trơn, sáp, sáp paraffin, graphit, hắc ín và bitum.

(2) Rough coating intended solely to protect products from rust or other oxidation, to prevent slipping during transport and to facilitate handling e.g., paints containing an active anti-rust pigment for example, red lead, zinc powder, zinc oxide, zinc chromate, iron oxide (iron minium, jewellers' rouge), and non-pigmented coatings with a basis of oil, grease, wax, paraffin wax, graphite, tar or bitumen.

(3) Đánh bóng, miết bóng hoặc các xử lý tương tự.

(3) Polishing, burnishing or similar treatments.

(4) Sự ôxy hoá nhân tạo (bằng một số phương pháp hoá học, như sự nhúng chìm trong một dung dịch ôxy hoá), tráng nước bóng, nhuộm xanh (sự ủ xanh) nhuộm nâu hoặc tạo màu xám đồng (bằng các kỹ thuật khác nhau), những phương pháp này cũng tạo một màng ôxít trên bề mặt sản phẩm, nhằm làm hình dạng bề ngoài của chúng tốt hơn. Các quy trình này làm tăng tính chống gỉ.

(4) Artificial oxidation (by various chemical processes, such as immersion in an oxidising solution), patina finishing, blueing (blue annealing), browning or bronzing (by various techniques), which also form a film of oxide on the surface of the product, to improve its appearance. The operations increase resistance to rusting.

(5) Xử lý bề mặt bằng các phương pháp hoá học, như:

(5) Chemical surface treatments, such as:

- sự phốt phát hoá, bao gồm sự nhúng chìm sản phẩm trong một dung dịch các phốt phát axit kim loại, đặc biệt là những phốt phát axit mangan, sắt và kẽm; quá trình này được hiểu là quá trình tráng phốt phát chống gỉ hoặc quá trình phốt phát hoá, tùy thuộc vào khoảng thời gian của quy trình và nhiệt độ bể dung dịch;

- phosphatising, which consists of immersing the product in a solution of metallic acid phosphates, particularly those of manganese, iron and zinc; this process is known as parkerising or bonderising, depending on the period of the operation and the temperature of the bath;

- oxalat hoá, borat hoá,... sử dụng các phương pháp tương tự như các phương pháp đối với sự phốt phát hoá, với các muối và axit thích hợp

- oxalating, borating, etc., using methods similar to those for phosphatising, with the appropriate salts or acids;

- cromat hoá, bao gồm sự nhúng chìm sản phẩm trong một dung dịch mà các thành phần chính của nó là axit crômíc và cromat;

- chromating, which consists of immersing the product in a solution whose main contents are chromic acid or chromates.

Những quá trình xử lý bề mặt bằng phương pháp hoá học này có lợi thế bảo vệ bề mặt kim loại, làm thuận lợi cho bất kỳ sự biến dạng nguội sau này của sản phẩm xử lý và cho việc sử dụng các loại sơn hoặc các lớp tráng bảo vệ phi kim loại khác.

These chemical surface treatments have the advantage of protecting the surface of metal, facilitating any later cold deformation of the products treated and the application of paints or other non-metallic protective coatings.

Các sản phẩm cán phẳng thuộc nhóm này có thể có các hình dập nổi thu được trực tiếp từ quá trình cán, như kherelief derived directly from rolling, such as grooves, ribs, chequers, tears, buttons, lozenges, or they may có thể đã được gia công sau khi cán (ví dụ như đục lỗ, làm gợn sóng, vát cạnh, lượn tròn ở các rìa cạnh), với điều kiện bằng cách đó chúng không mang tính chất của các sản phẩm hoặc mặt hàng thuộc các nhóm khác.

Flat-rolled products of this heading may have patterns in ribs, chequers, tears, buttons, lozenges, or they may have been worked after rolling (e.g., perforated, corrugated, bevelled or rounded at the edges), provided they do not thereby assume the character of articles or products of other headings.

Nhóm này tuy nhiên **không bao gồm** các sản phẩm cán phẳng, những sản phẩm đã được tráng, mạ hoặc phủ kim loại hoặc phủ các chất phi kim loại như sơn, men hoặc chất dẻo (**nhóm 72.10**).

The heading **does not, however, include** flat-rolled products which have been coated, plated or clad with metal or coated with non-metallic substances such as paints, enamels or plastics (**heading 72.10**).

Nhóm này cũng **không bao gồm** những sản phẩm cán phẳng đã được mạ các kim loại quý (**Chương 71**).

The heading also **excludes** such flat-rolled products which have been clad with precious metals (**Chapter 71**).

"Sản phẩm cán phẳng được làm gợn sóng" có nghĩa là những sản phẩm có hình gợn sóng đều ở dạng một đường uốn cong (ví dụ có hình sin). Đối với mục đích xác định việc phân loại, độ rộng của cạnh được làm lượn sóng sẽ được hiểu như độ dài có thực của nó ở dạng đã được làm lượn sóng. Tuy nhiên, nhóm này **loại trừ** những sản phẩm được gọi là có gân có một mặt cắt góc cạnh (ví dụ như hình vuông, hình tam giác, hoặc hình thang) (thường thuộc **nhóm 72.16**).

"Corrugated flat-rolled products" means those having a regular wave pattern in the form of a curved (e.g., sinusoidal) line. For the purpose of determining classification, the width of the corrugated side is to be taken as its effective width in the corrugated form. However, the heading **excludes** so-called ribbed products having an angular profile (e.g., square, triangular or trapezoidal) (generally **heading 72.16**).

Nhóm này cũng gồm các sản phẩm cán phẳng có một hình dạng **khác với** hình chữ nhật hoặc hình vuông, có kích cỡ bất kỳ, với **điều kiện** chúng không mang đặc tính của các mặt hàng sản phẩm thuộc các nhóm khác.

The heading also includes flat-rolled products of a shape **other than** rectangular or square, of any size, **provided** they do not assume the character of articles or products of other headings.

Nhóm này bao gồm, *ngoài những mặt hàng khác*, "cuộn rộng", "thép lá" và "thép tấm".

The heading covers, *inter alia*, "wide coils", "sheets" and "plates".

Nhóm này cũng bao gồm một số các sản phẩm có tên "thép tấm rộng" (một số trong chúng được gọi là "thép tấm phổ dụng" ở một số nước trên thế giới).

This heading also covers certain products named "wide flats" (some of which are called "universal plates" in some parts of the world).

Với các mục đích của nhóm này, "thép tấm rộng" là những sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (**không phải** là hình vuông), không ở dạng cuộn, được cán nóng trên cả bốn mặt trong một khuôn hộp kín hoặc máy cán vụn năng, có chiều dày không nhỏ hơn 4 mm, và có chiều rộng từ 600 mm trở lên nhưng không vượt quá 1.250 mm.

For the purposes of this heading, "wide flats" are products of rectangular (**other than** square) cross-section, not in coils, hot-rolled on four faces in a closed box pass or universal mill, of a thickness of not less than 4 mm, and of a width of 600 mm or more but not exceeding 1,250 mm.

Do đó, "thép tấm rộng" có các cạnh thẳng hơn nhiều và được gia công tính chính xác hơn và các rìa sắc hơn so với các cạnh và rìa của các "cuộn rộng", "thép lá" hoặc "thép tấm". Chúng không bao giờ được cán lại nhưng được sử dụng trong kết cấu thép, ... mà không cần sự gia công cắt góc các rìa tiếp theo.

Therefore, "wide flats" have much straighter and more accurately finished sides and sharper edges than those of "wide coil", "sheets" or "plates". They are never re-rolled but are used in structural steelwork, etc., without further machining of the edges.

"Cuộn rộng", "thép tấm" và "thép lá" được tạo ra bằng cách cán nóng các thỏi, phiến và phiôi tấm, đôi khi được gia công tiếp theo bởi qui trình cắt ngang và cắt dọc.

"Wide coil", "plates" and "sheets" are produced by hot-rolling ingots, slabs and sheet bars, sometimes followed by cutting transversally or longitudinally.

"Cuộn rộng" có thể khác biệt với "thép lá" và "thép tấm" vì "thép tấm" và "thép lá" biểu hiện dạng phẳng dẹt trong khi "cuộn rộng" biểu hiện ở dạng quấn trong các cuộn gồm các lớp kế tiếp chồng lên nhau với các mặt cạnh hầu như phẳng.

"Cuộn rộng" cán nóng hoặc được sử dụng trực tiếp trong cùng phạm vi như "thép tấm lá" và "thép tấm bản" hoặc được biến đổi thành các sản phẩm khác như "thép lá" và "thép tấm", ống thép hàn, tạo thành các góc, khuôn hoặc hình.

"Thép lá" và "thép tấm" được sử dụng trong công nghiệp đóng tàu, đầu máy toa xe đường sắt, thùng, nồi hơi, cầu và các kết cấu khác nơi mà đòi hỏi độ bền lớn. Một số "thép lá" và "thép tấm" có thể có kích thước tương tự như kích thước của phiến và phôi tấm. Tuy nhiên, chúng có thể khác biệt với phiến và phôi tấm vì:

- (1) Chúng phần lớn thường được cán ngang (dọc và ngang) và đôi khi được cán xiên chéo trong khi mà phiến và phôi tấm được cán thô chỉ theo chiều dọc (trong máy cán phôi tấm hoặc máy cán thô).
- (2) Các cạnh mép của chúng thường bị cắt hoặc cắt bằng ngọn lửa và biểu hiện các dấu vết của dụng cụ cắt hoặc ngọn lửa trong khi mà các phiến và phôi tấm có các cạnh mép lượn tròn.
- (3) Dung sai đối với độ dày và các khuyết tật bề mặt là rất chặt chẽ trong khi mà các phiến và phôi tấm không có độ dày đều và biểu hiện các khuyết tật bề mặt khác nhau.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới của sắt hoặc thép (**nhóm 73.14**).
- (b) Các phôi của các mặt hàng thuộc **Chương 82**.

o

o o

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm: 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53 và 7208.54.

Ngoài cán nóng, các sản phẩm thuộc phân nhóm này có thể đã qua quá trình gia công hoặc những xử lý bề mặt sau:

- (1) Cán phẳng nóng (là phẳng).
- (2) Ủ, tôi cứng, ram, tôi cứng bề mặt, nitrua hoá và những xử lý nhiệt tương tự nhằm làm tốt hơn các đặc tính của kim loại.
- (3) Không tính đến những nội dung yêu cầu khác, những xử lý bề mặt được mô tả trong các mục (1) và (2) của đoạn thứ hai trong Chú giải cho nhóm 72.08.

"Wide coil" can be distinguished from sheets" and "plates" since "plates" and "sheets" are presented flat while "wide coil" is presented wound in coils of successively superimposed layers with almost flat sides.

Hot-rolled "wide coils" are either used direct in the same way as "sheets" and "plates" or converted into other products such as "sheets" and "plates", welded tubes, formed angles, shapes or sections.

"Sheets" and "plates" are used in the construction of ships, railway rolling-stock, tanks, boilers, bridges and other structural work where great strength is required. Certain "sheets" and "plates" may have dimensions similar to those of slabs and sheet bars. However, they can be distinguished from slabs and sheet bars since:

- (1) They are most often cross-rolled (longitudinally and transversely) and sometimes oblique-rolled whereas slabs and sheet bars are roughly rolled longitudinally only (in the slabbing or roughing mill).
- (2) Their edges are normally sheared or flame-cut and show traces of the shears or flame whereas slabs and sheet bars have round edges.
- (3) Tolerances as to thickness and surface defects are very strict whereas slabs and sheet bars are not of uniform thickness and show various surface defects.

*

* *

The heading **does not cover**:

- (a) Expanded metal of iron or steel (**heading 73.14**).
- (b) Blanks of articles of **Chapter 82**.

o

o o

Subheading Explanatory Note.

Subheadings 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53 and 7208.54

In addition to hot-rolling, the products of these subheadings may have been subjected to the following working or surface treatments:

- (1) Hot flattening.
- (2) Annealing, hardening, tempering, case-hardening, nitriding and similar heat treatments to improve the properties of the metal.
- (3) Except where the context otherwise requires, the surface treatments described in Items (1) and (2) of the second paragraph of the Explanatory Note to heading 72.08.

Tẩy sạch gỉ có thể được thực hiện:

Descaling may be achieved:

(a) tẩy gỉ bằng axit hoặc xử lý bằng sự khử (các phương pháp hoá học hoặc phương pháp nhiệt), có hoặc không kết hợp với xử lý bằng vôi tôi (sự tôi vôi).

(a) by acid pickling or reduction treatment (chemical or heat processes), whether or not in conjunction with milk of lime treatment (liming);

(b) bằng cách làm sạch gỉ cơ học (bào, mài thô, đánh cát thô, phun cát...).

(b) by mechanical descaling (planing, rough grinding, rough sanding, sand-blasting, etc.).

Các sản phẩm được làm sạch gỉ bằng các phương pháp cơ học thông thường có thể được nhận dạng bởi các đặc tính sau:

Mechanically descaled products can generally be identified by the following characteristics:

(i) Thép bào có một bề mặt sáng bóng với những dấu vết thô nhám song song liên tiếp có thể nhìn thấy được rõ ràng bằng mắt thường và có thể cảm nhận bằng xúc giác;

(i) planed steel has a bright surface with rough continuous parallel marks which are clearly visible to the naked eye and perceptible to the touch;

(ii) Các bề mặt mài thô hoặc đánh cát thô thường gồ ghề không phẳng, với một bề mặt đánh bóng mờ. Những dấu vết để lại bởi dụng cụ mài có thể nhìn thấy rất rõ. Mặt khác sự mài tinh sẽ tạo một bề mặt hoàn toàn nhẵn bóng sáng và có thể còn có tính phản chiếu. Thường thì những dấu vết do dụng cụ gia công để lại hầu như không nhìn thấy được.

(ii) roughly ground or roughly sanded surfaces are generally uneven, with a dull finish. The marks left by the grinding tool are clearly visible. Fine abrasion, on the other hand, produces an absolutely smooth surface with a bright finish which may even be reflective. Often, the marks left by the working tool are virtually invisible.

(4) Việc thực hiện qui trình gia công lớp bề mặt và sự ép đã mô tả trong đoạn cuối cùng của phần (IV) (B) của Chú giải chung cho chương này.

(4) Skin or pinch passing as described in the last paragraph of Section (IV) (B) of the General Explanatory Note to this Chapter.

(5) Dập nổi, dập, in,... với các chữ viết đơn giản, ví dụ như nhãn hiệu.

(5) Stamping, punching, printing, etc., with simple inscriptions, such as trademarks.

(6) Cắt thành hình chữ nhật (gồm cả hình vuông).

(6) Cutting into rectangular (including square) shape.

(7) Những qui trình dành riêng để phát hiện các vết nứt rạn trong kim loại.

(7) Operations intended exclusively to detect flaws in the metal.

72.09 - Các sản phẩm sắt hoặc thép không hợp kim được cán phẳng, có chiều rộng từ 600 mm trở lên, cán nguội (ép nguội), chưa dát phủ (clad), phủ, mạ (coated) hoặc tráng (plated) (+).

72.09 - Flat-rolled products of iron or non-alloy steel, of a width of 600 mm or more, cold-rolled (cold-reduced), not clad, plated or coated (+).

- Ở dạng cuộn, chưa được gia công quá mức cán nguội (ép nguội):

- In coils, not further worked than cold-rolled (cold-reduced):

7209.15 -- Có chiều dày 3 mm trở lên

7209.15 -- Of a thickness of 3 mm or more

7209.16 -- Có chiều dày trên 1 mm đến dưới 3 mm

7209.16 -- Of a thickness exceeding 1 mm but less than 3 mm

7209.17 -- Có chiều dày từ 0,5 mm đến 1 mm

7209.17 -- Of a thickness of 0.5 mm or more but not exceeding 1 mm

7209.18 -- Có chiều dày dưới 0,5 mm

7209.18 -- Of a thickness of less than 0.5 mm

- Không ở dạng cuộn, chưa được gia công quá mức cán nguội (ép nguội):

- Not in coils, not further worked than cold-rolled (cold-reduced):

7209.25 -- Có chiều dày từ 3 mm trở lên

7209.25 -- Of a thickness of 3 mm or more

7209.26 -- Có chiều dày trên 1 mm đến dưới 3 mm

7209.26 -- Of a thickness exceeding 1 mm but less than 3 mm

7209.27 -- Có chiều dày từ 0,5 mm đến 1 mm

7209.27 -- Of a thickness of 0.5 mm or more but not exceeding 1 mm

7209.28 -- Có chiều dày dưới 0,5 mm

7209.28 -- Of a thickness of less than 0.5 mm

7209.90 - Loại khác

7209.90 - Other

Các điều khoản của Chú giải cho nhóm 72.08, với những sửa đổi *thích hợp*, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

Các tiêu chuẩn về sự khác biệt giữa các sản phẩm cán nguội thuộc nhóm này và các sản phẩm được cán nóng thuộc các nhóm 72.08 được trình bày trong Chú giải chung cho Chương này - xem phần (IV) (B).

Bởi vì các tính chất đặc biệt của chúng (bề mặt hoàn thiện hơn, có khả năng dập nguội tốt hơn, sai số cho phép về kích thước chặt chẽ hơn, chiều dày thường giảm mỏng hơn, độ bền cơ học cao hơn,...), các sản phẩm thuộc nhóm này nói chung được sử dụng cho những mục đích khác với những mục đích của những bộ phận cán nóng tương ứng có thể đổi lần được của chúng, những bộ phận mà chúng ngày càng có chiều hướng thay thế. Các sản phẩm thuộc nhóm này đặc biệt được sử dụng trong sản xuất thân xe ô tô, đồ đạc bằng kim loại, đồ dùng trong nhà, lò sưởi trung tâm và đồ sản xuất các góc, khuôn và hình bằng một phương pháp nguội (hoặc tạo hình hoặc ghép hình). Chúng dễ được tráng (bằng sự mạ thiếc, mạ điện, sơn bóng, tráng men, sơn mài, sơn, phủ chất dẻo,...).

Chúng thường được xuất xưởng sau khi ủ, thường hóa hoặc xử lý nhiệt khác. Nếu chúng rất mỏng (thường dưới 0,5 mm) nếu bề mặt của chúng đã được tẩy gỉ nhằm làm cho chúng thích hợp để mạ thiếc, sơn bóng hoặc in, chúng có thể được mô tả như "tôn đen", thậm chí cả khi chúng được cuộn.

o
o o

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27 và 7209.28

Ngoài cán nguội, các sản phẩm thuộc những phân nhóm này đã qua quá trình gia công hoặc xử lý bề mặt sau:

- (1) Cán phẳng.
- (2) Ủ, tôi cứng, ram, tôi cứng bề mặt, nitrua hoá và các quá trình xử lý nhiệt tương tự nhằm cải thiện các đặc tính của kim loại;
- (3) Tẩy gỉ.
- (4) Các quá trình xử lý bề mặt đã được mô tả trong Mục (2) của đoạn thứ hai trong Chú giải cho nhóm 72.08.
- (5) Dập nổi, dập, in,... các chữ viết đơn giản, ví dụ như các nhãn hiệu.
- (6) Cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông).
- (7) Những qui trình được dùng riêng để phát hiện các khuyết tật, hư hỏng trong kim loại.

72.10 - Các sản phẩm sắt hoặc thép không hợp kim được cán phẳng, có chiều rộng từ 600mm trở lên, đã dát phủ (clad), phủ, mạ (coated) hoặc tráng (plated) (+).

The provisions of the Explanatory Note to heading 72.08 apply, *mutatis mutandis*, to the products of this heading.

Criteria for distinguishing between the cold-rolled products of this heading and the hot-rolled products of heading 72.08 are set out in the General Explanatory Note to this Chapter - see Part (IV) (B).

Because of their special properties (better surface finish, better aptitude to cold-forming, stricter tolerances, generally reduced thickness, higher mechanical strength, etc.), the products of this heading are in general used for purposes different from those of their hot-rolled counterparts, which they increasingly tend to replace. They are used, in particular, in the manufacture of automobile bodies, metal furniture, domestic appliances, central heating radiators and for producing angles, shapes and sections by a cold process (either forming or profiling). They are easy to coat (by tin-plating, electroplating, varnishing, enamelling, lacquering, painting, coating with plastics, etc.).

They are often delivered after annealing, normalising or other heat treatment. If they are very thin (generally less than 0.5 mm) and if their surface has been pickled to render them suitable for tin-plating, varnishing or printing, they may be described as "black plate", even when coiled.

o
o o

Subheading Explanatory Note.

Subheadings 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27 and 7209.28

In addition to cold-rolling, the products of these subheadings may have been subjected to the following working or surface treatments:

- (1) Flattening.
- (2) Annealing, hardening, tempering, case-hardening, nitriding and similar heat treatments to improve the properties of the metal.
- (3) Pickling.
- (4) Surface treatments described in Item (2) of the second paragraph of the Explanatory Note to heading 72.08.
- (5) Stamping, punching, printing, etc., with simple inscriptions, such as trademarks.
- (6) Cutting into rectangular (including square) shape.
- (7) Operations intended exclusively to detect flaws in the metal.

72.10 - Flat-rolled products of iron or non-alloy steel, of a width of 600 mm or more, clad, plated or coated (+).

- Được mạ hoặc tráng thiếc:
- 7210.11 - - Có chiều dày từ 0,5 mm trở lên
- 7210.12 - - Có chiều dày dưới 0,5 mm
- 7210.20 - Được mạ hoặc tráng chì, kể cả hợp kim chì thiếc
- 7210.30 - Được mạ hoặc tráng kẽm bằng phương pháp điện phân

- Được mạ hoặc tráng kẽm bằng các phương pháp khác:

- 7210.41 - - Dạng lượn sóng
- 7210.49 - - Loại khác
- 7210.50 - Được mạ hoặc tráng bằng oxit Crom hoặc bằng Crom và oxit Crom
- Được mạ hoặc tráng nhôm:
- 7210.61 - - Được mạ hoặc phủ hợp kim nhôm - kẽm
- 7210.69 - - Loại khác
- 7210.70 - Được sơn, quét vecni hoặc phủ plastic
- 7210.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm cùng một dạng sản phẩm như được mô tả trong nhóm 72.08 hoặc 72.09, nhưng để xếp vào nhóm này chúng phải được phủ, mạ hoặc tráng.

Với mục đích của nhóm này, khái niệm "được mạ, phủ, hoặc tráng" áp dụng cho những sản phẩm mà đã phải chịu một trong các xử lý được mô tả trong phần (C) (2), các mục (d) (iv), (d) (v) và (e) của Chú giải chung cho Chương này.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các sản phẩm cán phẳng phủ kim loại quý (**Chương 71**).
- (b) Các sản phẩm thuộc **nhóm 83.10**.

o
o o

Chú giải phân nhóm:

Với mục đích của các phân nhóm thuộc nhóm 72.10, các sản phẩm đã chịu hơn một quá trình trong số các quá trình tráng, mạ hoặc phủ thì sẽ được phân loại theo quá trình sau cùng. Tuy nhiên, các quá trình xử lý bề mặt bằng phương pháp hoá học, ví dụ như Crôm hoá, không được xem như quá trình sau cùng.

Các phân nhóm 7210.30, 7210.41, 7210.49

Các sản phẩm của phân nhóm, 7210.30 đã chịu sự gia công đã mô tả trong phần (IV) (C) (2) (d) (iv), phần viết lùi vào đầu dòng thứ hai của Chú giải chung cho Chương 72 và các sản phẩm của các phân nhóm 7210.41, 7210.49 đã chịu bất kỳ qui trình gia công nào trong số những qui trình gia công khác được mô tả trong phần (IV) (C) (2) (d) (iv) của Chú giải.

- Plated or coated with tin:

- 7210.11 - - Of a thickness of 0.5 mm or more
- 7210.12 - - Of a thickness of less than 0.5 mm
- 7210.20 - Plated or coated with lead, including template
- 7210.30 - Electronically plated or coated with zinc

- Otherwise plated or coated with zinc:

- 7210.41 - - Corrugated
- 7210.49 - - Other
- 7210.50 - Plated or coated with chromium oxides or with chromium and chromium oxides
- Plated or coated with aluminium:
- 7210.61 - - Plated or coated with aluminium-zinc alloys
- 7210.69 - - Other
- 7210.70 - Painted, varnished or coated with plastics
- 7210.90 - Other

This heading covers the same kind of products as described in heading 72.08 or 72.09, but, to fall in this heading, they must be clad, plated or coated.

For the purpose of this heading, the expression "clad, plated or coated" applies to the products which were subjected to one of the treatments described in Part (C) (2), Items (d) (iv), (d) (v) and (e) of the General Explanatory Note to this Chapter.

This heading **excludes**:

- (a) Flat products clad with precious metal (**Chapter 71**).
- (b) Products of **heading 83.10**.

o
o o

Subheading Explanatory Notes.

For the purpose of the subheadings of heading 72.10, products subjected to more than one type of coating, plating, or cladding are to be classified according to the last process. However, chemical surface treatments, such as chromating, are not regarded as the last process.

Subheadings 7210.30, 7210.41 and 7210.49

The products of subheading 7210.30 have been subjected to the processing described in Part (IV) (C) (2) (d) (iv), second indent of the General Explanatory Note to Chapter 72 and the products of subheadings 7210.41 and 7210.49 to any of the other processing operations described in Part (IV) (C) (2) (d) (iv) of that Explanatory Note.

Để phân biệt giữa các sản phẩm được mạ hoặc tráng kẽm bằng phương pháp điện phân và các sản phẩm được mạ hoặc tráng kẽm bằng phương pháp khác, có thể sử dụng phương pháp sau:

- Các sản phẩm trước tiên phải được xem xét hình dạng bề ngoài hoặc nếu không thì xem xét vảy kim loại bởi sự quan sát bằng mắt thường hoặc kính hiển vi.

- Nếu vảy kim loại được phát hiện, thì chúng là những sản phẩm được tráng kẽm bằng phương pháp nhúng nóng. Nếu vảy kim loại mà không bị phát hiện, ngay cả khi được phóng đại 50 lần, thì lớp tráng phải được phân tích hoá học.

- Nếu nhôm được phát hiện, hoặc chỉ được phát hiện quá 0,5%, thì chúng là những sản phẩm được tráng kẽm bằng cách nhúng chìm. Nếu không, chúng là những sản phẩm được tráng kẽm bằng phương pháp điện phân.

72.11 - Các sản phẩm sắt hoặc thép không hợp kim cán phẳng, có chiều rộng dưới 600mm, chưa dát phủ (clad), phủ, mạ (coated) hoặc tráng (plated) (+).

- Chưa được gia công quá mức cán nóng:

7211.13 - - Được cán 4 mặt hoặc ở dạng khuôn hộp kín, có chiều rộng trên 150 mm và chiều dày không dưới 4 mm, không ở dạng cuộn và không có hình dập nổi

7211.14 - - Loại khác, có chiều dày từ 4,75 mm trở lên

7211.19 - - Loại khác

- Chưa được gia công quá mức cán nguội (ép nguội):

7211.23 - - Có hàm lượng carbon dưới 0,25% tính theo trọng lượng

7211.29 - - Loại khác

7211.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm cùng loại sản phẩm được mô tả trong nhóm 72.08 hoặc 72.09, nhưng để xếp vào nhóm này, chúng phải có một chiều rộng dưới 600 mm.

Các điều khoản của các Chú giải cho các nhóm 72.08 và 72.09, với những sửa đổi phù hợp, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này ngoại trừ những sản phẩm có liên quan đến độ rộng (xem Chú giải chung cho chương này).

Các sản phẩm thuộc nhóm này gồm cả "thép tấm rộng" ("thép tấm phổ dụng") có chiều rộng trên 150 mm nhưng dưới 600 mm, và vành đai, dải.

Đai và dải thường được chế tạo bằng việc cán nóng lại các bán thành phẩm thuộc nhóm 72.07. Chúng tiếp theo có thể được cán nguội để cung cấp một sản phẩm mỏng hơn và chất lượng tốt hơn. Dải còn được sản xuất bằng cách xẻ dọc "cuộn rộng", "thép lá" hoặc "thép tấm" thuộc nhóm 72.08 hoặc 72.09.

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể được gia công (ví dụ như làm gợn sóng, làm có gân, chạm nổi, vát cạnh hoặc lượn tròn ở các cạnh mép), với điều kiện là chúng bằng cách đó không mang tính chất của các mặt hàng hoặc sản phẩm thuộc các nhóm khác.

To distinguish between products electrolytically plated or coated with zinc and products otherwise plated or coated with zinc, the following procedure can be used:

- The products are first to be examined for the presence or otherwise of spangle by visual or microscopic observations.

- If spangle is detected, they are hot-dipped zinc-coated products. If spangle is not detected, even when magnified 50 times, the coating should be chemically analysed.

- If aluminium is detected, or lead is detected in excess of 0.5 %, they are hot-dipped zinc-coated products. If not, they are electrolytically zinc-coated products.

72.11 - Flat-rolled products of iron or non-alloy steel, of a width of less than 600 mm, not clad, plated or coated (+).

- Not further worked than hot-rolled:

7211.13 - - Rolled on four faces or in a closed box pass, of a width exceeding 150 mm and a thickness of not less than 4 mm, not in coils and without patterns in relief

7211.14 - - Other, of a thickness of 4.75 mm or more

7211.19 - - Other

- Not further worked than cold-rolled (cold-reduced):

7211.23 - - Containing by weight less than 0.25 % of carbon

7211.29 - - Other

7211.90 - Other

This heading covers the same kind of products described in heading 72.08 or 72.09 but, to fall in this heading, they must be of a width of less than 600 mm.

The provisions of the Explanatory Notes to headings 72.08 and 72.09 apply, *mutatis mutandis*, to products of this heading except those relating to width (see also the General Explanatory Note to this Chapter).

Products of this heading include "wide flats" ("universal plates") of a width exceeding 150 mm but less than 600 mm, and hoop and strip.

Hoop and strip are usually produced by hot re-rolling the semi-finished products of heading 72.07. They may be subsequently cold-rolled to give a thinner product and a better quality finish. Strip is also produced by slitting "wide coil", "sheets" or "plates" of heading 72.08 or 72.09.

Products of this heading may be worked (e.g., corrugated, ribbed, chequered, embossed, bevelled or rounded at the edges), provided that they do not thereby assume the character of articles or of products of other headings.

Chúng được sử dụng cho nhiều mục đích, ví dụ như đóng đai các hộp, thùng và các đồ chứa khác; được sử dụng như nền cho việc mạ thiếc; sản xuất các ống hàn, dụng cụ (ví dụ lưỡi cưa), các góc, khuôn và hình được tạo hình nguội, băng chuyền và dây đai thiết bị, trong công nghiệp ô tô và cho việc sản xuất nhiều mặt hàng khác (bằng việc dập nổi, tạo nếp, ...).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đai xoắn bằng sắt hoặc thép, có đặc tính sử dụng để làm hàng rào (**nhóm 73.13**).

(b) Dải lượn sóng với một cạnh mép có hình răng cưa hoặc vát nghiêng, có đinh gập theo chiều dài được sử dụng để lắp ráp các bộ phận bằng gỗ (**nhóm 73.17**).

(b) Các phôi của các mặt hàng thuộc **Chương 82** (gồm cả phôi lưỡi dao cạo ở dạng dải).

o
o o

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7211.13, 7211.14, 7211.19

Xem Chú giải các phân nhóm 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53 và 7208.54.

Các phân nhóm 7211.23, 7211.29

Xem Chú giải cho các phân nhóm: 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27 và 7209.28.

72.12 - Các sản phẩm sắt hoặc thép không hợp kim cán phẳng, có chiều rộng dưới 600mm, đã dát phủ (clad), phủ, mạ (coated) hoặc tráng (plated) (+).

7212.10 - Được phủ, mạ hoặc tráng thiếc

7212.20 - Được phủ, mạ hoặc tráng kẽm bằng phương pháp điện phân

7212.30 - Được phủ, mạ hoặc tráng kẽm bằng phương pháp khác

7212.40 - Được sơn, quét vecni hoặc phủ plastic

7212.50 - Được phủ, mạ hoặc tráng bằng phương pháp khác

7212.60 - Được dát phủ

Nhóm này bao gồm cùng loại sản phẩm như được mô tả trong nhóm 72.10 nhưng để thuộc nhóm này, chúng phải có chiều rộng dưới 600 mm.

Nhóm này **không bao gồm** dải cách điện (**nhóm 85.44**).

o
o o

Chú giải phân nhóm.

Xem Chú giải cho các phân nhóm thuộc nhóm 72.10 đối với các sản phẩm đã chịu nhiều hơn một quá trình bọc, phủ, hoặc mạ.

They are used for many purposes, e.g., hooping of boxes, casks and other containers; as a basis for tin-plate; manufacture of welded tubes, tools (e.g., saw blades), cold-formed angles, shapes or sections, conveyor and machinery belting, in the automobile industry and for the production of many other articles (by stamping, folding, etc.).

The heading **does not cover**:

(a) Twisted hoop of a kind used for fencing, of iron or steel (**heading 73.13**).

(b) Corrugated strip with one edge serrated or bevelled, being corrugated nails in the length used for assembling wooden parts (**heading 73.17**).

(c) Blanks of articles of **Chapter 82** (including razor blade blanks in strips).

o
o o

Subheading Explanatory Notes.

Subheadings 7211.13, 7211.14 and 7211.19

See the Explanatory Note to subheadings 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53 and 7208.54.

Subheadings 7211.23 and 7211.29

See the Explanatory Note to subheadings 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27 and 7209.28.

72.12 - Flat-rolled products of iron or non-alloy steel, of a width of less than 600 mm, clad, plated or coated (+).

7212.10 - Plated or coated with tin

7212.20 - Electrolytically plated or coated with zinc

7212.30 - Otherwise plated or coated with zinc

7212.40 - Painted, varnished or coated with plastics

7212.50 - Otherwise plated or coated

7212.60 - Clad

This heading covers the same kind of products as described in heading 72.10 but, to fall in this heading, they must be of a width of less than 600 mm.

This heading **does not cover** insulated electric strip (**heading 85.44**).

o
o o

Subheading Explanatory Notes.

See the Explanatory Note to the subheadings of heading 72.10 in respect of products subjected to more than one type of coating, plating or cladding.

Các phân nhóm 7212.20, 7212.30

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7210.30, 7210.41, và 7210.49.

72.13 - Sắt hoặc thép không hợp kim, dạng thanh và que, ở dạng cuộn cuộn không đều, được cán nóng.

7213.10 - Có răng khía, rãnh, gân hoặc các dạng khác được tạo thành trong quá trình cán

7213.20 - Loại khác, bằng thép để cắt gọt

- Loại khác:

7213.91 - - Có đường kính mặt cắt ngang hình tròn dưới 14 mm

7213.99 - - Loại khác

Các thanh và que, được cán nóng, ở dạng cuộn cuộn không đều được định nghĩa trong Chú giải 1 (1) của chương này.

Những sản phẩm này (còn được biết như phôi để cán kéo dây) chủ yếu được sử dụng để kéo thành dây (nhóm 72.17) nhưng chúng còn được sử dụng cho những mục đích khác đặc biệt trong vật liệu xây dựng (ví dụ như lưới hàn), trong công nghiệp đai ốc và bulông, trong công nghiệp kéo nguội, và để sản xuất các que hàn.

Nhóm này còn gồm cả các thanh và que làm cốt thép của bê tông, những sản phẩm này được cán với những mẫu lồi hoặc các vết lõm (ví dụ như răng, rãnh, bích), với điều kiện hình dạng mặt cắt ngang chính của chúng tương tự với một trong các dạng hình học được định rõ trong Chú giải 1(1) của chương. Những mẫu lồi hoặc các vết lõm chỉ có mục đích để cải thiện sự liên kết với bê tông,...

Nhóm này **không bao gồm** các thanh và que của kiểu này, đã được nắn thẳng và cắt theo chiều dài (**nhóm 72.14**).

72.14 - Sắt hoặc thép không hợp kim ở dạng thanh và que khác, chưa được gia công quá mức rèn, cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn nóng, nhưng kể cả những dạng này được xoắn sau khi cán.

7214.10 - Đã qua rèn

7214.20 - Có răng khía, rãnh, gân hoặc các dạng khác được tạo thành trong quá trình cán hoặc xoắn sau khi cán

7214.30 - Loại khác, bằng thép để cắt gọt

- Loại khác:

7214.91 - - Mặt cắt ngang hình chữ nhật (trừ hình vuông)

7214.99 - - Loại khác

Các thanh và que khác được định nghĩa trong Chú giải 1 (m) cho Chương này.

Các thanh và que thuộc nhóm này thường được làm ra bởi quá trình cán nóng hoặc rèn các phôi cán thô, phôi thanh, cừ, thanh khuấy luyện, đôi khi chúng cũng được làm ra bởi các quá trình kéo nóng hoặc đúc ép nóng.

Subheadings 7212.20 and 7212.30

See the Explanatory Note to subheadings 7210.30, 7210.41 and 7210.49.

72.13 - Bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils, of iron or non-alloy steel.

7213.10 - Containing indentations, ribs, grooves or other deformations produced during the rolling process

7213.20 - Other, of free-cutting steel

- Other:

7213.91 - - Of circular cross-section measuring less than 14 mm in diameter

7213.99 - - Other

Bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils, are defined in Note 1 (1) to this Chapter.

These products (also known as wire rod) are mainly used for drawing into wire (heading 72.17) but they are also used for other purposes especially in building work (e.g., as welded netting), in the nut and bolt industry, in the cold-drawing industry, etc., and for the manufacture of welding rods.

The heading also includes bars and rods for concrete reinforcement; such products are rolled with protuberances or indentations (e.g., teeth, grooves, flanges), **provided** their general cross-sectional shape corresponds to one of the geometrical shapes defined in Chapter Note 1 (1). These protuberances or indentations must be designed solely to improve the bond with concrete, etc.

The heading **does not cover** bars and rods of this kind, straightened and cut to length (**heading 72.14**).

72.14 - Other bars and rods of iron or non-alloy steel, not further worked than forged, hot-rolled, hot-drawn or hot-extruded, but including those twisted after rolling.

7214.10 - Forged

7214.20 - Containing indentations, ribs, grooves or other deformations produced during the rolling process or twisted after rolling

7214.30 - Other, of free-cutting steel

- Other:

7214.91 - - Of rectangular (other than square) cross-section

7214.99 - - Other

Other **bars and rods** are defined in Note 1 (m) to this Chapter.

Bars and rods of this heading are usually produced by hot-rolling or forging blooms, billets, puddled bars or pilings; they are also sometimes produced by hot-drawing or hot-extrusion. In general, bars and rods can

Nhìn chung, các thanh và que có thể phân biệt được với các sản phẩm được cán, rèn hoặc kéo khác vì:

be distinguished from other rolled, forged or drawn products since:

(1) Chúng biểu hiện một dạng ngoài được hoàn thiện và chính xác hơn các thanh khuấy luyện (nhóm 72.06), thép cán thô, phiến thanh, cốt thép tròn, tấm phiến hoặc phiến tấm (nhóm 72.07). Mặt cắt ngang của chúng đồng đều và khi là hình vuông hoặc hình chữ nhật thì chúng có các cạnh rìa sắc.

(1) They present a more accurate and finished appearance than puddled bars (heading 72.06), blooms, billets, rounds, slabs and sheet bars (heading 72.07). Their cross-section is uniform and when it is square or rectangular has sharp edges.

(2) Tỷ lệ giữa chiều dày và chiều rộng của chúng lớn hơn hẳn so với những sản phẩm thuộc nhóm 72.08 hoặc 72.11.

(2) They have a greater thickness relative to their width than the products of heading 72.08 or 72.11.

Các thanh và que thuộc nhóm này chủ yếu được xuất xưởng dưới dạng các đoạn thẳng hoặc trong các bó uốn cong.

The bars and rods of this heading are mainly delivered in straight lengths or in folded bundles.

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể đã chịu các quá trình xử lý bề mặt sau đây:

The products of this heading may have been subjected to the following surface treatments:

(1) Cao gi, tẩy gỉ bằng axit, cạo và các quá trình khác nhằm bóc vảy ôxít và vỏ cứng được tạo thành trong quá trình nung kim loại.

(1) Descaling, pickling, scraping and other processes to remove the oxide scale and crust formed during the heating of metal.

(2) Lớp phủ ngoài chỉ nhằm mục đích là để bảo vệ các sản phẩm khỏi gỉ hoặc ôxy hoá khác, nhằm ngăn ngừa sự trơn trượt trong quá trình vận chuyển và làm thuận lợi cho việc vận chuyển, ví dụ như sơn có chứa chất màu hoạt tính chống gỉ như bột chì đỏ, bột kẽm, ôxít kẽm, kẽm cromat, ôxít sắt (sắt minium, bột đỏ của hiệu kim hoàn) và các lớp phủ ngoài không nhuộm màu với nền là dầu, mỡ bôi trơn, sáp, sáp paraffin, graphit, hắc ín hoặc bitum.

(2) Rough coating intended solely to protect products from rust or other oxidation, to prevent slipping during transport and to facilitate handling e.g., paints containing an active anti-rust pigment for example, red lead, zinc powder, zinc oxide, zinc chromate, iron oxide (iron minium, jewellers' rouge), and non-pigmented coatings with a basis of oil, grease, wax, paraffin wax, graphite, tar or bitumen.

(3) Lấy những phần nhỏ kim loại cho các mục đích thử nghiệm.

(3) Removal of small portions of the metal for testing purposes.

Nhóm này cũng bao gồm:

The heading also covers:

(1) Các thanh hoặc que đã được cán với những mấu lồi hay vết lõm (ví dụ như răng, rãnh, bích), **với điều kiện** là hình dạng mặt cắt ngang chính của chúng tương tự với một trong các dạng hình học được định rõ ở Chú giải 1(m) của Chương; những mấu lồi hoặc vết lõm này phải có ý định là chỉ để làm tốt hơn sự liên kết với bê tông...

(1) Bars and rods which are rolled with protuberances or indentations (e.g. teeth, grooves, flanges), **provided** their general cross-sectional shape corresponds to one of the geometrical shapes defined in Chapter Note 1 (m); these protuberances or indentations must be designed solely to improve the bond with concrete, etc.

(2) Các thanh và que đã được xoắn riêng sau khi cán, ví dụ như các thanh đã được cán với hai bích dọc trở lên, những thanh này do sự xoắn mà có dạng xoắn ốc (thép "xoắn"); và

(2) Bars and rods which have been individually twisted after rolling, e.g., bars which are rolled with two or more longitudinal flanges, which are given a spiral form by twisting (steel "twists"); and

(3) Các thanh và que có đục lỗ đơn nhằm làm việc vận chuyển được thuận tiện.

(3) Bars and rods having a single perforation to facilitate transportation.

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm**:

The heading, however, **excludes**:

(a) Những sản phẩm gồm hai hay nhiều thanh cán được xoắn với nhau (**nhóm 73.08**).

(a) Products consisting of two or more rolled bars twisted together (**heading 73.08**).

(b) Các mẩu cắt từ các thanh hoặc que với chiều dài không vượt quá kích thước lớn nhất của mặt cắt ngang (**nhóm 73.26**).

(b) Pieces cut from bars and rods with a length not exceeding the greatest cross-sectional dimension (**heading 73.26**).

72.15 - Sắt hoặc thép không hợp kim ở dạng thanh và que khác (+).

72.15 - Other bars and rods of iron or non-alloy steel (+).

7215.10 - Bảng thép dễ cắt gọt, chưa được gia công quá mức tạo hình nguội hoặc gia công kết thúc nguội

7215.10 - Of free-cutting steel, not further worked than cold-formed or cold-finished

7215.50 - Loại khác, chưa được gia công quá mức tạo hình nguội hoặc gia công kết thúc nguội

7215.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các thanh hoặc que **trừ** những thanh và que thuộc **nhóm 72.13 hoặc 72.14.**

Các thanh hoặc que thuộc nhóm này có thể:

(1) Thu được bằng sự tạo hình dáng nguội hoặc hoàn thiện nguội, có nghĩa là đã chịu một qui trình gia công nguội qua một hoặc nhiều khuôn kéo (các thanh được kéo nguội) hoặc đã chịu một quá trình mài hoặc tiện (các thanh được mài hoặc được định cỡ).

(2) Đã chịu sự gia công (ví dụ như khoan hoặc định cỡ, hoặc đã chịu các quá trình gia công bề mặt tiếp theo sau những quá trình xử lý cho phép đối với những sản phẩm thuộc nhóm 72.14, như mạ, tráng, phủ (xem phần (IV) (C) của Chú giải chung cho chương này), với điều kiện rằng bằng cách đó chúng không mang đặc tính của những mặt hàng hoặc sản phẩm thuộc các nhóm khác;

Các thanh và que đã được tạo hình dáng nguội hoặc hoàn thiện nguội, được xuất xưởng ở dạng các đoạn thẳng và do đó mà được phân biệt với dây thuộc nhóm 72.17 luôn ở dạng cuộn.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Sắt hoặc thép không hợp kim ở dạng thanh và que khác được xoắn sau khi cán nóng (**nhóm 72.14**).

(b) Những thanh và que được khoan rỗng (**nhóm 72.28**).

(c) Các sản phẩm gồm hai hay nhiều thanh cán được xoắn với nhau (**nhóm 73.08**).

(d) Sắt hoặc thép ở dạng thanh và que đã được vuốt thon (**nhóm 73.26**).

o
o o

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7215.10, 7215.50

Ngoài sự tạo hình dáng nguội hoặc sự kết thúc nguội, các sản phẩm thuộc phân nhóm này có thể đã chịu các quá trình gia công hoặc xử lý bề mặt sau:

(1) Sự nắn thẳng.

(2) Những xử lý bề mặt được mô tả trong Mục (2) của đoạn thứ hai của Chú giải cho nhóm 72.08.

(3) Dập nổi, dập, in,.. với những chữ viết đơn giản, ví dụ như những nhãn hiệu.

(4) Các qui trình được định sẵn dành riêng để phát hiện những khuyết tật (vết nứt, vết rạn...) trong kim loại.

72.16 - Sắt hoặc thép không hợp kim dạng góc, khuôn, hình (+).

7216.10 - Hình chữ U, I hoặc H, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn, có chiều cao dưới 80 mm

7215.50 - Other, not further worked than cold-formed or cold-finished

7215.90 - Other

The heading covers bars and rods **other than** those of **heading 72.13 or 72.14.**

The bars and rods of this heading may:

(1) be obtained by cold-forming or cold-finishing, i.e., have been subjected either to a cold pass through one or more dies (cold-drawn bars) or to a grinding or turning process (grinded or sized bars).

(2) have been subjected to working (such as drilling or sizing, or to further surface treatments than are allowed for products of heading 72.14, such as plating, coating, or cladding (see Part (IV) (C) of the General Explanatory Note to this Chapter), provided that they do not thereby assume the character of articles or of products falling within other headings;

Bars and rods, cold-formed or cold-finished, are delivered in straight lengths and can therefore be distinguished from wire of heading 72.17 which is always in coils.

The heading **excludes:**

(a) Other bars and rods of iron or non-alloy steel twisted after hot-rolling (**heading 72.14**).

(b) Hollow drill bars and rods (**heading 72.28**).

(c) Products consisting of two or more rolled bars twisted together (**heading 73.08**).

(d) Tapered bars and rods of iron or steel (**heading 73.26**).

o
o o

Subheading Explanatory Note.

Subheadings 7215.10 and 7215.50

In addition to cold-forming or cold-finishing, the products of these subheadings may have been subjected to the following working or surface treatments:

(1) Straightening.

(2) Surface treatments described in Item (2) of the second paragraph of the Explanatory Note to heading 72.08.

(3) Stamping, punching, printing, etc., with simple inscriptions, such as trademarks.

(4) Operations intended exclusively to detect flaws in the metal.

72.16 - Angles, shapes and sections of iron or non-alloy steel (+).

7216.10 - U, I or H sections, not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded, of a height of less than 80 mm

- Hình chữ L hoặc chữ T, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn, có chiều cao dưới 80 mm: - L or T sections, not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded, of a height of less than 80 mm:

7216.21 - - Hình chữ L 7216.21 - - L sections

7216.22 - - Hình chữ T 7216.22 - - T sections

- Hình chữ U, I hoặc H, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn có chiều cao từ 80 mm trở lên: - U, I or H sections, not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded of a height of 80 mm or more:

7216.31 - - Hình chữ U 7216.31 - - U sections

7216.32 - - Hình chữ I 7216.32 - - I sections

7216.33 - - Hình chữ H 7216.33 - - H sections

7216.40 - Hình chữ L hoặc chữ T, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn, có chiều cao từ 80 mm trở lên 7216.40 - L or T sections, not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded, of a height of 80 mm or more

7216.50 - Góc, khuôn và hình khác, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn qua khuôn 7216.50 - Other angles, shapes and sections, not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded

- Góc, khuôn và hình khác, chưa được gia công quá mức tạo hình nguội hoặc gia công kết thúc nguội: - Angles, shapes and sections, not further worked than cold-formed or cold-finished:

7216.61 - - Thu được từ các sản phẩm cán phẳng 7216.61 - - Obtained from flat-rolled products

7216.69 - - Loại khác 7216.69 - - Other

- Loại khác:

- Other:

7216.91 - - Được tạo hình nguội hoặc gia công kết thúc nguội từ các sản phẩm cán phẳng 7216.91 - - Cold-formed or cold-finished from flat-rolled products

7216.99 - - Loại khác 7216.99 - - Other

Góc, khuôn và hình được định rõ trong Chú giải 1(n) của Chương này. **Angles, shapes and sections** are defined in Note 1 (n) to this Chapter.

Các mặt cắt phổ biến nhất xếp vào nhóm này là mặt cắt hình chữ H, I, T, ômega hoa (Ω), Z và U (gồm cả thép chữ U), các góc tù, nhọn và vuông (L). Các góc có thể vuông hoặc lượn tròn, các nhánh có thể bằng hoặc không bằng nhau, và các cạnh mép có thể được hoặc không được làm hình bình cầu (các góc có hình bình cầu hoặc các dầm dẹt trong ngành đóng tàu). The sections most commonly falling in this heading are H, I, T, capital omega, Z and U (including channels), obtuse, acute and right (L) angles. The comers may be square or rounded, the limbs equal or unequal, and the edges may or may not be "bulbed" (bulb angles or shipbuilding beams).

Các góc, khuôn và hình, mặt cắt thường được làm ra bởi các phương pháp cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn nóng qua khuôn hoặc rèn nóng hay rèn các phôi cán thô hoặc phôi dạng thanh. Angles, shapes and sections are usually produced by hot-rolling, hot-drawing, hot-extrusion or hot-forging or forging blooms or billets.

Nhóm này bao gồm cả những mặt hàng đã được tạo hình dáng nguội hoặc hoàn thiện nguội (bằng phương pháp kéo nguội, ...) và còn bao gồm các góc, khuôn và hình được làm bởi quá trình tạo hình dáng trên một máy cán chữ hoặc bởi sự tạo dáng các tấm mỏng, tấm hoặc dải trên một máy dập. Những loại được gọi là "tấm mỏng và tấm phiến có gân" có tiết diện góc cạnh cũng được phân loại ở đây. The heading includes goods which have been cold-formed or cold-finished (by cold-drawing, etc.) and also covers angles, shapes and sections made by forming on a roll type machine or by forming sheets, plates or strip on a press. So-called "ribbed sheets and plates" having an angular profile are also classified here.

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể đã chịu quá trình gia công như khoan, dập hoặc xoắn hoặc đã chịu sự xử lý bề mặt như bọc, phủ hoặc mạ - xem phần (IV) (C) của Chú giải chung cho chương này, với điều kiện bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm thuộc các nhóm khác. The products of this heading may have been subjected to working such as drilling, punching or twisting or to surface treatment such as coating, plating or cladding - see Part IV (C) of the General Explanatory Note to this Chapter, **provided** they do not thereby assume the character of articles or of products falling in other headings.

Những góc, khuôn và hình, có khối lượng nặng hơn (ví dụ như dầm, xà, trụ cột và thanh dầm) được sử dụng trong các công trình xây dựng cầu, toà nhà, cầu tạo tàu thuyền,...; những sản phẩm nhẹ hơn được sử dụng trong sản xuất các nông cụ, máy móc, thiết bị, ô tô, hàng rào, đồ đạc, cửa trượt hoặc các đường ray mảnh chắn, gong ô dù và nhiều mặt hàng khác.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các góc, khuôn và hình được hàn, và các tấm cọc cừ (**nhóm 73.01**), và vật liệu xây dựng đường ray xe điện và xe lửa (**nhóm 73.02**).

(b) Các mặt hàng được chuẩn bị để sử dụng trong cấu kiện công trình (**nhóm 73.08**).

o
o o

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7216.10, 7216.21, 7216.22, 7216.31, 7216.32, 7216.33, 7216.40

Nhằm phân loại các mặt cắt hình chữ **U, I, H, L** hoặc **T** trong những phân nhóm này, chiều cao được xác định như sau:

- Các mặt cắt hình chữ **U, I**, hoặc **H**: Khoảng cách giữa các mặt ngoài của hai mặt song song.
- Các mặt cắt hình **L**: Chiều cao của cạnh ngoài lớn nhất.
- Các mặt cắt hình **T**: Tổng chiều cao của mặt cắt.

Mặt cắt **hình chữ I** (bích hẹp hoặc bích trung bình) là một sản phẩm với những bích (gờ) có chiều rộng không quá 0,66 lần chiều cao của mặt cắt và dưới 300 mm.

Các phân nhóm 7216.10, 7216.21, 7216.22, 7216.31, 7216.32, 7216.33, 7216.40 và 7216.50

Những điều khoản của Chú giải 72.14 liên quan đến các xử lý bề mặt cũng được áp dụng cho những sản phẩm của những phân nhóm này.

Các phân nhóm 7216.61 và 7216.69

Xem chú giải cho các phân nhóm 7215.10, 7215.50.

72.17 - Dây của sắt hoặc thép không hợp kim (+).

7217.10 - Không được mạ hoặc tráng, đã hoặc chưa được đánh bóng

7217.20 - Được mạ hoặc tráng kẽm

7217.30 - Được mạ hoặc tráng kim loại cơ bản khác

7217.90 - Loại khác

Dây thuộc nhóm này được định nghĩa trong Chú giải 1(o) của chương này.

Dây phần lớn được làm ra từ các thanh hoặc que được cán nóng thuộc nhóm 72.13 bằng cách kéo chúng qua một khuôn nhưng cũng có thể thu được bằng bất kỳ quá trình tạo hình đáng ngờ nào khác (ví dụ cán nguội). Dây biểu hiện ở dạng cuộn (với dạng cuộn không xoắn

The heavier angles, shapes and sections (e.g., girders, beams, pillars and joists) are used in the construction of bridges, buildings, ships, etc.; lighter products are used in the manufacture of agricultural implements, machinery, automobiles, fences, furniture, sliding door or curtain tracks, umbrella ribs and numerous other articles.

The heading **does not cover**:

(a) Welded angles, shapes and sections, and sheet piling (**heading 73.01**), and railway or tramway track construction material (**heading 73.02**).

(b) Articles prepared for use in structures (**heading 73.08**).

o
o o

Subheading Explanatory Notes.

Subheadings 7216.10, 7216.21, 7216.22, 7216.31, 7216.32, 7216.33 and 7216.40

In order to classify **U, I, H, L** or **T** sections in these subheadings, the height should be determined as follows:

- **U, I** or **H** sections: the distance between the external surfaces of the two parallel planes.
- **L** sections: the height of the largest external side.
- **T** sections: the total height of the section.

An **I section** (narrow or medium flange) is a product with flanges of a width not exceeding 0.66 of the height of the section and less than 300 mm.

Subheadings 7216.10, 7216.21, 7216.22, 7216.31, 7216.32, 7216.33, 7216.40 and 7216.50

The provisions of the Explanatory Note to heading 72.14 concerning surface treatments also apply to the products of these subheadings.

Subheadings 7216.61 and 7216.69

See the Explanatory Note to subheadings 7215.10 and 7215.50.

72.17 - Wire of iron or non-alloy steel (+).

7217.10 - Not plated or coated, whether or not polished

7217.20 - Plated or coated with zinc

7217.30 - Plated or coated with other base metals

7217.90 - Other

Wire of this heading is defined in Note 1 (o) to this Chapter.

Wire is mostly produced from hot-rolled bars and rods of heading 72.13 by drawing them through a die but may also be obtained by any other cold-forming process (e.g., cold-rolling). Wire is presented in coils (with non-

ốc hoặc cuộn theo đường xoắn ốc, có hoặc không có trục đỡ).

Dây mà đã được gia công (ví dụ: bằng cách tạo nếp uốn) vẫn thuộc nhóm này, với điều kiện bằng cách đó nó không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của các nhóm khác.

Dây được bao phủ bởi một vật liệu như vật liệu dệt nơi mà lõi sắt hoặc thép là một yếu tố cần thiết và vật liệu khác chỉ đóng vai trò như một lớp phủ (ví dụ dây sắt hoặc thép để sản xuất khung mũ (dây cho hiệu làm mũ), và các cuống cho hoa nhân tạo hoặc ống cuốn tóc) cũng được phân loại trong nhóm này.

Dây được đưa vào sử dụng nhiều ví dụ như sản xuất vật liệu làm hàng rào, lưới thép mịn, lưới đan, đinh, dây thùng, đinh ghim, kim, dụng cụ và lò xo.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sợi trộn kim loại (**nhóm 56.05**), dây xe hoặc dây thừng được gia cố với dây (**nhóm 56.07**).

(b) Dây bện tao, dây thùng, dây cáp và các sản phẩm tương tự thuộc **nhóm 73.12**.

(c) Dây thép gai, dây dệt đơn xoắn (có gai hoặc không) được dùng cho các vật liệu làm hàng rào (**nhóm 73.13**).

(d) Dây đôi như được sử dụng để làm bộ go máy dệt và được tạo thành bởi việc hàn (bằng hợp kim dễ nóng chảy) hai nhánh dây lại với nhau sau khi kéo, dây được xoắn vào các lỗ khâu hoặc các vòng tại một hoặc cả hai đầu để buộc (**nhóm 73.26**).

(e) Các điện cực hàn đã được phủ, (**nhóm 83.11**)

(f) Dây có răng để sử dụng như kim chải, (kim chải bằng thép hoàn toàn) (**nhóm 84.48**).

(g) Dây cách điện (gồm cả dây tráng men) (**nhóm 85.44**).

(h) Dây đàn cho các nhạc cụ (**nhóm 92.09**).

aligned spirals or with aligned spirals, with or without support).

Wire which has been worked (e.g., by crimping) remains in this heading, provided it does not thereby assume the character of articles or of products of other headings.

Wire covered with a material such as textile where the iron or steel core is the essential element and the other material serves solely as covering (e.g., iron and steel wire for the manufacture of hat frames (milliners' wire), and stems for artificial flowers or hair curlers) is also classified in this heading.

Wire is put to very many uses, e.g., manufacture of fencing, gauze, netting, nails, rope, pins, needles, tools and springs.

The heading **does not cover**:

(a) Metallised yam (**heading 56.05**), twine or cord reinforced with wire (**heading 56.07**).

(b) Stranded wire, ropes, cables and the like of **heading 73.12**.

(c) Barbed wire; twisted single flat wire (barbed or not) of a kind used for fencing (**heading 73.13**).

(d) "Duplex" wire as used for making textile loom healds and formed by soldering together two wire strands after drawing, wire twisted into eyelets or loops at one or both ends for tying (**heading 73.26**).

(e) Coated welding electrodes, etc. (**heading 83.11**).

(f) Saw-toothed wire for use as card clothing (all-steel card clothing) (**heading 84.48**).

(g) Insulated electric wire (including enamelled wire) (**heading 85.44**).

(h) Musical instrument strings (**heading 92.09**).

o
o o

o
o o

Chú giải phân nhóm.

Xem chú giải cho các phân nhóm thuộc nhóm 72-10 đối với những sản phẩm đã qua trên một qui trình trong các qui trình phủ, bọc, mạ.

PHÂN CHƯƠNG III

THÉP KHÔNG GỈ

TỔNG QUÁT

Thép chịu nhiệt, thép chống rão và bất cứ loại thép nào phù hợp với tiêu chuẩn quy định tại Chú giải 1(e) chương này được phân loại là thép không gỉ.

Do có độ chống gỉ cao nên thép không gỉ được đưa vào sử dụng phạm vi rất rộng rãi ví dụ: trong nhà máy sản xuất thiết bị giảm thanh, bộ chuyển đổi xúc tác hoặc bình chứa biến áp.

Phân chương này bao gồm thép không gỉ theo các dạng được nêu tại nhóm 72.18 tới 72.23.

Subheading Explanatory Note.

See the Explanatory Note to the subheadings, of heading 72.10 in respect of products subjected to more than one type of coating, plating or cladding.

Sub-Chapter III

STAINLESS STEEL

GENERAL

Heat-resisting steel, creep-resisting steel and any other steel complying with the specified criteria in Note 1 (e) to this Chapter are to be classified as stainless steel.

Because of its high resistance to corrosion, stainless steel is put to a very wide range of uses, e.g., in the manufacture of silencers, catalytic converters or transformer tanks.

This sub-Chapter covers stainless steel in the forms mentioned in headings 72.18 to 72.23.

72.18 - Thép không gỉ ở dạng thỏi đúc hoặc dạng thô khác; bán thành phẩm của thép không gỉ.

7218.10 - Ở dạng thỏi đúc và các dạng thô khác

- Loại khác:

7218.91 -- Có mặt cắt ngang hình chữ nhật (trừ hình vuông)

7218.99 -- Loại khác

Những điều khoản của Chú giải cho các nhóm 72.06 và 72.07, với những sửa đổi thích hợp áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

72.19 - Các sản phẩm của thép không gỉ cán phẳng, có chiều rộng từ 600 mm trở lên (+).

- Chưa được gia công quá mức cán nóng, ở dạng cuộn:

7219.11 -- Có chiều dày trên 10 mm

7219.12 -- Chiều dày từ 4,75 mm đến 10 mm

7219.13 -- Chiều dày từ 3 mm đến dưới 4,75 mm

7219.14 -- Chiều dày dưới 3 mm

- Chưa được gia công quá mức cán nóng, không ở dạng cuộn:

7219.21 -- Chiều dày trên 10 mm

7219.22 -- Chiều dày từ 4,75 mm đến 10 mm

7219.23 -- Chiều dày từ 3 mm đến dưới 4,75 mm

7219.24 -- Chiều dày dưới 3 mm

- Chưa gia công quá mức cán nguội (ép nguội):

7219.31 -- Chiều dày từ 4,75 mm trở lên

7219.32 -- Chiều dày từ 3 mm đến 4,75 mm

7219.33 -- Chiều dày trên 1 mm đến dưới 3 mm

7219.34 -- Chiều dày 0,5 mm đến 1 mm

7219.35 -- Chiều dày dưới 0,5 mm

7219.90 - Loại khác

Những điều khoản của các Chú giải cho các nhóm 72.08 đến 72.10, với những sửa đổi thích hợp, áp dụng cho những sản phẩm thuộc nhóm này.

o
o o

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7219.11, 7219.12, 7219.13, 7219.14, 7219.21, 7219.22, 7219.23, và 7219.24

72.18 - Stainless steel in ingots or other primary forms; semi-finished products of stainless steel.

7218.10 - Ingots and other primary forms

- Other:

7218.91 -- Of rectangular (other than square) cross-section

7218.99 -- Other

The provisions of the Explanatory Note to headings 72.06 and 72.07 apply, *mutatis mutandis*, to the products of this heading.

72.19 - Flat-rolled products of stainless steel, of a width of 600 mm or more (+).

- Not further worked than hot-rolled, in coils:

7219.11 -- Of a thickness exceeding 10 mm

7219.12 -- Of a thickness of 4.75 mm or more but not exceeding 10 mm

7219.13 -- Of a thickness of 3 mm or more but less than 4.75 mm

7219.14 -- Of a thickness of less than 3 mm

- Not further worked than hot-rolled, not in coils:

7219.21 -- Of a thickness exceeding 10 mm

7219.22 -- Of a thickness of 4.75 mm or more but not exceeding 10 mm

7219.23 -- Of a thickness of 3 mm or more but less than 4.75 mm

7219.24 -- Of a thickness of less than 3 mm

- Not further worked than cold-rolled (cold-reduced):

7219.31 -- Of a thickness of 4.75 mm or more

7219.32 -- Of a thickness of 3 mm or more but less than 4.75 mm

7219.33 -- Of a thickness exceeding 1 mm but less than 3 mm

7219.34 -- Of a thickness of 0.5 mm or more but not exceeding 1

7219.35 -- Of a thickness of less than 0.5 mm

7219.90 - Other

The provisions of the Explanatory Notes to headings 72.08 to 72.10 apply, *mutatis mutandis*, to the products of this heading.

o
o o

Subheading Explanatory Notes.

Subheadings 7219.11, 7219.12, 7219.13, 7219.14, 7219.21, 7219.22, 7219.23 and 7219.24

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53 và 7208.54.

See the Explanatory Note to subheadings 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53 and 7208.54.

Các phân nhóm 7219.31, 7219.32, 7219.33, 7219.34 và 7219.35

Subheadings 7219.31, 7219.32, 7219.33, 7219.34 and 7219.35

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27, 7209.28.

See the Explanatory Note to subheadings 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27 and 7209.28.

72.20 - Các sản phẩm thép không gỉ được cán phẳng, có chiều rộng dưới 600 mm (+)

72.20 - Flat-rolled products of stainless steel, of a width of less than 600 mm (+).

- Chưa được gia công quá mức cán nóng:

- Not further worked than hot-rolled:

7220.11 - - Chiều dày từ 4,75 mm trở lên

7220.11 - - Of a thickness of 4.75 mm or more

7220.12 - - Chiều dày dưới 4,75 mm:

7220.12 - - Of a thickness of less than 4.75 mm

7220.20 - Chưa được gia công quá mức cán nguội (ép nguội)

7220.20 - Not further worked than cold-rolled (cold-reduced)

7220.90 - Loại khác

7220.90 - Other

Những điều khoản của Chú giải cho nhóm 72.11 hoặc 72.12, với những sửa đổi thích hợp, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

The provisions of the Explanatory Note to heading 72.11 or 72.12 apply, *mutatis mutandis*, to the products of this heading.

o
o o

o
o o

Chú giải phân nhóm.

Subheading Explanatory Notes.

Các phân nhóm 7220.11 và 7220.12

Subheadings 7220.11 and 7220.12

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53, 7208.54.

See the Explanatory Note to subheadings 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53 and 7208.54.

Phân nhóm 7220.20

Subheading 7220.20

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27 và 7209.28.

See the Explanatory Note to subheadings 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27 and 7209.28.

72.21 - Thanh và que thép không gỉ được cán nóng, dạng cuộn cuộn không đều.

72.21 - Bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils, of stainless steel.

Những điều khoản của Chú giải cho nhóm 72.13, với những sửa đổi thích hợp, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

The provisions of the Explanatory Note to heading 72.13 apply, *mutatis mutandis*, to the products of this heading.

72.22 - Thép không gỉ dạng thanh và que khác; thép không gỉ ở dạng góc, khuôn và hình khác (+).

72.22 - Other bars and rods of stainless steel; angles, shapes and sections of stainless steel (+).

- Dạng thanh và que, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn qua khuôn:

- Bars and rods, not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded:

7222.11 - - Có mặt cắt ngang hình tròn

7222.11 - - Of circular cross-section

7222.19 - - Loại khác

7222.19 - - Other

7222.20 - Dạng thanh và que, chưa được gia công tạo hình nguội hoặc gia công kết thúc nguội

7222.20 - Bars and rods, not further worked than cold-formed or cold-finished

7222.30 - Các thanh và que khác

7222.30 - Other bars and rods

7222.40 - Các dạng góc, khuôn và hình

7222.40 - Angles, shapes and sections

Những điều khoản của Chú giải cho các nhóm 72.14 đến 72.16, với những sửa đổi thích hợp, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

o
o o

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 7222.20

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7215.10, 7215.50.

72.23 - Dây thép không gỉ.

Những điều khoản của chú giải cho nhóm 72.17, với những sửa đổi thích hợp, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm** dây thép không gỉ mảnh vô trùng sử dụng cho chỉ phẫu thuật (**nhóm 30.06**).

PHÂN CHƯƠNG IV

THÉP HỢP KIM KHÁC; CÁC DẠNG THANH, QUE RỒNG BẰNG THÉP HỢP KIM HOẶC KHÔNG HỢP KIM

TỔNG QUÁT

Thép hợp kim khác được định nghĩa tại chú giải 1 (f) chương này và **các dạng thanh, que rồng** tại Chú giải 1(p) chương này.

Phân chương này bao gồm thép hợp kim loại trừ thép không gỉ, ở các dạng thỏi hoặc dạng thô khác, các bán sản phẩm (ví dụ: cán thô, thỏi, cốt thép tròn, tấm, thanh, mảnh được tạo thành bằng phương pháp rèn), các sản phẩm cán phẳng có hoặc không ở dạng cuộn (được gọi là các tấm dát mỏng rộng, cuộn khổ rộng, tấm, miếng hoặc dải), thanh và que, góc, khuôn hoặc hình, hoặc dây.

Tất cả các sản phẩm này có thể đã được gia công với **điều kiện** là chúng không có các đặc tính của sản phẩm thuộc các nhóm khác (xem Chú giải các nhóm 72.06 tới 72.17).

Các kim loại thường có nhất trong thép hợp kim khác là mangan, niken, crom, vonfram, molipden, vanadi và coban; chất phụ gia phi kim loại thông thường nhất là silic. Các vật liệu hợp kim này tạo cho thép các đặc tính riêng biệt, ví dụ: chống va đập và hao mòn (ví dụ: thép mangan); cải thiện tính chất điện (thép silic); cải thiện tính chất ram tốt hơn (ví dụ: thép vanadi); hoặc tăng tốc độ cắt (ví dụ: thép crom-vonfram).

Các thép hợp kim khác được sử dụng cho nhiều mục đích yêu cầu chất lượng đặc biệt (ví dụ: Tính bền, độ cứng cao, tính đàn hồi, sức bền) ví dụ: vũ khí, dụng cụ và dao kéo và máy móc.

Thép hợp kim phân chương này bao gồm:

(1) Thép cơ khí và xây dựng hợp kim thường chứa các thành phần sau: crom, mangan, molipden, niken, Silicon và vanadi.

The provisions of the Explanatory Notes to headings 72.14 to 72.16 apply, *mutatis mutandis*, to the products of this heading.

o
o o

Subheading Explanatory Note.

Subheading 7222.20

See the Explanatory Note to subheadings 7215.10 and 7215.50.

72.23 - Wire of stainless steel.

The provisions of the Explanatory Note to heading 72.17 apply, *mutatis mutandis*, to the products of this heading.

The heading **does not cover** very fine sterile stainless steel wire used for surgical sutures (**heading 30.06**).

Sub-Chapter IV

OTHER ALLOY STEEL; HOLLOW DRILL BARS AND RODS, OF ALLOY OR NON-ALLOY STEEL

GENERAL

Other alloy steel is defined in Note 1 (f) to this Chapter and **hollow drill bars and rods** in Note 1 (p) to this Chapter.

This sub-Chapter covers alloy steel other than stainless steel, in the form of ingots or other primary forms, semi-finished products (e.g., blooms, billets, rounds, slabs, sheet bars, pieces roughly shaped by forging), flat-rolled products, whether or not in coils (so-called wide-flats, wide coil, sheets, plates or strip), bars and rods, angles, shapes or sections, or wire.

All these products may be worked **provided** that they do not thereby assume the character of articles or of products falling in other headings (see the Explanatory Notes to headings 72.06 to 72.17).

The metals most commonly present in other alloy steel are manganese, nickel, chromium, tungsten (vonfram), molybdenum, vanadium and cobalt; the most common non-metal additive is silicon. These alloying materials confer special properties to the steel, e.g., resistance to shock and wear (e.g., manganese steels); improved electrical qualities (silicon steels); improved tempering qualities (e.g., vanadium steels); or increased cutting speed (e.g., chrome-tungsten steels).

Other alloy steels are used for many purposes requiring special qualities (e.g., durability, increased hardness, resilience, strength), for example, in armaments, tools and cutlery, and machinery.

Alloy steels of this sub-Chapter include:

(1) Alloy engineering and structural steels usually containing the following elements: chromium, manganese, molybdenum, nickel, silicon and vanadium.

- (2) Thép hợp kim cải thiện độ bền kéo và đặc tính hàn chứa một số lượng riêng rất nhỏ của Bo (hàm lượng 0.0008% hoặc lớn hơn) hoặc niobi (hàm lượng 0.06% hoặc lớn hơn). (2) Alloy steels having improved tensile strength and welding properties containing in particular very small quantities of boron (0.0008 % or more by weight) or of niobium (0.06 % or more by weight).
- (3) Thép hợp kim chứa crom hoặc đồng chịu được thời tiết. (3) Alloy steels, containing chromium or copper, which are weather resistant.
- (4) Thép hợp kim được gọi là tấm “nam châm” (có sự tổn thất từ tính thấp) thường chứa từ 3% - 4% silic và có thể cả nhôm. (4) Alloy steels for so-called “magnetic” sheets (having a low magnetic loss) generally containing 3 to 4 % of silicon and possibly aluminium.
- (5) Thép hợp kim dễ cắt gọt không chỉ phù hợp với các yêu cầu của chú giải 1 (f) mà còn chứa ít nhất một trong các thành phần sau: chì, lưu huỳnh, selen, telur hoặc bitmut. (5) Free-cutting alloy steels which not only conform to the requirements of Note 1 (f) but also contain at least one of the following elements: lead, sulphur, selenium, tellurium or bismuth.
- (6) Thép chịu lực hợp kim (thường chứa crom). (6) Alloy bearing steels (generally containing chromium).
- (7) Thép lò so hợp kim magiê-silic (chứa magiê, Silicon và có thể có cả crom hoặc molipden) và các loại thép lò so hợp kim khác. (7) Alloy manganese silicon spring steels (containing manganese, silicon and possibly chromium or molybdenum) and other alloy steels for springs.
- (8) Thép hợp kim không có từ tính chống va đập và mài mòn, có lượng magiê cao. (8) Non-magnetic alloy steels resistant to shock and abrasion, having a high manganese content.
- (9) Thép gió: thép hợp kim chứa ít nhất 2 trong 3 nguyên tố molybden, vonfram và vanadi với hàm lượng tổng cộng từ 7% trở lên tính theo trọng lượng, carbon từ 0,6% trở lên tính theo trọng lượng và crom từ 3% đến 6% tính theo trọng lượng, có hoặc không có các nguyên tố hợp kim khác. (9) High speed steels: alloy steels containing, with or without other alloy elements, at least two of the three elements molybdenum, tungsten and vanadium with a combined content by weight of 7 % or more, 0.6 % or more of carbon and 3 to 6 % of chromium.
- (10) Thép làm dụng cụ không biến dạng: thường chứa hàm lượng 12% crom hoặc lớn hơn tính theo trọng lượng và 2% cacbon hoặc lớn hơn tính theo trọng lượng. (10) Non-distorting tool steels: containing generally by weight 12 % or more of chromium and 2 % or more of carbon.
- (11) Thép làm dụng cụ hợp kim khác. (11) Other alloy tool steels.
- (12) Thép từ tính vĩnh cửu chứa nhôm, nicken và coban. (12) Permanent magnet steels containing aluminium, nickel, and cobalt.
- (13) Thép hợp kim không từ tính thể hiện đặc tính là chứa lượng magiê hoặc nicken, loại trừ các loại bao gồm tại Phụ chương III. (13) Non-magnetic alloy steels which are characterised by their manganese or nickel content, other than those covered by sub-Chapter III.
- (14) Thép dùng làm que điều khiển trong lò phản ứng hạt nhân (có hàm lượng Bo cao). (14) Steels for control rods in nuclear reactors (with high boron content).

Phân chương này cũng bao gồm các thanh và que rỗng bằng thép hợp kim hoặc không hợp kim (**nhóm 72.28**).

This sub-Chapter also includes hollow drill bars and rods, of alloy or non-alloy steel (**heading 72.28**).

72.24 - Thép hợp kim khác ở dạng thỏi đúc hoặc dạng thô khác; các bán thành phẩm bằng thép hợp kim khác

72.24 - Other alloy steel in ingots or other primary forms; semi-finished products of other alloy steel.

7224.10 - Ở dạng thỏi đúc và dạng thô khác

7224.10 - Ingots and other primary forms

7224.90 - Loại khác

7224.90 - Other

Những điều khoản của Chú giải cho các nhóm 72.06 và 72.07, với những sửa đổi thích hợp, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

The provisions of the Explanatory Note to headings 72.06 and 72.07 apply, *mutatis mutandis*, to the products of this heading.

72.25 - Thép hợp kim khác được cán phẳng, có chiều rộng từ 600 mm trở lên (+).

72.25 - Flat-rolled products of other alloy steel, of a width of 600 mm or more (+).

- Bằng thép silic kỹ thuật điện:

- Of silicon-electrical steel:

7225.11 - - Các hạt (cấu trúc tế vi) kết tinh có định hướng

7225.11 - - Grain-oriented

| | |
|---|--|
| 7225.19 -- Loại khác | 7225.19 -- Other |
| 7225.30 - Loại khác, chưa được gia công quá mức cán nóng, ở dạng cuộn | 7225.30 - Other, not further worked than hot-rolled, in coils |
| 7225.40 - Loại khác, chưa được gia công quá mức cán nóng, không ở dạng cuộn | 7225.40 - Other, not further worked than hot-rolled, not in coils |
| 7225.50 - Loại khác, chưa được gia công quá mức cán nguội (ép nguội) | 7225.50 - Other, not further worked than cold-rolled (cold-reduced) |
| - Loại khác: | - Other: |
| 7225.91 -- Được mạ hoặc tráng kẽm bằng phương pháp điện phân | 7225.91 -- Electrolytically plated or coated with zinc |
| 7225.92 -- Được mạ hoặc tráng kẽm bằng phương pháp khác | 7225.92 -- Otherwise plated or coated with zinc |
| 7225.99 -- Loại khác: | 7225.99 -- Other |
| Những điều khoản của Chú giải cho các nhóm 72.08 đến 72.10, với những sửa đổi thích hợp, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này. | The provisions of the Explanatory Notes to headings 72.08 to 72.10 apply, <i>mutatis mutandis</i> , to the products of this heading. |

o
o o

o
o o

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7225.30 và 7225.40

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53, 7208.54.

Phân nhóm 7225.50

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27, 7209.28.

Các phân nhóm 7225.91 và 7225.92

Xem Chú giải các phân nhóm 7210.30, 7210.41 và 7210.49

72.26 - Sản phẩm của thép hợp kim khác được cán phẳng, có chiều rộng dưới 600 mm (+).

- Bằng thép silic kỹ thuật điện:

7226.11 -- Các hạt tinh thể (cấu trúc tế vi) có định hướng:

7226.19 -- Loại khác:

7226.20 - Bằng thép gió

- Loại khác:

7226.91 -- Chưa được gia công quá mức cán nóng

7226.92 -- Chưa được gia công quá mức cán nguội (ép nguội)

7226.99 -- Loại khác

Những điều khoản của Chú giải cho nhóm 72.11 và 72.12, với những sửa đổi thích hợp, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

Chú giải phân nhóm.

Subheading Explanatory Notes.

Subheadings 7225.30 and 7225.40

See the Explanatory Note to subheadings 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53 and 7208.54.

Subheading 7225.50

See the Explanatory Note to subheadings 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27 and 7209.28.

Subheadings 7225.91 and 7225.92

See the Explanatory Note to subheadings 7210.30, 7210.41 and 7210.49.

72.26 - Flat-rolled products of other alloy steel, of a width of less than 600 mm (+).

- Of silicon-electrical steel:

7226.11 -- Grain-oriented

7226.19 -- Other

7226.20 - Of high speed steel

- Other:

7226.91 -- Not further worked than hot-rolled

7226.92 -- Not further worked than cold-rolled (cold-reduced)

7226.99 -- Other

The provisions of the Explanatory Note to heading 72.11 and 72.12 apply, *mutatis mutandis*, to the products of this heading.

Subheading Explanatory Notes.

Phân nhóm 7226.91

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53, 7208.54.

Phân nhóm 7226.92

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27, 7209.28

72.27 - Các dạng thanh và que, của thép hợp kim khác, được cán nóng, dạng cuộn không đều.

7227.10 - Bằng thép gió

7227.20 - Bằng thép mangan- silic

7227.90 - Loại khác

Những điều khoản của Chú giải cho nhóm 72.13, với những sửa đổi thích hợp áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

72.28 - Các dạng thanh và que khác bằng thép hợp kim khác; các dạng góc, khuôn và hình, bằng thép hợp kim khác; thanh và que rỗng, bằng thép hợp kim hoặc không hợp kim.

7228.10 - Ở dạng thanh và que, bằng thép gió

7228.20 - Ở dạng thanh và que, bằng thép silic-mangan

7228.30 - Dạng thanh và que khác, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn

7228.40 - Các loại thanh và que khác, chưa gia công quá mức rèn

7228.50 - Các loại thanh và que khác, chưa được gia công quá mức cán nguội hoặc gia công kết thúc nguội

7228.60 - Các loại thanh và que khác

7228.70 - Các dạng góc, khuôn và hình

7228.80 - Thanh và que rỗng

(A) CÁC DẠNG THANH VÀ QUE KHÁC; CÁC DẠNG GÓC, KHUÔN VÀ HÌNH

Những điều khoản của các Chú giải cho các nhóm 72.14 đến 72.16, với những sửa đổi thích hợp, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

(B) CÁC DẠNG THANH VÀ QUE KHOAN RỖNG

Thanh và que khoan rỗng được định nghĩa trong Chú giải 1(p) của chương này. Chúng còn được biết như là thép làm mũi khoan.

Thép làm mũi khoan được làm ra bằng cách khoan xuyên qua các thỏi thép hợp kim hoặc không hợp kim, những thỏi mà sau đó được cán lại. Những mặt cắt thông thường có hình tròn, hình lục giác, bát giác hoặc một phần tư bát giác (hình vuông với các góc bị xén bỏ). Thép này có thể được cắt thành các mẫu ngắn để sản xuất các mũi khoan, những mũi khoan này xếp vào nhóm 82.07; Chúng còn được sử dụng ở những chiều dài lên tới năm hay sáu mét để truyền lực khi khoan ở khoảng cách xa. Lỗ khoan dọc theo chiều dài sẽ dẫn

Subheading 7226.91

See the Explanatory Note to subheadings 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53 and 7208.54.

Subheading 7226.92

See the Explanatory Note to subheadings 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27 and 7209.28.

72.27 - Bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils, of other alloy steel.

7227.10 - Of high speed steel

7227.20 - Of silico-manganese steel

7227.90 - Other

The provisions of the Explanatory Note to heading 72.13 apply, *mutatis mutandis*, to the products of this heading.

72.28 - Other bars and rods of other alloy steel; angles, shapes and sections, of other alloy steel; hollow drill bars and rods, of alloy or non-alloy steel (+).

7228.10 - Bars and rods, of high speed steel

7228.20 - Bars and rods, of silico-manganese steel

7228.30 - Other bars and rods, not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded

7228.40 - Other bars and rods, not further worked than forged

7228.50 - Other bars and rods, not further worked than cold-formed or cold-finished

7228.60 - Other bars and rods

7228.70 - Angles, shapes and sections

7228.80 - Hollow drill bars and rods

(A) OTHER BARS AND RODS; ANGLES, SHAPES AND SECTIONS

The provisions of the Explanatory Notes to headings 72.14 to 72.16 apply, *mutatis mutandis*, to the products of this heading.

(B) HOLLOW DRILL BARS AND RODS

Hollow drill bars and rods are defined in Note 1 (p) to this Chapter. They are also known as drill steel.

Drill steel is produced by piercing billets of alloy or non-alloy steel which are then re-rolled. The usual cross-sections are round, hexagonal, octagonal or quarter octagonal (square with the comers lopped off). The steel may be cut into short pieces for the manufacture of drill bits which fall in heading 82.07; they are also used in lengths up to five or six metres to transmit power when drilling at a distance. The hole down the length conducts liquid to the cutting point

chất lỏng tới điểm cắt để bôi trơn và để giảm đến mức tối thiểu độ rộng của bụi bặm.

o
o o

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7228.50

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7215.10, 7215.50.

72.29 - Dây thép hợp kim khác.

7229.20 - Bằng thép silic-mangan

7229.90 - Loại khác

Những điều khoản của Chú giải cho nhóm 72.17, với những sửa đổi thích hợp, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

Chương 73

Các sản phẩm bằng sắt hoặc thép

Chú giải.

1. Trong Chương này khái niệm “gang đúc” áp dụng cho các sản phẩm thu được từ quá trình đúc trong đó hàm lượng sắt tính theo khối lượng lớn hơn hàm lượng của từng nguyên tố khác và thành phần hoá học của nó khác với thành phần hoá học của thép theo định nghĩa của Chú giải 1(d) Chương 72.

2. Trong chương này từ "dây" là các loại sản phẩm được tạo hình nóng hoặc nguội, có hình dạng mặt cắt ngang bất kỳ với kích thước không vượt quá 16 mm.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm số lượng nhất định các sản phẩm đặc trưng trong các nhóm 73.01 đến 73.24 và trong các nhóm 73.25 và 73.26 một nhóm các sản phẩm không được định rõ hoặc không thuộc Chương 82 hoặc 83 và không thuộc các Chương khác của Danh mục, bằng sắt (gồm cả gang đúc như được định nghĩa trong Chú giải 1 cho Chương này) hoặc bằng thép.

Với các mục đích của Chương này, các định nghĩa "ống và ống dẫn" và "thanh dạng rỗng" có các nghĩa sau:

(1) Ống và ống dẫn

Là những sản phẩm rỗng đồng tâm, có mặt cắt ngang đồng nhất với chỉ một khoảng trống chứa đựng dọc theo toàn bộ chiều dài của chúng, có các bề mặt ở trong và ở phía ngoài có cùng dạng. Các ống thép chủ yếu có các mặt cắt ngang hình tròn, ôvan, chữ nhật (kể cả hình vuông) nhưng ngoài ra có thể bao gồm cả các mặt cắt ngang hình tam giác đều và các hình đa giác lồi đều khác. Các sản phẩm có mặt cắt ngang trừ hình tròn, với các góc lượn tròn dọc theo cả chiều dài của nó, và các ống với các đầu chôn cũng sẽ được xem như là các ống. Chúng có thể được đánh bóng, phủ, uốn cong (gồm cả ống cuộn), có ren và được nối hoặc không có ren hoặc không được nối, được khoan lỗ,

both for lubrication and to minimise the spreading of dust.

o
o o

Subheading Explanatory Note.

Subheading 7228.50

See the Explanatory Note to subheadings 7215.10 and 7215.50.

72.29 - Wire of other alloy steel.

7229.20 - Of silico-manganese steel

7229.90 - Other

The provisions of the Explanatory Note to heading 72.17 apply, *mutatis mutandis*, to the products of this heading.

Chapter 73

Articles of iron or steel

Notes.

1.- In this Chapter the expression “cast iron” applies to products obtained by casting in which iron predominates by weight over each of the other elements and which do not comply with the chemical composition of steel as defined in Note 1 (d) to Chapter 72.

2.- In this Chapter the word “wire” means hot or cold-formed products of any cross-sectional shape, of which no cross-sectional dimension exceeds 16 mm.

GENERAL

This Chapter covers a certain number of specific articles in headings 73.01 to 73.24, and in headings 73.25 and 73.26 a group of articles not specified or included in Chapter 82 or 83 and not falling in other Chapters of the Nomenclature, of iron (including cast iron as defined in Note 1 to this Chapter) or steel.

For the purposes of this Chapter, the expressions “tubes and pipes” and “hollow profiles” have the following meanings hereby assigned to them :

(1) Tubes and pipes

Concentric hollow products, of uniform cross-section with only one enclosed void along their whole length, having their inner and outer surfaces of the same form. Steel tubes are mainly of circular, oval, rectangular (including square) cross-sections but in addition may include equilateral triangular and other regular convex polygonal cross-sections. Products of cross-section other than circular, with rounded comers along their whole length, and tubes with upset ends, are also to be considered as tubes. They may be polished, coated, bent (including coiled tubing), threaded and coupled or not, drilled, waisted, expanded, cone shaped or fitted with flanges, collars

thắt hẹp, mở rộng, có hình nón hoặc được gắn với các mặt bích, vòng đai hoặc vành ống.

(2) Thanh hình rỗng

Là những sản phẩm rỗng không theo định nghĩa ở trên và chủ yếu những sản phẩm này không có bề mặt ở phía trong và phía ngoài cùng dạng.

Chú giải Tổng quát Chương 72, với những sửa đổi thích hợp, áp dụng cho Chương này.

73.01 – Cọc cừ (sheet piling) bằng sắt hoặc thép, đã hoặc chưa khoan lỗ, đục lỗ hoặc ghép từ các bộ phận lắp ráp; sắt hoặc thép, ở dạng góc, khuôn và dạng hình, đã được hàn.

7301.10 - Cọc cừ

7301.20 - Dạng góc, khuôn và hình

Cọc cừ bao gồm các thép hình thu được bằng cách cán, kéo, nén, gấp nếp - dập hoặc được tạo hình dáng trong các máy cán, hoặc bằng cách lắp ráp các bộ phận đã được cán (ví dụ như bằng sự tán đỉnh, hàn, hoặc gấp nếp). Những thép hình này có thể được gắn với nhau bằng cách được khoá liên động một cách đơn giản hoặc thậm chí bằng cách mang các cạnh dọc được đặt cạnh nhau. Với mục đích này, ít nhất trên các cạnh dọc, đều có các bộ phận nối (ví dụ như rãnh, mặt bích, khoá liên động).

Nhóm này bao gồm:

(1) Góc cọc cừ hoặc các mẫu góc, là những mặt cắt dùng để tạo các góc; với mục đích này thì sử dụng hoặc là các mặt cắt đã được gấp, hoặc những mặt cắt đã được cắt dọc theo chiều dài của chúng, những bộ phận thu được bằng cách đó sau đó được hàn hoặc tán đỉnh để tạo thành một góc.

(2) Các mặt cắt cọc cừ lắp ráp với ba hoặc bốn cạnh để làm các vách ngăn.

(3) Các mặt cắt cọc cừ mắc nối mà hình dạng của chúng cho phép chúng sẽ được sử dụng để nối các loại cọc cừ khác nhau.

(4) Các cột và đường ống cọc cừ mà được dẫn tiếp đất theo cách cho chúng lắp ráp với nhau mà cần được khoá liên động chặt. Các đường ống cọc cừ được làm gọn sóng (tạo nếp) trên hình dạng. Các cột cọc cừ được làm từ hai mặt cắt được hàn với nhau.

Cọc cừ thường được sử dụng để làm tường trên đất có cát, úng nước hoặc bị ngập nước cho các công trình xây dựng như đập, đê hoặc mương.

Nhóm này còn bao gồm các góc, khuôn, hình đã hàn. Chú giải cho nhóm 72.16 với những sửa đổi thích hợp, áp dụng cho các thanh dạng thu được bằng cách hàn.

Nhóm này **không** bao gồm:

(a) Thanh dạng rỗng đã được hàn (**nhóm 73.06**).

(b) Cọc cừ được lắp ráp thành những cọc mà không có khoá liên động để có thể sử dụng cho việc lắp ráp bên ngoài (**nhóm 73.08**).

or rings.

