

第73類 鉄鋼製品

第73類の鉄鋼製品については、ほぼすべての項において項変更(CTH)ルール又は CTH をベースとしたルール(特定の材料からの変更を除く等)でコンセンサス合意が得られている。

第73.01項: 鋼矢板及び溶接形鋼

- CTH ルールが適用される。鋼矢板は、鋼矢板は、圧延、引抜き、プレス、プレスフォールディング若しくはロール機により成形された形状のもの又は圧延した部分品を、例えば、びょう接、溶接、クリンピングによって組み合わせたものから成り、一般に、ダム、堤防又は堀のような土木工事で砂地、湿地又は水で覆われた土地に壁を作るために使用される。第73類の鉄鋼製品いずれにも当てはまるが、使用材料が第72類の鉄のインゴット、くず鉄等であれば、類変更を満たすことになり、また、第73類の製品からの転用であっても項変更を伴うものであれば、実質的変更と認められる。

第73.02項: レール、ガードレール、まくら木、継目板、座鉄、座鉄くさび、タイその他の資材で、レールの接続又は取付けに専ら使用するものその他の分岐器の構成部分

- 熱間圧延により製造される鉄道線路用レール等、鉄鋼の鉄道又は軌道の線路用の建設資材を含み、CTH ルールが適用される。

第73.03項～第73.06項 鑄鉄製、鉄鋼製の管及び中空の型材、その他の管

- 鑄鉄製の管及び中空の型材: CTH ルールが適用され、型鑄造又は遠心鑄造で製造されるものに原産性が与えられる。
- 鉄鋼製のシームレスパイプ: (A) 中間製品(インゴット、ビレット又は圧延若しくは連続鑄造によって得られた円形物)の熱間圧延、(B) 円形のガラスを使用したプレスによる円形物の熱間押し出し又は他の潤滑剤を使用したプレスによる円形物の熱間押し出し、(C) 鑄造又は遠心鑄造、(D) 成形型の上に置いたディスクを深絞りし、次いで熱間引抜きにより、ランクを製造、(E) 鍛造、(F) 冷間引抜き又は冷間圧延を伴う棒の切削加工により製造される。CTH ルールが適用され、これらの製造によりパイプに原産性が付与される。例外として、冷間引抜き又は冷間圧延をしたものに対しては、第7304.39号、第7304.49号及び第7304.59号の「その他のもの」に分類される中空の型材(hollow profiles)からの冷間成形が原産性付与行為とされる。これは、「冷間成形」という加工工程基準を関税分類変更基準に置き換えて規定したものの。

- 溶接、リベット接合その他これらに類する接合をしたパイプ：フラットロール物品から前もって管状に成形したもの(未接合のもの)を、溶接又はリベット接合することにより製造され、CTHルールにより原産性が付与される。
- オープンシームのパイプ及び溶接、リベット接合その他これらに類する接合をしたパイプ：縦方向に冷間引抜き又は圧延されて外径又は肉厚を薄くしたもの、より厳しい寸法公差にしたもので、CTHルールにより原産性が付与される。

第73.07項：鉄鋼製の管用継手(例えば、カップリング、エルボー及びスリーブ)

- CTHルールが適用される。

第73.08項：構造物及びその部分品(鉄鋼製のもの。例えば、橋、橋げた、水門、屋根、戸、窓、シャッター、柱等)並びに構造物用に加工した鉄鋼製の板、棒、形材、管その他これらに類する物品

- 構造物(鉄鋼製の棒、管、形鋼、シート、板、フープ、ストリップ、鍛造品又は鑄造品)：項内変更(CTHS)ルールが適用され、同じ項に分類される構造物の部分品の組立てにより原産性が付与される。
- 構造物の部分品(横断面が円形(管状又はその他のもの)の金属の構造物を組み立てるために特に作られたクランプその他の取付具を含む。)：CTHルールが適用され当該部分品への製造により原産性が付与される。
- その他のもの(構造物用に加工された(例えば、穴をあけたもの、曲げたもの、刻み目を付けたもの)フラットロール製品、幅広のフラット(ユニバーサルプレートを含む。)、ストリップ、棒、形材及び管のような部分品を含む)：CTHルールをベースとするが、例示されたフラットロール製品等に単に穴開けしただけの加工には実質性を認めず、第72.08項から第72.16項、第73.01項又は第73.04項から第73.06項までの物品からの変更を除いている。