(2) Hollow profiles

Hollow products not conforming to the above definition and mainly those not having their inner and outer surfaces of the same form.

The General Explanatory Note to Chapter 72 applies, *mutatis mutandis*, to this Chapter.

73.01- Sheet piling of iron or steel, whether or not drilled, punched or made from assembled elements; welded angles, shapes and sections, of iron or steel.

7301.10 - Sheet piling

7301.20 - Angles, shapes and sections

Sheet piling consists of sections obtained by rolling, drawing, pressing, press-folding or forming on roller machines, or by assembling rolled parts (e.g. by riveting, welding, crimping). These sections can be fitted to each other by being simply interlocked or even by having their longitudinal sides juxtaposed. For this purpose, both types have, on the longitudinal sides at least, connecting devices (e.g. grooves, flanges, interlocks).

This heading includes :

(1) Sheet piling angle or corner pieces, which are sections intended to form corners; for this purpose either folded sections or sections which are cut along their length are used, the parts so obtained being then welded or riveted to form an angle.

(2) Joining sheet piling sections with three or four arms for making partition walls.

(3) Connecting sheet piling sections whose shape enables them to be used for connecting different types of sheet piling.

(4) Sheet piling conduits and columns which are driven into the ground in such a manner that they join together without being forcibly interlocked. The sheet piling conduits are corrugated in shape. Sheet piling columns are made up of two sections welded together.

Sheet piling is generally used for making walls in sandy, waterlogged or submerged ground for civil engineering works such as dams, dykes or trenches.

The heading also includes welded angles, shapes and sections. The Explanatory Note to heading 72.16 applies, *mutatis mutandis*, to profiles obtained by welding.

The heading **does not** cover :

(a) Welded hollow profiles (**heading 73.06**).

(b) Sheet piling assembled into piles which have no “interlocks” available for external connection (**heading 73.08**).

37.02- Vật liệu xây dựng đường ray đường sắt hoặc đường ray tàu điện bằng sắt hoặc thép, như: ray, ray dẫn hướng và ray có răng, lưỡi ghi, ghi chéo, cần bẻ ghi và các đoạn nối chéo khác, tà vẹt (dầm ngang), thanh nối ray, gối ray, tấm đệm ray, tấm đế (đế ray), thanh chống xô, bệ đỡ (bedplate), tà vẹt và vật liệu chuyên dùng khác cho việc ghép hoặc định vị đường ray.

7302.10 - Ray

7302.30 - Lưỡi ghi, ghi chéo, cần bẻ ghi và các đoạn nối chéo khác

7302.40 - Thanh nối ray và tấm đế

7302.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm vật liệu xây dựng đường ray xe lửa và xe điện bằng sắt hoặc thép, hoặc có khổ đường bình thường hoặc có khổ hẹp.

(1) **Ray** cho đường xe lửa hay đường xe điện là những sản phẩm cán nóng. Nhóm này bao gồm tất cả các chiều dài của những loại ray kể cả ray đầu tròn, ray có rãnh trượt (hoặc thanh đáy phẳng), ray xe điện lòng máng, ray có rãnh cho các đường xe điện, và các ray dẫn,...

Nhóm này bao gồm tất cả các ray loại thường được sử dụng cho các đường ray đường xe lửa hoặc đường xe điện, bất chấp công dụng ban đầu của chúng (tàu điện treo, cần trục lưu động, ...). Tuy nhiên nhóm này không bao gồm những ray không có dạng kiểu của đường xe điện hoặc xe hoả (ví dụ như các ray cửa trượt và ray thang máy).

Ray dẫn hướng, còn được biết như thanh chắn hoặc thanh ray an toàn, được cố định vào các ray của đường ray nhằm ngăn ngừa sự trật bánh ở các ngã tư và các đường cong.

Ray có răng được dùng cho các đường sắt dốc đứng. Một kiểu gồm hai thanh dài song song được nối bởi các thanh ngang được chia cách gần nhau, các khoảng giữa những thanh này được thiết kế để ăn khớp với răng của bánh răng ở dưới đầu máy xe lửa. Kiểu thứ hai gồm một ray có răng tương tự cũng ăn khớp với bánh răng.

Tất cả những loại ray trên có thể thẳng, cong hoặc được khoan các lỗ lắp bu lông.

(2) **Lưỡi ghi, ghi chéo, cần bẻ ghi và các đoạn nối chéo khác**, những sản phẩm này có thể được đúc hoặc thu được bằng cách khác, được sử dụng tại những nút đường hoặc chỗ giao nhau của đường cố định.

(3) **Tà vẹt (dầm ngang) bằng sắt hoặc thép** được sử dụng để đỡ các ray và giữ chúng song song.

Chúng thường được nén thành hình dạng cuối cùng sau khi cán, nhưng chúng còn có thể được lắp ráp bằng cách hàn hoặc tán đinh vôi chi tiết với nhau. Chúng thường có một mặt cắt ngang ở dạng chữ "U" hoặc chữ Ômega hoa có chân rất ngắn, và chúng vẫn trong nhóm này dù có hoặc không được khoan, đục lỗ, xọc rãnh, hoặc được gắn với các gối ray hoặc tấm đế, hoặc gắn với ray được tạo dáng nguyên gắn chặt với các

73.02- Railway or tramway track construction material of iron or steel, the following : rails, check-rails and rack rails, switch blades, crossing frogs, point rods and other crossing pieces, sleepers (cross-ties), fish-plates, chairs, chair wedges, sole plates (base plates), rail clips, bedplates, ties and other material specialized for jointing or fixing rails.

7302.10 - Rails

7302.30 - Switch blades, crossing frogs, point rods and other crossing pieces

7302.40 - Fish-plates and sole plates

7302.90 - Other

This heading covers iron or steel railway and tramway track construction material, whether of normal or narrow gauge.

(1) **Rails** for railways or tramways are hot-rolled products. The heading covers all lengths of such rails including bull head rails, flange (or flat-bottomed) rails, grooved tram rails, slot rails for electric tramways, and conductor-rails, etc.

This heading covers all rails of the type normally used for railway or tramway track, irrespective of their intended use (over-head transporters, mobile cranes, etc.). It **does not**, however, cover rails not of the railway or tramway type (e.g., sliding door rails and lift rails).

Check-rails, also known as guard rails or safety rails, are fixed to track rails to prevent derailments at crossings and curves.

Rack rails are intended for steep gradient railways. One type consists of two long parallel bars connected by closely spaced transverse rods; the spaces between these rods are designed to engage the teeth of the cogged wheel beneath the locomotive. A second type consists of a toothed rail which engages similarly with the cogged wheel.

All the above rails may be straight, curved or drilled with bolt holes.

(2) **Switch blades, crossing frogs, point rods and other crossing pieces** which may be cast or otherwise obtained, are used at the junctions or intersections of the permanent way.

(3) **Iron or steel "sleepers" (cross-ties)** are used to support the rails and keep them parallel.

They are usually pressed into final shape after rolling, but they may also be assembled by welding or riveting several elements together. They normally have a cross-section in the form of a "U" or a very short-legged capital omega, and they remain in the heading whether or not drilled, punched, slotted, or fitted with chairs or sole plates, or with integral formed rail fastening housings.

thân rãnh.

(4) **Thanh nối ray** là những sản phẩm được cán nóng, rèn hoặc đúc với những hình dạng khác nhau (phẳng, có gờ, có góc,...) được sử dụng để nối một ray với ray tiếp theo. Chúng được xếp vào nhóm này dù có hoặc không được khoan lỗ hoặc đục lỗ.

(5) **Gối ray** (thường bằng gang đúc) được sử dụng để cố định ray đầu tròn vào tà vẹt; chúng được làm kiên cố bởi các vít đầu vuông hoặc bu lông.

Tấm đệm ray được sử dụng để giữ chặt các ray trong các gối ray.

Tấm đế (đế ray, tấm tà vẹt) được sử dụng trong việc cố định các thanh đáy phẳng vào tà vẹt. Chúng bảo vệ các tà vẹt và được cố định vào các tà vẹt bằng các vòng kẹp, bu lông, vít đầu vuông, đinh ray hoặc trong trường hợp bằng thép thì được cố định bằng cách hàn.

Thanh chống xô tương tự được sử dụng để cố định các thanh đáy phẳng vào các tà vẹt. Chúng được bắt vít vào tà vẹt và kẹp xiết đáy phẳng của ray vào chúng.

Nhóm này còn bao gồm **các khí cụ định vị ray khiến đường ray cứng vững khác**, ví dụ như những khí cụ thu được bằng cách uốn cong một thanh thép thành một hình gần như chữ L, cạnh ngắn nhất đập tiếp xúc với gờ ray và cạnh dài nhất, với đầu của nó được cán phẳng mảnh nhưng không mài nhọn, được cố định trong một lỗ được khoan trước tiên trong rãnh ngang.

Hơn nữa, **các khí cụ kẹp chặt ray co giãn** cũng thuộc nhóm này. Những khí cụ này được sản xuất từ thép lò xo và kẹp xiết ray với dầm ngang hoặc tấm đế. Lực xiết thu được bởi sự uốn cong hình học chi tiết kẹp chặt từ điều kiện "như được sản xuất". Một bộ phận giám sát hoặc cách điện, thường bằng cao su hoặc chất dẻo, được đặt xen vào giữa chi tiết kẹp chặt và dầm ngang hoặc giữa chi tiết kẹp chặt và dầm ngang.

(6) **Bệ đỡ và tà vẹt (ties)** được sử dụng để cố định các ray ở vị trí song song của chúng.

Các tà vẹt đặt cách thưa nhau riêng biệt và các thanh thép góc được thiết kế để được bắt vít vào một số các tà vẹt liên tiếp bằng gỗ; như vậy khi mà được cố định ở các góc vuông vào các tà vẹt thì thực hiện phần sự ngăn ngừa sự biến dạng (hoặc "rão") của đường ray tại một số điểm.

(7) Các cóc đường ray đặc trưng khác là những thiết bị được gắn hoặc xiết vào ray nơi mà xuất hiện sự rão theo chiều dọc. Những thiết bị này chịu tải chống lại tà vẹt hoặc tấm đế có khả năng ngăn ngừa sự dịch chuyển theo chiều dọc.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đinh vít, bu lông, đai ốc, đinh tán và đinh ray được sử dụng để cố định các vật liệu xây dựng đường ray (**nhóm 73.17 và 73.18**).

(b) Đường ray đã lắp ráp, vòng quay đường ray, bộ giám chân nền bệ và thước đo kích thước chất hàng (**nhóm 86.08**).

73.03 – Các loại ống, ống dẫn và thanh hình rỗng,

Fish-plates are hot-rolled, forged or cast products of various shapes (flat, shouldered, angled, etc.) used for jointing one rail to the next. They fall in the heading whether or not drilled or punched.

Chairs (usually of cast iron) are used to fix bull-head rails to the sleepers; they are secured by coach screws or bolts.

Chair wedges are used to hold the rails in the chairs.

Sole plates (base plates, sleeper plates) are used in fixing flat-bottomed rails to sleepers. They protect the sleepers and are fixed to them by cramps, bolts, coach screws, spikes or, in the case of steel, by welding.

Rail clips are likewise used to fix flat-bottomed rails to the sleepers; they are bolted to the sleepers and clamp the flat bottom of the rail to them.

The heading also covers other **rigid railway rail fixing devices**, such as those obtained by bending a steel bar into an approximate L-shape, the shortest side pressing against the flange of the rail and the longest side, with its end slightly flattened but not pointed, being fixed in a hole previously drilled in the sleeper.

Furthermore, **resilient rail fastening devices** are covered by this heading. These are manufactured from spring steel and clamp the rail to the sleeper or sole plate. The clamping force is obtained by a geometrical deflection of the fastening from the "as manufactured" condition. A pad or insulating device, usually of rubber or plastics, is interposed between the fastening and the rail or the fastening and the sleeper.

(6) **Bedplates and ties** are used to fix the rails in their parallel position.

Some special spacing-ties and angle-bars are designed to be bolted on to a number of successive wooden sleepers; being thus fixed at right angles to the sleepers they serve to prevent deformation (or "creep") of the track at certain points.

(7) **Other specialised rail anchors** are devices attached or clamped to the rail where longitudinal creep occurs. These bear against the sleeper or sole plate tending to prevent such longitudinal movement.

The heading **does not cover**:

(a) Screws, bolts, nuts, rivets and spikes used for fixing track construction materials (**headings 73.17 and 73.18**).

(b) Assembled track, turntables, platform buffers and loading gauges (**heading 86.08**).

73.03- Tubes, pipes and hollow profiles, of cast

bằng gang đúc.

Nhóm này áp dụng cho các ống, ống dẫn và thanh hình rỗng được sản xuất bằng gang đúc như được định rõ trong Chú giải 1 của Chương này.

Chúng có thể được sản xuất bằng cách đúc trong khuôn hoặc bằng cách đúc ly tâm; trong trường hợp sau, gang nóng chảy được rót vào một trụ nằm ngang được quay nhanh để kim loại bị lực ly tâm bắn vào thành khuôn nơi mà gang nóng chảy đông đặc.

Những ống, ống dẫn và các thanh hình rỗng có thể thẳng hoặc uốn cong, tròn, có bavia hoặc có bích do sự hàn hoặc cắt ren. Để lắp ráp được thuận tiện, các ống dẫn có đầu nối có một đầu mở rộng để chứa được đầu của ống dẫn thứ hai. Các ống dẫn có mặt bích có thể được lắp ráp nhờ các vòng đai, đai ốc, bu lông, vòng kẹp, ..., trong khi các ống dẫn đầu có ren hoặc tròn được lắp ráp nhờ những khớp nối, vành ống hoặc vòng đai.

Nhóm này còn bao gồm các ống, ống dẫn và thanh hình rỗng với những lỗ nhiều nhánh hoặc lỗ nối chạc ba, và bao gồm cả các ống, ống dẫn và thanh hình rỗng được bao phủ ví dụ như bao phủ bằng kẽm, chất dẻo, bitum.

Các ống và ống dẫn thuộc nhóm này chủ yếu được sử dụng cho các đường ống nước, rút tháo nước bằng áp lực hoặc lực hút, cho sự phân phối khí bằng áp lực thấp, cũng như ống máng hay ống tháo nước, hoặc cho các hệ thống thoát nước.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các phụ kiện ghép nối cho ống và ống dẫn (**nhóm 73.07**).

(b) Các ống, ống dẫn và các thanh dạng rỗng được làm thành các bộ phận có thể nhận dạng của các sản phẩm, được phân loại trong các nhóm tương ứng, ví dụ như các bộ phận của lò sưởi trung tâm (**nhóm 73.22**) và các chi tiết máy (**Phần XVI**).

73.04- Các loại ống, ống dẫn và thanh hình rỗng, không nối, bằng sắt (trừ gang đúc) hoặc thép (+)

- Ống dẫn sử dụng cho đường ống dẫn dầu hoặc khí:

7304.11.00 - - Bằng thép không gỉ

7304.19.00 - - Loại khác

- Ống chống, ống và ống khoan, sử dụng cho khoan dầu hoặc khí:

7304.22 - - Ống khoan bằng thép không gỉ

7304.23 - - Ống khoan khác

7304.24 - - Loại khác, bằng thép không gỉ

7304.29 - - Loại khác

- Loại khác, có mặt cắt ngang hình tròn, bằng sắt hoặc thép không hợp kim:

7304.31 - - Được kéo nguội hoặc cán nguội (ép nguội)

7304.39 - - Loại khác

iron.

This heading applies to tubes, pipes and hollow profiles manufactured of cast iron as defined in Note 1 to this Chapter.

They may be manufactured by casting in moulds or by centrifugal casting; in the latter case, the molten iron is poured into a horizontal cylinder which is rapidly rotated so that the metal is forced centrifugally against the walls where it solidifies.

These tubes, pipes and hollow profiles may be straight or curved, plain, finned or gilled. They may be socketed, flanged integrally or flanged by welding or threading. To facilitate assembly, socketed pipes have one end expanded to receive the end of a second pipe. Flanged pipes can be assembled by means of collars, nuts, bolts, clamps, etc., while threaded or plain end pipes are assembled by means of couplings, rings or collars.

This heading also covers tubes, pipes and hollow profiles with multiple or branch openings, and those which are covered, for example, with zinc, plastics, bitumen.

Tubes and pipes of this heading are mainly used for pressure or gravity pipelines for water, sewer evacuation, for low pressure gas distribution, as gutter or drain-pipes or for drainage.

The heading **does not cover** :

(a) Tube or pipe fittings (**heading 73.07**).

(b) Tubes, pipes and hollow profiles made up into identifiable parts of articles, classified in their respective headings, such as sections of central heating radiators (**heading 73.22**) and machinery parts (**Section XVI**).

73.04- Tubes, pipes and hollow profiles, seamless, of iron (other than cast iron) or steel (+).

- Line pipe of a kind used for oil or gas pipelines :

7304.11 - - Of stainless steel

7304.19 - - Other

- Casing, tubing and drill pipe, of a kind used in drilling for oil or gas :

7304.22 - - Drill pipe of stainless steel

7304.23 - - Other drill pipe

7304.24 - - Other, of stainless steel

7304.29 - - Other

- Other, of circular cross-section, of iron or non-alloy steel:

7304.31 - - Cold-drawn or cold-rolled (cold-reduced)

7304.39 - - Other

- Loại khác, có mặt cắt ngang hình tròn, bằng thép không gỉ:

7304.41 - - Được kéo nguội hoặc cán nguội (ép nguội)

7304.49 - - Loại khác

- Loại khác, có mặt cắt ngang hình tròn, bằng thép hợp kim khác:

7304.51 - - Được kéo nguội hoặc cán nguội (ép nguội)

7304.59 - - Loại khác

7304.90 - Loại khác

Các ống, ống dẫn và các thanh dạng rỗng thuộc nhóm này có thể được sản xuất bằng các phương pháp sau:

(A) Cán nóng một sản phẩm trung gian, sản phẩm có thể là một thỏi, được cán và bóc vỏ, một phôi vuông hoặc tròn thu được bằng cách cán hoặc đúc liên tục. Quá trình sản xuất này bao gồm:

(1) Khoan lỗ trong máy cán ngang (quá trình Mannesmann), trong máy nghiền kiểu đĩa hoặc trong mũi khoan dạng nón để thu được một phôi rỗng có độ dày thành và đường kính ngoài lớn hơn và có chiều dài nhỏ hơn so với sản phẩm cuối cùng.

(2) Cán nóng trên một trục gá hoặc một đầu ống:

- trong một máy cán duỗi ba trục nghiêng (quá trình Assel hoặc Transval) sử dụng phần lớn để sản xuất các ống ổ trục hoặc trong một máy cán duỗi hai trục nghiêng với các đĩa dẫn (quá trình Diescher) hoặc trong một máy kéo dài, hoặc

- trong một "máy cán ống liên tục" có các bộ trục khác nhau trên một trục gá "di động tự do" hoặc trục gá hạn chế nửa di động (quá trình Neuval hoặc Dalmine), hoặc

- trong một máy cán bước răng cưa, hoặc

- trong một máy cán Stiefel, hoặc

- trong một bàn ép bằng cách ép phôi cán thô trong một dây trục, hoặc

- trong một máy tóp vuốt dài. Trong trường hợp này sản phẩm thu được là một ống hoàn thiện

(B) Đúc ép nóng trong một máy dập có sử dụng thủy tinh (quá trình Ugine - Sejourmet) hoặc chất bôi trơn khác, có hình tròn. Phương pháp này trong thực tế bao gồm các qui trình sau: khoan lỗ, mở rộng hoặc không, và đúc ép.

Các qui trình được mô tả ở trên được gia công tiếp theo bằng các qui trình hoàn thiện khác:

- hoàn thiện nóng: trong trường hợp này, các phôi cán thô sau khi nung lại sẽ đi qua một máy cán định cỡ hoặc một máy cán giãn dài và cuối cùng trong một máy cán nắn thẳng, hoặc

- hoàn thiện nguội trên một trục gá, bằng cách kéo nguội trên một giá kéo hoặc cán nguội (ép nguội) trên một máy cán bước răng cưa (quá trình Mannesmann hoặc Megaval). Từ các ống đã cán nóng hoặc đúc ép nóng, được sử dụng như phôi cán thô, những qui trình

- Other, of circular cross-section, of stainless steel:

7304.41 - - Cold-drawn or cold-rolled (cold-reduced)

7304.49 - - Other

- Other, of circular cross-section, of other alloy steel:

7304.51 - - Cold-drawn or cold-rolled (cold-reduced)

7304.59 - - Other

7304.90- Other

Tubes, pipes and hollow profiles of this heading may be manufactured by the following processes:

(A) Hot-rolling of an intermediate product, which can be either an ingot, rolled and peeled, a billet or a round obtained by rolling or continuous casting. This process of manufacture includes :

(1) Piercing in a cross rolling mill (Mannesmann process), in a disc mill or in a cone type piercer to obtain a hollow blank of greater wall thickness and outside diameter and of lesser length than the final product.

(2) Hot-rolling upon a mandrel or a plug:

- in a three slanted rolls elongator (Assel or Transval) used in major part for the manufacture of bearing tubes or a two slanted rolls elongator with guiding discs (Diescher process) or a three slanted planetary elongator or

- in a "continuous tube rolling mill" having different sets of rolls upon a "free floating" or semi-floating restrained mandrel (Neuval or Dalmine process) or

- in a pilger mill or

- in a Stiefel mill or

- in a push bench by pushing the blank in a series of rolls or

- in a stretch reducing mill. In this case the product obtained is a finished tube.

(B) Hot-extrusion in a press using glass (Ugine-Sejourmet process) or another lubricant, of a round. This method actually includes the following operations: piercing, expansion or not, and extrusion.

The operations described above are followed by different finishing operations :

- hot-finishing: in this case, the blank after reheating passes through a sizing mill or a stretching mill and finally a straightening mill or

- cold-finishing on a mandrel, by cold-drawing on a bench or cold-rolling (cold-reducing) in a pilger mill (Mannesmann or Megaval process). These operations give the possibility to obtain from hot-rolled or extruded tubes, used as blanks, tubes of lesser wall

này cho khả năng nhận được các ống có độ dày thành (cần chú ý rằng quá trình Transval cho phép sản xuất trực tiếp các ống có chiều dày thành giảm) hoặc đường kính nhỏ hơn, ngoài ra còn cho phép thu được các ống có sai số kích thước cho phép của đường kính hoặc độ dày thành chặt chẽ hơn. Các phương pháp gia công nguội còn bao gồm cả sự mài khô và miết, làm bóng bằng con lăn nhằm thu được các bề mặt được đánh bóng theo yêu cầu (các ống với mức độ nhám thấp), ví dụ như đối với các kích khí nén hoặc xy lanh thủy lực.

(C) Đúc hoặc đúc ly tâm.

(D) Sự kéo sâu một đĩa được đặt trên một khuôn tạo hình, phôi cán thô được làm ra bằng cách được kéo nóng liên tiếp.

(E) Rèn.

(F) Gia công cơ khí các thanh tiếp theo các quy trình kéo nguội hoặc cán nguội (ép nguội) (**loại trừ** các thanh khoan rỗng thuộc **nhóm 72.28**).

Xem Chú giải tổng quát cho chương này có liên quan đến sự khác biệt giữa các ống với các ống dẫn và mặt khác với các thanh dạng rỗng.

*
* *

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể phủ, ví dụ như phủ chất dẻo (nhựa) hoặc phủ bông thủy tinh kết hợp với bitum.

Nhóm này còn bao gồm các ống hoặc ống dẫn và các thanh dạng rỗng có bavia hoặc có phiến ví dụ như những ống có bavia hay có phiến toàn bộ với các bavia dọc hoặc ngang.

Các sản phẩm thuộc nhóm này đặc biệt bao gồm các ống dẫn thuộc loại sử dụng cho dầu hoặc khí, ống chống, đường ống và các ống khoan sử dụng trong việc khoan dầu và khí, các ống và ống dẫn thích hợp để sử dụng trong các nồi hơi, thiết bị tăng nhiệt, bộ trao đổi nhiệt, bộ ngưng tụ, lò tinh luyện, thiết bị đun nước cho các trạm điện năng, các ống hoá đen và mạ điện (được gọi là ống dẫn khí đốt) để dẫn hơi nước áp suất cao hoặc trung bình, hoặc sử dụng trong phân phối nước hoặc khí đốt ở các nhà cao tầng, cũng như các ống cho đường trục phân phối nước và chất đốt trên đường phố. Ngoài ra các ống và ống dẫn được sử dụng để sản xuất các bộ phận cho ô tô hoặc máy móc, các vành cho ổ bi, ổ hình trụ, ổ có ống lót côn hoặc ổ kim hoặc cho các sử dụng cơ khí khác, cho các vật liệu làm giàn giáo, các kết cấu dạng ống hoặc kết cấu nhà cao tầng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Ống và ống dẫn bằng gang đúc (**nhóm 73.03**) và các ống và ống dẫn bằng sắt hoặc thép thuộc **nhóm 73.05** hay **73.06**.

(b) Các thanh dạng rỗng bằng gang đúc (nhóm 73.03) và các thanh dạng rỗng bằng sắt hoặc thép thuộc **nhóm 73.06**.

(c) Ống hoặc phụ kiện ống dẫn bằng sắt hoặc thép (**nhóm 73.07**).

thickness (it should be noted that the Transval process allows tubes of reduced wall thickness to be directly produced) or diameter, also tubes of tighter tolerances on diameter or wall thickness. Cold-working methods also cover honing and roller burnishing to obtain polished surfaces (tubes with a low degree of roughness) required, e.g., for pneumatic jacks or hydraulic cylinders.

(C) Casting or centrifugal casting.

(D) Deep drawing of a disc placed over a forming mould, the blank produced being subsequently hot-drawn.

(E) Forging.

(F) Machining of bars followed by cold-drawing or cold-rolling (cold-reducing) operations (**excluding** hollow drill bars of **heading 72.28**).

See the General Explanatory Note to this Chapter concerning the distinction between tubes and pipes on the one hand and hollow profiles on the other.

*
* *

The products of this heading may be coated, for example, with plastics or with glass wool combined with bitumen.

This heading also covers finned or gilled tubes or pipes and hollow profiles such as integrally finned or gilled tubes with longitudinal or transversal fins.

The products of this heading include, in particular, line pipes of a kind used for oil or gas, casing, tubing and drill pipes of a kind used in drilling for oil or gas, tubes and pipes suitable for use in boilers, superheaters, heat exchangers, condensers, refining furnaces, feedwater heaters for power stations, galvanised or black tubes (so-called gas tubes) for high or medium pressure steam, or gas or water distribution in buildings, as well as tubes for water or gas street distribution mains. In addition tubes and pipes are used for the manufacture of parts for automobiles or for machinery, of rings for ball bearings, cylindrical, tapered or needle bearings or for other mechanical uses, for scaffolding, tubular structures or building construction.

The heading **excludes** :

(a) Tubes and pipes of cast iron (**heading 73.03**) and tubes and pipes of **iron or steel of heading 73.05 or 73.06**.

(b) Hollow profiles of cast iron (**heading 73.03**) and hollow profiles of iron or steel of **heading 73.06**.

(c) Tube or pipe fittings of iron or steel (**heading 73.07**).

(d) Ống dễ uốn bằng sắt hoặc bằng thép có hay không có các phụ kiện (gồm cả ống của bộ điều chỉnh nhiệt và mối nối bù) (**nhóm 83.07**).

(e) Ống dẫn được cách điện (**nhóm 85.47**).

(f) Các ống, ống dẫn và các thanh dạng rỗng được làm thành những sản phẩm đặc thù có thể nhận dạng, ví dụ như những sản phẩm được làm để sử dụng trong các kết cấu (**nhóm 73.08**), những thanh dạng ống của lò sưởi cho thiết bị sưởi ấm trung tâm (**nhóm 73.22**), các ống xả cho động cơ đốt trong kiểu pit tông (**nhóm 84.09**), các bộ phận máy móc khác (**Phần XVI**), bình xả (hộp giảm thanh) và ống xả của xe cộ thuộc chương 87 (ví dụ, **nhóm 87.08 hoặc 87.14**), trục bàn đạp và khung xe đạp (**nhóm 87.14**).

(d) Flexible tubing of iron or steel with or without fittings (including thermostatic bellows and expansion joints) (**heading 83.07**).

(e) Insulated electrical conduit tubing (**heading 85.47**).

(f) Tubes, pipes and hollow profiles made up into specific identifiable articles, e.g., those prepared for use in structures (**heading 73.08**), tubular sections of central heating radiators (**heading 73.22**), exhaust manifolds for internal combustion piston engines (**heading 84.09**), other machinery parts (**Section XVI**), exhaust boxes (silencers) and exhaust pipes of vehicles of Chapter 87 (e.g., **heading 87.08 or 87.14**), saddle pillars and frames for cycles (**heading 87.14**).

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7304.11, 7304.19, 7304.22, 7304.23, 7304.24 và 7304.29

Các phân nhóm này bao gồm tất cả các mặt hàng không kể đến các tiêu chuẩn hoặc các thông số kỹ thuật mà chúng đáp ứng (ví dụ các tiêu chuẩn API 5L hay 5LU cho ống dẫn và các tiêu chuẩn 5A, 5AC hay 5AX cho các ống chống, ống và ống khoan của viện Dầu lửa Mỹ (API)).

Các phân nhóm 7304.31, 7304.39, 7304.41, 7304.49, 7304.51 và 7304.59

Với mục đích phân biệt giữa các sản phẩm gia công nguội và các sản phẩm khác thuộc các phân nhóm này, xem Chú giải chung của chương 72, Phần IV (b), đoạn thứ hai.

73.05 – Các loại ống và ống dẫn khác bằng sắt hoặc thép (ví dụ, được hàn, tán bằng đinh hoặc ghép với nhau bằng cách tương tự), có mặt cắt ngang hình tròn, đường kính ngoài trên trời 406,4 mm (+)

- Ống dẫn được sử dụng cho đường ống dẫn dầu hoặc khí:

7305.11 -- Hàn chìm theo chiều dọc bằng hồ quang

7305.12 -- Loại khác, hàn theo chiều dọc

7305.19 -- Loại khác

7305.20 - Ống chống sử dụng trong khoan dầu hoặc khí

- Loại khác, được hàn:

7305.31 -- Hàn theo chiều dọc

7305.39 -- Loại khác

7305.90 - Loại khác

Các ống và ống dẫn thuộc nhóm này thu được, ví dụ bằng cách hàn hoặc tán đinh các dạng được tạo hình trước (được tạo hình trước bằng cách hàn hoặc tán đinh), có hình ống, hờ được làm từ các sản phẩm cán phẳng.

Subheading Explanatory Notes.

Subheadings 7304.11, 7304.19, 7304.22, 7304.23, 7304.24 and 7304.29

These subheadings cover all such articles irrespective of the standards or technical specifications which they meet (e.g., American Petroleum Institute (API) standards 5L or 5LU for line pipe and API standards 5A, 5AC or 5AX for casing, tubing and drill pipe).

Subheadings 7304.31, 7304.39, 7304.41, 7304.49, 7304.51 and 7304.59

In order to distinguish between the cold worked products and the other products of these subheadings, see the General Explanatory Note to Chapter 72, Part IV (B), second paragraph.

73.05- Other tubes and pipes (for example, welded, riveted or similarly closed), having circular cross-sections, the external diameter of which exceeds 406.4 mm, of iron or steel (+).

- Line pipe of a kind used for oil or gas pipelines :

7305.11 -- Longitudinally submerged arc welded

7305.12 -- Other, longitudinally welded

7305.19 -- Other

7305.20 - Casing of a kind used in drilling for oil or gas

- Other, welded:

7305.31 -- Longitudinally welded

7305.39 -- Other

7305.90 - Other

The tubes and pipes of this heading are obtained, for example, by welding or riveting preformed, unclosed, tubular shapes produced from flat-rolled products.

Các dạng hình ống có thể được sản xuất:

- theo chiều dọc hoặc theo đường xoắn ốc trong một qui trình liên tục nhờ một bộ trục cán, đối với các sản phẩm cán dẹt ở dạng cuộn; hoặc

- theo chiều dọc trong một qui trình không liên tục nhờ một máy dập hoặc máy cán, đối với các sản phẩm cán phẳng không ở dạng cuộn.

Trong trường hợp các sản phẩm hàn, các cạnh mép tiếp xúc được hàn không có phụ gia kim loại bằng cách hàn chảy giáp mối, hàn bằng điện trở hay hàn bằng cảm ứng điện, hoặc bằng cách hàn hồ quang dưới lớp trợ dung với kim loại phụ gia và chất trợ dung hoặc lớp bảo vệ khí nhằm ngăn ngừa sự ô xi hoá. Về các sản phẩm thu được bằng cách tán đinh, các cạnh mép tiếp xúc được phủ chồng và ghép nối bằng các đinh tán.

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể được phủ, ví dụ như phủ plastic hoặc len thủy tinh kết hợp với bitum.

Chúng bao gồm cả các ống dẫn thuộc loại sử dụng cho khí hoặc dầu, các ống chống cho các giếng dầu mỏ hoặc giếng khí, ống cho các đường ống nước khoảng cách xa hoặc các đường ống dẫn than hoặc các vật liệu rắn khác, các ống để đóng cọc hoặc cho các cột kết cấu, cũng như các đường ống dẫn trong thủy điện, thường được gia cố với các vành đai ống.

*
* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Ống, ống dẫn và thanh dạng rỗng, thuộc nhóm 73.03, 73.04 hoặc 73.06.

(b) Phụ kiện của ống hoặc ống dẫn bằng sắt hoặc thép (nhóm 73.07).

(c) Ống hoặc ống dẫn làm thành các sản phẩm đặc thù dễ nhận dạng.

o
o o

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7305.11, 7305.12, 7305.19 và 7305.20

Các qui định của Chú giải cho các phân nhóm 7304.11, 7304.19, 7304.22, 7304.23, 7304.24 và 7304.29, với những sửa đổi thích hợp sẽ áp dụng cho các phân nhóm này.

Phân nhóm 7305.11

Phân nhóm này bao gồm các ống được sản xuất từ tấm thép bằng cách gia công định hình trong một máy dập hoặc bằng cách cán, và bằng cách hàn hồ quang điện với bổ sung kim loại và chất trợ dung nhằm ngăn ngừa sự ôxi hoá kim loại tại thời điểm nóng chảy.

Sau khi hàn có một mối hàn do kim loại đắp lên, "mối hàn" có thể nhìn thấy rõ ràng trên bề mặt ngoài của

The tubular shapes can be produced :

- longitudinally or spirally in a continuous operation by means of a set of rollers, for flat-rolled products in coils; or

- longitudinally in a non-continuous operation by means of a press or rolling machine, for flat-rolled products not in coils.

In the case of welded articles, the abutting edges are welded without filler metal by flash-welding, by electrical resistance or induction welding, or by submerged arc welding with filler metal and flux or gas protection to prevent oxidation. As regards products obtained by riveting, the abutting edges are overlapped and joined by rivets.

The products of this heading may be coated with, for example, plastics or with glass wool combined with bitumen.

They include line pipes of a kind used for oil or gas, casings for oil or gas wells, tubes for long distance waterlines or slurry mains for coal or other solid materials, tubes for piling or structural columns, as well as hydroelectric conduits, usually reinforced with rings.

*
* *

The heading **does not cover** :

(a) Tubes, pipes and hollow profiles, of heading 73.03, 73.04 or 73.06.

(b) Tube or pipe fittings of iron or steel (heading 73.07).

(c) Tubes or pipes made up into specific identifiable articles.

o
o o

Subheading Explanatory Notes.

Subheadings 7305.11, 7305.12, 7305.19 and 7305.20

The provisions of the Explanatory Note to subheadings 7304.11, 7304.19, 7304.22, 7304.23, 7304.24 and 7304.29 apply, *mutatis mutandis*, to these subheadings.

Subheading 7305.11

This subheading covers tubes manufactured from steel plate by forming in a press or by rolling, and by welding by an electric arc with the addition of metal and with flux to prevent oxidation of the metal at the moment of fusion.

After welding there is a raised bead of metal, the "weld bead", which is clearly visible on the external

ống đã hoàn thiện.

Phân nhóm 7305.12

Phân nhóm này bao gồm chủ yếu là các ống được sản xuất từ các cuộn dây thép bằng cách tạo hình dạng liên tục thông qua một dây các trục cán định hình và bằng cách hàn điện điện trở hoặc cảm ứng điện mà không thêm kim loại. Sau khi hàn không có mối hàn kim loại đắp lên trên bề mặt ngoài của ống hoàn thiện.

73.06 – Các loại ống, ống dẫn và thanh hình rỗng khác, bằng sắt hoặc thép (ví dụ, nối hở hoặc hàn, tán đinh hoặc ghép bằng cách tương tự) (+).

- Ống dẫn sử dụng cho đường ống dẫn dầu hoặc khí:

7306.11 -- Hàn, bằng thép không gỉ

7306.19 -- Loại khác

- Ống chống và ống sử dụng cho khoan dầu hoặc khí :

7306.21 -- Hàn, bằng thép không gỉ

7306.29 -- Loại khác

7306.30 - Loại khác, được hàn, có mặt cắt ngang hình tròn, bằng sắt hoặc thép không hợp kim

7306.40 - Loại khác, được hàn, có mặt cắt ngang hình tròn, bằng thép không gỉ

7306.50 - Loại khác, được hàn, có mặt cắt ngang hình tròn, bằng thép hợp kim khác

- Loại khác, được hàn, có mặt cắt ngang không phải hình tròn:

7306.61 -- Mặt cắt ngang hình vuông hoặc hình chữ nhật

7306.69 -- Loại khác, có mặt cắt ngang không phải là hình tròn

7306.90 - Loại khác

Những qui định của Chú giải cho nhóm 73.05 với những sửa đổi thích hợp, sẽ được áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) Các ống và ống dẫn được hàn bằng cách rên, được biết như là những ống và ống dẫn được hàn giáp mối.

(2) Các ống và ống dẫn với các cạnh mép kín, có nghĩa là các ống và ống dẫn mà trong đó các cạnh mép tiếp xúc hoặc bao bọc lẫn nhau và chúng được biết như những ống nối hở. Tuy nhiên các sản phẩm có một khe hở dọc theo cả chiều dài sẽ được phân loại như các loại hình trong **nhóm 72.16, 72.22 hay 72.28.**

(3) Các ống và ống dẫn mà trong đó các cạnh mép tiếp xúc được nối bằng cách kẹp.

Một số các ống và ống dẫn hàn theo chiều dọc thuộc nhóm này trải qua các quá trình kéo nóng hoặc nguội hoặc cán nhằm thu được các sản phẩm có đường kính ngoài hoặc độ dày thành giảm hơn và có các sai số kích thước cho phép chặt chẽ hơn. Những phương pháp gia công nguội này còn cho phép gia công tinh bề

surface of the finished tube.

Subheading 7305.12

This subheading covers mainly tubes manufactured from coils of steel by continuous forming through a train of forming rolls and electric welding by resistance or induction without the addition of metal. After welding there is no raised bead of metal on the external surface of the finished tube.

73.06- Other tubes, pipes and hollow profiles (for example, open seam or welded, riveted or similarly closed), of iron or steel (+).

- Line pipe of a kind used for oil or gas pipelines :

7306.11 -- Welded, of stainless steel

7306.19 -- Other

- Casing and tubing of a kind used in drilling for oil or gas:

7306.21 - - Welded, of stainless steel

7306.29 -- Other

7306.30 - Other, welded, of circular cross-section, of iron or non alloy steel

7306.40 - Other, welded, of circular cross-section, of stainless steel

7306.50 - Other, welded, of circular cross-section, of other alloy steel

- Other, welded, of non-circular cross-section :

7306.61 -- Of square or rectangular cross-section

7306.69 -- Of other non-circular cross-section

7306.90 - Other

The provisions of the Explanatory Note to heading 73.05 apply, *mutatis mutandis*, to the articles of this heading.

This heading also includes :

(1) Tubes and pipes welded by forging, known as butt-welded tubes and pipes.

(2) Tubes and pipes with closed edges, i.e. tubes and pipes, in which the edges touch or cover each other and which are known as open seam tubes. However, products having an open slit along the whole length are classified as sections in **heading 72.16, 72.22 or 72.28.**

(3) Tubes and pipes in which the abutting edges are joined by clipping.

Certain longitudinally welded tubes and pipes of this heading have undergone hot or cold drawing or rolling to obtain products having a reduced outside diameter or wall thickness and tighter size tolerances. These cold-working methods also allow different surface finishes to be obtained including **polished**

mặt khác nhau bao gồm cả bề mặt đã được đánh bóng như được đề cập trong Chú giải cho nhóm 73.04.

Xem Chú giải tổng quát cho chương này liên quan đến sự khác biệt giữa các ống, các ống dẫn và các thanh dạng rỗng.

*
* *

Nhóm này đặc biệt bao gồm các ống dẫn thuộc loại sử dụng cho dầu và khí, ống chống và ống thuộc loại sử dụng trong việc khoan dầu và khí, những ống và ống dẫn thích hợp để sử dụng trong các nồi hơi, thiết bị tăng nhiệt, bộ trao đổi nhiệt, bộ ngưng tụ, ống cấp nước của bộ gia nhiệt cho các trạm điện năng, các ống hoá đen hoặc mạ điện (được gọi là ống dẫn khí đốt) để phân phối hơi nước và nước áp suất cao hay trung bình trong các toà nhà cao tầng, cũng như các ống làm đường trực phân phối nước hoặc chất đốt trên đường phố. Các ống, ống dẫn và các thanh dạng rỗng được sử dụng để sản xuất các bộ phận, chi tiết cho ô tô hoặc cho máy móc, khung xe đạp, xe đẩy trẻ con, hoặc sử dụng cho kết cấu khác, vật liệu làm giàn giáo, các kết cấu dạng ống hoặc kết cấu nhà cao tầng. Các “ống nối mở” được sử dụng ví dụ như các khung của các đồ nội thất kim loại.

Nhóm này còn bao gồm cả các ống, ống dẫn và các thanh dạng rỗng được phủ plastic hoặc phủ len thủy tinh kết hợp với bítum, cũng như các ống có bavia hoặc có phiến với các bavia dọc hoặc ngang.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các ống và ống dẫn bằng gang đúc (nhóm 73.03) và ống và ống dẫn bằng sắt hoặc thép thuộc nhóm **73.04 hoặc 73.05**.

(b) Các thanh dạng rỗng bằng gang đúc (**nhóm 73.03**) và các thanh dạng rỗng bằng sắt hoặc thép thuộc **nhóm 73.04**.

(c) Các phụ kiện ghép nối cho ống hoặc ống dẫn bằng sắt hoặc thép (**nhóm 73.07**).

(d) Ống dễ uốn bằng sắt hoặc thép, có hay không có các phụ kiện ghép nối (gồm cả các ống của bộ điều chỉnh nhiệt và các mối nối bù) (**nhóm 83.07**).

(e) Ống dẫn được cách điện (**nhóm 85.47**).

(f) Các ống, ống dẫn và các thanh dạng rỗng được làm thành các sản phẩm đặc thù để nhận dạng, ví như những sản phẩm được làm để sử dụng trong các kết cấu (**nhóm 73.08**), những mặt cắt dạng ống của lò sưởi cho thiết bị sưởi ấm trung tâm (**nhóm 73.22**), các ống xả cho động cơ đốt trong kiểu pittông (**nhóm 84.09**), các bộ phận máy móc khác (**Phần XVI**), bình xả (hộp giảm thanh) và ống xả của xe cộ thuộc Chương 87 (ví dụ: **nhóm 87.08 hoặc 87.14**) trục bàn đạp và khung xe đạp (**nhóm 87.14**).

°
° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7306.11, 7306.19 7306.21 và

surfaces, as mentioned in the Explanatory Note to heading 73.04.

See the General Explanatory Note to this Chapter concerning the distinction between tubes and pipes and hollow profiles.

*
* *

This heading includes, in particular, line pipes of a kind used for oil or gas, casing and tubing of a kind used in drilling for oil or gas, tubes and pipes suitable for use in boilers, superheaters, heat exchangers, condensers, feed-water heaters for power stations, galvanised or black tubes (so-called gas tubes) for high or medium pressure steam or water distribution in buildings, as well as tubes for water or gas street distribution mains. In addition tubes, pipes and hollow profiles are used for the manufacture of parts for automobiles or for machinery, bicycle frames, prams, or for other structural uses, scaffolding or tubular structures or building construction. “Open seam” tubes are used, for example, as frames for metal furniture.

This heading also includes tubes, pipes and hollow profiles coated with plastics or with glass wool combined with bitumen as well as finned or gilled tubes with longitudinal or transversal fins.

The heading **excludes:**

(a) Tubes and pipes of cast iron (**heading 73.03**) and tubes and pipes of iron or steel of heading 73.04 or 73.05.

(b) Hollow profiles of cast iron (**heading 73.03**) and hollow profiles of iron or steel of **heading 73.04**.

(c) Tube or pipe fittings of iron or steel (**heading 73.07**).

(d) Flexible tubing of iron or steel, with or without fittings (including thermostatic bellows and expansion joints) (**heading 83.07**).

(e) Insulated electrical conduit tubing (**heading 85.47**).

(f) Tubes, pipes and hollow profiles made up into specific identifiable articles, e.g., those prepared for use in structures (**heading 73.08**), tubular sections of central heating radiators (**heading 73.22**), exhaust manifolds for internal combustion piston engines (**heading 84.09**), other machinery parts (**Section XVI**), exhaust boxes (silencers) and exhaust pipes of vehicles of Chapter 87 (e.g., **heading 87.08 or 87.14**), saddle pillars and frames for cycles (**heading 87.14**).

°
° °

Subheading Explanatory Note.

Subheadings 7306.11, 7306.19, 7306.21 and 7306.29

7306.29

Các qui định của Chú giải cho các phân nhóm 7304.11, 7304.19, 7304.22, 7304.23, 7304.24 và 7304.29, với những sửa đổi thích hợp, sẽ áp dụng cho các phân nhóm này.

73.07 – Phụ kiện ghép nối cho ống hoặc ống dẫn (ví dụ, khớp nối đôi, khuỷu, măng sông), bằng sắt hoặc thép.

- Phụ kiện dạng đúc:

7307.11 - - Bằng gang đúc không dẻo

7307.19 - - Loại khác

- Loại khác, bằng thép không gỉ :

7307.21 - - Mặt bích

7307.22 - - Ống khuỷu, khuỷu nối ống và măng sông, loại có ren để ghép nối

7307.23 - - Loại hàn giáp mối

7307.29 - - Loại khác

- Loại khác:

7307.91 - - Mặt bích

7307.92 - - Ống khuỷu, khuỷu nối ống và măng sông, loại có ren để ghép nối

7307.93 - - Loại hàn giáp mối

7307.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các phụ kiện bằng sắt hoặc thép, chủ yếu được sử dụng để nối các đầu lỗ của hai ống với nhau, hoặc để nối một ống với thiết bị khác nào đó, hoặc để đóng lỗ ống. Nhóm này tự nhiên **không bao gồm** các sản phẩm tuy dùng để lắp đặt các ống dẫn và ống nhưng lại không tạo thành một bộ phận của đầu lỗ (ví dụ như các vòng treo, thanh chống và các trụ đỡ tuông tự, những sản phẩm mà chỉ dùng để cố định hay chống đỡ các ống và ống dẫn trên tường, kẹp hoặc xiết chặt các đai hay vòng đai (vòng kẹp ống mềm) được sử dụng để kẹp chặt đường ống để uốn hay ống mềm vào hệ thống đường ống cứng vững, vòi, các chi tiết nối, ...) (nhóm **73.25** hoặc **73.26**).

Chi tiết nối thu được bằng cách:

- vặn vít, khi sử dụng các phụ kiện có ren bằng thép hoặc gang đúc;

- hoặc hàn, khi sử dụng các phụ kiện hàn giáp mối hoặc hàn ống nối bằng thép. Trong trường hợp hàn giáp mối, các đầu phụ kiện và đầu ống được cắt góc vuông hoặc vát góc;

- hoặc tiếp xúc, khi sử dụng các phụ kiện bằng thép tháo mở được.

Nhóm này vì vậy mà bao gồm cả các bích dẹt và bích với các chi tiết vòng đai ren, ống khuỷu và khuỷu nối ống và các đầu nối hình chữ U, ống nối chuyển tiếp, ống chữ T (ống ba nhánh), khớp nối chữ thập, nắp và đầu ống, đầu nhánh cụt của mối nối chồng, các phụ tùng của tay vịn hình ống và các cấu kiện, nhánh bên, các chi tiết nhiều nhánh, các khớp nối, hoặc măng

The provisions of the Explanatory Note to subheadings 7304.11, 7304.19, 7304.22, 7304.23, 7304.24 and 7304.29 apply, *mutatis mutandis*, to these subheadings.

73.07- Tube or pipe fittings (for example, couplings, elbows, sleeves), of iron or steel.

- Cast fittings :

7307.11 - - Of non-malleable cast iron

7307.19 - - Other

- Other, of stainless steel:

7307.21 - - Flanges

7307.22 - - Threaded elbows, bends and sleeves

7307.23 - - Butt welding fittings

7307.29 - - Other

- Other:

7307.91 - - Flanges

7307.92 - - Threaded elbows, bends and sleeves

7307.93 - - Butt welding fittings

7307.99 - - Other

This heading covers fittings of iron or steel, mainly used for connecting the bores of two tubes together, or for connecting a tube to some other apparatus, or for closing the tube aperture. This heading **does not** however **cover** articles used for installing pipes and tubes but which do not form an integral part of the bore (e.g., hangers, stays and similar supports which merely fix or support the tubes and pipes on walls, clamping or tightening bands or collars (hose clips) used for clamping flexible tubing or hose to rigid piping, taps, connecting pieces, etc.) (**heading 73.25** or **73.26**).

The connection is obtained :

- by screwing, when using cast iron or steel threaded fittings;

- or by welding, when using butt-welding or socket-welding steel fittings. In the case of butt-welding, the ends of the fittings and of the tubes are square cut or chamfered;

- or by contact, when using removable steel fittings.

This heading therefore includes flat flanges and flanges with forged collars, elbows and bends and return bends, reducers, tees, crosses, caps and plugs, lap joint stub-ends, fittings for tubular railings and structural elements, off sets, multi-branch pieces, couplings or sleeves, clean out traps, nipples, unions, clamps and collars.

sông, bộ gom làm sạch, đai ốc nối, đầu nối, vòng kẹp và vòng đai.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Vòng kẹp và các khí cụ khác được đặc biệt thiết kế để lắp ráp các bộ phận cấu kiện (**nhóm 73.08**).

(b) Bulông, đai ốc, đinh vít, ... sử dụng trong lắp ráp phụ kiện của ống hoặc ống dẫn (**nhóm 73.18**).

(c) Bộ điều chỉnh nhiệt và các mối nối bù (**nhóm 83.07**).

(d) Vòng treo, thanh chống và các sản phẩm tương tự, như được mô tả ở trên; và các đầu ống, có ren hoặc không có ren, được gắn với một vành ống, móc,... (ví dụ những loại sử dụng để cố định đường ống rửa (**nhóm 73.26**).

(e) Các phụ tùng được trang bị với vòi, van, van phân phối, ... (**nhóm 84.81**).

(f) Mối nối được cách điện cho đường dẫn điện (**nhóm 85.47**).

(g) Các chi tiết nối để lắp ráp khung xe đạp hoặc khung mô tô (**nhóm 87.14**).

73.08 – Các kết cấu (trừ nhà lắp ghép thuộc nhóm 94.06) và các bộ phận rời của các kết cấu (ví dụ cầu và nhịp cầu, cửa cổng, tháp, cột lưới, mái nhà, khung mái, cửa ra vào, cửa sổ, và các loại khung cửa, ngưỡng cửa ra vào, cửa sổ, và các loại khung cửa, ngưỡng cửa ra vào, cửa chớp, lan can, cột trụ và các loại cột khác), bằng sắt hoặc thép; tấm, thanh, góc, khuôn, hình, ống và các loại tương tự, đã được gia công để dùng làm kết cấu, bằng sắt hoặc thép (+).

7308.10 - Cầu và nhịp cầu

7308.20 - Tháp và cột lưới (kết cấu giàn)

7308.30 - Cửa ra vào, cửa sổ và các loại khung cửa và ngưỡng cửa ra vào

7308.40 - Thiết bị dùng cho giàn giáo, ván khuôn, vật chống hoặc cột trụ chống hầm lò

7308.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các kết cấu kim loại hoàn chỉnh hoặc không hoàn chỉnh, cũng như các bộ phận kết cấu rời. Để phù hợp với mục đích của nhóm này, những kết cấu này được đặc trưng bởi thực tế là một khi chúng được đặt đúng vị trí nào thì chúng thường vẫn ở đúng vị trí đó. Chúng thường được làm thành từ các thanh, que, ống, góc, hình, mặt cắt, thép lá, tấm bản rộng kể cả những thứ được gọi là thép tấm phổ dụng, vành, đai, vật rèn hoặc vật đúc, bằng cách tán đinh, bắt bulông, hàn,... Các kết cấu như vậy đôi khi lắp vào các sản phẩm thuộc các nhóm khác ví dụ như các tấm dây kim loại đan hoặc sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới thuộc nhóm 73.14. Các bộ phận rời của cấu kiện bao gồm cả vòng kẹp và các khí cụ khác được thiết kế đặc biệt để lắp ráp những kết cấu xây dựng kim loại có mặt cắt ngang hình tròn (có dạng ống hoặc các dạng khác). Những khí cụ này thường có những mẫu lỗi với các lỗ

The heading **excludes:**

(a) Clamps and other devices specially designed for assembling parts of **structures (heading 73.08)**.

(b) Bolts, nuts, screws, etc., suitable for use in the assembly of tube or pipe fittings (**heading 73.18**).

(c) Thermostatic bellows and expansion joints (**heading 83.07**).

(d) Hangers, stays and the like, as described above; and tube plugs, threaded or not, fitted with a ring, hook, etc. (e.g., those used for fixing washing lines) (**heading 73.26**).

(e) Fittings equipped with taps, cocks, valves, etc. (**heading 84.81**).

(f) Insulated joints for electrical conduit tubing (**heading 85.47**).

(g) Connections for assembling bicycle or motorcycle frames (**heading 87.14**).

73.08- Structures (excluding prefabricated buildings of heading 94.06) and parts of structures (for example, bridges and bridge-sections, lock-gates, towers, lattice masts, roofs, roofing frame-works, doors and windows and their frames and thresholds for doors, shutters, balustrades, pillars and columns), of iron or steel; plates, rods, angles, shapes, sections, tubes and the like, prepared for use in structures, of iron or steel (+).

7308.10 - Bridges and bridge-sections

7308.20 - Towers and lattice masts

7308.30 - Doors, windows and their frames and thresholds for doors

7308.40 - Equipment for scaffolding, shuttering, propping or pit-propping

7308.90 - Other

This heading covers complete or incomplete metal structures, as well as parts of structures. For the purpose of this heading, these structures are characterised by the fact that once they are put in position, they generally remain in that position. They are usually made up from bars, rods, tubes, angles, shapes, sections, sheets, plates, wide flats including so-called universal plates, hoop, strip, forgings or castings, by riveting, bolting, welding, etc. Such structures sometimes incorporate products of other headings such as panels of woven wire or expanded metal of heading 73.14. Parts of structures include clamps and other devices specially designed for assembling metal structural elements of round cross-section (tubular or other). These devices usually have protuberances with tapped holes in which screws are inserted, at the time of assembly, to fix the clamps to the tubing.

được ren nơi mà các đinh vít được gắn vào, tại thời điểm lắp ráp, nhằm cố định các vòng kẹp vào đường ống.

Không kể đến các kết cấu và các bộ phận rời được đề cập trong nhóm, thì nhóm này còn bao gồm các sản phẩm như:

Các khung nhà thép liên hợp trên miệng giếng và các kết cấu bên trên, các trụ điều chỉnh được hay trụ ống lồng (kính viễn vọng), các trụ dạng ống, các dầm chống thành giếng có thể kéo dài, vật liệu giàn giáo hình ống, các thiết bị tương tự; cửa cống, ke, dề chắn sóng và đập chắn sóng biển; kết cấu phân trên của hải đăng; cột buồm, cầu tàu, ray, vách khoang tàu,... đối với tàu biển; ban công và mái hiên; cửa chớp, công, cửa ra vào trượt, lan can và hàng rào đã lắp ráp; cửa rào chắn và các loại hàng rào tương tự; bộ khung cho nhà kính và khung nhà kính; vật liệu đóng kệ (giá) cỡ lớn để lắp ráp và lắp đặt cố định trong các cửa hàng, phân xưởng, nhà kho, ... quầy hàng và giá đỡ; một số hàng rào bảo vệ cho đường ô tô cao tốc, được làm từ kim loại tấm hoặc từ các góc, khuôn và hình.

Nhóm này còn bao gồm các bộ phận như các sản phẩm cán phẳng, "tấm rộng" kể cả những loại được gọi là thép tấm phổ dụng, dải, que, góc, hình, mặt cắt và ống, mà đã được gia công (ví dụ như khoan, uốn cong hoặc cắt rãnh) để sử dụng trong các cấu kiện.

Nhóm này còn bao gồm những sản phẩm gồm có các thanh cán riêng biệt được xoắn với nhau, được sử dụng cho công việc gia cường cốt thép hoặc cốt thép bê tông đã chịu tác dụng của ứng suất trước (cốt thép bê tông dự ứng lực).

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Cọc cừ đã lắp ráp (**nhóm 73.01**)
- (b) Panen chống thành giếng dùng để đổ bê tông, có tính chất của khuôn (**nhóm 84.80**)
- (c) Các kết cấu dễ nhận dạng như các bộ phận máy móc (**Phần XVI**)
- (d) Các kết cấu thuộc **Phần XVII**, ví dụ như các chi tiết cố định và các phụ kiện của đường ray xe lửa và xe điện, và thiết bị truyền tín hiệu cơ học, thuộc **nhóm 86.08**; khung gầm cho đầu máy xe lửa, ... hoặc ô tô (**Chương 86 hoặc 87**), và kết cấu nổi thuộc **Chương 89**.
- (e) Đồ nội thất đã được đóng thành kệ có thể di chuyển (**nhóm 94.03**).

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 7308.30

Phân nhóm này cũng bao gồm loại cửa bảo vệ bằng thép, cho mọi loại nhà ở.

73.09 – Các loại bể chứa, két, bình chứa và các thùng chứa tương tự dùng để chứa mọi loại vật liệu (trừ khí nén hoặc khí hóa lỏng), bằng sắt hoặc thép, có dung tích trên 300 lít, đã hoặc chưa được lót

Apart from the structures and parts of structures mentioned in the heading, the heading also includes products such as :

Pit head frames and superstructures; adjustable or telescopic props, tubular props, extensible coffering beams, tubular scaffolding and similar equipment; sluice-gates, piers, jetties and marine moles; lighthouse superstructures; masts, gangways, rails, bulkheads, etc., for ships; balconies and verandahs; shutters, gates, sliding doors; assembled railings and fencing; level-crossing gates and similar barriers; frameworks for greenhouses and forcing frames; large-scale shelving for assembly and permanent installation in shops, workshops, storehouses, etc.; stalls and racks; certain protective barriers for motorways, made from sheet metal or from angles, shapes or sections.

The heading also covers parts such as flat-rolled products, "wide flats" including so-called universal plates, strip, rods, angles, shapes, sections and tubes, which have been prepared (e.g., drilled, bent or notched) for use in structures.

The heading further covers products consisting of separate rolled bars twisted together, which are also used for reinforced or pre-stressed concrete work.

The heading **does not cover** :

- (a) Assembled sheet piling (**heading 73.01**).
- (b) Coffering panels intended for pouring concrete, having the character of moulds (**heading 84.80**).
- (c) Constructions clearly identifiable as machinery parts (**Section XVI**).
- (d) Constructions of **Section XVII** such as railway and tramway track fixtures and fittings, and mechanical signalling equipment, of **heading 86.08**; chassis frames for railway rolling-stock, etc., or motor vehicles (**Chapter 86 or 87**), and the floating structures of **Chapter 89**.
- (e) Movable shelved furniture (**heading 94.03**).

Subheading Explanatory Notes.

Subheading 7308.30

This subheading also covers security doors of steel, for all types of dwellings.

73.09 - Reservoirs, tanks, vats and similar containers for any material (other than compressed or liquefied gas), of iron or steel, of a capacity exceeding 300 l, whether or not lined or

hoặc được cách nhiệt, nhưng chưa lắp ráp với thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt.

Những thùng chứa này thường được lắp đặt như những thiết bị cố định để sử dụng trong bảo quản hoặc sản xuất, ví dụ như trong nhà máy, nhà máy hoá chất, xưởng nhuộm, nhà máy sản xuất khí đốt, nhà máy bia, nhà máy rượu và nhà máy lọc dầu và theo một kích thước nhỏ hơn trong các nhà, cửa hiệu,... Nhóm này bao gồm các đồ chứa cho bất kỳ vật liệu nào trừ khí nén và khí hoá lỏng. Những đồ chứa cho những chất khí như vậy được phân loại trong **nhóm 73.11** không kể đến dung tích của chúng. Các đồ chứa được lắp với thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt ví dụ như bộ phận khuấy, ống xoắn gia nhiệt hay ống xoắn làm lạnh hoặc các thành phần điện sẽ thuộc **Chương 84 hoặc 85**.

Mặt khác những đồ chứa đã được lắp đơn giản với các vòi nước, van, máy cao đặc, van an toàn, áp kế, ..., vẫn thuộc nhóm này.

Các đồ chứa có thể hở hoặc kín, được lót ebonit, plastic hoặc các kim loại màu, hoặc gắn lớp phủ cách nhiệt (ví dụ: amian, sợi xi hoặc len thuỷ tinh), chất liệu cách nhiệt này được hoặc không được bảo vệ bởi lớp bọc kim loại tấm trên cùng.

Nhóm này còn bao gồm những đồ chứa được cách nhiệt nhờ bởi những thành kép hoặc đáy hai ngăn **với** giả thiết là không làm sẵn để luân chuyển các chất lỏng làm lạnh và làm nóng giữa các thành. (Các đồ chứa với qui định như vậy bị **loại trừ**, xem **nhóm 84.19**).

Nhóm này bao gồm:

Các bể chứa xăng hoặc dầu; các thùng sử dụng trong buồng ủ mầm để ngâm cây đại mạch; thùng ủ men cho các chất lỏng (rượu, bia,...); các thùng lắng gạn hoặc lọc gạn cho các chất lỏng các loại; các thùng để ram và ủ các sản phẩm kim loại; két tích trữ nước (trong nhà hoặc ở các nơi khác) bao gồm cả các bể chứa co giãn cho thiết bị sưởi ấm trung tâm; các thùng chứa cho các chất rắn.

Nhóm này **không bao gồm** các thùng chứa thiết kế và trang bị đặc biệt để chuyên chở bởi một hoặc nhiều phương thức vận tải (**nhóm 86.09**).

73.10 – Các loại đồ chứa dạng két, thùng phuy, thùng hình trống, hình hộp, lon và các loại đồ chứa tương tự, dùng để chứa mọi loại vật liệu (trừ khí nén hoặc khí hóa lỏng), bằng sắt hoặc thép, dung tích không quá 300 lít, đã hoặc chưa được lót hoặc được cách nhiệt, nhưng chưa được ghép với thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt.

7310.10 - Có dung tích từ 50 lít trở lên

- Có dung tích dưới 50 lít:

7310.21 - - Lon, hộp được đóng kín bằng cách hàn hoặc gấp nếp (vê mép)

7310.29 - - Loại khác

Trong khi nhóm trước áp dụng cho các đồ chứa có dung tích trên 300l; thường được lắp đặt như những vật cố định trong các nhà máy,... thì nhóm này bao

heat-insulated, but not fitted with mechanical or thermal equipment.

These containers are normally installed as fixtures for storage or manufacturing use, e.g., in factories, chemical works, dye works, gasworks, breweries, distilleries and refineries, and to a smaller extent in houses, shops, etc. This heading covers containers for any material **other than** compressed or liquefied gas. Containers for such gas are classified in **heading 73.11**, irrespective of their capacity. Containers fitted with mechanical or thermal equipment such as agitators, heating or cooling coils or electrical elements fall in **Chapter 84 or 85**.

On the other hand containers which have simply been fitted with taps, valves, level gauges, safety valves, manometers, etc., remain in this heading.

The containers may be open or closed, lined with ebonite, plastics or non-ferrous metals, or fitted with heat-insulating covering (e.g., asbestos, slag wool or glass wool), whether or not this lagging is protected by an outer sheet metal casing.

The heading also includes containers insulated by means of double walls or double bottoms **subject** to there being no provision for circulating heating or cooling fluids between the walls. (Containers with such provision are **excluded**, see **heading 84.19**.)

The heading includes:

Petrol or oil reservoirs; vats used in malt-houses for soaking barley; fermentation vats for liquids (wine, beer, etc.); decanting or clarifying vats for liquids of all kinds; vats for tempering and annealing metal goods; water storage tanks (domestic or otherwise) including expansion reservoirs for central heating equipment; containers for solids.

The heading also **excludes** containers specially designed and equipped for carriage by one or more modes of transport (**heading 86.09**).

73.10 - Tanks, casks, drums, cans, boxes and similar containers, for any material (other than compressed or liquefied gas), of iron or steel, of a capacity not exceeding 300 l, whether or not lined or heat-insulated, but not fitted with mechanical or thermal equipment

7310.10 - Of a capacity of 50 l or more

- Of a capacity of less than 50l:

7310.21 - - Cans which are to be closed by soldering or crimping

7310.29 - - Other

Whereas the preceding heading applies to containers of a capacity exceeding 300l, normally installed as fixtures in factories, etc., this heading covers sheet or

gồm các đồ chứa bằng sắt hoặc thép lá hoặc thép tấm có dung tích không vượt quá 300l, nhưng có kích cỡ dễ di chuyển hoặc xách tay, được sử dụng phổ biến để chuyên chở thương mại và đóng gói hàng hoá, và cả những đồ chứa như vậy được lắp đặt như những vật cố định.

Những đồ chứa lớn hơn thuộc nhóm này bao gồm các thùng hình trống chứa nhựa đường hoặc dầu; bình xăng, thùng đựng sữa; thùng và thùng hình trống để chứa rượu, latex, xút ăn da, canxi cacbua, thuốc nhuộm hay các hoá chất khác. Những đồ chứa nhỏ hơn bao gồm hộp, bình, hộp sắt tây,... chủ yếu được sử dụng như các bao bì bán hàng cho bơ, sữa, bia, các đồ cần bảo quản, trái cây hoặc nước trái cây, bánh quy, chè, bánh mứt kẹo, thuốc lá, xì gà, kem đánh răng, thuốc men,...

Các thùng và thùng trống đặc biệt có thể được lắp đai hoặc gắn các phụ kiện khác để làm thuận tiện cho việc lăn hoặc vận chuyển, hoặc được gia cố. Tất cả các đồ chứa có thể được trang bị với các lỗ rót, nút, nắp hoặc các vật đóng kín khác thuận lợi cho việc rót đầy và dốc sạch thùng.

Nhóm này cũng bao gồm các thùng,... được cách nhiệt nhờ bôi thành đôi hoặc đáy kép với giả thiết là không làm sẵn để luân chuyển các chất lỏng làm lạnh và làm nóng giữa các thành. (Các đồ chứa với những điều khoản như vậy bị loại trừ, xem nhóm 84.19).

Nhóm này cũng không bao gồm:

- (a) Các sản phẩm thuộc nhóm 42.02.
- (b) Các thùng bích qui tròn, hộp trà, hộp sắt tây đựng đường và các thùng chứa và hộp nhỏ tương tự dùng trong nhà hoặc trong bếp (nhóm 73.23).
- (c) Các hộp xì gà, hộp phấn sáp bỏ túi, hộp đựng đồ nghề và các hộp chứa tương tự cho sử dụng cá nhân hoặc sử dụng trong nghề nghiệp (nhóm 73.25 hoặc 73.26).
- (d) Két sắt, các hòm đựng tiền hoặc tủ đựng chứng từ tài liệu, và các đồ chứa tương tự (nhóm 83.03).
- (e) Các mặt hàng thuộc nhóm 83.04.
- (f) Các hộp dùng để trang trí (nhóm 83.06).
- (g) Các thùng chứa được thiết kế và trang bị đặc biệt để chuyên chở bởi một hoặc nhiều phương thức vận tải (nhóm 86.09).
- (h) Phích chân không và các bình chân không khác hoàn chỉnh có kèm vỏ, thuộc nhóm 96.17.

73.11 – Các loại thùng chứa khí nén hoặc khí hóa lỏng, bằng sắt hoặc thép.

Nhóm này bao gồm các loại thùng chứa có dung tích bất kỳ được sử dụng để vận chuyển hoặc bảo quản các khí nén hoặc khí hoá lỏng (ví dụ như heli, ôxy, argon, hydro, axetylen, cacbon điôxit hay butan).

Một số là những xylanh, ống, chai lọ,... cứng, vững chắc, đã thử sức chịu đựng ở áp suất cao, những loại này có thể không hàn hoặc được hàn (ví dụ được hàn ở

plate iron or steel containers of a capacity not exceeding 300 l, but of a size easily moved or handled, commonly used for the commercial conveyance and packing of goods, and such containers installed as fixtures.

The larger containers covered by this heading include tar or oil drums; petrol cans; milk chums; casks and drums for alcohol, latex, caustic soda, calcium carbide, dyestuffs or other chemicals. The smaller containers include boxes, cans, tins, etc., mainly used as sales packings for butter, milk, beer, preserves, fruit or fruit juices, biscuits, tea, confectionery, tobacco, cigarettes, shoe cream, medicaments, etc.

Casks and drums in particular may be hooped or otherwise fitted to facilitate rolling or handling, or be reinforced. All the containers may be equipped with tap-holes, bungs, lids or other closures to facilitate filling and emptying.

The heading also includes casks, etc., insulated by means of double walls or bottoms subject to there being no provision for circulating heating or cooling fluids between the walls. (Containers with such provisions are excluded, see heading 84.19.)

This heading also excludes :

- (a) Articles of heading 42.02.
- (b) Biscuit barrels, tea caddies, sugar tins and similar household or kitchen containers and canisters (heading 73.23).
- (c) Cigarette cases, powder compacts, tool boxes and similar containers for personal or professional use (heading 73.25 or 73.26).
- (d) Safes, cash or deed boxes, and the like (heading 83.03).
- (e) Articles of heading 83.04.
- (f) Ornamental boxes (heading 83.06).
- (g) Containers specially designed and equipped for carriage by one or more modes of transport (heading 86.09).
- (h) Vacuum flasks and other vacuum vessels complete, of heading 96.17.

73.11- Containers for compressed or liquefied gas, of iron or steel.

This heading covers containers of any capacity used for the transport or storage of compressed or liquefied gases (e.g., helium, oxygen, argon, hydrogen, acetylene, carbon dioxide or butane).

Some are strong cylinders, tubes, bottles, etc., tested at high pressure; these may be weldless or welded (e.g., at the bases, round the middle or along the

các đáy, hàn vòng quanh điểm giữa hoặc dọc theo chiều dài), số khác bao gồm một bình ở trong và một hay nhiều lớp vỏ bên ngoài, khoảng trống xen giữa được chèn vật liệu ngăn cách, được duy trì trong chân không hoặc được bố trí để chứa một chất lỏng làm lạnh, cách này làm cho một số khí hoá lỏng sẽ được giữ ở áp suất khí quyển hoặc áp suất thấp.

Những đồ chứa này có thể được gắn với các dụng cụ kiểm tra, điều chỉnh và đo lường ví dụ như van, vòi nước, áp kế, cái chỉ mức,...

Một số (ví dụ, dùng để chứa axetylen) chứa một chất xốp trơ ví dụ như kizengua (đất tảo cát), than củi hoặc amiăng, với một chất kết dính như xi măng và đôi khi được tẩm axêton, nhằm làm thuận tiện cho việc nạp đầy và để ngăn ngừa nguy cơ bị nổ nếu axetylen bị nén một mình.

Ở một số khác, ví dụ như những đồ chứa được thiết kế để cung cấp chất lỏng hoặc khí theo yêu cầu, khí hoá lỏng sẽ được làm bay hơi chỉ dưới tác động của nhiệt độ khí quyển, bằng cách cho đi qua đường ống dạng một cuộn dây được gắn vào thành trong của lớp vỏ ngoài.

Nhóm này **loại trừ** các loại ắc quy hơi nước (**nhóm 84.04**)

73.12 – Dây bện tao, thùng, cáp, băng tết, dây treo và các loại tương tự, bằng sắt hoặc thép, chưa cách điện.

7312.10- Dây bện tao, thùng và cáp

7312.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm dây bện tao (hoặc cáp dây) thu được bằng cách xoắn chặt hai hay nhiều dây đơn lại với nhau, và những loại dây cáp và thùng tất cả các kích cỡ mà lần lượt được tạo hình bằng cách xoắn những tao dây như vậy lại với nhau. **Với điều kiện** chúng nhất thiết vẫn là những mặt hàng bằng dây, thùng và cáp bằng sắt hoặc thép có thể có lõi sợi bên trong (sợi gai dầu, sợi đay, ...) hoặc được bọc bằng các chất liệu như vải, plastic,...

Các loại thùng và cáp thường có hình tròn ở mặt cắt ngang, nhưng nhóm này cũng bao gồm cả các băng, thùng có mặt cắt hình chữ nhật (kể cả hình vuông), được tạo thành bằng cách tết các dây đơn hoặc dây bện tao lại.

Nhóm này bao gồm những dây thùng, cáp, băng... kể cả chúng có hoặc không được cắt theo chiều dài, hoặc được gắn với các móc, móc lò xo, khớp xoay, vòng đai, đầu cáp, vòng xiết, ống nối, ... (**với điều kiện** là bằng cách đó chúng không mang tính chất của các sản phẩm thuộc các nhóm khác), hoặc được làm thành các dây treo, dây đai đơn hoặc phức.

Những hàng hoá này được sử dụng để nâng (trục tải) (với cần trục, trục cuộn, ròng rọc, máy nâng,...) trong khai thác mỏ, khai thác đá, xếp hàng xuống tàu, ...; để nâng hoặc kéo; được sử dụng như các cáp kéo; như dây đai truyền động; như để chằng buộc và xích cột buồm, cột tháp, như tao dây làm hàng rào; như tao dây cửa đá (thường dây bện tao ba sợi bằng thép đặc

length). Others consist of an inner vessel and one or more outer shells, the intervening space being packed with insulating material, maintained under vacuum or arranged to contain a cryogenic fluid, thus enabling certain liquefied gases to be kept at atmospheric pressure or low pressure.

These containers may be fitted with control, regulating and measuring devices such as valves, taps, pressure gauges, level indicators, etc.

Some (e.g., for acetylene) contain an inert porous substance such as kieselguhr, charcoal or asbestos, with a binder such as cement and sometimes impregnated with acetone, to facilitate filling and to prevent the risk of explosion if acetylene were compressed alone.

In others, such as those designed to supply liquid or gas as required, the liquefied gas is vapourised solely under the influence of the atmospheric temperature, by passing through a coil attached to the inner wall of the outer shell.

The heading **excludes** steam accumulators (**heading 84.04**).

73.12- Stranded wire, ropes, cables, plaited bands, slings and the like, of iron or steel, not electrically insulated.

7312.10 - Stranded wire, ropes and cables

7312.90 - Other

The heading covers stranded wire (or wire strand) obtained by closely twisting together two or more single wires, and cables and ropes of all sizes which are in turn formed by twisting such strands together. **Provided** they remain essentially articles of iron or steel wire, ropes and cables may be laid on textile cores (hemp, jute, etc.) or covered with textiles, plastics, etc.

Ropes and cables are generally round in cross-section, but the heading also includes bands, usually of rectangular (including square) section, formed by plaiting single or stranded wires.

The heading includes such ropes, cables, bands, etc., whether or not they are cut to length, or fitted with hooks, spring hooks, swivels, rings, thimbles, clips, sockets, etc. (**provided** that they do not thereby assume the character of articles of other headings), or made up into single or multiple slings, strops, etc.

These goods are used for hoisting (with cranes, winches, pulleys, lifts, etc.) in mining, quarrying, shipping, etc.; for hauling or towing; as hawsers; as transmission belting; as rigging or guying for masts, pylons, etc.; as fencing strand; as stone sawing strand (usually three-ply stranded wire of special steel), etc.

biệt),...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Dây thép gai, và dây kép xoắn lỏng, không có gai để làm hàng rào ("torsades") (**nhóm 73.13**).

(b) Dây cáp điện có cách điện (**nhóm 85.44**).

(c) Cáp phanh, cáp gia tốc và các loại dây cáp tương tự thích hợp sử dụng trong phương tiện vận tải thuộc Chương 87.

73.13 – Dây gai bằng sắt hoặc thép; dây đai xoắn hoặc dây đơn dẹt, có gai hoặc không có gai, và dây đôi xoắn, dùng làm hàng rào, bằng sắt hoặc thép.

Nhóm này bao gồm các kiểu vành đai và dây để dựng hàng rào hoặc làm hàng rào vây quanh (dây như được định nghĩa trong Chú giải 2 của Chương):

(1) Dây có gai bao gồm các dây sắt hoặc thép được xoắn với nhau khá lỏng, với các ngạnh hoặc đôi khi với các mũi nhọn sắc nhọn bằng kim loại mảnh tại các quãng đều đặn.

(2) Dây hoặc dây đai dẹt hẹp có răng ở những cự ly và được sử dụng cùng một cách như dây có gai.

(3) Dây đai xoắn hoặc dây dẹt đơn. Dây băng dải làm hàng rào này thường được sử dụng dưới cái tên "torsades". Nó bao gồm đai hẹp, dải hoặc dây dẹt mà có thể được xoắn nhẹ. Những hàng hoá này xếp vào nhóm này có hoặc không có gai.

(4) Dây xoắn lỏng gồm có hai dây sắt hoặc thép và hoàn toàn thích hợp cho việc dùng làm hàng rào. Nó còn được biết như là "torsades".

Nhóm này còn bao gồm "dannerts" và các hàng rào dây thép gai tương tự, đôi khi đã được gắn trên các cột bằng kim loại hay bằng gỗ, được sử dụng cho các mục đích quân sự, làm hàng rào,...

Dây đai và dây được sử dụng thường được mạ điện, hoặc phủ bằng cách khác (ví dụ như phủ plastic).

Nhóm này **loại trừ** cáp hoặc dây tào xoắn chặt, đôi khi cũng được sử dụng để làm hàng rào (**nhóm 73.12**)

73.14 – Tấm đan (kể cả đai liền), phên, lưới và rào, làm bằng dây sắt hoặc thép; sản phẩm dạng lưới lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới bằng sắt hoặc thép (+).

- Tấm đan dẹt thoi:

7314.12 - - Loại đai liền dùng cho máy móc, bằng thép không gỉ

7314.14 - - Tấm đan dẹt thoi khác, bằng thép không gỉ

7314.19 - - Loại khác

7314.20 - Phên, lưới và rào, được hàn ở mắt nối, bằng dây với kích thước mặt cắt ngang tối đa từ 3 mm trở lên và có cỡ mắt lưới từ 100 cm² trở lên

- Các loại phên, lưới và rào khác, được hàn ở các mắt

The heading **does not include** :

(a) Barbed wire, and loosely twisted, non-barbed, double fencing wire ("torsades") (**heading 73.13**).

(b) Insulated electric cable (**heading 85.44**).

(c) Brake cables, accelerator cables and similar cables suitable for use in vehicles of **Chapter 87**.

73.13 - Barbed wire of iron or steel; twisted hoop or single flat wire, barbed or not, and loosely twisted double wire, of a kind used for fencing, of iron or steel.

This heading covers the following types of fencing or enclosure hoop and wire (wire as defined in Chapter Note 2) :

(1) Barbed wire consisting of iron or steel wires twisted together rather loosely, with barbs or sometimes small sharp pieces of strip metal at frequent intervals.

(2) Narrow flat hoop or wire toothed at intervals and used as an alternative to barbed wire.

(3) Twisted hoop or single flat wire. This ribbon fencing wire is often used under the name of "torsades". It consists of narrow hoop, strip or flat wire which may be lightly twisted. These goods fall in the heading whether or not they are barbed.

(4) Loosely twisted wire consisting of two wires of iron or steel and clearly suitable for fencing uses. This is also known as "torsades".

The heading also includes "dannerts" and similar barbed wire entanglements, sometimes already mounted on wooden or metal poles, used for military purposes, for fencing, etc.

The hoop and wire used are generally galvanised or otherwise coated (e.g., covered with plastics).

The heading **excludes** closely twisted stranded wire or cable, also sometimes used for fencing (**heading 73.12**).

73.14- Cloth (including endless bands), grill, netting and fencing, of iron or steel wire; expanded metal of iron or steel (+).

- Woven cloth :

7314.12 - - Endless bands for machinery, of stainless steel

7314.14 - - Other woven cloth, of stainless steel

7314.19 - - Other

7314.20 - Grill, netting and fencing, welded at the intersection, of wire with a maximum cross-sectional dimension of 3 mm or more and having a mesh size of 100 cm² or more

- Other grill, netting and fencing, welded at the

nói:

- 7314.31 - - Được mạ hoặc tráng kẽm
- 7314.39 - - Loại khác
- Tấm đan (cloth), phen, lưới và rào khác:
- 7314.41 - - Được mạ hoặc tráng kẽm.
- 7314.42 - - Được tráng plastic
- 7314.49 - - Loại khác
- 7314.50 - Sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới

(A) TẤM ĐAN (KẼ CẢ ĐAI LIỀN), PHÊN, LƯỚI VÀ RÀO

Những sản phẩm thuộc nhóm này nói chung được sản xuất bằng cách bện, đan, đan lưới,... dây sắt hoặc thép bằng tay hoặc máy móc. Những phương pháp sản xuất này rõ ràng giống với các phương pháp sử dụng trong công nghiệp dệt vải (đối với hàng dệt sợi dọc và sợi ngang đơn giản, các loại vải dệt kim hoặc vải đan móc, ...).

Nhóm này bao gồm phen lưới mà trong đó các dây được hàn tại các điểm tiếp xúc hoặc được liên kết với nhau tại những điểm này nhờ một dây bổ sung, những dây này có hoặc không được bện.

Thuật ngữ "dây" có nghĩa là những sản phẩm được tạo hình nóng hoặc nguội có hình dạng mặt cắt ngang bất kỳ với kích thước mặt cắt ngang không vượt quá 16 mm, như dây thép cán, que phôi để cán kéo dây và dải dệt cắt từ tấm mỏng (xem chú giải 2 của chương này).

Vật liệu thuộc nhóm này có thể được sử dụng cho nhiều mục đích, ví dụ cho việc rửa đĩa, sấy khô hoặc lọc nhiều loại vật liệu; để làm hàng rào, lớp phủ bảo vệ thức ăn và màn che chắn côn trùng, lưới chắn bảo vệ máy móc, dây đai băng chuyền, vật liệu để đóng kệ giá, vật liệu làm đệm, đồ nệm, các loại rây và sàng,...; và để gia cố bê tông,...

Vật liệu có thể ở dạng cuộn, đai liền (ví dụ đối với dây đai) hoặc ở dạng tấm, có hoặc không được cắt thành hình; có thể có hai hay nhiều tao.

(B) SẢN PHẨM DẠNG LƯỚI ĐƯỢC TẠO HÌNH BẰNG PHƯƠNG PHÁP ĐỘT DẬP VÀ KÉO DẪN THÀNH LƯỚI

Kim loại kéo giãn là một lưới có các mắt lưới dạng thoi được tạo hình đáng bằng cách kéo căng tấm kim loại hoặc dải kim loại mà trên đó những vết rạch song song đã được cắt.

Vật liệu này khá cứng vững và chắc chắn, và nó được sử dụng thay cho phen lưới hoặc các tấm đục lỗ để làm hàng rào, lưới chắn bảo vệ máy móc, ván lát của cầu cạn (cầu cho người đi bộ) hoặc đường sản cần trục, cốt thép các vật liệu xây dựng khác nhau (ví dụ: bê tông, xi măng, vữa, kính);...

*
* *

Ngoài các sản phẩm được làm thành từ lưới thép đan

intersection

- 7314.31 - - Plated or coated with zinc
- 7314.39 - - Other
- Other cloth, grill, netting and fencing :
- 7314.41 - - Plated or coated with zinc
- 7314.42 - - Coated with plastics
- 7314.49 - - Other
- 7314.50 - Expanded metal

(A) CLOTH (INCLUDING ENDLESS BANDS), GRILL, NETTING AND FENCING

The products of this group are, in the main, produced by interlacing, interweaving, netting, etc., iron or steel wire by hand or machine. The methods of manufacture broadly resemble those used in the textile industry (for simple warp and weft fabrics, knitted or crocheted fabrics, etc.).

The group includes wire grill in which the wires are welded at the points of contact or bound at those points by means of an additional wire, whether or not the wires are also interlaced.

The term "wire" means hot- or cold-formed products of any cross-sectional shape, of which no cross-sectional dimension exceeds 16 mm, such as rolled wire, wire rod and flat strip cut from sheet (see Note 2 to this Chapter).

The material of the heading may be used for many purposes e.g., for the washing, drying or filtering of many materials; to make fencing, food protecting covers and insect screening, safety guards for machinery, conveyor belting, shelving, mattresses, upholstery, sieves and riddles, etc.; and for reinforcing concrete, etc.

The material may be in rolls, in endless bands (e.g., for belting) or in sheets, whether or not cut to shape; it may be of two or more ply.

(B) EXPANDED METAL

Expanded metal is a network of diamond shaped meshes formed by stretching sheet or strip metal in which parallel incisions have been cut.

The material is fairly rigid and strong, and is used instead of wire grill or perforated sheets for fencing, safety guards for machines, flooring of foot-bridges or crane runways, reinforcement of various building materials (e.g., concrete, cement, plaster, glass), etc.

*
* *

Apart from articles made up of wire netting which are

thường bị loại ra khỏi nhóm này, các sản phẩm dưới đây sẽ thuộc các chương khác, đó là:

(a) Vải dệt thoi từ sợi dây kim loại, thuộc loại dùng trong các mặt hàng quần áo, y phục như vải trang trí nội thất hoặc các mặt hàng tương tự (nhóm 58.09).

(b) Plastic hoặc amiăng được gia cố bằng lưới thép, sợi thủy tinh (lần lượt ở các **Chương 39, 68 và 70**); lưới thép trát vữa bricanion (một lưới thép được đưa vào trong đất sét nung và được sử dụng cho các mục đích xây dựng) (chương 69); những tấm lợp bằng giấy thường được tấm nhựa đường và gia cố bằng lưới thép (**Chương 48**). Tuy nhiên, dây thép đan,... được phủ mỏng plastic (thậm chí nếu các mắt được làm đầy), và lưới và rào dây kim loại với một lớp lót bằng giấy như được sử dụng trong việc gắn xi măng, trát vữa,... vẫn ở trong nhóm này.

(c) Lưới thép,... được làm thành hình dạng các chi tiết máy, ví dụ bằng cách lắp ráp với các vật liệu khác (**Chương 84 hoặc 85**).

(d) Lưới thép,... được làm thành các loại sàng, rây bằng tay (**nhóm 96.04**)

excluded generally from this heading, the following fall in other Chapters, viz.:

(a) Woven fabric of metal thread, of a kind used in articles of apparel, as furnishing fabric or the like (heading 58.09).

(b) Plastics or asbestos reinforced with wire mesh, wired glass (**Chapters 39, 68 and 70**, respectively); bricanion lath (a wire mesh incorporated in kilned clay and used for building purposes) (Chapter 69); paper roofing sheets usually tarred and reinforced with wire mesh (**Chapter 48**). However, woven wire, etc., lightly coated in plastics (even if the meshes are filled), and wire netting or grill with a backing of paper as used in cementing, plastering, etc., remain in this heading.

(c) Wire cloth, etc., made into the form of machinery parts, e.g., by assembly with other materials (**Chapter 84 or 85**).

(d) Wire cloth, etc., made up into hand sieves and riddles (**heading 96.04**).

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7314.12, 7314.14 và 7314.19

Thuật ngữ "tấm đan" áp dụng chỉ với những sản phẩm dây kim loại được sản xuất trong cùng cách như các hàng vải dệt đan, với hai hệ thống sợi cắt giao theo các góc vuông (90°).

Tấm đan thường có kiểu dệt thô, mặc dầu nó còn có thể có kiểu dệt chéo hoặc kiểu dệt khác. Sợi ngang là một tao dây liên tục, được dệt tới lui bắt ngang sợi dọc. Tấm đan được sản xuất trên các máy dệt hoạt động liên tục. Các điểm mà tại đó các tao dây giao nhau có thể được gia cố (ví dụ như bằng cách buộc bởi một tao dây phụ). Các sản phẩm dệt kiểu này có thể bao gồm các tao dây có khoảng cách tương đối thưa, tạo thành lưới mắt vuông. Những loại được tạo nếp uốn khác nhau được làm từ các tao dây đã uốn nếp; khoá liên động các chỗ uốn làm cho các điểm giao nhau cứng vững hơn. Một cách khác, tấm đan có thể được đan từ các tao dây thẳng, sau đó được đập; sự biến dạng kết quả tại các điểm giao nhau sẽ gia cố tấm dệt.

Tấm đan có thể được sắp xếp ở dạng cuộn hoặc ở dạng tấm được cắt theo chiều dài hoặc cắt theo hình; các cạnh mép của các tấm có thể được hàn hoặc hàn bằng đồng thau.

73.15 – Xích và các bộ phận của xích, bằng sắt hoặc thép.

- Xích gồm nhiều mắt được nối bằng khớp dạng bản lề và các bộ phận của nó:

7315.11 -- Xích con lăn

7315.12 -- Xích khác

7315.19 -- Các bộ phận

Subheading Explanatory Note.

Subheadings 7314.12, 7314.14 and 7314.19

The term "woven cloth" applies only to wire products manufactured in the same manner as textile woven fabrics, with two thread systems crossing at right angles.

Cloth is generally plain weave, although it may also be twill or other weave. The weft is a continuous strand which runs back and forth across the warp. Cloth is produced on continuous action looms. The points at which the strands intersect may be reinforced (for example, by binding with an extra strand). Wovens of this kind may consist of relatively widely-spaced strands, giving a square-mesh grill effect. The crimped varieties are made from crimped strands; the crimps interlock, making the points of intersection more rigid. Alternatively, the cloth may be woven from straight strands, then pressed; the resulting deformation at the points of intersection reinforces the weave.

Cloth may be put up in rolls or in sheets cut to length or cut to shape; the edges of the sheets may be welded or brazed.

73.15 - Chain and parts thereof, of iron or steel.

- Articulated link chain and parts thereof:

7315.11 -- Roller chain

7315.12 -- Other chain

7315.19 -- Parts

7315.20 - Xích trượt

- Xích khác:

7315.81 - - Nối bằng chốt có ren hai đầu

7315.82 - - Loại khác, ghép nối bằng mối hàn.

7315.89 - - Loại khác

7315.90 - Các bộ phận khác

Nhóm này bao gồm các loại xích bằng gang đúc (thường là gang đúc dẻo); sắt hoặc thép đã gia công, không kể tới các kích thước của chúng, phương pháp sản xuất hoặc nói chung là công dụng được định sẵn của chúng.

Nhóm này bao gồm xích bản lề (ví dụ như xích lăn xích có răng đảo ngược (xích "êm") và xích Gall), và xích không được nối bản lề kể cả xích có mắt phẳng có tám cách (hoặc được rèn, đúc, hàn, dập khuôn từ kim loại tấm hoặc dải hoặc được làm từ dây,...), và xích bi.

Nhóm này bao gồm:

- (1) Xích truyền động sử dụng cho xe đạp, ô tô hoặc máy móc.
- (2) Xích neo hoặc xích cột tàu thuyền (thả neo); các loại xích nâng, chuyển tải hoặc kéo, xích trượt cho ô tô.
- (3) Xích đệm, xích cho các nút chặn ống thải nước, bồn rửa, các bể chứa bồn cầu,...

Tất cả những loại xích này có thể được gắn với các bộ phận hoặc các phụ tùng cuối cùng (ví dụ các móc, móc lò xo, khớp mắt xích, vòng kẹp, ống nối, vòng đai, các vòng vẩy dầu và các chi tiết chữ T). Chúng có thể hoặc không được cắt theo chiều dài, hoặc đã được định sẵn một cách rõ ràng cho các sử dụng đặc biệt.

Các bộ phận rời bằng sắt hoặc thép của các loại xích chuyên dụng theo đúng nghĩa ví dụ như các mắt nối lề, con trượt, vít ép, ... đối với xích được nối bản lề, mắt nối và vòng kẹp đối với xích không được nối bản lề, cũng thuộc vào nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các loại xích có tính chất của đồ trang sức làm bằng vật liệu khác trong quan niệm chung của **nhóm 71.17** (ví dụ xích đồng hồ đeo tay, xích của đồ nữ trang rẻ tiền).
- (b) Các loại xích được gắn với các răng cắt,... và được sử dụng như các của xích hay các dụng cụ cắt (**Chương 82**), hoặc các sản phẩm khác mà trong đó xích đóng vai trò phụ ví dụ như xích gầu, xích móc băng chuyền hoặc khung căng dùng để hoàn thiện các sản phẩm dệt.
- (c) Thanh chắn cửa ra vào được gắn với xích (**nhóm 83.02**).
- (d) Các xích dùng trong công việc trắc địa (**nhóm 90.15**).

73.16 – Neo tàu, neo móc và các bộ phận của chúng, bằng sắt hoặc thép.

7315.20 - Skid chain

- Other chain:

7315.81 - - Stud-link

7315.82 - - Other, welded link

7315.89 - - Other

7315.90 - Other parts

This heading covers chains of cast iron (usually malleable cast iron), wrought iron or steel, regardless of their dimensions, process of manufacture or, in general, their intended use.

It includes articulated link chain (e.g., roller chain, inverted tooth ("silent") chain and Galle chain), non-articulated link chain including stud-link chain (whether forged, cast, welded, stamped from sheet or strip metal or made from wire, etc.), and ball chain.

The heading includes:

- (1) Transmission chains for cycles, automobiles or machinery.
- (2) Anchor or mooring chains; lifting, haulage or towing chains; automobile skid chains.
- (3) Mattress chains, chains for sink stoppers, lavatory cisterns, etc.

All these chains may be fitted with terminal parts or accessories (e.g., hooks, spring hooks, swivels, shackles, sockets, rings and split rings and tee pieces). They may or may not be cut to length, or obviously intended for particular uses.

Iron or steel parts of chains specialised as such e.g., side links, rollers, spindles, etc., for articulated chain, links and shackles for non-articulated chain, also fall in this heading.

The heading **does not cover** :

- (a) Chains having the character of imitation jewellery in the sense of **heading 71.17** (e.g., watch chains and trinket chains).
- (b) Chains fitted with cutting teeth, etc., and used as chain saws or cutting tools (**Chapter 82**), or other articles in which chains play a subsidiary role such as bucket chains, conveyor hook chains or stretchers for textile finishing.
- (c) Door guards fitted with chains (**heading 83.02**).
- (d) Surveying chains (**heading 90.15**).

73.16 - Anchors, grapnels and parts thereof, of iron or steel.

Nhóm này chỉ đề cập với kiểu neo được sử dụng để thả neo các tàu với các loại trọng tải, chỗ đỗ ngoài khơi, phao, đèn hiệu, mìn nổi, ...; nhóm này không bao gồm các loại sản phẩm khác mà đôi khi được gọi là "neo" (ví dụ: những sản phẩm được sử dụng để lắp ráp công việc xây hoặc để cố định các thanh kèo vào các tường của toà nhà).

Neo có thể được gắn với một thanh ngang chữ thập hoặc đuôi neo, đôi khi bằng gỗ, và các cần đầu càng mô neo có thể cứng vững hoặc không cứng vững.

Nhóm này còn bao gồm neo móc; những loại này nhỏ hơn neo và có hơn hai cần (thường là bốn) nhưng không có đuôi neo. Chúng được sử dụng để thả neo thuyền, tàu thủy nhỏ, để giữ tàu thuyền nhỏ khác,... để tìm kiếm các vật bị chìm và để móc vào cây, núi đá,...

Nhóm này còn bao gồm các bộ phận rời của neo hoặc neo móc.

73.17 – Đinh, đinh bấm, đinh ấn (đinh rập), đinh gấp, ghim dập (trừ các sản phẩm thuộc nhóm 83.05) và các sản phẩm tương tự, bằng sắt hoặc thép, có hoặc không có đầu bằng vật liệu khác, nhưng trừ loại có đầu bằng đồng.

Nhóm này bao gồm:

(a) **Đinh, đinh bấm, ghim dập (trừ các sản phẩm thuộc nhóm 83.05) và các sản phẩm tương tự**, thường được sản xuất bằng các phương pháp sau:

(1) Dập nguội từ dây có chiều dày theo yêu cầu. Những đinh bằng dây thép như vậy thường có đầu phẳng dẹt hoặc lượn tròn, mặc dù một số không có đầu và được mài nhọn tại một đầu hoặc cả hai đầu. Đinh thân dạng côn và đinh bấm được làm theo cùng một cách trừ một điều là chúng được cắt xiên chéo.

(2) Rèn (bằng tay hoặc bằng máy) từ một thanh sắt có độ dày cần thiết, được rèn thành một mũi nhọn, sau đó đầu được dập bẹp bằng một máy dập đinh.

(3) Cắt từ tấm hoặc dải, nếu cần thiết thì tiếp theo đó sẽ gia công hoặc bằng máy hoặc bằng tay.

(4) Cán nóng các thanh trong những máy làm đinh mà trong đó đầu và thân được tạo hình đồng thời.

(5) Dập khuôn đầu từ một đĩa kim loại nhỏ và dập khuôn thân đã gia công trước được ấn định đồng thời. Phương pháp này thường được sử dụng cho các đinh với đầu lượn tròn ví dụ như các đinh bọc đệm.

(6) Đúc.

Có nhiều kiểu hàng hoá này, bao gồm:

Đinh bằng dây thép có mặt cắt ngang đồng dạng như được thợ mộc sử dụng, ...; đinh của thợ làm khuôn; đinh lắp kính; đinh của thợ sửa giày; đinh móc (cách điện hoặc không cách điện) được mài nhọn cả hai đầu, dùng cho việc đặt đường dây điện, dùng cho khung tranh, làm hàng rào, ... và các đinh móc khác không được biểu hiện ở dạng dải; các vít gỗ được mài nhọn với thân xoắn và các đầu không có rãnh; các đinh mũ

This heading refers **only** to the type of **anchors** used for mooring ships of all tonnages, offshore-platforms, buoys, beacons, floating mines, etc.; it **does not include** other articles sometimes called "anchors" (e.g., those used for joining masonry or for fixing rafters to the walls of buildings).

Anchors may be fitted with a cross piece or stock, sometimes of wood, and the arms of flukes may or may not be rigid.

The heading also covers **grapnels**; these are smaller than anchors and have more than two arms (usually four) but no stock. They are used for anchoring small craft, to seize hold of other craft, etc., to retrieve sunken objects and to obtain a grip on trees, rocks, etc.

The heading also covers **parts** of anchors or grapnels.

73.17 - Nails, tacks, drawing pins, corrugated nails, staples (other than those of heading 83.05) and similar articles, of iron or steel, whether or not with heads of other material, but excluding such articles with heads of copper.

The heading covers :

(a) **Nails, tacks, staples (other than those of heading 83.05) and similar articles**, usually manufactured by the following methods :

(1) Cold pressing from wire of the required thickness. Such wire nails usually have flat or rounded heads, though some are headless and pointed at one or both ends. Tapered shank nails and tacks are made in the same way except that they are sheared obliquely.

(2) Forging (by hand or machine) from an iron shank of the required thickness which is hammered to a point, after which the head is stamped out by a nail-making machine.

(3) Cutting from sheet or strip followed, if necessary, by finishing either mechanically or by hand.

(4) Hot-rolling bars in nail mills which shape the head and shank simultaneously.

(5) Die stamping of the head from a small disc of metal, the previously prepared shank being fixed at the same time. This process is normally used for nails with rounded heads such as upholstery nails.

(6) Casting.

There are many types of these goods including :

Wire nails of uniform cross-section as used by carpenters, etc.; moulders' nails; glazing nails; cobblers' nails; staples (insulated or not) pointed at both ends, for electric wiring, picture frames, fencing, etc. and other staples not presented in strips; pointed screw-nails with twisted shanks and unslotted heads; tacks and sprigs for cobblers, upholsterers, etc.; hobnails for heavy duty footwear; nails for pictures,

và đinh ghim cho thợ sửa giày, thợ bọc đệm, ...; đinh đầu to cho giày làm việc nặng; các đinh cho các bức tranh, gương, hàng rào,...; đinh không xẻ rãnh để đóng móng cho động vật; các đinh tán mặt mờ không xẻ rãnh cho động vật; thước tam giác nhỏ,... (thường bằng tôn tráng thiếc) được sử dụng để cố định ô kính cửa sổ; các đinh tán trang trí cho thợ bọc đệm; đinh tán để ghim tà vẹt đường ray xe lửa.

(B) Các kiểu đinh, đinh nhọn (đinh ray) đặc biệt khác, ... ví dụ như:

- (1) **Các loại kẹp hoặc tấc (chốt) được rèn** (thường với thân hình góc, những thân được uốn nghiêng theo các góc vuông và được mài nhọn tại các đầu) sử dụng để gắn chặt khối xây nề, gỗ súc nặng,...; đinh giữ ray sử dụng để cố định các ray vào các thanh tà vẹt.
- (2) **Đinh gấp** với một cạnh mép có hình răng cưa hoặc vát nghiêng, để lắp ráp các bộ phận bằng gỗ; chúng được phân loại trong nhóm này kể cả ở dạng dài (trong dạng dải).
- (3) **Đinh móc và đinh vành**, là những loại có thể được dập từ kim loại tấm hoặc được rèn. Một đầu được mài nhọn và đầu kia được uốn cong theo những góc vuông hoặc uốn cong thành một vòng tròn sử dụng để treo các vật khác nhau.
- (4) **Đinh bấm** các loại để vẽ, được dùng cho các bàn vẽ, phòng vẽ ... với đầu dẹt hoặc lượn tròn.
- (5) **Đinh mũ chài** cho các máy chài các sản phẩm dẹt và các loại tương tự.

Tất cả những hàng hoá đề cập ở trên vẫn ở trong nhóm này, chúng có hoặc không có các đầu bằng kim loại màu (trừ đồng hoặc các hợp kim của đồng) hoặc bằng các chất khác (sứ, kính, gỗ, cao su, plastic,...), và chúng đã hoặc chưa được mạ, mạ đồng, mạ vàng, mạ bạc, sơn bóng,... hoặc phủ vật liệu khác.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Đinh móc, đinh vòng, vít dẫn động mài nhọn với đầu xẻ rãnh và vít dẫn động không được mài nhọn (**nhóm 73.18**).
- (b) Thiết bị bảo vệ giày, có hoặc không có các mũi nhọn gắn vào; các móc tranh vẽ với các đinh cố định; móc đai (**nhóm 73.26**).
- (c) Đinh, đinh bấm, ... với các đầu bằng đồng hoặc bằng hợp kim đồng (**nhóm 74.15**).
- (d) Dập ghim ở dạng dải (ví dụ cho văn phòng, bọc nệm, đóng gói) (**nhóm 83.05**).
- (e) Đinh gỗ (**nhóm 92.09**).

73.18 – Vít, bu lông, đai ốc, vít đầu vuông, vít treo, đinh tán, chốt hãm, chốt định vị, vòng đệm (kể cả vòng đệm lò xo vênh) và các sản phẩm tương tự, bằng sắt hoặc thép (+).

- Các sản phẩm đã được rèn:

7318.11 - - Vít đầu vuông

7318.12 - - Vít khác dùng cho gỗ

mirrors, fencing, etc.; unthreaded nails for shoeing animals; unthreaded frost studs for animals; small triangles, etc. (usually of tin-plate) used for fixing window-panes; decorative studs for upholsterers; studs for marking railway sleepers.

(B) Other special types of nails, spikes, etc., such as :

- (1) **Forged cramps or dogs** (generally with angular shanks which are bent at right angles and pointed at the ends) used for fastening masonry, heavy timbers, etc.; dog spikes used for fixing the rails to the sleepers.
- (2) **Corrugated nails** with one edge serrated or bevelled, for assembling wooden parts; they are classified in this heading even if presented in the length (in the form of strip).
- (3) **Hook-nails and ring nails** which may be stamped from sheet metal or forged. One end is pointed and the other bent at right angles or into a ring used to suspend various objects.
- (4) **Drawing pins** of all kinds, for drawing-boards, offices, etc., with flat or rounded heads.
- (5) **Carding tacks** for textile carding machines and the like.

All the above-mentioned goods remain in the heading whether or not they have heads of non-ferrous metal (**other than** copper or its alloys) or of other substances (porcelain, glass, wood, rubber, plastics, etc.), and whether or not they have been plated, copper-plated, gilded, silvered, varnished, etc., or covered with other material.

The heading **does not include** :

- (a) Screw hooks, screw rings, pointed drive screws with slotted heads and unpointed drive screws (**heading 73.18**).
- (b) Shoe-protectors, with or without affixing points; picture hooks with fixing nails; belt fasteners (**heading 73.26**).
- (c) Nails, tacks, etc., with heads of copper or copper alloys (**heading 74.15**).
- (d) Staples in strips (e.g., for offices, upholstery, packaging) (**heading 83.05**).
- (e) Piano pegs (**heading 92.09**).

73.18 - Screws, bolts, nuts, coach screws, screw hooks, rivets, cotters, cotter-pins, washers (including spring washers) and similar articles, of iron or steel (+).

- Threaded articles:

7318.11 - - Coach screws

7318.12 - - Other wood screws

7318.13 -- Đinh móc và đinh vòng
 7318.14 -- Vít tự hãm
 7318.15 -- Đinh vít và bu lông khác, có hoặc không có đai ốc hoặc vòng đệm
 7318.16 -- Đai ốc
 7318.19 -- Loại khác
 - Các sản phẩm không có ren:
 7318.21 -- Vòng đệm lò xo vênh và vòng đệm hãm khác
 7318.22 -- Vòng đệm khác
 7318.23 -- Đinh tán
 7318.24 -- Chốt hãm và chốt định vị
 7318.29 -- Loại khác

(A) ĐINH VÍT, BU LÔNG VÀ ĐAI ỐC

Bu lông và đai ốc (gồm cả các đầu bu lông), đinh tán có ren vít và các đinh vít khác dùng cho kim loại, có hoặc không có ren hoặc được tarô, đinh vít dùng cho gỗ và vít đầu vuông được cắt ren (ở trạng thái hoàn thiện) và được sử dụng để lắp ráp hoặc gắn chặt các hàng hoá để sao cho chúng có thể dễ dàng được tháo rời mà không hỏng.

Bu lông và đinh vít dùng cho kim loại có dạng hình trụ, với một ren chìm và chỉ nghiêng nhẹ, chúng ít khi được mài nhọn, và có thể có đầu xẻ rãnh hay đầu được làm thích hợp để xiết chặt với một cờ lê hoặc chúng có thể được đục rãnh. Một bu lông được thiết kế để ăn khớp trong một đai ốc, trong khi mà các đinh vít cho kim loại thường xuyên hơn được vặn vít vào một lỗ đã được ta rô trong vật liệu để được gắn chặt và vì vậy mà thường được cắt ren trong suốt chiều dài của chúng trong khi mà bu lông thường có một phần thân không được ren.

Nhóm này bao gồm tất cả các kiểu bu lông gắn chặt và đinh vít kim loại không kể đến hình dạng và công dụng, kể cả bu **lông hình chữ U**, **các đầu bu lông** (ví dụ các que hình trụ có ren ở một đầu), **đinh tán có ren vít** (có nghĩa là các que ngắn có ren ở cả hai đầu), và **vít cây** (có nghĩa là các que có ren toàn bộ).

Đai ốc là những chi tiết kim loại được thiết kế để giữ bu lông tương ứng ở vị trí. Chúng thường được ta rô xuyên suốt nhưng đôi khi có mũ. Nhóm này bao gồm các loại đai ốc tai hồng,... Đai ốc hãm (thường mỏng hơn và là đai ốc hoa) đôi khi được sử dụng với bu lông.

Các phiê cán thô cho bu lông và các đai ốc không được ta rô cũng thuộc nhóm này.

Đinh vít dùng cho gỗ khác với bu lông và đinh vít kim loại ở chỗ chúng được ta rô và mài nhọn, và chúng có một ren cắt dốc hơn vì chúng phải ăn sâu đoạn thân của chính chúng vào vật liệu. Hơn nữa, các vít gỗ hầu như luôn có đầu xẻ rãnh hoặc đục rãnh và chúng không bao giờ được sử dụng với đai ốc.

Vít đầu vuông (đinh vít ray) là những vít gỗ to với các

7318.13 -- Screw hooks and screw rings
 7318.14 -- Self-tapping screws
 7318.15 -- Other screws and bolts, whether or not with their nuts or washers
 7318.16 -- Nuts
 7318.19 -- Other
 - Non-threaded articles:
 7318.21 -- Spring washers and other lock washers
 7318.22 -- Other washers
 7318.23 -- Rivets
 7318.24 -- Cotters and cotter-pins
 7318.29 -- Other

(A) SCREWS, BOLTS AND NUTS

Bolts and nuts (including bolt ends), screw studs and other screws for metal, whether or not threaded or tapped, screws for wood and coach-screws are threaded (in the finished state) and are used to assemble or fasten goods so that they can readily be disassembled without damage.

Bolts and screws for metal are cylindrical in shape, with a close and only slightly inclined thread; they are rarely pointed, and may have slotted heads or heads adapted for tightening with a spanner or they may be recessed. A bolt is designed to engage in a nut, whereas screws for metal are more usually screwed into a hole tapped in the material to be fastened and are therefore generally threaded throughout their length whereas bolts usually have a part of the shank unthreaded.

The heading includes all types of fastening bolts and metal screws regardless of shape and use, including **U-bolts**, **bolt ends** (i.e., cylindrical rods threaded at one end), **screw studs** (i.e., short rods threaded at both ends), and **screw studding** (i.e., rods threaded throughout).

Nuts are metal pieces designed to hold the corresponding bolts in place. They are usually tapped throughout but are sometimes blind. The heading includes wing nuts, butterfly nuts, etc. Lock nuts (usually thinner and castellated) are sometimes used with bolts.

Blanks for bolts and untapped nuts are also included in the heading.

Screws for wood differ from bolts and screws for metal in that they are tapered and pointed, and they have a steeper cutting thread since they have to bite their own way into the material. Further, wood screws almost always have slotted or recessed heads and they are never used with nuts.

Coach screws (screw spikes) are large wood screws

đầu không xẻ rãnh hình vuông hoặc hình lục giác. Chúng thường được sử dụng để cố định đường ray vào các thanh tà vẹt và để lắp ráp các thanh kèo và các đồ gỗ nặng tương tự.

Nhóm này bao gồm cả **vít tự cắt ren (vít Parker)**; những vít này giống vít gỗ ở chỗ chúng có một đầu xẻ rãnh và một ren cắt và được mài nhọn hoặc được ta rô ở đầu. Vì vậy chúng có thể cắt đường đi của chính chúng vào các tấm mỏng bằng kim loại, đá hoa, đá phiến, plastic, ...

Nhóm này còn bao gồm tất cả **các loại vít dẫn động không mài nhọn (hoặc đinh vít)**, và cũng bao gồm cả những loại vít dẫn động mài nhọn **với điều kiện** rằng các đầu của chúng được xẻ rãnh. Các vít dẫn động có các ren rất dốc và thường được dẫn vào vật liệu bởi một búa, nhưng trong hầu hết các trường hợp chúng chỉ có thể được rút ra bằng việc sử dụng một chìa vặn vít.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đinh vít được mài nhọn với đầu không xẻ rãnh (**nhóm 73.17**).

(b) Nút có ren (**nhóm 83.09**).

(c) Các cơ cấu có ren, đôi khi được gọi là vít, được sử dụng để truyền chuyển động, hoặc nếu không thì được sử dụng để làm nhiệm vụ như một bộ phận hoạt động của một máy (ví dụ: bom guồng nước Acsimet (bom vít); cơ cấu trục vít và các trục có ren cho các máy đập; cơ cấu khoá van và vòi nước, ...) (Chương 84).

(d) Đinh gỗ dùng cho đàn piano và các bộ phận được cắt ren tương tự của các nhạc cụ (**nhóm 92.09**).

(B) ĐINH MÓC VÀ ĐINH VÒNG

Những loại này được sử dụng để treo lo lắng hoặc cố định các vật khác và khác với đinh móc của nhóm trên chỉ ở chỗ chúng được cắt ren.

(C) ĐINH TÁN

Đinh tán khác với các hàng hoá được mô tả ở trên ở chỗ chúng không được cắt ren; chúng thường có hình trụ với đầu tròn, phẳng, hình lòng chảo hoặc được khoét loe miệng.

Chúng được sử dụng để lắp ráp cố định các bộ phận kim loại (ví dụ: trong các khung lớn, tàu thuyền và các đồ chứa).

Nhóm này **không bao gồm** các loại đinh tán có dạng ống hoặc phân nhánh đôi dùng cho tất cả các mục đích (**nhóm 83.08**) nhưng những đinh tán mà chỉ rỗng từng phần vẫn được phân loại trong nhóm này.

(D) CHÓT ĐỊNH VỊ VÀ CHÓT HẮM

Chốt định vị thường ở dạng phân nhánh đôi, được sử dụng để gắn trong các lỗ trong các trục chính, trục, bu lông, ... để ngăn ngừa những vật gắn trên đó khỏi di chuyển dọc các trục, bu lông.

Chốt hãm và chốt côn được sử dụng cho các mục đích tương tự nhưng chúng thường to hơn và cứng hơn; chúng có thể được thiết kế, tương tự như các chốt định vị để đóng qua các lỗ (trong trường hợp đó chúng

with square or hexagonal unslotted heads. They are used to fix railway lines to the sleepers and to assemble rafters and similar heavy woodwork.

The heading includes **self-tapping (Parker) screws**; these resemble wood screws in that they have a slotted head and a cutting thread and are pointed or tapered at the end. They can therefore cut their own passage into thin sheets of metal, marble, slate, plastics, etc.

The heading also covers all **unpointed drive screws (or screw nails)**, and also those which are pointed **provided** that their heads are slotted. Drive screws have very steep threads and are often driven into the material with a hammer, but often can be withdrawn only by use of a screwdriver.

This group **excludes** :

(a) Pointed screw-nails with unslotted heads (**heading 73.17**).

(b) Screw stoppers (**heading 83.09**).

(c) Threaded mechanisms, sometimes called screws, used to transmit motion, or otherwise to act as an active part of a machine, (e.g., Archimedian screws; worm mechanisms and threaded shafts for presses; valve and cock closing mechanisms, etc.) (**Chapter 84**).

(d) Piano pegs and similar threaded parts of musical instruments (**heading 92.09**).

(B) SCREW HOOKS AND SCREW RINGS

These are used to suspend or fix other objects and differ from the hook-nails of the preceding heading only in that they are threaded.

(C) RIVETS

Rivets differ from the goods described above in that they are non-threaded; they are usually cylindrical with round, flat, pan shaped or countersunk heads.

They are used for the permanent assembly of metal parts (e.g., in large frameworks, ships and containers).

The heading **excludes** tubular or bifurcated rivets for all purposes (**heading 83.08**) but rivets which are only partly hollow remain classified in this heading.

(D) COTTER-PINS AND COTTERS

Cotter-pins, usually of bifurcated form, are used for fitting in holes in spindles, shafts, bolts, etc., to prevent objects mounted thereon from moving along them.

Cotters and taper pins are used for similar purposes but are usually larger and more solid, they may be designed, like cotter-pins, to pass through holes (in which case they are often wedge-shaped), or for

thường có dạng nêm), hoặc để gắn vào các khe hoặc rãnh cắt vòng quanh trục, trục chính, ..., trong trường hợp đó chúng có thể có các hình dạng khác nhau như hình móng ngựa hoặc hình nón.

Các vòng hãm (kẹp) được sản xuất trong những dạng khác nhau từ một vòng đơn với một khe hở đến những hình dạng phức tạp hơn (với những lỗ xâu hoặc rãnh chữ V để làm thuận tiện hơn cho việc sử dụng nhờ kim đặc biệt). Chúng luôn được định sẵn, bất kể hình dạng nào của chúng, để được đặt trong một khe, hoặc vòng quanh một trục hoặc ở bên trong một calip hình trụ, để ngăn ngừa sự dịch chuyển tương đối của các bộ phận.

(E) VÒNG ĐỆM

Các vòng đệm thường là những đĩa nhỏ, mỏng với một lỗ ở tâm; chúng được đặt giữa đai ốc và một trong các bộ phận sẽ được cố định để bảo vệ cho bộ phận này. Chúng có thể phẳng, được gọt, chẻ (ví dụ như các vòng đệm lò xo Grover), uốn cong, có dạng côn, ...



Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7318.12

Thuật ngữ "đinh vít" **không bao gồm** các loại đinh móc và đinh vòng; những loại này được phân loại trong phân **nhóm 7318.13**.

Phân nhóm 7318.14

Phân nhóm này bao gồm **các vít Parker** (vít tự cắt ren) được mô tả trong Chú giải Chi tiết nhóm 73.18 Mục (A), đoạn thứ tám.

73.19 – Kim khâu, kim đan, cái xỏ dây, kim móc, kim thêu và các loại tương tự, để sử dụng bằng tay, bằng sắt hoặc thép; ghim băng và các loại ghim khác bằng sắt hoặc thép, chưa được ghi hoặc chi tiết ở nơi khác.

7319.40 - Ghim băng và các loại ghim khác

7319.90 - Loại khác:

(A) KIM KHÂU, KIM ĐAN, CÁI XỎ DÂY, KIM MÓC, KIM THÊU VÀ CÁC SẢN PHẨM TƯƠNG TỰ

Nhóm này bao gồm các loại kim được sử dụng bằng tay để khâu, đan, thêu, cho công việc móc, để dệt thảm, ...

Nó bao gồm:

(1) **Kim khâu**, kim mạng, kim thêu, kim khâu bao bì, kim làm đệm, kim làm cánh buồm, kim đóng sách, kim dùng cho nghề nhồi đệm, kim làm thảm và làm khăn trải giường, kim của hiệu sửa giày (kể cả cái dài với một lỗ xâu dây), kim với đầu hình tam giác cho nghề làm đồ da, ...

(2) **Kim đan** (các kim dài không có lỗ kim).

(3) **Cái xỏ dây** các loại (kể cả các dụng cụ bện dây cho quả bóng) để xâu ren, dây buộc, ruy băng, ...

(4) **Kim móc** (kim được chuốt nhọn đầu thành một cái

fitting into grooves or slots cut round the shaft, spindle, etc., in which case they may be of various shapes such as horseshoe or conical.

Circlips are produced in different forms ranging from a simple ring with a gap to more complex shapes (with eyelets or notches to facilitate application by means of special pliers). They are always intended, whatever their shape, to be placed in a groove, either around a shaft or inside a cylindrical bore, to prevent the relative movement of parts.

(E) WASHERS

Washers **are usually small, thin discs with a hole in the centre; they are placed between the nut and one of the parts to be fixed to protect the latter. They may be plain, cut, split (e.g., Grover's spring washers), curved, cone shaped, etc.**



Subheading Explanatory Notes.

Subheading 7318.12

The term "screw" **does not cover** screw hooks and screw rings; these are classified in **subheading 7318.13**.

Subheading 7318.14

This subheading covers the **Parker** (self-tapping) **screws** described in Explanatory Note to heading 73.18, Part (a), eighth paragraph.

73.19- Sewing needles, knitting needles, bodkins, crochet hooks, embroidery stiletos and similar articles, for use in the hand, of iron or steel; safety pins and other pins of iron or steel, not elsewhere specified or included.

7319.40 - Safety pins and other pins

7319.90 - Other

(A) SEWING NEEDLES, KNITTING NEEDLES, BODKINS, CROCHET HOOKS, EMBROIDERY STILETTOS AND SIMILAR ARTICLES

This heading covers needles used by hand for sewing, knitting, embroidering, crochet work, carpet-making, etc.

It includes:

(1) **Sewing needles**, darning needles, embroidery needles, packing needles, mattress needles, sail-making needles, book-binding needles, upholstery needles, carpet-making and rug-making needles, cobblers' needles (including awls with an eye), needles with triangular ends for leatherwork, etc.

(2) **Knitting needles** (long needles without eyes).

(3) **Bodkins** of all kinds (including football lacers) for threading laces, string, ribbon, etc.

(4) **Crochet hooks** (needles tapered to a hook at one

móc ở một đầu và được sử dụng cho nghề móc).

(5) **Kim thêu**, được sử dụng để xoi lỗ chân kim cho vải trong nghề thêu.

(6) **Kim đan lưới**, được mài nhọn ở một hoặc cả hai đầu.

Một số những sản phẩm này đôi khi được gắn với tay cầm.

Nhóm này còn bao gồm cả những phôi, ví dụ như thân chưa hoàn thành (có hoặc không có lỗ kim); các kim có lỗ kim nhưng không được mài sắc hoặc đánh bóng; kim thêu và lưới của cái khâu dây vẫn chưa được gắn với một tay cầm.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các dùi không có lỗ khâu của hiệu giày, và các dụng cụ châm hoặc đột lỗ có kiểu dùi dùng trong nghề làm đồ da, trong văn phòng, ... (**nhóm 82.05**).

(b) Kim máy để đan, làm ren, thêu, ... (**nhóm 84.48**); kim máy khâu (**nhóm 84.52**).

(c) Kim đầu từ của cần giữ kim trên máy hát (nhóm 85.22).

(d) Kim sử dụng trong y học, phẫu thuật, nha khoa hay thú y (**nhóm 90.18**).

(B) GHIM BẰNG VÀ CÁC LOẠI GHIM KHÁC CHƯA ĐƯỢC ĐỊNH RÕ HAY ĐƯỢC BAO GỒM Ở MỘT NƠI NÀO KHÁC

Các loại ghim thuộc nhóm này có thể có đầu hoặc các bộ phận phụ khác bằng kim loại thường, thủy tinh, plastic, ... **với điều kiện** rằng chúng không trở thành các sản phẩm có tính chất trang trí và rằng chúng thực chất vẫn là các ghim bằng sắt hoặc thép. Nhóm này bao gồm:

(1) Ghim bằng.

(2) Các loại ghim thông thường.

Nhóm này còn bao gồm cả các thân được mài nhọn cho trâm gài đầu, ghim gài cổ áo, huy hiệu (có hoặc không có các mối ghép khớp xoay hoặc mối nối), ghim mũ, ..., ghim và các thân được mài nhọn để cố định nhãn, gắn côn trùng, ...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Cây kẹp cà vạt, huy hiệu, ..., ghim mũ và các mặt hàng trang điểm cá nhân tương tự (**nhóm 71.17**).

(b) Đinh rập (để ghim giấy vẽ) (nhóm 73.17).

(c) Trâm cài tóc; cặp tóc; ghim uốn tóc, dụng cụ kẹp cuốn tóc, ống cuốn tóc và các sản phẩm tương tự (**nhóm 85.16 hoặc 96.15**)

73.20 – Lò xo và vạ lò xo, bằng sắt hoặc thép.

7320.10 - Lò xo lá và các lá lò xo

7320.20 - Lò xo cuộn

7320.90 - Loại khác

end and used for crochet-work).

(5) **Embroidery stiletto**, used to perforate the fabric in embroidery work.

(6) **Netting needles**, pointed at one or both ends.

Certain of these articles are sometimes fitted with handles.

The heading also includes blanks, e.g., unfinished shanks (whether or not with eyes); needles with eyes but not sharpened or polished embroidery stiletto and bodkin blades not yet fitted with a handle.

The heading **does not cover** :

(a) Shoemakers' awls without eyes, and stiletto-type leather-working, office, etc., pricking or piercing tools (**heading 82.05**).

(b) Machine needles for knitting, lace-making, embroidery, etc. (**heading 84.48**); sewing machine needles (**heading 84.52**).

(c) Pick-up cartridge needles (**heading 85.22**).

(d) Needles for medical, surgical, dental or veterinary use (**heading 90.18**).

(B) SAFETY PINS AND OTHER PINS NOT ELSEWHERE SPECIFIED OR INCLUDED

The pins of this group may have heads or other accessory parts of other base metals, glass, plastics, etc., **provided** that they do not become articles of an ornamental character and that they remain essentially iron or steel pins. The group includes :

(1) Safety pins.

(2) Ordinary pins.

The group also includes pointed shanks for brooches, badges (whether or not with swivel joints or connections), hatpins, etc.; pins and pointed shanks for fixing labels, mounting insects, etc.

The heading **không bao gồm**:

(a) Tie-pins, badges, etc., hat-pins and similar articles of personal adornment (**heading 71.17**).

(b) Drawing pins (**heading 73.17**).

(c) Hair-slides; hair-pins; curling pins, curling grips, hair-curlers and the like (**heading 85.16 or 96.15**).

73.20- Springs and leaves for springs, of iron or steel.

7320.10- Leaf-springs and leaves therefor

7320.20- Helical springs

7320.90- Other

Nhóm này bao gồm lò xo các loại bằng sắt hoặc thép, không kể đến công dụng của chúng, trừ lò xo đồng hồ hoặc lò xo đồng hồ đeo tay thuộc **nhóm 91.14**.

Lò xo được làm từ kim loại tấm, dây hoặc que có đặc tính đàn hồi, do đàn hồi chúng có đặc tính quay trở về dạng ban đầu của chúng ngay cả sau sự dịch chuyển đáng kể.

Nhóm này bao gồm các kiểu lò xo sau:

(A) **Lò xo lá** (lò xo một lá hoặc lò xo lá nhíp) chủ yếu được sử dụng trong hệ thống treo của xe cộ (ví dụ các đầu máy xe lửa và các đoàn tàu lăn, ô tô và các loại xe hai bánh).

(B) **Lò xo cuộn** mà hai nhóm chủ yếu của chúng là:

(1) **Lò xo xoắn cuộn**, gồm có lò xo nén, lò xo kéo và lò xo xoắn, được làm từ dây hoặc que có mặt cắt hình tròn và hình chữ nhật. Chúng được sử dụng cho nhiều mục đích (ví dụ trong xe cộ và ngành kỹ thuật thông thường).

(2) **Lò xo xoắn ốc**, thường có dạng nón và được làm từ dây hoặc que có mặt cắt hình chữ nhật hoặc ôvan, hoặc được làm từ dải rộng. Chúng chủ yếu được sử dụng trong các bộ giảm xóc, bộ giảm chấn trên các móc nối của đoàn tàu chòng chành, kéo cắt cây, tông đơ cắt tóc, ...

(c) **Lò xo dẹt và lò xo xoắn ốc dẹt** như được sử dụng trong các động cơ vận hành đàn hồi, trong các khoá, ô khoá,...

(d) **Lò xo đĩa và lò xo vòng** (như được sử dụng trong các bộ giảm chấn tàu hỏa,...).

Lò xo có thể được lắp ráp với bu lông hình chữ U (ví dụ đối với các lò xo lá) hoặc các phụ kiện để lắp ráp hoặc gắn.

Các lá của lò xo cũng được phân loại trong nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Lò xo cho các trục hoặc cần của ô hoặc ô che nắng (**nhóm 66.03**).

(b) Vòng đệm lò xo (**nhóm 73.18**).

(c) Lò xo lắp ráp với các sản phẩm khác để tạo dáng, ví dụ các cơ cấu đóng cửa tự động (**nhóm 83.02**), các bộ phận có thể nhận dạng của máy móc (Phần XVI) hoặc của các thiết bị và dụng cụ thuộc **Chương 90, 91,...**

(d) Bộ giảm xóc, và các thanh xoắn thuộc **Phần XVII**.

73.21 – Bếp, bếp có lò nướng, vỉ lò, bếp nấu (kể cả loại có nồi hơi phụ dùng cho hệ thống gia nhiệt trung tâm), **vỉ nướng, lò nướng, lò ga hình vòng, dụng cụ hâm nóng dạng tấm và các loại đồ dùng gia đình không dùng điện tương tự, và các bộ phận của chúng, bằng sắt hoặc thép.**

- Dụng cụ nấu và dụng cụ hâm nóng dạng tấm:

7321.11 - - Loại dùng nhiên liệu khí hoặc dùng cả khí

The heading covers iron or steel springs of all types, irrespective of their use, other than clock or watch springs of heading **91.14**.

Springs are made from sheet metal, wire or rod of an elastic quality, in such a way that they have the property of returning to their original form even after considerable displacement.

The heading includes the following types of springs:

(A) **Leaf-springs** (single or laminated) chiefly used in the suspension systems of vehicles (e.g., railway locomotives and rolling stock, automobiles and carts).

(B) **Helical springs** of which the two major groups are:

(1) **Helical coil springs**, comprising compression, tension and torsion springs, made from wire or rod of round or rectangular section. They are used for numerous purposes (e.g., in vehicles and general engineering).

(2) **Volute springs**, usually conical and made from wire or rod of rectangular or oval section or from flat strip. They are mainly used in shock-absorbers, buffers on rolling stock couplings, secateurs, hair clippers, etc.

(C) **Flat springs and flat spiral springs** as used in spring operated motors, in locks, etc.

(D) **Discs springs and ring springs** (as used in railway buffers, etc.).

Springs may be equipped with U-bolts (e.g., for leaf-springs) or other fittings for assembly or attachment.

Leaves for springs are also classified in this heading.

The heading **excludes** :

(a) Springs for shafts or sticks of umbrellas or sunshades (**heading 66.03**).

(b) Spring washers (**heading 73.18**).

(c) Springs assembled with other articles to form, for example, automatic door closers (**heading 83.02**), identifiable parts of machinery (Section XVI) or of the apparatus and instruments of **Chapters 90, 91, etc.**

(d) Shock absorbers, and torsion bars of **Section XVII**.

73.21- Stoves, ranges, grates, cookers (including those with subsidiary boilers for central heating), barbecues, braziers, gas-rings, plate warmers and similar non-electric domestic appliances, and parts thereof, of iron or steel.

- Cooking appliances and plate warmers :

7321.11 - - For gas fuel or for both gas and other fuels

và nhiên liệu khác

7321.12 - - Loại dùng nhiên liệu lỏng

7321.19 - - Loại khác, kể cả dụng cụ dùng nhiên liệu rắn:

- Dụng cụ khác:

7321.81- - Loại dùng nhiên liệu khí hoặc dùng cả khí và nhiên liệu khác

7321.82 - - Loại dùng nhiên liệu lỏng

7321.89 - - Loại khác, kể cả dụng cụ dùng nhiên liệu rắn.

7321.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm một nhóm các dụng cụ thoả mãn những yêu cầu sau:

(i) được thiết kế để sản xuất và sử dụng nhiệt cho các mục đích sưởi ấm không gian, nấu hoặc đun;

(ii) sử dụng nhiên liệu rắn, lỏng hoặc khí, hoặc nguồn năng lượng khác (ví dụ năng lượng mặt trời);

(iii) được sử dụng bình thường trong nhà hoặc cho cắm trại.

Những dụng cụ này có thể nhận dạng, phù hợp với kiểu, bằng một hay nhiều nét đặc trưng riêng như kích thước toàn bộ, thiết kế, công suất nhiệt lớn nhất, công suất lò đốt và lò sưởi trong trường hợp nhiên liệu rắn, kích cỡ của bình chứa khí dùng nhiên liệu lỏng. Tiêu chuẩn so sánh để đánh giá những đặc trưng này là các dụng cụ được đề cập tới không được hoạt động ở mức vượt quá các yêu cầu trong gia đình.

Nhóm này bao gồm:

(1) Lò sấy, thiết bị nung nóng, lò sưởi và vi lò thuộc loại dùng để nung nóng không gian, các lò than, ...

(2) Lò sưởi dầu và khí có kèm theo các phần tử đốt nóng, sử dụng cho cùng công dụng.

(3) Bếp có lò nướng, bếp lò và bếp nấu trong nhà bếp.

(4) Các lò có kèm theo các phần tử đốt nóng (ví dụ để nung, làm bánh ngọt và bánh mì).

(5) Bếp dùng cồn hoặc các lò áp suất, bếp lò dùng cho cắm trại, bếp du lịch,...; lò ga hình vòng (xéc măng ga); dụng cụ hâm nóng dạng tấm có kèm theo nguồn dự trữ cho các phần tử đốt nóng.

(6) Nồi giặt hơi với lò đốt hoặc các phần tử đốt nóng khác.

Nhóm này còn bao gồm các lò sấy có kèm theo các nồi hơi phụ cho thiết bị nhiệt trung tâm. Mặt khác nhóm này loại trừ những dụng cụ cũng sử dụng điện cho các mục đích làm nóng, như trong trường hợp các bếp lò tổ hợp điện - ga (nhóm 85.16).

Tất cả những mặt hàng này có thể được tráng men, mạ niken, mạ đồng,..., gắn với các phụ tùng bằng các kim loại thường khác, hoặc được lót các vật liệu chịu nhiệt.

Nhóm này còn bao gồm các bộ phận rời bằng sắt hoặc

7321.12 - - For liquid fuel

7321.19 - - Other, including appliances for solid fuel

- Other appliances :

7321.81 - - For gas fuel or for both gas and other fuels

7321.82 - - For liquid fuel

7321.89 - - Other, including appliances for solid fuel

7321.90 - Parts

This heading covers a group of appliances which meet all of the following requirements :

(i) be designed for the production and utilisation of heat for space heating, cooking or boiling purposes;

(ii) use solid, liquid or gaseous fuel, or other source of energy (e.g., solar energy);

(iii) be normally used in the household or for camping.

These appliances are identifiable, according to type, by one or more characteristic features such as overall dimensions, design, maximum heating capacity, furnace or grate capacity in the case of solid fuel, size of tank where liquid fuel is used. The yardstick for judging these characteristics is that the appliances in question must not operate at a level in excess of household requirements.

This heading includes :

(1) Stoves, heaters, grates and fires of the type used for space heating, braziers, etc.

(2) Gas and oil radiators incorporating heating elements, for the same use.

(3) Kitchen ranges, stoves and cookers.

(4) Ovens incorporating heating elements (e.g., for roasting, pastry and bread-making).

(5) Spirit or pressure stoves, camping stoves, travelling stoves, etc.; gas-rings; plate warmers incorporating provision for heating elements.

(6) Wash boilers with grates or other heating elements.

The heading also covers stoves incorporating subsidiary boilers for central heating. On the other hand the heading excludes appliances also using electricity for heating purposes, as in the case of combined gas-electric cookers for example (heading 85.16).

All these articles may be enamelled, nickel-plated, copper-plated, etc., fitted with accessories of other base metals, or lined with heat-resisting materials.

The heading also covers clearly identifiable iron or

thép có thể nhận dạng rõ ràng của các dụng cụ được đề cập ở trên (ví dụ các kệ lò bên trong, vòng và tấm nấu, hố tro, hộp lửa và nồi lửa dời chuyên được, buồng đốt ga, buồng đốt dầu, cửa, vi nướng, đế, tay vịn bảo vệ, thanh để khăn lau và giá đỡ tấm).

Nhóm này cũng **không bao gồm** :

(a) Lò sưởi cho thiết bị nhiệt trung tâm, thiết bị làm nóng không khí hoặc bộ phân phối khí nóng, và các bộ phận rời của chúng, thuộc **nhóm 73.22**.

(b) Lò và nồi hơi chưa được lắp với các phần tử đốt nóng (**nhóm 73.23**).

(c) Đèn hàn xì và bộ bệ rèn xách tay (**nhóm 82.05**).

(d) Buồng đốt của lò (**nhóm 84.16**).

(e) Buồng đốt và lò sử dụng trong công nghiệp và phòng thí nghiệm thuộc **nhóm 84.17**.

(f) Các thiết bị hoặc máy móc đốt nóng, nấu, nung, chưng cất,... và thiết bị tương tự trong phòng thí nghiệm thuộc **nhóm 84.19**. Ngoài những đề cập khác, nhóm này bao gồm:

(i) Đồ dùng đun nước tức thời hoặc đồ dùng đun nước tích nhiệt không dùng điện (hoặc sử dụng trong gia đình hoặc sử dụng ngoài gia đình).

(ii) Một số thiết bị nung nóng, nấu đặc dụng mà không được sử dụng thông thường trong gia đình (ví dụ: bình ngâm chiết cà phê kiểu ống đếm, chảo sâu rán mỡ; bộ phận khử trùng, tủ hâm nóng, tủ sấy khô và các thiết bị được nung nóng bằng hơi hoặc được nung nóng gián tiếp, thường có kèm theo các cuộn dây nung, thành đôi, đáy kép, ...).

(g) Các thiết bị nhiệt điện thuộc **nhóm 85.16**.

73.22 – Lò sưởi của hệ thống nhiệt trung tâm không dùng điện và các bộ phận của chúng, bằng sắt hoặc thép; thiết bị làm nóng không khí và bộ phận phân phối khí nóng (kể cả loại có khả năng phân phối không khí tự nhiên hoặc khí điều hòa), không làm nóng bằng điện, có lắp quạt hoặc quạt thổi chạy bằng mô tơ, và bộ phận của chúng, bằng sắt hoặc thép.

- Lò sưởi và bộ phận của chúng:

7322.11 - - Bằng gang đúc

7322.19 - - Loại khác

7322.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) Lò sưởi của thiết bị nhiệt trung tâm, đó là những dụng cụ nung nóng không gian thường bao gồm bộ “các phân đoạn” của các ống có gờ hoặc có phiến hoặc một bộ các panen rộng mà qua đó nước hoặc hơi nước được luân chuyển từ nồi hơi. Những lò sưởi như vậy có thể được đựng trong các hộp bằng gỗ hoặc bằng kim loại.

Nhóm này còn bao gồm các thiết bị gồm một tổ hợp của một lò sưởi mà qua đó nước nóng hoặc nước lạnh được luân chuyển, và các vòi bơm phụt mà qua đó khí

steel' parts of the above-mentioned appliances (e.g., internal oven shelves, cooking-plates and rings, ash-pans, removable fire-boxes and fire-baskets, gas burners, oil burners, doors, grills, feet, guard rails, towel rails and plate racks).

The heading also **excludes** :

(a) Central heating radiators, air heaters or hot air distributors, and parts thereof, of **heading 73.22**.

(b) Ovens and boilers not adapted for fitting with heating elements (**heading 73.23**).

(c) Blow lamps and portable forges (**heading 82.05**).

(d) Furnace burners (**heading 84.16**).

(e) Industrial or laboratory furnaces and ovens of **heading 84.17**.

(f) Heating, cooking, roasting, distilling, etc., machinery or plant, and similar laboratory equipment of **heading 84.19**. That heading covers, *inter alia* :

(i) Non-electrical instantaneous or storage water-heaters (whether for domestic or non-domestic use).

(ii) Certain specialised heating, cooking, etc., apparatus which are not normally used in the household (for example, counter-type coffee percolators; deep fat friers; sterilisers, warming cupboards, drying cabinets and other steam or indirectly heated apparatus, often incorporating heating coils, double walls, double bottoms, etc.).

(g) Electro-thermic apparatus of **heading 85.16**.

73.22- Radiators for central heating, not electrically heated, and parts thereof, of iron or steel; air heaters and hot air distributors (including distributors which can also distribute fresh or conditioned air), not electrically heated, incorporating a motor-driven fan or blower, and parts thereof, of iron or steel.

- Radiators and parts thereof:

7322.11 - - Of cast iron

7322.19 - - Other

7322.90 - Other

This heading includes :

(1) Radiators for central heating, i.e., space heating appliances consisting usually of an assembly of “sections” of flanged or gilled tubes or of hollow panels through which the water or steam from the boiler is circulated. Such radiators may be enclosed in casings of wood or metal.

This group also includes apparatus consisting of a combination of a radiator through which hot or cold water is circulated and of ejector nozzles through

điều hoà dưới áp suất sẽ được chuyển qua. Hai phần này được lắp đặt trong một thân hộp chung có gắn với một vỉ lưới. Khi bộ phận lò sưởi bị ngắt, thì thiết bị này sẽ làm phận sự như một bộ phân phối khí điều hoà.

Nhóm này **không bao gồm** các bộ phận điều hoà (**nhóm 84.15**) hoặc các lò sưởi điện (**nhóm 85.16**)

(2) "**Các phân đoạn**" có thể nhận dạng và các bộ phận rời khác của lò sưởi.

Những bộ phận sau không được xem như các bộ phận rời của lò sưởi.

(a) Các ống dẫn và phụ kiện để nối các nôi hơi của thiết bị nhiệt trung tâm và các lò sưởi (**các nhóm từ 73.03 đến 73.07**).

(b) Giá đỡ lò sưởi (**nhóm 73.25 hoặc 73.26**).

(c) Các vòi, van nước nóng hoặc hơi nước,... (**nhóm 84.81**).

(3) **Bộ phận làm nóng khí**, sử dụng bất kỳ dạng nhiên liệu nào (ví dụ như than, dầu nhiên liệu, ga).

Những bộ phận nung nóng độc lập này, cố định hoặc di chuyển được, chủ yếu bao gồm một buồng đốt (với buồng đốt) hoặc một vỉ lò, một bộ trao đổi nhiệt (một bộ ống,...) nhiệt năng toả ra bởi khí đốt cháy đi qua nó truyền cho không khí di chuyển dọc mặt ngoài của ống, và một quạt chạy bằng động cơ hoặc máy quạt gió. Thông thường những thiết bị làm nóng này được trang bị với một ống xả cho khí đã đốt cháy.

Các bộ phận nung nóng khí (cố định hay di chuyển được), là những bộ phận sinh ra khí nóng cho sự khuếch tán trực tiếp, khác với các lò sưởi kèm theo các phần tử đốt nóng của chính chúng (như mô tả ở Chú giải Nhóm 73.21) ở chỗ các bộ phận nung nóng khí kèm theo một thiết bị thổi khí (quạt hoặc máy quạt gió), là thiết bị làm nhiệm vụ phân phối hoặc hướng nguồn cung cấp khí nóng tới những khu vực phải làm nóng khác nhau.

Các bộ phận nung nóng khí có thể được trang bị với các thiết bị phụ trợ khác nhau ví dụ như các buồng đốt (với bơm của chúng), các quạt điện để cung cấp khí cho buồng đốt, các khí cụ điều chỉnh, kiểm tra (bộ điều chỉnh nhiệt, bộ điều chỉnh lửa, ...), bộ lọc khí,...

(4) **Bộ phân phối khí nóng**, bao gồm một phần tử đốt nóng khí thường có chứa một bộ các ống có gờ hoặc có phiến và một quạt điện, được lắp đặt trong một hộp chung được cung cấp với các lối thoát khí (lưới hoặc cửa chắn điều chỉnh được).

Những bộ phân phối này được thiết kế để nối với một nôi hơi của thiết bị đốt nóng trung tâm và có thể được thiết kế để đặt đứng trên mặt đất, để được cố định vào tường hoặc để treo lơ lửng trên trần, xà, cột trụ,...

Một số các thiết bị này có thể còn được lắp đặt với một cửa nạp khí ở bên ngoài cho phép chúng được sử dụng như các bộ phân phối khí mát khi phần tử đốt nóng bị ngắt.

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** các bộ phân phối khí điều hoà, những bộ phân phối này dưới sự

which conditioned air under pressure is passed. The two components are mounted in a common housing fitted with a grille. When the radiator unit is turned off, this apparatus serves as a distributor of conditioned air.

The heading **does not cover** air conditioning units (**heading 84.15**) or electric radiators (**heading 85.16**).

(2) **Identifiable "sections" and other parts of radiators.**

The following are **not** regarded as parts:

(a) Pipes and fittings to connect up central heating boilers and radiators (**headings 73.03 to 73.07**).

(b) Radiator stands (**heading 73.25 or 73.26**).

(c) Steam or hot water taps, cocks, etc. (**heading 84.81**).

(3) **Air heaters**, using any type of fuel (e.g., coal, fuel oil, gas).

These self-contained heaters, fixed or mobile, consist mainly of a combustion chamber (with burner) or a grate, a heat exchanger (tube assembly, etc.) which transfers the heat given off by the combustion gases passing through it to the air travelling along its outer surface, and a motor-driven fan or blower. Generally these heaters are furnished with an exhaust flue for burnt gases.

Air heaters (fixed or mobile), which generate hot air for direct diffusion, differ from radiators incorporating their own heating elements (as described in the Explanatory Note to heading 73.21) by the fact that they incorporate a blowing device (fan or blower) which serves to distribute or direct the supply of hot air to the various areas which are to be heated.

Air heaters may be equipped with various ancillary devices such as burners (with their pump), electric fans to supply air to the burners, regulating or control instruments (thermostats, pyrostats, etc.), air filters, etc.

(4) **Hot air distributors** which consist of an air heating element usually comprising an assembly of flanged or gilled tubes and an electric fan, mounted in a common housing provided with air outlets (grille or adjustable shutters).

These distributors are designed for connection to a central heating boiler and may be designed to stand on the ground, to be fixed to a wall or to be hung from the ceiling, from beams, pillars, etc.

Some of these appliances may also be provided with an outside-air intake enabling them to be used as fresh air distributors when their heating element is turned off.

The heading **does not**, however, **include** distributors of conditioned air which mix, under the control of a

điều khiển của một bộ điều chỉnh nhiệt phòng, sẽ pha trộn khí nóng và khí lạnh được cung cấp dưới áp suất cao, và những bộ phân phối này nhất thiết phải bao gồm một buồng pha trộn và hai vòi phun nạp gắn với các van điều chỉnh vận hành bởi cơ cấu dẫn động khí nén, toàn bộ được lắp đặt trong một hộp chung và không kèm theo lò sưởi mà cũng không kèm theo quạt chạy bằng động cơ hoặc máy quạt gió (**nhóm 84.79**).

*
* *

Các bộ phận nung nóng khí và bộ phân phối khí nóng bao gồm trong nhóm này ở bất cứ nơi nào theo mục đích sử dụng định sẵn. Nhóm này vì vậy mà bao gồm các bộ phận nung nóng khí để làm nóng không gian và để sấy khô các vật liệu khác nhau (như thức ăn gia súc, hạt ngũ cốc, ...), và các thiết bị để làm nóng các phương tiện thuộc Phần XVII. Tuy nhiên những bộ phân phối khí nóng mà sử dụng nhiệt tạo ra bởi động cơ phương tiện và cần thiết phải được nối với động cơ thì sẽ được phân loại trong **Phần XVII** bởi sự áp dụng Chú giải 1(g) cho Phần XV và Chú giải 3 cho Phần XVII.

(5) Các bộ phận rời có thể nhận dạng của các bộ phận nung nóng khí hoặc các bộ phân phối khí nóng (bộ trao đổi nhiệt, vòi phun, ống khuếch tán trực tiếp, van điều tiết, lưới vùi,...).

Tuy nhiên, những bộ phận sau **không** được xem như các bộ phận rời:

(a) Các ống dẫn và phụ tùng để nối các nồi hơi với một số bộ phân phối khí nóng (**các nhóm 73.03 đến 73.07**)

(b) Quạt (**nhóm 84.14**), bộ lọc khí (**nhóm 84.21**), các thiết bị kiểm tra và điều chỉnh tự động (**Chương 90**),...

73.23 – Bộ đồ ăn, đồ nhà bếp hoặc các loại đồ gia dụng khác và các bộ phận của chúng, bằng sắt hoặc thép; bùi nhùi bằng sắt hoặc thép; miếng cọ nồi và cọ rửa hoặc đánh bóng, bao tay và các loại tương tự, bằng sắt hoặc thép.

7323.10 - Bùi nhùi bằng sắt hoặc thép; miếng cọ nồi và cọ rửa hoặc đánh bóng, bao tay và các loại tương tự

- Loại khác:

7323.91 - - Bằng gang đúc, chưa tráng men

7323.92 - - Bằng gang đúc, đã tráng men

7323.93 - - Bằng thép không gỉ

7323.94 - - Bằng sắt (trừ gang đúc) hoặc thép, đã tráng men

7323.99 - - Loại khác

(A) BỘ ĐỒ ĂN, ĐỒ NHÀ BẾP, CÁC LOẠI GIA DỤNG KHÁC VÀ CÁC BỘ PHẬN CỦA CHÚNG

Nhóm này bao gồm một phạm vi rộng các sản phẩm bằng sắt hoặc thép, **chưa được bao gồm một cách cụ thể** hơn trong các nhóm của Danh mục, sử dụng cho bàn ăn, nhà bếp hoặc các mục đích gia đình khác;

room thermostat, hot and cold air supplied under high pressure and which consist essentially of a mixing chamber and two inlet nozzles fitted with control valves operated by pneumatic actuators, the whole being mounted in a common housing and incorporating neither a radiator nor a motor-driven fan or blower (**heading 84.79**).

*
* *

Air heaters and hot air distributors are included in this heading wherever they are intended to be used. The heading therefore covers air heaters for space heating and for drying various materials (fodder, grain, etc.), and apparatus for heating vehicles of Section XVII. However, hot air distributors which use the heat produced by the engine of the vehicle and must necessarily be connected to the engine, fall to be classified in **Section XVII** by application of Note 1 (g) to Section XV and Note 3 to Section XVII

(5) **Identifiable parts** of air heaters or hot air distributors (heat exchangers, nozzles, direct diffusion conduits, dampers, grilles, etc.).

The following are, however, **not** regarded as **parts** :

(a) Pipes and fittings to connect up boilers with certain hot air distributors (**headings 73.03 to 73.07**).

(b) Fans (**heading 84.14**), air filters (**heading 84.21**), checking and automatically controlling appliances (**Chapter 90**), etc.

73.23- Table, kitchen or other household articles and parts thereof, of iron or steel; iron or steel wool; pot scourers and scouring or polishing pads, gloves and the like, of iron or steel.

7323.10- Iron or steel wool; pot scourers and scouring or polishing pads, gloves and the like

- Other:

7323.91- - Of cast iron, not enamelled

7323.92- - Of cast iron, enamelled

7323.93- - Of stainless steel

7323.94- - Of iron (other than cast iron) or steel, enamelled

7323.99 - - Other

(A) TABLE, KITCHEN OR OTHER HOUSEHOLD ARTICLES AND PARTS THEREOF

This group comprises a wide range of iron or steel articles, **not more specifically covered** by other headings of the Nomenclature, used for table, kitchen or other household purposes; it includes the same

nhóm này bao gồm cả các hàng hoá tương tự để sử dụng trong khách sạn, nhà hàng, nhà trọ, bệnh viện, căng tin, trại lính,...

Những sản phẩm này có thể được đúc, hoặc tấm, lá, vành, dải, dây, vi lưới dây thép, lưới kim loại,... bằng sắt hoặc thép và có thể có được sản xuất bởi phương pháp bất kỳ (ép theo khuôn, rèn, dập, dập nổi,...). Chúng có thể được gắn với nắp, tay cầm hoặc các bộ phận hay phụ tùng khác bằng vật liệu khác **với điều kiện** là chúng vẫn còn nguyên tính chất của các sản phẩm bằng sắt hoặc thép.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các sản phẩm để sử dụng trong nhà bếp** ví dụ như xoong chảo, nồi hấp, nồi áp suất, nồi bảo quản, nồi hầm, xoong (có tay cầm), nồi kho cá; chậu; chảo rán thức ăn, đĩa và bát đĩa đựng các món quay hoặc món nướng; vỉ nướng chả, lò **không** được thiết kế để kèm theo các phần tử đốt nóng; ấm đun nước, cái chao; rổ đựng đồ rán; khuôn làm thạch, món nấu đông và khuôn làm bánh; bình nước; lon sữa gia đình; hộp sắt tây và hộp nhỏ dùng để bảo quản trong nhà bếp (thùng đựng bánh mì, hộp trà, hộp sắt tây đựng đường,...); máy rửa rau; các bình đo sức chứa cho nhà bếp; giá đựng bát đĩa, phễu.

(2) **Các sản phẩm để sử dụng trên bàn** như khay, đĩa, bát đĩa, đĩa đựng rau và súp, đĩa lòng sâu để đựng nước sốt; tô đựng đường, đĩa đựng bơ; bình đựng sữa hoặc kem; đĩa đựng món đồ nguội khai vị; ấm cà phê và bình pha cà phê (nhưng **không kể** bình pha cà phê được cung cấp với một nguồn nóng dùng trong gia đình (**nhóm 73.21**), bình trà, tách chén, cốc, cốc vại; chén nhỏ đựng trứng luộc, tô đựng nước rửa tay trong khi ăn; đĩa và rổ đựng bánh mì hoặc hoa quả; giá đặt bình trà hoặc các giá tương tự; cái lọc trà, lọ tiêu muối; giá để dao; thùng làm lạnh rượu. ..., giá rót rượu; vòng treo khăn ăn, kẹp khăn trải bàn ăn.

(3) **Các đồ gia dụng khác** ví dụ như chậu giặt bằng đồng và nồi nước nóng; thùng rác, thùng xô, xô và thùng đựng than; bình đựng nước; gạt tàn thuốc lá; chai đựng nước nóng; giỏ đựng chai; máy đánh giày lưu động; bộ kê bàn là; giỏ để đựng quần áo giặt ủi, giỏ đựng hoa quả, rau, ..., hòm thư; móc treo quần áo, vật dùng để giữ giày không bị co lại, hộp đựng bữa ăn trưa.

Nhóm này còn bao gồm các bộ phận rời bằng sắt hoặc thép của các mặt hàng đã được liệt kê ở trên, như nắp vung, chuỗi, cán, tay cầm, các ngăn phân chia cho nồi áp suất,...

(B) BÙI NHÙI BẰNG SẮT HOẶC THÉP; MIẾNG CỌ NỒI VÀ CỌ RỬA HOẶC ĐÁNH BÓNG, BAO TAY VÀ CÁC LOẠI TƯƠNG TỰ

Bùi nhùi bằng sắt hoặc thép gồm dây hoặc dải rất mảnh được bện với nhau và thường được sắp trong các gói nhỏ để bán lẻ.

Dụng cụ cọ nồi, miếng xóp cọ rửa hay đánh bóng, bao tay và các loại tương tự được làm thành từ dây, dải, bụi nhùi bằng thép, ..., đôi khi được gắn với một tay cầm; **với điều kiện** chúng thực chất là các sản

goods for use in hotels, restaurants, boarding-houses, hospitals, canteens, barracks, etc.

These articles may be cast, or of iron or steel sheet, plate, hoop, strip, wire, wire grill, wire cloth, etc., and may be manufactured by any process (moulding, forging, punching, stamping, etc.). They may be fitted with lids, handles or other parts or accessories of other materials **provided** that they retain the character of iron or steel articles.

The group includes:

(1) **Articles for kitchen use** such as saucepans, steamers, pressure cookers, preserving pans, stew pans, casseroles, fish kettles; basins; frying pans, roasting or baking dishes and plates; grid-irons, ovens **not** designed to incorporate heating elements; kettles; colanders; frying baskets; jelly or pastry moulds; water jugs; domestic milk cans; kitchen storage tins and canisters (bread bins, tea caddies, sugar tins, etc.); salad washers; kitchen type capacity measures; plate racks, funnels.

(2) **Articles for table use** such as trays, dishes, plates, soup or vegetable dishes, sauce tureens; sugar basins, butter dishes; milk or cream jugs; hors-d'oeuvres dishes; coffee pots and percolators (but **not including** domestic percolators provided with a heat source (**heading 73.21**)), tea pots; cups, mugs, tumblers; egg-cups, finger bowls; bread or fruit dishes and baskets; tea pot or similar stands; tea-strainers, cruets; knife-rests; wine cooling buckets, etc., wine pouring cradles; serviette rings, table cloth clips.

(3) **Other household articles** such as wash coppers and boilers; dustbins, and mobile garbage bins (including those for outside use), buckets, coal scuttles and hods; watering-cans; ashtrays; hot water bottles; bottle baskets; movable boot-scrappers; stands for flat irons; baskets for laundry, fruit, vegetables, etc.; letter-boxes; clothes-hangers, shoe trees; luncheon boxes.

The group also includes iron or steel parts of the articles listed above, such as lids, grips, handles, separating compartments for pressure cookers, etc.

(B) IRON OR STEEL WOOL; POT SCOURERS AND SCOURING OR POLISHING PADS, GLOVES AND THE LIKE

Iron or steel wool consists of very fine wire or strip matted together and usually put up in packets ready for retail sale.

Pot scourers, scouring or polishing pads, gloves and the like are made up from wire, strip, steel wool, etc., sometimes fitted with a handle; **provided** that they are essentially metal articles, these goods remain

phẩm kim loại, những hàng hoá này vẫn ở trong nhóm này khi chúng được hoặc không được đan xen lẫn với các vật liệu dệt.

Trừ bụi nhùi bằng sắt hoặc thép là loại có nhiều công dụng khác nhau, những hàng hoá này chủ yếu được sử dụng trong gia đình (ví dụ để cọ rửa các đồ dùng trong bếp hoặc các dụng cụ trong nhà vệ sinh, để đánh bóng các mặt hàng kim loại, để bảo dưỡng sàn gỗ, ván lát sàn gỗ và các sản phẩm gỗ khác.)

*
* *

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Bình, lon, hộp và các đồ chứa tương tự, thuộc **nhóm 73.10**.
- (b) Bếp, vỉ lò, bếp có lò nướng, bếp nấu, lò sưởi lửa,... thuộc **nhóm 73.21**.
- (c) Sọt giấy loại (**nhóm 73.25 hoặc 73.26** theo trường hợp có thể).
- (d) Các đồ gia dụng có đặc tính của các dụng cụ,..., xẻng các loại; cái mở nút chai; cái nạo pho mát,..., cái que đặt mỡ lợn; cái khui hộp; cái kẹp hạt; cái khui chai; các đồ dùng xoắn, quần bằng sắt, đồ dùng đập ép bằng sắt; kẹp gấp than; dụng cụ đánh trứng; khuôn bánh quế; máy xay cà phê, máy xay hạt tiêu; cối nghiền; máy chiết nước trái cây, máy ép rau, máy nghiền rau (**Chương 82**).
- (e) Dao và muỗng, nĩa, môi,... thuộc các **nhóm từ 82.11 đến 82.15**.
- (f) Két an toàn, tủ bọc sắt, hòm đựng tiền mặt và hòm đựng văn bản chứng từ (nhóm 83.03).
- (g) Vật trang trí (**nhóm 83.06**).
- (h) Các loại cân dùng trong gia đình (**nhóm 84.23**).
- (ij) Thiết bị điện dùng trong gia đình thuộc **Chương 85** (đặc biệt các đồ dùng và thiết bị thuộc các **nhóm 85.09 và 85.16**)
- (k) Tủ đựng thịt (thức ăn) loại nhỏ và các đồ đạc khác thuộc **Chương 94**.
- (l) Đèn và bộ đèn thuộc **nhóm 94.05**.
- (m) Rây bằng tay (**nhóm 96.04**), bật lửa hút thuốc lá và các loại hộp quẹt khác (**nhóm 96.13**), phích chân không (bình Dewar) và các bình chân không khác của **nhóm 96.17**.

73.24 – Thiết bị vệ sinh và các bộ phận của chúng, bằng sắt hoặc thép.

7324.10 - Chậu rửa và bồn rửa, bằng thép không gỉ

- Bồn tắm :

7324.21 - - Bằng gang đúc, đã hoặc chưa được tráng men

7324.29 - - Loại khác

7324.90 - Loại khác, kể cả các bộ phận

Nhóm này bao gồm một phạm vi rộng các mặt hàng

in the heading whether or not they are interwoven with textile materials.

Except for iron or steel wool which has a variety of uses, these goods are mainly used in the household (e.g., for scouring kitchen utensils or sanitary appliances, for polishing metal articles, for the care of floorboards, parquet flooring, other wood floor coverings and other wood articles).

*
* *

The heading **excludes** :

- (a) Cans, boxes and similar containers, of **heading 73.10**.
- (b) The stoves, grates, kitchen ranges, cookers, fires, etc., covered by **heading 73.21**.
- (c) Waste paper baskets (**heading 73.25 or 73.26** as the case may be).
- (d) Household articles having the character of tools, e.g., shovels of all kinds; cork-screws; cheese graters, etc.; larding needles; can openers; nut-crackers; bottle openers; curling irons, pressing irons; fire-tongs; egg whisks; waffling irons; coffee-mills, pepper-mills; mincers; juice extractors, vegetable pressers, vegetable mashers (**Chapter 82**).
- (e) Cutlery and spoons, forks, ladles, etc., of **headings 82.11 to 82.15**.
- (f) Safes, strong boxes, cash and deed boxes (**heading 83.03**).
- (g) Ornaments (heading 83.06).
- (h) Household scales (**heading 84.23**).
- (ij) Household electrical equipment of **Chapter 85** (in particular the appliances and apparatus of **headings 85.09 and 85.16**).
- (k) Small hanging meat safes and other furniture of **Chapter 94**.
- (l) Luminaires and lighting fittings of **heading 94.05**.
- (m) Hand sieves (**heading 96.04**), cigarette lighters and other lighters (**heading 96.13**), vacuum flasks and other vacuum vessels of **heading 96.17**.

73.24- Sanitary ware and parts thereof, of iron or steel.

7324.10- Sinks and wash basins, of stainless steel

- Baths:

7324.21 - - Of cast iron, whether or not enamelled

7324.29 - - Other

7324.90 - Other, including parts

This heading comprises a wide range of iron or steel

bằng sắt hoặc thép, **chưa được bao gồm một cách rõ ràng**, riêng biệt hơn trong các nhóm khác của Danh mục, được sử dụng cho các mục đích vệ sinh.

Những mặt hàng này có thể được đúc, hoặc là tấm, lá, vành, dải, dây, vi lưới dây thép, lưới kim loại bằng sắt hoặc bằng thép, , ..., và có thể được sản xuất bởi phương pháp nào đó (ép theo khuôn, rèn, dập, dập nổi,...). Chúng có thể được gắn với nắp, tay cầm hoặc các bộ phận rời hay các phụ tùng khác bằng vật liệu khác **với điều kiện** rằng chúng vẫn còn nguyên tính chất của các mặt hàng bằng sắt hoặc thép.

Nhóm này bao gồm bồn tắm, chậu thắp, bồn tắm ngồi nửa người, bồn rửa chân, bồn rửa, chậu rửa, bộ đồ vệ sinh cá nhân; đĩa đựng xà bông và giỏ đựng miếng bọt biển; bình vòi hoa sen, thùng vệ sinh, bồn tiểu tiện, bồn, lọ đựng nước tiểu, bồn để rửa mặt trong nhà vệ sinh và bồn nước xối có hoặc không được trang bị với các cơ cấu máy móc của chúng, ống nhỏ, hộp kẹp giấy vệ sinh.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bình, hộp và các đồ chứa tương tự thuộc **nhóm 73.10**.

(b) Tủ nhỏ đựng thuốc và tủ tường vệ sinh và các đồ đặc khác thuộc **Chương 94**.

73.25 – Các sản phẩm đúc khác bằng sắt hoặc thép.

7325.10 - Bằng gang đúc không dẻo

- Loại khác:

7325.91 - - Bi nghiền và các hàng hoá tương tự dùng cho máy nghiền

7325.99 - - Loại khác.

Nhóm này bao gồm **các sản phẩm đúc** bằng sắt hoặc thép, chưa được định rõ hay bao gồm ở nơi khác.

Nhóm này bao gồm các cửa sập kiểm tra, sàng, rây, nắp cống và các vật đúc tương tự cho các hệ thống nước, nước thải,...; cột vòi nước chảy (ở ngoài đường phố) và nắp đậy; vòi nước uống; cột hòm thư, cột vòi nước phòng hoả, hàng cọc ngăn thấp (cọc neo, cọc ngăn...),...; ống máng và vòi ống máng; hệ thống ống ở hầm mỏ; bi để sử dụng trong các máy nghiền và máy xay; các loại gầu, nồi nấu kim loại trong luyện kim **chưa** được gắn với thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt; các đồi trọng; hoa, bộ lá cây giả,..., (**trừ** các mặt hàng thuộc **nhóm 83.06**); chai thủy ngân.

Nhóm này không bao gồm những vật đúc là những sản phẩm rơi vào các nhóm khác của Danh mục (ví dụ các bộ phận máy móc có thể nhận dạng hoặc các đồ dùng cơ khí) hoặc các vật đúc chưa hoàn thiện mà đòi hỏi sự gia công tiếp theo nhưng có đặc tính cần thiết của những sản phẩm như thế nhưng đã hoàn thiện.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Các sản phẩm thuộc loại đã được mô tả ở trên thu được bằng các phương pháp trừ đúc (ví dụ như thiêu kết) (**nhóm 73.26**).

(b) Tượng, bình, lọ, bình đựng tro hoá táng và các cây thánh giá thuộc kiểu dùng để trang trí (nhóm 83.06)

articles, **not more specifically covered** by other headings of the Nomenclature, used for sanitary purposes.

These articles may be cast, or of iron or steel sheet, plate, hoop, strip, wire, wire grill, wire cloth, etc., and may be manufactured by any process (moulding, forging, punching, stamping, etc.). They may be fitted with lids, handles or other parts or accessories of other materials **provided** that they retain the character of iron or steel articles.

The heading includes, baths, bidets, hip-baths, foot-baths, sinks, wash basins, toilet sets; soap dishes and sponge baskets; douche cans, sanitary pails, urinals, bedpans, chamber-pots, water closet pans and flushing cisterns whether or not equipped with their mechanisms, spittoons, toilet paper holders.

The heading **excludes** :

(a) Cans, boxes and similar containers of **heading 73.10**.

(b) Small hanging medicine and toilet wall cabinets and other furniture of **Chapter 94**.

73.25- Other cast articles of iron or steel.

7325.10- Of non-malleable cast iron:

- Other

7325.91 - - Grinding balls and similar articles for mills

7325.99 - - Other'

This heading covers **all cast** articles of iron or steel, not elsewhere specified or included.

The heading includes, inspection traps, gratings, drain covers and similar castings for sewage, water, etc. systems; hydrant pillars and covers; drinking fountains; pillar-boxes, fire alarm pillars, bollards, etc.; gutters and gutter spouts; mine tubing; balls for use in grinding and crushing mills; metallurgical pots and crucibles **not** fitted with mechanical or thermal equipment; counterweights; imitation flowers, foliage, etc. (**except** articles of **heading 83.06**); mercury bottles.

This heading does not cover castings which are products falling in other headings of the Nomenclature (e.g., recognisable parts of machinery or mechanical appliances) or unfinished castings which require further working but have the essential character of such finished products.

The heading also **excludes** :

(a) Articles of a kind described above obtained by processes other than casting (e.g., sintering) (**heading 73.26**).

(b) Statues, vases, urns and crosses of the type used for decoration (heading 83.06).

73.26 – Các sản phẩm khác bằng sắt hoặc thép

- Đã được rèn hoặc dập, nhưng chưa được gia công tiếp:

7326.11 - - Bi nghiền và các hàng hoá tương tự dùng cho máy nghiền

7326.19 - - Loại khác

7326.20 - Sản phẩm bằng dây sắt hoặc thép

7326.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm bằng sắt hoặc thép thu được bằng cách rèn hoặc dập, bằng cách cắt hoặc dập nổi hoặc bằng các phương pháp khác như uốn nếp, lắp ráp, hàn, tiện, nghiền tán hoặc đục lỗ **trừ** các sản phẩm thuộc các nhóm trên của chương này hoặc được bao hàm bởi Chú giải 1 cho phần XV hoặc thuộc **Chương 82 hoặc 83** hoặc được bao hàm cụ thể hơn ở nơi khác trong Danh mục.

Nhóm này bao gồm:

(1) Bịt móng ngựa; các vật bảo vệ giày hoặc bốt có hoặc không kèm theo đầu nhọn gắn; bàn đạp để treo cây; máy thông gió phi cơ khí; tấm chắn Venetian; vòng đai ngàm cho các thùng tổ nôi, các phụ tùng bằng sắt hoặc thép cho sự đặt đường dây điện (ví dụ trụ đỡ, kẹp, vòng xiết, giá treo); các thiết bị treo và nối cho các chuỗi sứ (thanh treo, vòng kẹp, phần nối thêm, lỗ xâu hoặc các vòng với mối ghép đinh tán, ổ khớp cầu, vòng kẹp để treo, đinh kẹp cụt một đầu,...); bi thép **không được định cỡ** (xem Chú giải 7 Chương 84); cột hàng rào, cọc căng dây lều, cọc để xích vật nuôi,...; vành đai cho đường biên (ranh giới) vườn, thiết bị tập leo cây, đậu ngọt,...; thiết bị nối để nối cho chắc dây thép gai; ngói (trừ loại dùng cho xây dựng thuộc **nhóm 73.08**) và ống máng; đai hoặc vòng đai để kẹp hoặc xiết chặt (vòng xiết ống mềm) sử dụng để kẹp hệ thống ống mềm dẻo hoặc ống mềm vào ống dẫn cứng vững, vòi nước,...; giá treo, cột chống đỡ và các trụ đỡ tương tự để cố định hệ thống đường ống và hệ thống ống (**trừ** kẹp và các bộ phận khác được thiết kế đặc biệt để lắp ráp các thành phần hình ống cho các kết cấu kim loại, những loại mà đã rơi vào **nhóm 73.08**); các dụng cụ đo sức chứa (**trừ** các loại dùng trong gia đình - **nhóm 73.23**); các đê khâu vá; đinh phân chia luồng đường; các loại móc đã rèn, ... cho cân cầu; móc có lò xo cho tất cả các mục đích; thang và bậc thang; mẽ; trụ đỡ hoặc con mã đúc (**trừ** các loại đinh của xưởng đúc, xem **nhóm 73.17**) cho các thao đúc ở xưởng đúc; hoa hoặc bộ lá cây giả bằng sắt hoặc thép đã được gia công (nhưng **không bao gồm** các sản phẩm thuộc **nhóm 83.06** và đồ trang sức giả thuộc **nhóm 71.17**).

(2) Các sản phẩm từ dây thép, ví dụ như lưới bẫy, cái bẫy, các bẫy chuột, giô bắt lợn và các sản phẩm tương tự, dây cột thức ăn cho súc vật bằng thép,...; các tanh cho lớp xe; dây kép hoặc dây đôi để làm dây go máy dệt và được tạo thành bằng cách hàn hai dây đơn lại với nhau, vòng đeo ở mũi động vật; cái móc đệm, móc treo ở hàng thịt, quai treo ngói gạch,..., sọt giấy loại.

73.26- Other articles of iron or steel (+).

- Forged or stamped, but not further worked :

7326.11 - - Grinding balls and similar articles for mills

7326.19 - - Other

7326.20- Articles of iron or steel wire

7326.90- Other

This heading covers all iron or steel articles obtained by forging or punching, by cutting or stamping or by other processes such as folding, assembling, welding, turning, milling or perforating **other than** articles included in the preceding headings of this Chapter or covered by Note 1 to Section XV or included in **Chapter 82 or 83** or more specifically covered elsewhere in the Nomenclature.

The heading includes :

(1) Horseshoes; boot or shoe protectors whether or not incorporating affixing points; tree climbing irons; non-mechanical ventilators; Venetian blinds; binding hoops for casks; iron or steel fittings for electric wiring (e.g., stays, clips, brackets); suspension or connecting devices for insulator chains (suspension rods, shackles, extensions, eyes or rings with stud connections, ball sockets, suspension clamps, dead-end clamps, etc.); **non-calibrated** steel balls (see Note 7 to Chapter 84); fencing posts, tent pegs, stakes for tethering livestock, etc.; hoops for garden borders, trainers for trees, sweet peas, etc.; tumbuckles for bracing fencing wires; tiles (**except** those for use in construction, which fall in heading **73.08**) and gutters; clamping or tightening bands or collars (hose clips) used for clamping flexible tubing or hose to rigid piping, taps, etc.; hangers, stays and similar supports for fixing piping and tubing (**except** clamps and other devices specially designed for assembling tubular elements for metal structures, which fall in heading **73.08**); capacity measures (**other than** domestic types - heading **73.23**); thimbles; road studs; forged hooks, e.g., for cranes; snap hooks for all purposes; ladders and steps; trestles; supports or chaplets (**other than** moulders' nails, see heading **73.17**) for foundry moulding cores; imitation flowers or foliage of wrought iron or steel (but **not including** articles of heading **83.06** and imitation jewellery of heading **71.17**).

(2) Articles of wire, such as snares, traps, mouse-traps, eelpots and the like; wire ties for fodder, etc.; tyre tringles; duplex or twin wire for making textile loom healds and formed by soldering together two single wires; nose-rings for animals; mattress hooks, butchers' hooks, tile hangers, etc.; waste paper baskets.

(3) Một số hộp và hòm, ví dụ như các hộp và hòm dụng cụ, không được tạo dáng đặc biệt hoặc được gắn ở bên trong để chứa các dụng cụ đặc biệt có hoặc không có các phụ tùng của chúng (xem Chú giải cho nhóm 42.02); các hộp đựng vật mẫu thực vật hoặc hộp sưu tập, ... của nhà sưu tầm học, hộp đựng đồ trang sức rẻ tiền; các hộp và nắp đựng phần trang điểm và đồ trang điểm; hộp xì gà, hộp đựng thuốc lá, hộp kẹo cao su, ..., nhưng **không bao gồm** các đồ chứa thuộc **nhóm 73.10** các đồ chứa dùng trong gia đình (**nhóm 73.23**), cũng không bao gồm các đồ chứa dùng để trang trí (**nhóm 83.06**).

Nhóm này còn bao gồm các bình chân không đựng thức uống (tay hãm máy hút) bao gồm đế, tay cầm và một cần gạt chân không, và vòng đệm cao su được định sẵn để được gắn tạm thời vào một vật (đặc biệt là bằng thủy tinh) với ý định cho phép vật này di chuyển được.

Nhóm này **không bao gồm** những vật rèn là những sản phẩm thuộc những nhóm khác của Danh mục (ví dụ những bộ phận rời có thể nhận dạng của máy móc hoặc các đồ dùng cơ khí) hoặc các vật rèn chưa hoàn thiện mà đòi hỏi sự gia công tiếp theo nhưng có đặc tính cần thiết của những sản phẩm như vậy đã hoàn thiện.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Các sản phẩm thuộc **nhóm 42.02**.
- (b) Các bể chứa, két, thùng và các đồ chứa tương tự thuộc **nhóm 73.09 hoặc 73.10**.
- (c) Thùng rác và thùng rác di động (kể loại sử dụng bên ngoài) của nhóm 73.23.
- (d) Các sản phẩm đúc bằng sắt hoặc thép (**nhóm 73.25**).
- (e) Thiết bị văn phòng để bàn, ví dụ như kệ giữ sách, giá để lọ mực, khay để bút, bàn thăm, cái chẹn giấy và giá để con dấu cơ quan (**nhóm 83.04**).
- (f) Tượng, bình, lọ, bình đựng tro hoá táng và cây thánh giá thuộc loại dùng để trang trí (**nhóm 83.06**).
- (g) Vật liệu để đóng kệ, giá cỡ lớn để lắp đặt cố định trong các cửa hàng, phân xưởng, nhà kho, ... (**nhóm 73.08**) và đồ nội thất dạng giá kệ thuộc **nhóm 94.03**.
- (h) Khung sườn bằng dây thép để làm các chụp đèn bằng vải hoặc giấy (**nhóm 94.05**)

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7326.11 và 7326.19

Sau khi rèn hoặc, các sản phẩm thuộc các phân nhóm này có thể đã phải chịu sự gia công hoặc các quá trình xử lý bề mặt sau:

Loại bỏ các ba via, phần mấp mô và các khuyết tật dập khác bằng cách hót ba via, mài thô, rèn dập, đục hoặc trám; loại bỏ sự ủ bằng cách nhúng axit; sự phun cát làm sạch đơn giản; gia công thô hay sự tẩy trắng

(3) Certain boxes and cases, e.g., tool boxes or cases, not specially shaped or internally fitted to contain particular tools with or without their accessories (see the Explanatory Note to heading 42.02); botanists', etc., collection or specimen cases, trinket boxes; cosmetic or powder boxes and cases; cigarette cases, tobacco boxes, cachou boxes, etc., but **not including** containers of **heading 73.10**, household containers (**heading 73.23**), nor ornaments (**heading 83.06**).

The heading also covers vacuum cup holders (suction grips) consisting of a base, a handle and a vacuum lever, and rubber discs, intended to be attached temporarily to an object (glass in particular) with a view to enabling the object to be moved.

This heading **does not cover** forgings which are products falling in other headings of the Nomenclature (e.g., recognisable parts of machinery or mechanical appliances) or unfinished forgings which require further working but have the essential character of such finished products.

The heading also **excludes** :

- (a) Articles of **heading 42.02**.
- (b) Reservoirs, tanks, vats and similar containers, of **heading 73.09** or 73.10.
- (c) Dustbins and mobile garbage bins (including those for outside use) of heading 73.23.
- (d) Cast articles of iron or steel (**heading 73.25**).
- (e) Office desk equipment, such as book ends, ink-stands, pen trays, blotters, paperweights and office-stamp stands (**heading 83.04**).
- (f) Statues, vases, urns and crosses of the type used for decoration (**heading 83.06**).
- (g) Large scale shelving for permanent installation in shops, workshops, storehouses, etc. (**heading 73.08**) and shelved furniture of **heading 94.03**.
- (h) Skeleton wire frames for making textile or paper lampshades (**heading 94.05**).

Subheading Explanatory Note.

Subheadings 7326.11 and 7326.19

After forging or stamping, the products of these subheadings may have been subjected to the following working or surface treatments :

Removal of burrs, runouts and other stamping defects by rough burring, grinding, hammering, chiselling or filing; removal of annealing by acid dipping; simple sand-blasting; roughing or rough bleaching and other

thô và các quy trình khác được dành riêng để phát hiện các vết nứt rạn trong kim loại; áp dụng sự phủ thô graphit, dầu, hắc ín, bột chì đỏ hoặc các sản phẩm tương tự, hoàn toàn được dành để bảo vệ các vật thể khỏi gỉ hoặc khỏi các kiểu ôxy hoá khác; dập nổi, dập, in ..., với những chữ viết đơn giản ví dụ như các nhãn hiệu.

Chương 74

Đồng và các sản phẩm bằng đồng

Chú giải.

1.- Trong Chương này các khái niệm sau có nghĩa:

(a) Đồng tinh luyện

Kim loại có ít nhất 99,85% tính theo khối lượng là đồng; hoặc Kim loại có ít nhất 97,5% tính theo khối lượng là đồng, với điều kiện hàm lượng các tạp chất không vượt quá giới hạn ghi trong bảng sau:

BẢNG – Các nguyên tố khác

| Nguyên tố | | Hàm lượng giới hạn (% khối lượng) |
|--|-----------|-----------------------------------|
| Ag | Bạc | 0,25 |
| As | Asen | 0,5 |
| Cd | Catmi | 1,3 |
| Cr | Crom | 1,4 |
| Mg | Magie | 0,8 |
| Pb | Chì | 1,5 |
| S | Lưu huỳnh | 0,7 |
| Sn | Thiếc | 0,8 |
| Te | Telua | 0,8 |
| Zn | Kẽm | 1,0 |
| Zr | Zirconi | 0,3 |
| Các nguyên tố khác (*), tính cho mỗi nguyên tố | | 0,3 |

* Các nguyên tố khác, ví dụ: Al (Nhôm), Be (Berili), Co (Cobal), Fe (sắt), Mn (Mangan), Ni (Niken), Si (Silic)

(b) Hợp kim đồng

Vật liệu kim loại trừ đồng chưa tinh luyện trong đó hàm lượng đồng tính theo khối lượng lớn hơn so với từng nguyên tố khác, với điều kiện:

(i) hàm lượng của ít nhất một trong các nguyên tố khác phải lớn hơn giới hạn đã nêu trong bảng trên; hoặc

(ii) Tổng hàm lượng của các nguyên tố khác lớn hơn 2,5%

(c) Các hợp kim đồng chủ

Hợp kim chứa các nguyên tố khác với hàm lượng lớn

operations intended exclusively to detect flaws in the metal; application of rough coatings of graphite, oil, tar, red lead or similar products, clearly intended to protect the subjects against rust or other types of oxidation; stamping, punching, printing, etc., with simple inscriptions, such as trademarks.

Chapter 74

Copper and articles thereof

Note.

1.- In this Chapter the following expressions have the meanings hereby assigned to them:

(a) Refined copper

Metal containing at least 99.85% by weight of copper; or Metal containing at least 97.5% by weight of copper, provided that the content by weight of any other element does not exceed the limit specified in the following table:

TABLE - Other elements

| Element | | Limiting content % by weight |
|-----------------------|-----------|------------------------------|
| Ag | Silver | 0.25 |
| As | Arsenic | 0.5 |
| Cd | Cadmium | 1.3 |
| Cr | Chromium | 1.4 |
| Mg | Magnesium | 0.8 |
| Pb | Lead | 1.5 |
| S | Sulphur | 0.7 |
| Sn | Tin | 0.8 |
| Te | Tellurium | 0.8 |
| Zn | Zinc | 1.0 |
| Zr | Zirconium | 0.3 |
| Other elements*, each | | 0.3 |

* Other elements are, for example, Al, Be, Co, Fe, Mn, Ni, Si

(b) Copper alloys

Metallic substances other than unrefined copper in which copper predominates by weight over each of the other elements, provided that:

(i) the content by weight of at least one of the other elements is greater than the limit specified in the foregoing table; or

(ii) the total content by weight of such other elements exceeds 2.5%.

(c) Master alloys

Alloys containing with other elements more than 10%

hơn 10% tính theo khối lượng của đồng, không có tính rèn và thường sử dụng như chất phụ gia trong sản xuất Các hợp kim khác hoặc như tác nhân khử ô-xi, khử lưu huỳnh hoặc tác dụng tương tự trong ngành luyện kim màu. Tuy nhiên, đồng photphua (phosphor copper) có hàm lượng phospho trên 15% tính theo khối lượng phải xếp vào nhóm 28.53.

Chú giải phân nhóm.

1. Trong Chương này, các khái niệm sau có nghĩa:

(a) Hợp kim đồng-kẽm (đồng thau)

Hợp kim đồng và kẽm, có hoặc không có các nguyên tố khác.