第73.09項～第73.11項：鉄鋼製の容器(300l超の貯蔵タンク、300l以下のタンク、たる、ドラム、缶等、圧縮ガス用又は液化ガス用の容器)

- CTHルールが適用される。フラットロール製品又は板状の鉄鋼製品を加工し、組み合わせて容器を製造することになるが、こうした工程は項の変更を伴うことから当該容器に原産性を与えることとなる。

第73.12項～第73.15項：鉄鋼製のより線、ロープ、ケーブル、有刺線並びに鉄鋼製の帯、ワイヤクロス、ワイヤグリル、網及び柵、鎖及びその部分品

- CTH ルールが適用される。鉄鋼製の線(第72.17項、第72.23項又は第72.29項)が基本的な素材となるため、これらを加工して製品化する限り原産性が付与される。

第73.16項： 鉄鋼製のいかり及びその部分品

- CTH ルールが適用される。本項のいかりは、各種重量の船舶、沖合のプラットフォーム、ブイ、ビーコン、機雷等の係留に使用される型式に限る。本項には鉄鋼製のいかりの部分品が含まれるが、原産性を得るためには当該部分品を含めて一次形状の素材から製造されなければならない。

第73.17項～第73.19項： 鉄鋼製のくぎ、びょう、またくぎ、ねじ、ボルト、ナット、コーチスクリュー、リベット、コッター、安全ピンその他のピン、手縫針、手編針、ししゅう用穴あけ手針等

- CTH ルールが適用される。

第73.20項、第73.21項： 鉄鋼製のばね及びばね板、ストーブ、レンジ、炉、調理用加熱器及びこれらの部分品

- ばね： 弾性を有する金属の板、線又は棒から製造され、かなり変形した後においてもなお、元の形に戻る性質を持つように作られ、形態には板ばね、コイルばね等がある。CTH ルールが適用され、素材からの製造によって原産性が付与される。
- ストーブ、レンジ、炉、調理用加熱器： (i) 空間の加熱、加熱調理又は煮沸の目的で熱を発生し、かつ、それを利用するために作られていること、(ii) 固体燃料、液体燃料、気体燃料又はその他のエネルギー源(例えば、太陽エネルギー)を使用すること(電気式のものを除く。)、(iii) 通常、家庭又はキャンプにおいて使用されることを要件とする。本項には、明らかに上記器具の部分品と認められる鉄鋼製の物品(例えば、オーブンの内部の棚、加熱用のプレート及びリング、灰受け、取りはずしのできる火室及び火かご、ガスバーナー、オイルバーナー、戸、火格子、脚、ガードレール、タオルレール並びにプレートラック)を含む。
- CTH ルールが適用されることから、部分品の組立によって原産性が付与されず、非原産の部分品の使用も許容されない。鉄鋼素材から部分品及び本体を製造することが求められる。

第73.22項： セントラルヒーティング用のラジエーター、動力駆動式の送風機を有するエアヒーター及び温風分配器、並びにこれらの部分品(この項の物品は、鉄鋼製のものに限る。)

- セントラルヒーティング用のラジエーター： フランジ若しくはひれを付けた管で作ったセクション又は中空パネルを組み合わせたもので、これにボイラーから水又は蒸気を循環させて空間を加熱する器具。CTH ルールが適用される。なお、部分品として分類されないものには、(a)

セントラルヒーティング用ボイラーとラジエーターを接続するための管及び継手(第73.03項から第73.07項まで)、(b)ラジエーター用の台(第73.25項及び第73.26項)、(c)蒸気又は温水用のタップ、コック等(第84.81項)があるので、これらを非原産材料として使用してもラジエーターの原産性に付与に問題はない。