Khi có các nguyên tố khác:

- hàm lượng kẽm trội hơn so với hàm lượng của mỗi nguyên tố khác;
- hàm lượng niken dưới 5% tính theo khối lượng (xem phân hợp kim đồng-niken- kẽm (bạc niken)); và
- hàm lượng thiếc dưới 3% tính theo khối lượng (xem phân hợp kim đồng-thiếc (đồng thanh)).

(b) Hợp kim đồng-thiếc (đồng thanh)

Hợp kim đồng và thiếc, có hoặc không có các nguyên tố khác. Trường hợp có nguyên tố khác, hàm lượng thiếc phải trội hơn so với hàm lượng của từng nguyên tố khác, trừ trường hợp khi thành phần thiếc từ 3% trở lên thì hàm lượng kẽm có thể cao hơn thiếc nhưng phải dưới 10% tính theo khối lượng.

(c) Hợp kim đồng-niken-kẽm (bạc niken)

Hợp kim đồng, niken và kẽm, có hoặc không có các nguyên tố khác. Hàm lượng niken từ 5% tính theo khối lượng trở lên (xem phân hợp kim đồng-kẽm (đồng thau)).

(d) Hợp kim đồng-niken

Hợp kim đồng và niken, có hoặc không có các nguyên tố khác nhưng trong mọi trường hợp, hàm lượng kẽm chứa trong đó không quá 1% tính theo khối lượng. Trong trường hợp có nguyên tố khác, hàm lượng của niken phải trội hơn so với hàm lượng của từng nguyên tố khác.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm đồng và hợp kim của nó và các sản phẩm chủ yếu bằng đồng.

Đồng được chiết tách từ nhiều loại quặng khác nhau (xem chú giải cho nhóm 26.03) và cũng được làm từ kim loại ở trạng thái ban đầu, hoặc được tái chế từ phế liệu và mảnh vụn.

Đồng được sản xuất từ quặng sunphua của nó bằng quá trình tách khô mà trong đó quặng đã được nghiền thành dạng bột và tuyển chọn được thiêu kết tới độ cần thiết để loại lưu huỳnh và nấu chảy trong lò nung để tạo ra **đồng thô** (đồng sten) hoặc đồng chưa luyện.

Trong một vài trường hợp, quặng đã tuyển làm đậm đặc được nấu chảy trong lò nung chảy có thổi không

by weight of copper, not usefully malleable and commonly used as an additive in the manufacture of other alloys or as de-oxidants, desulphurising agents or for similar uses in the metallurgy of non-ferrous metals. However, copper phosphide (phosphor copper) containing more than 15 % by weight of phosphorus falls in heading 28.53.

Subheading Note.

1.- In this Chapter the following expressions have the meanings hereby assigned to them:

(a) Copper-zinc base alloys (brasses)

Alloys of copper and zinc, with or without other elements.

When other elements are present:

- zinc predominates by weight over each of such other elements;
- any nickel content by weight is less than 5% (see copper-nickel-zinc alloys (nickel silvers)); and
- any tin content by weight is less than 3% (see copper-tin alloys (bronzes)).

(b) Copper-tin base alloys (bronzes)

Alloys of copper and tin, with or without other elements. When other elements are present, tin predominates by weight over each of such other elements, except that when the tin content is 3% or more the zinc content by weight may exceed that of tin but must be less than 10%.

(c) Copper-nickel-zinc base alloys (nickel silvers)

Alloys of copper, nickel and zinc, with or without other elements. The nickel content is 5% or more by weight (see copper-zinc alloys (brasses)).

(d) Copper-nickel base alloys

Alloys of copper and nickel, with or without other elements but in any case containing by weight not more than 1% of zinc. When other elements are present, nickel predominates by weight over each of such other elements.

GENERAL

This Chapter covers copper and its alloys, and certain articles thereof.

Copper is extracted from various ores (see Explanatory Note to heading 26.03) and is also worked up from the metal in its native state, or recovered from waste and scrap.

Copper is recovered from its sulphide ores by a dry extraction process in which the powdered and concentrated ore is roasted where necessary to drive off excess sulphur and smelted in a furnace to produce **copper matte** or regulus.

In some cases the concentrated ore is smelted in an air or oxygen flash smelting furnace ("flash smelting")

khí hoặc ôxy ("Chảy đốt cháy") không có sự thiêu kết nung ban đầu.

Hỗn hợp kim loại này được xử lý trong một lò chuyển để loại hầu hết sắt, lưu huỳnh và thu được các sản phẩm "đồng rỗ" (được gọi như vậy vì nó có bề mặt xù xì, rỗ). Đồng rỗ được tái tinh luyện trong lò lửa quặng để thu được đồng tinh luyện bằng lửa và tùy theo yêu cầu, có thể được tái tinh luyện hơn nữa bằng điện phân.

Người ta thường sử dụng qui trình ướt (lọc) cho các quặng oxit và cũng cho các quặng khác và xỉ (xem Chú giải nhóm 74.01).

*
* *

Đồng rất mềm dẻo và dễ uốn; đồng là kim loại sau bạc, có độ dẫn nhiệt và dẫn điện tốt nhất. Đồng được sử dụng ở trạng thái tinh khiết, đặc biệt ở dạng dây để sử dụng làm dây điện hoặc ở dạng cuộn hoặc dạng tấm như một bộ phận làm lạnh, nhưng nó chủ yếu được sử dụng ở dạng hợp kim cho các mục đích thông dụng.

*
* *

Theo điều khoản của Chú giải 5 của Phần XV (xem Chú giải tổng quát cho Phần đó) các **hợp kim đồng** và các **kim loại cơ bản** có thể được phân loại theo đồng, bao gồm:

(1) Hợp kim **trên cơ sở đồng-kẽm (đồng thau)** (xem Chú giải phân nhóm 1 (a)) với các phần khác nhau của đồng và kẽm, ví dụ: đồng thau thông thường được sử dụng cho nhiều mục đích; kim loại dát vàng (đồng tombac) được sử dụng đặc biệt trong sản xuất đồ kim hoàn giả và các hàng hoá trang hoàng.

Hợp kim đồng-kẽm có chứa lượng nhỏ các nguyên tố khác tạo thành dạng đồng thau đặc biệt với các đặc tính đặc trưng. Đồng thau đặc biệt bao gồm đồng thau có độ bền cao (thường hiểu là đồng mangan), được sử dụng trong đóng tàu, và cả đồng thau chì, đồng thau sắt, đồng thau nhôm, và đồng thau silic.

(2) Hợp kim trên cơ sở đồng-thiếc (**đồng thanh**), (xem Chú giải Phân nhóm 1 (b)), đôi khi có chứa các nguyên tố khác mà chúng tạo ra các đặc tính đặc biệt. Đồng thanh bao gồm đồng thanh dùng cho đúc tiền, đồng thanh cứng cho bánh răng hộp số, ổ trục hoặc các bộ phận máy móc khác; kim loại đúc chương; đồng thanh cho điều khắc; đồng thanh mạ chì sử dụng làm ổ trục, đồng thanh phospho (hoặc đồng thanh đã khử ôxy) được sử dụng trong sản xuất lò xo, lưới dây đan cho lọc, sàng...

(3) Hợp kim trên cơ sở kẽm đồng-niken (**bạc niken**) (xem Chú giải Phân nhóm 1 (c)) có tính chống ăn mòn tốt và bền. Hợp kim này thường được sử dụng chủ yếu trong thiết bị viễn thông (trong công nghiệp điện thoại *ngoài các mặt hàng khác*); các ứng dụng khác bao gồm để chế phụ kiện máy trong thiết bị, vòi nước và phụ kiện cho hệ thống ống cao cấp, làm khoá kéo, ứng dụng đa dạng trong công nghiệp điện như cái kẹp đầu dây, lò xo, đầu nối, phích điện..., kết cấu kim loại trong trang trí và kiến trúc, thiết bị chế biến hoá

without prior roasting.

The matte is treated in a converter to eliminate most of the iron and sulphur and produce "blister copper" (so called because it has a rough and blistery surface). The blister copper is refined in a reverberatory furnace to produce fire-refined copper and, where required, may be further refined by electrolysis.

For oxide ores and also for certain other ores and residues a wet process (leaching) is used (see Explanatory Note to heading 74.01).

*
* *

Copper is very ductile and malleable; it is, after silver, the best conductor of heat and electricity. It is used in the pure state, particularly in the form of wire for electrical use, or in the form of coils or plates as a refrigerating element, but for general purposes it is mainly used in the form of alloys.

*
* *

Under the provisions of Note 5 to Section XV (see the General Explanatory Note to that Section), the **copper-base metal alloys** which may be classified with copper include :

(1) Copper-zinc base alloys (**brasses**) (see Subheading Note 1 (a)) in variable proportions of copper and zinc, e.g., common brass, used for many purposes; gilding metal (tombac) used particularly in the manufacture of imitation jewellery and fancy goods.

Copper-zinc alloys containing small quantities of other elements form special brasses, with characteristic properties. Special brasses include high-tensile brass (often known as manganese bronze), used in shipbuilding, as well as leaded brasses, iron brass, aluminium brass and silicon brass.

(2) Copper-tin base alloys (**bronzes**) (see Subheading Note 1 (b)), and sometimes containing other elements which confer special properties. The bronzes include coinage bronze; hard-bronze for gearing, bearings or other machinery parts; bell-metal; statuary bronze; leaded bronze used for bearings; phosphor bronze (or deoxidised bronze) used in the manufacture of springs and woven wire gauze for filters, screens, etc.

(3) Copper-nickel-zinc base alloys (**nickel silvers**) (see Subheading Note 1 (c)) having a good corrosion resistance and strength. They are used mainly in telecommunications equipment (in the telephone industry *inter alia*); other uses include use in equipment for instrument parts, taps and high quality plumbing hardware, slide fasteners, various applications in the electrical field such as clamps, springs, connectors, receptacles, etc., ornamental and architectural metalwork and chemical and food

chất và thực phẩm. Một số loại nhất định của hợp kim này cũng được sử dụng trong sản xuất bộ đồ ăn ...

(4) Hợp kim trên cơ sở đồng-niken (**đồng-kền**), xem Chú giải Phân nhóm 1 (d)), chúng thường có chứa lượng nhỏ của nhôm hoặc sắt. Hợp kim này đại diện cho loại hợp kim có đặc tính chống ăn mòn của nước biển, vì lý do như vậy nó được sử dụng rộng rãi trong các ứng dụng đa dạng của ngành hàng hải và đóng tàu, đặc biệt cho các bộ phận ngưng tụ hoặc đường ống và trong sản xuất tiền kim loại hoặc điện trở.

(5) **Đồng thanh nhôm** bao gồm chủ yếu đồng pha thêm với nhôm và được sử dụng trong kỹ thuật mà ở đó độ bền cao, độ chống ăn mòn và độ cứng là yếu tố quan trọng.

(6) **Đồng beryli** (đôi khi được gọi là đồng thanh beryli) bao gồm chủ yếu đồng pha với beryli và do có độ cứng, độ bền cao và tính chống ăn mòn nên được sử dụng làm nhiều dạng lò xo, cũng như làm khuôn đúc plastic, điện cực hàn bầm và cho dụng cụ không gây tia lửa.

(7) **Đồng - Silic** bao gồm cơ bản đồng và pha thêm silic và có độ bền cao và chống ăn mòn. Nó được sử dụng, ví dụ: cho sản xuất bồn chứa, bulông và móc.

(8) **Đồng crom** chủ yếu sử dụng làm điện cực hàn bầm.

*
* *

Chương này bao gồm:

(A) Sten và các sản phẩm trung gian của luyện đồng, đồng chưa gia công, đồng phế liệu và mảnh vụn (nhóm 74.01 đến 74.05).

(B) Bột và vảy đồng (nhóm 74.06).

(C) Các sản phẩm thường thu được bởi cán, ép, kéo hoặc rèn đồng của nhóm 74.03 (nhóm 74.07 đến 74.10).

(D) Các mặt hàng khác đã chi tiết hoá ở nhóm 74.11 đến 74.18 và các mặt hàng khác xếp vào nhóm 74.19 bao gồm tất cả các mặt hàng bằng đồng khác trừ loại đã bao gồm bởi Chú giải 1 Phần XV hoặc các loại thuộc **Chương 82** hoặc **83**, hoặc đã chi tiết hoá hơn ở nơi khác trong Danh mục.

Các sản phẩm và các mặt hàng đồng thường phải trải qua nhiều cách xử lý khác nhau để cải thiện đặc tính hoặc bề mặt của kim loại v.v. Những xử lý này, thông thường được tham khảo ở chú giải chung cho Chương 72 và không ảnh hưởng đến việc phân loại hàng hoá.

*
* *

Sự phân loại của **hàng hoá phức hợp**, đặc biệt hàng hoá lắp ghép được giải thích ở Chú giải tổng quát phần XV.

74.01 – Sten đồng, đồng xi măng hóa (đồng kết tủa).

processing equipment. Certain grades of these alloys are also used in the manufacture of tableware, etc.

(4) Copper-nickel base alloys (**cupro-nickels**) (see Subheading Note 1 (d)), which often contain small amounts of aluminium or iron. They represent a family of alloys featuring resistance to the corrosive effects of sea water and, therefore, find wide use in a variety of marine or shipbuilding applications, particularly for condensers or piping, and in the manufacture of coins or electrical resistors.

(5) **Aluminium bronze** composed essentially of copper with aluminium and employed in engineering where high strength properties, corrosion resistance and hardness are important factors.

(6) **Beryllium copper** (sometimes known as beryllium bronze) composed essentially of copper with beryllium and, because of its hardness, high strength and resistance to corrosion, used for springs of many types, as moulds for plastics, as resistance welding electrodes, and for non-sparking tools.

(7) **Copper-silicon** consisting essentially of copper and silicon and having high strength and resistance to corrosion. It is used, e.g., for the manufacture of storage tanks, bolts and fasteners.

(8) **Chromium copper** mainly used for resistance welding electrodes.

*
* *

This Chapter covers :

(A) Mattes and other intermediate products of copper metallurgy and unwrought copper and waste and scrap (headings 74.01 to 74.05).

(B) Copper powders and flakes (heading 74.06).

(C) Products generally obtained by rolling, extruding, drawing or forging the copper of heading 74.03 (headings 74.07 to 74.10).

(D) Various articles specified in headings 74.11 to 74.18 and other articles falling in heading 74.19 which covers all other copper articles other than those covered by Note 1 to Section XV or those included in **Chapter 82** or **83**, or more specifically covered elsewhere in the Nomenclature.

The products and articles of copper are frequently subjected to various treatments to improve the properties or appearance of the metal, etc. These treatments are generally those referred to in the General Explanatory Note to Chapter 72, and do not affect the classification of the goods.

*
* *

The classification of **composite goods**, particularly made up articles, is explained in the General Explanatory Note to Section XV.

74.01- Copper mattes; cement copper (precipitated copper).

(A) Sten đồng.

Thu được bằng cách nung chảy quặng đồng sunphua đã thiêu kết để phân tách đồng sunphua từ quặng nghèo và các kim loại khác để hình thành một loại xỉ, nổi trên bề mặt của sten. Sten bao gồm phần chính là đồng và sắt sunphua và thông thường ở dạng hạt màu đen hoặc nâu (thu được bằng cách bới rót sten nóng chảy vào nước) hoặc ở dạng khối thô với bề ngoài ánh kim, xỉn.

(B) Đồng xỉ măng hóa (Đồng kết tủa).

Đồng xỉ măng hóa (đồng kết tủa) là một sản phẩm thu được bởi sự kết tủa (sự xỉ măng hóa), ví dụ bằng cách thêm sắt vào dung dịch nước thu được từ ngâm chiết quặng nung hoặc cặn lắng. Sản phẩm này là bột màu đen phần mịn có chứa oxit và tạp chất không hoà tan. Sản phẩm này đôi khi được sử dụng trong sơn chống bẩn, và thuốc diệt nấm trong nông nghiệp, nhưng nó thường được thêm vào mẻ liệu trong lò nung chảy để sản xuất sten đồng.

Đồng kết tủa không được nhầm lẫn với bột đồng của nhóm 74.06, là loại không chứa tạp chất.

74.02 – Đồng chưa tinh luyện; cực dương đồng dùng cho điện phân tinh luyện.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Đồng đen.** Sản phẩm này bao gồm dạng không tinh khiết của đồng tạo ra bằng cách nấu chảy quặng đồng đã ô xy hoá hoặc mảnh vụn đồng không tinh khiết trong lò cao. Hàm lượng đồng thay đổi đáng kể, thường ở khoảng xấp xỉ 60 đến 85% tính theo khối lượng.

(2) **Đồng xốp.** Sản phẩm này bao gồm dạng không tinh khiết của đồng sản xuất bằng cách thổi luồng không khí qua sten đồng nung chảy. Trong quá trình đảo, lưu huỳnh, sắt và tạp chất khác bị ô xy hoá. Hàm lượng đồng thường ở khoảng 98% tính theo khối lượng.

(3) **Anod đồng (đồng cực dương) dùng cho điện phân tinh luyện.**

Đồng **tinh luyện từng phần bằng cách nung chảy hoàn toàn** được đổ khuôn thành Anod để tinh luyện tiếp bằng điện phân. Các anod này thường ở dạng khuôn hình tấm, phiến với hai phần gò (mấu) để treo chúng trong bể điện phân tinh luyện. Chúng không được nhầm lẫn với Anod để mạ đồng điện phân (nhóm 74.19).

74.03- Đồng tinh luyện và hợp kim đồng, chưa gia công.

- Đồng tinh luyện:

7403.11 - - Ca-tốt và các phần của ca- tốt

7403.12 - - Thanh để kéo dây

7403.13 - - Que

7403.19 - - Loại khác

(A) Copper mattes.

This is obtained by the fusion of roasted copper sulphide ores to separate the copper sulphide from the gangue and the other metals which form a slag that floats on the surface of the matte. The matte consists essentially of copper and iron sulphides and is generally in the form of black or brown granules (obtained by pouring the molten matte into water) or a crude mass, with a dull, metallic appearance.

(B) Cement copper (precipitated copper).

Cement copper (precipitated copper) is a product obtained by precipitation (cementation), i.e., by adding iron to the aqueous solution resulting from the leaching of certain roasted ores or residues. It is a finely divided black powder containing oxides and insoluble impurities. It is sometimes used in anti-fouling paints and agricultural fungicides but is more often added to the charge which goes to a melting furnace to produce copper matte.

Cement copper must not be confused with the copper powder of heading 74.06, which does not contain impurities.

74.02- Unrefined copper; copper anodes for electrolytic refining.

This heading covers:

(1) **Black copper.** It consists of an impure form of copper produced by smelting oxidised copper ores or impure copper scrap, usually in a blast furnace. The copper content varies widely, usually in the range of approximately 60 to 85 % by weight.

(2) **Blister copper.** It consists of an impure form of copper produced by blowing air through molten copper matte. During the conversion process, sulphur, iron and other impurities are oxidised. The copper content is normally about 98 % by weight.

(3) **Copper anodes for electrolytic refining.**

Copper **partially refined by complete fusion** is cast into anodes for further refining by electrolysis. These anodes are usually in the form of slabs cast with two lugs for suspending them in the electrolytic refining tank. They should not be confused with anodes for **electro-copper-plating (heading 74.19).**

74.03- Refined copper and copper alloys, unwrought.

- Refined copper:

7403.11 - - Cathodes and sections of cathodes

7403.12 - - Wire-bars

7403.13 - - Billets.

7403.19 - - Other

- Hợp kim đồng:

7403.21 - - Hợp kim đồng-kẽm (đồng thau)

7403.22 - - Hợp kim đồng-thiếc (đồng thanh)

7403.29 - - Hợp kim đồng khác (trừ hợp kim đồng chủ thuộc nhóm 74.05)

Nhóm này bao gồm đồng đã tinh luyện và hợp kim đồng chưa gia công như định nghĩa tương ứng ở Chú giải 1 (a) và 1 (b) của Chương.

Đồng tinh luyện có chứa ít nhất 99,85% tính theo khối lượng đồng thu được bởi điện phân tinh luyện, chiết điện phân, tinh luyện hoá học hoặc tinh luyện bằng ngọn lửa. Dạng đồng tinh luyện khác (có chứa ít nhất 97,5% tính theo khối lượng đồng) thường được tạo ra bằng cách hợp kim hóa đồng tinh luyện đã nêu ở trên với một hoặc nhiều nguyên tố tới hàm lượng giới hạn cực đại đã chỉ ra ở bảng trong Chú giải 1 (a) của Chương.

Đồng tinh luyện là dạng đúc thành thỏi hoặc thỏi thanh để tái nung chảy (ví dụ để tạo hợp kim), hoặc ở dạng thanh dây, tấm để cán, que (bao gồm cả loại có mặt cắt ngang hình tròn) và dạng tương tự để cán, ép đùn, kéo hoặc rèn thành dạng tấm, lá, dải, dây, ống hoặc các sản phẩm khác.

Đồng tinh luyện điện phân đôi khi ở dạng cathod, gồm các tấm, bản lá với hai cái móc, bằng những móc này mà các phiến, tấm trên được treo trong bể tinh luyện điện phân, hoặc dạng không có móc, hoặc cắt thành hình.

Đồng tinh luyện cũng có thể ở dạng **viên** được sử dụng chủ yếu cho mục đích tạo hợp kim và đôi khi cho nghiền thành bột. Tuy nhiên, bột đồng và vảy đồng được phân loại ở **nhóm 74.06**.

Nhóm này còn bao gồm dạng thỏi, thanh, que, được đúc và thiêu kết ... **với điều kiện** chúng không được gia công sau khi sản xuất ngoài việc cắt sửa đơn giản hoặc cạo gỉ (loại bỏ phần hoặc bề mặt phía trên chứa phần lớn đồng oxit) hoặc bằng cách cạo, đục, nghiền,... để loại bỏ các khuyết tật đúc hoặc các khuyết tật khi đồng rắn lại hoặc được gia công một mặt nhằm mục đích kiểm tra (kiểm tra chất lượng).

Các sản phẩm thiêu kết thu được từ bột đồng hoặc bột hợp kim đồng hoặc từ bột đồng trộn với các loại bột kim loại khác, bởi nén ép (khối) và thiêu kết (đốt nóng tới nhiệt độ thích hợp dưới điểm chảy của kim loại). Ở trạng thái thiêu kết, các sản phẩm ở dạng xốp, độ bền thấp và thường được cán, ép đùn, rèn v.v... để đạt được độ xếp chặt cần thiết. Các sản phẩm này được cán v.v..., bị **loại trừ** (ví dụ các **nhóm 74.07, 74.09**).

Nhóm này cũng bao gồm thanh dây, que với các đầu mút được vuốt thon hoặc gia công đơn giản khác làm cho thuận tiện đưa vào máy móc để biến đổi chúng thành dạng khác, ví dụ: dạng dây nguyên liệu (dây cuộn) hoặc ống.

- Copper alloys :

7403.21- - Copper-zinc base alloys (brass)

7403.22- - Copper-tin base alloys (bronze)

7403.29- - Other copper alloys (other than master alloys of heading 74.05)

This heading covers unwrought refined copper and copper alloys as defined in Chapter Notes 1 (a) and 1 (b) respectively.

Refined copper containing at least 99.85 % by weight of copper is obtained by electrolytic refining, electrolytic extraction, chemical refining or fire refining. Other refined copper (containing at least 97.5 % by weight of copper) is normally produced by alloying the above mentioned refined copper with one or more other elements up to the maximum content limits as shown in the table in Chapter Note 1 (a).

Refined copper is cast into ingots or ingot-bars for remelting (e.g., for alloying purposes) or into wire-bars, slabs for rolling, billets (including those of circular cross-section) and similar forms for rolling, extruding, drawing or forging into plates, sheets, strip, wire, tubes and other products.

Electrolytically refined copper is sometimes presented in the form of cathodes consisting of plates or sheets with two loops attached by which the original starting sheets were suspended in the electrolytic refining tank, or with the loops cut off, or cut into sections.

Refined copper may also be in the form of **shot** mainly used for alloying purposes and sometimes for grinding into powder. Copper powders and flakes are, however, classified in **heading 74.06**.

This heading further covers cast and sintered slabs, bars, rods and ingots, etc., **provided** they have not been worked after production otherwise than by simple trimming or de-scaling (to remove the set or top surface consisting largely of cuprous oxide) or by shaving, chipping, grinding, etc., to eliminate setting or other casting defects or which have been machined on one surface for inspection purposes (quality control).

Sintered products are obtained from copper powder or copper alloy powders or from copper powder mixed with other metal powders, by pressing (compacting) and sintering (heating to an appropriate temperature below the fusion point of the metals). In the sintered state the products are porous and of low strength and are normally rolled, extruded, forged, etc., to achieve useful density. These rolled, etc., **products are excluded** (e.g., **headings 74.07, 74.09**).

The heading also includes wire-bars and billets with their ends tapered or otherwise worked simply to facilitate their entry into machines for converting them into, for example, wire drawing stock (wire-rod) or tubes.

Tuỳ theo các điều kiện đã chỉ ra ở trên liên quan đến gia công sau khi chế tạo, các thanh và que đúc của nhóm này có thể bao gồm, đặc biệt là:

(1) Các sản phẩm (thông thường được hiểu là “jets”) đúc chính xác trong khuôn đúc đặc biệt sản phẩm có mặt cắt hình tròn, hình vuông hoặc hình lục giác và thông thường có chiều dài không quá 1m.

(2) Các sản phẩm dài hơn thu được bởi quá trình đúc liên tục, ở quá trình này kim loại nóng chảy được đổ liên tục vào khuôn được làm mát bằng nước, ở đó nó nhanh chóng kết rắn lại.

Cả "Jets" và các thanh đúc liên tục thường được sử dụng cho mục đích tương tự như cán, kéo hoặc đùn các thanh.

74.04 Phế liệu và mảnh vụn của đồng.

Nội dung chú giải nhóm 72.04 quy định phế liệu và mảnh vụn của sắt được áp dụng, với những sửa đổi *phù hợp*, cho nhóm này, **ngoại trừ** tro và xỉ đồng thuộc **nhóm 26.20**. Đồng phế liệu của nhóm này bao gồm cặn kéo chuốt, thu được từ kéo chuốt đồng và chứa chủ yếu là bột đồng trộn với dầu nhờn sử dụng cho quá trình kéo chuốt.

Nhóm này **không bao gồm** các loại thỏi thô hoặc các dạng chưa gia công tương tự đúc từ phế liệu đồng và mảnh vụn đồng nấu chảy lại (**nhóm 74.03**).

74.05 Hợp kim đồng chủ.

Hợp kim chủ này được định nghĩa ở Chú giải Chương 1(c).

Hợp kim chủ của nhóm này là những hợp kim có chứa hơn 10% tính theo khối lượng là đồng với các nguyên tố khác, do thành phần của chúng như vậy nên chúng quá giòn cho việc gia công kim loại thông thường. Bởi vậy chúng được sử dụng đưa vào thành đồng thau, đồng thanh hoặc đồng nhôm hoặc với các nguyên tố khác có điểm nóng chảy cao hơn hợp kim này hoặc các nguyên tố có tính ô xy hoá cao (ví dụ: nhôm, catmi, asen, magie) hoặc các nguyên tố dễ cháy hao ở nhiệt độ nóng chảy hoặc đặc tính khác nữa để tiện lợi cho việc chế biến hợp kim nào đó bằng cách thêm chất khử ô xy, khử lưu huỳnh hoặc các nguyên tố tương tự (ví dụ: canxi).

Đồng đóng vai trò như dung môi hoặc chất pha loãng các nguyên tố khác và phải có hàm lượng đủ để làm giảm độ nóng chảy hoặc tác dụng ô xy hoá hoặc cháy hao của hợp kim chủ. Tuy nhiên nếu hàm lượng đồng quá cao, kim loại này hoà tan quá nhiều những nguyên tố khác vào hợp kim. Trong vật liệu này hàm lượng đồng thường từ 30 đến 90%, nhưng trong trường hợp đặc biệt, có thể vượt quá giới hạn này.

Vì vậy nhóm này **loại trừ** hợp kim niken đồng, ngay cả khi được sử dụng như một hợp kim đồng chủ, do hợp kim đồng- niken dễ cán và rèn ở bất kỳ hàm lượng nào. Trong khi các hợp kim như hợp kim đồng - mangan và đồng silic, có dễ cán và rèn không là tuỳ thuộc vào hàm lượng của các kim loại cấu thành; **chỉ**

Subject to the above mentioned conditions concerning working after production, the cast bars and rods of this heading may include, in particular :

(1) Products (sometimes known as “jets”), accurately cast in special moulds, of round, square or hexagonal section and usually not exceeding 1 m in length.

(2) Longer products obtained by the continuous casting process in which molten metal is poured continuously into a water-cooled mould where it is rapidly solidified.

Both the “jets” and the continuously cast bars are often used for the same purposes as rolled, drawn or extruded bars.

74.04- Copper waste and scrap.

The provisions concerning waste and scrap in the Explanatory Note to heading 72.04 apply, *mutatis mutandis*, to this heading, **except** that cuprous slag, ash and residues fall in **heading 26.20**. Copper waste of this heading includes drawing sludge, derived from the drawing of copper and consisting mainly of copper powder mixed with the lubricants used for the drawing process.

This heading **does not cover** ingots, or similar unwrought forms cast from remelted copper waste and scrap (**heading 74.03**).

74.05- Master alloys of copper.

Master alloys are defined in Chapter Note 1 (c).

The master alloys of this heading are alloys containing more than 10 % by weight of copper together with other elements, and which, because of their composition, are too brittle for normal metal working. They are therefore used either to introduce into brass, bronze or aluminium bronze, other elements with a higher melting point than those alloys, or highly oxidisable elements (e.g., aluminium, cadmium, arsenic, magnesium) or elements sublimable at the fusion temperature, or else to facilitate the preparation of certain alloys by adding de-oxidising, desulphurising or similar elements (e.g., calcium).

The copper acts as a solvent or diluent of the other elements and must be present in amounts sufficient to reduce the melting point or the oxidising or sublimating action of the master alloy. If the proportion of copper is too high, however, that metal unduly dilutes the other elements introduced into the alloys. The copper content generally ranges between 30 and 90 % in these products but may, in special cases, be above or below these limits.

The heading therefore **excludes**, for example, any copper-nickel alloy, even if intended for use as a master alloy, since copper-nickel alloys are usefully malleable in all proportions. Other alloys, for example copper manganese and copper-silicon alloys, may or may not be malleable according to the proportions of

xếp ở đây những hợp kim hầu như không thể cán hoặc rèn.

Những hợp kim đồng chủ của nhóm này bao gồm đồng nhôm, đồng beryli, đồng bo, đồng catmi, đồng crom, đồng sắt, đồng magie, đồng mangan, đồng molybden, đồng silic, đồng titan hoặc đồng vanadi.

Hợp kim chủ thường ở dạng khối nhỏ hoặc dạng bánh đã phân chia để dễ gãy, que dòn hoặc dạng viên và có hình dáng bề ngoài của các sản phẩm đúc thô.

Đồng photphua (phosphor copper) có chứa trên 15% tính theo khối lượng của phospho được xếp vào nhóm 28.53.

74.06 – Bột và vảy đồng

7406.10 – Bột không có cấu trúc lớp

7406.20 – Bột có cấu trúc lớp; vảy đồng

Nhóm này bao gồm các loại bột đồng như định nghĩa ở Chú giải 8 (b) Phần XV và vảy đồng, trừ đồng xi măng hoá (đồng kết tủa), chúng là loại bột màu đen thuộc nhóm 74.01. Theo các điều khoản của Chú giải 7 Phần XV, nhóm này cũng bao gồm bột đồng trộn với các bột kim loại cơ bản khác (ví dụ "bột đồng thanh" bao gồm hỗn hợp đơn giản của bột đồng và bột thiếc).

Bột đồng thu được chủ yếu bằng phương pháp mạ lắng âm cực hoặc bằng cách phun (ví dụ bằng cách phun một dòng tia nhỏ kim loại nóng chảy vào vùng có nước, hơi nước, không khí hoặc khí khác đang phun ngang với vận tốc cao).

Thêm vào 2 quá trình chính ở trên, bột đồng cũng có thể được sản xuất ở quy mô nhỏ hơn bằng khử khí của oxit đã phân chia mịn, bôi kết tủa của một số dung dịch hoặc thể rắn đã nghiền nhỏ. Bột có cấu trúc lớp và vảy thường được tạo ra bằng nghiền phiến lá mỏng. Hình dạng của cấu trúc lớp có thể nhìn bằng mắt thường hoặc qua kính lúp trong trường hợp là vảy và phải sử dụng kính hiển vi để quan sát cho loại bột thực sự.

Phương pháp sản xuất quyết định các đặc tính như kích thước hạt và hình dạng (chúng có thể ít hoặc nhiều không đồng đều, dạng hình cầu hoặc cấu trúc lớp). Bột có cấu trúc lớp và vảy thường được tạo ra bằng nghiền phiến lá mỏng thường bóng và có thể có dấu vết của các chất mỡ hoặc sáp (ví dụ: axit stearic hoặc sáp paraffin) sử dụng trong qui trình sản xuất của chúng.

Bột được sử dụng cho nén ép và thiêu kết để sản xuất ổ trục, bạc ổ trục và nhiều chi tiết kỹ thuật khác. Chúng cũng được sử dụng như thuốc thử hoá học hoặc thuốc thử luyện kim, cho hàn chảy và hàn đồng, trong sản xuất xi măng đặc biệt, cho phủ bề mặt các chất phi kim loại làm cơ sở cho mạ điện v.v. Bột dạng vảy được sử dụng chủ yếu như chất màu kim loại trong sản xuất mực và sơn. Dạng vảy được sử dụng trực tiếp như màu kim loại bằng cách thổi, ví dụ thổi lên trên bề mặt

the constituent metals present; in such cases the heading covers **only** those alloys which are not usefully malleable.

Master alloys of this heading include copper aluminium, copper beryllium, copper boron, copper cadmium, copper chromium, copper iron, copper magnesium, copper manganese, copper molybdenum, copper silicon, copper titanium or copper vanadium.

Master alloys are generally in the form of small blocks or cakes divided for easy breaking, brittle sticks or pellets, and have the appearance of crude foundry products.

Copper phosphide (phosphor copper) containing more than 15 % by weight of phosphorus falls in **heading 28.53**.

74.06- Copper powders and flakes.

7406.10- Powders of non-lamellar structure

7406.20- Powders of lamellar structure; flakes

This heading covers copper powders as defined in Note 8 (b) to Section XV and copper flakes, other than cement copper (precipitated copper) which is a black powder of heading 74.01. Subject to the provisions of Note 7 to Section XV, it also covers copper powders mixed with other base metal powders (e.g., "bronze powder" consisting of a simple mixture of copper and tin powders).

Copper powders are mainly produced by electrodeposition or by atomisation (i.e., by injecting a thin stream of molten metal into a high-velocity cross-jet of water, steam, air or other gases).

In addition to the above two main processes, copper powders may also be produced on a smaller scale by gaseous reduction of finely divided oxides, precipitation from solutions or by comminution of solids. Powders of lamellar structure and flakes are normally produced by grinding foil. The lamellar shape can be seen by the naked eye or, through a magnifying glass in the case of flakes, but a microscope is needed for true powders.

The method of manufacture determines such characteristics as the particle size and shape (which may be more or less irregular, globular, spherical or lamellar). Powders with a lamellar structure are often polished and may retain traces of greasy or waxy substances (e.g., stearic acid or paraffin wax) used in the course of their preparation.

The powders are used for compacting and sintering into bearings, bushings and many other technical components. They are also used as chemical or metallurgical reagents, for soldering and brazing, in the manufacture of special cements, for coating non-metallic surfaces as a basis for electroplating, etc. The flakes are mainly used as a metallic pigment in the manufacture of inks and paints. The flakes are used directly as metallic colouring matter by blowing

đã đánh vecni để chúng bám chặt ở đó.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Một sản phẩm đôi khi được gọi là "đồng thanh" hoặc "vàng", chúng thường ở dạng vảy hoặc bột và được dùng trong sản xuất sơn, nhưng thực tế chúng là Các hợp chất hoá học, như muối antimon, thiếc disunphua... (Chương 28, hoặc Chương 32) nếu ở dạng sơn đã điều chế).

(b) Bột hoặc vảy điều chế làm chất màu, sơn hoặc dạng tương tự (ví dụ được tạo thành với chất màu khác hoặc được đóng dưới dạng nhũ tương, dạng phân tán hoặc dạng bột nhào với chất kết dính hoặc dung môi) (Chương 32).

(c) Đồng dạng hạt của nhóm 74.03.

(d) Hoa văn cắt từ đồng lá (nhóm 83.08).

74.07 – Đồng ở dạng thanh, que và dạng hình.

7407.10 - Bảng đồng tinh luyện

- Bảng hợp kim đồng:

7407.21 - - Bảng hợp kim đồng kẽm (đồng thau)

7407.29 - - Loại khác

Thanh và que đã được định nghĩa ở Chú giải 9 (a) Phần XV và **dạng hình** ở Chú giải 9 (b) Phần XV.

Sản phẩm của nhóm này thường thu được bằng cách cán, ép đùn hoặc kéo, nhưng cũng có thể thu được bằng rèn (với máy ép hoặc búa). Rồi sau đó chúng có thể được hoàn thiện nguội (nếu cần sau khi ủ) bằng cách kéo nguội, duỗi thẳng hoặc cách khác để sản phẩm có độ chính xác cao hơn. Chúng cũng có thể được gia công (ví dụ: khoan, đột, xoắn đôi hoặc gấp nếp, miễn là chúng không làm cho hàng hoá hoặc của sản phẩm có đặc tính của các nhóm khác. Nhóm này cũng bao gồm hình rỗng gồm ống và ống dẫn có gờ hoặc rãnh được tạo bởi ép đùn. Tuy nhiên, ống và ống dẫn có gờ hoặc rãnh được ghép nối vào, ví dụ bằng cách hàn, bị loại trừ - thông thường ở nhóm 74.19.

Thanh và que thu được bằng cách đúc (bao gồm cả loại gọi là "jets" và các thanh đúc liên tục) hoặc bằng thiêu kết thì xếp vào nhóm 74.03 **với** điều kiện chúng không được gia công sau khi chế tạo ngoại trừ cắt sửa đơn giản hoặc cạo gỉ. Tuy nhiên, nếu được gia công vượt quá trạng thái này thì chúng vẫn được phân loại ở nhóm này, miễn là chúng không có đặc tính của hàng hoá hoặc sản phẩm của các nhóm khác.

Thanh dây và cây với các đầu của chúng đã được chuốt nhọn hoặc gia công khác đơn giản để thuận tiện khi đưa chúng vào máy móc để chuyển đổi chúng thành dạng khác, ví dụ: dạng dây nguyên liệu (dây cuộn) hoặc ống thì được phân loại ở nhóm 74.03.

74.08 – Dây đồng.

- Bảng đồng tinh luyện:

them, e.g., on to a varnished surface to which they adhere.

The heading **does not cover** :

(a) Certain powders or flake-powders used in the preparation of paints and sometimes known as "bronzes" or "golds" but which are in fact chemical compounds, such as certain antimony salts, tin disulphides, etc. (**Chapter 28**, or **Chapter 32** if in the form of prepared paints).

(b) Powders or flakes, prepared as colours, paints or the like (e.g., made up with other colouring matter or put up as suspensions, dispersions or pastes, with a binder or solvent) (**Chapter 32**).

(c) Copper shot of **heading 74.03**.

(d) Spangles cut from copper foil (**heading 83.08**).

74.07- Copper bars, rods and profiles.

7407.10- Of refined copper

- Of copper alloys :

7407.21- - Of copper-zinc base alloys (brass)

7407.29- - Other

Bars and rods are defined in Chapter Note 9 (a) to Section XV and **profiles** in Note 9 (b) to Section XV.

The products of this heading are usually obtained by rolling, extrusion or drawing, but may also be obtained by forging (whether with the press or hammer). They may subsequently be cold-finished (if necessary after annealing) by cold-drawing, straightening, or other processes which give the products a finish of higher precision. They may also be worked (e.g., drilled, punched, twisted or crimped), **provided** that they do not thereby assume the character of articles or of products of other headings. The heading also covers hollow profiles including finned or gilled tubes and pipes obtained by extrusion. However, tubes and pipes to which fins or gills have been attached, e.g., by welding, are **excluded** generally **heading 74.19**.

Bars and rods obtained by casting (including the so-called "jets" and continuously cast bars) or by sintering fall in **heading 74.03 provided** they have not been subsequently worked after production otherwise than by simple trimming or descaling. If, however, they have been worked beyond this stage, they are classified in this heading, **provided** that they have not thereby assumed the character of articles or of products of other headings.

Wire-bars and billets with their ends tapered or otherwise worked simply to facilitate their entry into machines for converting them into, e.g., wire drawing stock (wire-rod) or tubes, are, however, classified in **heading 74.03**.

74.08- Copper wire.

- Of refined copper :

7408.11 - - Có kích thước mặt cắt ngang tối đa trên 6 mm

7408.19 - - Loại khác

- Bảng hợp kim đồng:

7408.21 - - Bảng hợp kim đồng-kẽm (đồng thau)

7408.22 - - Bảng hợp kim đồng-niken (đồng kền) hoặc hợp kim đồng-niken-kẽm (bạc niken)

7408.29 - - Loại khác

Chú giải 9(c) Phần XV định nghĩa dây.

Dây thu được bởi cán, ép đùn nén hoặc kéo chuốt và ở dạng cuộn. Phần thứ 2 của chú giải nhóm 74.07 được áp dụng, với *những sửa đổi phù hợp*.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Dây đồng đã tiết trùng rất mảnh được sử dụng cho phẫu thuật khâu vết thương (nhóm **30.06**).

(b) Sợi trộn kim loại của nhóm 56.05.

(c) Dây xe hoặc sợi bền được gia cố với dây (nhóm 56.07).

(d) Dây bền tạo, cáp và hàng hoá khác của nhóm 74.13.

(e) Điện cực hàn được phủ... (nhóm 83.11)

(f) Dây cách điện và cáp (bao gồm cả dây tráng men) (nhóm 85.44).

(g) Dây nhạc cụ (nhóm 92.09).

74.09 – Đồng ở dạng tấm, lá và dải, có chiều dày trên 0,15 mm.

- Bảng đồng tinh luyện:

7409.11 - - Dạng cuộn

7409.19 - - Loại khác

- Bảng hợp kim đồng-kẽm (đồng thau):

7409.21 - - Dạng cuộn

7409.29 - - Loại khác

- Bảng hợp kim đồng-thiếc (đồng thanh):

7409.31 - - Dạng cuộn

7409.39 - - Loại khác

7409.40 - Bảng hợp kim đồng-niken (đồng kền) hoặc hợp kim đồng-kẽm-niken (bạc-niken)

7409.90 – Bảng hợp kim đồng khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm đã định nghĩa ở Chú giải 9 (d) Phần XV khi chiều dày của nó quá 0,15 mm.

Dạng tấm và dạng phiến thường thu được bằng cách cán nóng hoặc cán nguội một số sản phẩm của nhóm 74.03; dải đồng có thể được cán hoặc thu được bằng cách xẻ dọc các tấm.

7408.11- - Of which the maximum cross-sectional dimension exceeds 6 mm

7408.19- - Other

- Of copper alloys :

7408.21- - Of copper-zinc base alloys (brass)

7408.22- - Of copper-nickel base alloys (cupro-nickel) or copper-nickelzinc base alloys (nickel silver)

7408.29- - Other

Note 9 (c) to Section XV defines **wire**.

Wire is obtained by rolling, extrusion or drawing, and is presented in coils. The second paragraph of the Explanatory Note to heading 74.07 applies, *mutatis mutandis*.

This heading **does not include** :

(a) Very fine sterile bronze wire used for surgical sutures (**heading 30.06**).

(b) Metallised yarn of **heading 56.05**.

(c) Twine or cord reinforced with wire (heading 56.07).

(d) Stranded wire, cables and other goods of heading 74.13.

(e) Coated welding electrodes, etc. (heading 83.11).

(f) Insulated electric wire and cable (including enamelled wire) (heading 85.44).

(g) Musical instrument strings (heading 92.09).

74.09- Copper plates, sheets and strip, of a thickness exceeding 0.15 mm.

- Of refined copper :

7409.11--In coils

7409.19- - Other

- Of copper-zinc base alloys (brass):

7409.21- - In coils

7409.29- - Other

- Of copper-tin base alloys (bronze):

7409.31 - - Incoils

7409.39- - Other

7409.40- Of copper-nickel base alloys (cupro-nickel) or copper- nickel-zinc base alloys (nickel silver)

7409.90 - Of other copper alloys

This heading covers the products defined in Note 9 (d) to Section XV when of a thickness exceeding 0.15 mm.

Plates and sheets are usually obtained by the hot or cold-rolling of certain products of heading 74.03; copper strip may be rolled, or obtained by slitting sheets.

Tất cả hàng hoá vẫn được xếp trong nhóm nếu đã gia công (ví dụ cắt thành mẫu hình, đục lỗ, làm thành gợn sóng, tạo gò, tạo rãnh, đánh bóng, phủ, dập nổi hoặc làm tròn ở các cạnh) miễn là chúng không có đặc tính của hàng hoá và sản phẩm của nhóm khác (xem chú giải chương 1(g)).

Độ dày giới hạn 0,15 mm bao gồm cả lớp phủ vecni ...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Lá mỏng có độ dày không quá 0,15 mm (nhóm 74.10).

(b) Sản phẩm dạng lưới bằng đồng được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới (nhóm 74.19).

(c) Dải cách điện (nhóm 85.44).

74.10 - Đồng lá mỏng (đã hoặc chưa in hoặc bồi trên giấy, bìa plastic hoặc vật liệu bồi tương tự), với chiều dày (không kể phần bồi) không quá 0,15 mm)

- Chưa được bồi:

7410.11 - - Bảng đồng tinh luyện

7410.12 - - Bảng đồng hợp kim

- Đã được bồi:

7410.21 - - Bảng đồng tinh luyện

7410.22 - - Bảng đồng hợp kim.

Nhóm này bao gồm các sản phẩm đã định nghĩa ở Chú giải 9 (d) Phần XV khi độ dày của chúng không quá 0,15 mm.

Dạng lá được phân loại ở nhóm này thu được bằng cách cán, rèn dập hoặc điện phân. Chúng thường ở dạng tấm rất mỏng (trong bất cứ trường hợp nào, chiều dày không vượt quá 0,15 mm).

Dạng lá mỏng nhất được sử dụng để mạ giả vàng... là rất mỏng manh; chúng được xếp xen kẽ với các tờ giấy và tạo thành dạng cuộn số nhỏ. Dạng lá khác, nhất là đồ trang kim thường được bồi với giấy, bìa, plastic hoặc vật liệu bồi tương tự kể cả cho tiện lợi cầm tay hoặc vận chuyển hoặc để thuận tiện cho xử lý tiếp theo.v.v

Dạng lá mỏng còn lại trong nhóm này đã hoặc chưa trạm nổi, dập, cắt thành dạng hình (chữ nhật hoặc dạng khác), đục lỗ, phủ (vàng, bạc, vecni...) hoặc in.

Độ dày giới hạn 0,15 mm bao gồm cả lớp phủ vecni... nhưng mặt khác, bồi lên giấy được loại trừ.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Lá phôi dập (cũng hiểu là lá hình khối) được hợp thành của bột đồng kết dính với gelatin, keo hoặc chất liên kết khác, hoặc đồng lắng đọng trên giấy, plastic hoặc vật khác và được sử dụng cho bìa sách in, dây

All such goods remain in the heading if worked (e.g., cut to shape, perforated, corrugated, ribbed, channelled, polished, coated, embossed or rounded at the edges) provided they do not thereby assume the character of articles or of products of other headings (see Chapter Note 1 (g)).

The limiting thickness of 0.15 mm includes coatings of varnish, etc.

The heading **does not include** :

(a) Foil of a thickness not exceeding 0.15 mm (**heading 74.10**).

(b) Expanded metal, of copper (**heading 74.19**).

(c) Insulated electric strip (**heading 85.44**).

74.10- Copper foil (whether or not printed or backed with paper, paperboard, plastics or similar backing materials), of a thickness (excluding any backing) not exceeding 0.15 mm.

- Not backed:

7410.11 - - Of refined copper

7410.12 - - Of copper alloys

- Backed:

7410.21 - - Of refined copper

7410.22 - - Of copper alloys

This heading covers the products defined in Note 9 (d) to Section XV when of a thickness not exceeding 0.15 mm.

Foil classified in this heading is obtained by rolling, hammering or electrolysis. It is in very thin sheets (in any case, **not exceeding 0.15 mm** in thickness).

The thinnest foils, used for imitation gilding, etc., are very flimsy; they are generally interleaved with sheets of paper and put up in booklet form. Other foil, such as that used for making fancy goods, is often backed with paper, paperboard, plastics or similar backing materials, either for convenience of handling or transport, or in order to facilitate subsequent treatment, etc.

Foil remains in the heading whether or not it has been embossed, cut to shape (rectangular or otherwise), perforated, coated (gilded, silvered, varnished, etc.), or printed.

The limiting thickness of 0.15 mm includes coatings of varnish, etc., but, on the other hand, backings of paper, etc., are excluded.

The heading **does not include** :

(a) Stamping foils (also known as blocking foils) composed of copper powder agglomerated with gelatin, glue or other binder, or of copper deposited on paper, plastics or other support, and used for

mũ... (nhóm 32.12).

(b) Nhãn bằng đồng lá mỏng được in để chỉ hàng hoá cá biệt nhờ cách in (nhóm 49.11).

(c) Sợi phủ kim loại thuộc nhóm 56.05.

(d) Tấm, lá và dải, có độ dày trên 0,15 mm (nhóm 74.09).

(e) Dạng lá mỏng để trang trí cho cây thông Nô-en (nhóm 95.05).

74.11 – Các loại ống và ống dẫn bằng đồng.

7411.10 - Bằng đồng tinh luyện

- Bằng hợp kim đồng:

7411.21 - - Bằng hợp kim đồng-kẽm (đồng thau)

7411.22 - - Bằng hợp kim đồng-niken (đồng kền) hoặc hợp kim đồng-niken-kẽm (bạc-niken)

7411.29 - - Loại khác

Chú giải 9 (e) Phần XV định nghĩa về ống và ống dẫn.

Chú giải Chi tiết nhóm 73.04 đến 73.06 áp dụng, với những sửa đổi *phù hợp*, với phạm vi của nhóm và các phương pháp sản xuất hàng hoá.

Hầu hết ống và ống dẫn bằng đồng là đúc liền không hàn nhưng đôi khi được chế tạo bằng hàn đồng hoặc hàn cùng với mép của dải hoặc bởi phương pháp khác. Các ống và ống dẫn đúc liền không hàn thường tạo ra bằng cách khoan và ép thanh phôi thành dạng ống phôi mà chúng được cán nóng hoặc kéo thông qua một khuôn tạo kích thước hoàn chỉnh. Cho một số mục đích, ống và ống dẫn có thể ép đùn tới kích thước cuối cùng mà không phải kéo chuốt.

Ống và ống dẫn bằng đồng được ứng dụng nhiều trong công nghiệp (ví dụ trong các thiết bị nấu, làm nóng, làm mát, chưng cất, tinh luyện hoặc thiết bị bay hơi) và được sử dụng trong xây dựng hệ thống cung cấp nước hoặc khí gas cho gia đình hoặc công cộng. Ống ngưng tụ bằng hợp kim đồng được sử dụng rộng rãi trong tàu và nhà máy điện vì tính chống ăn mòn mạnh của nó, đặc biệt là nước muối.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các dạng hình rỗng bao gồm ống và ống dẫn có gờ hoặc rãnh thu được bằng ép đùn (nhóm 74.07)

(b) Các loại ống nối của ống và ống dẫn (nhóm 74.12).

(c) Ống và ống dẫn có gờ hoặc rãnh được ghép nối vào, ví dụ bằng cách hàn (thường ở nhóm 74.19)

(d) Ống dễ uốn (nhóm 83.07).

(e) Ống và ống dẫn tạo thành hàng hoá dễ nhận biết của chương khác, ví dụ các bộ phận của máy (Phần XVI)

74.12 – Phụ kiện để ghép nối của ống hoặc ống dẫn bằng đồng (ví dụ, khớp nối đôi, nối khuỷu, măng sông).

printing book covers, hat bands, etc. (**heading 32.12**).

(b) Printed copper foil labels being identifiable individual articles by virtue of the printing (**heading 49.11**).

(c) Metallised yam of heading 56.05.

(d) Plates, sheets and strip, of a thickness exceeding 0.15 mm (**heading 74.09**).

(e) Foil in the form of Christmas tree decorations (**heading 95.05**).

74.11- Copper tubes and pipes.

7411.10- Of refined copper

- Of copper alloys :

7411.21- -Of copper-zinc base alloys (brass)

7411.22- - Of copper-nickel base alloys (cupro-nickel) or copper-nickel-zinc base alloys (nickel silver)

7411.29- - Other

Note 9 (e) to Section XV defines **tubes and pipes**.

The Explanatory Notes to headings 73.04 to 73.06 apply, *mutatis mutandis*, as regards the scope of the heading and the methods of manufacture of the goods.

Most copper tubes and pipes are seamless but may sometimes be made by brazing or welding together the edges of strip or by other processes. The seamless tubes and pipes are usually produced by piercing and extruding a billet to form a tube blank which is hot-rolled or drawn through a die to the finished size. For some purposes the tubes and pipes may be extruded to their final size without drawing.

Copper tubes and pipes have many industrial applications (e.g., in cooking, heating, cooling, distilling, refining or evaporating apparatus) and are used in buildings for domestic or general water or gas supplies. Copper alloy condenser tubes are widely employed in ships and power stations because of their strong resistance to corrosion, particularly salt water.

The heading **does not cover** :

(a) Hollow profiles including finned or gilled tubes and pipes obtained by extrusion (**heading 74.07**).

(b) Tube or pipe fittings (**heading 74.12**).

(c) Tubes and pipes to which fins or gills have been attached, e.g., by welding (generally **heading 74.19**).

(d) Flexible tubing (**heading 83.07**).

(e) Tubes and pipes made up into identifiable articles of other Chapters, e.g., machinery parts (**Section XVI**).

74.12- Copper tube or pipe fittings (for example, couplings, elbows, sleeves).

7412.10 - Bảng đồng tinh luyện

7412.20 - Bảng hợp kim đồng:

Chú giải Chi tiết nhóm 73.07 áp dụng, với những sửa đổi *phù hợp*, cho nhóm này.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Bu lông và đai ốc sử dụng để lắp ráp hoặc cố định ống và ống dẫn (nhóm 74.15).

(b) Ống nối lắp ghép với vòi nước, van... (nhóm 84.81).

74.13 – Dây bện tao, cáp, dây tết và các loại tương tự, bằng đồng, chưa được cách điện.

Chú giải Chi tiết nhóm 73.12 áp dụng, với những sửa đổi *phù hợp*, cho các sản phẩm của nhóm này.

Vì tính dẫn điện tuyệt vời, đồng thường được sử dụng trong sản xuất dây dẫn và cáp điện; được xếp trong nhóm những sản phẩm ngay cả khi có lõi thép hoặc kim loại khác với điều kiện là đồng hơn hẳn về khối lượng (xem Chú giải 7 Phần XV).

Tuy nhiên nhóm này không bao gồm dây, cáp cách điện (nhóm 85.44).

[74.14]

74.15 Đinh, đinh bấm, đinh ấn, ghim dập (trừ các loại thuộc nhóm 83.05) và các sản phẩm tương tự, bằng đồng hoặc bằng sắt hoặc thép có đầu bịt đồng; đinh vít, bu lông, đai ốc, đinh móc, đinh tán, chốt hãm, chốt định vị, vòng đệm (kể cả vòng đệm lò xo vênh) và các sản phẩm tương tự, bằng đồng (+).

7415.10 - Đinh và đinh bấm, đinh ấn, ghim dập và các sản phẩm tương tự

- Loại khác, chưa được ren:

7415.21 - - Vòng đệm (kể cả vòng đệm lò xo)

7415.29 - - Loại khác

- Loại khác, đã được ren:

7415.33 - - Đinh vít; bu lông và đai ốc

7415.39 - - Loại khác

Chú giải nhóm 73.17 và 73.18 áp dụng, với những sửa đổi *phù hợp*, cho nhóm này, ngoại trừ việc nhóm cũng bao gồm đinh bằng sắt hoặc thép có đầu mũ bằng đồng (sử dụng chủ yếu trong công việc bọc ghế hoặc trang trí).

Đế giày có hoặc không các điểm đóng thêm vào bị **loại trừ** (nhóm 74.19).

○
○ ○

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7415.33

Thuật ngữ "đinh vít" **không bao gồm** móc có vít và vòng có vít; chúng được xếp ở phân nhóm 7415.39

7412.10- Of refined copper

7412.20- Of copper alloys

The Explanatory Note to heading 73.07 applies, *mutatis mutandis*, to this heading.

The heading does not cover:

(a) Bolts and nuts used for assembling or fixing pipes or tubes (**heading 74.15**).

(b) Fittings with taps, cocks, valves, etc. (**heading 84.81**).

74.13- Stranded wire, cables, plaited bands and the like, of copper, not electrically insulated.

The Explanatory Note to heading 73.12 applies, *mutatis mutandis*, to this heading.

Because of its excellent electric conductivity, copper is commonly used in the manufacture of electric wires and cables; these remain in the heading whether or not with a core of steel or other metal, **provided** the copper predominates by weight (see Note 7 to Section XV).

However, the heading **does not cover** insulated electric wire and cable (**heading 85.44**).

[74.14]

74.15- Nails, tacks, drawing pins, staples (other than those of heading 83.05) and similar articles, of copper or of iron or steel with heads of copper; screws, bolts, nuts, screw hooks, rivets, cotters, cotter-pins, washers (including spring washers) and similar articles, of copper (+).

7415.10- Nails and tacks, drawing pins, staples and similar articles

- Other articles, not threaded:

7415.21- - Washers (including spring washers)

7415.29 - - Other

- Other threaded articles:

7415.33 - - Screws; bolts and nuts

7415.39 - - Other

The Explanatory Notes to headings 73.17 and 73.18 apply, *mutatis mutandis*, to this heading, except that the heading also includes **copper-headed nails with iron or steel shanks** (mainly used in upholstery or ornamental work).

Shoe protectors, with or without affixing points, are **excluded** (**heading 74.19**).

○
○ ○

Subheading Explanatory Note.

Subheading 7415.33

The term "screw" **does not cover** screw hooks and screw rings; these are classified in **subheading**

[74.16]

[74.17]

74.18 – Bộ đồ ăn, đồ nhà bếp hoặc đồ gia dụng khác và các bộ phận của chúng, bằng đồng; miếng cọ nồi và cọ rửa hoặc đánh bóng, găng tay và các loại tương tự, bằng đồng; đồ trang bị trong nhà vệ sinh và các bộ phận của chúng, bằng đồng.

7418.10 - Bộ đồ ăn, đồ nhà bếp hoặc các đồ gia dụng khác và các bộ phận của chúng; miếng cọ nồi và cọ rửa hoặc đánh bóng, bao tay và các loại tương tự:

7418.20 - Đồ trang bị trong nhà vệ sinh và các bộ phận rời của chúng

Chú giải Chi tiết nhóm 73.21, 73.23 và 73.24 áp dụng, với những sửa đổi phù hợp, cho nhóm này.

Nhóm này bao gồm dụng cụ làm nóng hoặc thiết bị nấu bằng đồng, loại sử dụng trong gia đình, ví dụ các dụng cụ nhỏ như bếp dầu, parafin, còn thường được sử dụng cho du lịch, cắm trại,... và cho sử dụng gia dụng. Nhóm cũng bao gồm thiết bị gia đình được mô tả ở chú giải nhóm 73.22.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các thiết bị gia dụng có đặc tính của dụng cụ (Chương 82) (xem chú giải nhóm 73.23).

(b) Đèn xì (nhóm 82.05).

(c) Dao kéo và thìa, đĩa, muôi,... (nhóm 82.11 đến 82.15).

(d) Đồ trang trí thuộc nhóm 83.06.

(e) Các máy, thiết bị làm nóng, nấu, rang, chưng cất,... hoặc các thiết bị thí nghiệm tương tự thuộc nhóm 84.19, ví dụ:

(1) Thiết bị nấu nước nóng tức thời hoặc lưu trữ không dùng điện (dù cho sử dụng trong gia đình hay không).

(2) Máy pha cà phê kiểu quày hàng và một số thiết bị nấu, làm nóng đặc biệt khác không được sử dụng trong gia đình.

(f) Thiết bị gia dụng của chương 85 (đặc biệt các dụng cụ và thiết bị của nhóm 85.09 và **85.16**)

(g) Các sản phẩm của Chương 94.

(h) Sàng tay (nhóm 96.04).

(ij) Bật lửa thuốc lá và bật lửa khác (nhóm 96.13).

(k) Bình, lọ xịt nước hoa và các loại bình, lọ xịt tương tự (nhóm 96.16).

74.19 – Các sản phẩm khác bằng đồng (+)

7419.20 – Đã được đúc, đúc khuôn, dập hoặc rèn nhưng chưa được gia công thêm:

7419.80 - Loại khác

7415.39.

[74.16]

[74.17]

74.18- Table, kitchen or other household articles and parts thereof, of copper; pot scourers and scouring or polishing pads, gloves and the like, of copper; sanitary ware and parts thereof, of copper.

7418.10- Table, kitchen or other household articles and parts thereof; pot scourers and scouring or polishing pads, gloves and the like

7418.20- Sanitary ware and parts thereof

The Explanatory Notes to headings 73.21, 73.23 and 73.24 apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

This heading covers, *inter alia*, copper cooking or heating apparatus of a kind used for domestic purposes, e.g., small appliances such as petrol, paraffin, spirit stoves, as normally used for travelling, camping, etc. and for certain household uses. The heading also covers domestic apparatus of the kind described in the Explanatory Note to heading 73.22.

The heading **excludes :**

(a) Household articles having the character of tools (**Chapter 82**) (see the Explanatory Note to heading 73.23).

(b) *Blow lamps* (heading 82.05).

(c) Cutlery and spoons, forks, ladles, etc. (**headings 82.11 to 82.15**).

(d) Ornaments of **heading 83.06**.

(e) Heating, cooking, roasting, distilling, etc., machinery or plant, or similar laboratory equipment, of **heading 84.19**, for example :

(1) Non-electrical instantaneous or storage water heaters (whether for domestic or non-domestic use).

(2) Counter-type coffee percolators and certain other specialised heating, cooking, etc., apparatus not used in the household.

(f) Household equipment of Chapter 85 (in particular, apparatus and appliances of **heading 85.09** or **85.16**).

(g) Articles of **Chapter 94**.

(h) *Hand sieves* (heading 96.04).

(ij) Cigarette lighters and other lighters (**heading 96.13**).

(k) Scent and similar sprays (**heading 96.16**).

74.19- Other articles of copper (+).

7419.20- Cast, moulded, stamped or forged, but not farther worked

7419.80 - Other

Nhóm này bao gồm tất cả các hàng hóa bằng đồng trừ các hàng hóa bằng đồng thuộc các nhóm trước của Chương này hoặc thuộc Chú giải 1 của Phần XV, hoặc các hàng hóa được chi tiết ở chương 82 hoặc 83, hoặc được mô tả chi tiết hơn ở các phần khác trong Danh mục.

Nhóm này bao gồm, cụ thể:

(1) Kim băng và các đinh ghim khác (**trừ** ghim dài để cài vào mũ vào tóc và các loại ghim trang trí khác, đinh rệp), bằng đồng, chưa được chi tiết ở các nhóm khác.

(2) Thùng, két, bể chứa và các đồ chứa đựng tương tự dùng để chứa mọi loại vật liệu, bằng đồng, với bất cứ sức chứa nào, có hoặc không được lót hoặc cách nhiệt, nhưng không được gắn với thiết bị nhiệt hoặc cơ khí (xem Các chú giải thuộc các nhóm 73.09 và 73.10).

(3) Các loại thùng chứa khí nén hoặc khí hóa lỏng (xem chú giải nhóm 73.11).

(4) Xích và các bộ phận của xích, bằng đồng (xem chú giải nhóm 73.15), trừ xích mạng đặc tính của đồ trang sức giả kim (ví dụ dây đồng hồ đeo tay và những dây nữ trang rẻ tiền) (nhóm 71.17)

(5) Các sản phẩm bằng đồng được liệt kê trong các chú giải các nhóm 73.25 và 73.26.

(6) Các sản phẩm mạ điện cực dương bằng đồng hoặc hợp kim đồng (ví dụ đồng thau) (xem phần (a) của chú giải nhóm 75.08).

(7) Ống và ống dẫn đã được đính kèm gờ hoặc rãnh, ví dụ bằng cách hàn, chưa được chi tiết ở các nhóm khác.

(8) Tấm đan, phen, lưới bằng dây đồng và sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới bằng đồng.

(9) Lò xo trừ lò xo đồng hồ thời gian hoặc đồng hồ cá nhân thuộc nhóm 91.14.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Vải dệt thoi từ sợi kim loại, loại được sử dụng trong sản phẩm may mặc, như các loại vải trang trí nội thất hoặc loại tương tự (nhóm 58.09).

(b) Tấm hàn điện kim loại đã gia công của lưới dây thép (nhóm 83.11).

(c) Lưới để làm giàn và sàng tay (nhóm 96.04).



Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7419.20

Chú giải các phân nhóm 7326.11 và 7326.19 áp dụng, với những sửa đổi phù hợp, cho các sản phẩm thuộc phân nhóm này. Trong trường hợp các sản phẩm đã được đúc hoặc đúc khuôn, các ống rót và đầu rót có thể loại bỏ.

This heading covers all articles of copper **other than** those covered by the preceding headings of this Chapter or by Note 1 to Section XV, or articles specified or included in **Chapter 82 or 83**, or more specifically covered elsewhere in the Nomenclature.

This heading covers, in particular :

(1) Safety pins and other pins (**excluding** hatpins and other ornamental pins, and drawing pins), of copper, not elsewhere specified or included.

(2) Reservoirs, tanks, vats and similar containers for any material, of copper, of any capacity, whether or not lined or heat-insulated, but not fitted with mechanical or thermal equipment (see the Explanatory Notes to headings 73.09 and 73.10).

(3) Containers for compressed or liquefied gas (see the Explanatory Note to heading 73.11).

(4) Chain and parts thereof, of copper (see the Explanatory Note to heading 73.15), **excluding** chains having the character of imitation jewellery (e.g., watch chains and trinket chains) (**heading 71.17**).

(5) Articles of copper of the types listed in the Explanatory Notes to headings 73.25 and 73.26.

(6) Electroplating anodes of copper or of copper alloys (e.g., brass) (see Part (a) of the Explanatory Note to heading 75.0B).

(7) Tubes and pipes to which fins or gills have been attached, e.g., by welding, not elsewhere specified or included.

(8) Cloth, grill and netting of copper wire and expanded metal, of copper.

(9) Springs **other than** clock or watch springs of **heading 91.14**.

The heading does not cover :

(a) Woven fabric of metal thread, of a kind used in articles of apparel, as furnishing fabrics or the like (**heading 58.09**).

(b) Prepared metal brazing plates of wire mesh (**heading 83.11**).

(c) Wire cloth, made up into hand sieves or riddles (**heading 96.04**).



Subheading Explanatory Note.

Subheading 7419.20

The Explanatory Note to subheadings 7326.11 and 7326.19 applies, *mutatis mutandis*, to the products of this subheading. In the case of cast or moulded products, the sprues and feeder heads may be removed.

Chương 75

Niken và các sản phẩm bằng niken

Chú giải phân nhóm.

1.- Trong Chương này, các khái niệm sau có nghĩa:

(a) Niken không hợp kim

Là kim loại có tổng hàm lượng niken và coban tối thiểu 99% tính theo khối lượng, với điều kiện:

(i) hàm lượng coban không quá 1,5% tính theo khối lượng, và

(ii) hàm lượng của bất kỳ nguyên tố nào khác không vượt quá giới hạn nêu trong bảng sau:

BẢNG CÁC NGUYÊN TỐ KHÁC

| Element | Limiting content % |
|----------------------|--------------------|
| Fe Iron | 0.5 |
| O Oxygen | 0.4 |
| Other elements, each | 0.3 |

(b) Niken hợp kim

Vật liệu kim loại mà trong đó hàm lượng của niken trội hơn so với hàm lượng của mỗi nguyên tố nào khác với điều kiện:

(i) hàm lượng của coban trên 1,5% tính theo khối lượng,

(ii) hàm lượng tính theo khối lượng của ít nhất 1 trong các nguyên tố khác trong thành phần vượt quá giới hạn nêu ở bảng trên, hoặc

(iii) tổng hàm lượng của các nguyên tố khác trừ niken và coban lớn hơn 1% tính theo khối lượng.

2. Mặc dù đã quy định tại Chú giải 9 (c) Phần XV, theo mục đích của phân nhóm 7508.10 khái niệm "dây" chỉ áp dụng cho các sản phẩm, dù ở dạng cuộn hoặc không ở dạng cuộn, có hình dạng mặt cắt ngang bất kỳ, nhưng kích thước mặt cắt ngang không vượt quá 6 mm.

TỔNG QUÁT

Chương này gồm niken, Các hợp kim của niken và các hàng hóa từ niken.

Niken là một kim loại tương đối cứng, màu trắng xám (nóng chảy ở 1453°C). Nó có tính sắt từ, dễ uốn dẻo, dễ kéo sợi, bền và chống được ăn mòn và ô xy hoá.

*
* *

Niken được sử dụng chủ yếu trong sản xuất một số hợp kim đặc biệt là thép hợp kim, dùng để phủ lên kim loại khác bằng mạ điện âm cực và làm chất xúc tác trong nhiều phản ứng hoá học. Niken không hợp kim cũng được sử dụng để chế tạo các thiết bị hoá học. Mặt khác niken và Các hợp kim của niken được sử dụng cho đúc tiền.

Chapter 75

Nickel and articles thereof

Subheading Notes.

1.- In this Chapter the following expressions have the meanings hereby assigned to them:

(a) Nickel, not alloyed

Metal containing by weight at least 99% of nickel plus cobalt, provided that:

(i) the cobalt content by weight does not exceed 1.5%, and

(ii) the content by weight of any other element does not exceed the limit specified in the following table:

TABLE Other elements

| Element | Limiting |
|----------------------|----------|
| Fe Iron | 0.5 |
| O Oxygen | 0.4 |
| Other elements, each | 0.3 |

(b) Nickel alloys

Metallic substances in which nickel predominates by weight over each of the other elements provided that:

(i) the content by weight of cobalt exceeds 1.5%,

(ii) the content by weight of at least one of the other elements is greater than the limit specified in the foregoing table, or

(iii) the total content by weight of elements other than nickel plus cobalt exceeds 1%.

2.- Notwithstanding the provisions of Note 9 (c) to Section XV, for the purposes of subheading 7508.10 the term "wire" applies only to products, whether or not in coils, of any cross-sectional shape, of which no cross-sectional dimension exceeds 6 mm.

GENERAL

This Chapter covers nickel and its alloys, and certain articles thereof.

Nickel is a relatively hard, greyish-white metal melting at 1453 °C. It is ferro-magnetic, malleable, ductile, strong and resistant to corrosion and oxidation.

*
* *

Nickel is used mainly in the production of many alloys especially alloy steels, for coating other metals usually by electrodeposition and as a catalyst in many chemical reactions. Unalloyed wrought nickel is also extensively used in the manufacture of chemical plant. In addition nickel and nickel alloys are used for coinage.

*
* *

Các hợp kim niken cơ bản thuộc chương này tuân thủ quy định của chú giải 5 phần XV bao gồm như sau:

(1) **Hợp kim niken-sắt.** Gồm vật liệu sử dụng trong cáp ngầm dưới biển, lõi cuộn cảm, do độ nhiễm từ lớn và độ từ trễ thấp.

(2) **Hợp kim niken-crom hoặc hợp kim niken-crom-sắt.** Chúng gồm các loại vật liệu có giá trị thương mại có độ bền tốt, chống ô xy hoá rất tốt ở nhiệt độ cao và một số môi trường gây ăn mòn. Các vật liệu này được dùng để sản xuất bộ phận đốt nóng trong các thiết bị đốt nóng bằng điện trở và cũng được sử dụng làm bộ phận cấu thành như lò mủp (lò nhiệt luyện) và lò buồng để nhiệt luyện thép hoặc kim loại khác, hoặc làm ống dẫn và ống cho xử lý hoá chất hoặc hoá dầu ở nhiệt độ cao. Cũng thuộc vào nhóm này là các hợp kim đặc biệt được gọi là “siêu hợp kim” có độ bền cao nhằm để chịu ở nhiệt độ cao, chúng được dùng phổ biến trong việc chế tạo tuốc bin máy bay như ở bộ phận cánh tuốc bin, đường dẫn chất đốt, các bộ phận chuyển tiếp... Các hợp kim này thường chứa molybden, vonfram, niobi, nhôm, titan... chúng làm tăng đáng kể độ bền của hợp kim có cơ sở là niken.

(3) **Các hợp kim niken-đồng.** Các hợp kim này, ngoài khả năng chống ăn mòn còn có độ bền tốt, chúng được sử dụng trong một số ứng dụng như trục cánh quạt hoặc các thiết bị kẹp và chúng cũng được sử dụng trong các máy bơm, van, hệ thống ống hoặc các thiết bị khác tiếp xúc với môi trường axit vô cơ hoặc hữu cơ, các chất kiềm và muối.

*
* *

Chương này bao gồm:

(A) Sten Niken, niken oxit thiêu kết và các sản phẩm trung gian khác của luyện niken và niken chưa gia công, niken phế liệu và mảnh vụn (nhóm 75.01 đến 75.03).

(B) Niken bột và vảy (nhóm 75.04).

(C) Các sản phẩm thông thường thu được bằng cán, rèn, kéo dãn, ép đùn phối niken chưa gia công của nhóm 75.02 (nhóm 75.05 và 75.06).

(D) Ống, ống dẫn và ống nối (nhóm 75.07), các bản cực anod mạ điện và hàng hóa khác thuộc nhóm 75.08, trừ các loại này được nêu ở Chú giải 1 Phần XV hoặc thuộc Chương 82 hoặc 83 hoặc được mô tả chi tiết hơn ở các phần khác trong danh mục.

*
* *

Các sản phẩm và hàng hoá bằng niken thường được xử

*
* *

The principal nickel alloys which may fall in this Chapter under the provisions of Note 5 to Section XV include the following :

(1) **Nickel-iron alloys.** These include materials used in submarine cables, induction coil cores, magnetic shielding, etc., because of their high magnetic permeability and low hysteresis.

(2) **Nickel-chromium or nickel-chromium-iron alloys.** These include a variety of commercial materials featuring good strength and excellent resistance to oxidation at high temperature and scaling as well as to many corrosive environments. These materials are employed for the heater element in electrical resistance heating devices and are also used for components such as muffles and retorts used in the heat treatment of steels and other metals or in the form of pipe and tubing for high temperature chemical or petrochemical processing. Also in this group are special alloys known as “super alloys” which have been developed specifically for high strength at the elevated temperatures prevailing in aircraft turbines where they are used for turbine blades and vanes, combustion liners, transition sections, etc. Often these alloys contain molybdenum, tungsten, niobium, aluminium, titanium, etc., which are effective in significantly improving the strength of the nickel-base composition.

(3) **Nickel-copper alloys.** These alloys, which in addition to corrosion resistance have good strength, are used in such applications as propeller shafts and fasteners and are also used in pumps, valves, tubing and other forms of equipment exposed to certain mineral or organic acids or alkalis and salts.

*
* *

This Chapter includes:

(A) Nickel mattes, nickel oxide sinters and other intermediate products of nickel metallurgy and unwrought nickel, and nickel waste and scrap (headings 75.01 to 75.03).

(B) Nickel powders and flakes (heading 75.04).

(C) Products generally obtained by rolling, forging, drawing or extruding the unwrought nickel of heading 75.02 (headings 75.05 and 75.06).

(D) Tubes, pipes and fittings (heading 75.07), and electroplating anodes and other articles of heading 75.08, which covers all nickel articles, **other than** those covered by Note 1 to Section XV or included in **Chapter 82 or 83**, or more specifically covered elsewhere in the Nomenclature.

*
* *

Products and articles of nickel may be subjected to

lý khác nhau để cải thiện đặc tính riêng hoặc bề mặt của kim loại... Các cách xử lý này được nêu trong phần cuối chú giải tổng quát Chương 72 và không ảnh hưởng tới việc phân loại của các hàng hoá này. (Tuy nhiên, xem trường hợp đặc biệt của bản cực anod mạ điện (nhóm 75.08)).

*
* *

Việc phân loại của các **hàng hoá phức hợp** được giải thích tại chú giải tổng quát ở Phần XV.

75.01 – Sten niken, oxit niken thiêu kết và các sản phẩm trung gian khác của quá trình luyện niken.

7501.10 - Sten niken

7501.20 - Oxit niken thiêu kết và các sản phẩm trung gian khác của quá trình luyện niken

(1) Sten Niken.

Các sten này thu được bởi các công đoạn (nung, nấu chảy...) quặng niken và thành phần, tùy theo loại quặng và quá trình được sử dụng, niken-sắt sunphua, niken-sắt-đồng sunphua, niken sunphua hoặc niken-đồng sunphua.

Sten thường ở dạng khối đúc hoặc tấm đúc (thường được đập vỡ thành mẫu nhỏ để thuận tiện đóng gói và vận chuyển), dạng hạt hoặc bột (đặc biệt ở trường hợp của một số sten niken sunphua).

Dạng sten này được sử dụng trong sản xuất niken chưa gia công.

(2) Các sản phẩm trung gian khác của quá trình luyện niken.

Nhóm này bao gồm:

(i) **Oxit niken không tinh khiết**, ví dụ oxit niken thiêu kết, oxit niken ở dạng bột (“oxit niken xanh”), thu được bởi quá trình xử lý quặng sunphua hoặc quặng oxit có chứa niken. Các loại oxit không tinh khiết này phần lớn được sử dụng trong sản xuất thép hợp kim.

Oxit niken thiêu kết thường có dạng bột hoặc mẫu nhỏ kích thước có thể đạt đến 50 mm.

(ii) **Fero-niken không tinh khiết**, do có hàm lượng lớn lưu huỳnh (0,5% hoặc hơn), phospho và các tạp chất khác nên không thể được sử dụng như sản phẩm hợp kim trong công nghiệp luyện thép mà không có sự tinh luyện ban đầu. Ferro-niken đã tinh luyện được sử dụng gần như duy nhất trong công nghiệp luyện thép để cung cấp niken cần thiết cho sản xuất một số thép đặc biệt. Do vậy Niken được phân loại như hợp kim fero ở nhóm 72.02 theo các quy định Chú giải 1 (c) Chương 72.

(iii) **Xi niken**, có nghĩa là hỗn hợp arsenua dạng cục; hiện nay xi Niken không còn quan trọng lắm về thương mại.

75.02 – Niken chưa gia công

7502.10 - Niken, không hợp kim

various treatments to improve the properties or appearance of the metal, etc. These treatments are generally those referred to at the end of the General Explanatory Note to Chapter 72, and do not affect the classification of the goods. (See, however, the special case of electroplating anodes (heading 75.08).)

*
* *

The classification of **composite articles** is explained in the General Explanatory Note to Section XV.

75.01- Nickel mattes, nickel oxide sinters and other intermediate products of nickel metallurgy.

7501.10 - Nickel mattes

7501.20 - Nickel oxide sinters and other intermediate products of nickel metallurgy

(1) Nickel mattes.

These mattes are obtained by the processing (roasting, smelting, etc.) of nickel ores and consist, according to the ores and processes employed, of nickel-iron sulphides, nickel-iron-copper sulphides, nickel sulphides or nickel-copper sulphides.

Mattes are usually in the form of cast blocks or slabs (often broken into pieces to facilitate packing or transport), granules or powders (particularly in the case of certain nickel sulphide mattes).

These mattes are used in the production of unwrought nickel.

(2) The other intermediate products of nickel metallurgy.

These include :

(i) **Impure nickel oxides**, e.g., nickel oxide sinters, nickel oxide in powder form (“green nickel oxide”), obtained by the processing of nickeliferous sulphide or oxide ores. These impure oxides are mainly used in the manufacture of alloy steels.

Nickel oxide sinters are usually in the form of powders or in lumps up to 50 mm.

(ii) **Impure ferro-nickel** which, because of its high content of sulphur (0.5 % or more), phosphorus and other impurities, cannot be used as an alloying product in the steel industry without prior refining. **Refined ferro-nickel** is used almost solely in the steel industry to provide the nickel necessary for the manufacture of certain special steels; it is therefore classified as a ferro-alloy in **heading 72.02**, subject to the provisions of Note 1 (c) to Chapter 72.

(iii) **Nickel speiss**, i.e., a lumpy mixture of arsenides; it is not now of great commercial importance.

75.02- Unwrought nickel.

7502.10- Nickel, not alloyed

7502.20 - Hợp kim niken

Niken chưa gia công thường ở dạng thỏi, dạng cục, viên, tấm, hình khối, vành, viên gạch, hạt, cathod hoặc dạng thanh mạ điện âm cực khác. Những dạng ban đầu này thường được sử dụng như phụ gia trong sản xuất thép hợp kim và hợp kim không chứa sắt và trong sản xuất một số hoá chất. Một số dạng được sử dụng làm giỏ titan trong mạ Niken hoặc để sản xuất bột niken.

Niken chưa được tinh luyện thường được đúc thành anod để sau đó tinh luyện bằng điện phân. Anod của nhóm này thường ở dạng tấm phẳng đúc với hai quai nhằm treo chúng vào trong bể tinh chế điện phân. Không được nhầm lẫn với anod mạ Niken được nêu trong chú giải nhóm 75.08.

Các cathod dạng tấm thu được bởi kết tủa điện phân trên tấm ban đầu của niken tinh luyện có hai móc niken được bắt chặt để treo chúng vào bể điện phân tinh luyện. Khi Lốp lắng đọng niken tinh chế được hình thành, các “tấm ban đầu” trở thành một khối đồng nhất và không thể tách rời của cathod.

Các loại cathod chưa được gọt rửa thường được vận chuyển mà không loại bỏ móc nên thường có vết phồng của niken kết tủa ở mỗi hàn và không được nhầm lẫn với quai móc treo anod để mạ Niken. Các cathod chưa được gọt rửa thường có kích cỡ lớn hơn (khoảng 96 x 71 x 1,25cm) so với anod để mạ Niken ở dạng tấm (hiếm khi có chiều rộng lớn hơn 30,5cm).

Những cathod đã được đẽo gọt một cách đơn giản hoặc được cắt thành dải hoặc các miếng hình chữ nhật nhỏ vẫn được xếp ở nhóm này mà không kể đến kích thước của chúng hay mục đích sử dụng của chúng. Chúng có thể phân biệt với anod điện phân của nhóm 75.08 bởi chúng không có móc nhúng hoặc đã gia công (ví dụ: đục lỗ, tạo ren) để làm móc treo.

Nhóm này cũng không bao gồm bột và vảy niken (nhóm 75.04).

75.03 – Phế liệu và mảnh vụn niken

Các quy định liên quan đến phế liệu và mảnh vụn ở chú giải nhóm 72.04 được áp dụng, với những điều chỉnh phù hợp, cho nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Xi, tro và cặn bã từ việc sản xuất niken (nhóm 26.20).

(b) Thỏi và các dạng đúc chưa gia công tương tự từ phế liệu và mảnh vụn của niken được tái nấu chảy (**nhóm 75.02**).

75.04 – Bột và vảy niken

Nhóm này bao gồm tất cả các dạng **bột và vảy niken** bất kể mục đích sử dụng của chúng. Bột được định nghĩa ở chú giải 8 (b) Phần XV.

7502.20- Nickel alloys

Unwrought nickel is usually in the form of ingots, pigs, pellets, flats, cubes, rondelles, briquettes, shots, cathodes or other electrodeposited shapes. These primary forms are mainly used as an additive in the manufacture of alloy steels and non-ferrous alloys and in the production of certain chemicals. Some of the forms are used in titanium baskets for nickel plating, or for the production of nickel powder.

Unrefined nickel is normally cast into anodes for refining by electrolysis. The anodes of this heading are usually in the form of slabs cast with two lugs for suspending them in the electrolytic refining tank. They should not be confused with anodes for electroplating described in the Explanatory Note to **heading 75.08**.

Cathodes are plates obtained by electrolytic deposition onto “starting sheets” of refined nickel to which two nickel loops have been attached for suspending them in the electrolytic refining tank. As the deposit of refined nickel builds up, the “starting sheets” become an integral and inseparable part of the cathodes.

Untrimmed cathodes are usually shipped without removing these loops, which often carry a growth of deposited nickel at the weld and should not be confused with the suspension hooks fitted to certain electroplating anodes. Untrimmed cathodes are also generally larger in size (approximately 96 x 71 x 1.25 cm) than electroplating anodes in sheet form which rarely exceed a width of 30.5 cm.

Cathodes which have been merely trimmed or cut into strips or small rectangular pieces remain classified in the heading irrespective of their size or the purpose for which they may be used. They can be distinguished from electroplating anodes of heading 75.08 by the fact that they are not fitted with suspension hooks or prepared (e.g., by piercing or tapping) for hooks.

This heading also **excludes** nickel powders and flakes (**heading 75.04**).

75.03- Nickel waste and scrap.

The provisions concerning waste and scrap in the Explanatory Note to heading 72.04 apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

This heading **excludes**:

(a) Slag, ash and residues from the manufacture of nickel (**heading 26.20**),

(b) Ingots and similar unwrought forms cast from remelted nickel waste and scrap (**heading 75.02**).

75.04- Nickel powders and flakes.

This heading covers **nickel powders and flakes** of all types, regardless of their intended use. Powders are defined in Note 8 (b) to Section XV.

Tùy thuộc tính chất vật lý, dạng bột và vảy được sử dụng ở tấm không hợp kim trong ắc quy Niken - cadmi, trong sản xuất niken sunphat, niken clorua và các muối Niken khác với vai trò là tác nhân liên kết cho cacbit kim loại, cho sản xuất hợp kim niken (ví dụ: thép hợp kim) hoặc làm chất xúc tác.

Chúng cũng được sử dụng cả ở trạng thái tinh khiết lẫn hợp kim hoặc hỗn hợp với bột kim loại khác (ví dụ bột sắt) để ép và thiêu kết thành hàng hoá kỹ thuật như nam châm hoặc để trực tiếp dát thành tấm, dải và lá mỏng.

Nhóm này loại trừ oxit niken thiêu kết (nhóm 75.01).

75.05 – Niken ở dạng thanh, que, hình và dây.

- Thanh, que và hình :

7505.11 - - Bảng niken không hợp kim

7505.12 - - Bảng hợp kim niken

- Dây :

7505.21 - - Bảng niken không hợp kim

7505.22 - - Bảng hợp kim niken

Những sản phẩm này, được định nghĩa ở ghi chú Chương 9 (a) , 9 (b) và 9 (c) Phần XV, tương tự với các mặt hàng bằng đồng, trừ qui định đặc biệt cho anod mạ điện (xem chú giải nhóm 75.08). Liên quan đến loại trừ này, qui định ở chú giải nhóm 74.07 và 74.08 được áp dụng, với các sửa đổi phù hợp, cho nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sợi trộn kim loại (nhóm 56.05).

(b) Thanh, que hoặc các dạng hình, đã được gia công để sử dụng làm kết cấu (nhóm 75.08).

(c) Thanh đã bọc cách điện (được hiểu chung là “thanh góp”) và dây (bao gồm cả dây tráng men) (**nhóm 85.44**).

75.06 – Niken ở dạng tấm, lá, dải và lá mỏng.

7506.10 - Bảng niken không hợp kim

7506.20 - Bảng hợp kim niken

Nhóm này bao gồm tấm, lá, dải và lá mỏng quy định tại chú giải 9 (d) Phần XV; những sản phẩm này tương tự với sản phẩm bằng đồng đã miêu tả trong chú giải nhóm 74.09 và 74.10.

Dạng tấm và lá có thể được sử dụng để tráng sắt hoặc thép bằng cách hàn, cán... và sử dụng cho kết cấu của các thiết bị, đặc biệt là trong công nghiệp hoá chất.

Nhóm này loại trừ sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới (nhóm 75.08).

75.07- Các loại ống, ống dẫn và các phụ kiện để

Depending on their physical characteristics, the powders and flakes are used in the unalloyed state in plates for nickel-cadmium batteries, in the manufacture of nickel sulphate, nickel chloride and other nickel salts, as binding agents for metal carbides, for the production of nickel alloys (e.g., alloy steels) or as catalysts.

They are also used either in the pure state or alloyed or mixed with other metallic powders (e.g., iron powders), for compacting and sintering into technical articles such as magnets and for direct rolling into sheets, strip and foil.

This heading **excludes** nickel oxide sinters (**heading 75.01**).

75.05- Nickel bars, rods, profiles and wire.

- Bars, rods and profiles:

7505.11 - - Of nickel, not alloyed

7505.12 - - Of nickel alloys

- Wire:

7505.21 - - Of nickel, not alloyed

7505.22 - - Of nickel alloys

These products, which are defined in Notes 9 (a) , 9 (b) and 9 (c) to Section XV, correspond to similar goods of copper, **except** for the special provision for electroplating anodes (see the Explanatory Note to heading 75.08). **Subject** to this exception, the provisions of the Explanatory Notes to headings 74.07 and 74.08 apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

The heading **does not cover** :

(a) Metallised yam (**heading 56.05**).

(b) Bars, rods or profiles, prepared for use in structures (**heading 75.08**).

(c) Insulated electric bars (commonly known as “busbars” and wire (including enamelled wire) (**heading 85.44**).

75.06- Nickel plates, sheets, strip and foil.

7506.10 - Of nickel, not alloyed

7506.20 - Of nickel alloys

This heading covers **plates, sheets, strip and foil** which are defined in Note 9 (d) to Section XV; these products correspond to the copper products described in the Explanatory Notes to headings 74.09 and 74.10.

Plates and sheets may be used to clad iron or steel by welding, rolling, etc., and for the construction of equipment used, in particular, in the chemical industry.

This heading **excludes** expanded metal (**heading 75.08**).

75.07- Nickel tubes, pipes and tube or pipe fittings

ghép nối của ống hoặc ống bằng niken (ví dụ, khớp nối đôi, khuỷu, măng sông).

- Ống và ống dẫn:

7507.11 - - Bằng niken, không hợp kim

7507.12 - - Bằng niken hợp kim

7507.20 - Phụ kiện để ghép nối của ống hoặc ống dẫn

Chú giải 9 (e) Phần XV định nghĩa **ống và ống dẫn**.

Các quy định của chú giải các nhóm 73.04 đến 73.07 được áp dụng, với *những sửa đổi phù hợp*, cho nhóm này.

Do đặc tính chống ăn mòn (với axit, hơi nước...) các loại ống, ống dẫn và phụ kiện bằng niken hoặc hợp kim niken được sử dụng trong kết cấu của các thiết bị cho công nghiệp hoá chất, thực phẩm, sản xuất giấy..., trong sản xuất bộ ngưng tụ, của kim tiêm dưới da...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các dạng hình rỗng (nhóm 75.05).

(b) Bulông và đai ốc niken dùng để lắp ráp và gắn ống (nhóm 75.08).

(c) Phụ kiện để ghép nối với vòi, van (nhóm 84.81).

(d) Ống, ống dẫn và phụ kiện để ghép nối của ống hoặc ống dẫn được chế tạo thành hàng hóa dễ nhận biết, ví dụ bộ phận máy móc (Phần XVI).

75.08 – Sản phẩm khác bằng niken

7508.10 - Tấm đan, phen và lưới, bằng dây niken

7508.90 - Loại khác.

(A) CÁC SẢN PHẨM MẠ ĐIỆN CỰC DƯƠNG, BAO GỒM CẢ CÁC SẢN PHẨM SẢN XUẤT BẰNG PHƯƠNG PHÁP ĐIỆN PHÂN

Nhóm này bao gồm anod niken tinh luyện dùng cho mạ điện Anod bằng phương pháp điện phân kết tủa. Chúng có thể là dạng đúc, cán, kéo, ép đùn hoặc có thể tạo từ cathod, hoặc dạng lắng đọng điện phân của nhóm 75.02. Các anod này được thể hiện bao gồm:

(1) hình dạng đặc biệt (hình sao, vòng, hình đặc thù) để tạo ra bề mặt lớn nhất phù hợp với hàng hoá được mạ và trường hợp của anod dạng thanh (chúng thường có dạng ô van, e lip, hình thoi hoặc hình bình hành) có chiều dài thích hợp để sử dụng làm điện cực anod; hoặc

(2) hoặc là dạng tấm (phẳng hoặc cong), dải, tấm mỏng, đĩa (phẳng hoặc cuộn làn sóng), hình bán cầu hoặc hình cầu. Để được phân loại trong nhóm này thì các sản phẩm phải có các đặc tính chỉ ra sản phẩm là tấm anod điện phân, có nghĩa là chúng phải được gắn các móc để treo chúng trong bể điện phân hoặc đã được gia công để làm móc treo (ví dụ: đục lỗ, tạo ren).

Các loại anod này thường có độ tinh khiết cao. Tuy nhiên lượng nhỏ các tạp chất có thể còn lại sau quá trình sản xuất hoặc được chủ ý thêm vào ví dụ, để khử

(for example, couplings, elbows, sleeves).

- Tubes and pipes :

7507.11 - - Of nickel, not alloyed

7507.12 - - Of nickel alloys

7507.20 - Tube or pipe fittings

The Note 9 (e) to Section XV defines **tubes and pipes**.

The provisions of the Explanatory Notes to headings 73.04 to 73.07 apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

Because of their resistance to corrosion (by acids, steam, etc.), tubes, pipes and fittings of nickel or of nickel alloys are used in apparatus for the chemical, food, papermaking industries, etc., in the manufacture of steam condensers, hypodermic needles, etc.

This heading **excludes** :

(a) Hollow profiles (**heading 75.05**).

(b) Nickel bolts and nuts used for assembling or fixing pipes, etc. (**heading 75.08**).

(c) Fittings with taps, cocks, valves, etc. (**heading 84.81**).

(d) Tubes, pipes and tube or pipe fittings made up into specific identifiable articles, e.g., machinery parts (**Section XVI**).

75.08- Other articles of nickel.

7508.10 - Cloth, grill and netting, of nickel wire

7508.90 - Other

(A) ELECTROPLATING ANODES INCLUDING THOSE PRODUCED BY ELECTROLYSIS

This group covers refined nickel anodes for electroplating by electrolytic deposition. They may be cast, rolled, drawn, extruded or may be made from cathodes or other electrodeposited shapes of heading 75.02. These anodes are either:

(1) in special shapes (stars, rings, particular profiles) to give the maximum anode surface suited to the articles to be plated, and in the case of bar anodes (which are usually of oval, elliptical, rhomboidal or diamond shaped cross-section) in the length appropriate for use as anodes; or

(2) in the form of plates (flat or curved), strip, sheets, discs (flat or corrugated), hemispheres or balls. To be classified in this heading these articles must have features identifying them as electroplating anodes, i.e., they must be fitted with hooks for suspending them in the electroplating tank or be prepared for hooks (e.g., by threading, piercing or tapping).

These anodes are usually of a high degree of purity. Small amounts of certain elements may, however, remain after the production process or be added

cực anod để đảm bảo điện phân được thực hiện đều trên toàn bộ bề mặt và tránh sự mất mát niken do tạo thành cặn. Các đặc tính này, cùng với các đặc điểm đã nêu ở trên, phân biệt các anod mạ điện với các anod dành cho tinh chế bằng phương pháp điện phân được nêu trong đoạn 2 của Chú giải Chi tiết nhóm 75.02 bị loại trừ khỏi nhóm này.

Các anod điện phân thông thường dùng cho mạ Niken thường được thay thế bằng anod dạng gio, ví dụ các dạng chưa gia công như vòng khuyên niken trong các gio titan (xem chú giải nhóm 75.02).

Nhóm này cũng loại trừ các loại sau đây, dù được sử dụng trong mạ kền hoặc để chuyển đổi thành anod điện phân hay không:

- (a) Các tấm (cathod) thu được đơn giản bằng phương pháp điện phân, chưa gọt dũa hoặc đã gọt dũa hoặc được cắt thành các dải hoặc các miếng nhỏ hình chữ nhật nhưng chưa được gia công thêm (nhóm 75.02).
- (b) Các thỏi chưa gia công (nhóm 75.02)
- (c) Các thanh đúc đơn giản, được cán hoặc ép đùn mà chưa đáp ứng được các yêu cầu về hình dáng, chiều dài hoặc cách thức gia công được chỉ ra ở trên (nhóm 75.02 hoặc 75.05).
- (d) Các tấm được cán đơn giản (nhóm 75.06).

(B) LOẠI KHÁC

Nhóm này bao gồm tất cả các mặt hàng bằng niken **trừ** các loại thuộc các mục hoặc nhóm trước của Chương này hoặc được định nghĩa tại Chú giải 1 Phần XV hoặc hàng hóa đã được chi tiết hoặc nằm trong Chương 82 hoặc 83 hoặc được mô tả chi tiết hơn trong các phần khác của danh mục.

Ngoài những đề cập khác, nhóm này bao gồm:

- (1) Các kết cấu như khung cửa sổ và các bộ phận được gia công của chúng.
- (2) Bể chứa, thùng chứa và các đồ chứa tương tự, bất kỳ dung tích nào, không lắp với thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt.
- (3) Tấm đan, phen, lưới và sản phẩm dạng lưới bằng niken được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo dãn thành lưới bằng dây niken.
- (4) Đinh, đinh mũ, đai ốc, bu lông, ốc vít và các sản phẩm khác của các loại đã miêu tả ở chú giải nhóm 73.17 và 73.18.
- (5) Lò xo, trừ lò xo đồng hồ thời gian và đồng hồ cá nhân của nhóm 91.14.
- (6) Các dụng cụ gia đình và dụng cụ vệ sinh và các bộ phận của chúng.
- (7) Phôi cho đúc tiền ở dạng đĩa với phần mép nhô lên.
- (8) Các sản phẩm bằng niken tương ứng với các sản phẩm sắt hoặc thép đề cập tại chú giải nhóm 73.25 và 73.26.

deliberately, in order, e.g., to depolarise the anodes to ensure even attack over the whole surface and avoid loss of nickel through formation of sludge. These characteristics, together with the identifying features mentioned above, distinguish electroplating anodes from the cast anodes for electrolytic refining referred to in the second paragraph of the Explanatory Note to heading 75.02, which are excluded from this heading.

These conventional anodes for nickel-plating are, however, being more and more frequently replaced by basket anodes, i.e. unwrought forms such as nickel rondelles in titanium baskets (see the Explanatory Note to heading 75.02).

This heading also **excludes** the following, whether or not intended for use in nickel-plating or conversion into electroplating anodes :

- (a) Plates (cathodes) obtained simply by electrolysis, untrimmed or trimmed, or cut into strips or small rectangular pieces, but not further worked (**heading 75.02**).
- (b) Pellets, unwrought (**heading 75.02**).
- (c) Bars simply cast, rolled or extruded, not complying with the requirements as to shape, length, or working referred to above (**heading 75.02** or **75.05**).
- (d) Plates, simply rolled (**heading 75.06**).

(B) OTHER

This group covers all articles of nickel **other than** those covered by the preceding group or by the preceding headings of this Chapter or by Note 1 to Section XV, or articles specified or included in Chapter 82 or 83, or more specifically covered elsewhere in the Nomenclature.

The group covers, *inter alia* :

- (1) Structures such as window frames, and fabricated parts of structures.
- (2) Reservoirs, vats and similar containers, of any capacity, not fitted with mechanical or thermal equipment.
- (3) Cloth, grill and netting of nickel wire, and expanded metal, of nickel.
- (4) Nickel nails, tacks, nuts, bolts, screws and other articles of the types described in the Explanatory Notes to headings 73.17 and 73.18.
- (5) **Springs** other than **clock or watch springs** of heading 91.14.
- (6) Household articles and sanitary ware, and parts thereof.
- (7) Blanks for coinage, in the form of nickel discs with raised edges.
- (8) Nickel articles corresponding to the iron or steel articles referred to in the Explanatory Notes to headings 73.25 and 73.26.

Chương 76

Nhóm và các sản phẩm bằng nhôm

Chú giải phân nhóm.

1. Trong chương này các khái niệm sau có nghĩa:

(a) Nhôm, không hợp kim

Là kim loại có hàm lượng nhôm chiếm ít nhất 99% tính theo khối lượng, **với điều kiện** hàm lượng của bất kỳ nguyên tố nào khác không vượt quá giới hạn nêu trong bảng sau:

BẢNG - Các nguyên tố khác

| Nguyên tố | Giới hạn hàm lượng % theo khối lượng |
|--|--------------------------------------|
| Fe+ Si (Sắt + Silic) | 1 |
| Các nguyên tố khác ⁽¹⁾ , tính cho mỗi nguyên tố | 0.1 ⁽²⁾ |

(1) Các nguyên tố khác, ví dụ Cr, Cu, Mg, Mn, Ni, Zn.

(2) Tỷ lệ đồng cho phép lớn hơn 0,1%, nhưng không quá 0,2%, **với điều kiện** hàm lượng crôm cũng như hàm lượng mangan đều không quá 0,05%.

(b) Hợp kim nhôm

Vật liệu kim loại mà trong đó hàm lượng nhôm lớn hơn so với hàm lượng của mỗi nguyên tố khác tính theo khối lượng, với điều kiện:

(i) hàm lượng của ít nhất 1 trong các nguyên tố khác hoặc tổng hàm lượng của sắt với silic phải lớn hơn giới hạn nêu ở bảng trên; hoặc

(ii) tổng hàm lượng của các nguyên tố khác trong thành phần vượt quá 1% tính theo khối lượng.

2. Mặc dù đã quy định tại Chú giải 9 (c) của Phần XV, theo mục đích của phân nhóm 7616.91, khái niệm "dây" chỉ áp dụng cho các sản phẩm ở dạng cuộn hoặc không ở dạng cuộn, mặt cắt ngang ở hình dạng bất kỳ, kích thước mặt cắt ngang không quá 6 mm.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm nhôm và hợp kim nhôm và các sản phẩm bằng nhôm. Nhôm được điều chế chủ yếu từ Bô-xít, một loại nhôm Hydrat thô (xem chú giải nhóm 26.06). Giai đoạn chiết xuất đầu tiên là nhằm chuyển Bô-xít sang oxit nhôm tinh khiết. Để làm được điều này, quặng thô được nung và sau đó được xử lý bằng Natri Hydroxit để tạo ra một dung dịch Natri nhôm. Sau đó nó được lọc để loại bỏ các tạp chất không có khả năng hoà tan (Oxit sắt, Silicat...). Nhôm sau đó được làm kết tủa thành hydroxit nhôm. Hydroxit nhôm được nung để tạo ra loại nhôm tinh khiết dưới dạng bột màu trắng. Tuy nhiên hydroxit nhôm và oxit nhôm được phân loại vào Chương 28.

Chapter 76

Aluminium and articles thereof

Subheading Notes.

1- In this Chapter the following expressions have the meanings hereby assigned to them:

(a) Aluminium, not alloyed

Metal containing by weight at least 99 % of aluminium, provided that the content by weight of any other element does not exceed the limit specified in the following table :

TABLE - Other elements

| Element | Limiting content % by weight |
|--------------------------------------|------------------------------|
| Fe + Si (iron plus silicon) | 1 |
| Other elements ⁽¹⁾ , each | 0.1 ⁽²⁾ |

⁽¹⁾ Other elements are, for example Cr, Cu, Mg, Mn, Ni, Zn.

⁽²⁾ Copper is permitted in a proportion greater than 0.1 % but not more than 0.2 %, provided that neither the chromium nor manganese content exceeds 0.05 %.

(b) Aluminium alloys

Metallic substances in which aluminium predominates by weight over each of the other elements, provided that:

(i) the content by weight of at least one of the other elements or of iron plus silicon taken together is greater than the limit specified in the foregoing table; or

(ii) the total content by weight of such other elements exceeds 1 %.

2.- Notwithstanding the provisions of Note 9 (c) to Section XV, for the purposes of subheading 7616.91 the term " wire " applies only to products, whether or not in coils, of any cross-sectional shape, of which no cross-sectional dimension exceeds 6 mm.

GENERAL

This Chapter covers aluminium and its alloys, and certain articles thereof. Aluminium is obtained principally from bauxite, a crude hydrated alumina (see the Explanatory Note to heading 26.06). The first stage of the extraction is designed to convert the bauxite into pure aluminium oxide (alumina). For this purpose the ground ore is calcined and then treated with sodium hydroxide to produce a solution of sodium aluminate; this is then filtered to eliminate insoluble impurities (iron oxide, silica, etc.). The aluminium is then precipitated as aluminium hydroxide, which is calcined to give pure aluminium oxide in the form of a white powder. However, aluminium hydroxide and aluminium oxide are classified in Chapter 28.

Ở giai đoạn thứ hai, kim loại được tách bằng phương pháp điện phân oxit nhôm đã được hoà tan trong Criolit nấu chảy (chất sau này là florua natri nhôm, nhưng nó chỉ đóng vai trò như một chất dung môi). Phương pháp điện phân này được tiến hành trong các bể lót than chì có tác dụng như một cực âm Catôt, những thanh than được sử dụng như anôt. Nhôm được kết tủa ở đáy bể từ đó nhôm được hút đi bằng xifông. Thông thường sau khi tinh chế, nhôm được đúc thành dạng khối, thỏi, phôi, tấm, thanh phôi để kéo dây.... Bằng cách điện phân lặp lại, nhôm thu được gần như hoàn toàn tinh khiết

Nhôm cũng có thể được điều chế từ một số loại quặng khác như quặng leuxit (là muối kép của silicat nhôm và kali), bằng cách nấu chảy lại các phế liệu và mảnh vụn của nhôm hoặc bằng quá trình xử lý các chất cặn còn sót lại (xi, cặn, bã).

*
* *

Nhôm là một loại kim loại có màu trắng hơi xanh được nhận dạng bởi màu sáng của nó. Nhôm rất dẻo và dễ cán, kéo, rèn, dập và có thể đúc. Giống như các loại kim loại mềm khác, nhôm cũng là chất rất phù hợp cho việc đúc ép và đúc áp lực (đúc trong khuôn kim loại). Trong ứng dụng hiện đại nó có thể được làm hợp kim hàn. Nhôm là một chất dẫn nhiệt và điện rất tốt và là một chất phản quang tốt. Lớp mỏng của oxit nhôm trên bề mặt bảo vệ nhôm kim loại hình thành một cách tự nhiên, người ta đã chế tạo ra lớp màng bảo vệ dày hơn bằng cách anot hóa hoặc bằng phản ứng hóa học; đôi khi cũng nhuộm màu bề mặt kim loại trong các quá trình phản ứng này.

*
* *

Độ cứng, độ bền ... của nhôm có thể được cải thiện rất đáng kể bởi việc hợp kim hoá với các nguyên tố khác như: Đồng, magiê, silicon, kẽm hoặc mangan. Khi được gia công cơ - nhiệt, các hợp kim nhôm này có các thuộc tính cơ học tăng lên đáng kể.

Các hợp kim nhôm chính có thể được phân loại trong chương này theo nội dung chú giải 5 của phần XV (chú giải chung của phần) là:

- (1) Các hợp kim nhôm đồng. Là hợp kim nhôm cơ bản với hàm lượng đồng thấp.
- (2) Các hợp kim nhôm-đồng-kẽm
- (3) Các hợp kim nhôm- silicon (ví dụ "Alpax", "silumin")
- (4) Các hợp kim nhôm- magie - mangan
- (5) Các hợp kim nhôm-silicon - magie (ví dụ "Almelec", "Aldrey")
- (6) Các hợp kim nhôm mangan - magie - đồng (ví dụ "Duralumin")
- (7) Các hợp kim nhôm - magie (ví dụ "magnalium")

In the second stage, the metal is extracted by electrolytic reduction of the alumina dissolved in fused cryolite (the latter is sodium aluminium fluoride, but it acts solely as a solvent). This electrolysis is carried out in carbon lined baths which act as the cathode; carbon bars are used as anodes. The aluminium is deposited in the bottom of the baths from where it is syphoned. It is then cast in the form of blocks, ingots, billets, slabs, wire bars, etc., usually after refining. By repeated electrolysis, aluminium can be obtained almost completely pure.

Aluminium may also be obtained by the treatment of certain other ores such as leucite (double silicate of aluminium and potassium), by re-melting aluminium waste and scrap or by processing residues (slag, dross, etc.)

*
* *

Aluminium is a bluish-white metal characterised by its lightness. It is very ductile and easily rolled, drawn, forged, stamped, and may be cast, etc. Like other soft metals, aluminium is also very suitable for extrusion and die-casting. In modern practice it can be soldered. Aluminium is an excellent conductor of heat and electricity and is a very good reflector. Since the oxide film which forms naturally on its surface protects the metal, it is often produced artificially in greater depth by anodising or chemical treatment; the surface is also sometimes coloured during these processes.

*
* *

The hardness, toughness, etc., of aluminium can be very substantially increased by alloying with other elements such as copper, magnesium, silicon, zinc or manganese. Certain of the alloys may be improved by age-hardening treatments. These processes may be followed by tempering.

The **principal aluminium alloys** which may be classified in this Chapter under the provisions of Note 5 to Section XV (see the General Explanatory Note to that Section) are:

- (1) Aluminium-copper alloys. These are aluminium based alloys with a low copper content.
- (2) Aluminium-zinc-copper alloys.
- (3) Aluminium-silicon alloys (e.g., "alpax", "silumin").
- (4) Aluminium-manganese-magnesium alloys.
- (5) Aluminium-magnesium-silicon alloys (e.g., "almelec", "aldrey").
- (6) Aluminium-copper-magnesium-manganese alloys (e.g., "duralumin").
- (7) Aluminium-magnesium alloys (e.g., "magnalium").

(8) Các hợp kim nhôm - mangan

(9) Các hợp kim nhôm - magiê - thiếc.

Hầu hết các hợp kim này cũng có thể chứa các hàm lượng nhỏ của sắt, niken, crom... chúng thường được mua bán dưới các tên thương mại khác nhau tùy theo nước xuất xứ.

*
* *

Do các thuộc tính đặc biệt của nhôm và các hợp kim của nhôm, nó được sử dụng rộng rãi: trong công nghiệp chế tạo máy bay, ô tô hoặc công nghiệp đóng tàu; trong công nghiệp xây dựng, trong việc đóng toa xe lửa hoặc xe điện, trong công nghiệp điện (ví dụ: như dây cáp), cho tất cả các loại thùng chứa (bể chứa và chum vại các cỡ, thùng vận chuyển, thùng trồng...), cho đồ dùng gia đình hoặc nhà bếp, cho việc sản xuất lá nhôm mỏng v.v...

*
* *

Chương này bao gồm:

(A) Nhôm chưa gia công, nhôm phế liệu và nhôm mảnh vụn (nhóm 76.01 và 76.02).

(B) Bột nhôm và vảy nhôm (nhóm 76.03).

(C) Các sản phẩm nhìn chung thu được bởi việc cán, ép đùn, kéo, rèn nhôm chưa gia công thuộc nhóm 76.01 (các nhóm 76.04 tới 76.07)

(D) Các hàng hóa khác nhau được liệt kê nhóm 76.08 đến 76.15 và các hàng hóa khác thuộc phần còn lại của nhóm 76.16, bao gồm tất cả các mặt hàng nhôm khác ngoại trừ các mặt hàng được xếp trong chương 82 hoặc 83, hoặc được đề cập cụ thể hơn ở phần nào khác trong danh mục.

Các sản phẩm thu được bằng việc thiêu kết nhôm và oxit nhôm hay còn gọi là gốm kim loại và được loại trừ khỏi chương này (nhóm 81.13).

*
* *

Các sản phẩm và hàng hóa làm bằng nhôm thường được xử lý bằng cách khác nhau nhằm cải thiện thuộc tính hoặc vẻ ngoài của kim loại, để tăng khả năng chống ăn mòn... Những quá trình xử lý này thông thường được đề cập ở phần cuối của chú giải chung tại chương 72 và không làm ảnh hưởng tới việc phân loại hàng hoá.

*
* *

Việc phân loại các hàng hoá phức hợp, đặc biệt các sản phẩm hoàn thiện, được giải thích trong Chú giải Tổng quát của Phần XV.

76.01 – Nhôm chưa gia công

7601.10 - Nhôm, không hợp kim

7601.20 - Hợp kim nhôm

(8) Aluminium-manganese alloys.

(9) Aluminium-zinc-magnesium alloys.

Most of these alloys may also contain small quantities of iron, nickel, chromium, etc.; they are often marketed under trade names which vary according to the country of origin.

*
* *

The special properties of aluminium and its alloys favour their wide use: in the aircraft, automobile or shipbuilding industries; in the building industry; in the construction of railway or tramway rolling-stock; in the electrical industry (e.g., as cables); for all types of containers (reservoirs and vats of all sizes, transport casks, drums, etc.); for household or kitchen utensils; for the manufacture of foil; etc.

*
* *

The Chapter covers :

(a) Unwrought aluminium, and waste and scrap (headings 76.01 and 76.02).

(b) Aluminium powders and flakes (heading 76.03).

(c) Products generally obtained by rolling, extruding, drawing or forging the unwrought aluminium of heading 76.01 (headings 76.04 to 76.07).

(d) Various articles specified in headings 76.08 to 76.15, and other articles of the residual heading 76.16 which covers all other aluminium articles **other than** those included in **Chapter 82** or **83**, or more specifically covered elsewhere in the Nomenclature.

Products obtained by sintering aluminium and alumina are considered as cermets and **are excluded** from this Chapter (**heading 81.13**).

*
* *

Products and articles of aluminium are frequently subjected to various treatments to improve the properties or appearance of the metal, to protect it from corrosion, etc. These treatments are generally those referred to at the end of the General Explanatory Note to Chapter 72, and do not affect the classification of the goods.

*
* *

The classification of **composite goods**, particularly made up articles, is explained in the General Explanatory Note to Section XV.

76.01- Unwrought aluminium.

7601.10- Aluminium, not alloyed

7601.20- Aluminium alloys

Nhóm này bao gồm nhôm chưa gia công ở trạng thái lỏng, khối, thỏi, phiến, tấm dày, thanh phôi kéo dây, hoặc các dạng tương tự thu được bằng việc đúc nhôm đã được điện phân hoặc bằng việc nấu chảy phế liệu hoặc mảnh vụn kim loại. Những sản phẩm này thường được dùng để cán mỏng, rèn, kéo, ép, đập... hoặc dùng để nấu chảy và đúc tạo thành các sản phẩm đã được tạo hình.

Nhóm này bao gồm các viên nhôm, chủ yếu được dùng trong ngành luyện kim (đóng vai trò như tác nhân khử oxy hóa, đặc biệt trong sản xuất sắt hoặc thép).

Nhóm này cũng bao gồm các thanh đúc hoặc các thanh đã được thiêu kết... (áp dụng chú giải nhóm 74.03 cho nhóm này với những sửa đổi phù hợp).

Nhóm này **không bao gồm** bột và vảy nhôm (**nhóm 76.03**).

76.02 – Phế liệu và mảnh vụn nhôm

Các mục liên quan đến chất phế liệu và mảnh vụn trong chú giải nhóm 72.04 cũng áp dụng cho nhóm này với những sửa đổi phù hợp.

Phế liệu và mảnh vụn nhôm là một nguồn nguyên liệu thô quan trọng trong công nghiệp nhôm. Nó cũng được sử dụng như một tác nhân khử oxy và khử cacbon trong luyện kim.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Cặn bã, xỉ,... thu được từ sản xuất sắt hoặc thép có chứa nhôm có khả năng thu hồi lại ở dạng Silicat (**nhóm 26.18 hoặc 26.19**)

(b) Xỉ, tro và cặn từ quá trình sản xuất nhôm (nhóm 26.20).

(c) Các thỏi và các dạng tương tự chưa gia công, được đúc từ phế liệu và mảnh vụn nhôm được nấu chảy lại (**nhóm 76.01**).

76.03 – Bột và vảy nhôm

7603.10 - Bột không có cấu trúc lớp

7603.20 - Bột có cấu trúc vảy; vảy nhôm

Nhóm này bao gồm bột nhôm được định nghĩa ở Chú giải 8(b), phần XV và vảy nhôm. Nhìn chung, các sản phẩm này tương ứng với các sản phẩm bằng đồng, bởi vậy chú giải nhóm 74.06 cũng áp dụng cho nhóm này với những sửa đổi phù hợp. Tuy nhiên, bột và vảy nhôm cũng được sử dụng trong kỹ thuật làm pháo hoa như chất sinh nhiệt (ví dụ: trong quá trình xử lý nhiệt), để bảo vệ các kim loại khác khỏi bị ăn mòn (ví dụ: nhiệt hoá, hàn kim loại...), trong chất nổ đẩy tên lửa và trong việc điều chế các vật liệu hàn đặc biệt.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bột hoặc vảy, được dùng như là chất tạo màu, sơn hoặc các chất tương tự khác (ví dụ, được tạo thành cùng với chất màu khác hoặc đóng gói như là các chất keo tụ, chất phân tán, hoặc bột nhào với một chất gắn hoặc dung môi (Chương 32).

This heading covers **unwrought aluminium** in the liquid state, in blocks, ingots, billets, slabs, notched bars, wire bars, or similar forms obtained by casting electrolytic aluminium or by remelting metal waste or scrap. These goods are generally intended for rolling, forging, drawing, extruding, hammering or for remelting and for casting into shaped articles.

The heading includes aluminium pellets, mainly used in metallurgy (as de-oxidising agents, especially in the manufacture of iron or steel).

The heading also covers certain cast or sintered bars, etc. (see the Explanatory Note to heading 74.03 which applies, *mutatis mutandis*, to this heading).

The heading **excludes** aluminium powders and flakes (**heading 76.03**).

76.02- Aluminium waste and scrap.

The provisions concerning waste and scrap in the Explanatory Note to heading 72.04 apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

Aluminium waste and scrap is an important source of raw material for the aluminium industry. It is also used as a de-oxidising or de-carburising agent in metallurgy.

The heading **does not cover**:

(a) Slag, dross, etc., from the manufacture of iron or steel containing recoverable aluminium in the form of silicates (**heading 26.18 or 26.19**).

(b) Slag, ash and residues from the manufacture of aluminium (**heading 26.20**).

(c) Ingots and similar unwrought forms, cast from remelted aluminium waste and scrap (**heading 76.01**).

76.03- Aluminium powders and flakes.

7603.10- Powders of non-lamellar structure

7603.20- Powders of lamellar structure; flakes

This heading covers aluminium powders as defined in Note 8 (b) to Section XV and aluminium flakes. In general these products correspond to those of copper and the Explanatory Note to heading 74.06 therefore applies, *mutatis mutandis*, to this heading. Aluminium powders and flakes are, however, also used in pyrotechnics, as heat generators (e.g., in the thermit process), to protect other metals from corrosion (e.g., calorising, metallic cementation), in rocket propellants and in the preparation of special cements.

The heading **does not cover**:

(a) Powders or flakes, prepared as colours, paints or the like (e.g., made up with other colouring matter or put up as suspensions, dispersions or pastes with a binder or solvent) (**Chapter 32**).

- (b) Các viên nhôm (nhóm 76.01)
- (c) Các vân hoa cắt từ nhôm lá mỏng (nhóm 83.08).

76.04- Nhôm ở dạng thanh, que và hình

7604.10 - Bảng nhôm, không hợp kim

- Bảng hợp kim nhôm:

7604.21 - - Dạng hình rỗng

7604.29 - - Loại khác

Các sản phẩm này được định nghĩa trong chú giải 9 (a) và 9 (b) Phần XV, giống như các mặt hàng tương tự được chế tạo từ đồng. Vì vậy, các mục của chú giải nhóm 74.07 áp dụng cho nhóm này với những sửa đổi cho phù hợp.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các thanh và các dạng hình, dùng cho trong các kết cấu (nhóm 76.10).

(b) Các điện cực hàn đã được bọc phủ,... (nhóm 83.11)

76.05 – Dây nhôm

- Bảng nhôm, không hợp kim:

7605.11 - - Kích thước mặt cắt ngang lớn nhất trên 7mm

7605.19 - - Loại khác

- Bảng hợp kim nhôm:

7605.21 - - Kích thước mặt cắt ngang lớn nhất trên 7mm

7605.29 - - Loại khác

Dây được định nghĩa trong Chú giải 9 (c) Phần XV.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sợi kim loại (nhóm 56.05)

(b) Dây bền và dây thừng được gia cố với dây nhôm (nhóm 56.07)

(c) Dây bền tào, cáp và các hàng hoá khác của nhóm 76.14

(d) Các điện cực hàn đã được bọc phủ (nhóm 83.11)

(e) Dây điện và cáp điện cách điện (kể cả loại đã tráng men cách điện hoặc mạ lớp cách điện) (**nhóm 85.44**)

(f) Dây nhạc cụ (nhóm 92.09).

76.06- Nhôm ở dạng tấm, lá và dải, chiều dày trên 0,2 mm

- Hình chữ nhật (kể cả hình vuông):

7606.11 - - Bảng nhôm, không hợp kim

7606.12 - - Bảng hợp kim nhôm

- Loại khác:

7606.91 - - Bảng nhôm, không hợp kim

7606.92 - - Bảng hợp kim nhôm

(b) **Aluminium pellets** (heading 76.01).

(c) Spangles cut from aluminium foil (**heading 83.08**).

76.04- Aluminium bars, rods and profiles.

7604.10- Of aluminium, not alloyed:

- Of aluminium alloys

7604.21- - Hollow profiles

7604.29 - - Other

These products, which are defined in Notes 9 (a) and 9 (b) to Section XV to the Chapter, correspond to similar goods made of copper. The provisions of the Explanatory Note to heading 74.07 apply therefore, *mutatis mutandis*, to this heading.

The heading **does not cover** :

(a) Rods and profiles, prepared for use in structures (**heading 76.10**).

(b) Coated welding electrodes, etc. (**heading 83.11**).

76.05- Aluminium wire.

- Of aluminium, not alloyed :

7605.11- - Of which the maximum cross-sectional dimension

exceeds 7 mm 7605.19 - - Other

- Of aluminium alloys :

7605.21- - Of which the maximum cross-sectional dimension exceeds 7 mm

7605.29- - Other

Wire is, defined in Note 9 (c) to Section XV.

The heading **does not cover**:

(a) Metallised yarn (**heading 56.05**).

(b) Twine and cordage reinforced with aluminium wire (**heading 56.07**).

(c) Stranded wire, cables and other goods of **heading 76.14**.

(d) Coated welding electrodes (**heading 83.11**).

(e) Insulated electric wire and cable (including enamelled or anodised wire) (**heading 85.44**).

(f) Musical instrument strings (**heading 92.09**).

76.06- Aluminium plates, sheets and strip, of a thickness exceeding 0.2 mm.

-Rectangular (including square):

7606.11 - - Of aluminium, not alloyed

7606.12 - - Of aluminium alloys

- Other:

7606.91 - - Of aluminium, not alloyed

7606.92 - - Of aluminium alloys

Các sản phẩm này được định nghĩa trong chú giải 9 (d) Phần XV, giống như các mặt hàng tương tự được chế tạo từ đồng. Vì vậy, nội dung của chú giải nhóm 74.09 cũng áp dụng cho nhóm này với những sửa đổi phù hợp.

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Lá mỏng có độ dày không quá 0,2mm (nhóm 76.07).

(b) Sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới (nhóm 76.16)

76.07– Nhôm lá mỏng (đã hoặc chưa in hoặc bôi trên giấy, bìa plastic hoặc vật liệu bồi tương tự) có chiều dày (trừ phần bồi không quá 0,2 mm(+).

- Chưa được bồi:

7607.11 - - Đã được cán nhưng chưa gia công thêm

7607.19 - - Loại khác

7607.20 - Đã được bồi

Nhóm này bao gồm các sản phẩm định nghĩa trong chú giải 9 (d) Phần XV khi bề dày không vượt quá 0,2 mm.

Nội dung của chú giải nhóm 74.10 liên quan tới các đồng lá mỏng cũng áp dụng cho nhóm này với những sửa đổi phù hợp.

Nhôm lá mỏng được sử dụng trong sản xuất nắp chai và bao bọc nút chai, trong đóng gói thực phẩm, xì gà, thuốc lá điếu, thuốc lá sợi,... Nhôm lá mỏng cũng được sử dụng để sản xuất các loại bột mịn thuộc nhóm 76.03, trong sản xuất các tấm uốn để cách nhiệt, để mạ bạc nhân tạo, và như là một tấm phủ lên vết thương trong phẫu thuật thú y.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các lá nhôm mỏng dập ép (cũng được gọi là lá phôi dập) bao gồm bột nhôm được làm kết dính bằng Gelatin, keo hoặc chất gắn kết khác, hoặc bằng nhôm được phủ trên giấy, nhựa hoặc các chất hỗ trợ khác, và được sử dụng cho việc in bìa sách, các băng dải trên mũ... (nhóm 32.12)

(b) Giấy và bìa dùng để sản xuất bao bì đựng sữa, nước ép hoa quả, các sản phẩm thực phẩm khác và được lót với lá nhôm (ví dụ, ở mặt lớp lót trong của bao bì) với điều kiện vật liệu này vẫn giữ lại thuộc tính cơ bản của giấy và bìa (nhóm 48.11).

(c) Lá nhôm đã được in để ghi nhãn các hàng hóa riêng biệt nhờ công dụng của việc in ấn (**nhóm 49.11**)

(d) Đĩa, tấm và dải, chiều dày vượt quá 0,2mm (nhóm 76.06)

(e) Nhôm lá mỏng ở dạng trang trí cây nêu (nhóm 95.05).

These products, which are defined in Note 9 (d) to Section XV, correspond to similar goods made of copper. The provisions of the Explanatory Note to heading 74.09 apply therefore, *mutatis mutandis*, to this heading.

The heading **does not cover**:

(a) Foil of a thickness not exceeding 0.2 mm (**heading 76.07**).

(b) Expanded metal (**heading 76.16**).

76.07- Aluminium foil (whether or not printed or backed with paper, paperboard, plastics or similar backing materials) of a thickness (excluding any backing) not exceeding 0.2 mm (+).

- Not backed:

7607.11 - - Rolled but not further worked

7607.19 - - Other

7607.20 - Backed

This heading covers the products defined in Note 9 (d) to Section XV, when of a thickness not exceeding 0.2 mm.

The provisions of the Explanatory Note to heading 74.10 relating to copper foil apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

Aluminium foil is used in the manufacture of bottle caps and capsules, for packing foodstuffs, cigars, cigarettes, tobacco, etc. Aluminium foil is also used for the manufacture of the finely divided powder of heading 76.03, in crinkled sheets for thermal insulation, for artificial silvering, and as a wound dressing in veterinary surgery.

The heading **không bao gồm**:

(a) Stamping foils (also known as blocking foils) composed of aluminium powder agglomerated with gelatin, glue or other binder, or of aluminium deposited on paper, plastics or other support, and used for printing book covers, hat bands, etc. (**heading 32.12**).

(b) Paper and paperboard for the manufacture of containers for milk, fruit juice or other food products and lined with aluminium foil (i.e., on the face which will form the inside of the containers) provided they retain the essential character of paper or paperboard (**heading 48.11**).

(c) Printed aluminium foil labels being identifiable individual articles by virtue of the printing (**heading 49.11**).

(d) Plates, sheets and strip, of a thickness exceeding 0.2 mm (**heading 76.06**).

(e) Foil in the form of Christmas tree decorations (**heading 95.05**).

o
o o

o
o o

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7607 11

Ngoài việc xử lý bằng cán nóng hoặc cán nguội, các sản phẩm thuộc phân nhóm này có thể được gia công hoặc xử lý bề mặt:

- (1) Xử lý nhiệt, như việc giảm ứng suất hoặc ủ. Quá trình xử lý này cũng loại bỏ các dầu cặn bôi trơn máy cán.
- (2) Cắt mép, xẻ rãnh hoặc cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông)... tức là chia tách dải rộng thành dải hẹp hơn.
- (3) Tách (tháo giã) các tấm mỏng nhiều lớp. Công việc này là cần thiết khi hai hoặc nhiều cuộn lá mỏng được cán cùng một lúc trong suốt hành trình làm việc cuối cùng của máy cán.
- (4) Làm sạch hoặc rửa hoá học. Đây là cách thông thường được thực hiện để loại bỏ dầu cặn khi không xử lý nhiệt.

76.08 – Các loại ống và ống dẫn bằng nhôm.

7608.10 - Bằng nhôm, không hợp kim

7608.20 - Bằng hợp kim nhôm

Chú giải 9 (e) Phần XV của Chương đã định nghĩa các loại ống và ống dẫn

Các loại ống và ống dẫn của nhóm này có thể được sản xuất bởi các quá trình như sau:

- (a) bằng việc ép đùn qua khuôn đúc rỗng hoặc thổi tròn có lỗ.
- (b) bằng việc hàn nối theo chiều dọc hoặc xoắn ốc khuôn hoặc bán thành phẩm đã cán phẳng, dạng cuộn (dải hoặc tấm).
- (c) bằng việc ép đùn.
- (d) bằng việc đúc.

Các loại ống được đùn hoặc được hàn có thể được xử lý kéo nguội để thu được các ống có thành mỏng hơn, kích thước chính xác và hoàn chỉnh hơn.

Các loại ống và ống dẫn của nhóm này được sử dụng cho nhiều mục đích ví dụ như làm đường ống dẫn dầu hoặc dẫn nước, làm ống dẫn dây điện, trong việc sản xuất đồ nội thất, bộ trao đổi nhiệt, các kết cấu.

Nhóm này bao gồm các ống và ống dẫn có thể có hoặc không có ren ở hai đầu, lắp với ống nối, các mặt bích, các đầu mối, các vòng đai...

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Dạng hình rỗng (nhóm 76.04)
- (b) Các phụ kiện để ghép nối của ống hoặc ống dẫn (nhóm 76.09)
- (c) Ống dễ uốn nhóm 83.07)
- (d) Các ống và ống nối làm thành các sản phẩm đặc trưng, như các sản phẩm được dùng trong các kết cấu (nhóm 76.10) các bộ phận của máy móc hoặc của

Subheading Explanatory Note.

Subheading 7607.11

In addition to cold-rolling or hot-rolling, the products of this subheading may have been subjected to the following working or surface treatments :

- (1) Heat treatments, such as stress-relieving or annealing. These treatments also eliminate residual rolling mill lubricants.
- (2) Trimming, slitting or cutting into rectangular (including square) shape, e.g., separating wide strip into narrower strip.
- (3) Separation (unwinding) of thin multiple-layer laminated sheets. This operation is necessary when two or more coils of foil are rolled simultaneously during the last rolling mill pass.
- (4) Chemical cleaning or washing. This is normally carried out to eliminate residual oil when there is no heat treatment.

76.08 - Aluminium tubes and pipes.

7608.10 - Of aluminium, not alloyed

7608.20- Of aluminium alloys

Note 9 (e) to Section XV defines tubes and pipes.

The tubes and pipes of this heading may be manufactured by the following processes :

- (a) by extruding a hollow cast or pierced round ingot;
- (b) by longitudinally or spirally seam welding a die or roll-formed flat-rolled semi-product (strip or sheet);
- (c) by impact extrusion;
- (d) by casting.

Extruded or welded tubes may be subjected to a cold-drawing operation to obtain tubes with thinner walls, more accurate dimensions and a better finish.

The tubes and pipes of this heading are used for many purposes, e.g., as pipelines for oil or water, as conduits for electrical wiring, in the manufacture of furniture, heat exchangers, structures.

The heading includes tubes and pipes whether or not they are threaded at the ends, fitted with sockets, flanges, collars, rings, etc.

The heading **does not cover**:

- (a) Hollow profiles (**heading 76.04**).
- (b) Tube or pipe fittings (**heading 76.09**).
- (c) Flexible tubing (**heading 83.07**).
- (d) Tubes and pipes made up into specific identifiable articles, such as those prepared for use in structures (**heading 76.10**), machinery or vehicle parts

phương tiện giao thông (các Phần XVI và XVII),

76.09 – Các phụ kiện để ghép nối của ống hoặc ống dẫn (ví dụ, khớp nối đôi, nối khuỷu, măng sông) bằng nhôm.

Nội dung chú giải các nhóm 73.07 và 74.12 được áp dụng cho nhóm này với những sửa đổi phù hợp.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Kẹp và các dụng cụ khác được thiết kế chuyên dùng cho các bộ phận lắp ráp của các kết cấu (nhóm 76.10).

(b) Các giá treo và móc treo để đỡ đường ống, các bulông và đai ốc nhôm sử dụng cho việc lắp ráp hoặc cố định ống hoặc ống dẫn (nhóm 76.16).

(c) Các khớp nối với vòi, van... (nhóm 84.81).

76.10 – Các kết cấu bằng nhôm (trừ nhà lắp ghép thuộc nhóm 94.06) và các bộ phận của các kết cấu bằng nhôm (ví dụ, cầu và nhịp cầu, tháp, cột lưới, mái nhà, khung mái, cửa ra vào và cửa sổ và các loại khung cửa và ngưỡng cửa ra vào, cửa chớp, lan can, cột trụ và các loại cột); tấm, thanh, dạng hình, ống và các loại tương tự bằng nhôm, đã được gia công để sử dụng làm kết cấu.

7610.10 - Cửa ra vào, cửa sổ và các loại khung cửa và ngưỡng cửa ra vào

7610.90 - Loại khác

Nội dung của chú giải nhóm 73.08 được áp dụng, với những sửa đổi phù hợp cho nhóm này.

Trong trường hợp nhôm, các bộ phận kết cấu đôi khi được gắn kết với nhau bằng nhựa tổng hợp hoặc các hợp chất cao su thay cho việc cố định bởi các phương pháp thông thường như tán đinh, ghép bằng bulông...

Vì đặc tính nhẹ nên nhôm và các hợp kim của nhôm đôi khi được sử dụng thay cho sắt hoặc thép trong sản xuất các khung kết cấu, các siêu kết cấu của tàu thủy, cầu công, các cửa ra vào dạng trượt, các mạng điện hoặc các tháp phát thanh, dàn chống cho kính thiên văn, khuôn cửa ra vào hoặc cửa sổ, tay vịn...

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các bộ phận lắp ráp được xác định như các bộ phận của sản phẩm của Chương 84 tới 88.

(b) Các kết cấu nổi của Chương 89.

(c) Nhà lắp ghép (nhóm 94.06).

76.11 – Các loại bể chứa, két, bình chứa và các loại tương tự, dùng để chứa các loại vật liệu (trừ khí nén hoặc khí hóa lỏng), có dung tích trên 300 lít, bằng nhôm, đã hoặc chưa lót hoặc cách nhiệt, nhưng chưa lắp ghép với thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt.

Chú giải Chi tiết nhóm 73.09 cũng áp dụng cho nhóm này, với những sửa đổi phù hợp.

(Sections XVI and XVII), etc.

76.09 - Aluminium tube or pipe fittings (for example, couplings, elbows, sleeves).

The provisions of the Explanatory Notes to headings 73.07 and 74.12 apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

The heading **does not cover :**

(a) Clamps and other devices specially designed for assembling parts of **structures** (heading 76.10).

(b) Hangers and brackets to support tubing; aluminium bolts and nuts used for assembling or fixing pipes or tubes (**heading 76.16**).

(c) Fittings with taps, cocks, valves, etc. (**heading 84.81**).

76.10- Aluminium structures (excluding prefabricated buildings of heading 94.06) and parts of structures (for example, bridges and bridge-sections, towers, lattice masts, roofs, roofing frameworks, doors and windows and their frames and thresholds for doors, balustrades, pillars and columns); aluminium plates, rods, profiles, tubes and the like, prepared for use in structures.

7610.10- Doors, windows and their frames and thresholds for doors

7610.90- Other

The provisions of the Explanatory Note to heading 73.08 apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

In the case of aluminium, structural parts are sometimes bonded together with synthetic resins or rubber compounds instead of being fixed by the ordinary methods of riveting, bolting, etc.

In view of their lightness, aluminium and its alloys are sometimes used instead of iron or steel in the manufacture of structural frameworks, ships' superstructures, bridges, sliding doors, electric grid or radio pylons, telescopic pit props, door or window frames, railings, etc.

The heading **excludes :**

(a) Assemblies identifiable as parts of articles of **Chapters 84 to 88**.

(b) Floating structures of **Chapter 89**.

(c) Prefabricated buildings (**heading 94.06**).

76.11- Aluminium reservoirs, tanks, vats and similar containers, for any material (other than compressed or liquefied gas), of a capacity exceeding 300 l, whether or not lined or heat-insulated, but not fitted with mechanical or thermal equipment.

The Explanatory Note to heading 73.09 applies, *mutatis mutandis*, to this heading.

Vì đặc tính nhẹ và chống ăn mòn nên nhôm có khuynh hướng thay thế sắt và thép trong việc sản xuất ra các loại bể chứa nước, két chứa... đặc biệt là trong các ngành công nghiệp hoá chất, các nhà máy bia, các nhà máy bơ sữa, các nhà máy sản xuất pho mát

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các thùng đựng hàng được thiết kế đặc biệt và trang bị để chuyên chở bởi một hoặc nhiều phương thức vận chuyển (**nhóm 86.09**)

76.12 – Thùng phuy, thùng hình trống, lon, hộp và các loại đồ chứa tương tự (kể cả các loại thùng chứa hình ống cứng hoặc có thể xếp lại được), dung tích không quá 300 lít, đã hoặc chưa lót hoặc cách nhiệt, nhưng chưa lắp ghép với thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt.

7612.10 - Thùng chứa hình ống có thể xếp lại được

7612.90 - Loại khác

Nội dung Chú giải Chi tiết nhóm 73.10 được áp dụng cho nhóm này với những sửa đổi phù hợp.

Thùng phuy, thùng hình trống bằng nhôm chủ yếu được sử dụng cho việc vận chuyển sữa, bia, rượu vang... Các lon và hộp nhôm thường sử dụng trong đóng gói thực phẩm. Nhóm này cũng bao gồm các đồ chứa cứng hình ống (ví dụ: dùng cho các sản phẩm tân dược như các viên, viên nén...) và các đồ chứa hình ống có thể xếp lại được để đựng kem, thuốc đánh răng...

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Hàng hóa thuộc **nhóm 42.02**
- (b) Các thùng bánh qui, hộp đựng trà, hộp đường và các đồ dùng gia dụng tương tự khác hoặc các thùng chứa và các hộp nhỏ bằng kim loại dùng trong nhà bếp (**nhóm 76.15**).
- (c) Hộp đựng thuốc lá, hộp đựng bột, hộp dụng cụ và các đồ chứa tương tự dùng cho cá nhân hoặc chuyên dụng (**nhóm 76.16**).
- (d) Các sản phẩm thuộc **nhóm 83.04**.
- (e) Các hộp trang trí (**nhóm 83.06**).
- (f) Các đồ chứa được thiết kế đặc biệt và được làm thiết bị để vận chuyển bởi một hoặc nhiều hình thức vận chuyển (**nhóm 86.09**).
- (g) Phích chân không và các loại bình chân không hoàn chỉnh có kèm vỏ, thuộc **nhóm 96.17**.

76.13 – Các loại thùng chứa khí nén hoặc khí hóa lỏng bằng nhôm.

Xem chú giải nhóm 73.11

76.14 – Dây bện tao, cáp, băng tết và các loại tương tự, bằng nhôm, chưa cách điện

7614.10 - Có lõi thép

7614.90 - Loại khác

Chú giải Chi tiết liên quan tới nhóm 73.12 áp dụng cho nhóm này với những sửa đổi phù hợp.

Because of its lightness and resistance to corrosion, aluminium tends to replace iron and steel in the manufacture of reservoirs, tanks, etc., particularly in the chemical industries, breweries, dairies, cheese factories.

However, the heading **excludes** containers specially designed and equipped for carriage by one or more modes of transport (**heading 86.09**).

76.12- Aluminium casks, drums, cans, boxes and similar containers (including rigid or collapsible tubular containers), for any material (other than compressed or liquefied gas), of a capacity not exceeding 300 l, whether or not lined or heat-insulated, but not fitted with mechanical or thermal equipment.

7612.10 - Collapsible tubular containers

7612.90 - Other

The provisions of the Explanatory Note to heading 73.10 also apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

Casks and drums of aluminium are mainly used for the transport of milk, beer, wine, etc.; aluminium cans and boxes are often used for packing foodstuffs. The heading also includes rigid tubular containers (e.g., for pharmaceutical products such as pills or tablets), and collapsible tubular containers for creams, toothpastes, etc.

This heading **does not cover**:

- (a) Articles of heading 42.02.
- (b) Biscuit barrels, tea caddies, sugar tins and similar household or kitchen containers and canisters (**heading 76.15**).
- (c) Cigarette cases, powder boxes, tool boxes and similar containers for personal or professional use (**heading 76.16**).
- (d) **Articles of** heading 83.04.
- (e) Ornamental boxes (**heading 83.06**).
- (f) Containers specially designed and equipped for carriage by one or more modes of transport (**heading 86.09**).
- (g) Vacuum flasks and other vacuum vessels complete, of **heading 96.17**.

76.13- Aluminium containers for compressed or liquefied gas.

See the Explanatory Note to heading 73.11.

76.14- Stranded wire, cables, plaited bands and the like, of aluminium, not electrically insulated.

7614.10- With steel core

7614.90- Other

The Explanatory Note relating to heading 73.12 applies, *mutatis mutandis*, to this heading.

Vì là vật liệu dẫn điện nhẹ và tốt, nhôm và Các hợp kim nhôm - magiê - silic như "hợp kim Almelec" và "hợp kim aldrey" thường được sử dụng thay cho đồng trong việc xây dựng các đường dây và cáp điện.

Cáp nhôm có lõi bằng thép hoặc các kim loại khác **với điều kiện** là nhôm phải lớn hơn về tỷ trọng (xem chú giải 7 phần XV).

Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm dây và cáp đã bọc cách điện (**nhóm 85.44**).

76.15 – Bộ đồ ăn, đồ nhà bếp hoặc các loại đồ gia dụng khác và các bộ phận của chúng, bằng nhôm; miếng dùi để cọ nồi và cọ rửa hoặc đánh bóng, găng tay và các loại tương tự bằng nhôm; đồ trang bị trong nhà vệ sinh và các bộ phận của chúng, bằng nhôm.

7615.10 - Bộ đồ ăn, đồ nhà bếp hoặc các đồ gia dụng khác và các bộ phận của chúng; miếng cọ nồi và cọ rửa hoặc đánh bóng, bao tay và các loại tương tự:

7615.20 - Đồ trang bị trong nhà vệ sinh và bộ phận của chúng:

Nhóm này bao gồm các sản phẩm cùng loại như đã được mô tả trong các chú giải nhóm 73.23 và 73.24, đặc biệt là các đồ dùng nhà bếp, các sản phẩm sử dụng trong vệ sinh và toilet được mô tả trong các nhóm đó. Nhóm này cũng bao gồm đồ thiết bị nấu hoặc đun nóng bằng nhôm hoặc các thiết bị nhiệt tương tự được mô tả trong chú giải nhóm 74.18.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm:**

(a) Can, hộp và các đồ chứa tương tự thuộc **nhóm 76.12**

(b) **Đồ** gia dụng mang đặc tính của dụng cụ (**Chương 82**) (Xem chú giải nhóm 73.23).

(c) Dao kéo, thìa, muôi, đĩa và các sản phẩm khác thuộc nhóm **82.11 đến 82.15**.

(d) Đồ trang trí (**nhóm 83.06**).

(e) Thiết bị đun nước nóng nhanh hoặc thiết bị đun chứa nước nóng và các thiết bị khác của **nhóm 84.19**

(f) Các thiết bị điện gia dụng của **Chương 85** (Cụ thể là đối với các thiết bị và máy móc thuộc **nhóm 85.09 và 85.16**)

(g) Hàng hóa thuộc **Chương 94**.

(h) Bật lửa châm thuốc lá và các loại bật lửa khác (**nhóm 96.13**).

(ij) Các loại phích và các loại bình chân không khác thuộc **nhóm 96.17**.

76.16 – Các sản phẩm khác bằng nhôm

7616.10 - Đinh, đinh bấm, ghim dập (trừ các loại thuộc nhóm 83.05), đinh vít, bu lông, đai ốc, đinh móc, đinh tán, chốt hãm, chốt định vị, vòng đệm và các sản phẩm tương tự

Since they are light and good conductors of electricity, aluminium and the aluminium-magnesium-silicon alloys such as "almelec" and "aldrey" are often used in place of copper in the construction of electric wires and cables.

Aluminium cables may have a core of steel or other metal **provided** the aluminium predominates by weight (see Note 7 to Section XV).

However, the heading excludes insulated electric wire and cable (**heading 85.44**).

76.15- Table, kitchen or other household articles and parts thereof, of aluminium; pot scourers and scouring or polishing pads, gloves and the like, of aluminium; sanitary ware and parts thereof, of aluminium.

7615.10- Table, kitchen or other household articles and parts thereof; pot scourers and scouring or polishing pads, gloves and the like

7615.20- Sanitary ware and parts thereof

This heading covers the same types of articles as are described in the Explanatory Notes to headings 73.23 and 73.24, particularly the kitchen utensils, sanitary and toilet articles described therein. The heading also covers aluminium cooking or heating apparatus similar to that described in the Explanatory Note to heading 74.18.

However, the heading **does not cover:**

(a) Cans, boxes and similar containers, of **heading 76.12**.

(b) Household articles having the character of tools (**Chapter 82**) (see Explanatory Note to heading 73.23).

(c) Cutlery, spoons, ladles, forks and other articles of headings **82.11 to 82.15**.

(d) Ornaments (**heading 83.06**).

(e) Instantaneous or storage water heaters and other appliances of **heading 84.19**.

(f) **Household electrical equipment of Chapter 85 (in particular the appliances and apparatus of headings 85.09 and 85.16)**.

(g) Articles of **Chapter 94**.

(h) Cigarette lighters and other lighters (**heading 96.13**).

(ij) Vacuum flasks and other vacuum vessels of **heading 96.17**.

76.16- Other articles of aluminium.

7616.10- Nails, tacks, staples (other than those of heading 83.05), screws, bolts, nuts, screw hooks, rivets, cotters, cotter-pins, washers and similar articles

- Loại khác :

7616.91 - - Tấm đan, phen, lưới và rào, bằng dây nhôm

7616.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm bằng nhôm **trừ** các hàng hóa nằm trong các nhóm trước của chương này, hoặc Chú giải 1 phần XV, hoặc các hàng hóa được chi tiết hoặc thuộc **chương 82 hoặc 83** hoặc được mô tả cụ thể hơn ở bất cứ phần nào trong danh mục.

Cụ thể nhóm này bao gồm:

(1) Đinh, đinh bấm, ghim dập (**trừ** các loại thuộc **nhóm 83.05**), vít, bu lông, đai ốc, vít treo, đinh tán, chốt hãm, chốt định vị, vòng đệm và các sản phẩm tương tự được mô tả trong các chú giải các nhóm 73.17 và 73.18.

(2) Các loại kim đan, cái xỏ dây, kim móc, kim thêu, kim băng và các loại kim khác thuộc loại đã được mô tả trong chú giải nhóm 73.19.

(3) Xích và các bộ phận của xích làm bằng nhôm

(4) Tấm đan, phen và lưới làm bằng dây nhôm và sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới (xem chú giải nhóm 73.14). Sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới được sử dụng để trưng bày bán hàng, lưới màng loa, với mức đích phòng chống nổ được dùng trong vận chuyển và chứa các chất lỏng dễ bay hơi và khí...

(5) Các mặt hàng bằng nhôm tương ứng với các mặt hàng bằng sắt và bằng thép được đề cập tới trong các chú giải nhóm 73.25 và 73.26

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Vải dệt thoi từ sợi kim loại sử dụng để trang trí như các loại vải trang trí nội thất hoặc các mục đích tương tự (**nhóm 58.09**).

(b) Vải kim loại,..., đã được tạo dáng thành các bộ phận của máy (ví dụ: bằng việc lắp ráp với các vật liệu khác) (**Chương 84 hoặc 85**).

(c) Vải kim loại,..., cấu thành nên các loại sàng thô và sàng tay. (**nhóm 96.04**).

Chương 78

Chì và các sản phẩm bằng chì

Chú giải phân nhóm.

1. Trong Chương này khái niệm “chì tinh luyện” có nghĩa:

Là kim loại có hàm lượng chì chiếm ít nhất 99,9% tính theo khối lượng, với điều kiện hàm lượng của mỗi nguyên tố khác trong thành phần không vượt quá giới hạn nêu trong bảng sau:

BẢNG - Các nguyên tố khác

- Other :

7616.91 - - Cloth, grill, netting and fencing, of aluminium wire

7616.99 - - Other

This heading covers all articles of aluminium **other than** those covered by the preceding headings of this Chapter, or by Note 1 to Section XV, or articles specified or included in **Chapter 82 or 83**, or more specifically covered elsewhere in the Nomenclature.

This heading includes, in particular :

(1) Nails, tacks, staples, (**other than** those of heading **83.05**), screws, bolts, nuts, screw hooks, rivets, cotters, cotterpins, washers and similar articles of the types described in the Explanatory Notes to headings 73.17 and 73.18.

(2) Knitting needles, bodkins, crochet hooks, embroidery stiletos, safety pins, other pins and other articles of the types described in the Explanatory Note to heading 73.19.

(3) Chains and parts thereof of aluminium.

(4) Cloth, grill and netting of aluminium wire, and expanded metal (see the Explanatory Note to heading 73.14). Expanded metal is used in shop display, for loudspeaker grills, as an explosion suppressant used in the transport and storage of volatile liquids and gases, etc.

(5) Aluminium articles corresponding to the iron and steel articles referred to in the Explanatory Notes to headings 73.25 and 73.26.

The heading **does not cover**:

(a) Woven fabric of metal thread, of a kind used in articles of apparel, as furnishing fabrics or the like (**heading 58.09**).

(b) Wire cloth, etc., made into the form of machinery parts (e.g., by assembling with other materials) (**Chapter 84 or 85**).

(c) Wire cloth, etc., made up into hand sieves or riddles (**heading 96.04**).

Chapter 78

Lead and articles thereof

Subheading Note.

1- In this Chapter the expression “refined lead” means:

Metal containing by weight at least 99.9% of lead, provided that the content by weight of any other element does not exceed the limit specified in the following table:

TABLE - Other elements

| | Nguyên tố | Giới hạn tỷ |
|-----------------------|----------------------------------|--------------|
| Ag | Bạc | 0.02 |
| As | Arsen | 0.005 |
| Bi | Bismut | 0.05 |
| Ca | Canxi | 0,002 |
| Cd | Catmi | 0,002 |
| Cu | Đồng | 0,08 |
| Fe | Sắt | 0.002 |
| S | Lưu huỳnh | 0,002 |
| Sb | Antimon | 0.005 |
| Sn | Thiếc | 0.005 |
| Zn | Kẽm | 0.002 |
| <u>Nguyên tố khác</u> | <u>(ví dụ Te), mỗi nguyên tố</u> | <u>0,001</u> |

TỔNG QUÁT

Chương này gồm chì, Các hợp kim của chì và các hàng hóa từ chì.

Chì chủ yếu thu được từ Galena, là một loại quặng chì sunfua tự nhiên thường có chứa bạc. Sau khi làm giàu bằng phương pháp tuyển nổi, quặng nghiền vụn thường được nung hoặc thiêu kết và sau đó được khử bằng nấu chảy. Trong quá trình nung hoặc thiêu kết, muối sunfua phần lớn được chuyển thành dạng ôxit; trong quá trình nấu chảy, ôxit được khử thành chì bằng than cốc và một chất trợ dung. Theo cách này thu được "chì dạng thỏi" hoặc "chì gia công"; loại này có chứa một số tạp chất, thường bao gồm bạc. Bởi vậy nhìn chung chì phải được tinh luyện thêm để tạo ra chì hoàn toàn tinh khiết.

Chì cũng thu được bởi việc nấu lại phế thải và các mảnh chì vụn.

*
* *

Chì là kim loại nặng có màu xanh xám, nó rất dễ dát mỏng, dễ nấu chảy và rất mềm (có thể dễ dàng dùng móng tay vạch nét trên mặt kim loại này). Chì chống lại tác dụng của hầu hết các axit (ví dụ: axit sunfuaric hoặc axit clohydric) và bởi vì vậy nó được sử dụng trong việc xây dựng nhà máy hoá chất.

*
* *

Do điểm nóng chảy của chì thấp nên nó dễ dàng tạo thành hợp kim với các nguyên tố khác. **Các hợp kim chì chủ yếu** có thể nằm trong chương này theo qui định của chú giải 5 Phần XV (xem chú giải chi tiết tổng quát của phần đó), bao gồm:

- (1) Hợp kim chì-thiếc được dùng, ví dụ vật liệu hàn trên cơ sở chì, trong các tấm mỏng tráng chì và trong giấy bạc để gói chè.
- (2) Hợp kim chì-antimon-thiếc được dùng trong các loại máy in và trong các vòng bi chống ma sát.
- (3) Hợp kim chì-asen sử dụng làm đạn chì.

| | Element | Limiting |
|------------|-------------------|----------|
| Ag | Silver | 0.02 |
| As | Arsenic | 0.005 |
| Bi | Bismuth | 0.05 |
| Ca | Calcium | 0.002 |
| Cd | Cadmium | 0.002 |
| Cu | Copper | 0.08 |
| Fe | Iron | 0.002 |
| S | Sulphur | 0.002 |
| Sb | Antimony | 0.005 |
| Sn | Tin | 0.005 |
| Zn | Zinc | 0.002 |
| Other each | (for example Te), | 0.001 |

GENERAL

This Chapter covers lead and its alloys, and certain articles thereof.

Lead is mainly extracted from galena, a natural lead sulphide ore often containing silver. The crushed ore, after concentration by flotation, is generally roasted or sintered, and is then reduced by smelting. During the roasting or sintering process, the sulphide is largely converted into oxide; in the smelting process, the oxide is reduced to lead by means of coke and a flux. In this manner "bullion lead" or "work lead" is obtained; this contains a number of impurities, frequently including silver. It is therefore generally further refined to produce almost completely pure lead.

Lead is also obtained by remelting lead waste and scrap.

*
* *

Lead is a heavy, bluish-grey metal; it is very malleable, easily melted and very soft (it can be marked easily with the thumb nail). It resists the action of most acids (e.g., sulphuric acid or hydrogen chloride) and is therefore used in the construction of chemical plant.

*
* *

Because of its low melting point lead is easily alloyed with other elements. The **principal lead alloys** which may fall in this Chapter under the provisions of Note 5 to Section XV (see the General Explanatory Note to that Section), are the following :

- (1) Lead-tin alloys used, for example, in lead-based soft solders, in tinned-plate and in foil for the packing of tea.
- (2) Lead-antimony-tin alloys used for printing type and in anti-friction bearings.
- (3) Lead-arsenic alloys used for lead shot.

(4) Hợp kim chì-antimoan (chì cứng) được sử dụng trong sản xuất đạn, các bản cực ắc quy...

(5) Hợp kim chì-can xi, chì-canxi-antimon, chì-telur:

*
* *

Chương này bao gồm:

(A) Chì chưa gia công, phế liệu và các mảnh chì vụn (các nhóm 78.01 và 78.02).

(B) Các sản phẩm thu được bởi việc cán hoặc ép đùn chì chưa gia công của nhóm 78.01 (nhóm 78.04 và 78.06), bột và vảy chì (nhóm 78.04)

(C) Các ống, ống dẫn và phụ kiện và các sản phẩm còn lại của nhóm 78.06 mà nó bao gồm tất cả các sản phẩm chì khác **trừ** các sản phẩm được mô tả trong Chú giải 1 Phần XV hoặc nằm trong **Chương 82** hoặc **Chương 83** hoặc được mô tả chi tiết hơn ở các phần khác trong danh mục.

*
* *

Các sản phẩm và hàng hóa bằng chì có thể được đưa qua nhiều quá trình xử lý để nâng cao thuộc tính và hình dáng bên ngoài của kim loại... Nhìn chung những quá trình gia công đó được đề cập tại phần cuối chú giải tổng quát của Chương 72 và không ảnh hưởng tới việc phân loại hàng hoá.

*
* *

Việc phân loại **các sản phẩm phức hợp** được giải thích trong Chú giải Tổng quát Phần XV.

78.01 – Chì chưa gia công

7801.10 - Chì tinh luyện

- Loại khác:

7801.91 - - Có hàm lượng antimon tính theo khối lượng là lớn nhất so với hàm lượng của các nguyên tố khác ngoài chì

7801.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm **chì chưa gia công** ở mức độ tinh khiết khác nhau, từ các thỏi chì không tinh khiết hoặc chì có chứa bạc đến chì tinh khiết bằng phương pháp điện phân. Nó có thể ở dạng khối, thỏi, bánh, tấm, hoặc các dạng tương tự, hoặc ở dạng thanh đúc. Hầu hết các dạng đó là để đưa vào cán hoặc ép đùn, để chế tạo các loại hợp kim, hoặc cho việc đúc thành các sản phẩm dạng hình. Nhóm này cũng bao gồm các thanh anốt đúc sử dụng trong tinh chế bằng phương pháp điện phân, que đúc, ví dụ cho cán hoặc kéo hoặc đúc lại thành những sản phẩm dạng hình

Nhóm này **loại trừ** bột hoặc vảy chì (**nhóm 78.04**).

78.02 – Phế liệu và mảnh vụn chì.

(4) Lead-antimony alloys (hard lead), used for bullets, accumulator plates, etc.

(5) Lead-calcium, lead-antimony-cadmium, lead-tellurium alloys.

*
* *

The Chapter covers :

(A) Unwrought lead and waste and scrap (headings 78.01 and 78.02).

(B) Products generally obtained by rolling or extruding the unwrought lead of heading 78.01 (headings 78.04 and 78.06); lead powders and flakes (heading 78.04).

(c) Tubes, pipes and fittings and the other articles of the residual heading 78.06 which covers all other lead articles **other than** those covered by Note 1 to Section XV or included in **Chapter 82** or **83** or those more specifically covered elsewhere in the Nomenclature.

*
* *

Products and articles of lead may be subjected to various treatments to improve the properties or appearance of the metal, etc. These treatments are generally those referred to at the end of the General Explanatory Note to Chapter 72, and do not affect the classification of the goods.

*
* *

The classification of **composite articles** is explained in the General Explanatory Note to Section XV.

78.01- Unwrought lead.

7801.10- Refined lead

- Other:

7801.91 - - Containing by weight antimony as the principal other element

7801.99 - - Other

This heading covers **unwrought lead** at its different degrees of purity, from impure lead bullion or argentiferous lead to electrolytically refined lead. It may be in blocks, ingots, pigs, slabs, cakes or similar forms, or in cast sticks. Most of these forms are intended for rolling or extrusion, for manufacture of alloys, or for casting into shaped articles. The heading also covers cast anodes for electrolytic refining, cast rods intended, for example, for rolling or drawing or for re-casting into shaped articles.

The heading **excludes** lead powders or flakes (**heading 78.04**).

78.02- Lead waste and scrap.

Các nội dung liên quan tới phế liệu và mảnh vụn trong chú giải nhóm 72.04 áp dụng, với những sửa đổi phù hợp, cho nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Xi, tro và các chất cặn còn lại từ việc sản xuất chì (ví dụ: Sten chì) (**nhóm 26.20**).

(b) Các thỏi thô và các dạng chì chưa gia công tương tự đúc từ nấu lại chì phế liệu và mảnh vụn chì (**nhóm 78.01**).

[78.03]

78.04 – Chì ở dạng tấm, lá, dải và lá mỏng; bột và vảy chì.

- Chì ở dạng tấm, lá, dải và lá mỏng:

7804.11 - - Lá, dải và lá mỏng có chiều dày (trừ phần bồi) không quá 0,2mm

7804.19 - - Loại khác

7804.20 - - Bột và vảy chì

Chì ở dạng tấm, lá, dải và lá mỏng **được định nghĩa trong Chú giải 9 (d) Phần XV**.

Các điều khoản của chú giải nhóm 74.09 và 74.10 áp dụng, với những sửa đổi phù hợp, cho nhóm này.

Dạng tấm, lá và dải của chì được sử dụng chủ yếu là cho mục đích lợp mái, mạ kim loại, trong các bể chứa, các bình chứa và trong xưởng hoá chất khác, cho việc sản xuất tấm chắn tia X....

Chì ở dạng lá mỏng được sử dụng chủ yếu trong việc đóng gói (đặc biệt cho hộp chè có lớp tráng trong hoặc các hòm đựng tơ lụa). Trong một số trường hợp các lá mỏng được mạ hoặc được bao bọc bởi thiếc hoặc các kim loại khác.

Nhóm này cũng bao gồm bột chì như định nghĩa ở chú giải 8 (b) phần XV và vảy chì. Các điều khoản của chú giải chi tiết nhóm 74.06 áp dụng, với những sửa đổi phù hợp, cho nhóm này....

Nhóm này **không bao gồm** bột và vảy chì, được điều chế thành chất màu, sơn hoặc các loại tương tự (ví dụ: phối hợp với chất màu khác hoặc được đóng dưới dạng nhũ tương, dạng phân tán hoặc dạng bột nhão với chất kết dính hoặc dung môi) (**Chương 32**).

[78.05]

78.06 – Các sản phẩm khác bằng chì.

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm của chì **ngoại trừ** các sản phẩm thuộc các nhóm trước của Chương này, hoặc thuộc **Chương 82** hoặc **Chương 83**, hoặc được mô tả chi tiết hơn ở các phần khác trong danh mục (xem Chú giải 1 phần XV) dù các sản phẩm này đã được đúc khuôn, ép và dập....

Trong trường hợp đặc biệt, nó áp dụng, đối với các loại ống có thể bóp để chứa chất màu hoặc sản phẩm khác, các thùng chứa, bể chứa, thùng hình tròn và các thùng chứa tương tự (sử dụng để chứa axit, các sản phẩm

The provisions concerning waste and scrap in the Explanatory Note to heading 72.04 apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

This heading **does not cover** :

(a) Slag, ash and residues from the manufacture of lead (e.g., lead matte) (**heading 26.20**).

(b) Ingots and similar unwrought forms cast from remelted lead waste and scrap (**heading 78.01**).

[78.03]

78.04- Lead plates, sheets, strip and foil; lead powders and flakes.

- Plates, sheets, strip and foil:

7804.11 - - Sheets, strip and foil of a thickness (excluding any backing) not exceeding 0.2 mm

7804.19 - - Other

7804.20- Powders and flakes

Lead plates, sheets, strip and foil **are defined in Note 9 (d) to Section XV**.

The provisions of the Explanatory Notes to headings 74.09 and 74.10 apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

The main uses of lead plates, sheets and strip are for roofing purposes, cladding, in reservoirs, vats and other chemical plant, for the manufacture of X-ray screens, etc.

Lead foil is mainly used for packing (especially for lining tea chests or cases for silk). In some cases the foil is clad or coated with tin or other metals.

The heading also covers lead powders as defined in Note 8 (b) to Section XV and lead flakes. The provisions of the Explanatory Note to heading 74.06 apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

The heading **does not cover** lead powders and flakes, prepared as colours, paints or the like (e.g., made up with other colouring matter or put up as suspensions, dispersions or pastes with a binder or solvent) (**Chapter 32**).

[78.05]

78.06 - Other articles of lead.

This heading covers all lead articles **not included** in the preceding headings of this Chapter, or in **Chapter 82** or **83**, or more specifically covered elsewhere in the Nomenclature (see Note 1 to Section XV), whether these articles are cast, pressed, stamped, etc.

It applies, in particular, to collapsible tubes for packing colours or other products; vats, reservoirs, drums and similar containers (for acids, radioactive products or other chemicals), **not** fitted with

phóng xạ hoặc các hoá chất khác), **không** gắn với các thiết bị máy và thiết bị nhiệt; quả dọi chì cho lưới đánh cá, các quả dọi cho quần áo, rèm,... quả lắc đồng hồ, và các đối trọng thông dụng, các cuộn chỉ lỏng, con sợi (len, dây thừng) và các loại dây thừng (chảo, cáp) bằng sợi chì hoặc các dây được dùng cho bao gói hoặc cho việc trám các mối nối ống, các bộ phận của cấu trúc nhà, sồng thuyền buồm, các tấm che ngực của thợ lặn, các Anốt mạ điện (xem phần (a) thuộc chú giải nhóm 75.08); thanh, que, hình và dây chì được định nghĩa trong chú giải 9 (a), 9 (b) và 9 (c) của Phần XV (**trừ** các que đúc dự định, ví dụ, để cân hoặc kéo hoặc để đúc lại thành các sản phẩm dạng hình (**nhóm 78.01**), dạng que đã được phủ (**nhóm 83.11**))

Nhóm này cũng bao gồm các ống và ống dẫn được định nghĩa trong Chú giải 9 (e) Phần XV và phụ kiện kết nối bằng chì cho ống và ống dẫn (ví dụ, khớp nối đôi, khuỷu, măng sông), (**trừ** các phụ kiện để ghép nối với vòi, van v.v. (**nhóm 84.81**), ống và ống dẫn làm thành những sản phẩm có thể nhận dạng đặc biệt, chẳng hạn như các bộ phận máy móc (**Phần XVI**) và cáp có vỏ bọc ngoài bằng chì để cách điện (**nhóm 85.44**)). Những mặt hàng này tương ứng với các mặt hàng sắt hoặc thép được đề cập trong chú giải nhóm 73.04 tới 73.07.

Chương 79

Kẽm và các sản phẩm bằng kẽm

Chú giải phân nhóm.

1.- Trong Chương này các khái niệm sau có nghĩa:

(a) **Kẽm, không hợp kim**

Là kim loại có hàm lượng kẽm ít nhất 97,5% tính theo khối lượng.

(b) **Hợp kim kẽm**

Vật liệu kim loại mà trong đó hàm lượng của kẽm lớn hơn so với hàm lượng của mỗi nguyên tố khác, với điều kiện tổng hàm lượng tính theo khối lượng của các nguyên tố khác trên 2,5%.

(c) **Bụi kẽm**

Bụi thu được từ quá trình ngưng tụ hơi kẽm, bao gồm những hạt hình cầu nhỏ hơn bột kẽm. Có tối thiểu 80% tính theo khối lượng các hạt lọt qua mắt sàng 63 micromét (microns). Hàm lượng của kẽm ít nhất là 85% tính theo khối lượng.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm kẽm và các hợp kim của kẽm, và một số sản phẩm của nó.

Kẽm chủ yếu thu được từ quặng sunfua (hỗn hợp kẽm hoặc các Sphalerit) mặc dù nó cũng được chiết xuất từ quặng Cacbonat và Silicat (Smithsonite, Hemimorphite...) (xem chú giải giải thích nhóm 26.08).

Trong cả hai trường hợp, đầu tiên quặng được tuyển và sau đó được nung hoặc nung khô để tạo ra oxit kẽm (trong trường hợp của quặng Sulphat và cacbonat) hoặc Silicat Kẽm đã được khử nước (trong trường hợp là

mechanical or thermal equipment; lead weights for fishing nets, lead weights for clothing, curtains, etc.; weights for clocks, and general purpose counterweights; skeins, hanks and ropes of lead fibres or strands used for packing or for caulking pipe joints; parts of building structures; yacht keels, divers' breast plates; electroplating anodes (see Part (a) of the Explanatory Note to heading 75.08); lead bars, rods, profiles and wire defined in Notes 9 (a), 9 (b) and 9 (c) to Section XV (**other than** cast rods intended, for example, for rolling or drawing or for re-casting into shaped articles (**heading 78.01**), and coated rods (**heading 83.11**)).

This heading also includes tubes and pipes defined in Note 9 (e) to Section XV and tube or pipe fittings (for example, couplings, elbows, sleeves), of lead (other than fittings with taps, cocks, valves, etc. (heading 84.81), tubes and pipes made up into specific identifiable articles, such as machinery parts (Section XVI) and insulated electric cables with an outer sheathing of lead (heading 85.44)). These articles correspond to the iron or steel goods referred to in the Explanatory Notes to headings 73.04 to 73.07.

Chapter 79

Zinc and articles thereof

Subheading Note.

1.- In this Chapter the following expressions have the meanings hereby assigned to them:

(a) **Zinc, not alloyed**

Metal containing by weight at least 97.5% of zinc.

(b) **Zinc alloys**

Metallic substances in which zinc predominates by weight over each of the other elements, provided that the total content by weight of such other elements exceeds 2.5%.

(c) **Zinc dust**

Dust obtained by condensation of zinc vapour, consisting of spherical particles which are finer than zinc powders. At least 80% by weight of the particles pass through a sieve with 63 micrometres (microns) mesh. It must contain at least 85% by weight of metallic zinc.

GENERAL

This Chapter covers zinc and zinc alloys, and certain articles thereof.

Zinc is mainly extracted from the sulphide ore (zinc blende or sphalerite), though the carbonate and silicate ores (smithsonite, hemimorphite, etc.) are also used (see the Explanatory Note to heading 26.08).

In either case, the ore is first concentrated and is then roasted or calcined to produce zinc oxide (in the case of the sulphide and carbonate ores) or water free zinc silicate (in the case of silicate ores). Zinc is extracted

quặng Silicate). Kẽm thu được từ quá trình này bằng phương pháp khử nhiệt hoặc bằng phương pháp điện phân (trừ trong trường hợp là quặng Silicat).

(I) **Phương pháp khử nhiệt:** được tiến hành bằng cách nung nóng ôxit hoặc Silicate với than cốc trong nồi chung cất kín. Kẽm tại nhiệt độ đủ cao sẽ bốc hơi sau đó được chưng cất qua máy ngưng tụ. Phần lớn kim loại được thu lại là "Kẽm tạp chất". Kẽm không tinh khiết này có thể được sử dụng trực tiếp cho công nghệ mạ kẽm, hoặc có thể được tinh chế bằng các phương pháp khác.

Một số kim loại không tinh khiết cũng được kết tủa (trầm tích) trong những phần nổi của nồi chưng cất dưới dạng bột mịn được biết như là bụi kẽm hoặc bột xanh.

Sự cải tiến của quá trình này dựa trên cơ sở liên tục khử ôxit kẽm và chưng cất kẽm trong các lò thẳng đứng. Quá trình này tạo ra kim loại rất tinh khiết phù hợp với việc tạo ra Các hợp kim đúc áp lực.

(II) **Phương pháp điện phân:** Ôxit kẽm được hoà tan trong dung dịch Axit Sunphuric pha loãng. Dung dịch Sunphat kẽm này được tinh lọc cẩn thận để loại ra Cadimi, sắt, Đồng... và sau đó nó được điện phân để tạo ra một loại kẽm rất tinh khiết.

Kẽm cũng thu được từ việc nấu luyện lại chất phế liệu và mảnh vụn của kẽm.

*
* *

Kẽm là một kim loại có màu trắng xanh có thể được cán, kéo, dập, ép... ở những nhiệt độ thích hợp, và nó có thể dùng trong công nghệ đúc. Kẽm là chất có khả năng chống lại sự ăn mòn trong bầu khí quyển và bởi vậy nó được sử dụng trong công trình xây dựng (ví dụ: sử dụng cho việc lợp mái) và để tạo nên các lớp vỏ bọc bảo vệ những kim loại khác, đặc biệt là sắt và thép (ví dụ: bằng việc mạ nhúng nóng, mạ điện âm cực, mạ kẽm, sơn hoặc phun).

*
* *

Kẽm cũng được áp dụng trong việc sản xuất các loại hợp kim, nhiều loại (ví dụ: đồng thau) chứa một lượng nhiều hơn của các kim loại khác, nhưng dưới đây là Các hợp kim kẽm chính mà có thể nằm trong chương này theo các điều khoản của Chú giải 5 Phần XV.

(1) Hợp kim kẽm-nhôm, thông thường có bổ sung đồng hoặc magiê dùng cho quá trình đúc áp lực, đặc biệt dùng cho các bộ phận ô tô (thân của bộ chế hoà khí, lưới của bộ tản nhiệt, băng đồng hồ...) các bộ phận của xe đạp (bàn đạp, các hộp Dynamo...) các bộ phận của Radio, các bộ phận của tủ lạnh... Các hợp kim của các kim loại cùng loại được dùng để sản xuất, các tấm cứng hơn kẽm bình thường, các dụng cụ ép, và như là Anốt bảo vệ Ca- tốt (A-nốt tự tiêu) để bảo vệ các đường ống, các tụ điện... chống lại ăn mòn kim loại.

(2) Hợp kim kẽm- đồng (hợp kim kim loại nóm) sử dụng để đúc dập... Xem chú giải phân nhóm 1 (a) và 1 (b) liên quan đến việc phân biệt giữa kẽm và hợp kim

from these by thermal reduction or (except in the case of silicate ores) electrolysis.

(I) **Thermal reduction** is effected by heating the oxide or silicate with coke in closed retorts. The temperature is sufficient to vaporise the zinc which distils over into condensers where most of the metal is collected as "spelter". This impure zinc may be used directly for galvanising, or may be refined by various methods.

Some impure metal is also deposited in the retort extensions as a very fine powder known as zinc dust or blue powder.

A modern modification of the process is based on the continuous reduction of zinc oxide and distillation of zinc in vertical retorts. This process gives very pure metal suitable for making die casting alloys.

(II) **Electrolysis.** The zinc oxide is dissolved in dilute sulphuric acid. This solution of zinc sulphate is carefully purified to remove cadmium, iron, copper, etc., and is then electrolysed to produce a very pure zinc.

Zinc is also obtained by remelting zinc waste and scrap.

*
* *

Zinc is a bluish-white metal which can be rolled, drawn, stamped, extruded, etc., at suitable temperatures, and it can readily be cast. It is resistant to atmospheric corrosion and is therefore used in building (e.g., for roofing), and to form protective coverings for other metals, especially iron and steel (e.g., by hot-dip galvanising, electrodeposition, sherardising, painting or spraying).

*
* *

Zinc is also used in the manufacture of alloys; many of these (e.g., brass), contain a predominance of other metals, but the following are the principal zinc alloys which may fall in this Chapter under the provisions of Note 5 to Section XV :

(1) Zinc-aluminium alloys, usually with added copper or magnesium used for die-casting, especially for automobile parts (carburettor bodies, radiator grilles, dash-boards, etc.), cycle parts (pedals, dynamo cases, etc.), radio parts, refrigerator parts, etc. Alloys of the same metals are used to produce sheets stronger than ordinary zinc, press-tools, and as cathodic protection anodes (sacrificial anodes) for protecting pipelines, condensers, etc., against corrosion.

(2) Zinc-copper alloys (button metal alloys), for casting, stamping, etc. See Subheading Notes 1 (a) and 1 (b) concerning the distinction between zinc and

của kẽm.

*
* *

Chương này bao gồm:

(A) Kẽm thương phẩm và kẽm chưa qua gia công, phế liệu và các mảnh vụn (nhóm 79.01 và 79.02).

(B) Bụi, bột và vảy kẽm (nhóm 79.03).

(C) Các sản phẩm nói chung thu được, bởi các phương pháp cán, kéo, ép. Kẽm chưa qua gia công thuộc nhóm 79.01 (các nhóm 79.04 và 79.05).

(D) Các ống, ống dẫn và các phụ kiện, các sản phẩm khác của nhóm 79.07, bao gồm tất cả các sản phẩm kẽm khác **trừ** các sản phẩm nằm trong Chú giải 1 của Phần XV hoặc thuộc **Chương 82** hoặc **Chương 83** hoặc các sản phẩm được mô tả chi tiết hơn thuộc nơi khác của Danh mục..

*
* *

Các sản phẩm và mặt hàng bằng kẽm có thể qua nhiều quá trình xử lý để nâng cao thuộc tính hoặc hình dáng bên ngoài của kim loại... Các phương pháp xử lý đó nói chung được đề cập tại phần cuối của chú giải chi tiết Chương 72 và không ảnh hưởng đến việc phân loại hàng hoá.

*
* *

Việc phân loại **các sản phẩm phức hợp** được giải thích trong chú giải Tổng quát phần XV.

79.01 – Kẽm chưa gia công

- Kẽm, không hợp kim:

7901.11 - - Có hàm lượng kẽm từ 99,99% trở lên tính theo khối lượng

7901.12 - - Có hàm lượng kẽm dưới 99,99% tính theo khối lượng

7901.20 - Hợp kim kẽm

Nhóm này bao gồm **kẽm chưa gia công** ở các mức độ khác nhau về độ tinh khiết từ kẽm thương phẩm (Xem chú giải chung ở trên) đến kẽm đã được tinh chế, nó có thể ở dạng khối, tấm, thỏi, phiến hoặc các dạng tương tự hoặc có dạng viên. Các sản phẩm của nhóm này thường được dự định sử dụng trong mạ kẽm (bởi phương pháp nhúng nóng hoặc quá trình (kết tủa điện phân) mạ âm cực, tạo ra các hợp kim, cán, kéo, hoặc ép đùn, hoặc đúc thành các sản phẩm định hình.

Nhóm này **loại trừ** bụi, bột, vảy kẽm (**nhóm 79.03**).

79.02 – Phế liệu và mảnh vụn kẽm.

Các điều khoản liên quan đến phế liệu và mảnh vụn trong chú giải nhóm 72.04, *với những bổ sung thích hợp*, cũng được áp dụng cho nhóm này.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Xi, tro và chất thải từ quá trình sản xuất kẽm, từ quá

zinc alloys.

*
* *

The Chapter covers :

(A) Spelter and unwrought zinc, and waste and scrap (headings 79.01 and 79.02).

(B) Zinc dust, powders and flakes (heading 79.03).

(C) Products generally obtained by rolling, drawing or extruding the unwrought zinc of heading 79.01 (headings 79.04 and 79.05).

(D) Tubes, pipes and fittings and the other articles of the residual heading 79.07 which covers all other zinc articles **other than** those covered by Note 1 to Section XV or included in **Chapter 82** or **83** or those more specifically covered elsewhere in the Nomenclature.

*
* *

Products and articles of zinc may be subjected to various treatments to improve the properties or appearance of the metal, etc. These treatments are generally those referred to at the end of the General Explanatory Note to Chapter 72, and do not affect the classification of the goods

*
* *

The classification of **composite articles** is explained in the General Explanatory Note to Section XV.

79.01 Unwrought zinc.

- Zinc, not alloyed :

7901.11 - - Containing by weight 99.99 % or more of zinc

7901.12 - - Containing by weight less than 99.99 % of zinc

7901.20 - Zinc alloys

This heading covers **unwrought zinc** in its different degrees of purity from spelter (see the General Explanatory Note above) to refined zinc, whether in blocks, plates, ingots, billets, slabs or similar forms or in pellets. The products of this heading are normally intended for use in galvanising (by the hot-dip or electro deposition processes), for making alloys, for rolling, drawing or extrusion, or for casting into shaped articles.

The heading **excludes** zinc dust, powders and flakes (**heading 79.03**).

79.02- Zinc waste and scrap.

The provisions concerning waste and scrap in the Explanatory Note to heading 72.04 apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

The heading **excludes** :

(a) Slag, ash and residues from the manufacture of

trình mạ kẽm (ví dụ: Cặn kết tủa trong quá trình mạ kẽm và chất thải kim loại từ các thùng nhúng (**nhóm 26.20**).

(b) Kẽm ở dạng thỏi và các dạng tương tự chưa qua gia công được đúc từ kẽm phế liệu và mảnh vụn được nấu lại (**nhóm 79.01**).

79.03 – Bột, bụi và vảy kẽm.

7903.10 – Bụi kẽm

7903.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Bụi kẽm** như định nghĩa bởi chú giải phân nhóm 1(c) Chương này thu được từ quá trình ngưng tụ hơi kẽm mà nó được sản xuất hoặc trực tiếp từ quá trình khử quặng kẽm hoặc phương pháp xử lý nhiệt của các vật liệu chứa kẽm bằng việc đun nóng. Các sản phẩm đó nhất thiết không được nhầm lẫn với bụi ống khói, nó được biết dưới nhiều tên như "bụi lò kẽm", "bụi lò ôxit kẽm" hoặc "bụi ống khói nhà lọc túi kẽm" mà chúng được phân loại trong **nhóm 26.20**.

(2) **Kẽm dạng bột** như đã định nghĩa trong chú giải 8b Phần XV và **kẽm ở dạng vảy**. Các điều khoản của chú giải nhóm 74.06 với sự sửa đổi thích hợp cũng được áp dụng cho nhóm này.

*
* *

Kẽm ở dạng bụi, bột và vảy chủ yếu được sử dụng để phủ các kim loại khác bằng quá trình gắn kết kim loại (sự mạ kẽm), dùng trong việc sản xuất các loại sơn với vai trò là tác nhân khử hoá chất...

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Kẽm ở dạng bụi, bột hoặc vảy, được pha chế làm thuốc màu, các loại sơn phủ hoặc các sản phẩm tương tự (ví dụ: được tạo với chất màu khác hoặc được đưa vào như thể huyền phù, phân tán hoặc bột nhào, với một chất liên kết hoặc dung môi (**Chương 32**).

(b) Kẽm ở dạng viên (**nhóm 79.01**).

79.04 – Kẽm ở dạng thanh, que, hình và dây.

Các sản phẩm này được định nghĩa trong các chú giải chương 9 (a), 9 (b) và 9(c), tương ứng với những hàng hoá làm từ đồng. Các điều khoản của chú giải 74.07 và 74.08, với sự sửa đổi thích hợp, cũng được áp dụng cho nhóm này.

Kẽm dạng que, dạng hình thường được dùng để tạo ra cấu kiện xây dựng (nhóm 79.07), kẽm dạng dây sử dụng chủ yếu như một nguồn kẽm để phun lên kim loại bằng mỏ hàn ôxi - Axetylen.

Nhóm này bao gồm các que hàn hơi hoặc hàn điện bằng hợp kim mà phần chủ yếu là kẽm (thường làm từ phương pháp ép đùn) dù có cắt thành độ dài hay không, với điều kiện là chúng không bị bọc phủ bởi chất trợ dung. Các que được bọc phủ **được loại trừ (nhóm 83.11)**

Nhóm này cũng **không bao gồm** các que dạng đúc được dự định, ví dụ, cho việc cán, kéo hoặc đúc lại

zinc, from galvanising processes, etc. (e.g., sludges deposited in electro galvanising, and metallic residues from dipping tanks) (**heading 26.20**).

(b) Ingots and similar unwrought forms cast from remelted zinc waste and scrap (**heading 79.01**).

79.03- Zinc dust, powders and flakes.

7903.10 – Zinc dust

7903.90 - Other

The heading covers :

(1) **Zinc dust** as defined by Subheading Note 1 (c) to this Chapter is obtained by condensation of zinc vapour which is produced either directly in a zinc ore reduction operation or by the treatment of zincbearing materials by boiling. These products must not be confused with the flue dusts, variously known as "zinc flue dust", "zinc oxide flue dust" or "zinc baghouse flue dust" which are classified in **heading 26.20**.

(2) **Zinc powders** as defined in Note 8 (b) to Section XV and **zinc flakes**. The provisions of the Explanatory Note to heading 74.06 apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

*
* *

Zinc dust, powders and flakes are mainly used to coat other metals by metallic cementation (sherardisation), in the manufacture of paints, as chemical reducing agents, etc.

The heading also **excludes** :

(a) Zinc dust, powders or flakes, prepared as colours, paints or the like (e.g., made up with other colouring matter or put up as suspensions, dispersions or pastes, with a binder or solvent) (**Chapter 32**).

(b) Zinc pellets (**heading 79.01**).

79.04- Zinc bars, rods, profiles and wire.

These products, which are defined in Notes 9 (a), 9 (b) and 9 (c) to Section XV, correspond to similar goods made of copper. The provisions of the Explanatory Notes to headings 74.07 and 74.08 therefore apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

Rods and profiles of zinc are often used to make fabricated building components (heading 79.07); the main use of zinc wire is as a source of zinc for spraying the metal from an oxy-acetylene pistol.

The heading also includes brazing or welding rods of zinc base alloys (generally made by extrusion) whether or not cut to length, **provided** they are not coated with flux material. Coated rods are **excluded (heading 83.11)**.

The heading also **excludes** cast rods intended, for example, for rolling or drawing or for re-casting into

thành các sản phẩm được tạo hình (**nhóm 79.01**).

79.05 – Kẽm ở dạng tấm, lá, dải và lá mỏng.

Nhóm này bao gồm các tấm, lá, dải và lá mỏng được định nghĩa trong Chú giải 9 (d) Phần XV; các sản phẩm này tương ứng với các sản phẩm bằng đồng được mô tả trong chú giải nhóm 74.09 và 74.10.

Kẽm ở dạng tấm và lá được sử dụng để sản xuất mái lợp, các hộp chứa pin khô, các tấm kẽm chụp ảnh, các tấm in litô hoặc các tấm in ấn khác, v.v.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới (**nhóm 79.07**)

(b) Các tấm in đã được làm sẵn thuộc **nhóm 84.42**.

[79.06]

79.07 – Các sản phẩm khác bằng kẽm.

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm bằng kẽm trừ các sản phẩm được bao hàm bởi các nhóm đứng trước của chương này, hoặc bởi Chú giải 1 phần XV, hoặc các sản phẩm được chi tiết hoặc thuộc **Chương 82** hoặc **83** hoặc được chi định rõ ràng hơn ở bất cứ phần nào trong Danh mục.

Ngoài những mặt hàng khác, nhóm này bao gồm:

(1) Các bể chứa, thùng chứa, thùng hình trống và các thùng chứa tương tự **không** gắn thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt.

(2) Các đồ chứa hình ống để đóng gói các sản phẩm được.

(3) Vải lưới và các loại lưới làm bằng dây kẽm, và các sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới.

(4) Đinh, đinh bấm, đai ốc, bulông, đinh vít bằng kẽm và các mặt hàng khác thuộc loại đã được mô tả trong chú giải các nhóm 73.17 và 73.18.

(5) Các mặt hàng gia dụng hoặc sản phẩm vệ sinh như các loại xô, thùng, bồn rửa, bồn tắm, chậu, các thùng tưới nước, vòi hoa sen, bàn cọ và các loại bình (Tuy nhiên những mặt hàng như vậy được làm bằng sắt hoặc thép đã mạ và **bị loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 73.23 và 73.24**)).

(6) "Các nhãn hiệu" bằng kẽm (dùng gắn cho các cây, hoặc các nhánh cây...) **không** mang chữ, số hoặc các phác họa, hoặc chỉ mang những chi tiết cá biệt đối với thông tin quan trọng mà nó sẽ được thêm vào sau. "Các nhãn hiệu" đầy đủ tất cả thông tin quan trọng sẽ nằm trong **nhóm 83.10**.

(7) Khuôn tô

(8) Các giá treo gạch lát và các sản phẩm linh tinh bằng kẽm tương ứng với các sản phẩm bằng sắt hoặc thép được đề cập đến trong các chú giải các nhóm 73.25 và 73.26.

(9) Các cực dương mạ điện (xem phần A của chú giải nhóm 75.08).

shaped articles (**heading 79.01**).

79.05- Zinc plates, sheets, strip and foil.

This heading covers **plates, sheets, strip and foil**, which are defined in Note 9 (d) to Section XV; these products correspond to the copper products described in the Explanatory Notes to headings 74.09 and 74.10.

Zinc plates and sheets are used for the manufacture of roofing tiles, dry battery cell containers, photo-engraving, lithographic or other printing plates, etc.

The heading **không bao gồm**:

(a) Expanded metal (**heading 79.07**).

(b) Prepared printing plates, etc., of **heading 84.42**.

[79.06]

79.07- Other articles of zinc.

This heading covers all articles of zinc **other than** those covered by the preceding headings of this Chapter, or by Note 1 to Section XV, or articles specified or included in **Chapter 82** or **83** or more specifically covered elsewhere in the Nomenclature.

The heading covers, *inter alia* :

(1) Reservoirs, vats, drums and similar containers **not** fitted with mechanical or thermal equipment.

(2) Tubular containers for packing pharmaceutical products, etc.

(3) Cloth, grill and netting of zinc wire, and expanded metal.

(4) Zinc nails, tacks, nuts, bolts, screws and other articles of the types described in the Explanatory Notes to headings 73.17 and 73.18.

(5) Household or sanitary articles such as buckets, pails, sinks, baths, basins, watering-cans, douches, scrubbing boards and jugs. (Many such articles are, however, more frequently made of galvanised iron or steel and are then **excluded (headings 73.23 and 73.24)**).

(6) **Zinc "labels" (for trees, plants, etc.) not bearing letters, numbers or designs, or bearing only particulars incidental to the essential information which is to be added later. "Labels" completed with all the essential information fall in heading 83.10.**

(7) Stencil plates.

(8) Tile hangers and other miscellaneous zinc products corresponding to the iron or steel goods referred to in the Explanatory Notes to headings 73.25 and 73.26.

(9) (Electroplating anodes (see Part (a) of the Explanatory Note to heading 75.08).

(10) Cực dương bảo vệ cực âm (anôt tự tiêu) được dùng cho việc bảo vệ các ống dẫn, các bể chứa trên tàu thủy... khỏi ăn mòn kim loại.

(11) Ống máng, mái nhà, khung cửa sổ của mái nhà, các chóp chống nước mưa, các khung cửa sổ, cửa ra vào lan can, tay vịn, các khung của nhà kính và các bộ phận dùng trong xây dựng nhà cửa tương ứng với các mặt hàng bằng sắt và thép được đề cập tới trong chú giải của nhóm 73.08.

(12) Nhóm này cũng bao gồm các loại ống và ống dẫn đã nêu trong Chú giải 9(e) của Phần XV và các phụ kiện của ống, ống dẫn (ví dụ như khớp nối, khuỷu, măng sông), bằng kẽm (trừ các sản phẩm dạng hình rỗng (nhóm 79.04), các phụ kiện đã lắp với vòi, khóa, van,... (nhóm 84.81) và các loại ống, ống dẫn được chế tạo thành các chi tiết của những sản phẩm xác định, như những bộ phận của máy móc (Phần XVI)). Các sản phẩm này giống như các hàng hóa bằng sắt hoặc thép được nêu trong chú giải chi tiết của các nhóm từ 73.04 đến 73.07.

(10) Cathodic protection anodes (sacrificial anodes) used for protecting pipelines, ships tanks, etc., from corrosion.

(11) Gutters, roof capping, skylight frames, rainwater heads, door or window frames, balustrades, railings, frameworks for greenhouses and other fabricated building components corresponding to the iron and steel articles referred to in the Explanatory Note to heading 73.08.

(12) Tubes and pipes defined in Note 9 (e) to Section XV and tube or pipe fittings (for example couplings, elbows, sleeves), of zinc (other than hollow profiles (heading 79.04), fittings with taps, cocks, valves, etc. (heading 84.81) and tubes and pipes made up into specific identifiable articles, such as machinery parts (Section XVI)). These articles correspond to the iron or steel goods referred to in file Explanatory Notes to headings 73.04 to 73.07.

Chương 80

Thiếc và các sản phẩm bằng thiếc

Chú giải phân nhóm.

1. Trong Chương này các khái niệm sau có nghĩa:

(a) Thiếc, không hợp kim

Là kim loại có hàm lượng thiếc chiếm ít nhất 99% tính theo khối lượng, với điều kiện hàm lượng của bismut hoặc đồng phải thấp hơn giới hạn ở bảng sau:

BẢNG - Các nguyên tố khác

| Nguyên tố | Hàm lượng giới hạn tính theo khối lượng (%) |
|-----------|---|
| Bi Bismut | 0.1 |
| Cu Đồng | 0.4 |

(b) Hợp kim thiếc

Vật liệu kim loại mà trong đó hàm lượng thiếc lớn hơn so với hàm lượng của mỗi nguyên tố khác tính theo khối lượng, với điều kiện:

- (i) tổng hàm lượng các nguyên tố khác trên 1% tính theo khối lượng; hoặc
- (ii) hàm lượng của bismut hoặc đồng phải bằng hoặc lớn hơn giới hạn nêu ở bảng trên.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm thiếc và các hợp kim của thiếc, và một số sản phẩm làm bằng thiếc.

Về mặt thương mại, thiếc chiết xuất từ các quặng ôxít Cassiterite (hoặc đá thiếc) được phân loại trong nhóm 26.09, quặng này có thể xuất hiện hoặc trong mạch quặng hoặc trong những lớp lắng của đất bồi.

Chapter 80

Tin and articles thereof

Subheading Note.

1. In this Chapter the following expressions have the meanings hereby assigned to them:

(a) Tin, not alloyed

Metal containing by weight at least 99% of tin, provided that the content by weight of any bismuth or copper is less than the limit specified in the following table:

TABLE - Other elements

| Element | Limiting content % by weight |
|------------|------------------------------|
| Bi Bismuth | 0.1 |
| Cu Copper | 0.4 |

(b) Tin alloys

Metallic substances in which tin predominates by weight over each of the other elements, provided that:

- (i) the total content by weight of such other elements exceeds 1%; or
- (ii) the content by weight of either bismuth or copper is equal to or greater than the limit specified in the foregoing table.

GENERAL

This Chapter covers tin and its alloys, and certain articles thereof.

Commercially, tin is extracted from the oxide ore cassiterite (or tin stone) classified in heading 26.09; this ore may occur either in veins or in alluvial deposits.

Các giai đoạn chính trong quá trình chiết xuất diễn ra như sau:

- (I) Quá trình tuyển quặng bằng phương pháp rửa, nghiền và tuyển nổi
- (II) Quá trình xử lý ôxit bằng việc nung, tách bằng từ tính, hoặc với các loại axit hoặc các dung môi khác để loại bỏ các tạp chất như Sulphur Asen, đồng, chì, sắt và tungsten.
- (III) Quá trình khử của các ôxit tinh khiết bằng than cốc để sản xuất thiếc thô.
- (IV) Tinh luyện thiếc thô bằng nhiều phương pháp có thể tạo ra được kim loại trong trạng thái hầu như hoàn toàn tinh khiết.

Thiếc cũng được thu hồi từ các mảnh vụn tráng thiếc bằng phương pháp xử lý Clo hoá hoặc điện phân, hoặc bằng phương pháp nấu chảy lại phế liệu và mảnh vụn thiếc. Quá trình thu hồi lại đó cũng có thể tạo ra thiếc rất tinh khiết.

*
* *

Thiếc tinh khiết có màu trắng bạc và rất bóng, nó không thật dẻo, nhưng có thể rèn được, dễ dàng bị nấu chảy và mềm (mặc dù cứng hơn chì). Thiếc có thể dễ dàng được tạo hình qua đúc khuôn dập, cán hoặc ép đùn.

Thiếc là chất chống lại được sự ăn mòn khí quyển nhưng lại bị ăn mòn bởi các loại axit đậm đặc.

*
* *

Thiếc chủ yếu được dùng trong quá trình mạ thiếc cho các kim loại cơ bản khác đặc biệt là sắt và thép (ví dụ: quá trình sản xuất tôn tráng thiếc, đặc biệt cho ngành công nghiệp đồ hộp) và trong việc tạo ra các hợp kim (đồng thanh...). Ở trạng thái tinh khiết hoặc hợp kim, thiếc cũng được sử dụng trong sản xuất các thiết bị, đường ống và hệ thống ống dẫn cho ngành công nghiệp thực phẩm, phần vôi của các thùng cất, các bộ phận của tủ lạnh, các bể chứa công nghiệp, các bình chứa... Hợp kim thành hình que, dây..., các sản phẩm trang trí và bộ đồ ăn (ví dụ: trong đồ dùng bằng thiếc), đồ chơi, các ống của đàn hộp... Nó cũng được dùng dạng lá mỏng hoặc các ống có thể bóp được.

*
* *

Các hợp kim chính của thiếc có thể được phân loại trong chương này theo các điều khoản của chú giải 5 phần XV (Xem chú giải tổng quát phần đó) bao gồm:

- (1) Các hợp kim thiếc - chì được sử dụng, ví dụ: thiếc được sử dụng như các kim loại hàn mềm, nền chủ yếu là thiếc, trong các vật dụng làm bằng thiếc, trong sản xuất đồ chơi, cho một số thước đo dung lượng.
- (2) Các hợp kim thiếc-antimon, thường có đồng (ví dụ: kim loại Britannia) được sử dụng cho các bộ đồ ăn, sản xuất các vòng bạc đỡ...
- (3) Các hợp kim thiếc-chì-antimon, đôi khi có đồng (ví

The principal stages in the extraction are as follows :

- (I) Concentration of the ore by washing, or by crushing and flotation.
- (II) Treatment of the oxide by roasting, magnetic separation, or with acids or other solvents, to remove impurities such as sulphur, arsenic, copper, lead, iron and tungsten.
- (III) Reduction of the purified oxide with coke to produce a crude tin.
- (IV) Refining of the crude tin by various processes which can produce the metal in an almost completely pure condition.

Tin is also recovered from scrap tinplate by chlorination or electrolytic treatment, or by re melting tin waste and scrap. These recovery processes can also produce very pure tin.

*
* *

Pure tin is silvery-white and very shiny. It is not very ductile, but is malleable, easily melted and soft (although harder than lead). It can readily be cast, hammered, rolled or extruded.

Tin is very resistant to atmospheric corrosion but is attacked by concentrated acids.

*
* *

Tin is chiefly used for tinning other base metals especially iron or steel (e.g., manufacture of tin-plate, especially for the canning industry), and in the preparation of alloys (bronze, etc.). In the pure state or alloyed, it is also used in the manufacture of apparatus, tubing and piping for the food industries; still heads; refrigerating apparatus; industrial reservoirs, tanks, etc.; solder in sticks, wire, etc.; ornamental articles and tableware (e.g., in pewter); toys; organ pipes; etc. It is also used in the form of foil or collapsible tubes.

*
* *

The principal alloys of tin which may be classified in this Chapter under the provisions of Note 5 to Section XV (see the General Explanatory Note to that Section) include :

- (1) Tin-lead alloys used, for example, as tin base soft solders; in pewter ware; in toy manufacture; for certain capacity measures.
- (2) Tin-antimony alloys, usually with copper (e.g., Britannia metal) used for tableware, manufacture of bearings, etc.
- (3) Tin-lead-antimony alloys, sometimes with copper

dụ: các kim loại chống ma sát thành phần cơ bản là thiếc sử dụng để làm khuôn đúc (đặc biệt là bạc đỡ) sử dụng làm bao bì.

(4) Các hợp kim thiếc-Cadimi, đôi khi cũng có kẽm, được dùng như các kim loại chống ma sát.

*
* *

Chương này bao gồm:

(A) Thiếc chưa qua gia công và thiếc phế liệu và mảnh vụn (nhóm 80.01 và 80.02).

(B) Các sản phẩm thường thu được từ phương pháp cán hoặc ép thiếc chưa qua gia công thuộc nhóm 80.01 (nhóm 80.03 và nhóm 80.07), thiếc ở dạng bột và vảy (nhóm 80.07).

(C) Các ống, ống dẫn và các phụ kiện, các sản phẩm khác thuộc nhóm 80.07 bao gồm tất cả các sản phẩm bằng thiếc khác **trừ** các sản phẩm đã nêu trong Chú giải 1 phần XV hoặc thuộc **Chương 82** hoặc **83**, hoặc các sản phẩm được mô tả chi tiết hơn thuộc nơi khác của danh mục.

*
* *

Các sản phẩm và mặt hàng bằng thiếc có thể được đưa qua các phương pháp xử lý đa dạng để nâng cao tính chất hoặc hình dạng của kim loại. Các phương pháp xử lý đó nói chung được đề cập tới tại phần cuối của chú giải chi tiết Chương 72 và không ảnh hưởng tới việc phân loại hàng hoá.

*
* *

Việc phân loại hàng hoá **các sản phẩm phức hợp** được giải thích chung trong Chú giải Tổng quát Phần XV.

80.01 – Thiếc chưa gia công

8001.10 - Thiếc, không hợp kim

8001.20 - Hợp kim thiếc

Nhóm này bao gồm thiếc chưa qua gia công ở dạng hình khối, thỏi, thanh, que, cục, phiến hoặc các dạng tương tự, và các mảnh, các hạt và các sản phẩm tương tự bằng thiếc. Hầu hết các sản phẩm thuộc nhóm này được dự định đưa vào sử dụng trong việc mạ thiếc, cho quá trình cán hoặc đúc ép, cho sản xuất các loại hợp kim đúc thành các sản phẩm có hình dạng.

Nhóm này loại trừ thiếc ở dạng bột và vảy (nhóm 80.07).

80.02 – Phế liệu và mảnh vụn thiếc.

Các khoản liên quan tới phế liệu và mảnh vụn trong chú giải chi tiết nhóm 72.07 với sửa đổi phù hợp cũng áp dụng cho nhóm này.

Nhóm này **loại trừ**:

(a) Xi, tro và các chất thải từ việc sản xuất thiếc (**nhóm 26.20**).

(b) Thiếc ở dạng thỏi và các dạng chưa qua gia công tương

(e.g., tin based anti-friction metals), used to make castings (especially bearings) and as packing.

(4) Tin-cadmium alloys, sometimes also including zinc, used as antifriction metals.

*
* *

This Chapter covers :

(A) Unwrought tin and tin waste and scrap (headings 80.01 and 80.02).

(B) Products obtained generally by rolling or extruding the unwrought tin of heading 80.01 (heading 80.03 and 80.07); tin powders and flakes (heading 80.07).

(C) Tubes, pipes and fittings and the other articles of the residual heading 80.07 which covers all other tin articles other than those covered by Note 1 to Section XV or included in **Chapter 82** or **83** or those more specifically covered elsewhere in the Nomenclature.

*
* *

Products and articles of tin may be subjected to various treatments to improve the properties or appearance of the metal, etc. These treatments are generally those referred to at the end of the General Explanatory Note to Chapter 72, and do not affect the classification of the goods.

*
* *

The classification of **composite articles** is explained in the General Explanatory Note to Section XV.

80.01-Unwrought tin.

8001.10- Tin, not alloyed

8001.20- Tin alloys

This heading covers unwrought tin in blocks, ingots, pigs, slabs, bars, sticks or similar forms, and fragments, granules and similar products, of tin. Most of the products of this heading are intended for use in tinplating, for rolling or extrusion, for the manufacture of alloys, or for casting into shaped articles.

This heading **excludes** tin powders and flakes (**heading 80.07**).

80.02- Tin waste and scrap.

The provisions concerning waste and scrap in the Explanatory Note to heading 72.04 apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

This heading **excludes** :

(A) Slag, ash and residues from the manufacture of tin (**heading 26.20**).

(B) Ingots and similar unwrought forms cast from

tự đúc từ phế liệu và mảnh vụn thiếc được nấu lại
(nhóm 80.01)

80.03 – Thiếc ở dạng thanh, que, dạng hình và dây.

Các sản phẩm này được định nghĩa trong Chú giải tương ứng với 9 (a), 9 (b) và 9 (c) Phần XV, tương ứng đối với các sản phẩm làm bằng đồng. Bởi vậy các điều khoản của Chú giải Chi tiết nhóm 74.07 hoặc 74.08 với các sửa đổi thích hợp cũng áp dụng cho nhóm này.

Nhóm cũng bao gồm các thanh của kim loại hàn cơ bản là thiếc (nhìn chung được chế tạo từ phương pháp ép đùn) có thể có hoặc không bị cắt thành từng đoạn, với điều kiện là chúng không bị tẩm phủ các chất trợ dung, các thanh được bọc phủ bị loại trừ khỏi nhóm này (nhóm 83.11)

Nhóm này cũng loại trừ các thanh đúc, ví dụ, để cán hoặc kéo hoặc để đúc lại thành các sản phẩm có hình dạng ((nhóm 80.01).

[80.04]

[80.05]

[80.06]

80.07 – Các sản phẩm khác bằng thiếc.

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm bằng thiếc, trừ các sản phẩm được bao hàm bởi các nhóm đứng trước của chương này hoặc bởi Chú giải 1 phần XV, hoặc các sản phẩm đã được chi tiết hoặc được bao hàm trong Chương 82 hoặc 83, hoặc được mô tả cụ thể hơn ở một phần khác trong Danh mục.

Trong trường hợp đặc biệt, nó áp dụng cho:

(1) Các thùng chứa, bể chứa, thùng hình tròn và các thùng chứa khác (không phù gắn với các thiết bị cơ khí hoặc nhiệt).

(2) Các ống có thể bóp được sử dụng để làm hộp đựng kem đánh răng, các chất màu hoặc các sản phẩm khác.

(3) Các đồ gia dụng và các bộ đồ ăn (luôn làm bằng thiếc) như các bình, khay, đĩa, chén, ống xi phông và nắp dây cốc ống bia...

(4) Các thước đo dung lượng.

(5) Các anot mạ điện (xem phần A của chú giải chi tiết nhóm 75.08).

(6) Bột thiếc (xem Chú giải 8(b) của Phần XV) và vảy thiếc.

(7) Tấm, lá và dải thiếc; lá thiếc mỏng (có hoặc không được in, lót bằng giấy, giấy bìa, nhựa hoặc vật liệu lót tương tự). Các sản phẩm này được mô tả trong Chú giải 9 (d) phần XV.

(8) Các loại ống và ống dẫn nêu trong Chú giải 9 (e) của Phần XV và các loại phụ kiện của ống, ống dẫn (ví dụ như nối đôi, nối khuỷu, măng sông) bằng thiếc (trừ các sản phẩm dạng hình rỗng (nhóm 80.03), phụ kiện của ống, ống dẫn đã lắp vòi, khóa, van,... (nhóm 84.81), và các loại ống, ống dẫn được chế tạo thành các chi tiết của những sản phẩm xác định, như những bộ phận của máy móc (Phần XVI)). Các sản phẩm này

remelted tin waste and scrap (heading 80.01).

80.03- Tin bars, rods, profiles and wire.

These products, which are defined in Notes 9 (a), 9 (b) and 9 (c) to Section XV, correspond to similar goods made of copper. The provisions of the Explanatory Notes to heading 74.07 or 74.08 therefore apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

The heading also includes rods of tin base solder (generally made by extrusion) whether or not cut to length, provided they are not coated with flux material. Coated rods are excluded (heading 83.11).

The heading also excludes cast rods intended, for example, for rolling or drawing or for re-casting into shaped articles (heading 80.01).

[80.04]

[80.05]

[80.06]

80.07- Other articles of tin.

This heading covers all articles of tin, other than those covered by the preceding headings of this Chapter or by Note 1 to Section XV, or articles specified or included in Chapter 82 or 83, or more specifically covered elsewhere in the Nomenclature.

It applies, in particular, to :

(1) Vats, reservoirs, drums and other containers (not fitted with mechanical or thermal equipment).

(2) Collapsible tubes for packing dentifrices, colours or other products.

(3) Household articles and tableware (usually of pewter) such as jugs, trays, plates, mugs, syphon heads and beer mug lids.

(4) Capacity measures.

(5) Electroplating anodes (see Part (a) of the Explanatory Note to heading 75.08).

(6) Tin powders (see Note 8 (b) to Section XV) and flakes.

(7) Tin plates, sheets and strip; tin foil (whether or not printed or backed with paper, paperboard, plastics or similar backing materials). These articles are defined in Note 9 (d) to Section XV.

(8) Tubes and pipes defined in Note 9 (e) to Section XV and tube or pipe fittings (for example couplings, elbows, sleeves), of tin (other than hollow profiles (heading 80.03), fittings with taps, cocks, valves, etc. (heading 84.81) and tubes and pipes made up into specific identifiable articles, such as machinery parts (Section XVI)). These articles correspond to the iron or steel goods referred to in the Explanatory Notes to

giống như các hàng hóa bằng sắt hoặc thép được nêu trong Chú giải Chi tiết của các nhóm từ 73.04 đến 73.07.

Chương 81

Kim loại cơ bản khác; gồm kim loại; các sản phẩm của chúng.

TỔNG QUÁT

Chương này chỉ **giới hạn** bao gồm sau đây: các kim loại cơ bản, các hợp kim của chúng, và các sản phẩm của chúng mà **không** được đề cập riêng ở bất cứ phần nào trong Danh mục.

(A) Vonfram (wolfram) (nhóm 81.01), Molybden (Mo) (nhóm 81.02), Tantan (Ta) (nhóm 81.03), Magie (Mg) (nhóm 81.04), Coban (Co), bao gồm các phụ phẩm và các sản phẩm trung gian khác của Coban thu được trong quá trình luyện kim Coban (nhóm 81.05), Bitmut (Bi) (nhóm 81.06) Cadimi (Cd) (nhóm 81.07), Titan (Ti) (nhóm 81.08), Zirconium (Zr) (nhóm 81.09), Antimon (Sb) (nhóm 81.10) và Mangan (Mn) (nhóm 81.11).

(B) Berili (Be), crôm (Cr), hafni (Hf), reni (Re), Tali (Tl), cadimi (Cd), gecmani (Ge), vanadi (V), gali (Ga), indi (In) và niobi (Nb) (columbi) (nhóm 81.12)

Chương này cũng bao gồm các kim loại (nhóm 81.13).

Các kim loại cơ bản không được mô tả trong chương này hoặc trong các chương trước thuộc phần XV thì được phân loại vào **Chương 28**.

Hầu hết các kim loại được phân loại trong chương này được sử dụng chủ yếu dưới dạng hợp kim hoặc dạng carbide (cacbua hoá) hơn là ở dạng tinh khiết. Việc phân loại những hợp kim như vậy tuân theo các quy tắc được trình bày trong chú giải 5 phần XV, các hợp chất cacbua kim loại **bị loại trừ** khỏi chương này.

*
* *

Việc phân loại **các hàng hoá phức hợp**, đặc biệt là các mặt hàng đã hoàn thiện, được giải thích trong Chú giải Tổng quát của Phần XV.

Chú giải 8 Phần XV đã định nghĩa "Chất phế liệu và mảnh vụn" và "bột".

81.01 – Vonfram và các sản phẩm làm từ vonfram, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

8101.10 - Bột

- Loại khác:

8101.94 - - Vonfram chưa gia công, kể cả thanh và que thu được từ quá trình thiêu kết

8101.96 - - Dây

8101.97 - - Phế liệu và mảnh vụn

8101.99 - - Loại khác

Vonfram chủ yếu thu được từ các quặng Wolframit (vonframit sắt-mangan) và Sêlêlit (khoáng vật chứa Canxi Vonfram). Các quặng được chuyển đổi thành

headings 73.04 to 73.07.

Chapter 81

Other base metals; cermets; articles thereof

GENERAL

This Chapter is **limited** to the following base metals, their alloys, and articles thereof which are **not** more specifically covered elsewhere in the Nomenclature :

(A) Tungsten (wolfram) (heading 81.01), molybdenum (heading 81.02), tantalum (heading 81.03), magnesium (heading 81.04), cobalt, including cobalt mattes and other intermediate products of cobalt metallurgy (heading 81.05), bismuth (heading 81.06), titanium (heading 81.08), zirconium (heading 81.09), antimony (heading 81.10) and manganese (heading 81.11).

(B) Beryllium, chromium, hafnium, rhenium, thallium, cadmium, germanium, vanadium, gallium, indium and niobium (columbium) (heading 81.12).

This Chapter also covers cermets (heading 81.13).

Base metals not included in this Chapter or in the preceding Chapters of Section XV are classified in **Chapter 28**.

Most of the metals classified in this Chapter are mainly used in the form of alloys or carbides, rather than in the pure state. The classification of such alloys follows the rules set out in Note 5 to Section XV; metal carbides are **excluded** from this Chapter.

*
* *

The classification of **composite goods**, particularly made up articles, is explained in the General Explanatory Note to Section XV.

Note 8 to Section XV defines "waste and scrap" and "powders".

81.01- Tungsten (wolfram) and articles thereof, including waste and scrap.

8101.10- Powders

- Other:

8101.94- - Unwrought tungsten, including bars and rods obtained simply by sintering

8101.96 - - Wire

8101.97 - - Waste and scrap

8101.99 - - Other

Tungsten (wolfram) is mainly obtained from the ores wolframite (iron- manganese tungstate) and scheelite (calcium tungstate). The ores are converted into the

dạng ôxit, sau đó khử bởi Hydro trong lò điện hoặc bằng nhôm hoặc cacbon trong nồi nấu kim loại ở nhiệt độ cao. Bột kim loại thu được sau đó được ép thành các dạng khối hoặc thanh, chúng được thiêu kết trong môi trường Hydro trong lò điện. Những thanh đã thiêu kết ở dạng bánh ép sau đó được đập rèn cơ học, và cuối cùng được cán hoặc kéo thành lá kim loại, thanh có tiết diện nhỏ hơn hoặc dây.

Volfram là một kim loại nặng (tỷ trọng lớn) có màu xám của thép, có điểm nóng chảy cao. Nó dễ gãy, cứng và có tính chống lại sự ăn mòn kim loại cao (tính chịu mòn cao).

Volfram được sử dụng làm sợi dây tóc của các bóng đèn và các đèn điện tử; các thành phần dùng cho lò điện, đôi Catốt cho các ống dẫn tia X, các công tắc điện, các lò xo không từ tính cho các thiết bị đo điện hoặc đồng hồ hiển thị, các thước ngắm cho thấu kính của kính viễn vọng, nó cũng được sử dụng làm điện cực cho việc hàn hồ quang Hydro...

Công dụng quan trọng nhất của volfram (thường sử dụng ở dạng ferro - volfram, xem Chương 72), là trong quá trình chế luyện các loại thép đặc biệt. Nó cũng được sử dụng trong việc điều chế cacbua volfram.

*
* *

Các hợp kim chủ yếu của Volfram có thể được phân loại trong chương này nếu phù hợp với Chú giải 5 Phần XV, thì đều được chế luyện bởi phương pháp thiêu kết. Chúng bao gồm:

- (1) Các hợp kim Volfram-đồng (ví dụ, dùng cho các tiếp điểm điện).
- (2) Các hợp kim Volfram-Niken-đồng sử dụng trong sản xuất màn hình của tia X, một số bộ phận của máy bay...

*
* *

Volfram nằm trong nhóm này có thể có ở các dạng sau:

(A) Dạng bột;

(B) Kim loại chưa gia công, ví dụ ở dạng khối, thỏi, các thanh và que được thiêu kết, hoặc như phế liệu và mảnh vụn (với loại tương tự xin xem ở chú giải giải thích nhóm 72.04);

(C) Kim loại đã gia công, ví dụ các thanh đã được cán hoặc kéo, dạng hình, tấm và lá, dải hoặc dây.

(D) Các sản phẩm công nghiệp không được bao hàm trong Chú giải 1 Phần XVII hoặc thuộc **Chương 82** hoặc **83** hoặc được mô tả riêng ở bất cứ phần nào trong Danh mục. Hầu hết các sản phẩm Volfram, trừ lò xo, thực tế được phân loại trong **Phần XVI** hoặc **XVII**. Ví dụ, công tắc điện nằm trong **Chương 85**, trong khi đó một tấm Tungsten được sử dụng để chế tạo một tiếp điểm như vậy được xếp vào nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm** cacbua Volfram, ví dụ được sử dụng trong việc sản xuất các đầu kim loại vận hành, lưỡi dao của các dụng cụ cắt hoặc khuôn dập.

oxide, which is then reduced by hydrogen in an electric furnace or by aluminium or carbon in a high temperature crucible. The powdered metal so obtained is compressed into blocks or bars which are sintered in an atmosphere of hydrogen in an electric furnace. The compact sintered bars are then hammered mechanically, and finally rolled or drawn into sheets, bars of smaller section or wire.

Tungsten is a dense, steel-grey metal, with a high melting point. It is brittle, hard and has a high resistance to corrosion.

Tungsten is used in filaments for electric light bulbs and radio valves; elements for electric furnaces; anti-cathodes for X-ray tubes; electric contacts; non-magnetic springs for electrical measuring apparatus or watches; hairlines for telescope lenses; it is also used as welding electrodes for hydrogen arc welding, etc.

The most important use of tungsten (usually as ferrotungsten, see Chapter 72) is, however, in the preparation of special steels. It is also used in the preparation of tungsten carbide.

*
* *

The **principal tungsten alloys** which may fall in the Chapter in accordance with Note 5 to Section XV are prepared by sintering. They include :

- (1) Tungsten-copper alloys (e.g., for electric contacts).
- (2) Tungsten-nickel-copper alloys used in the manufacture of X-ray screens, certain aircraft parts, etc.

*
* *

Tungsten (wolfram) falls in this heading whether in the form of:

(A) Powders;

(B) Unwrought metal, e.g., in blocks, ingots, sintered bars and rods, or as waste and scrap (for the latter see the Explanatory Note to heading 72.04);

(C) Wrought metal, e.g., rolled or drawn bars; profiles, plates and sheets, strip or wire;

(D) Manufactures not covered by Note 1 to Section XV or included in **Chapter 82** or **83** or more specifically covered elsewhere in the Nomenclature. Most tungsten articles, except springs, are in fact classified in **Section XVI** or **XVII**; for example, a complete electric contact falls in **Chapter 85**, whereas a tungsten plate used to make such a contact would fall in this heading.

The heading **excludes** tungsten carbide, e.g., as used in the manufacture of the working tips and edges of cutting tools or dies. This carbide is classified as

Cacbua này được phân loại như sau:

- (a) Bột chưa pha trộn trong **nhóm 28.49**.
- (b) Các hỗn hợp đã chuẩn bị nhưng chưa được thiêu kết (ví dụ: Pha trộn với cacbua của Molipden hoặc tantan, với hoặc không có tác nhân liên kết) trong **nhóm 38.24**.
- (c) Tấm, que, đầu (mũi) mút và những thứ tương tự cho các dụng cụ, đã thiêu kết nhưng chưa lắp ráp, trong **nhóm 82.09** (Xem Chú giải chi tiết tương ứng).

81.02 – Molipden và các sản phẩm làm từ molipden, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

8102.10 - Bột

- Loại khác:

8102.94 - - Molipden chưa gia công, kể cả thanh và que thu được từ quá trình thiêu kết

8102.95 - - Thanh và que, trừ các loại thu được từ quá trình thiêu kết, dạng hình, tấm, lá, dải và lá mỏng

8102.96 - - Dây

81.02.97 - - Phế liệu và mảnh vụn

8102.99 - - Loại khác

Molipden chủ yếu thu được từ quặng Molipden (Sunphit Molipden) và wulfenite (Molipdat chì) chúng được thu gom bởi quá trình thu gom nổi, được chuyển thành dạng oxit và sau đó được khử với kim loại

Kim loại thu được hoặc ở dạng bánh ép phù hợp cho quá trình cán kéo...hoặc ở dạng bột mà nó có thể được thiêu kết như Wolfram (xem Chú giải Chi tiết nhóm 81.01).

Molipden ở dạng ép giống như chì về bề ngoài nhưng cực kỳ rắn và nóng chảy ở nhiệt độ cao. Nó có thể dát mỏng và chống lại sự ăn mòn ở nhiệt độ thường.

Molipden được sử dụng (hoặc như kim loại hoặc dạng ferro-molipden, thuộc Chương 72) cho việc sản xuất thép hợp kim. Kim loại Molipden cũng được sử dụng trong các cọc đỡ dây tóc bóng đèn điện, mạng lưới của đèn điện tử, nguyên tố hóa học dùng trong lò điện, các bộ nắn dòng điện và các công tắc điện. Nó cũng được sử dụng trong nha khoa, và như là một chất thay thế cho Platinum trong đồ trang sức bởi nó không bị xỉn.

Các hợp kim **kim Molipden** trong sử dụng thông thường không chứa một hàm lượng vượt trội đối với Molipden và bởi vậy nó cũng **bị loại trừ** khỏi nhóm này theo Chú giải 5 Phần XV.

Do việc luyện kim của Molipden giống như của Wolfram, phần thứ hai của chú giải chi tiết nhóm 81.01 (liên quan tới các dạng mà kim loại được bán trên thị trường, và việc phân loại của cacbua) với sửa đổi chi tiết phù hợp cũng được áp dụng cho nhóm này.

81.03 – Tantan và các sản phẩm làm từ tantan, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

8103.20 - Tantan chưa gia công, kể cả thanh và que thu

follows:

(a) Unmixed powder in **heading 28.49**.

(b) Prepared but non-sintered mixtures (e.g., mixed with carbides of molybdenum or tantalum, with or without a binding agent) in **heading 38.24**.

(c) Plates, sticks, tips and the like for tools, sintered but unmounted, in **heading 82.09** (see corresponding Explanatory Note).

81.02- Molybdenum and articles thereof, including waste and scrap.

8102.10- Powders

- Other:

8102.94- - Unwrought molybdenum, including bars and rods obtained simply by sintering

8102.95- - Bars and rods, other than those obtained simply by sintering, profiles, plates, sheets, strip and foil

8102.96 - - Wire

8102.97 - - Waste and scrap

8102.99 - - Other

Molybdenum is mainly obtained from the ores molybdenite (molybdenum sulphide) and wulfenite (lead molybdate) which are concentrated by flotation, converted into the oxide and then reduced to the metal.

The metal is obtained either in a compact form suitable for rolling, drawing, etc., or as a powder which can be sintered like tungsten (see the Explanatory Note to heading 81.01).

Molybdenum in the compact form resembles lead in appearance, but it is extremely hard and melts at a high temperature. It is malleable and, at normal temperatures, resists corrosion.

Molybdenum is used (either as the metal or as ferro molybdenum, of Chapter 72) for the manufacture of alloy steels. Molybdenum metal is also used in filament supports for electric light bulbs; grids of electronic valves; elements for electric furnaces; current rectifiers and electric contacts. It is also used in dentistry, and as a substitute for platinum in jewellery because it does not tarnish.

The **molybdenum alloys** in general use do not contain a predominance of molybdenum and are therefore **excluded** from this heading in accordance with Note .5 to Section XV.

Since the metallurgy of molybdenum resembles that of tungsten, the second part of the Explanatory Note to heading 81.01 (concerning the forms in which the metal is marketed, and the classification of the carbide) applies, *mutatis mutandis*, to this heading.

81.03- Tantalum and articles thereof, including waste and scrap.

8103.20- Unwrought tantalum, including bars and

được từ quá trình thiêu kết; bột

8103.30 - Phế liệu và mảnh vụn

- Loại khác:

8103.91 - - Chén nung (crucible)

8103.99 - Loại khác

Tantan chủ yếu được tách từ các loại quặng Tantan và Niobite (columbite) (nhóm 26.15) bằng phương pháp khử oxit hoặc điện phân Fluoride Tantan-Potassium đã nóng chảy.

Nó có thể thu được dưới dạng kim loại bánh (ép), hoặc dạng bột dùng cho việc thiêu kết như Volfram hoặc Molypdenum.

Bột Tantan có màu đen, ở dạng khác nó có màu trắng khi được đánh bóng và có màu xanh thép khi không bị đánh bóng. Nó rất dẻo và dễ kéo sợi khi ở dạng tinh khiết. Nó đặc biệt chịu được sự ăn mòn kim loại, bao gồm cả tác động của hầu hết các axit.

Tantan được dùng trong việc sản xuất cacbua và (như ferro - tantalum chứa sắt, xem Chương 72) trong việc điều chế các loại thép hợp kim. Nó cũng được sử dụng để chế tạo các cực lưới và Anôt cho các đèn điện tử, các bộ nắn dòng, các nồi nấu kim loại, bộ trao đổi nhiệt và các thiết bị hoá chất khác, các máy kéo sợi nhân tạo, các thiết bị nha khoa và các dụng cụ phẫu thuật. Nó cũng được sử dụng cho việc cố định xương (nẹp xương)... trong phẫu thuật, và trong quá trình sản xuất các bộ thu hút khí (hút hết không khí trong sản xuất các đèn điện tử).

Các hợp kim Tantan có thể được phân loại ở đây phù hợp với chú giải 5 phần XV bao gồm Các hợp kim Tantan-Volfram với hàm lượng Tantan cao được dùng, ví dụ: trong sản xuất đèn điện tử.

Nhóm này bao gồm Tantan ở tất cả các dạng của nó: dạng bột, khối, phế liệu và mảnh vụn, các thanh, dây, sợi, lá, dải, lá mỏng, dạng hình, các loại ống và các sản phẩm khác (ví dụ: các lò xo và vải kim loại (luới thép)) **không được đề cập** riêng biệt hơn ở bất cứ nơi nào khác.

Việc phân loại cacbua Tantan cũng theo sự phân loại cacbua Volfram (xem Chú giải Chi tiết nhóm 81.01).

81.04- Magie và các sản phẩm của magie, kể cả phế liệu và mảnh vụn(+).

- Magie chưa gia công:

8104.11 - - Có chứa hàm lượng magie ít nhất 99,8% tính theo khối lượng

8104.19 - - Loại khác

8104.20 - Phế liệu và mảnh vụn

8104.30 - Mạt giữa, phoi tiện và hạt, đã được phân loại theo kích cỡ; bột

8104.90 - Loại khác

Magie được tách từ một số các nguyên liệu thô mà hầu như tất cả chúng không nằm ở trong chương 26 (các

rods obtained simply by sintering; powders

8103.30- Waste and scrap

- Other:

8103.91 - - Crucibles

8103.99 - - Other

Tantalumis mainly extracted from the ores tantalite and niobite (columbite) (heading 26.15), by reduction of the oxide or by electrolysis of fused tantalum potassium fluoride.

It may be obtained as a compact metal, or as a powder for sintering like tungsten or molybdenum.

Tantalum powder is black. In other forms it is white when polished and steel blue when unpolished. It is very malleable and ductile when pure. It is unusually resistant to corrosion, including the action of most acids.

Tantalum is used in the manufacture of the carbide, and (as ferro- tantalum, see Chapter 72) in preparing alloy steels. It is also used to make grids and anodes for electronic valves, current rectifiers, crucibles, heat-exchangers and other chemical apparatus, spinnerets for extruding man-made fibres, dental instruments and surgical tools. It is also used for bone-fixation, etc., in surgery, and in the manufacture of getters (to remove the last traces of gas in radio valve manufacture).

Tantalum alloys which may be classified here in accordance with Note 5 to Section XV include tantalum-tungsten alloys with a high tantalum content used, for example, in electronic valve manufacture.

The heading covers tantalum in all its forms, viz.: powder, blocks, waste and scrap; bars, wire, filaments; sheets, strip, foil; profiles; tubes and other manufactures (e.g., springs and wire cloth) **not** more specifically **covered** elsewhere.

The classification of tantalum carbide follows that of tungsten carbide (see the Explanatory Note to heading 81.01).

81.04- Magnesium and articles thereof, including waste and scrap (+).

- Unwrought magnesium:

8104.11- - Containing at least 99.8 % by weight of magnesium

8104.19 - - Other

8104.20- Waste and scrap

8104.30- Raspings, turnings and granules, graded according to size; powders

8104.90- Other

Magnesiumis extracted from a number of raw materials almost all of which fall, not in Chapter 26

loại quặng), mà ở trong chương 25 hoặc 31, ví dụ Dolomite (nhóm 25.18), magnesite (hoặc Grobertite) nhóm 25.19 và Carmallite (nhóm 31.04). Nó cũng được tách từ nước biển hoặc nước mặn tự nhiên (nhóm 25.01) và từ dung dịch kiềm có chứa Clorua magie.

Ở giai đoạn đầu của công nghiệp sản xuất kim loại này, Clorua magie hoặc oxit Magie (Magiesia) được sản xuất bằng các phương pháp khác nhau tùy thuộc nguồn magie được sử dụng, việc chế luyện kim loại đó thường dựa trên cơ sở một trong 2 loại phản ứng sau:

(A) **Điện phân Clorua magie hoà tan** được pha trộn với các chất trợ dung như muối Clorua kim loại kiềm hoặc muối Florua magie đã được tách sẽ thu được trên bề mặt của catốt và chlorine bị rút ra tại anốt.

(B) **Phương pháp khử nhiệt của oxit magie** bằng cacbon, fero silic, cacbua silic cacbua calci, nhôm... Khi phản ứng trong nhiệt độ cao sẽ làm bốc hơi kim loại này rồi ngưng tụ ở dạng rất tinh khiết ngay khi nguội lạnh.

Kim loại thu được bằng phương pháp điện phân thông thường đòi hỏi phải tinh chế sâu, magie thu được bằng phương pháp khử nhiệt thường có độ tinh khiết đến mức mà nó có thể được nấu chảy và đúc thổi mà không cần tinh chế hơn nữa.

*
* *

Magie là kim loại có màu sáng bạc như nhôm nhưng nó thậm chí còn nhẹ hơn nhôm. Nó có thể đạt được mức độ bóng rất cao nhưng độ bóng đó mất đi khá nhanh khi để lộ ra ngoài không khí vì hình thành lớp oxit mỏng để bảo vệ kim loại chống lại ăn mòn. Magie ở dạng dây, dải, lá mỏng, và bột cháy dữ dội với ánh sáng chói lòa và phải cẩn thận khi xử lý. Có khả năng gây nổ bột magie mịn nguyên chất khi hòa với không khí.

*
* *

Magie không hợp kim được sử dụng trong điều chế các hợp chất hoá học, như tác nhân khử ôxi và sunfua trong quá trình luyện kim (Ví dụ: trong sản xuất sắt, đồng, niken và các hợp kim của chúng) trong sản xuất pháo hoa...

Kim loại tinh khiết có thuộc tính cơ học kém, nhưng khi kết hợp với các nguyên tố hoá học khác nó tạo nên hợp kim rất bền, nó có thể được cán, kéo đùn ép và đúc, và bởi vậy chúng có nhiều ứng dụng công nghiệp trong ngành công nghiệp kim loại nhẹ.

*
* *

Các hợp kim Magie chủ yếu, có thể được phân loại trong chương này theo các điều khoản của Chú giải 5 Phần XV (Xem chú giải tổng quát của phần) gồm:

(1) Các hợp kim Magie - Nhôm hoặc Magie-Nhôm-Kẽm thường thường chứa Mangan. Có một số hợp kim

(Ores), but in Chapter 25 or 31, e.g., dolomite (heading 25.18), magnesite (or giobertite) (heading 25.19) and camallite (heading 31.04). It is also extracted from sea water or natural brines (heading 25.01) and from lyes containing magnesium chloride.

In the first stage of the industrial preparation of the metal, magnesium chloride or magnesium oxide (magnesia) is produced by methods varying according to the source of magnesium used. The extraction of the metal is then usually based on one of the two following types of reaction:

(A) **Electrolysis of fused magnesium chloride** mixed with fluxes such as alkali metal chlorides or fluorides. The separated magnesium collects on the surface of the bath around the cathodes and chlorine is withdrawn at the anodes.

(B) **Thermal reduction of magnesia** with carbon, ferro-silicon, silicon carbide, calcium carbide, aluminium, etc. The high temperature of the reaction vaporises the metal which, after rapid cooling, condenses in a very pure state.

The metal obtained by electrolysis normally requires further refinement. Magnesium obtained by thermal reduction is normally so pure that it can be melted and ingotted without further refining.

*
* *

Magnesium is a silvery-white metal like aluminium, but it is even lighter than the latter. It can take on a high polish, but this disappears fairly quickly on exposure to air because of the formation of an oxide film which protects the metal against corrosion. Magnesium wire, strip, foil and powder burn fiercely with a dazzling light and must be handled with care. There is a risk of explosion in fine magnesium powder when mixed with air.

*
* *

Unalloyed magnesium is used in the preparation of many chemical compounds, as a de-oxidising and de-sulphurising agent in metallurgy (e.g., in the manufacture of iron, copper, nickel and their alloys), in pyrotechnics, etc.

The pure metal has poor mechanical properties, but with other elements it forms strong alloys which can be rolled, forged, extruded and cast, and which therefore find many industrial applications in the light metal industries.

*
* *

The **principal magnesium alloys** which may be classified in this Chapter under the provisions of Note 5 to Section XV (see the General Explanatory Note to that Section) include :

(1) Magnesium-aluminium or magnesium-aluminium-zinc alloys often containing manganese. These are

cơ bản là Magie thuộc thể loại "elektron" hoặc "Dow".

(2) Các hợp kim Magie-Zirconium, thường có chứa thêm kẽm.

(3) Hợp kim Magie-Mangan hoặc Magie-Cerium.

Tính nhẹ, bền và chống ăn mòn kim loại của các hợp kim tạo cho chúng phù hợp khi sử dụng trong công nghiệp máy bay. Ví dụ: Sản xuất vỏ động cơ, bánh xe, bộ phận chế hoà khí, các bộ đỡ Manhetô, các thùng chứa xăng hoặc dầu, trong công nghiệp ô tô, trong xây dựng nhà, trong sản xuất các bộ phận máy và các phụ tùng, đặc biệt là các máy dệt (thoi, suốt chỉ, máy cuốn chỉ) các máy công cụ, máy chữ, máy khâu, cưa xích, máy cắt cỏ, thang hoặc thiết bị gia công nguyên vật liệu hoặc như các loại khuôn in Litô...

*
* *

Việc phân loại các sản phẩm Magie không bị ảnh hưởng bởi các phương pháp xử lý như đã được mô tả trong Chú giải chi tiết Phần tổng quát chung Chương 72, nhằm cải tiến thuộc tính, hình dáng... của kim loại.

Nhóm này bao gồm :

(1) **Magie chưa gia công** ở dạng thỏi, các thanh có khía rãnh, phiến, que, bánh, khối lập phương và các dạng tương tự. Những hàng hoá đó nhìn chung dùng cho việc cán, kéo, đùn ép hoặc rèn, hoặc đúc thành sản phẩm đã định dạng.

(2) **Magie ở dạng phế liệu và mảnh vụn.** Chú giải Chi tiết nhóm 72.04 với sửa đổi phù hợp cũng được áp dụng cho nhóm này.

Nhóm này bao gồm mặt giữa, phoi tiện và dạng hạt khi chúng chưa được phân loại hoặc lựa chọn theo kích thước. Mặt giữa, phoi tiện và hạt đã được phân loại hoặc lựa chọn theo kích cỡ được mô tả trong nhóm (3) phía dưới.

(3) **Các thanh, que, dạng hình, tấm, lá và dải, lá mỏng, dây các loại ống và ống dẫn, dạng hình rỗng, dạng bột và vẩy, mặt giữa, phoi tiện và dạng hạt có kích cỡ đồng dạng.**

Nhóm này bao gồm các loại Magie ở dạng thương mại như sau:

(a) Các sản phẩm (các thanh đã gia công, que, dạng hình, dây, tấm, lá, dải và lá mỏng) thu được bởi việc cán kéo, đùn, ép, rèn... các sản phẩm của nhóm (1) ở trên, các loại ống và ống dẫn và dạng hình rỗng (Xem chú giải giải thích tương ứng các nhóm cho sản phẩm tương tự của các kim loại cơ bản khác).

Những hàng hoá này được tính đến khi nguyên tố kim loại cấu thành đòi hỏi phải vừa nhẹ vừa bền (Xem phía trên).

(b) Mặt giữa, phoi tiện và hạt **cùng kích cỡ** và tất cả các loại ở dạng bột và vẩy.

Các sản phẩm này được sử dụng trong sản xuất pháo

magnesium based alloys of the "Elektron" or "Dow" metal type.

(2) Magnesium-zirconium alloys, often containing added zinc.

(3) Magnesium-manganese or magnesium-cerium alloys.

The lightness, strength and corrosion resistance of these alloys make them suitable for use in the aircraft industry (e.g., for engine casings, wheels, carburettors, magneto bases, petrol or oil tanks); in the automobile industry; in building construction; in the manufacture of machinery parts and accessories, especially of textile machines (spindles, bobbins, winders, etc.), machine-tools, typewriters, sewing machines, chain saws, lawn mowers, ladders or material handling equipment, or as lithographic plates, etc.

*
* *

The classification of magnesium products is not affected by treatments such as those described in the General Explanatory Note to Chapter 72, designed to improve the properties, appearance, etc., of the metal.

This heading covers:

(1) **Unwrought magnesium** in ingots, notch bars, slabs, sticks, cakes, cubes and billets and similar forms. These goods are generally for rolling, drawing, extruding or forging, or for casting into shaped articles.

(2) **Magnesium waste and scrap.** The Explanatory Note to heading 72.04 applies, *mutatis mutandis*, to this heading.

This group covers raspings, turnings and granules which have not been graded or sorted according to size. Raspings, turnings and granules which have been graded or sorted according to size are described in group (3) below.

(3) **Bars, rods, profiles, plates, sheets and strip, foil, wire, tubes and pipes, hollow profiles, powders and flakes, raspings, turnings and granules of uniform size.**

This group comprises the following commercial forms of magnesium:

(a) Products (i.e., wrought bars, rods, profiles, wire, plates, sheets, strip and foil) obtained by rolling, drawing, extruding, forging, etc., the products of group (1) above; tubes and pipes and hollow profiles (see the corresponding Explanatory Notes to headings for similar products of other base metals).

These goods are used when a metal which is both light and strong is required (see above).

(b) Raspings, turnings and granules of **uniform size** and all types of powders and flakes.

These products are used in pyrotechnics (fire-works,

hoa (các sản phẩm cháy, tín hiệu...) các tác nhân khử trong ngành hoá học hoặc luyện kim... Mặt giữa, phơi tiệt và dạng hạt đặc biệt được tạo ra và phân loại để sử dụng riêng cho những mục đích này.

(4) Các sản phẩm khác.

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm của Magie **không được mô tả** trong các nhóm trước hoặc tại Chú giải 1 Phần XV hoặc trong **Chương 82** hoặc **83**, hoặc được mô tả riêng biệt ở một nhóm trong Danh mục.

Do magie chủ yếu được sử dụng trong việc sản xuất máy bay, xe cộ và các bộ phận máy (xem ở trên) nên phần lớn các sản phẩm của magie được phân loại ở một nhóm khác (đặc biệt trong các **Phần XVI** và **XVII**)

Các sản phẩm được phân loại ở đây gồm:

- (a) Các kết cấu và các phần của kết cấu.
- (b) Các bể chứa, thùng chứa và các đồ chứa tương tự, **không** gắn với các thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt và các thùng phuy, thùng hình trống và bình chứa.
- (c) Lưới kim loại.
- (d) Bulông, đai ốc, ốc vít...

Nhóm này không bao gồm xỉ, tro và phần còn lại của quá trình sản xuất của magie (**nhóm 26.20**).

*
* *

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 8104.11 và 8104.19

Các phân nhóm này cũng bao gồm các thỏi và các dạng chưa gia công tương tự được đúc từ phế liệu và mảnh vụn của magie nấu lại

81.05 – Coban sten và các sản phẩm trung gian khác từ luyện coban; coban và các sản phẩm bằng coban, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

8105.20 - Coban sten và các sản phẩm trung gian khác thu được từ luyện coban; coban chưa gia công; bột

8105.30 - Phế liệu và mảnh vụn

8105.90 - Loại khác

Coban thu chủ yếu từ quặng Heterogenite (Hydrateldoxide coban) Linnalite (Sulffat coban và Niken) và Smaltite (Coban Asen). Khi được nấu chảy, quặng sunphat và Arsennide tạo ra các chất sten và các sản phẩm trung gian khác. Sau khi xử lý để loại trừ các kim loại khác, ôxít coban thu được và được khử bằng cacbon, Nhôm... Kim loại đó cũng thu được bằng quá trình điện phân và bằng quá trình xử lý các phần còn lại từ quá trình tinh luyện đồng, niken, bạc...

Coban có màu bạc, là kim loại chống lại sự ăn mòn, cứng hơn Niken và là kim loại có từ tính cao nhất trong các kim loại không chứa sắt.

signals, etc.), as reducing agents in chemical or metallurgical processes, etc. Raspings, turnings and granules are specially made and graded to make them suitable for these purposes.

(4) Other articles.

This group comprises all articles of magnesium **not included** in the preceding groups or covered by Note 1 to Section XV or included in **Chapter 82** or **83**, or more specifically covered elsewhere in the Nomenclature.

As magnesium is mainly used in the manufacture of aircraft, vehicle and machinery parts (see above), most magnesium articles are classified elsewhere (especially in **Sections XVI** and **XVII**).

Articles classified here include :

- (a) Structures and parts of structures.
- (b) Reservoirs, vats and similar containers, **not** fitted with mechanical or thermal equipment, and casks, drums and cans.
- (c) Wire cloth.
- (d) Bolts, nuts, screws, etc.

This heading excludes slag, ash and residues from the manufacture of magnesium (**heading 26.20**).

*
* *

Subheading Explanatory Note.

Subheadings 8104.11 and 8104.19

These subheadings also cover ingots and similar unwrought forms cast from remelted magnesium waste and scrap.

81.05- Cobalt mattes and other intermediate products of cobalt metallurgy; cobalt and articles thereof, including waste and scrap.

8105.20- Cobalt mattes and other intermediate products of cobalt metallurgy; unwrought cobalt; powders

8105.30- Waste and scrap

8105.90- Other

Cobalt is mainly obtained from the ores heterogenite (hydrated oxide of cobalt), linnaeite (sulphide of cobalt and nickel) and smaltite (cobalt arsenide). When smelted, the sulphide and arsenide ores produce mattes and other intermediate products. After treatment to eliminate other metals, cobalt oxide is obtained, and this is reduced with carbon, aluminium, etc. The metal is also extracted by electrolytic processes, and by treatment of the residues from the refining of copper, nickel, silver, etc.

Cobalt is a silvery, corrosion-resistant metal, harder than nickel, and is the most magnetic of the non-ferrous metals.

Ở trạng thái tinh khiết, nó được sử dụng như một chất phủ các kim loại khác (bởi việc kết tủa điện phân) như một chất xúc tác, như một chất liên kết trong việc sản xuất các dụng cụ cắt gọt bằng các búa kim loại, như một thành phần của nam châm Samari-coban hoặc của một số loại thép hợp kim...

Có nhiều **hợp kim Coban**, có thể nằm trong nhóm phù hợp với Chú giải 5 Phần XV bao gồm:

(1) Nhóm coban-Crom-volfram "Stellite" (thường chiếm tỷ lệ nhỏ trong các nguyên tố khác). Nó được sử dụng trong sản xuất van và chân van, các dụng cụ,... do khả năng chống lại sự mài mòn và ăn mòn ở nhiệt độ cao.

(2) Các hợp kim Coban-Sắt-Crôm. Ví dụ: loại dẫn nhiệt thấp và có khả năng từ tính lớn.

(3) Hợp kim Coban - Crôm - Molybden, được sử dụng trong sản xuất động cơ phản lực.

Nhóm này bao gồm coban sten, các sản phẩm trung gian trong quá luyện kim coban và coban ở tất cả các dạng của nó, ví dụ: thỏi, catot, hạt nhỏ, bột, phế liệu và mảnh vụn và những sản phẩm chưa được chi tiết ở nơi khác

81.06 – Bismut và các sản phẩm làm từ bismut, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

8106.10 – Chứa hàm lượng bismut trên 99,99%, tính theo khối lượng

8106.90 – Loại khác

Kim loại này xuất hiện ở trạng thái tự nhiên, nhưng nó chủ yếu thu được từ việc tinh chế các phần còn lại của chì, đồng... hoặc bởi việc chiết tách từ các quặng Sulphat hoặc cacbonat (ví dụ: Bismuthini và Bismutite).

Bismut có màu trắng với sắc độ hồng, dễ gãy, rất khó để gia công và là chất dẫn (điện, nhiệt...) kém.

Nó được dùng trong thiết bị khoa học và điều chế các hỗn hợp hoá chất dùng cho dược học.

Nó hình thành Các hợp kim dễ nóng chảy (một số có độ nóng chảy dưới 100 °C) mà một số hợp kim sau đây có thể nằm trong nhóm phù hợp với Chú giải 5 Phần XV :

(1) Các hợp kim Bismut-chì-thiếc (đôi khi có Cadmium...) Ví dụ: các hợp kim của Darcet, Lipowit, Newton hoặc Wood được sử dụng như các hợp kim hàn, các hợp kim đúc, các thành phần dễ nóng chảy cho các bình dập lửa, các nồi hơi.

(2) Các hợp kim Bismut-Indium-chì-thiếc-Cadmium, làm các khuôn đúc.

81.08 – Titan và các sản phẩm làm từ titan, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

8108.20 - Titan chưa gia công; bột

8108.30 - Phế liệu và mảnh vụn

In its pure state, it is used as a coating for other metals (by electrolytic deposition), as a catalyst, as a binder in the manufacture of metallic carbide cutting tools, as a component of cobalt samarium magnets or of certain alloyed steels, etc.

There are many **cobalt alloys**; those which may fall in the heading in accordance with Note 5 to Section XV include :

(1) The cobalt-chromium-tungsten ("Stellite") group (often containing small proportions of other elements). These are used in the manufacture of valves and valve seats, tools, etc., because of their resistance to wear and corrosion at high temperatures.

(2) Cobalt-iron-chromium alloys, e.g., the low thermal expansion types and powerfully magnetic group.

(3) Cobalt-chromium-molybdenum alloys, used in jet engines.

This heading covers cobalt mattes, other intermediate products of cobalt metallurgy and cobalt in all its forms, e.g., ingots, cathodes, granules, powders, waste and scrap and articles not elsewhere specified.

81.06- Bismuth and articles thereof, including waste and scrap.

8106.10 - Containing more than 99.99 % of bismuth, by weight

8106.90- Other

This metal occurs in the native state, but it is mainly obtained either by refining residues of lead, copper, etc., or by extraction from the sulphide or carbonate ores (e.g., bismuthinite and bismutite).

Bismuth is white with a reddish tint, brittle, difficult to work and a bad conductor.

It is used in scientific apparatus and in the preparation of chemical compounds for pharmaceutical use.

It forms **fusible alloys** (some melting below 100 °C) of which the following may fall in the heading in accordance with Note 5 to Section XV :

(1) Bismuth-lead-tin alloys (sometimes with cadmium, etc.) (e.g., Darcet's, Lipowit's, Newton's or Wood's alloys), used as solders, casting alloys, fusible elements for fire-extinguishers, boilers.

(2) Bismuth-indium-lead-tin-cadmium alloys, used in taking surgical casts.

81.08- Titanium and articles thereof, including waste and scrap.

8108.20- Unwrought titanium; powders

8108.30- Waste and scrap

8108.90 - Loại khác

Titan thu được bởi khử các quặng ôxít Rutile và Brookite và từ Ilmenite (Quặng sắt- Titanferousiron). Tùy thuộc theo cách sử dụng, kim loại này có thể được thu ở dạng khối đặc, như một loại bột cho việc thiêu kết (như trong trường hợp Wolfram) hoặc ở dạng ferro- titan (Chương 72) hoặc cacbua Titan.

Titan có màu trắng và sáng bóng khi ở dạng rắn chắc (đặc) và có màu đen xám khi ở dạng bột, nó có khả năng chống lại sự ăn mòn kim loại, cứng và giòn trừ khi ở dạng rất tinh khiết.

Fero-Titan có chứa sắt và Ferro-Titan - Silic (Chương 72) được sử dụng trong sản xuất thép, kim loại này cũng tạo thành hợp kim với nhôm, đồng, niken...

Titan chủ yếu được sử dụng trong công nghiệp máy ay, đóng tàu, cho việc chế tạo, ví dụ : thùng chứa, máy khuấy, máy trao đổi nhiệt, van và bom cho ngành hoá học, cho việc khử mặn nước biển và cho việc xây dựng các nhà máy điện hạt nhân.

Nhóm này bao gồm titan ở tất cả các dạng: Đặc biệt ở dạng đá bột, thỏi (đúc), bột, Anot, thanh và que, tấm và lá, phế liệu và mảnh vụn và các sản phẩm trừ các sản phẩm được mô tả tại các chương khác của Danh mục (nói chung **Phần XVI** hoặc **XVII**) như là các cánh quạt của máy bay trực thăng, cánh chân vịt tàu, các bom hoặc van.

Việc phân loại của cacbua tuân theo việc phân loại của cacbua wolfram (xem chú giải chi tiết nhóm 81.01).

81.09 – Zircon và các sản phẩm làm từ zircon, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

- Zircon chưa gia công; bột

8109.21 - - Chứa hàm lượng hafni trong zircon dưới 1/500 tính theo khối lượng

8109.29 - - Loại khác

- Phế liệu và mảnh vụn

8109.31 - - Chứa hàm lượng hafni trong zircon dưới 1/500 tính theo khối lượng

8109.39 - - Loại khác

- Loại khác

8109.91 - - Chứa hàm lượng hafni trong zircon dưới 1/500 tính theo khối lượng

8109.99 - - Loại khác

Zircon thu được quặng silicat, zircon, bằng việc khử oxít, chloride... hoặc bằng điện phân.

Nó có màu xám bạc, và là kim loại dẻo và dễ kéo sợi.

Nó được sử dụng trong các bóng đèn chụp ảnh, sản xuất của bộ phận thu hút khí hoặc các bộ phận hấp thụ trong các đèn điện tử Radio. Ferro-Zircon (Chương 72) được sử dụng trong sản xuất thép, và kim loại này cũng tạo hợp kim với Niken,...

8108.90- Other

Titanium is obtained by reduction of the oxide ores rutile and brookite, and from ilmenite (titaniferous iron ore). According to the process used, the metal may be obtained in compact form, as a powder for sintering (as in the case of tungsten), as ferro-titanium (Chapter 72) or as titanium carbide.

Titanium is white and shiny when compact, dark grey when a powder; it is resistant to corrosion, hard and brittle unless very pure.

Ferro-titanium and ferro-silicon-titanium (Chapter 72) are used- in steel manufacture; the metal is also alloyed with aluminium, copper, nickel, etc.

Titanium is principally used in the aircraft industry, in shipbuilding, for making, e.g., vats, agitators, heat exchangers, valves and pumps for the chemical industry, for the desalination of sea-water and for the construction of nuclear power stations.

This heading covers titanium in all forms : in particular, sponge, ingots, powder, anodes, bars and rods, sheets and plates, waste and scrap, and products, other than those articles covered by other Chapters of the Nomenclature (generally **Section XVI** or **XVII**), such as helicopter rotors, propeller blades, pumps or valves.

The classification of the carbide follows that of tungsten carbide (see the Explanatory Note to heading 81.01).

81.09- Zirconium and articles thereof, including waste and scrap.

- Unwrought zirconium; powders :

8109.21- - Containing less than 1 part hafnium to 500 parts zirconium by weight

8109.29 - - Other

- Waste and scrap :

8109.31- -Containing less than 1 part hafnium to 500 parts zirconium by weight

8109.39 - - Other

- Other:

8109.91- - Containing less than 1 part hafnium to 500 parts zirconium by weight

8109.99 - - Other

Zirconium is obtained from the silicate ore, zircon, by reduction of the oxide, chloride, etc., or by electrolysis.

It is a silver-grey, malleable and ductile metal.

It is used in photo-flash bulbs, for the manufacture of getters or absorbents in radio valve manufacture, etc. Ferro-zirconium (Chapter 72) is used in steel manufacture, and the metal is also alloyed with nickel, etc.

Zircon, ở dạng đơn chất hoặc đã hợp kim với thiếc (Zircalloy), cũng được sử dụng trong việc sản xuất các lớp bảo vệ của các hộp đựng nhiên liệu hạt nhân và sản xuất các kết cấu kim loại cho nhà máy hạt nhân. Hợp kim Zircon-Plutonium và hợp kim Zircon-Uranium được sử dụng như nhiên liệu hạt nhân. Để đảm bảo yêu cầu về hạt nhân, các vết Hafnium phải được loại bỏ đầu tiên.

81.10 – Antimon và các sản phẩm làm từ antimon, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

8110.10 - Antimoan chưa gia công; bột

8110.20 - Phế liệu và mảnh vụn

8110.90 - Loại khác

Antimon chủ yếu thu được từ quặng Sulphat Stibnite bởi:

(1) Sự cô đặc và nấu chảy tinh chế kim loại tạo ra một cái gọi là "Antimon thô" mà thực ra nó là sunphat thô thuộc nhóm 26.17.

(2) Sự nấu chảy tạo ra Antimoan không tinh khiết được biết như "thuần nhất" (Antimon không tinh khiết).

(3) Sự nấu chảy kỹ hơn để tạo ra "những chiếc bát hình sao" mà sau quá trình tinh chế sẽ tạo ra những dạng tinh khiết nhất, "Antimon sao" hoặc "Kim loại của Pháp".

Antimon là một kim loại có màu trắng bóng với một màu xanh nhạt, giòn và dễ nghiền thành bột

Rất ít khi sử dụng antimon ở dạng không hợp kim. Tuy nhiên nó là hợp kim, đặc biệt khi hợp kim với chì và thiếc, làm cho chúng cứng thêm, để tạo ra Các hợp kim làm ổ trục, các loại máy in và Các hợp kim làm khuôn đúc khác, hợp kim gốc thiếc, kim loại Britannia,...(xem Chương 78 và 80 nơi mà Các hợp kim đó được xếp vào bởi vì hàm lượng trội hơn của chì hoặc thiếc).

81.11 – Mangan và các sản phẩm làm từ mangan, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

Mangan được tách ra bởi việc khử của các quặng ôxít, Pyrolusite, Braunite và Manganite, nó cũng thu được bằng điện phân.

Là kim loại mà bản thân nó, có màu hồng xám, cứng và giòn, hiếm khi được sử dụng ở dạng như vậy.

Tuy nhiên nó là một thành phần của gang kính, Fero Mangan, Silico-Mangan, các loại gang hợp kim và các loại thép hợp kim, các sản phẩm này thường nằm trong Chương 72, nhưng Fero Mangan và Silico- Mangan đôi khi có thể xếp vào trong nhóm này nếu hàm lượng sắt là rất thấp (Xem Chú giải 1(c) Chương 72). Mangan cũng được hợp kim với đồng, niken, nhôm...

81.12 – Beryli, crôm, hafni, reni, tali, cadimi, germani, vanadi, gali, indi và niobi (columbi), và các sản phẩm từ các kim loại này, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

- Beryli:

Zirconium, alone or alloyed with tin ("zircalloy"), is also used in the manufacture of sheaths for nuclear fuel cartridges and of metal structures for nuclear plant. Zirconium-plutonium alloys and zirconium-uranium alloys are used as nuclear fuel. For nuclear purposes all but traces of hafnium must first be removed.

81.10- Antimony and articles thereof, including waste and scrap.

8110.10- Unwrought antimony; powders

8110.20 - Waste and scrap

8110.90-Other

Antimony is mainly obtained from the sulphide ore stibnite by :

(1) Concentration and liquation to produce the so-called "crude antimony" which is, in fact, crude sulphide proper to heading 26.17.

(2) Smelting to produce impure antimony known as "singles" (regulus).

(3) Further smelting to produce "star bowls" which, after refining, give the purest forms, "star antimony" or "French metal".

Antimony is a lustrous white metal with a bluish tinge, brittle and easily powdered.

It has very few uses in the unalloyed form. It is however alloyed, especially with lead and tin, to harden them, to produce bearing alloys, printers' type and other casting alloys, pewter, Britannia metal, etc. (see Chapters 78 and 80, where these alloys normally fall because of the predominance of lead or tin).

81.11- Manganese and articles thereof, including waste and scrap.

Manganese is extracted by reduction of the oxide ores, pyrolusite, braunite and manganite. It is also obtained by electrolysis.

The metal itself, which is grey-pink, hard and brittle, is rarely used as such.

It is however a constituent of spiegeleisen, ferro-manganese, silico- manganese and certain alloy cast irons and alloy steels; these products normally fall in Chapter 72, but ferro-manganese and silico-manganese may sometimes fall in this heading if the iron content is very low (see Note 1 (c) to Chapter 72). Manganese is also alloyed with copper, nickel, aluminium, etc.

81.12- Beryllium, chromium, hafnium, rhenium, thallium, cadmium, germanium, vanadium, gallium, indium and niobium (columbium), and articles of these metals, including waste and scrap.

- Beryllium :

8112.12 - - Chưa gia công; bột
 8112.13 - - Phế liệu và mảnh vụn
 8112.19 - - Loại khác
 - Crôm:
 8112.21 - - Chưa gia công; bột
 8112.22 - - Phế liệu và mảnh vụn
 8112.29 - - Loại khác
 -Hafnium:
 8112.31 - - Chưa gia công; phế liệu và mảnh vụn; bột
 8112.39 - - Loại khác
 - Reni
 8112.41 - - Chưa gia công; phế liệu và mảnh vụn; bột
 8112.49 - - Loại khác
 -Tali:
 8112.51 - - Chưa gia công; bột
 8112.52 - - Phế liệu và mảnh vụn
 8112.59 - - Loại khác
 - Cađimi:
 8112.61 - - Phế liệu và mảnh vụn
 8112.69 - - Loại khác
 - Loại khác:
 8112.92 - - Chưa gia công; phế liệu và mảnh vụn; bột
 81.12.99 - - Loại khác

(A) **BERILI**

Berili thu được hầu như chỉ từ Beryl, một loại silicat kép của berili và nhôm, nó được phân loại theo **nhóm 26.17** trừ khi nó ở dạng đá quý (ví dụ: ngọc xanh) (**Chương 71**).

Phương pháp tách xuất mang tính thương mại chủ yếu của kim loại này là:

(1) **Điện phân ở nhiệt độ cao** hỗn hợp của ôxy + fluorua Berili được sản xuất từ quặng (BeO_2F_2) và Bari hoặc các loại Fluorua khác. Mỗi nồi nấu Graphite được sử dụng như Anôt và kim loại này được thu lại trên catôt sắt được làm mát bằng nước.

(2) **Khử Fluoride Berili** bằng magie.

*
* *

Berili là một kim loại màu xám thép, rất nhẹ và cứng nhưng cực giòn, nó chỉ có thể được cán hoặc kéo theo các điều kiện rất đặc biệt.

*
* *

Berili không hợp kim được sử dụng trong sản xuất của

8112.12 - - Unwrought; powders
 8112.13 - - Waste and scrap
 8112.19 - - Other
 - Chromium:
 8112.21 - - Unwrought; powders
 8112.22 - - Waste and scrap
 8112.29 - - Other
 - Hafnium:
 8112.31 - - Unwrought; waste and scrap; powders
 8112.39 - - Other
 - Rhenium:
 8112.41 - - Unwrought; waste and scrap; powders
 8112.49 - - Other
 - Thallium:
 8112.51 - - Unwrought; powders
 8112.52 - - Waste and scrap
 8112.59 - - Other
 - Cadmium:
 8112.61 - - Waste and scrap
 8112.69 - - Other
 - Other :
 8112.92 - - Unwrought; waste and scrap; powders
 8112.99 - - Other

(A) **BERYLLIUM**

Berylliumis obtained almost exclusively from beryl, a double silicate of beryllium and aluminium, which is classified under **heading 26.17 except** when it is in the form of a precious stone (e.g., emerald) (**Chapter 71**).

The main commercial methods of extracting this metal are :

(1) **High temperature electrolysis** of a mixture of beryllium oxyfluoride (manufactured from the ore) and barium or other fluorides. A graphite crucible is used as anode and the metal is collected on a water-cooled iron cathode.

(2) **Reduction of beryllium fluoride** using magnesium.

*
* *

Beryllium is a steel-grey metal, very light and hard but extremely brittle. It can only be rolled or drawn under very special conditions.

*
* *

Unalloyed beryllium is used in the manufacture of

sở cho các loại ống dẫn tia X; các nguyên liệu cho các lò phản ứng hạt nhân; trong ngành công nghiệp hàng không và vũ trụ; trong ngành công nghiệp chế tạo vũ khí; đích ngắm cho máy gia tốc; trong các điện cực cho đèn nêông...; tác nhân khử ôxit trong công nghiệp luyện kim.

Nó cũng được dùng trong việc chế tạo nhiều hợp kim, ví dụ với thép (lò xo thép...) với đồng (ví dụ hợp kim đồng Berili được sử dụng cho sản xuất các lò xo, đồng hồ hoặc các bộ phận của đồng hồ, các dụng cụ...); với niken. Tuy nhiên, Các hợp kim này được phân loại tương ứng trong **Chương 72, 74** hoặc **75** do chúng chỉ chứa các tỷ lệ rất nhỏ Berili.

Nhóm này bao gồm Berili ở tất cả các dạng của nó, kim loại chưa gia công (ở dạng khối, hạt, lập phương...) các sản phẩm (dạng thanh, que, dây, lá...) và các mặt hàng. Tuy nhiên, các hàng hoá tạo nên các mặt hàng đặc trưng dễ nhận dạng như các bộ phận máy, các bộ phận của các thiết bị... **bị loại trừ** khỏi nhóm này (xem các **Chương 85** và **90**).

(B) CRÔM

Crôm chủ yếu thu được từ Chromite (quặng sắt Crôm) nó được chuyển đổi thành dạng Sesquioxyde sau đó nó bị khử để tạo ra kim loại.

Có màu xám thép khi chưa đánh bóng, nhưng trắng sáng khi đánh bóng, rất cứng và chống lại ăn mòn kim loại, nhưng nó không dẻo hoặc không dễ kéo sợi.

Crôm tinh khiết cấu thành lớp phủ nhiều mặt hàng thuộc các kim loại khác (phủ Crôm bằng điện phân). Công dụng chủ yếu crôm (thường ở dạng fero-crôm, xem chương 72) là ở trong quá trình luyện thép không gỉ. Tuy nhiên, hầu hết Các hợp kim của kim loại này (ví dụ: với Niken hoặc Coban) **bị loại trừ** khỏi nhóm này theo Chú giải 5 Phần XV.

Một số hợp kim có thành phần cơ bản là Crôm được sử dụng trong động cơ phản lực, các loại ống bảo vệ cho các bộ phận sưởi nóng bằng điện,...

(C) GERMANI

Germani được tách từ các chất thải của quá trình sản xuất kẽm, từ quặng Gemanit (Sulphat Germani đồng) và từ bụi lò...

Germani là kim loại có màu trắng hơi xám với một số thuộc tính ion điện đặc biệt chúng có khả năng được sử dụng trong việc sản xuất các linh kiện điện tử (ví dụ: diôt, transistor, đèn). Nó cũng được sử dụng cho việc hợp kim với thiếc, nhôm và vàng.

(D) VANADI

Vanadi chủ yếu được tách từ quặng Patronite hoặc Camotite, thường bởi việc khử các ôxit, hoặc từ các chất thải của quá trình sản xuất sắt, Radium hoặc uranium. Với tư cách là kim loại nguyên chất ít có công dụng, nó thường được tạo ra fero-vanadi chứa sắt (chương 72) hoặc như hợp kim màu Vanadi đồng (chương 74), chúng còn được sử dụng trong hợp kim với thép, đồng, nhôm...

windows for X-ray tubes; as components for nuclear reactors; in the aircraft and space industry; in the armament industry; as targets for cyclotrons; in electrodes for neon signs, etc.; as a de-oxidising agent in metallurgy.

It also serves in the preparation of many alloys, for example with steel (spring-steel, etc.); with copper (e.g., the alloy known as beryllium copper, used for the manufacture of springs, of clock or watch parts, of tools, etc.); and with nickel. These alloys are, however, classified in **Chapter 72, 74** or **75** respectively since they contain only very small proportions of beryllium.

This heading covers beryllium in all its forms, i.e., unwrought metal (in blocks, pellets, cubes, etc.), products (bars, rods, wire, sheets, etc.), and articles. Goods made up into specific identifiable articles such as machinery parts, parts of instruments, etc., are, however, **excluded** (see particularly **Chapters 85** and **90**).

(B) CHROMIUM

Chromium is mainly extracted from chromite (chrome iron ore), which is converted to the sesquioxyde which is then reduced to produce chromium metal.

Chromium is steel-grey when unpolished, but white and shiny when polished. It is very hard and resistant to corrosion, but not very malleable or ductile.

Pure chromium constitutes the coating of various articles of other metals (electrolytic chromium-plating). Its main use (usually as ferro-chrome, see Chapter 72) is in the preparation of stainless steel. Most alloys of the metal (e.g., with nickel or cobalt) are, however, **excluded** from this heading in accordance with Note 5 to Section XV.

Certain chromium base alloys are used in jet engines, protective tubes for electric heating elements, etc.

(C) GERMANIUM

Germanium is extracted from residues of zinc manufacture, from the ore germanite (copper germano-sulphide) and from gasworks' flue dusts.

It is a greyish-white metal with certain special electro-ionic properties which enable it to be used in the manufacture of electronic components (e.g., diodes, transistors, valves). It is also used for alloying with tin, aluminium and gold.

(D) VANADIUM

Vanadium is mainly extracted from the ores patronite or camotite, usually by reduction of the oxide, or from residues of iron, radium or uranium preparation. As the metal itself has few uses, it is usually produced as ferro-vanadium (Chapter 72) or as copper vanadium master alloy (Chapter 74); these are used in alloying with steel, copper, aluminium, etc.

(E) GALI

Gali thu được dưới dạng một sản phẩm phụ trong quá trình khai thác nhôm, kẽm, đồng và germani, hoặc từ bụi lò...

Gali là kim loại mềm, có màu trắng xám nhạt, điểm nóng chảy ở vào khoảng 30°C và có điểm bốc hơi cao. Do nó tồn tại ở trạng thái lỏng qua một khoảng rộng nhiệt độ, bởi vậy được sử dụng thay cho thủy ngân trong nhiệt kế và đèn hồ quang. Nó cũng được dùng trong Các hợp kim cho nha khoa và cho việc mạ bạc các loại gương đặc biệt.

(F) HAFNI(UM)

Hafnium được tách từ cùng một loại quặng như khi tách Zirconium (zircon...) và có các tính chất rất tương tự với kim loại đó.

Do tỷ lệ hấp thụ các neutron chậm của Hafnium cao nên đặc biệt được sử dụng cho sản xuất các bộ phận điều khiển và kim màn hình hiển thị kiểm tra các lò phản ứng hạt nhân.

(G) INDI(UM)

Indium được tách từ các chất thải của kẽm.

Nó là kim loại mềm có màu ánh bạc và có khả năng chống lại ăn mòn kim loại.

Bởi vậy được sử dụng một mình hoặc với kẽm... để phủ lên kim loại khác. Nó cũng được hợp kim với bismut, chì hoặc thiếc (hợp kim được sử dụng làm khuôn đúc phẫu thuật) với đồng hoặc chì (Các hợp kim chịu lực ma sát) và với vàng (trong đồ trang sức, Các hợp kim dùng cho nha khoa...).

(H) NIOBI(UM) (COLOMBIUM)

Niobium thu được từ các quặng niobite (columbite) và Tantalite, chúng được xử lý để thu được Fluoride Niobium-Potassium. Kim loại này sau đó được tách bằng điện phân hoặc các phương pháp khác.

Niobium là một kim loại có màu xám bạc được sử dụng trong sản xuất các máy thu nhận khí (để làm mất đi dấu vết cuối cùng trong sản xuất đèn radio).

Niobium và hợp kim ferro của nó (chương 72) cũng được sử dụng trong sản xuất thép và Các hợp kim khác.

(I) RHENI(UM)

Rhenium thu được dưới dạng một sản phẩm phụ trong quá trình tách Molybden, đồng...

Hiện nay, nó không được sử dụng nhiều, nhưng rhenium được đề cập đến trong việc mạ sử dụng làm chất xúc tác.

(K) THALLI(UM)

Thallium được tách từ các chất thải của quá trình xử lý quặng pyrit và các loại quặng khác. Nó là kim loại mềm, có màu trắng xám nhạt giống như chì.

Thallium được hợp kim với chì (để nâng cao điểm nóng chảy, và để tăng độ bền, khả năng chống ăn mòn kim loại...) và với bạc (để ngăn ngừa sự xỉn).

(E) GALLIUM

Gallium is obtained as a by-product in the extraction of aluminium, zinc, copper and germanium, or from gasworks' flue dusts.

It is a soft, greyish white metal, melting at about 30°C and with a high vaporisation point. It thus remains liquid over a large temperature range and is therefore used in place of mercury in thermometers and vapour arc lamps. It is also used in dental alloys and for silvering special mirrors.

(F) HAFNIUM

Hafnium is extracted from the same ores as zirconium (zircon, etc.) and has properties very similar to that metal.

Because of its very high rate of absorption of slow neutrons, it is in particular used for the manufacture of control and monitor rods for nuclear reactors.

(G) INDIUM

Indium is extracted from zinc residues.

It is soft, silvery and resists corrosion.

It is therefore used alone or with zinc, etc., to coat other metals. It is also alloyed with bismuth, lead or tin (alloy used in taking surgical casts), with copper or lead (bearing alloys), and with gold (in jewellery, dental alloys, etc.).

(H) NIOBIUM (COLOMBIUM)

Niobium is obtained from the ores niobite (columbite) and tantalite, which are treated to obtain niobium-potassium fluoride. The metal is then extracted by electrolysis or other methods.

It is a silvery-grey metal used in the manufacture of getters (to remove the last traces of gas in radio valve manufacture).

Niobium and its ferro-alloy (Chapter 72) are also used in the manufacture of steels and other alloys.

(I) RHENIUM

Rhenium is obtained as a by-product in the extraction of molybdenum, copper, etc.

It is not much used at present, but its use in plating and as a catalyst has been suggested.

(K) THALLIUM

Thallium is extracted from the residues of the treatment of pyrites and other ores. It is a soft, greyish white metal resembling lead.

It is alloyed with lead (to raise its melting point, and to increase its strength, resistance to corrosion, etc.) and with silver (to prevent tarnishing).

(L) CADIMI

Cadimi thu được chủ yếu từ phần còn lại của quá trình tách kẽm, đồng hoặc chì, thường bằng các phương pháp chưng cất hoặc điện phân.

Cadimi tương tự như kẽm về hình dạng nhưng mềm hơn.

Nó được sử dụng chủ yếu để tráng phủ kim loại khác (bằng phương pháp phun hoặc mạ điện) như một chất khử oxy trong sản xuất đồng, bạc, niken...

Do tỷ lệ hấp thụ các hạt Neutron chậm rất cao, nó cũng được sử dụng cho việc sản xuất bộ phận điều khiển cơ động và các kim màn hình hiển thị cho lò phản ứng hạt nhân.

Các **hợp kim Cadimi** chính có thể phân loại vào trong nhóm này phù hợp với Chú giải 5 Phần XV là các hợp kim Cadimi –kẽm được sử dụng cho việc tráng phủ chất chống ăn mòn kim loại bằng phương pháp nhúng nóng, như hợp kim hàn và cho việc hàn bằng đồng.

Tuy nhiên các hợp kim khác có chứa các kim loại cùng loại (ví dụ: một số hợp kim làm ổ đỡ) có thể **bị loại trừ**.

81.13 – Gốm kim loại và các sản phẩm làm từ gốm kim loại, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

Gốm kim loại chứa cả hai cấu thành: một cấu thành là gốm (chịu nhiệt và có điểm nóng chảy cao) và một cấu thành là kim loại. Quá trình sản xuất các sản phẩm này, và cả các tính chất lý học và hoá học của chúng, có liên quan tới cả hai cấu thành gốm và kim loại, bởi vậy chúng có tên là **Gốm kim loại**.

Cấu thành gốm luôn luôn bao gồm oxit, cacbua, Borides,...

Cấu thành kim loại gồm: Sắt, Niken, Nhôm, Crôm hoặc Coban.

Gốm kim loại được chế tạo bởi việc thiêu kết, phân tán hoặc bởi các quá trình khác.

Gốm kim loại quan trọng nhất thu được từ:

(1) Một kim loại và một oxit, ví dụ: Oxit Magie-sắt, oxit Magie-Niken, oxit- nhôm-Crôm, oxit nhôm-nhôm.

(2) Zirconium hoặc Borua crôm, các sản phẩm đó được biết dưới cái tên Borolites.

(3) Zirconium, crôm, tungsten... các cacbua với coban, niken hoặc niobium.

(4) Cacbua Bo và nhôm: các sản phẩm mạ nhôm được biết dưới cái tên gốm kim loại boral.

Nhóm này bao gồm: các loại Gốm kim loại đã hoặc chưa qua gia công hoặc ở dạng của các mặt hàng không được phân loại ở một nơi khác trong Danh mục.

Gốm kim loại được sử dụng trong công nghiệp hàng không và công nghiệp hạt nhân và trong tên lửa, chúng cũng được sử dụng trong các lò đốt và các lò đúc kim loại (ví dụ: như các nồi rót, vòi phun, các ống) trong

(L) CADMIUM

Cadmium is largely obtained from residues of the extraction of zinc, copper or lead, usually by distillation or electrolysis.

Cadmium resembles zinc in appearance but is softer.

It is largely used to coat other metals (by spraying or electro deposition), as a de oxidant in the manufacture of copper, silver, nickel, etc.

Because of its very high rate of absorption of slow neutrons, it is also used for the manufacture of mobile control and monitor rods for nuclear reactors.

The principal **cadmium alloys** which may fall in the heading in accordance with Note 5 to Section XV are cadmium-zinc alloys used for hot dip anti corrosion coating, as solders and for brazing.

Other alloys containing the same metals (e.g., certain bearing alloys) may, however, **be excluded**.

81.13- Cermets and articles thereof, including waste and scrap.

Cermets contain both a ceramic constituent (resistant to heat and with a high melting point) and a metallic constituent. The manufacturing processes used in the production of these products, and also their physical and chemical properties, are related both to their ceramic and metallic constituents, hence their name **cermets**.

The ceramic constituent usually consists of oxides, carbides, borides, etc.

The metal component consists of a metal such as iron, nickel, aluminium, chromium or cobalt.

Cermets are made by sintering, by dispersion or by other processes.

The most important cermets are obtained from :

(1) A metal and an oxide, e.g., iron-magnesium oxide; nickel- magnesium oxide; chromium-aluminium oxide; aluminium- aluminium oxide.

(2) Zirconium or chromium borides; these products are known as borolites.

(3) Zirconium, chromium, tungsten, etc. carbides with cobalt, nickel or niobium.

(4) Boron carbide and aluminium: aluminium-clad products known as boral cermets.

The heading covers cermets, whether unwrought or in the form of articles not elsewhere specified in the Nomenclature.

Cermets are used in the aircraft and nuclear industries and in missiles. They are also used in furnaces and metal foundries (e.g., as pots, spouts, tubes), in the manufacture of bearings, brake-linings, etc.

việc sản xuất các ổ trục, các lớp lót phanh...)

Nhóm này không bao gồm:

(a) Gốm kim loại chứa các chất phân hạch hoặc phóng xạ (**nhóm 28.44**).

(b) Các tấm, que, các đầu mẫu và những thứ tương tự để làm dụng cụ bằng Gốm kim loại với một nền tảng của cacbua kim loại được kết tụ bằng quá trình thiêu kết (**nhóm 82.09**).

Chương 82

Dụng cụ, đồ nghề, dao, kéo, bộ đồ ăn làm từ kim loại cơ bản; các bộ phận của chúng làm từ kim loại cơ bản

Chú giải.

1. - Ngoài các mặt hàng như đèn khò, bộ bệ rèn di động, các loại đá mài có lắp giá đỡ, bộ sửa móng tay hoặc móng chân, và các mặt hàng thuộc nhóm 82.09, Chương này chỉ bao gồm các sản phẩm lưỡi dao, lưỡi cắt, bề mặt làm việc hoặc bộ phận làm việc khác bằng:

(a) Kim loại cơ bản;

(b) Cacbua kim loại hoặc gốm kim loại;

(c) Đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo) gắn với nền kim loại cơ bản, cacbua kim loại hoặc gốm kim loại; hoặc

(d) Vật liệu mài gắn với nền kim loại cơ bản, với điều kiện các sản phẩm đó có răng cắt, đường máng, đường rãnh soi hoặc tương tự, bằng kim loại cơ bản, các sản phẩm đó vẫn giữ được đặc tính và chức năng sau khi được gắn với vật liệu mài.

2 - Các bộ phận bằng kim loại cơ bản của các sản phẩm thuộc Chương này được phân loại theo các sản phẩm đó, trừ các bộ phận được chi tiết riêng và tay cầm cho các loại dụng cụ cầm tay (nhóm 84.66).

Tuy nhiên, các bộ phận có công dụng chung nêu trong Chú giải 2 Phần XV được loại trừ khỏi Chương này trong mọi trường hợp.

Đầu, lưỡi dao và lưỡi cắt của máy cạo râu dùng điện hoặc tông đơ cắt tóc dùng điện được xếp vào nhóm 85.10.

3. - Bộ gồm 1 hoặc nhiều dao thuộc nhóm 82.11 và ít nhất là một số lượng tương đương các sản phẩm thuộc nhóm 82.15 được phân loại trong nhóm 82.15.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm một số loại sản phẩm đặc biệt làm từ kim loại cơ bản, mang tính chất của các dụng cụ, đồ nghề, dao, kéo, bộ đồ ăn..., chúng được loại trừ khỏi các chương trước của phần XV và chúng không phải là máy móc hoặc trang thiết bị thuộc Phần XVI (xem ở dưới) cũng không phải là dụng cụ hoặc thiết bị thuộc Chương 90, không phải là các sản phẩm thuộc nhóm 96.03 hoặc 96.04.

Chương này bao gồm:

(A) Các dụng cụ được sử dụng bằng tay, ngoài các ngoại lệ đã được chi tiết (ví dụ: lưỡi cưa máy) (các

The heading excludes :

(a) Cermets containing fissile or radioactive substances (heading 28.44).

(b) Plates, sticks, tips and the like for tools, of cermets with a basis of metal carbides agglomerated by sintering (heading 82.09).

Chapter 82

Tools, implements, cutlery, spoons and forks, of base metal; parts thereof of base metal

Notes.

1.- Apart from blow lamps, portable forges, grinding wheels with frameworks, manicure or pedicure sets, and goods of heading 82.09, this Chapter covers only articles with a blade, working edge, working surface or other working part of:

(a) Base metal;

(b) Metal carbides or cermets;

(c) Precious or semi-precious stones (natural, synthetic or reconstructed) on a support of base metal, metal carbide or cermet; or

(d) Abrasive materials on a support of base metal, provided that the articles have cutting teeth, flutes, grooves, or the like, of base metal, which retain their identity and function after the application of the abrasive.

2.- Parts of base metal of the articles of this Chapter are to be classified with the articles of which they are parts, except parts separately specified as such and tool-holders for hand tools (heading 84.66).

However, parts of general use as defined in Note 2 to Section XV are in all cases excluded from this Chapter.

Heads, blades and cutting plates for electric shavers or electric hair clippers are to be classified in heading 85.10.

3.- Sets consisting of one or more knives of heading 82.11 and at least an equal number of articles of heading 82.15 are to be classified in heading 82.15.

GENERAL

This Chapter covers certain specific kinds of base metal articles, of the nature of tools, implements, cutlery, tableware, etc., which are excluded from the preceding Chapters of Section XV, and are not machinery or appliances of Section XVI (see below), nor instruments or apparatus proper to Chapter 90, nor articles of heading 96.03 or 96.04.

This Chapter includes :

(A) Tools which, apart from certain specified exceptions (e.g., blades for machine saws), are used

nhóm 82.01 tới 82.05).

(B) Bộ dụng cụ từ hai nhóm trở lên thuộc các nhóm từ 82.02 đến 82.05, đã đóng bộ để bán lẻ (nhóm 82.06).

(C) Các dụng cụ có thể tháo lắp thay thế được dùng cho các dụng cụ cầm tay, dùng cho các máy công cụ hoặc dùng cho các dụng cụ cầm tay hoạt động bằng điện (nhóm 82.07), dao và lưỡi cắt cho các máy móc hoặc các thiết bị cơ khí (nhóm 82.08) và các chi tiết hình đĩa, thanh cỡ nhỏ, mũi chóp và các chi tiết tương tự dùng cho dụng cụ (nhóm 82.09).

(D) Các mặt hàng dao, kéo (mục đích chuyên dùng, cho cá nhân hoặc mục đích gia dụng) một số các thiết bị cơ khí gia dụng, thìa và nĩa và bộ đồ ăn tương tự và các dụng cụ dùng trong nhà bếp (nhóm 82.10 tới 82.15).

Nhìn chung, Chương này bao gồm các dụng cụ có thể được sử dụng độc lập bằng tay, có thể có hoặc không việc chúng kết hợp với một số cơ chế đơn giản khác như bánh răng, tay quay điều khiển, pit tông, cơ cấu ren vít hoặc cần bẩy. Tuy nhiên các thiết bị nhìn chung được phân loại trong **Chương 84** nếu chúng được thiết kế cho việc cố định vào một chiếc ghế, vào tường... hoặc nếu chúng được gắn với các tấm bệ, giá đỡ, khung chịu lực... để đứng trên sàn, trên ghế... do lý do về khối lượng kích cỡ hoặc mức độ dùng lực được đòi hỏi cho sự sử dụng của chúng.

Bởi vậy một chiếc khoan tay mà người công nhân sử dụng nó một cách thoải mái bằng tay, không có hỗ trợ là một dụng cụ được xếp trong nhóm 82.05 mặc dù nó bao gồm một cơ chế bánh răng đơn giản; mặt khác, một chiếc khoan thiết kế gắn với một giá đỡ hoặc khung chịu lực sẽ được phân loại trong **nhóm 84.59**. Tương tự, các dụng cụ cắt kim loại kiểu kim được phân loại trong nhóm 82.03, trái lại dụng cụ cắt kiểu máy chém gắn một giá đỡ hoặc bệ tựa lại được phân loại trong **nhóm 84.62** thậm chí nếu nó được sử dụng bằng tay.

Tuy nhiên, có các **ngoại lệ** đối với quy luật này, về cả 2 phương diện, tùy thuộc bản chất của dụng cụ. Như vậy những mỏ cạp, bánh mài kèm theo khung và bộ bệ rên có thể di chuyển được được đặc biệt xếp vào nhóm 82.05. Tương tự như vậy một số dụng cụ cơ khí (Cối xay cà phê, máy ép hoa quả, cối xay thịt...) được phân loại trong nhóm 82.10 có những tiêu chuẩn đặc biệt áp dụng cho chúng (Xem phần chú giải dưới). Mặt khác, **Chương 84** bao gồm những dụng cụ nhất định được sử dụng bằng tay một cách độc lập như những dụng cụ dùng để phun chất lỏng và bột (**nhóm 84.24**), những dụng cụ chạy bằng khí nén (**nhóm 84.67**), máy đóng ghim văn phòng không phải kiểu súng lục (**nhóm 84.72**), một vài dụng cụ thiết bị ngày nay là những dụng cụ rất nhỏ khó có thể diễn tả do chúng có những tấm đế hoặc có giá đỡ.

*
* *

Các dụng cụ, dao, kéo... nhìn chung không xếp trong chương này, trừ khi những dụng cụ đó có lưỡi, bề mặt làm việc hoặc bộ phận làm việc khác cấu tạo từ kim loại cơ bản, từ cacbua kim loại (Xem phần chú giải nhóm 28.49) hoặc từ gốm kim loại (Xem phần chú giải

in the hand (headings 82.01 to 82.05).

(B) Tools of two or more of the headings 82.02 to 82.05, put up in sets for retail sale (heading 82.06).

(C) Interchangeable tools for hand tools, for machine-tools or for power-operated hand tools (heading 82.07), knives and blades for machines or mechanical appliances (heading 82.08) and plates, sticks, tips and the like, for tools (heading 82.09).

(D) Articles of cutlery (whether intended for professional, personal or domestic use), certain mechanical domestic appliances, spoons and forks and similar tableware and kitchen utensils (headings 82.10 to 82.15).

In general, the Chapter covers tools which can be used independently in the hand, whether or not they incorporate simple mechanisms such as gearing, crank-handles, plungers, screw mechanisms or levers. Appliances are, however, generally classified in **Chapter 84** if they are designed for fixing to a bench, a wall, etc., or if, by reason of their weight or size or the degree of force required for their use, they are fitted with base plates, stands, supporting frames, etc., for standing on the floor, bench, etc.

Thus a breast drill which the worker uses freely in the hand, without support, is a tool classified in heading 82.05 although it includes a simple gearing mechanism; on the other hand, a drill designed to be fixed to a stand or supporting framework would be classified in **heading 84.59**. Similarly, plier-type metal cutting shears are classified in heading 82.03, whereas guillotine-type shears fitted with a stand or base plate would be classified in **heading 84.62** even if hand-operated.

There are, however, **exceptions** to this rule, in both directions, depending on the nature of the appliances. *Thus vices, finding wheels* with frameworks and portable forges are specifically covered by heading 82.05. Similarly certain mechanical appliances (coffee-mills, juice extractors, meat mincers, etc.) are classified in heading 82.10, to which special criteria apply (see relative Explanatory Note below). On the other hand, **Chapter 84** specifically includes certain apparatus used independently in the hand, such as appliances for spraying liquids or powders (**heading 84.24**), pneumatic tools (**heading 84.67**), non-pistol type office stapling machines (**heading 84.72**) - some of the latter being very small appliances which can hardly be described as having base plates or supporting frames.

*
* *

Tools, cutlery, etc., do not in general fall in this Chapter unless the blade, working edge, working surface or other working part is of base metal, of metal carbides (see the Explanatory Note to heading 28.49) or of cermets (see the Explanatory Note to

nhóm 81.13) miễn là chúng đáp ứng được điều kiện này, những dụng cụ này vẫn nằm trong chương thậm chí chúng có gắn những cán tay, hoặc phần thân không phải là kim loại có khối lượng vượt quá khối lượng của bộ phận làm việc được làm từ kim loại (ví dụ một cái bào bằng gỗ với một lưỡi bào kim loại).

Tuy vậy Chương này cũng bao gồm những dụng cụ mà bộ phận làm việc được làm từ đá tự nhiên, đá tổng hợp hoặc đá quý được tái tạo hoặc đá bán quý (ví dụ kim cương đen) gắn với một giá (bệ) đỡ là kim loại cơ bản, các bua kim loại hoặc gốm kim loại; hơn nữa, trong một vài trường hợp nhất định, bộ phận làm việc có thể là kim loại cơ bản được gắn hoặc được bọc bằng các chất liệu chịu mòn.

Đối với những quy tắc chung này cũng có những **ngoại lệ** trong trường hợp của các dụng cụ nhất định, đã được đề cập riêng trong các nhóm (Ví dụ: Bệ rèn có thể di chuyển được và bánh mài gắn kèm theo giá đỡ). Hơn thế nữa, rất ít các loại dụng cụ mài nằm trong phạm vi của chương (Xem các phần chú giải thuộc các nhóm 82.02 và 82.07) do **nhóm 68.04** gồm có bánh mài, các dụng cụ tương tự (Kể cả các thiết bị mài, mài sắc, đánh bóng, điều chỉnh và cắt...) làm từ đá tự nhiên, từ các chất chịu mòn đã thiêu kết, hoặc từ gốm có hoặc không có lõi, chuỗi, lỗ cắm, trục hoặc các dụng cụ tương tự bằng các chất liệu khác nhưng không có giá đỡ.

Các dụng cụ có thể tháo lắp thay thế được, làm từ kim loại cơ bản, dùng cho các dụng cụ cầm tay, dùng cho các máy công cụ hoặc dùng cho các dụng cụ cầm tay hoạt động bằng điện **bị loại khỏi** chương này bởi vì bộ phận làm việc không được làm bằng một trong những chất liệu cụ thể trong chú giải 1, được xếp theo vật liệu cấu thành của bộ phận làm việc. Ví dụ: Những bộ phận làm bằng cao su (**Chương 40**), bằng da (**Chương 42**), bằng da lông thú (**Chương 43**), bằng lie (**Chương 45**), bằng vải dệt (**Chương 59**), bằng các vật liệu gốm (**nhóm 69.09**). Các loại bàn chải để sử dụng trong các loại máy được phân loại trong **nhóm 96.03**.

Các bộ phận là kim loại *Cơ bản* có thể xác định được của các dụng cụ, dao kéo... (Ví dụ: các khung cưa, lưỡi bào) thông thường được phân loại trong những nhóm tương tự như các mặt hàng hoàn thiện. Quy tắc này tuy nhiên **không áp dụng** đối với các bộ phận là đối tượng thuộc một nhóm đặc biệt. Các dây xích, đinh, bulông, đai ốc, vít, đinh tán, lò xo (Ví dụ: dùng trong: kéo cắt cành) và các bộ phận có công dụng chung khác như định nghĩa ở chú giải 2 phần XV **bị loại trừ** khỏi chương này và nằm trong các chương phù hợp (các **Chương 73 tới 76 và 78 tới 81**).

Bộ dao kéo và các mặt hàng khác được phân loại trong nhóm 82.08 tới 82.15 có thể gắn đầu tia nhỏ bằng kim loại quý hoặc kim loại dát bằng kim loại quý (ví dụ: chữ lồng hoặc giải nẹp) tuy nhiên nếu chúng bao gồm các bộ phận khác (ví dụ: cán hoặc lưỡi) bằng kim loại quý hoặc nếu chúng chứa đựng các hạt ngọc trai tự nhiên hoặc nhân tạo (nuôi), hoặc các loại đá quý, hoặc bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái chế) (trừ các bộ phận làm việc miêu tả ở trên) chúng được phân loại trong **Chương 71**.

heading 81.13); provided, however, that this condition is met, they remain in the Chapter even if fitted with non-metallic handles, bodies, etc., of a weight exceeding that of the metallic working part (e.g., a wooden plane with a metal blade).

The Chapter also, however, includes tools if the working part is of natural, synthetic or reconstructed precious or semi-precious stones (e.g., black diamonds) fitted onto a support of base metal, metal carbides or cermets; further, in certain cases, the working part may be of base metal fitted or covered with abrasive materials.

There are **exceptions** to these general rules in the case of certain articles specifically mentioned in the headings (e.g., portable forges and grinding wheels with frameworks). Moreover, very few abrasive tools remain in the scope of the Chapter (see the Explanatory Notes to headings 82.02 and 82.07), since **heading 68.04** covers grinding wheels and the like (including grinding, sharpening, polishing, trueing and cutting wheels, heads, discs and points), of natural stone, of agglomerated abrasives, or of ceramics, with or without cores, shanks, sockets, axles or the like of other materials, but without frameworks.

Interchangeable tools of base metal, for hand tools, for machine tools or for power-operated hand tools, which are **excluded** from this Chapter because their working part is not one of the materials specified in Note 1, generally fall to be classified according to the constituent material of the working part, e.g., those of rubber (**Chapter 40**), leather (**Chapter 42**), furskin (**Chapter 43**), cork (**Chapter 45**), textile fabric (**Chapter 59**), ceramic materials (**heading 69.09**). Brushes for use on machines are classified in **heading 96.03**.

Identifiable base metal parts of tools, cutlery, etc. (e.g., saw frames and plane irons) are normally classified in the same heading as the complete articles. This rule **does not**, however, apply to parts forming the subject of a special heading. Chains, nails, bolts, nuts, screws, rivets, springs (e.g. for secateurs) and other parts of general use as defined in Note 2 to Section XV are **excluded** from this Chapter and fall in their appropriate headings (**Chapters 73 to 76 and 78 to 81**).

Cutlery and other articles classified in headings 82.08 to 82.15 may be fitted with minor trimmings of precious metal or metal clad with precious metal (e.g., monograms or bands); if, however, they include other parts (e.g., handles or blades) of precious metal or metal clad with precious metal, or if they contain natural or cultured pearls, or precious or semi-precious stones (natural, synthetic or reconstructed) (except as working parts as described above), they are classified in **Chapter 71**.

*
* *

Chương này **không bao gồm**:

(a) Các dụng cụ, kéo và các bộ dụng cụ cắt khác thuộc loại được sử dụng như các thiết bị hoặc dụng cụ dùng cho ngành y, nha khoa, phẫu thuật hoặc thú y (**nhóm 90.18**).

(b) Các dụng cụ rõ ràng mang tính chất đồ chơi (**Chương 95**).

82.01 – Dụng cụ cầm tay, gồm: mai xẻng, cuốc chim, cuốc, dụng cụ xới và làm tơi đất, chĩa và cào; rìu, câu liềm và các dụng cụ tương tự dùng để cắt chặt; kéo cắt cây và kéo cắt tĩa các loại; hái, liềm, dao cắt cỏ, kéo tĩa xén hàng rào, cái nêm gỗ và các dụng cụ khác dùng trong nông nghiệp, làm vườn hoặc trong lâm nghiệp.

8201.10- Mai và xẻng

8201.30 - Cuốc chim, cuốc, dụng cụ xới và cào đất

8201.40 - Rìu, câu liềm và các dụng cụ tương tự dùng để cắt chặt

8201.50 - Kéo cắt cây và kéo cắt tĩa, kéo để tĩa loại lớn tương tự, loại sử dụng một tay (kể cả kéo cắt gia cầm)

8201.60 - Kéo tĩa xén hàng rào, kéo tĩa xén sử dụng hai tay và các loại kéo tương tự loại sử dụng hai tay

8201.90 - Dụng cụ cầm tay khác thuộc loại sử dụng trong nông nghiệp, làm vườn hoặc lâm nghiệp

Nhóm này bao gồm dụng cụ cầm tay chủ yếu sử dụng trong nông nghiệp làm vườn hoặc lâm nghiệp, mặc dầu một số loại cũng có thể được dùng cho mục đích khác (ví dụ: Làm đường, xúc đất, khai mỏ, khai thác đá, nghề mộc hoặc nghề nội trợ).

Nhóm này bao gồm:

(1) **Mai và xẻng** bao gồm xẻng xúc than dùng trong gia đình và các loại đặc biệt (Ví dụ: dụng cụ đào rãnh cho người đi cắm trại, cho quân lính...)

(2) **Chĩa**: Bao gồm cả chĩa cán dài (để xĩa rơm)

(3) **Cuốc chim, cuốc, dụng cụ xới, làm tơi đất và cào**, bao gồm cả các loại cào cỏ, các loại cào và cuốc kết hợp, dụng cụ xới đất, dọn cỏ và xới.

(4) **Các loại rìu, câu liềm và các dụng cụ chặt đốn tương tự**, kể cả rìu đốn gỗ, rìu tay, rìu nhỏ, dao pha, rìu cong, dao cắt, dao rựa.

(5) **Kéo tĩa cây và kéo cắt tĩa tương tự loại sử dụng một tay (kể cả kéo xén lông gia cầm)** Những dụng cụ này thường bao gồm hai tay cầm được khớp với nhau bằng một chiếc chốt nằm ở 3/4 chiều dài của chúng. Một trong những tay cầm này thường giới hạn trong một mặt lõm và một tay cầm khác giới hạn trong một mặt cắt lồi (liềm vệt). Những loại dụng cụ này khác xa với các loại kéo thuộc **nhóm 82.13** vì chúng không có các vòng xo ngón tay vào.

Những loại dụng cụ này hầu như luôn có một cái lò xo, lò xo nén làm hai tay tách ra sau khi cắt và một

*
* *

The Chapter **does not include** :

(a) Tools, scissors and other cutlery of the type used as medical, dental, surgical or veterinary instruments or appliances (**heading 90.18**).

(b) Tools clearly having the character of toys (**Chapter 95**).

82.01 - Hand tools, the following : spades, shovels, mattocks, picks, hoes, forks and rakes; axes, bill hooks and similar hewing tools; secateurs and pruners of any kind; scythes, sickles, hay knives, hedge shears, timber wedges and other tools of a kind used in agriculture, horticulture or forestry.

8201.10- Spades and shovels

8201.30- Mattocks, picks, hoes and rakes

8201.40- Axes, bill hooks and similar hewing tools

8201.50 - Secateurs and similar one-handed pruners and shears (including poultry shears)

8201.60 - Hedge shears, two-handed pruning shears and similar two-handed shears

8201.90 - Other hand tools of a kind used in agriculture, horticulture or forestry

This heading covers hand tools mainly used in agriculture, horticulture or forestry, though some may also be used for other purposes (e.g., in road work, nawying, mining, quarrying, woodworking or household work).

The heading includes ;

(1) **Spades and shovels** including household coal shovels and special types (e.g., entrenching tools for campers, soldiers, etc.).

(2) **Forks, including pitchforks.**

(3) **Mattocks, picks, hoes and rakes**, including lawn-rakes, combined hoe-rakes, grubbers, weeders and cultivators.

(4) **Axes, bill hooks and similar hewing tools**, including felling axes, hand axes, hatchets, choppers, adzes, slashers and matchets.

(5) Secateurs and similar one-handed pruners and shears (including **poultry shears**). These are generally composed of two shafts articulated on a pivot about three-quarters of the way along their length. One of these shafts often terminates in a concave, and the other in a convex cutting edge (“parrot bill”); they further differ from the scissors of **heading 82.13** since they have no finger rings.

These tools almost always have a spring which forces the shafts apart after cutting, and a hook or other

móc hoặc kẹp để cho chúng có thể được mở hoặc đóng một cách dễ dàng bằng một tay. Khi cắt, chúng được thao tác (thực hiện) bằng một tay và chúng có một tác dụng rất mạnh.

Nhóm này còn bao gồm các loại kéo cắt cây cho người làm vườn, các loại kéo cắt hoa hoặc quả, các loại kéo dùng để cắt nhỏ có lưỡi hẹp nhỏ.

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** các loại kéo cắt cành có lưỡi với vòng xoắn ngón tay (Xem phần ghi chú giải thích **nhóm 82.13**).

(6) Các loại kéo cắt hàng rào, các loại kéo xén, tia cầm hai tay và các loại kéo có cầm hai tay tương tự, bao gồm cả kéo cắt cỏ và kéo xén cây cảnh.

(7) Các dụng cụ gia công bằng tay khác thuộc loại được sử dụng trong nông nghiệp, nghề làm vườn và lâm nghiệp. Những dụng cụ này bao gồm những cái hái cắt cỏ, loại liềm (Kể cả móc đóng bao, gặt hái hoặc móc cỏ) các loại dao cắt cỏ khô hoặc cắt rơm thuộc tất cả các dạng, dụng cụ trồng, gieo hạt, đào hốc, máy cày và các xẻng bứng cây, thu hoạch hoa quả, lược chải cho bò, bàn chải ngựa và bàn chải cọ lợn. Dao cạo vỏ cây và các loại dao bóc vỏ cây, nôm gỗ, các dụng cụ của người đốn gỗ (dao quắm, kim, búa chèn gỗ, các lưỡi vát), các dụng cụ bằng sắt dùng để xén cỏ, kéo cắt lông cừu.

Tất cả những dụng cụ trên nằm trong nhóm này cho dù chúng có gắn tay cầm hoặc không

Nhóm này cũng bao gồm các bộ phận bằng kim loại cơ bản có thể dễ nhận biết của các dụng cụ đó.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Kim đánh dấu tai cừu và kim đánh dấu động vật khác (**nhóm 82.03**).

(b) Các dụng cụ hình nêm dùng che đá, các loại đe có lưỡi cắt (**nhóm 82.05**).

(c) Dao tia (**nhóm 82.11**)

(d) Các trục làm vườn, bừa, máy cắt cỏ và các dụng cụ tương tự, những dụng cụ này được đẩy hoặc kéo bằng tay (**Chương 84**).

(e) Rìu phá băng dành cho người trượt tuyết (**nhóm 95.06**).

82.02 – Cưa tay; lưỡi cưa các loại (kể cả các loại lưỡi rạch, lưỡi khía răng cưa hoặc lưỡi cưa không răng).

8202.10 - Cưa tay

8202.20 - Lưỡi cưa vòng

- Lưỡi cưa đĩa (kể cả các loại lưỡi cưa đã rạch hoặc khía):

8202.31 - - Có bộ phận làm việc làm bằng thép

8202.39 - - Loại khác, kể cả các bộ phận

8202.40 - Lưỡi cưa xích

- Lưỡi cưa khác:

8202.91 - - Lưỡi cưa thẳng, để gia công kim loại

fastening so that they can be easily opened or closed with one hand. In cutting they are manipulated with one hand, and they have a very powerful action.

This heading includes gardeners' secateurs, flower or fruit secateurs; vineyard secateurs with narrow, tapering blades, etc.

The heading **does not**, however, **cover** secateur type scissors having the secateur blades but with finger rings (see the Explanatory Note to **heading 82.13**).

(6) Hedge shears, two-handed pruning shears and similar two-handed shears, **including grass shears and lopping shears**.

(7) Other hand tools of a kind used in agriculture, horticulture or forestry. **These include scythes, sickles (including bagging, reaping or grass hooks), hay or straw knives of all kinds; planters, seeders, dibbers, trowels and transplanters; fruit pickers; cow combs, curry combs and pig scrapers; bark scrapers and debarking knives; timber wedges, lumbermen's log rolling tools (log hooks, log tongs, log picks, cant hooks); lawn edging irons; sheep shears.**

All these tools remain in the heading whether or not they are fitted with handles.

The heading also covers identifiable base metal parts of such tools.

The heading also **excludes** :

(a) Sheep ear and other animal marking pliers (**heading 82.03**).

(b) Road or stone splitting wedges; scythe blade trueing anvils (**heading 82.05**).

(c) Pruning knives (**heading 82.11**).

(d) Garden rollers, harrows, hay or grass mowers and similar implements, including those pushed or pulled by hand (Chapter 84).

(e) Ice axes (**heading 95.06**).

82.02- Hand saws; blades for saws of all kinds (including slitting, slotting or toothless saw blades).

8202.10- Hand saws

8202.20- Band saw blades

- Circular saw blades (including slitting or slotting saw blades):

8202.31- - With working part of steel

8202.39- - Other, including parts

8202.40- Chain saw blades

- Other saw blades :

8202.91 - - Straight saw blades, for working metal

8202.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) **Cưa tay** dùng để cưa gỗ, cưa kim loại, đá hoặc các chất liệu khác, hoặc dùng cho thương mại hoặc sử dụng trong nhà.

Các loại cưa này bao gồm cưa hình cung, cưa rìu, cưa lượn, và các loại cưa khác có khung gỗ hoặc kim loại (cưa rộng bản), cưa cắt mỏng, cưa hình cung, cưa cắt ngang (Thường có một tay cầm ở mỗi đầu), cưa gấp có hình dạng giống như một cái dao (gấp được hoặc không) những người làm vườn và thợ mỏ sử dụng chúng, các loại cưa đặc biệt cho thợ sửa đồng hồ và những người làm đồ trang sức, các bộ cưa lồng vào nhau, cưa có khớp dùng cho việc cắm trại, dùng cho quân sự, cưa bóc, cưa đi kèm với hộp hỗ trợ cưa, giúp tạo ra sản phẩm hoàn chỉnh có những đặc điểm **thiết yếu** riêng.

(B) **Lưỡi cưa** các loại, dùng cho cưa tay và cưa máy và cho tất cả chất liệu, chúng bao gồm:

(1) **Lưỡi cưa vòng hoặc lưỡi cưa đai vòng** liên (ví dụ, dùng các loại cho máy cưa gỗ).

(2) **Lưỡi cưa đĩa (Kể cả lưỡi cưa đã rạch hoặc khía dùng cho các máy fay)** Loại sau này có thể phân biệt với máy cắt khía răng cưa qua tỷ lệ độ dày với đường kính, tỷ lệ này nhỏ hơn đối với máy cắt khí a răng cưa và qua khớp răng, khớp răng chỉ được cắt trên đường ngoại biên với cưa đĩa thường, trái lại máy cắt khía răng cưa thường có các răng trên bề mặt của chúng hoặc có các răng lõm hoặc răng lồi

(3) **Lưỡi cưa xích** (dưới dạng xích) để đốn đổ cây, cưa thân cây... răng của các lưỡi cưa như vậy thường bao gồm các phần chế tạo bằng cacbua thuộc kim loại hoặc kim loại gốm

(4) **Lưỡi cưa thẳng** đối với các loại cưa cắt mỏng, cưa rìu, cưa tấm... kể cả các loại cưa được xem như là "cưa vàng bạc" (các lưỡi cưa tròn có răng giống như một cái giũa, nhưng chúng được sử dụng để cưa giống như một lưỡi cưa lượn).

(5) **Lưỡi cưa cắt đá thẳng không có răng** (hoặc được đập bằng búa hoặc mài bằng máy làm sao cho phẳng hoặc lượn sóng) với điều kiện là các đầu cùng của lưỡi cưa được xoi lỗ răng cưa hoặc tạo hình để cố định.

(6) Các đĩa cắt không có răng (đĩa ma sát) để cắt đứt kim loại

Nhóm này cũng bao gồm các **lưỡi cưa lượn**. Với điều kiện là chúng có răng, dài (hoặc cắt theo chiều dài hoặc không) và các đĩa (với 1 lỗ trung tâm để định vị đĩa vào trục quay). Những loại này thường bằng thép cacbon cao

Các lưỡi cưa đã tạo răng sẵn hoặc được gắn những răng ghép xen kẽ với nhau hoặc các đoạn rộng (chẳng hạn như một số cưa đĩa), các răng có thể toàn bộ được làm bằng kim loại cơ bản hoặc bằng kim loại cơ bản được ghép hoặc bọc bằng các lớp cacbua kim loại, kim cương (đặc biệt là kim cương đen) hoặc trong một vài trường hợp được bọc phủ bằng các chất bột chịu mài

8202.99 - - Other:

This heading covers

(A) **Hand saws** for wood, metal, stone or other materials, whether for trade or domestic use.

These include bow saws, hack saws, fret saws and other saws with wooden or metal frames; panel saws, back or tenon saws, compass saws; cross-cut saws (usually with a handle at each end); saws shaped like a knife (folding or not) used by gardeners or miners; special saws for watchmakers and jewellers; nests of saws; articulated saws for camping, military use, etc.; veneer saws; saws permanently combined with a mitre box, the saw giving the whole article its **essential** character.

(B) **Saw blades** of all kinds, for hand saws and for machines, and for all materials. They include:

(1) **Band saw or endless saw blades** (e.g., those for wood sawing machines).

(2) **Circular saw blades (including slitting or slotting saw blades** for use on milling machines). The latter can be distinguished from milling cutters by the ratio of thickness to diameter which is less than for milling cutters, and by the toothing which is cut only on the periphery as with ordinary circular saws, whereas milling cutters often have teeth on their faces, or have concave or convex teeth.

(3) **Chain saw blades** (in the form of chains) for felling trees, sawing up tree trunks, etc. The teeth of such blades often comprise elements of metal carbides or cermets.

(4) **Straight saw blades** for panel saws, tenon saws, hack saws, etc., including those for saws known as "filigree saws" (round blades toothed like a file, but used for sawing like a fret saw blade).

(5) **Straight toothless stone cutting saw blades** (either hammered or machine dressed so as to be quite flat, or corrugated) **provided** their extremities are perforated or otherwise shaped for fixing.

(6) Toothless cutting discs (friction discs) for cutting through metals.

The heading also covers **saw blade blanks**. Provided that they are toothed, strip (whether or not cut to length) and discs (with a central hole for fixing the disc to the driving shaft) are regarded as such blanks.

These articles are usually of steel with a high carbon content. Saw blades may have integral teeth, or be fitted with inserted teeth or segments (such as some circular saws). The teeth may be wholly of base metal, or of base metal fitted or covered with metal carbides, diamond (black diamonds in particular) or, in some cases, with abrasive powders. In some saws

mòn. Trong một số cửa, các răng có thể được thay thế bằng kim cương hoặc bằng các miếng cacbua kim loại bao quanh chu vi đĩa.

Tuy nhiên các đĩa không có răng được phủ lớp rìa là chất chịu mài mòn (Ví dụ: Đe cắt đá cẩm thạch, thạch anh hoặc kính) hoặc bằng một loạt chất chịu mài mòn bao quanh vành đĩa cũng **bị loại khỏi** nhóm này (xem phần Chú giải Chi tiết **nhóm 68.04**).

Nhóm này bao gồm các bộ phận bằng kim loại cơ bản của cửa tay được trình bày riêng lẻ (Ví dụ: Khung, cánh cung, cán và thanh kéo) và các răng bằng kim loại cơ bản, các đoạn có răng để ghép xen kẽ lồng vào lưỡi cửa.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Dây cưa đá (thường là dây thép đặc biệt được chap 3) (**nhóm 73.12**).
- (b) Lưỡi cắt các chuỗi lỗ mộng (**nhóm 82.07**).
- (c) Cửa tay có gắn động cơ (**nhóm 84.67**).
- (d) Đàn kéo (**nhóm 92.08**).

82.03 – Giũa, nạo, kìm (kể cả kìm cắt), panh, nhíp, kéo cắt kim loại, dụng cụ cắt ống, xén bu lông, mũi đột lỗ và các dụng cụ cầm tay tương tự.

8203.10 - Giũa, nạo và các dụng cụ tương tự

8203.20 - Kìm (kể cả kìm cắt), panh, nhíp và dụng cụ tương tự

8203.30 - Lưỡi cắt kim loại và dụng cụ tương tự

8203.40 - Dụng cụ cắt ống, xén bu lông, mũi đột lỗ và các dụng cụ tương tự

Nhóm này bao gồm các dụng cụ có tay cầm như sau:

(A) **Giũa, nạo và các dụng cụ tương tự** (Kể cả giũa, nạo đã kết hợp) các kiểu hình dạng (phẳng, tròn, nửa tròn, vuông, hình tam giác, hình ovan...) tất cả các cỡ dùng cho các chất liệu kim loại, gỗ hoặc khác.

(B) **Kìm (kể cả kìm cắt) panh (kẹp), nhíp và dụng cụ tương tự**, bao gồm:

(1) Kìm (ví dụ: kìm kẹp chì niêm phong, kìm đánh dấu tai cừu và đánh dấu các động vật khác, kìm kẹp ống ga, kìm lồng hoặc rút chốt hãm, kìm mắt nhỏ (lỗ sâu) và kìm lỗ sâu đóng, bộ cửa kiểu kìm).

(2) Kẹp (panh) (Ví dụ: kẹp dùng cho thợ đóng móng ngựa và kẹp dùng cho thợ rèn).

(3) Nhíp (Ví dụ: nhíp cho thợ sửa đồng hồ, người bán hoa, người sưu tầm tem, nhíp lông...)

(4) Kìm nhỏ định (kiểu hàn kẹp, làm việc theo nguyên tắc kẹp)

(C) **Kéo cắt kim loại và các dụng cụ tương tự**, kể cả kéo cắt tôn của thợ thiếc và các kéo cắt tấm kim loại hoặc dây thép.

(D) **Dụng cụ cắt ống, xén bulông, đột (đục) lỗ và các dụng cụ tương tự**, bao gồm:

the teeth may be replaced by diamonds or by elements of metal carbides set around the periphery of the disc.

Toothless discs fitted with abrasive rims (e.g., for cutting marble, quartz or glass) or with a series of peripheral inserts of abrasive material are, however, **excluded** (see the Explanatory Note to **heading 68.04**).

The heading includes separately presented base metal parts of hand saws (e.g., frames, bows, handles and stretchers) and base metal teeth and toothed segments for insertion in saw blades.

The heading also **excludes** :

- (a) Stone sawing strand (usually three-ply stranded wire of special steel) (**heading 73.12**).
- (b) Morticing chain cutters (**heading 82.07**).
- (c) Hand saws with self-contained motor (**heading 84.67**).
- (d) Musical saws (**heading 92.08**).

82.03- Files, rasps, pliers (including cutting pliers), pincers, tweezers, metal cutting shears, pipe-cutters, bolt croppers, perforating punches and similar hand tools.

8203.10- Files, rasps and similar tools

8203.20- Pliers (including cutting pliers), pincers, tweezers and ' similar tools

8203.30- Metal cutting shears and similar tools

8203.40- Pipe-cutters, bolt croppers, perforating punches and similar tools

This heading covers the following hand tools :

(A) **Files, rasps and similar tools** (including combined file-rasps), of all shapes (flat, round, half round, square, triangular, oval, etc.) and of all sizes, for metal, wood or other materials.

(B) Pliers (including cutting pliers), pincers, tweezers and similar **tools**, including:

(1) Pliers (e.g., seal closers and pliers, sheep-ear and other animal marking pliers, gas pipe pliers, pliers for inserting or extracting cotter-pins, eyelet and eyelet-closing pliers; plier type saw sets).

(2) Pincers (e.g., farriers' tongs and smiths' tongs).

(3) Tweezers (e.g., watchmakers', florists', philatelists', depilating).

(4) Nail pullers (jaw type, working on the pincer principle).

(C) **Metal cutting shears and similar tools**, including tinmen's snips, and other sheet metal or wire cutting shears.

(D) **Pipe-cutters, bolt croppers, perforating punches and similar tools, including:**

(1) Dụng cụ cắt ống với các bánh cắt, xén bulông và dụng cụ xén, xích cắt dạng kim.

(2) Dụng cụ đột (đục) lỗ, ví dụ đột (đục) lỗ khuy, đục lỗ vé (**trừ** các loại đóng trên vé có ngày hoặc các chữ khác - **nhóm 96.11**), dụng cụ đục lỗ dùng cho thợ đóng yên ngựa, đục lưới sắt... cho da, ni đục lỗ... hoặc theo kiểu kim hoặc theo kiểu sử dụng búa (nhưng **không** có đinh rần hoặc tương tự).

Nhóm này cũng **không** bao gồm:

(a) Kim đục lỗ và giũa (kể cả giũa tròn) cho máy công cụ (**nhóm 82.07**).

(b) Giũa móng tay, kim bấm khoe móng tay và kiềm cắt móng tay (**nhóm 82.14**).

(c) Kẹp gấp đường (**nhóm 82.15**).

(d) Máy cắt kim loại kiểu cơ khí (**nhóm 84.62**) và các dụng cụ đục lỗ trong văn phòng có một đế để cố định hoặc đặt gắn trên bàn... (**nhóm 84.72**).

(e) Cái đột lỗ trên vé có ngày hoặc các chữ khác (**nhóm 96.11**).

82.04 – Cờ lê và thanh vặn ốc (bu lông) và đai ốc loại vặn bằng tay (kể cả cờ lê định lực nhưng trừ thanh vặn tarô); đầu cờ lê có thể thay đổi được, có hoặc không có tay vặn.

- Cờ lê và thanh vặn ốc (bu lông) và đai ốc, loại vặn bằng tay:

8204.11 - - Không điều chỉnh được

8204.12 - - Điều chỉnh được

8204.20 - Đầu cờ lê có thể thay đổi, có hoặc không có tay vặn Nhóm này bao gồm các dụng cụ cầm tay như sau:

(1) **Cờ lê và thanh vặn đai ốc bằng tay** (Ví dụ: với các hàm kẹp cố định hoặc có thể điều chỉnh được, đầu clê (đuôi), hộp hoặc chìa vặn đai ốc, chìa vặn đai ốc có tay quay), thanh vặn đai ốc hoặc chìa vặn đai ốc cho các loại xe đạp, xe hơi, ốc vặn đinh vít, vòi máy nước hoặc ống (Kể cả loại chìa vặn đai ốc ống kiểu chuỗi), thanh vặn đai ốc có thước đo định lực (clê lực). Tuy vậy nhóm này **không** bao gồm thanh vặn tarô) (**nhóm 82.05**).

(2) **Đầu cờ lê (chìa) vặn đai ốc có thể thay đổi, có hoặc không có cán**, kể cả bộ phận điều chỉnh và mở rộng (nới rộng).

82.05 – Dụng cụ cầm tay (kể cả đầu nạm kim cương để cắt kính), chưa được ghi hoặc chi tiết ở nơi khác; đèn xi; mỏ cặp, bàn cặp và các đồ nghề tương tự, trừ các loại phụ kiện và các bộ phận phụ trợ của máy công cụ hoặc máy cắt bằng tia nước; đe; bộ bệ rèn xách tay; bàn mài quay hoạt động bằng tay hoặc chân.

8205.10 - Dụng cụ để khoan, ren hoặc ta rô

8205.20 - Búa và búa tạ

(1) Pipe cutters with cutting wheels, bolt croppers and clippers and chain cutters, of the plier type.

(2) Perforating punches, for example, button hole punches; ticket punches (**other than** those for stamping tickets with a date or other characters - **heading 96.11**); saddlers' punches, mattress punches, etc., for perforating leather, felt, etc., whether of the plier type, or of the type used with a hammer (but **not** solid nail or similar punches).

The heading also **excludes** :

(a) Punches and files (including rotary files) for machine-tools (**heading 82.07**).

(b) Nail files, nail nippers and clippers (**heading 82.14**).

(c) Sugar tongs (**heading 82.15**).

(d) Machine type metal cutting shears (**heading 84.62**) and office perforating punches having a base for fixing or standing the punch on a table, desk, etc. (**heading 84.72**).

(e) Ticket punches for stamping tickets with a date or with any other characters (**heading 96.11**).

82.04- Hand-operated spanners and wrenches (including torque meter wrenches but not including tap wrenches); interchangeable spanner sockets, with or without handles.

- Hand-operated spanners and wrenches :

8204.11 - - Non-adjustable

8204.12 - - Adjustable

8204.20- Interchangeable spanner sockets, with or without handles This heading covers the following hand tools :

(1) **Hand-operated spanners and wrenches** (e.g., with fixed or adjustable jaws; socket, box or ratchet spanners; crank handle spanners); wrenches or spanners for bicycles or cars, for coach screws, hydrants or piping (including chain type pipe wrenches); torque meter wrenches. The heading **does not**, however, **cover** tap wrenches (**heading 82.05**).

(2) **Interchangeable spanner sockets, with or without handles**, including drives and extensions.

82.05- Hand tools (including glaziers' diamonds), not elsewhere specified or included; blow lamps; vices, clamps and the like, other than accessories for and parts of, machine-tools or water- jet cutting machines; anvils; portable forges; hand or pedal-operated grinding wheels with frameworks.

8205.10 - Drilling, threading or tapping tools

8205.20- Hammers and sledge hammers

8205.30 - Bào, đục, đục máng và dụng cụ cắt tương tự cho việc chế biến gỗ

8205.40 - Tuốc nơ vít

- Dụng cụ cầm tay khác (kể cả đầu nạm kim cương để cắt kính):

8205.51 - - Dụng cụ dùng trong gia đình

8205.59 - - Loại khác

8205.60 - Đèn hàn

8205.70 - Mỏ cặp, bàn cặp và các đồ nghề tương tự

8205.90 - Loại khác, bao gồm bộ dụng cụ của hai phân nhóm trở lên thuộc nhóm này

Nhóm này bao gồm tất cả các dụng cụ cầm tay **không bao hàm** các dụng cụ trong các nhóm khác thuộc Chương này, cùng với các dụng cụ khác trong phần phụ lục (Xem phần ghi Chú giải thích chung của Chương này) cùng với một số dụng cụ khác hoặc các dụng cụ được đề cập một cách cụ thể trong đầu đề.

Nó bao gồm phần lớn các dụng cụ cầm tay (kể cả một số có cơ chế thao tác bằng tay đơn giản như tay quay, bánh cóc, hệ thống bánh răng). Cụm dụng cụ này gồm:

(A) **Dụng cụ để khoan, rèn hoặc Taro như** dụng cụ soi lỗ, khoan lỗ (Kể cả các kiểu bánh cóc) khoan tỳ ngực và khoan tay; hộp khoan, tay vặn tarô và đĩa bàn ren. Các dụng cụ thay thế như khoan, mũi khoan, taro và khuôn để sử dụng với những dụng cụ cầm tay này **bi loại khỏi** nhóm (xem **nhóm 82.07**).

(B) **Búa và các loại búa tạ, như** búa thợ rèn, thợ nề hơi, thợ mộc, thợ đóng móng ngựa, công nhân khai thác đá, thợ khắc đá, thợ lắp kính, thợ nề, búa đập đá, phá đá hộc và các loại búa có gắn phụ tùng như đầu cuốc chìm và nhô đỉnh.

(C) **Bào, đục, đục lòng máng và dụng cụ cắt tương tự cho chế biến gỗ** như bào, đục máy các loại (Bào phẳng, bào khía, bào đường rãnh, bào kích...) Cạo và nạo, dao chạm và dao vẽ dùng cho thợ mộc, thợ lắp đồ gỗ, thợ làm văn phòng, thợ đóng thùng, thợ trạm.

(D) **Tuốc nơ vít** (Kể cả loại răng cóc).

(E) **Các dụng cụ cầm tay khác (Kể cả dao kim cương để cắt kính)**

Nhóm này gồm có:

(1) Một số dụng cụ gia đình, kể cả một vài dụng cụ có lưỡi cắt nhưng **không kể đến** các dụng cụ **cơ khí** (Xem phần ghi Chú giải thích **nhóm 82.10**) mang tính chất dụng cụ nhưng không thích hợp với nhóm 73.23) như:

Bàn là phẳng (kiểu dùng chất khí đốt, Parafin, dầu hỏa, than củi... nhưng **không phải** là bàn là điện thuộc **nhóm 85.16**) kẹp uốn tóc, cái mở chai, nút bấc, cái dụng cụ mở hộp đơn giản (Kể cả chìa khoá) cái kẹp hạt dẻ, cái đập hạt anh đào (loại lò xo) móc khuy áo, miếng sắt

8205.30- Planes, chisels, gouges and similar cutting tools for working wood

8205.40- Screwdrivers

- Other hand tools (including glaziers' diamonds) :

8205.51 - - Household tools

8205.59 - - Other

8205.60 - Blow lamps

8205.70 - Vices, clamps and the like

8205.90 - Other, including sets of articles of two or more subheadings of this heading

This heading covers all hand tools **not included** in other headings of this Chapter or elsewhere in the Nomenclature (see the General Explanatory Notes to this Chapter), together with certain other tools or appliances specifically mentioned in the title.

It includes a large number of hand tools (including some with simple hand-operated mechanisms such as cranks, ratchets or gearing). This group of tools includes :

(A) **Drilling, threading or tapping tools**, such as braces (including ratchet types), breast drills and hand drills; die stocks, tap wrenches and screw plates. Interchangeable tools such as drills, bits, taps and dies for use with these hand tools are **excluded** - see **heading 82.07**.

(B) **Hammers and sledge hammers**, such as smiths', boilermakers', carpenters', farriers', quarrymen's, stone-cutters', glaziers', bricklayers' and masons' hammers, stone breaking hammers, mauls, stone roughing ("brush") hammers and hammers with accessory fittings such as picks and nail pullers.

(C) **Planes, chisels, gouges and similar cutting tools for working wood** such as planes and routers of all kinds (smoothing, grooving, rabbet, jack planes, etc.), spoke shaves and wood scrapers, gravers and draw-knives, of a kind used by carpenters, joiners, cabinet-makers, coopers, wood carvers, etc.

(D) **Screw drivers** (including ratchet types).

(E) **Other hand tools (including glaziers' diamonds)**.

This group includes:

(1) A number of household articles, including some with cutting blades but **not including** mechanical types (see the Explanatory Note to **heading 82.10**), having the character of tools and accordingly not proper to heading 73.23, such as :

Flat irons (gas, paraffin (kerosene), charcoal, etc., types, but **not** electric irons which fall in **heading 85.16**), curling irons; bottle openers, cork screws, simple can openers (including keys); nut-crackers; cherry stoners (spring type); button hooks; shoe

đóng vào đế giày, các dụng cụ mài dao bằng kim loại, máy cắt bột nhão, bàn nạo pho mát, máy lạng “chóp nhoáng” (với các bánh cắt), máy cắt pho mát thành lát mỏng, máy thái rau, khuôn bánh quế, dụng cụ đánh kem hoặc đánh trứng, máy cắt trứng thành lát mỏng, đồ dùng lấy kem, búa để đập đá ăn, máy nghiền rau; que xiên thịt, que cời than, kim kẹp, cái cào than và cơ cấu nhấc trong các bếp lò và lò sưởi.

(2) Các dụng cụ của thợ sửa đồng hồ như dụng cụ ép chân kính, dụng cụ làm thẳng bằng, cọc ghép đỉnh tán, máy cuộn dây cót chính, dụng cụ đóng chốt, dụng cụ chèn bulông và dụng cụ điều chỉnh.

(3) Dao kim cương cho các thợ cắt kính, kể cả dao cắt kính có hạt kim cương kiểu compa gắn trên một dụng cụ chia độ (để cắt vòng tròn) và mũi kim cương kẻ vạch để tạo mẫu trên kính. Các loại dao kim cương trình bày riêng rẽ **không xếp vào đây (nhóm 71.02)**.

(4) Dụng cụ cho thợ rèn như búa chẽ, bàn đột lỗ, dụng cụ chặt thép, dụng cụ đột lỗ.

(5) Các dụng cụ dùng trong hầm mỏ làm đường xá... Ví dụ như thanh chèo, đòn bẩy, đục cắt đá, đục lỗ và nêm.

(6) Các dụng cụ của thợ nề, thợ làm khuôn, công nhân làm xi măng, thợ trát vữa, thợ sơn... như cái bay, bàn xoa, dụng cụ nạo vét, dao thép, kim chải và làm sạch, trục quay lăn, dụng cụ cắt kính với các bánh cắt, dao mỏng trôn sơn, mảng màu và dao quét Matit.

(7) Các dụng cụ cầm tay hỗn tạp như dao xẻ của thợ đóng móng ngựa, lưỡi dao cắt phía trước móng ngựa, búa đóng móng, máy đóng cắt móng, đục nguội và dụng cụ đục lỗ, khoan của dụng cụ tán đỉnh, đòn bẩy và dụng cụ tán đỉnh, đòn bẩy và đục, dụng cụ nhỏ đỉnh kiểu không có kim, dụng cụ mở hộp và đóng ghim, cái bẩy vành lốp, dùi của thợ giày (không có lỗ sâu), dùi của thợ làm ghế đệm hoặc của thợ đóng sách, mỏ hàn và dụng cụ hàn của thợ thiếc, dụng cụ nạo vét bằng kim loại, bộ cưa không có kim, hộp mộng ghép chéo góc, dụng cụ lấy mẫu pho mát và các dụng cụ tương tự, búa lên đất, dụng cụ sàng đất có bành, các dụng cụ có dây buộc để đóng vào thùng thưa... **Trừ** những dụng cụ thuộc **nhóm 84.22** (Xem phần ghi chú giải thích), súng bắn lò xo để rập ghim các kiện hàng, cắctông..., dụng cụ đóng đinh rivê, nút tường..., các ống của người thổi thủy tinh, ống thổi ống be, bình dầu và vệt dầu (kể cả những dụng cụ có bơm hoặc cơ cấu vận vít), ống bơm mỡ đặc.

(F) **Đèn xi** (ví dụ: Để hàn hoặc hàn bằng vảy đồng, tẩy sơn, khởi động các máy có động cơ bán diezen) các loại đèn này thuộc 2 loại, cả hai loại đều có bình tụ chứa, nhưng khác nhau ở kiểu sử dụng nhiên liệu, hoặc có chứa bình chứa nhiên liệu là dầu mỏ hoặc nhiên liệu lỏng khác (thường kèm theo có một bơm nhỏ) hoặc một bình khí có thể thay thế được. Trong một vài trường hợp, một mỏ hàn hoặc vật gắn khác được gắn trên đỉnh của đèn. Nhóm này **không gồm** có các dụng cụ hàn dùng hơi ga (**nhóm 84.68**).

(G) **Mỏ kẹp, bàn kẹp và các loại tương tự**, kể cả mỏ kẹp cầm tay, mỏ kẹp vào ghế hoặc bàn, cho người thợ ghép, thợ mộc, thợ khoá, thợ súng, thợ sản xuất đồng

horns; “steels” and other knife sharpeners of metal; pastry cutters and jagers; graters for cheese, etc.; “lightning” mincers (with cutting wheels); cheese sheers, vegetable slicers; waffling irons; cream or egg whisks, egg slicers; butter curlers; ice picks; vegetable mashers; larding needles; pokers, tongs, rakers and cover lifts for stoves or fire places.

(2) Watchmakers’ tools such as jewel pressing tools, balance poising tools, riveting stakes, mainspring winders, jacot or pivot tools, balance screw filling tools and regulating tools.

(3) Glaziers’ diamonds, including compass-type diamond point glass cutters mounted on a graduated scale (for cutting out circles) and diamond point scribes for designing on glass. Diamonds presented separately **are excluded (heading 71.02)**.

(4) Smiths’ tools such as setts, swages, fullers, hardies and punches.

(5) Tools, for mining, road work, etc., such as crow bars, prizing levers, stone cutting chisels, punches and wedges.

(6) Tools for masons, moulders, cement workers, plasterers, painters, etc., such as trowels, smoothers, servers, scrapers and stripping knives, smoothers’ needles and cleaners, indentation rollers, glass cutters with cutting wheels, palette knives and putty knives.

(7) Miscellaneous hand tools such as farriers’ paring knives, toeing knives, hoof pickers and hoof cutters, cold chisels and punches; riveters’ drifts, snaps and punches; non-plier type nail lifters, case openers and pin punches; tyre levers; cobblers’ awls (without eyes); upholsterers’ or bookbinders’ punches; soldering irons and branding irons; metal scrapers; non-plier type saw sets; mitre boxes; cheese samplers and the like; earth rammers; grinding wheel dressers; strapping appliances for crates, etc., **other than** those of **heading 84.22** (see the relevant Explanatory Note); spring operated “pistols” for stapling packages, paperboard, etc.; cartridge operated riveting, wall-plugging, etc., tools; glass blowers’ pipes; mouth blow pipes; oil cans and oilers (including those with pump or screw mechanisms), grease guns.

(F) **Blow lamps** (e.g., for soldering or brazing; for paint removal; for starting semi-diesel engines). These lamps are of two types, both self-contained, differing in the type of fuel used, incorporating either a fuel reservoir for mineral oil or other liquid fuel (frequently with a small pump), or a replaceable gas-filled cartridge. In some cases, a soldering or branding iron or other attachment is fitted to the tip of the lamp. The heading **does not cover** gas-operated welding appliances (**heading 84.68**).

(G) **Vices, clamps and the like**, including hand vices, pin vices, bench or table vices, for joiners or carpenters, locksmiths, gunsmiths, watchmakers, etc.,

hồ,... **loại trừ** các loại mỏ kẹp tạo thành các bộ phận phụ hoặc các bộ phận của máy công cụ. Nhóm này cũng bao gồm cặp và kẹp những loại này giống như mỏ cặp là những dụng cụ cầm tay (ví dụ: Bàn kẹp của thợ làm đồ gỗ và bàn cặp của thợ làm dụng cụ).

Nhóm này cũng có mỏ kẹp kim loại phủ một lớp vỏ phi kim loại (Ví dụ: Gỗ, sợi...) để ngăn hư hại đối với các chi tiết cấu thành thuộc mỏ cặp.

Tuy nhiên, nhóm này **không gồm** có vòng kẹp chén chân không (kẹp hút), cái kẹp hút bao gồm một đế, một tay cầm và một đòn bẩy chân không làm bằng kim loại cơ bản và các đĩa cao su, được gắn tạm thời với một vật nhằm làm cho vật đó có thể chuyển được (ví dụ: **nhóm 73.25, 73.26 hoặc 76.16**)

(H) Đe, bộ đồ rèn xách tay, bàn mài quay hoạt động bằng tay hoặc chân

Nhóm này gồm có :

(1) Đe (kể cả đe có 2 mỏ) mọi cỡ và mọi ứng dụng. Ví dụ: đe thợ rèn, đe thợ đồng hồ hoặc của thợ kim hoàn, cho đến đe của người làm giày, thợ chữa giày, đe cầm tay để điều chỉnh lưỡi hái.

(2) Bộ rèn xách tay, thường được trang bị với các ống bễ và đôi khi với một cái đe, thường được sử dụng trong các phân xưởng và xưởng đóng tàu nhỏ...

(3) Bàn mài quay (quay-hoặc đập, hoạt động bằng tay hoặc chân) với giá gỗ hoặc các loại giá đỡ khác. Máy mài cơ khí được phân loại trong **Chương 84** hoặc **85**. Đá mài và các sản phẩm tương tự trình bày riêng lẻ được phân loại trong **nhóm 68.04**.

Các dụng cụ làm bằng kim loại nhưng có bộ phận vận hành bằng cao su, da, nilon... được phân loại theo như vật liệu cấu thành (**Chương 40, 42, 59,...**).

Trừ như đã nêu trên, những dụng cụ sau bị **loại trừ** trong nhóm này:

(a) Kim khâu tay và các loại khác thuộc **nhóm 73.19**.

(b) Các dụng cụ có thể tháo lắp thay thế, được thiết kế để sử dụng trong các dụng cụ cầm tay, dụng cụ cơ khí hoặc không, trong máy cắt gọt kim loại (máy công cụ) hoặc dụng cụ cầm tay có động cơ (ví dụ mũi vặn vít, mũi khoan đá) (**nhóm 82.07**).

(c) Các dụng cụ để phóng, phân tán hoặc phun chất lỏng hoặc bột (ngay cả thao tác bằng tay) (**nhóm 84.24**)

(d) Đế đỡ dụng cụ cầm tay (**nhóm 84.66**).

(e) Các dụng cụ vận hành bằng tay, bằng khí nén, thủy lực hoặc mô tơ điện độc lập hoặc động cơ không dùng điện (**nhóm 84.67**).

(f) Các dụng cụ đánh dấu, đo lường kiểm tra hoặc định cỡ (Ví dụ: thước mẫu và đục lỗ đánh dấu, đục lỗ giữa và mũi kẻ vạch cưa, thước cặp và thước đo đánh dấu) thuộc **Chương 90**.

82.06 – Bộ dụng cụ từ hai nhóm trở lên thuộc các nhóm từ 82.02 đến 82.05, đã đóng bộ để bán lẻ.

but **not** including vices forming accessories or parts of machine-tools or water-jet cutting machines. This group also includes cramps and bench holdfasts which, like vices, serve as holding tools (e.g. joiners' cramps, floor cramps and toolmakers' clamps).

The group includes metal vices faced with non-metallic jaw grips (wood, fibre, etc.) to prevent damage to the piece to be held.

The heading however **does not include** vacuum cup holders (suction grips) consisting of a base, a handle and a vacuum lever, of base metal, and rubber discs, intended to be attached temporarily to an object with a view to enabling the object to be moved (for example, **heading 73.25, 73.26 or 76.16**).

(H) Anvils; portable forges; hand- or pedal-operated grinding wheels with frameworks

This group includes :

(1) Anvils (including two-beaked anvils) of all sizes and for all uses, e.g., smiths' anvils; watchmakers' or jewellers' anvils; shoemakers' or cobblers' lasts; hand anvils for trueing up scythe blades.

(2) Portable forges, usually equipped with blowers and sometimes with an anvil; they are mainly used in small workshops, shipyards, etc.

(3) Grinding wheels (hand- or pedal-operated) with wooden or other frameworks. Mechanically driven grinding wheels are classified in **Chapter 84** or **85**. Grindstones and the like presented separately are classified in **heading 68.04**.

Tools containing metal but with working parts of rubber, leather, felt, etc. are classified according to the constituent materials (**Chapters 40, 42, 59, etc.**).

Apart from the exclusions referred to above, the following are also **excluded** from this heading :

(a) Needles for hand sewing and other articles of **heading 73.19**.

(b) Interchangeable tools designed for use in hand tools, mechanical or not, in machine-tools or in power-operated hand tools (e.g. screwdriver bits and rock drilling bits) (**heading 82.07**).

(c) Appliances for projecting, dispersing or spraying liquids or powders (even if hand-operated) (**heading 84.24**).

(d) Tool holders for hand tools (**heading 84.66**).

(e) Tools for working in the hand, pneumatic, hydraulic or with self-contained electric or non-electric motor (**heading 84.67**).

(f) Marking out, measuring, checking or calibrating instruments (e.g., marking gauges and punches, centre punches and scribes, calipers and gauges) of **Chapter 90**.

82.06- Tools of two or more of the headings 82.02 to 82.05, put up in sets for retail sale.

Nhóm này bao gồm các bộ dụng cụ thuộc từ 2 nhóm trở lên từ nhóm 82.02 đến 82.05 **với điều kiện** là những dụng cụ đó được ghép thành bộ để bán lẻ (Ví dụ: Trong hộp nhựa hoặc trong hộp dụng cụ bằng kim loại).

Ngoài những mặt hàng khác, nhóm này bao gồm:

(1) Các bộ dụng cụ cơ khí dùng cho ô tô, ví dụ Bộ đầu chia vặn, bộ chia vặn đai ốc, bộ chia khóa vặn 2 đầu, tuốc nơ vít, kìm.

(2) Cụm dụng cụ đơn giản như các bộ chia vặn đai ốc và bộ tuốc nơ vít.

Các bộ dụng cụ gồm các dụng cụ thứ yếu thuộc các nhóm hoặc chương trong danh mục khác vẫn được phân loại trong nhóm này, **với điều kiện** là những bộ phận nhỏ như vậy không làm thay đổi đặc điểm cơ bản thuộc các bộ dụng cụ của hai mặt hàng hoặc nhiều hơn thuộc nhóm 82.02 đến 82.05.

82.07 – Các dụng cụ có thể thay đổi được dùng cho các dụng cụ cầm tay, có hoặc không hoạt động bằng điện, hoặc dùng cho máy công cụ (ví dụ, để ép, dập, đục lỗ, ta rô, ren, khoan, chuốt, phay, cán, tiện hoặc bắt, đóng vít), kể cả khuôn kéo để kéo hoặc ép đùn kim loại, và các loại dụng cụ để khoan đá hoặc khoan đất.

- Dụng cụ để khoan đá hay khoan đất:

8207.13 - - Có bộ phận làm việc bằng gốm kim loại

8207.19 - - Loại khác, kể cả bộ phận

8207.20 - Khuôn dùng để kéo hoặc ép đùn kim loại

8207.30 - Dụng cụ để ép, dập hoặc đục lỗ

8207.40 - Dụng cụ để tarô hoặc ren

8207.50 - Dụng cụ để khoan, trừ các loại để khoan đá

8207.60 - Dụng cụ để doa hoặc chuốt

8207.70 - Dụng cụ để cán

8207.80 - Dụng cụ để tiện

8207.90 - Các dụng cụ có thể thay đổi được khác

Trong khi (trừ một số ngoại lệ như lưỡi cưa máy) những nhóm trước thuộc Chương này áp dụng cho các dụng cụ bằng tay để sử dụng khi các dụng cụ này sẵn có hoặc sau khi gắn các tay nắm thì Chương này bao gồm một nhóm dụng cụ đặc biệt **không phù hợp cho việc sử dụng chúng một cách độc lập mà chúng được thiết kế để gắn vào nhau** trong những trường hợp khả dĩ như sau:

(A) Các dụng cụ cầm tay, có hoặc không có động cơ (Ví dụ khoan tay, khoan tay, bản ren),

(B) Dụng cụ cơ khí thuộc từ nhóm 84.57 đến nhóm 84.65 hoặc thuộc nhóm 84.79 theo phần chú giải 7 thuộc Chương 84,

(C) Các dụng cụ thuộc nhóm 84.67,

dùng để ép nghiền, dập, đục lỗ, tarô, ren, khoan, doa, chuốt, cán, gia công răng, cán, tiện hay kéo... kim loại,

The heading covers sets of tools falling **at least** in two or more of the headings 82.02 to 82.05 **provided** they are put up in sets for retail sale (e.g., in a plastic case or in a metallic tool box).

The heading includes, *inter alia* :

(1) Sets of car mechanic's tools including, e.g., sockets sets, spanners, ratchet wrenches, screwdrivers, pliers.

(2) Simple combinations such as sets of spanners and screwdrivers.

Sets including tools of minor importance from other headings or Chapters of the Nomenclature remain classified in this heading, **provided that** such minority items do not change their essential character of sets of tools of two or more of the headings 82.02 to 82.05.

82.07- Interchangeable tools for hand tools, whether or not power-operated, or for machine-tools (for example, for pressing, stamping, punching, tapping, threading, drilling, boring, broaching, milling, turning or screwdriving), including dies for drawing or extruding metal, and rock drilling or earth boring tools.

- Rock drilling or earth boring tools :

8207.13- - With working part of cermets

8207.19- - Other, including parts

8207.20- Dies for drawing or extruding metal

8207.30 - Tools for pressing, stamping or punching

8207.40 - Tools for tapping or threading

8207.50 - Tools for drilling, other than for rock drilling

8207.60 - Tools for boring or broaching

8207.70- Tools for milling

8207.80 - Tools for turning

8207.90- Other interchangeable tools

Whereas (apart from a few exceptions such as machine saw blades) the preceding headings of this Chapter apply in the main to hand tools ready for use as they stand or after affixing handles, this heading covers an important group of **tools which are unsuitable for use independently, but are designed to be fitted**, as the case may be, **into** :

(A) hand tools, whether or not power-operated (e.g., breast drills, braces and die-stocks),

(B) machine-tools, of headings 84.57 to 84.65, or of heading 84.79 by reason of Note 8 to Chapter 84,

(C) tools of heading 84.67,

for pressing, stamping, punching, tapping, threading, drilling, boring, reaming, broaching, milling, gear-

cacbua kim loại, gỗ, đá, Ebonit, một số nhựa hoặc các loại vật liệu rắn khác hoặc để vắn vít.

Nhóm này cũng có các dụng cụ sử dụng để khoan đá hoặc máy khoan đất nhóm 84.30.

Khuôn dập, đục lỗ, khoan và các dụng cụ thay thế được khác dùng cho các loại máy móc và công cụ trừ các dụng cụ riêng biệt ở trên được phân loại như là các bộ phận của máy móc hoặc công cụ được định danh.

Các dụng cụ thuộc nhóm này có thể hoặc ở dạng đơn nhất hoặc ở dạng dạng tổ hợp (phức hợp)

Dụng cụ đơn nhất được làm toàn từ một chất liệu, thường làm bằng hợp kim thép hoặc bằng thép các bon cao.

Dụng cụ phức hợp bao gồm một hoặc nhiều bộ phận làm việc bằng kim loại cơ bản, cacbua kim loại, hoặc bằng gốm kim loại, kim cương hoặc các loại đá quý, đá bán quý khác gắn vào một cán kim loại, thường ghép, hàn vĩnh viễn hoặc như các bộ phận rời. Trong trường hợp sau, dụng cụ gồm có một thân dao bằng kim loại cơ bản và một hoặc nhiều bộ phận vận hành (lưỡi, miếng, mũi dao) được khoá vào thân dao bằng một cơ cấu gồm chẳng hạn một má kẹp, một vít hoặc một chốt hãm lò xo với một mép sứt).

Nhóm này còn bao gồm các dụng cụ có bộ phận làm việc bằng kim loại cơ bản gắn hoặc bọc bằng vật liệu chịu mòn miễn là những dụng cụ này có răng cắt, có rãnh máng, có khía... **vẫn** giữ chức năng và dạng của chúng thậm chí sau khi xử dụng chất chịu mòn, có nghĩa là: các dụng cụ có thể được đưa vào sử dụng ngay cả khi chất bào mòn không được áp dụng. Tuy nhiên phần lớn các dụng cụ chịu mòn **không được xếp** vào nhóm này (xem Chú giải Chi tiết **nhóm 68.04**)

Các dụng cụ được phân loại trong nhóm này bao gồm:

(1) **Dụng cụ khoan đá hoặc khoan đào đất**, kể cả các dụng cụ đào hầm mỏ, khoan giếng dầu hoặc các dụng cụ dò sâu (Ví dụ: máy khoan, mũi khoan và búa khoan).

(2) **Khuôn kéo hoặc ép đùn kim loại**, kể cả đĩa kéo.

(3) **Các dụng cụ để ép, dập hoặc đục lỗ**, kể cả các lỗ và khuôn để ép nguội hoặc dập các tấm kim loại, khuôn rèn hoặc khuôn cắt hình và các lỗ cho máy cắt gọt kim loại (máy công cụ).

(4) **Các dụng cụ để tarô hoặc ren** như mũi tarô, bàn ren và hộp ren.

(5) **Các dụng cụ khoan trừ khoan đá, kể cả các mũi khoan** (khoan xoắn hoặc tròn ốc, mũi khoan giữa,...) mũi khoan tay...

(6) **Dụng cụ để doa hoặc chuốt**, kể cả việc xoay rộng

(7) **Dụng cụ để phay**. Ví dụ: lưỡi dao phay (cắt phẳng, cắt xoắn ốc, cắt xếp và cắt góc) dao phay lăn răng...

cutting, turning, cutting, morticing or drawing, etc., metals, metal carbides, wood, stone, ebonite, certain plastics or other materials, or for screwdriving.

The heading also includes tools for use with the rock drilling or earth boring machines of heading 84.30.

Dies, punches, drills and other interchangeable tools for machines or appliances other than those specified above are classified as parts of the machines or appliances for which they are intended.

The tools of this heading may be either one-piece or composite articles.

The one-piece tools, made wholly from one material, are generally of alloy steel or steel with a high carbon content.

Composite tools consist of one or more working parts of base metal, of metal carbides or of cermets, of diamond or of other precious or semi-precious stones, attached to a base metal support either permanently, by welding or inseting, or as detachable parts. In the latter case, the tool consists of a base metal body and one or more working parts (blade, plate, point) locked to the body by a device comprising, for example, a bridge plate, a clamping screw or a spring cotter-pin with, where appropriate, a chip-breaking lip.

The heading further includes tools with a base metal working part fitted or covered with abrasive materials, **provided** these tools have cutting teeth, flutes, grooves, etc., which retain their identity and function even after the application of the abrasive, i.e., tools which could be put to use even if the abrasive had not been applied; most abrasive tools are, however, **excluded** (see the Explanatory Note to **heading 68.04**).

The tools classified in this heading include :

(1) Rock drilling or earth boring tools, **including mining, oil well drilling or sounding tools (e.g. augers, boring bits and drills)**.

(2) **Dies for drawing or extruding metal**, including draw plates.

(3) **Tools for pressing, stamping or punching**, including punches and dies for cold pressing or stamping of sheet metal; drop forging dies; perforating or cutting dies and punches for machine-tools.

(4) **Tools for tapping or threading**, such as taps and dies, chasers and chaser dies.

(5) **Tools for drilling, other than for rock drilling**, including drills (spiral or twist drills, centre bits, etc.), brace bits, etc.

(6) **Tools for boring or broaching**, including reaming.

(7) **Tools for milling**, e.g. milling cutters (plain, helical, staggered or angle cutters); gear cutting hobs, etc.

(8) **Dụng cụ để tiện.**

(9) **Các dụng cụ có thể tháo lắp, thay thế được khác,** ví dụ:

(a) Các dụng cụ để dùng cho việc làm nhẵn bóng, dụng cụ máy bào phẳng, dụng cụ cắt rãnh, dụng cụ rà, dụng cụ điều chỉnh.

(b) Các dụng cụ để đục lỗ mộng, làm khuôn hoặc xoi mộng gỗ, kê cá xích cắt để đục lỗ mộng gỗ.

(c) Các dụng cụ để pha trộn, khuấy v.v.. các vật liệu như sơn, keo, vữa, matit và lớp phủ chống trượt

(d) Các đầu lắp vào tuốc nơ vít.

Khuôn kéo thép dây, các dụng cụ tiện vẫn có trong nhóm này thậm chí cả khi chúng đã gây phóng xạ.

Nhóm này cũng **không bao gồm:**

(a) Đĩa đánh bóng, bánh xe và các dụng cụ khác có các bộ phận vận hành bằng cao su, da, ni... được phân loại theo các chất liệu cấu thành (**Chương 40, 42, 59...**).

(b) Các loại lưỡi cưa (**nhóm 82.02**).

(c) Lưỡi bào và các bộ phận tương tự của dụng cụ (**nhóm 82.05**).

(d) Dao và lưỡi cắt dùng cho máy hoặc các dụng cụ cơ khí (**nhóm 82.08**).

(e) Đĩa cán, chộp và các bộ phận tương tự của các dụng cụ chưa lắp ráp, làm bằng gốm kim loại (**nhóm 82.09**)

(f) Máy đùn ép sợi để đùn ra sợi nhân tạo (**nhóm 84.48**).

(g) Bộ phận kẹp dụng cụ của máy cơ khí hoặc dụng cụ cầm tay, bộ phận tự mở (**nhóm 84.66**).

(h) Khuôn để kéo sợi thủy tinh (**nhóm 84.75**).

(ij) Bàn chải (kim loại hoặc không) được sử dụng như những bộ phận của máy) (**nhóm 96.03**).

82.08 – Dao và lưỡi cắt, dùng cho máy hoặc dụng cụ cơ khí.

8208.10 - Để gia công kim loại

8208.20 - Để chế biến gỗ

8208.30 - Dùng cho dụng cụ nhà bếp hoặc cho máy dùng trong công nghiệp thực phẩm

8208.40 - Dùng cho máy nông nghiệp, làm vườn hoặc lâm nghiệp

8208.90 - Loại khác

Nhóm này áp dụng cho các loại dao **chưa lắp** hoặc các lưỡi cắt có hình chữ nhật, hình tròn hoặc hình dạng khác, dùng cho các máy móc hoặc thiết bị cơ khí. Tuy vậy nhóm này không bao gồm các lưỡi cắt hoặc dao của các dụng cụ cầm tay thuộc **nhóm 82.01 đến 82.05** (ví dụ: lưỡi bào).

Nhóm này bao gồm có các loại dao hoặc lưỡi cắt:

(1) **Gia công kim loại:**

(a) Lưỡi cắt và dao để ghép chặt vào các dụng cụ của

(8) **Tools for turning.**

(9) **Other interchangeable tools,** such as :

(a) Tools for dressing, planing, grooving, lapping or trueing.

(b) Tools for morticing, moulding, or tonguing wood, including cutting chains for morticing wood.

(c) Tools for mixing, stirring, etc., materials such as paint, glue, mortar, mastic and coating slip.

(d) Screwdriver bits.

Wire drawing dies, lathe tools, etc., remain in this heading even if they have been made radioactive.

The heading also **excludes :**

(a) Bobs, wheels and other tools with working parts of rubber, leather, felt, etc., classified according to the constituent materials (**Chapters 40, 42, 59, etc.**).

(b) Saw blades of all kinds (**heading 82.02**).

(c) **Plane irons and similar parts of tools** (heading 82.05).

(d) Knives and cutting blades for machines or for mechanical appliances (heading 82.08).

(e) Plates, sticks, tips and the like for tools, unmounted, of cermets (**heading 82.09**).

(f) **Spinnerets for extruding man-made fibres** (heading 84.48).

(g) Work and tool holders for machines or hand tools, and self-opening dieheads (**heading 84.66**).

(h) Dies for drawing glass fibres (**heading 84.75**).

(ij) Brushes (metallic or not) of a kind used as parts of machines (**heading 96.03**).

82.08- Knives and cutting blades, for machines or for mechanical appliances.

8208.10- For metal working

8208.20- For wood working

8208.30 - For kitchen appliances or for machines used by the food industry

8208.40 - For agricultural, horticultural or forestry machines

8208.90- Other

This heading applies to **unmounted** knives or cutting blades, rectangular, circular or of other shapes, for machines or for mechanical appliances. It does not, however, cover cutting blades or knives for the hand tools of **headings 82.01 to 82.05** (e.g., plane irons).

The heading includes knives or cutting blades:

(1) **For metal working:**

(a) Blades and knives for fitting into tools for

máy cắt gọt kim loại, ví dụ: Trong mũi dao xoay hoặc dao phay

(b) Lưỡi cắt cho máy xén hình máy chém hoặc máy cắt để cắt kim loại tấm, dây kim loại, thanh...

(2) Để chế biến gỗ:

(a) Lưỡi và lưỡi thép để bào hoặc dùng cho các máy chế biến gỗ tương tự

(b) Lưỡi cho các máy cắt gỗ dán.

(3) Cho các thiết bị nhà bếp hoặc cho máy móc sử dụng trong công nghiệp thực phẩm như là các lưỡi cắt dùng cho các dụng cụ hoặc máy móc sử dụng trong việc trong nhà, hoặc của người hàng thịt, người bán bánh, sử dụng chúng... (ví dụ: Các lưỡi cắt trong máy thái thịt, máy cắt rau, máy cắt bánh mì, máy cắt thịt muối hoặc máy cắt dăm bông).

(4) Dùng cho máy nông nghiệp, làm vườn và lâm nghiệp Ví dụ: lưỡi cắt và dao cắt cho máy đào rễ, máy cắt rom rạ... hoặc các lưỡi dùng cho máy cắt cỏ, lưỡi hái và các đoạn của lưỡi cắt dùng cho máy gặt và máy thu hoạch. Tuy vậy nhóm này không bao gồm các lưỡi cây hoặc các đĩa bừa.

(5) Cho các máy móc khác và các dụng cụ cơ khí như:

(a) Lưỡi cắt và dao cắt, kể cả lưỡi cắt hình cung hoặc lưỡi cắt có hình vòng bít dùng cho các loại máy móc sử dụng trong việc tách, xén hoặc tia bề mặt của da thuộc.

(b) Lưỡi cắt và dao cắt dùng cho máy móc để xén giấy, hàng dệt, nhựa...; dùng cho các máy thái sợi thuốc lá...

82.09 – Chi tiết hình đĩa, thanh cỡ nhỏ, mũi chóp và các chi tiết tương tự cho dụng cụ, chưa được gắn vào dụng cụ, làm bằng gốm kim loại.

Những sản phẩm thuộc mục này thường có dạng đĩa, gậy, mũi chóp, que, viên, vòng... và những sản phẩm này có đặc điểm là rất cứng và rất rắn ngay cả khi nóng.

Do những thuộc tính đặc biệt, các chi tiết hình đĩa, hình chóp... được hàn, hàn bằng đồng hoặc được kẹp chặt trên dụng cụ máy tiện, máy phay, máy khoan hoặc các dụng cụ cắt tốc độ cao khác được sử dụng để gia công kim loại hoặc gia công các loại vật liệu cứng khác. Những chi tiết dụng cụ đó xếp trong nhóm này dù đã mài sắc hoặc không hoặc đã được chuẩn bị nhưng **chưa** gắn vào dụng cụ, trong trường hợp tương tự, những chi tiết này được xếp vào **nhóm dùng cho các dụng cụ, đặc biệt là nhóm 82.07.**

Nhóm này cũng **không bao gồm:**

(a) Cacbua kim loại chưa pha trộn, chưa nung thiêu kết (**nhóm 28.49**).

(b) Các hỗn hợp cacbua kim loại đã pha chế, chưa thiêu kết nung (**nhóm 38.24**).

(c) Chi tiết dạng miếng gốm, dạng thanh mỏng, dạng chóp và các dạng tương tự cho các dụng cụ (**nhóm 69.09**).

machine-tools, e.g., into reamers or milling cutters.

(b) Blades for guillotine-type shears or for machine shears for cutting sheet metal, wire, bars, etc.

(2) For wood working :

(a) Blades and irons for planing or similar woodworking machines.

(b) Blades for veneer cutting machines.

(3) For kitchen appliances or for machines used by the food industry, such as blades and cutters for appliances or machines used in the household, or by butchers, bakers, etc. (e.g., blades for mincing machines, vegetable choppers, bread slicers, bacon or ham slicers).

(4) For agricultural, horticultural or forestry machines, for example, blades and knives for root cutters, straw cutters, etc. or for lawn mowers; blades and segments of blades for harvesting or reaping machines. The beading **does not**, however, **cover** coulter for ploughs or discs for harrows.

(5) For other machines or mechanical appliances, such as:

(a) Blades and knives, including circular or cup-shaped blades, for machines used in splitting, paring or trimming the surface of leather.

(b) Blades and knives for machines for cutting paper, textiles, plastics, etc.; for tobacco shredding machines, etc.

82.09- Plates, sticks, tips and the like for tools, unmounted, of cermets.

The products of this heading are usually in the form of plates, sticks, tips, rods, pellets, rings, etc., and are characterised by great hardness, even when hot, and great rigidity.

In view of their special properties these plates, tips, etc., are welded, brazed or clamped on to lathe tools, milling tools, drills, dies, or other high-speed cutting tools used for working metals or other hard materials. They fall in this heading whether sharpened or not, or otherwise prepared, but **not** if already mounted on tools; in the latter case they fall in the **headings for tools, particularly heading 82.07.**

The heading also **excludes :**

(a) Unmixed, non-sintered metal carbides (**heading 28.49**).

(b) Prepared but non-sintered metal carbide mixtures (**heading 38.24**).

(c) Ceramic plates, sticks, tips and the like, for tools (**heading 69.09**).

(d) Ông phun thổi cát và các bộ phận chống mòn của máy móc bằng gốm kim loại (**Chương 84**).

82.10 – Đồ dùng cơ khí hoạt động bằng tay, nặng 10 kg trở xuống, dùng để chế biến, pha chế hoặc phục vụ đồ ăn hoặc đồ uống.

Nhóm này bao gồm các công cụ cơ khí **không dùng điện**, nói chung là đồ dùng cầm tay nặng không quá 10 kg dùng để chế biến, pha chế hoặc phục vụ việc làm đồ ăn hoặc đồ uống.

Về mục đích của nhóm này, một công cụ được xem như là dụng cụ cơ khí, nếu công cụ đó có các cơ cấu như dụng cụ khởi động bằng tay quay, dụng cụ có bánh răng, bơm tay, tác dụng xoắn vít Acximet (dùng lực tay quay và cấu tạo trục xoắn ốc để vận chuyển chất lỏng) ..., tuy vậy, một đòn bẩy đơn giản hoặc hoạt động liên quan đến ống bơm thì tự nó không được coi như một đặc tính cơ khí liên quan đến việc phân loại trong nhóm này trừ khi chúng được thiết kế để gắn trên tường hoặc bề mặt nổi khác, hoặc được gắn trên những đĩa... đặt trên bàn, trên sàn...

Vì vậy, nhóm này bao gồm các công cụ có thể rơi vào nhóm 82.05 hoặc chương 84 nhưng **thực tế chúng chỉ đáp ứng những điều kiện sau:**

- (1) Nặng 10 kg trở xuống.
- (2) Có các đặc tính cơ khí như đã mô tả.

Sau đây là các ví dụ về các mặt hàng có trong nhóm này **với điều kiện** là các mặt hàng phù hợp các đặc điểm như đã nêu:

Máy xay cà phê hoặc máy xay các gia vị, cối cắt và nghiền rau, máy xay thịt và máy cắt mỏng, máy ép thịt, máy mài pho mát... máy cắt rau và hoa quả thành lát mỏng, máy cắt và máy bóc vỏ, kể cả máy thái khoai tây, máy cắt bánh mì thành lát mỏng, máy cắt mì ống, các dụng cụ cho các quả hạch (**trừ** các kiểu lò xo được giữ tự do trong tay) cái mở nút chai và mở nút bần, các dụng cụ mở cơ khí (**trừ** dụng cụ mở đồ hộp đơn giản thuộc **nhóm 82.05**), máy đóng kín hộp, máy đánh bơ, máy làm kem và máy chia các phần, máy đánh và máy trộn trứng, kem hoặc nước sốt Mayone, máy ép hoa quả và thịt, máy nghiền nước đá.

82.11 – Dao có lưỡi cắt, có hoặc không có răng cưa (kể cả dao tĩa), trừ loại dao thuộc nhóm 82.08, và lưỡi của nó (+).

8211.10 - Bộ sản phẩm tổ hợp

- Loại khác:

8211.91 - - Dao ăn có lưỡi cố định

8211.92 - - Dao khác có lưỡi cố định

8211.93 - - Dao khác, trừ loại có lưỡi cố định

8211.94 - - Lưỡi dao

8211.95 - - Cán dao bằng kim loại cơ bản

Nhóm này bao gồm các loại dao có lưỡi cắt, có răng cưa hoặc không, **trừ** loại dao thuộc **nhóm 82.08**, các dụng cụ nhất định, và dụng cụ bàn ăn đôi khi được gọi

(d) Sand blast nozzles and other abrasion resistant parts of machines, of cermets (**Chapter 84**).

82.10- Hand-operated mechanical appliances, weighing 10 kg or less, used in the preparation, conditioning or serving of food or drink.

This heading covers **non-electric** mechanical appliances, generally hand-operated, not exceeding 10 kg in weight, used in the preparation, serving or conditioning of food or drink.

For the purposes of this heading an appliance is regarded as mechanical if it has such mechanisms as crank-handles, gearing, Archimedean screw-actions, pumps, etc.; a simple lever or plunger action is not in itself, however, regarded as a mechanical feature involving classification in this heading unless the appliance is designed for fixing to a wall or other surface, or is fitted with base plates, etc., for standing on a table, on the floor, etc.

The heading thus comprises appliances which would fall either in heading 82.05 or in Chapter 84 but for the fact that they **fulfil the following conditions;**

- (1) They weigh 10 kg or less.
- (2) They have the mechanical features described.

The following are examples of goods falling in the heading, **provided** they conform to the conditions set out above :

Coffee or spice mills; vegetable mincers and mashers; meat mincers and slicers; meat presses; graters for cheese, etc.; vegetable or fruit slicers, cutters and peelers, including potato chippers; bread slicers; macaroni or spaghetti cutters; appliances for stoning fruit (**other than** spring-types held independently in the hand); bottle openers and corkers; mechanical can openers (**other than** the simple can openers of **heading 82.05**); can sealers; butter chums; ice cream freezers and portion servers; egg, cream or mayonnaise beaters and mixers; fruit or meat juice extractors; ice crushers.

82.11- Knives with cutting blades, serrated or not (including pruning knives), other than knives of heading 82.08, and blades therefor (+).

8211.10- Sets of assorted articles

- Other:

8211.91- - Table knives having fixed blades

8211.92- - Other knives having fixed blades

8211.93- - Knives having other than fixed blades

8211.94 - - Blades

8211.95 - - Handles of base metal

This heading covers knives with cutting blades, serrated or not, with the **exception** of those included in **heading 82.08**, and of certain tools and tableware

là "dao" song bao hàm một cách rõ ràng hoặc ngầm ngầm (ngụ ý) trong các nhóm khác thuộc chương này (ví dụ dao cắt cỏ khô thuộc **nhóm 82.01** và các loại dụng cụ khác được ghi trong phần loại trừ ở cuối phần Chú giải này).

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các loại dao ăn không gấp**, kể cả dao cắt hoặc dao ăn món tráng miệng, các tay cầm và lưỡi của những dao này có thể được làm bằng cùng một kim loại, hoặc chúng có thể gắn cán (tay cầm) bằng kim loại cơ bản, gỗ, sừng, nhựa,...

(2) **Các loại dao không gấp dùng cho nhà bếp, trong buôn bán hoặc sử dụng ở nơi khác** thường ít được trang trí so với các loại nêu trên, *ngoài những mặt hàng khác*, nhóm này bao gồm:

Dao của người bán thịt, dao của người thợ đóng sách, cắt giấy, thợ thuộc da, thợ làm lông thú, thợ làm yên ngựa; dao có cán hoặc không cán cho thợ chữa giày, dụng cụ (dao) của thợ lấy mật ong, dao tía xén cành của người làm vườn v.v, dao đi săn, dao nạy sò (hào), dao bóc (got) trái cây.

(3) **Các loại dao gấp**, có cán bằng kim loại cơ bản, gỗ, sừng, nhựa... nhóm này bao gồm:

Dao díp, dao nhỏ, dao xếp, dao của người cắm trại và các loại dao dùng trong thể thao (tất cả những loại dao này có thể có nhiều lưỡi, hoặc được trang bị với những đồ phụ như cái mở nút chai, que nhọn, tuốc nơ vít, kéo, cái mở đồ hộp... dao nhíp gấp dùng để tía, ghép mắt, ghép cành...

(4) **Dao có nhiều lưỡi có thể thay thế được, loại dao này có cán hoặc không**.

Nhóm này bao gồm các loại lưỡi cắt của các loại dao như đã liệt kê ở trên, những loại dao này có dạng thô hoặc có những đoạn đã được gia công trên máy, được đánh bóng hoặc là những lưỡi dao đã hoàn chỉnh. Các cán dao làm bằng kim loại cơ bản cũng thuộc nhóm này.

Bên cạnh những loại trừ trong đoạn đầu ở trên đây, nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Dao quắm và dao rựa (**nhóm 82.01**).

(b) Các loại dụng cụ cắt thuộc **nhóm 82.14**.

(c) Dao cắt cá và dao cắt bơ (**nhóm 82.15**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 8211.10

Phạm vi của nhóm 8211.10 được giới hạn trong các bộ dao hoặc các bộ dụng cụ tổ hợp trong đó dao chiếm tỷ lệ nhiều hơn các loại khác.

82.12 – Dao cạo và lưỡi dao cạo (kể cả lưỡi dao cạo chưa hoàn thiện ở dạng dải).

sometimes called “knives” but covered implicitly or explicitly by other headings of this Chapter (for example, hay knives of **heading 82.01**, and other articles listed in the exclusions at the end of this Explanatory Note).

The heading covers :

(1) **Non-folding table knives** of all kinds, including carving or dessert knives. Their handles and blades may be made of a single piece of metal, or they may have a fitted handle of base metal, wood, horn, plastics, etc.

(2) **Non-folding knives for kitchen, trade or other uses**, generally of a less decorative appearance than the preceding type. This category includes, *inter alia*:

Butchers' knives; knives for bookbinders or papermakers; tanners', furriers', saddlers' or cobblers' knives, with or without handles; bee-keepers' uncapping knives; gardeners' pruning knives, etc.; hunting knives, sheath knives; oyster knives; fruit peeling knives.

(3) **Folding knives** of all kinds, with handles of base metal, wood, horn, plastics, etc. This group includes, *inter alia*:

Pocket knives, pen knives, jack knives, campers' knives and sports knives (all these knives may have more than one blade, or be equipped with auxiliary corkscrews, spikes, screwdrivers, scissors, can openers, etc.); pocket folding knives for pruning, budding, grafting, etc.

(4) **Knives with several interchangeable blades**, whether or not these are contained in the handles.

The heading also covers blades for the manufacture of the knives listed above which may be in the form of crude or machined blanks, polished or completely finished blades. Handles of base metal for the knives of this heading are also included.

In addition to the exclusions mentioned in the first paragraph above, the heading also **excludes** :

(a) Bill hooks and matchets (**heading 82.01**).

(b) Articles of cutlery of **heading 82.14**.

(c) Fish-knives and butter-knives (**heading 82.15**).

Subheading Explanatory Note.

Subheading 8211.10

The scope of subheading 8211.10 is limited to sets of different knives or sets of assorted articles, in which the knives predominate in number over the other articles.

82.12- Razors and razor blades (including razor blade blanks in strips).

8212.10 - Dao cạo

8212.20 - Lưỡi dao cạo an toàn, kể cả lưỡi dao cạo chưa hoàn thiện ở dạng dải

8212.90 - Các bộ phận khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Dao cạo có lưỡi hở**, kể cả những lưỡi trình bày riêng (hoàn tất hoặc chưa) và **các tay cầm** làm bằng kim loại cơ bản trình bày riêng rẽ.

(2) **Dao cạo râu an toàn và các bộ phận làm bằng kim loại cơ bản và lưỡi của chúng**, đã hoàn tất hoặc chưa

(3) **Dao cạo râu nhựa** đã lắp kèm các lưỡi dao.

Nhóm này cũng bao gồm **dụng cụ cạo râu khô không dùng điện** và các loại lưỡi, tấm cắt và đầu dao dùng cho dao cạo không dùng điện.

Phôi lưỡi dao cạo râu cũng được kể đến trong nhóm này dưới dạng đoạn thép đã nhiệt luyện hoặc chưa, với **điều kiện** là những phôi này đã được khoan lỗ sẵn để gia công lưỡi dao cạo râu hoặc hình dạng cơ bản của lưỡi cắt được rạch sẵn cho phép bằng một sức ép nhẹ có thể tách rời.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Dao cạo râu nhựa không có lưỡi (**nhóm 39.24**).

(b) Dao cạo râu điện, lưỡi cắt và đĩa cắt của các loại dao cạo râu này (**nhóm 85.10**).

82.13 – Kéo, kéo thợ may và các loại kéo tương tự, và lưỡi của chúng.

Kéo được phân loại trong nhóm này gồm có 2 lưỡi chồng lên nhau đôi khi lưỡi có răng cưa, có khớp trên một đỉnh vít hoặc trên một chốt gắn điểm giữa của kéo. Nói chung nhóm này chỉ bao gồm các loại kéo trong đó mỗi lưỡi kéo gắn một vòng xo ngón tay ở đầu cuối. Những lưỡi cắt này có thể liền một mảnh hoặc gồm những lưỡi cắt và tay cầm gắn với nhau.

Nhóm này cũng gồm có các loại kéo có khớp nối tại điểm nút và chỉ có một vòng xo ngón tay (được sử dụng chủ yếu trong công nghiệp dệt).

Ngoài những mặt hàng khác, nhóm này bao gồm:

(1) **Các loại kéo bình thường** sử dụng trong nhà hoặc văn phòng hoặc để may vá, với các lưỡi thẳng hoặc lưỡi cong.

(2) **Kéo sử dụng trong nghề nghiệp**. Ví dụ: Kéo thợ may, (Kể cả loại kéo bấm lỗ), kéo thợ cắt tóc (Kể cả kéo tỉa thưa móng), kéo dùng cho người bán vải, thợ da, người làm găng tay và người làm mũ.

(3) **Kéo cắt móng tay**, kể cả những loại có mặt lưỡi cắt tạo thành cái giữa móng.

(4) **Kéo gấp nhỏ**. Ví dụ kéo cỡ nhỏ bỏ túi và kéo thêu, kéo cắt hoa cắt nhỏ, kéo cắt xì gà.

8212.10- Razors

8212.20- Safety razor blades, including razor blade blanks in strips

8212.90- Other parts:

This heading covers

(1) **Open blade razors**, including separately presented **blades** (finished or not), and separately presented base metal **handles**.

(2) Safety razors, and their base metal parts and blades, **finished or not**.

(3) **Plastic safety razors** presented with their blades.

The heading also covers **non-electric dry shavers** and blades, cutting plates and heads for non-electric razors.

Blanks of safety razor blades are also included in the heading when in the form of lengths of strip steel, tempered or not, **provided** they have been perforated ready for the manufacture of safety razor blades, or the outline of the blade has been incised allowing separation by slight pressure.

The heading **excludes**:

(a) Plastic safety razors presented without their blades (**heading 39.24**).

(b) Electric razors and heads, blades and cutting plates of such razors (**heading 85.10**).

82.13- Scissors, tailors' shears and similar shears, and blades therefor.

The scissors classified in this heading consist of two superimposed blades, sometimes serrated, articulated on a screw or pin near the centre. In general the heading covers **only** those scissors in which each blade is fitted, at one end, with a finger ring. The blades may be in one piece, or consist of jointed cutting blades and handles.

The heading also includes certain types of scissors hinged at one end and with a single finger ring (used mainly in the textile industry).

The heading includes, *inter alia* :

(1) **Ordinary scissors** for domestic or office use, or for sewing, etc., with straight or curved blades.

(2) **Scissors for professional use**, e.g., tailors' or dressmakers' scissors and shears (including buttonhole scissors); hairdressers' scissors (including thinning scissors); scissors for drapers, leather workers, glovemakers or hatters.

(3) Manicure scissors, **including those in which the side of the blade forms a nail file**.

(4) Small folding scissors, e.g., **pocket scissors and embroidery scissors; flower scissors; vine scissors; cigar-cutting scissors**.

(5) Các loại đặc biệt như kéo trang trí, kéo đôi (4 lưỡi) để cắt các xấp vải, kéo xén lông ngựa, kéo cắt móng ngựa, kéo tia cắt cành (vói một lưỡi cắt lồi và một lưỡi cắt lõm) nhưng chúng cũng có các xỏ ngón tay vòng (ví dụ kéo để cắt hoa).

Nhóm này bao gồm các **lưỡi kéo**, đã làm hoàn chỉnh hay chưa hoàn chỉnh.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Kéo cắt hàng rào, kéo cắt lông cừu... với các lưỡi **không** được gắn các vòng xỏ ngón tay, kéo cắt cành, tia cây một cán tương tự và các loại kéo (Kể cả kéo cắt lông gà vịt) thuộc **nhóm 82.01**

(b) Các loại kéo đặc biệt có hai tay cầm dùng cho người đóng móng ngựa để cắt móng động vật (**nhóm 82.05**)

82.14- Đồ dao kếp khác (ví dụ, tông đơ cắt tóc, dao pha dùng cho cửa hàng thịt hoặc bếp, dao bầu, dao rọc giấy); bộ đồ và dụng cụ cắt sửa móng tay hoặc móng chân (kể cả dũa móng)

8214.10 - Dao rọc giấy, mở thư, dao cào giấy, vót bút chì và lưỡi của các loại dao đó

8214.20 - Bộ đồ và dụng cụ cắt sửa móng tay hoặc móng chân (kể cả dũa móng)

8214.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Dao rọc giấy, dao mở thư, dao cào giấy, dao gạt bút chì** (Kể cả các loại bỏ túi) và **các lưỡi của chúng**, nhưng **trừ** các loại máy gạt bút chì thuộc **nhóm 84.72**.

(2) **Các bộ đồ dùng cắt sửa móng tay, móng chân kể cả giữa móng tay móng chân** (gập được hoặc không). Những loại đồ dùng như vậy cũng bao gồm dụng cụ làm sạch móng, kéo cắt chai chân, dao cắt lớp biểu bì đã hoá sừng, dụng cụ ép và đẩy lớp biểu bì đã hoá sừng. Bộ đồ sửa móng tay, móng chân thường có các loại đồ dùng như vậy để trong các hộp, hom... thường bao gồm kéo, dụng cụ làm bóng móng không phải là kim loại, dụng cụ nhỏ lông mà nếu để riêng rẽ sẽ được phân loại trong các nhóm thích hợp của chúng.

(3) **Tông đơ cắt tóc cầm tay, không dùng điện.**

Tông đơ cắt tóc dùng điện có gắn động cơ điện bên trong được phân loại ở **nhóm 85.10** kéo xén cơ khí dùng để xén lông động vật, thường được gắn trên giá và được gắn với một dụng cụ chuyển tải linh hoạt được phân loại tại **nhóm 84.36**.

Nhóm này không chỉ gồm có các phụ tùng của tông đơ cắt tóc mà còn bao gồm các đĩa cắt và lưỡi cắt dùng cho kéo xén cơ khí của nhóm 84.36.

(4) **Dao mổ hoặc làm bếp, dao bầu và dao băm.** Những loại này không có hình dạng thông thường của một con dao, và được thiết kế để sử dụng bằng một hoặc hai tay.

82.15- Thìa, đĩa, muôi, thìa hót kem, hót bọt, đồ xúc bánh, dao ăn cá, dao cắt bơ, kẹp gấp đường và các

(5) **Special types** such as pinking scissors; twin scissors (four bladed) for cutting strips of cloth; horse clipping scissors; hoof cutting scissors; secateur type scissors (with one convex and one concave blade) but with the characteristic scissor finger rings (e.g., for flower cutting).

The heading includes **scissor blades**, finished or not.

The heading **does not cover**:

(a) Hedge shears, sheep shears, etc., with blades **not** fitted with finger rings, and secateurs and similar one-handed pruners and shears (including poultry shears) of **heading 82.01**.

(b) Special farriers' two-handed shears for cutting animals' hooves (**heading 82.05**).

82.14- Other articles of cutlery (for example, hair clippers, butchers' or kitchen cleavers, choppers and mincing knives, paper knives); manicure or pedicure sets and instruments (including nail files).

8214.10- Paper knives, letter openers, erasing knives, pencil sharpeners and blades therefor

8214.20- Manicure or pedicure sets and instruments (including nail files)

8214.90- Other

This heading includes :

(1) **Paper knives, letter openers, erasing knives, pencil sharpeners** (including pocket type) and **blades therefor**, but **not** pencil sharpening machines of **heading 84.72**.

(2) **Manicure or pedicure sets and instruments, including nail files** (folding or not). Such instruments also include nail cleaners, corn-cutters, corn-extractors, cuticle cutting knives, cuticle pressers and pushers, nail nippers and clippers. Manicure or pedicure sets usually contain such instruments in boxes, cases, etc., and may include scissors, non-metallic nail polishers, hair removing tweezers, etc., which, taken separately, would be classified in their appropriate headings.

(3) **Hair clippers, hand-operated, non-electric.**

Electric hair clippers with self-contained electric motors are classified in **heading 85.10**; mechanical clippers for animals, usually mounted on a stand and equipped with a flexible transmission, are classified in **heading 84.36**.

The heading covers not only the spare parts of hair clippers of this heading, but also cutting plates and heads for the mechanical clippers of heading 84.36.

(4) Butchers' or kitchen choppers, cleavers, and mincing knives. These articles do not have the normal shape of a knife, and may be designed for use with one or both hands.

82.15- Spoons, forks, ladles, skimmers, cake-servers, fish-knives, butter-knives, sugar tongs and

Loại đồ dùng nhà bếp hoặc bộ đồ ăn tương tự.

8215.10 - Bộ sản phẩm có ít nhất một thứ đã được mạ kim loại quý

8215.20 - Bộ sản phẩm tổ hợp khác

- Loại khác:

8215.91 - - Được mạ kim loại quý

8215.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) Các loại thìa kể cả thìa xúc muối hoặc tương mù tạt.

(2) Nĩa ăn, nĩa lấy thịt, nĩa phục vụ thức ăn, nĩa đầu bếp, nĩa lấy bánh, nĩa ăn sò, ốc, nĩa lấy thịt nướng.

(3) Muôi (để múc) và thìa hớt kem (đối với rau, đồ rán...).

(4) Dao cắt lát mỏng đối với cá, bánh, dâu tây, măng tây.

(5) Các loại dao ăn cá và dao phết bơ không cắt.

(6) Các loại kẹp gấp đường (cắt hoặc không), kẹp bánh, kẹp món khai vị, kẹp măng tây, kẹp thịt, kẹp ốc kẹp thịt và kẹp đá (nước đá).

(7) Các bộ đồ ăn khác như kẹp gấp thịt gà, vịt và kẹp tôm hùm.

Những mặt hàng này có thể cùng một thứ vật liệu hoặc gắn có tay cầm làm bằng kim loại cơ bản, gỗ, nhựa...

Theo như phần chú giải 3 của chương, nhóm này cũng gồm có các bộ bao gồm một hoặc nhiều dao cắt thuộc nhóm 82.11 và ít nhất có số lượng tương đương với các loại đồ dùng thuộc nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm** dao cắt tôm hùm, hoặc dao xén lông gia cầm thuộc thể loại kéo cắt cây hoặc thể loại kéo hai lưỡi (**nhóm 82.01 hoặc 82.13**).

Chương 83

Hàng tạp hóa làm từ kim loại cơ bản

Chú giải.

1. Theo mục đích của Chương này, các bộ phận của sản phẩm bằng kim loại cơ bản được phân loại theo sản phẩm gốc. Tuy nhiên, các sản phẩm bằng sắt hoặc thép thuộc nhóm 73.12, 73.15, 73.17, 73.18 hoặc 73.20, hoặc các sản phẩm tương tự bằng kim loại cơ bản khác (Chương 74 đến 76 và 78 đến 81) sẽ không được xem như các bộ phận của các sản phẩm thuộc Chương này.

2. Theo mục đích của nhóm 83.02, thuật ngữ "bánh xe đẩy (castor)" có nghĩa là loại bánh xe có đường kính không quá 75 mm (kể cả lốp, tại các phân nhóm tương ứng) hoặc bánh xe có đường kính trên 75 mm (kể cả lốp, tại các phân nhóm tương ứng) với điều kiện là bánh xe hoặc lốp lắp vào đó có chiều rộng dưới 30 mm.

TỔNG QUÁT

Trong khi từ các Chương 73 đến 76 và 78 đến 81 là các

similar kitchen or tableware.

8215.10- Sets of assorted articles containing at least one article plated with precious metal

8215.20- Other sets of assorted articles

- Other:

8215.91- - Plated with precious metal

8215.99 - - Other

This heading includes :

(1) Spoons of all kinds including salt or mustard spoons.

(2) Table forks; carving forks, serving forks, cooks' forks; cake forks; oyster forks; snail forks; toasting forks.

(3) Ladles and ladle type skimmers (for vegetables, frying, etc.).

(4) Slices for serving fish, cake, strawberries, asparagus.

(5) Non-cutting fish-knives and butter-knives.

(6) Sugar tongs of all kinds (cutting or not), cake tongs, hors-d'oeuvre tongs, asparagus tongs, snail tongs, meat tongs and ice tongs.

(7) Other tableware, such as poultry or meat grips, and lobster or unit grips.

These goods may be of one piece or fitted with handles of base metal, wood, plastics, etc.

In accordance with Chapter Note 3, the heading also includes sets consisting of one or more knives of heading 82.11 and at least an equal number of articles of this heading.

The heading **excludes** lobster cutters or poultry shears of the secateur or scissors type (**heading 82.01 or 82.13**).

Chapter 83

Miscellaneous articles of base metal

Notes.

1. For the purposes of this Chapter, parts of base metal are to be classified with their parent articles. However, articles of iron or steel of heading 73.12, 73.15, 73.17, 73.18 or 73.20, or similar articles of other base metal (Chapters 74 to 76 and 78 to 81) are not to be taken as parts of articles of this Chapter.

2. For the purposes of heading 83.02, the word "castors" means those having a diameter (including, where appropriate, tyres) not exceeding 75 mm, or those having a diameter (including, where appropriate, tyres) exceeding 75 mm provided that the width of the wheel or tyre fitted thereto is less than 30 mm.

GENERAL

Whereas in Chapters 73 to 76 and 78 to 81 articles are

sản phẩm được phân loại theo một kim loại cụ thể, thì Chương này tương tự như chương 82, bao gồm các mặt hàng cụ thể **bất kể** loại kim loại cơ bản mà chúng cấu thành.

Nhìn chung, các bộ phận bằng kim loại cơ bản được phân loại theo sản phẩm gốc (xem Chú giải 1 của Chương). Tuy nhiên, chương này **không bao gồm** các loại lò xo (kể cả loại chuyên dụng để làm khóa), xích, dây cáp, đai ốc, bu lông, vít và các loại đinh; các mặt hàng này được phân loại trong nhóm tương ứng ở các **Chương 73 đến 76 và từ 78 đến 81** (xem Chú giải 2 của Phần XV và Chú giải 1 của Chương này).

83.01- Khóa móc và ổ khóa (loại mở bằng chìa, số hoặc điện), bằng kim loại cơ bản; móc cài và khung có móc cài, đi cùng ổ khóa, bằng kim loại cơ bản; chìa của các loại khóa trên, bằng kim loại cơ bản (+).

8301.10 - Khóa móc

8301.20 - Ổ khóa thuộc loại sử dụng cho xe có động cơ

8301.30 - Ổ khóa thuộc loại sử dụng cho đồ nội thất

8301.40 - Khóa loại khác

8301.50 - Móc cài và khung có móc cài, đi cùng với ổ khóa

8301.60 - Bộ phận

8301.70 - Chìa rời

Nhóm này bao gồm các khóa sử dụng bằng chìa khóa (ví dụ loại ổ khóa của xi lanh, đèn bẫy, lẫy khóa hoặc ổ khóa kiểu Bramah) hoặc được điều khiển bằng một tổ hợp các chữ cái hoặc con số (ổ khóa số).

Nhóm này bao gồm các ổ khóa hoạt động bằng điện (ví dụ, dùng cho các loại cửa ra vào của các tòa nhà cao tầng hoặc các cửa thang máy). Những loại khóa này có thể hoạt động được bằng cách, ví dụ gài vào đó một tấm thẻ từ, hay nhập tổ hợp dữ liệu trên bảng khóa điện tử hoặc bằng tín hiệu sóng radiô.

Do đó, ngoài những mặt hàng khác, nhóm này bao gồm :

(A) Khóa móc các loại dùng cho cửa ra vào, rương, hòm, tủ, túi xách, xe đạp, v.v... bao gồm cả các loại then cửa có ổ khóa mở bằng chìa.

(B) Ổ khóa cho các loại cửa và cổng, các hộp đựng thư, két sắt, thùng hoặc hộp, đồ nội thất, đàn piano, hòm, vali, túi xách, cặp tài liệu, ..., khóa cho xe ô tô, các toa tàu hỏa, các loại xe điện, v.v..., khóa cho cầu thang máy, cửa chớp, cửa trượt v.v...

(C) Móc cài và khung có móc cài, đi cùng với ổ khóa.

Nhóm này cũng bao gồm :

(1) Các phụ tùng bằng kim loại cơ bản của những mặt hàng được đề cập ở phía trên có thể nhận biết một cách rõ ràng (ví dụ: nắp che bao quanh ổ khóa, chốt khóa, bát khóa và cò khóa, nắp lỗ khóa, thân khóa, khe răng chìa khóa, cơ cấu truyền động và ổ lõi để tra chìa).

classified according to a specific metal, this Chapter, like Chapter 82, covers certain particular classes of goods **irrespective** of the base metal of which they are composed.

In general, parts of base metal are to be classified with their parent articles (see Chapter Note 1). However, the Chapter **does not cover** springs (even if specialised for locks, etc.), chains, cables, nuts, bolts, screws or nails; these goods are classified in the appropriate headings of **Chapters 73 to 76 and 78 to 81** (see Note 2 to Section XV and Note 1 to this Chapter).

83.01 - Padlocks and locks (key, combination or electrically operated), of base metal; clasps and frames with clasps, incorporating locks, of base metal; keys for any of the foregoing articles, of base metal (+).

8301.10- Padlocks

8301.20- Locks of a kind used for motor vehicles

8301.30 - Locks of a kind used for furniture

8301.40- Other locks

8301.50 - Clasps and frames with clasps, incorporating locks

8301.60- Parts

8301.70 - Keys presented separately

This heading covers fastening devices operated by a key (e.g., locks of the cylinder, lever, tumbler or Bramah types) or controlled by a combination of letters or figures (combination locks).

It also includes electrically operated locks (e.g., for street doors of blocks of flats or for lift doors). These locks may be operated, e.g., by insertion of a magnetic card, by entering the combination data on an electronic keyboard, or by radio wave signal.

The heading therefore covers, *inter alia* :

(A) Padlocks of all types for doors, trunks, chests, bags, cycles, etc., including key-operated locking hasps.

(B) Locks for doors or gates, letter boxes, safes, boxes or caskets, furniture, pianos, trunks, suit-cases, handbags, dispatch-cases, etc., for automobiles, railway-rolling-stock, tramcars, etc., for lifts, shutters, sliding doors, etc.

(C) Clasps and frames with clasps, incorporating locks.

The heading also covers :

(1) Base metal parts of the articles mentioned above clearly recognisable as such (e.g., cases, bolts, striking plates and sockets, thread escutcheons, face-plates, wards, mechanisms and cylinder barrels).

(2) Các loại chìa bằng kim loại cơ bản được dùng cho các loại khóa đề cập ở trên, đã được hoặc chưa hoàn thiện (kể cả ở dạng đúc thô, được rèn hoặc dập theo khuôn).

Nhóm này cũng bao gồm các loại chìa khóa đặc biệt dùng để đóng các toa tàu hỏa, chìa khóa vạn năng (có thể mở rất nhiều loại ổ khóa...)

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** cả chốt cửa và then nhỏ đơn giản ... (**nhóm 83.02**) và các loại móc kéo và khóa móc cài (không vận hành bằng chìa khóa hoặc khóa số) dùng cho các loại túi xách, cặp sách, valy nhỏ... (**nhóm 83.08**).

o
o o

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 8301.30

Phân nhóm này bao gồm không chỉ các ổ khóa thuộc loại sử dụng cho đồ nội thất gia đình mà còn bao gồm cả ổ khóa được sử dụng cho đồ nội thất văn phòng.

83.02- Giá, khung, phụ kiện và các sản phẩm tương tự bằng kim loại cơ bản dùng cho đồ nội thất, cho cửa ra vào, cầu thang, cửa sổ, mảnh che, than xe (coachwork), yên cương, rương, hòm hoặc các loại tương tự; giá để mũ, mắc mũ, chân giá đỡ và các loại giá cố định tương tự bằng kim loại cơ bản; bánh xe đẩy (castor có giá đỡ bằng kim loại cơ bản; cơ cấu đóng cửa tự động bằng kim loại cơ bản.

8302.10 - Bản lề (Hinges)

8302.20 - Bánh xe đẩy (castor)

8302.30 - Giá, khung, phụ kiện và các sản phẩm tương tự khác dùng cho xe có động cơ

- Giá, khung, phụ kiện và các sản phẩm tương tự khác:

8302.41 - - Phù hợp cho xây dựng

8302.42 - - Loại khác, phù hợp cho đồ nội thất:

8302.49 - - Loại khác

8302.50 - Giá để mũ, mắc mũ, chân giá đỡ và các loại giá cố định tương tự

8302.60 - Cơ cấu đóng cửa tự động

Nhóm này gồm các loại giá, khung, phụ kiện thông dụng bằng kim loại cơ bản được sử dụng rộng rãi cho đồ nội thất gia đình, cửa ra vào, cửa sổ, than xe, ... Các sản phẩm thông dụng vẫn được phân loại trong nhóm này ngay cả khi chúng được thiết kế cho những mục đích đặc biệt (ví dụ, các loại tay nắm cửa và bản lề dùng cho các loại cửa xe ô tô con). Tuy nhiên, nhóm này **không mở rộng** cho những mặt hàng là bộ phận chủ yếu trong kết cấu của một sản phẩm, như khung cửa sổ hay các khớp xoay dùng cho ghế xoay tròn.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Bản lề** các loại (ví dụ: bản lề cối, bản lề nâng thẳng đứng, bản lề góc, bản lề quay và bản lề garnets).

(B) **Bánh xe đẩy**, như đã được định nghĩa tại Chú giải

(2) Base metal keys for the articles mentioned above, finished or not (including roughly cast, forged or stamped blanks).

The heading also includes special railway coach compartment keys, skeleton keys, etc.

The heading **does not**, however, **include** simple latches or bolts, etc. (**heading 83.02**), nor fasteners and clasps (not key or combination operated) for handbags, brief-cases, executive-cases, etc. (**heading 83.08**).

o
o o

Subheading Explanatory Note.

Subheading 8301.30

This subheading covers not only locks for domestic furniture but also those for office furniture.

83.02- Base metal mountings, fittings and similar articles suitable for furniture, doors, staircases, windows, blinds, coachwork, saddlery, trunks, chests, caskets or the like; base metal hat-racks, hat-pegs, brackets and similar fixtures; castors with mountings of base metal; automatic door closers of base metal.

8302.10- Hinges

8302.20- Castors

8302.30 - Other mountings, fittings and similar articles suitable for motor vehicles

- Other mountings, fittings and similar articles :

8302.41- - Suitable for buildings

8302.42- - Other, suitable for furniture

8302.49- - Other

8302.50- Hat-racks, hat-pegs, brackets and similar fixtures

8302.60 - Automatic door closers

This heading covers general purpose classes of base metal accessory fittings and mountings, such as are used largely on furniture, doors, windows, coachwork, etc. Goods within such general classes remain in this heading even if they are designed for particular uses (e.g., door handles or hinges for automobiles). The heading **does not**, however, **extend** to goods forming an essential part of the structure of the article, such as window frames or swivel devices for revolving chairs.

The heading covers :

(A) **Hinges** of all types (e.g., butt hinges, lift-off hinges, angle hinges, strap hinges and garnets).

(B) **Castors**, as defined in Chapter Note 2.

2 của Chương.

Để được phân loại trong nhóm này, các loại bánh xe đẩy phải có khung bằng kim loại cơ bản, nhưng các loại bánh xe có thể được làm bằng vật liệu bất kỳ (trừ kim loại quý).

Trường hợp các loại bánh xe đẩy có lốp hơi, đường kính của bánh xe đẩy phải được đo khi lốp đã được bơm căng ở mức bình thường.

Trong trường hợp có gắn kèm với nan hoa cũng không ảnh hưởng đến việc phân loại các bánh xe đẩy trong nhóm này.

Các loại bánh xe đẩy không đáp ứng đầy đủ những điều kiện của nội dung nhóm hoặc theo chú giải 2 của chương, **bị loại trừ** khỏi nhóm này (ví dụ: **Chương 87**).

(C) Giá, khung, phụ kiện và các sản phẩm tương tự dùng cho các kiểu xe có động cơ (ví dụ: xe ô tô, xe tải và xe ca), **không phải là** bộ phận hay phụ tùng của **Phần XVII** Ví dụ: các thanh nẹp dùng để trang trí, các tấm dùng để gác chân, thanh để bám tay, tay vịn hoặc tay nắm; các loại phụ kiện rèm (ví dụ như thanh treo rèm, giá đỡ, các loại phụ kiện để xiết, bắt, cơ cấu lò xo...); các loại giá để hành lý; các cơ cấu mở cửa sổ; các loại gạt tàn đặc biệt; bộ phận đóng cửa sau của xe.

(D) Giá, khung, phụ kiện và các sản phẩm tương tự khác phù hợp cho xây dựng

Nhóm này bao gồm:

(1) Các loại khóa móc cửa có xích, chốt cửa, ... ; các loại then ngang hay chốt dọc cửa sổ và các phụ kiện; chốt cài và chốt chặn cửa sổ; Cơ cấu mở hoặc chốt chặn cho cửa hãm hay cửa mái và phụ kiện; móc và khoen cài cửa phòng; móc và phụ kiện cho cửa sổ đôi; các loại móc, chốt cài, chặn cửa và các đầu móc để cuộn (roller end) dùng cho cửa chớp hoặc rèm; khe nhận thư lắp ở cửa; vòng/búa để gõ cửa; lỗ quan sát lắp trên cánh cửa... (**trừ** loại đã được lắp với bộ phận quang học).

(2) Các loại chốt (bao gồm cả loại chốt có lò xo bi), các loại khóa chốt, then cài cửa, chốt cửa, ... (ngoài các loại khóa chốt có chìa thuộc **nhóm 83.01**) dùng cho cửa.

(3) Các loại khung cửa trượt theo rãnh của các loại cửa kính trong các cửa hiệu, nhà để xe, nhà kho, nhà để máy bay... (ví dụ: các thiết bị để làm rãnh trượt, làm bánh xe và con lăn).

(4) Các tấm mặt lỗ khóa và những tấm biển hiệu nhỏ gắn trên các cánh cửa của các tòa nhà.

(5) Các loại phụ kiện để treo rèm hay màn cửa (ví dụ: các loại thanh treo rèm, ống, nơ trang trí hình hoa hồng, giá đỡ, dải vén màn, kẹp, vòng chạy hoặc trượt, thanh chặn); móc đỡ, móc để buộc hoặc giữ dây kéo rèm...; phụ kiện cầu thang, như rìa bảo vệ bậc cầu thang, các loại kẹp giữ tấm thảm cầu thang, thanh chặn để giữ tấm thảm cầu thang, và các đầu của tay vịn cầu thang.

Các loại thanh treo rèm, ống phù hợp để treo rèm hoặc giữ thảm chỉ đơn thuần được cắt theo chiều dài và khoan được phân loại theo kim loại cấu thành.

(6) Các loại miếng bịt góc, tấm hoặc ke gia cố cho cửa

To fall in this heading, castors must have mountings of base metal, but the wheels may be of any material (except precious metal).

In the case of castors having pneumatic tyres, the diameter of the castor must be measured with the tyre inflated to a normal pressure.

The presence of spokes does not affect the classification of castors in this heading.

Castors not complying with the provisions of the heading text or of Chapter Note 2, are **excluded** (e.g., **Chapter 87**).

(C) Mountings, fittings and similar articles

suitable for motor vehicles (e.g., motor cars, lorries or motor coaches), **not being** parts or accessories of **Section XVII**. For example: made up ornamental beading strips; foot rests; grip bars, rails and handles; fittings for blinds (rods, brackets, fastening fittings, spring mechanisms, etc.); interior luggage racks; window opening mechanisms; specialised ash trays; tail-board fastening fittings.

(D) Mountings, fittings and similar articles suitable for buildings

This group includes :

(1) Door guards fitted with chains, bars, etc.; espagnolette or casement bolts and fittings; casement fasteners and stays; fanlight or skylight openers, stays and fittings; cabin hooks and eyes; hooks and fittings for double windows; hooks, fasteners, stops, brackets and roller ends for shutters or blinds; letter-box plates; door knockers, spy holes, etc. (**other than** those fitted with optical elements).

(2) Catches (including ball spring catches), bolts, fasteners, latches, etc., (other than key-operated bolts of **heading 83.01**), for doors.

(3) Fittings for sliding doors or windows of shops, garages, sheds, hangars, etc. (e.g., grooves and tracks, runners and rollers).

(4) Keyhole plates and finger-plates for doors of buildings.

(5) Curtain, blind or portiere fittings (e.g., rods, tubes, rosettes, brackets, bands, tassel hooks, clips, sliding or runner rings, stops); cleat hooks, guides and knot holders for blind cords, etc.; staircase fittings, such as protectors for staircase treads; stair carpet clips, stair rods, banister knobs.

Rods, tubes and bars, suitable for use as curtain or stair rods, etc., merely cut to length and drilled, remain classified according to the constituent metal.

(6) Comer braces, reinforcing plates, angles, etc., for

đi, cửa sổ hoặc cửa chớp.

(7) Các loại khóa nắp (nắp móc) dùng cho cửa ra vào; tay cầm và nắm đấm của cửa ra vào, trong đó bao gồm các loại phụ kiện trên cho ổ khóa và chốt.

(8) Những miếng kê chặn cửa ra vào và những bộ phận đóng cửa (**trừ** những sản phẩm thuộc phần (H), ghi dưới đây).

(E) Giá, khung, phụ kiện và các sản phẩm tương tự khác phù hợp cho đồ nội thất

Nhóm này bao gồm :

(1) Các loại đinh mũ (có 1 hoặc nhiều đầu nhọn) dùng để bảo vệ chân các đồ vật trong nhà...; phụ kiện trang trí bằng kim loại; bộ phận tự điều chỉnh độ cao của giá sách...; phụ kiện để lắp ráp (ghép) các loại tủ hoặc giường ngủ bằng gỗ...; các tấm mặt lỗ khóa.

(2) Các loại miếng bịt góc, tấm hoặc ke gia cố.

(3) Các loại khóa (bao gồm cả loại khóa có lò xo bi), các loại khóa chốt, then cài cửa, chốt cửa ... (**trừ** các loại khóa chốt có chia thuộc **nhóm 83.01**).

(4) Các loại khóa nắp (nắp móc) dùng cho tủ, hòm v.v

(5) Các loại tay cầm và nắm đấm, trong đó bao gồm cả tay cầm và nắm đấm của ổ khóa và chốt.

(F) (1) Các loại phụ kiện và các sản phẩm tương tự của hòm, tủ, túi đồ đạc và các đồ du lịch, ví dụ: các loại móc sắt dùng để khóa (nhưng **không bao gồm** chốt móc cửa); tay nắm cửa, những miếng bảo vệ góc, thanh chống và các thanh trượt; phụ kiện cho các đồ chứa có thể mở rộng được; tuy nhiên những đồ phụ trợ trang trí cho các loại túi xách được phân loại vào **nhóm 71.17**).

(2) Các loại miếng bịt góc, tấm hoặc ke gia cố cho các loại rương, hòm, tủ, hộp nữ trang, vali...

(3) Các phụ kiện và các mặt hàng tương tự dùng cho yên cương, như là hàm thiếc, dây hàm thiếc ngựa, vai yên ngựa, bàn đạp, dây kéo ngựa, bộ yên cương, vòng dây cương, đồ trang sức bằng đồng đeo cho ngựa và các phụ kiện của yên cương.

(4) Các phụ kiện và các mặt hàng tương tự dùng cho việc đóng các hộp trang sức và áo quan.

(5) Các phụ kiện và các mặt hàng tương tự dùng cho tàu thuyền.

(G) **Các loại giá để mũ, mắc mũ** (có định, có bản lề hoặc móc treo) và **các đồ đạc tương tự** như là giá treo áo măng tô, giá treo khăn, giá treo khăn rửa bát, giá để bàn chải, giá treo chìa khóa.

Các loại giá treo áo măng tô... có tính chất là các đồ nội thất, tuy nhiên nếu kết hợp với một giá để sách thì được phân loại vào **Chương 94**.

(H) **Bộ phận đóng cửa tự động**, loại lò xo hoặc thủy lực, dùng cho các loại cửa, cổng...

83.03- Két an toàn đã được bọc thép hoặc gia cố, két bạc và cửa bọc thép và két để đồ an toàn có khóa dùng cho phòng bọc thép, hòm để tiền hoặc tủ đựng chứng từ tài liệu và các loại tương tự, bằng kim loại

doors, windows or shutters.

(7) Hasps and staples for doors; handles and knobs for doors, including those for locks or latches.

(8) Door stops and door closers (**other than** those of (H) below).

(E) Mountings, fittings and similar articles suitable for furniture

This group includes :

(1) Protective studs (with one or more points) for legs of furniture, etc.; metal decorative fittings; shelf adjusters for book-cases, etc.; fittings for cupboards, bedsteads, etc.; keyhole plates.

(2) Comer braces, reinforcing plates, angles, etc.

(3) Catches (including ball spring catches), bolts, fasteners, latches, etc. (**other than** key-operated bolts of **heading 83.01**).

(4) Hasps and staples for chests, etc.

(5) Handles and knobs, including those for locks or latches.

(F) (1) Fittings and similar articles for trunks, chests, suit-cases or similar travel goods, e.g., lid guides (but **not including** fasteners); handles; comer protectors; lid stms and runners; closing rods for basket-trunks; fittings for expanding cases; however, ornaments for handbags fall in **heading 71.17**.

(2) Comer braces, reinforcing plates, angles, etc., for chests, trunks, caskets, boxes, suit-cases, etc.

(3) Fittings and similar articles for saddlery, such as bits, curbs, saddle-bows, stirrups; trace, harness or rein rings; horse-brasses and other fittings for harness.

(4) Fittings and similar articles for caskets or coffins.

(5) Fittings and similar articles for vessels (ships and boats).

(G) **Hat-racks, hat-pegs, brackets** (fixed, hinged or toothed, etc.) and similar fixtures such as coat racks, towel racks, dish-cloth racks, brush racks, key racks.

Coat racks, etc., having the character of furniture, such as coat racks incorporating a shelf, are classified in Chapter 94.

(H) **Automatic door closers**, spring or hydraulic types, for doors, gates, etc.

83.03- Armoured or reinforced safes, strong-boxes and doors and safe deposit lockers for strong-rooms, cash or deed boxes and the like, of base metal.

cơ bản.

Nhóm này bao gồm những vật dụng để chứa đồ và cửa phòng bọc thép được thiết kế để giữ an toàn đồ quý giá, đồ nữ trang, tài liệu... với mục đích để phòng ngừa mất trộm và hỏa hoạn.

Các loại tủ và két an toàn của nhóm này là các tủ bằng thép mà thân được **bọc thép** (ví dụ: làm bằng thép hợp kim có độ bền cao) hoặc làm bằng thép tấm được gia công, ví dụ với bê tông cốt thép. Chúng thường được sử dụng trong các ngân hàng, văn phòng, khách sạn ... Thông thường chúng được trang bị khóa an toàn cao và thường có cửa kín và vách/vỏ 2 lớp, bên trong khoảng cách giữa hai lớp vách thường được đổ đầy chất liệu chịu nhiệt. Nhóm này bao gồm các loại cửa phòng bọc thép (có hoặc không có khung cửa) và các két để đồ an toàn có khóa dùng cho phòng bọc thép được sử dụng trong ngân hàng, nhà cho thuê có phòng an toàn và két sắt, nhà máy... là các nơi yêu cầu không gian lưu trữ lớn.

Ngoài ra, nhóm này bao gồm cả các loại hộp để đựng tiền hay văn kiện bằng kim loại (có hoặc không có ngăn kéo). Đây là loại hộp di động (được lắp khóa vận hành bằng chìa hay khóa số), đôi khi có vách/vỏ bọc 2 lớp, tùy theo thiết kế và vật liệu cấu thành... nên chúng có khả năng bảo vệ chống trộm và hỏa hoạn. Các loại hòm quyền tiền và các hộp đựng tiền tiết kiệm ... cũng được phân loại vào nhóm này **miễn là** chúng được trang bị tương tự để đảm bảo an toàn; khi không đáp ứng điều kiện này thì chúng được phân loại theo kim loại cấu thành hoặc đồ chơi.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các loại cửa an toàn làm bằng thép, loại sử dụng tại các căn hộ hoặc nhà riêng (**nhóm 73.08**).

(b) Các loại tủ được thiết kế đặc biệt để chống lửa, chống và chạm hoặc chống sập đổ và những vách đặc biệt nhưng không có khả năng chống lại những nỗ lực phá vỡ chúng bằng việc khoan hoặc cắt (**nhóm 94.03**).

83.04- Tủ đựng hồ sơ, tủ đựng bộ phiếu thư mục, khay để giấy tờ, giá kẹp giấy, khay để bút, giá để con dấu văn phòng và các loại đồ dùng văn phòng hoặc các đồ dùng để bàn tương tự, bằng kim loại cơ bản, trừ đồ nội thất văn phòng thuộc nhóm 94.03.

Nhóm này bao gồm tủ đựng hồ sơ, tủ đựng bộ phiếu thư mục, các loại hộp phân loại và đồ dùng văn phòng tương tự dùng để lưu giữ, phân loại, sắp xếp thư từ, phiếu thư mục và các giấy tờ khác, **với điều kiện** loại đồ dùng này không được thiết kế để đặt đứng, kê trên sàn hoặc không thuộc các mặt hàng đã nêu trong chú giải 2 của chương 94 (**nhóm 94.03**) (xem chú giải tổng quát Chương 94). Nhóm này cũng bao gồm các khay giấy để phân loại tài liệu, các loại giá giữ giấy để đánh máy dùng cho những người đánh máy chữ, các loại giá hoặc kệ để bàn, đồ dùng để bàn (như là kệ (hay cộc) giữ sách, cái chặn giấy, khay đựng lọ mực hoặc lọ mực, hộp bút, hộp đóng dấu và giá để con dấu, các loại bàn thăm).

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** các loại giỏ dùng để đựng giấy loại, nó được phân loại theo kim loại cấu

This heading covers containers and strong-room doors designed for securing valuables, jewels, documents, etc., against theft and fire.

Safes and strong-boxes of this heading are steel containers of which the walls are armoured (i.e., made of high-strength alloy steel) or of sheet steel reinforced with, for example, reinforced concrete. They are used in banks, offices, hotels, etc. They are fitted with very secure locks and often with air-tight doors and double walls, the intervening space usually being filled with heat-resistant materials. The heading includes strongroom doors (whether or not with door frames) and safe deposit lockers for strong-rooms as used in banks, safe deposits, factories, etc., where larger storage space is required.

The heading also includes metal cash or deed boxes (with or without internal compartments). These are portable boxes (incorporating a key-operated or a combination lock), sometimes with double walls, which by virtue of their design, constituent material, etc., offer reasonable protection against theft and fire. Collecting-boxes, money-boxes, etc., also fall in the heading, provided they have similar provisions for security; otherwise they are classified according to the constituent metal or as toys.

The heading **does not cover** :

(a) Security doors of steel, for all types of dwellings (**heading 73.08**).

(b) Containers specially designed to resist fire, impact and crushing and whose walls in particular do not offer any serious resistance to attempts at breaking them open by drilling or cutting (**heading 94.03**).

83.04- Filing cabinets, card-index cabinets, paper trays, paper rests, pen trays, office-stamp stands and similar office or desk equipment, of base metal, other than office furniture of heading 94.03.

The heading covers filing cabinets, card-index cabinets, sorting boxes and similar office equipment used for the storage, filing or sorting of correspondence, index cards or other papers, **provided** the equipment is not designed to stand on the floor or is not otherwise covered by Note 2 to Chapter 94 (**heading 94.03**) (see the General Explanatory Note to Chapter 94). The heading also includes paper trays for sorting documents, paper rests for typists, desk racks and shelving, and desk equipment (such as book-ends, paper-weights, ink-stands and ink-pots, pen trays, office-stamp stands and blotters).

The heading **does not**, however, **cover** waste paper baskets which are classified according to the

thành (ví dụ thuộc **nhóm 73.26**).

83.05- Các chi tiết ghép nối dùng cho cặp giữ tờ rời hoặc hồ sơ tài liệu rời, cái kẹp thư, để thư, kẹp giấy, kẹp phiếu mục lục và các vật phẩm văn phòng tương tự, bằng kim loại cơ bản; ghim dập dạng băng (ví dụ, dùng cho văn phòng, dùng cho công nghệ làm đệm, đóng gói), bằng kim loại cơ bản.

8305.10 - Các chi tiết ghép nối dùng cho cặp giữ tờ rời hoặc hồ sơ tài liệu rời

8305.20 - Ghim dập dạng băng

8305.90 - Loại khác, kể cả bộ phận

Nhóm này bao gồm những chi tiết ghép nối bằng kim loại cơ bản (ví dụ như cặp kẹp, dây nối, lò xo dây, vòng, vít...) để ghép nối dùng cho cặp giữ tờ rời hoặc hộp giữ hồ sơ tài liệu. Nhóm này còn bao gồm các vòng bảo vệ, dải đóng gáy, nẹp góc dùng cho các loại sổ, sách văn phòng; tương tự như vậy là những đồ dùng văn phòng bằng kim loại được sử dụng để đóng thành tập, ghim lại hoặc đánh dấu các loại giấy tờ tài liệu rời (ví dụ: các loại kẹp ghim, kẹp giấy, nẹp giấy, để thư, kẹp phiếu mục lục, kẹp đánh dấu hồ sơ, cây ghim giấy); ghim dập dạng băng loại được dùng trong máy dập ghim, trong văn phòng, để bọc đệm, đóng gói...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đinh ấn (đinh rập) (ví dụ: **nhóm 73.17** hoặc **74.15**).

(b) Các loại khóa và chốt cho sách, sổ... (**nhóm 83.01** hoặc **83.08**).

83.06- Chuông, chuông đĩa và các loại tương tự, không dùng điện, bằng kim loại cơ bản; khung ảnh, khung tranh hoặc các loại khung tương tự, bằng kim loại cơ bản; gương bằng kim loại cơ bản.

8306.10 - Chuông, chuông đĩa và các loại tương tự

- Tượng nhỏ và đồ trang trí khác:

8306.21 - - Được mạ bằng kim loại quý

8306.29 - - Loại khác

8306.30 - Khung ảnh, khung tranh hoặc các loại khung tương tự; gương

(A) CHUÔNG, CHUÔNG ĐĨA VÀ CÁC LOẠI TƯƠNG TỰ, KHÔNG DÙNG ĐIỆN

Trong nhóm này bao gồm chuông, chuông đĩa bằng kim loại cơ bản **không dùng điện**. Nhóm bao gồm cả chuông ở nơi thờ cúng, trường học, các tòa nhà công cộng, nhà máy, tàu biển, xe cứu hỏa,...; chuông báo hiệu gắn ở cửa ra vào; chuông bàn, chuông lắc tay, các loại chuông cho gia súc hoặc động vật khác; chuông cho xe đạp, xe đẩy trẻ em (scooter) hoặc xe nô; chuông báo cá cắn câu (không có kẹp bên ngoài hoặc thiết bị lắp giữ/đỡ khác); chuông chùm ở cửa, chuông đĩa để bàn...; chuông có trang trí hoa văn làm những đồ vật lưu niệm du lịch.

Nhóm này cũng bao gồm có các bộ phận bằng kim loại như quả lắc chuông, tay cầm để kéo chuông, chòm chuông (kể cả các bộ phận này phù hợp cho cả loại chuông dùng bằng điện hoặc loại chuông khác). Nhóm

constituent metal (e.g., in **heading 73.26**).

83.05- Fittings for loose-leaf binders or files, letter clips, letter corners, paper clips, indexing tags and similar office articles, of base metal; staples in strips (for example, for offices, upholstery, packaging), of base metal.

8305.10 - Fittings for loose-leaf binders or files

8305.20 - Staples in strips

8305.90 - Other, including parts

This heading covers base metal fittings of the clip, cord, spring lever, ring, screw, etc., types, for loose-leaf binders or box files. It further includes protecting rings, bands and comers for ledgers or other stationery books; also office stationery in metal of the type used in fastening together or index-marking papers (e.g., letter clips, paper clips, paper fasteners, letter comers, card indexing tags, file tags, spike files); staples in strips of the kind used in stapling machines, in offices, for upholstery, for packaging, etc.

The heading **excludes**:

(a) Drawing pins (e.g., **heading 73.17** or **74.15**).

(b) **Clasps and fasteners for books, ledgers, etc.** (heading 83.01 or 83.08).

83.06- Bells, gongs and the like, non-electric, of base metal; statuettes and other ornaments, of base metal; photograph, picture or similar frames, of base metal; mirrors of base metal.

8306.10 - Bells, gongs and the like

- Statuettes and other ornaments :

8306.21 - - Plated with precious metal

8306.29 - - Other

8306.30 - Photograph, picture or similar frames; mirrors

(A) BELLS, GONGS AND THE LIKE, NON ELECTRIC

This group covers **non-electric** bells and gongs of base metal. It includes bells for places of religious worship, schools, public buildings, factories, ships, fire-engines, etc.; door bells; table bells; hand-bells; cattle or other animal bells; bells for bicycles, scooters or perambulators; bells for fishing tackle (without the addition of external clamps, clips or other mounting devices); door chimes, table gongs, etc.; decorated bells such as those for tourist souvenirs.

This heading also covers metallic parts such as clappers, handles and domes (including those suitable equally for electric or other types of bells). It also includes metallic buttons and turn-keys for non-

cũng bao gồm nút bấm và núm xoay bằng kim loại dùng cho các loại chuông cửa hoặc chuông bàn không sử dụng điện.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Khung/giá dùng cho các loại chuông nhà thờ, được làm bằng sắt hoặc thép (**nhóm 73.08**).

(b) Các loại dây kéo, đòn bẩy và phụ kiện cho loại chuông cửa vận hành bằng cơ học (ví dụ: **nhóm 73.25** hoặc **73.26**)

(c) Chuông điện và các thiết bị báo hiệu khác thuộc **nhóm 85.31**.

(d) Bộ chuông hoà âm và chuông đĩa của đồng hồ (**nhóm 91.14**).

(e) Chuông chùm và chuông đĩa là các bộ phận của nhạc cụ thuộc **nhóm 92.06** hoặc **92.07**.

(f) Các sản phẩm được gắn kèm chuông,... ví dụ như là các loại vòng dùng buộc cổ chó (**nhóm 42.01**), nhạc cụ (ví dụ: trống lục lạc) (**Chương 92**), các loại đồ chơi (**nhóm 95.03**), chuông cần câu được gắn trên kẹp bên ngoài hoặc thiết bị lắp giữ/đỡ khác (**nhóm 95.07**).

(B) TƯỢNG NHỎ VÀ CÁC ĐỒ TRANG TRÍ KHÁC

Trong nhóm nhỏ này bao gồm nhiều loại đồ trang trí bằng kim loại cơ bản (có hoặc không kết hợp với các phụ kiện bằng chất liệu không phải là kim loại) **được thiết kế phù hợp cho việc trang trí**, ví dụ trong nhà, văn phòng, phòng họp, nhà thờ cúng, vườn.

Cần lưu ý là nhóm nhỏ này **không bao gồm** các mặt hàng đã được nêu trong nhóm riêng biệt thuộc Danh mục, kể cả khi các mặt hàng này có bản chất hoặc được hoàn thiện phù hợp như đồ trang trí.

Nhóm nhỏ này bao gồm mặt hàng không có công năng sử dụng mà hoàn toàn mang tính trang trí và các mặt hàng mà công dụng duy nhất của chúng là để chứa đựng hay để hỗ trợ cho những đồ vật trang trí khác hoặc để bổ sung hiệu ứng trang trí của chúng, ví dụ:

(1) Những bức tượng bán thân, tượng nhỏ và tượng trang trí khác; những đồ trang trí (bao gồm cả những bộ phận cấu tạo nên bộ đồng hồ) cho mặt lò sưởi, giá sách... (các bản sao hình các loài động vật, những biểu tượng, những bức phóng dụ...); vật kỷ niệm chiến thắng trong thể thao hoặc nghệ thuật (các kiểu cúp...); những đồ vật trang trí trên tường kết hợp với các phụ kiện để treo (ví dụ như là các tấm biển, khay, đĩa, huy chương lớn **ngoại trừ** các đồ vật này dùng cho trang sức cá nhân); các loại hoa giả, các hình hoa hồng và các hàng hóa trang trí tương tự làm bằng kim loại được đúc hoặc rèn (thông thường làm bằng sắt đã gia công); các loại đồ trang trí nhỏ dùng đặt trên giá sách hay trong tủ trưng bày gia đình.

(2) Các đồ vật được dùng để hành lễ trong các buổi lễ thờ cúng như là hòm thánh tích, cốc rượu lễ, bình đựng nước thánh, mặt nhật hay thánh giá.

(3) Các loại bình, lọ, chậu trồng hoa (kể cả đồ tráng men cloisonné).

electric table or door bells.

This heading **does not include** :

(a) Iron or steel frameworks for supporting church bells, etc. (**heading 73.08**).

(b) Bell pulls, leverings and fittings for mechanical type door bells (e.g., **heading 73.25, 73.26**).

(c) Electric bells and other signalling apparatus of **heading 85.31**.

(d) Clock chimes and gongs (**heading 91.14**).

(e) Carillons and gongs, of the nature of musical instruments of **heading 92.06** or **92.07**.

(f) Articles incorporating bells, e.g., dog collars (**heading 42.01**), certain musical instruments (e.g., tambourines) (**Chapter 92**), toys (**heading 95.03**), fishing rod bells mounted on external clamps, clips or other devices (**heading 95.07**).

(B) STATUETTES AND OTHER ORNAMENTS

This group comprises a wide range of ornaments of base metal (whether or not incorporating subsidiary non-metallic parts) of a kind **designed essentially for decoration**, e.g., in homes, offices, assembly rooms, places of religious worship, gardens.

It should be noted that the group **does not include** articles of more specific headings of the Nomenclature, even if those articles are suited by their nature or finish as ornaments.

The group covers articles which have no utility value but are wholly ornamental, and articles whose only usefulness is to contain or support other decorative articles or to add to their decorative effect, for example :

(1) Busts, statuettes and other decorative figures; ornaments (including those forming parts of clock sets) for mantelpieces, shelves, etc. (animals, symbolic or allegorical figures, etc.); sporting or art trophies (cups, etc.); wall ornaments incorporating fittings for hanging (plaques, trays, plates, medallions **other than** those for personal adornment); artificial flowers, rosettes and similar ornamental goods of cast or forged metal (usually of wrought iron); knick-knacks for shelves or domestic display cabinets.

(2) Articles for religious use such as reliquaries, chalices, ciboriums, monstrances or crucifixes.

(3) Table-bowls, vases, pots, jardinières (including those of cloisonne enamel).

*
* *

Trong một số trường hợp cụ thể giải thích dưới đây, nhóm này còn bao gồm một số hàng hoá thuộc hai loại sau đây mặc dù chúng có giá trị sử dụng:

(A) Đồ dùng trong nhà hoặc các đồ dùng nội trợ, dù có khả năng được xếp vào các nhóm riêng (ví dụ nhóm 73.23, 74.18 và 76.16) hoặc xếp vào nhóm “các mặt hàng khác” (ví dụ: trường hợp hàng hoá làm bằng niken và thiếc nói riêng). Các mặt hàng gia dụng và đồ dùng nội trợ thường được thiết kế chủ yếu để đáp ứng mục đích sử dụng và bất kỳ sự trang trí nào đều có ý nghĩa thứ yếu để không làm giảm mức hữu dụng của đồ vật. Do vậy, nếu các mặt hàng được trang trí và đáp ứng được tính hữu dụng không kém so với các mặt hàng tương ứng nhưng ở dạng đơn giản hơn thì chúng được phân loại là hàng hoá dùng cho công việc nội trợ hơn là xếp vào nhóm này. Trái lại, nếu sự hữu dụng rõ ràng kém hơn so với tính chất làm đồ trang trí hoặc để làm cảnh thì mặt hàng đó được phân loại vào nhóm này, ví dụ: khay trạm nổi cầu kỳ thì hoàn toàn mất tính hữu dụng của cái khay; đồ trang trí tích hợp hoàn toàn ngẫu nhiên với khay hoặc đồ đựng có thể được sử dụng làm đĩa trang trí hay cái gạt tàn thuốc; các mô hình thu nhỏ không có giá trị thực sự (đồ dùng nhà bếp thu nhỏ).

(B) Các mặt hàng, trừ mặt hàng gia dụng và đồ dùng cho việc nội trợ, loại thường rơi vào các nhóm cuối cùng của mỗi chương kim loại (ví dụ: bộ đồ dùng hút thuốc, hộp đựng nữ trang, hộp thuốc lá, bát hương, bình đốt hương trầm, hộp đựng diêm). Những mặt hàng đó được phân loại trong nhóm nhỏ này nếu được thiết kế rõ ràng ngay từ ban đầu là cho mục đích làm đồ trang trí.

(C) KHUNG ẢNH, KHUNG TRANH HAY CÁC LOẠI KHUNG TƯƠNG TỰ, BẰNG KIM LOẠI CƠ BẢN; GƯƠNG BẰNG KIM LOẠI CƠ BẢN

Nhóm nhỏ này bao gồm **khung ảnh, khung tranh, khung gương... bằng kim loại cơ bản** với tất cả các loại hình thù, kích thước. Các khung này nếu được ghép với giá đỡ hoặc có tấm ốp lưng bằng bìa, gỗ hay vật liệu khác, cũng vẫn được phân loại trong nhóm này. Nhóm nhỏ này bao gồm cả khung ghép với kính phẳng, nhưng nếu khung bằng kim loại đã lắp gương thì **bị loại trừ (nhóm 70.09)**

Tranh in và ảnh chụp có khung bằng kim loại cũng được xếp vào nhóm này nếu những đặc trưng nổi trội so với tổng thể thuộc về khung tranh tạo ra; trong trường hợp khác thì các mặt hàng này xếp vào **nhóm 49.11**.

Trong trường hợp các mặt hàng tranh vẽ, tranh phác họa và tranh bột màu, tranh ghép và các tranh trang trí tương tự, bản in khắc, chữ in hoặc bản in thạch bản đã được đóng khung, để xác định việc phân loại phần khung theo tổng thể hay phân loại riêng theo phần khung, xem chú giải 5 Chương 97 và chú giải chi tiết nhóm 97.01 và 97.02.

Nhóm này còn bao gồm cả **gương kim loại (không kể các phần từ quang học, xem chú giải chi tiết nhóm**

*
* *

The group also includes, in the circumstances explained below, certain goods of the two following categories even though they have a utility value :

(A) Household or domestic articles whether they are potentially covered by specific headings for such goods (i.e., headings 73.23, 74.18 and 76.16) or by the “other articles” headings (e.g., in the case of articles of nickel and tin in particular). These household or domestic articles are generally designed essentially to serve useful purposes, and any decoration is usually secondary so as not to impair the usefulness. If, therefore, such decorated articles serve a useful purpose no less efficiently than their plainer counterparts, they are classified as domestic goods rather than in this group. On the other hand, if the usefulness of the article is clearly subordinate to its ornamental or fancy character, it should be classified in this group, for example, trays so heavily embossed that their usefulness is virtually nullified; ornaments incorporating a purely incidental tray or container usable as a trinket dish or ash-tray; and miniatures having no genuine utility value (miniature kitchen utensils).

(B) Articles, other than household or domestic articles, of the type which would otherwise fall in the collective headings at the end of each of the Chapters for metals (e.g., smokers’ sets, jewel cases, cigarette boxes, incense stands, incense pots, match holders). These goods are classified in this group if clearly designed primarily for ornamental purposes.

(C) PHOTOGRAPH, PICTURE OR SIMILAR FRAMES; MIRRORS OF BASE METAL

This group comprises **photograph, picture, mirror, etc., frames of base metal**, of all shapes and dimensions. These remain in the group if fitted with supports or with backings of paperboard, wood or other material. The group includes frames fitted with plain glass, but glass mirrors with metal frames are **excluded (heading 70.09)**.

Printed pictures and photographs presented in frames of base metal are also classified in this heading when the essential character of the whole is given by the frames; in other cases such articles are classified in **heading 49.11**.

In the case of framed paintings, drawings, pastels, collages and similar decorative plaques, and original engravings, prints and lithographs, to determine whether the framed articles are to be classified as a whole or whether the frames are to be classified separately, see Note 6 to Chapter 97 and the Explanatory Notes to headings 97.01 and 97.02.

This group also includes **metallic mirrors (other than optical elements, see the Explanatory Notes to**

90.01 và **90.02**), ví dụ: gương treo tường hoặc gương bỏ túi và gương chiếu hậu, thường chế tạo bằng thép, hoặc crom, ni-ken hoặc thép mạ bạc, hoặc làm bằng đồng thau. Các gương này có thể được đóng khung, có tấm ốp lưng hoặc lắp với giá đỡ, hoặc được trình bày hoàn chỉnh với hộp, có đai bằng da, vải hoặc vật liệu khác.

*
* *

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Chấn song, lan can được làm bằng sắt hoặc bằng kim loại khác đã gia công (ví dụ: **nhóm 73.08**).
- (b) Dao, thìa, đĩa (nĩa) (**Chương 82**).
- (c) Khóa và các bộ phận của chúng (**nhóm 83.01**).
- (d) Giá, khung, đồ dùng để lắp ráp, ghép, nối dùng cho các đồ đạc trong nhà, cửa ra vào, cầu thang và cửa sổ (**nhóm 83.02**).
- (e) Các dụng cụ và máy móc thiết bị thuộc **Chương 90** (ví dụ: khí áp kế và nhiệt kế ngay cả nếu những sản phẩm này có một tính chất rõ ràng là để trang trí).
- (f) Đồng hồ và vỏ đồng hồ, dù là vỏ này được trang trí hoặc bao gồm cả các tượng nhỏ hay các sản phẩm tương tự được thiết kế một cách rõ ràng để dùng làm vỏ đồng hồ (**Chương 91**).
- (g) Các sản phẩm thuộc **Chương 94**.
- (h) Các loại đồ chơi, thiết bị trò chơi (**Chương 95**).
- (i) Các loại bật lửa để bàn (**nhóm 96.13**) và các loại bình xịt nước hoa, dầu thơm (**nhóm 96.16**).
- (k) Các tác phẩm nghệ thuật, đồ sưu tầm và đồ cổ (**Chương 97**).

83.07- Ống dễ uốn bằng kim loại cơ bản, có hoặc không có phụ kiện để ghép nối.

8307.10 - Bằng sắt hoặc thép

8307.90 - Bằng kim loại cơ bản khác

Dựa theo quy trình sản xuất, các loại ống dễ uốn bằng kim loại thường được phân thành hai loại chủ yếu như sau:

(1) Ống dễ uốn làm từ dải hình được cuộn theo chiều xoắn, có hoặc không được bắt chặt các cạnh. Loại ống này có thể được làm kín nước hoặc khí bằng cách bọc cao su, amiăng hoặc vải sợi v.v...Sau đó, nó thích hợp để sử dụng như vật liệu chống thấm nước cho cáp điện hay hệ thống truyền dẫn mềm; ống hút bụi; đường dẫn khí nén, hơi nước, ga, nước, xăng, dầu hoặc các chất lỏng khác trong động cơ, máy công cụ, bom, máy biến thế, thiết bị thủy lực, thiết bị khí nén, lò cao v.v... Loại ống tương tự không có tính chất chống thấm nước dùng để làm đường dẫn cát, hạt, bụi, vỏ bảo v.v...và trong một số trường hợp dùng làm ống bảo vệ dây cáp điện, các ống truyền dẫn khác, ống cao su v.v

(2) Ống mềm dạng xếp nếp được chế tạo, ví dụ bằng cách gia công biến dạng một ống trơn. Bản chất loại

headings 90.01 and 90.02), e.g., wall or pocket mirrors and rear-view mirrors, generally made of steel or of chromium, nickel or silver-plated steel or brass. They may be framed, backed or fitted with supports, or be presented complete with cases or straps of leather, textile or other materials.

*
* *

The heading also **excludes** :

- (a) Partitions and balustrades of wrought iron or other metals (e.g., **heading 73.08**).
- (b) Knives, spoons, forks, etc. (**Chapter 82**).
- (c) Locks and parts thereof (**heading 83.01**).
- (d) Fittings and mountings for furniture, doors, staircases and windows (**heading 83.02**).
- (e) The instruments and apparatus of **Chapter 90** (e.g., barometers and thermometers even if in an essentially decorative presentation).
- (f) Clocks and cases therefor, even if the latter are decorative or consist, for example, of statuettes or similar objects clearly designed to act as clock cases (**Chapter 91**).
- (g) Articles of Chapter 94.
- (h) Toys and games (Chapter 95).
- (i) Table lighters (**heading 96.13**); scent and similar sprays (**heading 96.16**).
- (k) Works of art, collectors' pieces and antiques (**Chapter 97**).

83.07- Flexible tubing of base metal, with or without fittings.

8307.10- Of iron or steel

8307.90- Of other base metal

There are two main types of flexible metal tubing, differing according to the process of manufacture:

(1) Flexible tubing composed of a shaped strip rolled spirally, with or without fastening of the edge. Tubing of this type may be rendered water or gas tight by packing with rubber, asbestos, textiles, etc. It is then suitable for use as watertight protection for electric cables or flexible transmission systems; vacuum cleaner tubing; conduits for compressed air, steam, gas, water, petrol, oil or other fluids in engines, machine-tools, pumps, transformers, hydraulic or pneumatic appliances, blast furnaces, etc. Similar tubing not rendered watertight is used as conduits for sand, grain, dust, shavings, etc., and also, in certain cases, for protecting electric cables, other flexible transmission piping, rubber tubing, etc.

(2) Corrugated flexible tubing obtained, e.g., by deformation of a smooth-surfaced pipe. This tubing is

ống này đã kín nước và khí, vì thế không cần gia công thêm để dùng cho các mục đích được mô tả ở phần (1) ở trên.

Để tăng độ bền chịu áp suất, cả hai loại ống mềm có thể gia cường hoặc trang bị với một hoặc nhiều ống bọc ngoài bên bằng dây hoặc dải kim loại. Ống bọc ngoài đôi khi được bảo vệ bằng dây xoắn ốc và có thể được phủ nhựa, cao su hay vật liệu dệt.

Nhóm này cũng bao gồm ống mềm làm từ dây được xoắn chặt (ví dụ như làm vỏ bọc ngoài cho cáp “Bowden” hoặc cáp phanh xe đạp). Nhóm này **loại trừ** các sản phẩm tương tự nhưng không sử dụng làm ống hoặc ống dẫn (ví dụ: dây rèm kéo) (thường phân loại vào **nhóm 73.26**).

Ống mềm có độ dài ngắn dùng trong kỹ thuật nhiệt và chống rung (ống ôn nhiệt hoặc vòng đệm dẫn nở) vẫn được phân loại vào nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm ống đã ghép goăng, đệm...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Loại ống bằng cao su kết hợp hoặc gắn với vỏ ngoài gia cố bằng kim loại (**nhóm 40.09**).

(b) Ống dễ uốn được chế tạo thành dạng các bộ phận của máy móc hoặc xe cộ v.v ví dụ đã lắp ráp với vật liệu khác (**Phần XVI và XVII**).

83.08- Móc cài, khóa móc cài, khóa thắt lưng, cài thắt lưng, khóa có chốt, mắt cài khóa, khoen và các loại tương tự, bằng kim loại cơ bản, dùng cho quần áo hoặc phụ kiện quần áo, giày dép, trang sức, đồng hồ đeo tay, sách, bạt che, đồ da, hàng du lịch hoặc yên cương hoặc cho các sản phẩm hoàn thiện khác; đinh tán hình ống hoặc đinh tán có chân xòe, bằng kim loại cơ bản; hạt trang trí và trang kim, bằng kim loại cơ bản.

8308.10 - Khóa có chốt, mắt cài khóa và khoen

8308.20 - Đinh tán hình ống hoặc đinh tán có chân xòe.

8308.90 - Loại khác, kể cả bộ phận

Nhóm này bao gồm :

(A) **Khóa có chốt, mắt cài khóa và khoen** dùng cho quần áo, giày dép, vải bạt, lều hoặc vải buồm.

(B) **Đinh tán hình ống hoặc đinh tán có chân xòe** các loại. Chúng được sử dụng trong quần áo, giày dép, vải bạt, lều, đồ dùng du lịch, đồ da, thắt lưng v.v; chúng cũng được dùng trong kỹ thuật (ví dụ: chế tạo máy bay). Nhóm này cũng bao gồm cả **các loại đinh rút**, khi sử dụng phần lõi đinh rút được kéo vào hoặc ép vào thân đinh rút và gãy ở ngay hoặc gần điểm tiếp xúc của mũ đinh và đầu đinh bị chôn.

(C) **Móc cài, khoá cài, quai có móc cài** dùng cho túi xách, ví tiền, cặp tài liệu, cặp hộp hoặc các đồ dùng du lịch khác, hoặc cho sách hoặc đồng hồ đeo tay; nhưng nhóm này **loại trừ** ổ khoá (kể cả ổ khoá cài) và quai có móc cài đã lắp khoá ổ (**nhóm 83.01**).

by its nature water and air tight, and can be used without further processing for the purposes described in paragraph (1) above.

In order to increase their resistance to pressure, both types of flexible tubing may be reinforced or equipped with one or more braided sleeves of wire or metal strip. These sleeves are sometimes protected by spiralled wire, and may also be covered with plastics, rubber or textile material.

The heading also covers flexible tubing composed of tightly spiralled wire (e.g., as used as sheathing for “Bowden” cables or cycle brake cables). It **does not cover** similar products which are not used as tubes or pipes (e.g., extending curtain wire) (generally **heading 73.26**).

Flexible tubing in short lengths for thermic or antivibratory uses (known as thermostatic bellows or expansion joints) remains in this heading.

The heading also includes tubing fitted with sockets, joints, etc.

This heading also **excludes**:

(a) Rubber tubing incorporating or fitted with external metallic reinforcement (**heading 40.09**).

(b) Flexible tubing made into the form of machinery or vehicle parts, etc., e.g., by assembly with other materials (**Sections XVI and XVII**).

83.08- Clasps, frames with clasps, buckles, buckle-clasps, hooks, eyes, eyelets and the like, of base metal, of a kind used for clothing or clothing accessories, footwear, jewellery, wrist-watches, books, awnings, leather goods, travel goods or saddlery or for other made up articles; tubular or bifurcated rivets, of base metal; beads and spangles, of base metal.

8308.10- Hooks, eyes and eyelets

8308.20 - Tubular or bifurcated rivets

8308.90- Other, including parts

This heading includes :

(A) **Hooks, eyes and eyelets**, for clothing, footwear, awnings, tents or sails.

(B) **Tubular or bifurcated rivets** of all kinds. These are used in clothing, footwear, awnings, tents, travel goods, leather goods, belting, etc.; they also serve in engineering (e.g., in aircraft construction). The heading also covers **break mandrel blind rivets**, where during the setting operation the mandrel is pulled into or against the rivet body and breaks at or near the junction of the mandrel shank and its upset end.

(C) **Clasps, fasteners, and frames with clasps**, for handbags, purses, **brief** cases, executive-cases or other travel goods, or for books or wrist-watches; but the heading **excludes** locks (including locking clasps), and frames with clasps, incorporating locks (**heading**

(D) Khoá thắt lưng (có kim gài hoặc không) và **móc cài khoá thắt lưng**, có hay không được trang trí, dùng cho quần áo, dây thắt lưng, dây đeo quần, găng tay, giày dép, ghệt, đồng hồ đeo tay, túi dệt, đồ dùng cho du lịch và hàng hoá bằng da.

(E) Chuỗi hạt kim loại và đồ trang kim còn được sử dụng làm đồ trang sức mỹ kim hoặc đồ trang trí vải vóc, đồ thêu, quần áo v.v... Chúng thường được làm bằng đồng, đồng hợp kim hoặc nhôm (thường được mạ vàng hoặc bạc) và được thiết kế thích hợp để gắn vào vị trí cố định bằng keo hoặc khâu chỉ v.v Các chuỗi hạt thường có hạt hình cầu hoặc trụ rỗng, đôi khi được vát cạnh; đồ trang kim thường ở dạng hình học (tròn, lục giác v.v...) được cắt từ lá kim loại và thường tạo lỗ để xâu.

Các hàng hoá nêu ở phần (A) , (C) , (D) trên đây có thể có các bộ phận bằng da, vải, nhựa, gỗ, sừng, nhựa ebonit, xà cừ, ngà, đá quý giả v.v... miễn là hàng hoá đó vẫn giữ nguyên tính chất cần thiết của mặt hàng bằng kim loại cơ bản. Các mặt hàng này còn được trang trí bằng cách chế tác kim loại.

Nhóm này cũng loại trừ:

- (a) Đồ trang trí, trừ khoá thắt lưng, dùng cho mũ, túi xách, giày, dây lưng v.v... (**nhóm 71.17**).
- (b) Vảy kim loại (đặc biệt thuộc **Chương 74 đến 76**).
- (c) Đinh tán, trừ đinh tán hình ống hoặc đinh tán có chân xoè; vòng hãm lò xo (thường thuộc **Chương 73 đến 76**)
- (d) Khuy tán bấm và nút bấm (**nhóm 96.06**).
- (e) Khoá kéo và các bộ phận của chúng (**nhóm 96.07**).

83.09- Nút chai lọ, nút bịt và nắp đậy (kể cả nắp hình vương miện, nút xoáy và nút một chiều), bao thiếc bịt nút chai, nút thùng có ren, tấm đậy lỗ thoát của thùng, dụng cụ niêm phong và bộ phận đóng gói khác, bằng kim loại cơ bản.

8309.10 - Nắp hình vương miện

8309.20 - Loại khác

Nhóm này bao gồm một tập hợp các sản phẩm bằng kim loại cơ bản (thường có vòng đệm hoặc bộ phận ghép nối khác bằng nhựa, cao su, lie,...) dùng để đóng nút chai lọ và bọc miệng thùng phuy, thùng tôn, chai lọ ... hay để làm kín các hòm, thùng hoặc các loại bao bì khác.

Những sản phẩm này gồm :

- (1) Nút chai lọ, nút bịt và nắp đậy, ví dụ: nút hình vương miện, nút bịt hình vương miện, niêm phong hình vương miện; mũ và nắp chụp của đinh ốc, ghim, đòn bẩy, lò xo...loại dùng để đóng nút chai bia, chai nước khoáng, lọ bảo quản, tuýp chứa hay các đồ chứa tương tự.

Nhóm này **không bao gồm** những nút cơ học phần lớn làm bằng nhựa, sứ...

- (2) Nút ren ở các thùng kim loại.

83.01).

(D) Buckles (with or without tongues) and **buckle-clasps**, whether or not ornamental, for clothes, belts, braces, suspenders, gloves, footwear, gaiters, wrist-watches, haversacks, travel goods and leather goods.

(E) Metal beads and spangles used, *inter alia*, for making imitation jewellery, or for decorating textile material, embroidery, clothing, etc. They are generally made of copper, copper alloys or aluminium (often gilded or silvered), and are designed to be fixed in position by glueing, sewing, etc. Beads are generally spherical or tubular or sometimes faceted; spangles, generally of geometrical form (round, hexagonal, etc.), are cut from metal foil and usually pierced.

The articles referred to in (A) , (C) AND (D) above may contain parts of leather, textiles, plastics, wood, horn, bone, ebonite, mother of pearl, ivory, imitation precious stones, etc., **provided** they retain the essential character of articles of base metal. They may also be ornamented by working of the metal.

This heading also **excludes** :

- (a) Ornaments, other than buckles, for hats, handbags, shoes, belts, etc. (**heading 71.17**).
- (b) Metal flakes (**Chapters 74 to 76**, in particular).
- (c) Rivets, other than tubular or bifurcated rivets; snap hooks (usually **Chapters 73 to 76**).
- (d) Press-studs and push-buttons (**heading 96.06**).
- (e) Slide fasteners and parts thereof (**heading 96.07**).

83.09- Stoppers, caps and lids (including crown corks, screw caps and pouring stoppers), capsules for bottles, threaded bungs, bung covers, seals and other packing accessories, of base metal.

8309.10- Crown corks

8309.90- Other

The heading covers a range of articles of base metal (often with washers or other fittings of plastics, rubber, cork, etc.) used for corking or capsuling drums, barrels, bottles, etc., or for sealing cases or other packages.

The heading includes :

- (1) Metal stoppers, caps and lids, e.g., crown corks, crown caps or crown seals; stoppers, caps and covers of the screw, clip, lever, spring, etc., types as used for corking or capping beer bottles, mineral water bottles, preserve jars, tubular containers or the like.

The heading **does not**, however, **cover** spring lever stoppers predominantly of plastics, porcelain, etc.

- (2) Bungs for metal drums.

- (3) Nút để rót, nút định lượng, nút nhỏ giọt dùng cho chai rượu, dầu, dược phẩm...
- (4) Miếng bọc miệng cho chai sữa..., miếng bọc nút chai làm bằng lá chì hoặc thiếc và để bọc trùm nút chai, dùng cho chai Champagne hoặc chai rượu.
- (5) Tấm bao nút thùng, ở dạng đĩa..., được cắt từ tấm kim loại và đặt gắn cố định phía trên nút thùng để bảo vệ.
- (6) Dây buộc bằng kim loại để buộc chặt nút bần của chai rượu champagne...
- (7) Băng niêm phong các loại, thường bằng lá chì hoặc thiếc, để đảm bảo cho các sọt, kiện hàng, tòa nhà, toa tàu xe cộ..., bao gồm cả nhãn bảo hiểm.
- (8) Cái chêm bảo vệ góc của hòm.
- (9) Khóa cài để đóng kín túi, xác, hay các đồ chứa tương tự, bao gồm một hoặc hai sợi dây thép lồng giữa hai dải nhựa hoặc hai dải giấy.
- (10) Nắp đậy có nắp được vạch sẵn và vòng kéo làm bằng kim loại cơ bản, thường dùng cho lon đồ uống và đồ hộp.

83.10- Biển chỉ dẫn, ghi tên, ghi địa chỉ và các loại biển báo tương tự, chữ số, chữ và các loại biểu tượng khác, bằng kim loại cơ bản, trừ các loại thuộc nhóm 94.05.

Trừ các biển báo, biển tên được chiếu sáng và các loại tương tự được lắp một nguồn chiếu sáng cố định, cũng như các bộ phận của nó chưa được chi tiết hoặc bao gồm ở nhóm khác (nhóm 94.05), nhóm này bao gồm các bảng bằng kim loại cơ bản có các từ, chữ cái, con số hay hình vẽ (bằng cách tráng men, phủ vecni, in, khắc, đục lỗ, in dấu, đúc, dập nổi, tạo hình hoặc bất cứ quá trình gia công khác) mang lại tất cả các thông tin cần thiết của một bản chỉ dẫn, biển tên, biển quảng cáo, biển địa chỉ hoặc các biển tương tự. Đặc điểm của các tấm biển này là thường được thiết kế để cố định lâu dài (ví dụ: biển chỉ đường, biển quảng cáo, biển hiệu máy móc) hoặc được sử dụng nhiều lần (ví dụ: các loại thẻ và tấm ghi số đồ gửi trong gửi).

Một số biển này có thể được thiết kế để gài các thông tin chi tiết vào sau để bổ sung cho thông tin có sẵn trên biển (ví dụ: gài thêm số seri riêng trên một biển chỉ dẫn các đặc điểm chính của một chiếc máy). Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm các biển, "nhãn", thẻ và các loại khác tương tự với nội dung được in v.v..., chúng chỉ ngẫu nhiên có thông tin cần thiết được bổ sung sau vào biển ban đầu hoặc bằng cách khác.

Nhóm này bao gồm:

- (1) Biển tên địa phương, đường...; biển tên hoặc biển số cho các nhà cao tầng, mộ chí...; biển chỉ dẫn cho dịch vụ công (cảnh sát, cứu hoả...), biển cấm ("Cấm hút thuốc", "Cấm săn bắn"...); cột tín hiệu hoặc biển chỉ dẫn giao thông v.v.
- (2) Ký hiệu tượng trưng của quán trọ, cửa hiệu, nhà

- (3) Pouring, dropping, anti-drip stoppers for bottles of liqueurs, oils, medicaments, etc.
- (4) Tear off capsules for milk bottles, etc., fabricated capsules of lead or tin foil, of the type used for certain champagne or wine bottles.
- (5) Bung covers, in the form, of discs, etc., cut from sheet metal and fixed over the bung as a protection.
- (6) Special wire fittings as used to secure the corks of bottles of champagne, etc.
- (7) Seals of all kinds, generally of lead or tin-plate, used to secure crates, packages, buildings, railway wagons, vehicles, etc., including guarantee seals.
- (8) Case corner protectors.
- (9) Fastenings for sealing bags, sachets or similar containers, consisting of one or two steel wires sandwiched between two strips of plastics or two strips of paper.
- (10) Tops with an incised flap and a ring pull, made of base metal, used, for example, for drink or food cans.

83.10- Sign-plates, name-plates, address-plates and similar signs, numbers, letters and other symbols, of base metal, excluding those of heading 94.05.

With the exception of illuminated signs, illuminated name-plates and the like, having a permanently fixed light source, and parts thereof not elsewhere specified or included, of heading 94.05, this heading covers base metal plates which bear (by enamelling, varnishing, printing, engraving, perforation, stamping, moulding, embossing, shaping or any other process) words, letters, numbers or designs giving all the essential information required for a sign-plate, name-plate, advertising plate, address-plate or other similar plate. It is a characteristic of such plates that they are normally designed to be permanent fixtures (e.g., road sign-plates, advertising plates, machine name-plates) or to be used many times (e.g., cloakroom tokens and tags).

Some plates may be designed for the subsequent insertion of details subsidiary to the information already on the plate (e.g., the insertion of the individual serial number on a plate showing all the essential information about a machine). The heading **excludes**, however, plates, "labels", tags and the like which bear printing, etc., that is merely subsidiary to the essential information which is to be added later in manuscript or otherwise.

The heading includes :

- (1) Name-plates for districts, streets, etc.; number or name-plates for buildings, tombs, etc.; sign-plates for public services (police, fire- brigade, etc.), prohibitions ("No smoking", "Game Preserve", etc.); sign-post or traffic sign-plates, etc.
- (2) Symbols for inns, shops, factories.

máy.

(3) Biển quảng cáo.

(4) Bảng số dùng cho nhà, cửa ra vào, hộp thư, xe cộ, vòng đeo cổ cho chó...; thẻ chú thích cho cây cối trong vườn; thẻ chìa khóa, thẻ và giấy ghi số đồ gửi trông giữ.

(5) Biển, biểu tượng tương tự dùng cho máy móc, đồng hồ đo, xe ô tô (ví dụ: biển số)...

Nhóm này cũng bao gồm cả các con số, chữ cái và các họa tiết riêng biệt (hoặc bộ của chúng) để tạo thành biển báo như nêu ở phần trên, được dùng để trang trí cửa sổ cửa hàng, bảng chỉ dẫn giờ tàu hỏa...

Tuy nhiên, các khuôn tô sẽ được phân loại theo kim loại cấu thành.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Những biển **không** có chữ, số hay hình vẽ, hoặc chỉ ngẫu nhiên có thông tin cần thiết được bổ sung vào sau (ví dụ: **nhóm 73.25, 73.26, 76.16, 79.07**).

(b) Các chữ in của máy in (**nhóm 84.42**); chữ in của máy đánh chữ và bản dùng cho máy in địa chỉ (**nhóm 84.73**).

(c) Các biển báo, tấm, và cột tín hiệu để chỉ đường giao thông thuộc nhóm 86.08.

83.11- Dây, que, ống, tấm, điện cực và các sản phẩm tương tự, bằng kim loại cơ bản hoặc carbua kim loại, được bọc, phủ hoặc có lõi bằng chất trợ dung, loại dùng để hàn xì, hàn hơi, hàn điện hoặc bằng cách ngưng tụ kim loại hoặc carbua kim loại; dây và que, từ bột kim loại cơ bản được kết tụ, sử dụng trong phun kim loại.

8311.10 - Điện cực bằng kim loại cơ bản, đã được phủ chất trợ dung, để hàn hồ quang điện

8311.20 - Dây hàn bằng kim loại cơ bản, có lõi là chất trợ dung, dùng để hàn hồ quang điện

8311.30 - Que hàn được phủ, bọc và dây hàn có lõi, bằng kim loại cơ bản, dùng để hàn chảy, hàn hơi hoặc hàn bằng ngọn lửa

8311.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại dây, que, ống, tấm, điện cực và các sản phẩm tương tự, bằng kim loại cơ bản hoặc carbua kim loại, để sử dụng trong hàn xì, hàn hơi, hàn điện hoặc ngưng tụ kim loại hoặc carbua kim loại, **với điều kiện** chúng được bọc, phủ hoặc có lõi bằng chất trợ dung. Trong trường hợp có lõi bằng chất trợ dung, phần vỏ ngoài thường là ống hoặc đôi khi là dạng dải được quấn hình xoắn ốc. Các dây, que, ống, tấm, điện cực... bằng kim loại thường không được bọc hoặc không có lõi bằng chất trợ dung **bị loại trừ (Chương 72 đến 76 và 78 đến 81)**

Các vật liệu dùng để bọc hoặc làm lõi là chất trợ dung (ví dụ: clorua kẽm, clorua amoni, borax, thạch anh, nhựa hoặc mỡ lông cừu) để tránh phải thêm những chất này kèm khi hàn hơi, hàn xì, hàn điện. Điện cực cũng có thể kim loại phụ gia ở dạng bột. Trong hàn điện, lớp

(3) Advertising sign-plates.

(4) Address-plates for houses, doors, letter-boxes, vehicles, dog-collars, etc.; horticultural labels; tags for latch keys, tags and tokens for cloakrooms.

(5) Similar plates and symbols for machines, meters, cars (e.g., number plates), etc.

The heading also includes separate letters, numbers or designs (or sets thereof), employed to make up sign-plates as described above, for shop window displays, train-indicator sign boards, etc.

Stencil plates are, however, classified according to their constituent metal.

The heading **does not include** :

(a) Plates **not** bearing letters, numbers or designs, or bearing **only** particulars incidental to the essential information which is to be added later (e.g., **headings 73.25, 73.26, 76.16, 79.07**).

(b) Printers' type (**heading 84.42**); type for typewriters and plates for addressing machines (**heading 84.73**).

(c) Signalling plates, discs and semaphores of heading 86.08.

83.11- Wire, rods, tubes, plates, electrodes and similar products, of base metal or of metal carbides, coated or cored with flux material, of a kind used for soldering, brazing, welding or deposition of metal or of metal carbides; wire and rods, of agglomerated base metal powder, used for metal spraying.

8311.10- Coated electrodes of base metal, for electric arc-

8311.20 - Cored wire of base metal, for electric arc-welding

8311.30 - Coated rods and cored wire, of base metal, for soldering, brazing or welding by flame

8311.90 - Other

This heading covers wire, rods, tubes, plates, electrodes and similar products, of base metal or of metal carbides, of a kind used for soldering, brazing, welding or deposition of metal or of metal carbides, **provided** they are coated or cored with flux material; in the latter case, the outer part is usually composed of a tube or sometimes of a spirally wrapped strip. Wire, rods, tubes, plates, electrodes, etc., of base metal not coated or cored with flux material are **excluded (Chapters 72 to 76 and 78 to 81)**.

The materials used for coating or coring are the flux (e.g., zinc chloride, ammonium chloride, borax, quartz, resin or lanolin) which would otherwise have to be added separately during the soldering, brazing, welding or deposition process. The electrodes, etc.,

phủ ngoài có thể còn chứa một chất liệu chịu nhiệt (amiang...), hướng hồ quang điện lên phần được hàn.

Để hàn hồ quang điện người ta sử dụng điện cực hàn được phủ hoặc dây được có lõi. Que hàn điện trước đây gồm có một lõi bằng kim loại và một lớp phủ ngoài phi kim loại, lớp bao này có thể có độ dày và các thành phần khác nhau. Dây có lõi là các vật rỗng được nhồi vật liệu giống như vật liệu dùng để bọc điện cực hàn. Dây này có thể ở dạng vòng cuộn hoặc cuộn có lõi cuộn.

Các tấm hàn kim loại đã được gia công được đặt vào giữa các phần được ghép nối (thường là sắt hoặc thép). Chúng gồm một dải, lưới hay vỉ kim loại được phủ chất trợ dung; chúng có thể được tạo hình đặc biệt để sử dụng hoặc làm thành dạng dải để cắt theo yêu cầu.

Ngoài ra, nhóm này còn bao gồm dây và que sản xuất bằng phương pháp ép đùn từ bột kim loại thường cơ bản (thông thường là nickel) được kết tụ với chất độn dựa trên chất dẻo và được dùng để phun kim loại lên các chất liệu khác nhau (ví dụ như kim loại hay xi măng).

Nhóm này **không bao gồm** dây và que có chất hàn làm lõi **không phải chất trợ dung**, chất hàn là hợp kim có chứa bất kỳ một kim loại quý nào có hàm lượng từ 2% trở lên (**Chương 71**).

PHẦN XVI

MÁY VÀ CÁC TRANG THIẾT BỊ CƠ KHÍ; THIẾT BỊ ĐIỆN; CÁC BỘ PHẬN CỦA CHÚNG; THIẾT BỊ GHI VÀ TÁI TẠO ÂM THANH, THIẾT BỊ GHI VÀ TÁI TẠO HÌNH ẢNH, ÂM THANH TRUYỀN HÌNH VÀ CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN CỦA CÁC THIẾT BỊ TRÊN

Chú giải

1. Phần này không bao gồm:

(a) Băng truyền hoặc băng tải hoặc dây đai, bằng plastic thuộc Chương 39, hoặc bằng cao su lưu hóa (nhóm 40.10), hoặc các sản phẩm khác sử dụng cho máy móc hoặc thiết bị cơ khí hoặc thiết bị điện hoặc sản phẩm sử dụng cho mục đích kỹ thuật khác, băng cao su lưu hóa trừ loại cao su cứng (nhóm 40.16);

(b) Các sản phẩm bằng da thuộc hoặc bằng da thuộc tổng hợp (nhóm 42.05) hoặc bằng da lông (nhóm 43.03), sử dụng trong các máy móc hoặc thiết bị cơ khí hoặc các mục đích kỹ thuật khác;

(c) Ống chỉ, trục cuộn, ống lõi sợi con, lõi ống sợi, lõi ống côn, lõi guồng hoặc các loại lõi tương tự, bằng vật liệu bất kỳ (ví dụ, Chương 39, 40, 44 hoặc 48 hoặc Phần XV);

(d) Thẻ đục lỗ dùng cho máy Jacquard hoặc các máy tương tự (ví dụ, Chương 39 hoặc 48 hoặc Phần XV);

may also contain the additive metal in powder form. In electric welding, the coating may also contain some heat-resistant material (asbestos, etc.) to direct the electric arc onto the part to be welded.

For electric arc-welding, coated electrodes or cored wire are used. The former consists of a metal core and a coating of non-metal material which may be of various thicknesses and compositions. Cored wire is a hollow product filled with material similar to that used for the coating of electrodes. This wire is presented in coils or on spools.

Prepared metal brazing plates are inserted between the parts to be joined (usually for iron or steel). They consist of a metal strip, wire cloth or grill, coated with the flux; they may be specially shaped for use, or in strip form suitable for cutting as required.

The heading also includes wire and rods obtained by extruding base metal powder (usually nickel) agglomerated with an excipient based on plastics, and used for spraying metal onto various materials (e.g., metals or cement).

The heading **does not cover** wire and rods of cored solder where, **apart from flux material**, the solder consists of an alloy containing 2 % or more by weight of any one precious metal (**Chapter 71**).

SECTION XVI

MACHINERY AND MECHANICAL APPLIANCES; ELECTRICAL EQUIPMENT; PARTS THEREOF; SOUND RECORDERS AND REPRODUCERS, TELEVISION IMAGE AND SOUND RECORDERS AND REPRODUCERS, AND PARTS AND ACCESSORIES OF SUCH ARTICLES

Notes

1. This Section does not cover:

(a) Transmission or conveyor belts or belting, of plastics of Chapter 39, or of vulcanised rubber (heading 40.10), or other articles of a kind used in machinery or mechanical or electrical appliances or for other technical uses, of vulcanised rubber other than hard rubber (heading 40.16);

(b) Articles of leather or of composition leather (heading 42.05) or of furskin (heading 43.03), of a kind used in machinery or mechanical appliances or for other technical uses;

(c) Bobbins, spools, cops, cones, cores, reels or similar supports, of any material (for example, Chapter 39, 40, 44 or 48 or Section XV);

(d) Perforated cards for Jacquard or similar machines (for example, Chapter 39 or 48 or Section XV);