- エアヒーター、温風分配器、エアヒーター及び温風分配器の部分品(熱交換器、ノズル、直接拡散用の導管、ダンパー、格子等)：CTH ルールが適用される。したがって、非原産の部分品の使用は製品の原産性が認められなくなるため、原産の部分品を使用する必要がある。

第73.23項～第73.25項：食卓用品、台所用品その他の家庭用品、衛生用品及びこれらの部分品、その他の鑄造製品、その他の鉄鋼製品

- 食卓用品、台所用品その他の家庭用品、浴槽、流し、洗面台、化粧用セット、石けん入れ、スポンジ入れ、注水器、水洗便器及び水洗用タンク、トイレトペーパーホルダー、及びこれらの部分品：CTH ルールが適用され、鑄鉄又は鉄鋼のシート、板、帯、ストリップ、線、ワイヤグリル、ワイヤクロス等から、鑄込み、鍛造、打抜き等の各種の方法で製造されることで原産性が付与される。また、他の材料製のふた、取手その他の部分品及び附属品を有するものであっても、鉄鋼製品としての特性を有するものはこの項に属するため、これらの部分品が非原産材料である場合、製品の原産性が得られない。
- 上下水道等の検査用はしご、格子状の鉄ぶた、ドレンカバーその他これらに類する鑄物製品、消化栓の支柱及びカバー、飲用噴水、郵便ポスト、火災警報用の支柱等：CTH ルールが適用され、一次形状からの製造により原産性が付与される。
- 鍛造、打抜き、切断、スタンピングその他の加工(例えば、折り曲げ、組立て、溶接、旋盤加工、平削り又はせん孔)によって製造されたすべての鉄鋼製品で、(1)蹄鉄、ベネシャンブラインド(窓すだれ)、たる用のたが、電線用の支持具、テント用支柱、(2)線で作った製品、例えば、わな、ねずみ用わな、紙くずかご、(3)ある種の箱又はケース、例えば、植物採取用、収集用又は標本用の箱、化粧道具箱、おしろい入れ、シガレットケース：CTH ルールが適用される。

第74類 銅及びその製品

第74類には、銅、銅合金及びこれらのある種の製品を含む。銅は、各種の金属鉱から採取され、自然銅から作り上げられ又はくずから回収されることもある。また、銅は、硫化鉱から乾式

製錬により、まず粉鉱又は精鉱を焙焼し、余分の硫黄を除去し、ついで溶鉱炉で溶錬し、銅マット又はかわとして製造される。マットは、転炉で処理され、鉄及び硫黄が大部分除去されてブリスター銅となる。ブリスター銅は、反射炉で精錬され精製銅となるが、必要に応じて更に電解によって精錬される。酸化鉱及びある種のその他の鉱石及び残さは、湿式法で製錬される。

第74.01項： 銅のマット及びセメントカッパー(沈殿銅)

- 銅のマット： 焼いた硫化銅鉱を熔融し、マットの表面に浮かぶスラグ状の脈石及びその他の金属から硫化銅を分離して得られる。CTH ルールが適用され、第26類の銅鉱を材料とする場合、問題なく原産性が付与される。
- セメントカッパー(沈殿銅)： ある種の焙焼鉱又は残さを浸出させて得た水溶液に鉄を加えて沈殿させて得た産物であり、マットと同様に CTH ルールが適用される。

第74.02項： 粗銅及び電解精製用陽極銅

- ブラック銅(通常、高炉において、酸化銅鉱又は不純物を含む銅のくずを溶錬して得られる不純物を含む銅)、ブリスター銅(熔融したカッパーマットに空気を通すことにより得られる不純物を含む銅)： CTH ルールが適用され、第26類の銅鉱又は第74.01項の銅のマットを材料として製造される場合には原産性が付与される。
- 電解精製の陽極銅(完全に熔融して部分的に精製した銅は、さらに電解精製の陽極銅として鑄造される。この陽極は、通常スラブ状であり、電解精製タンクにつり下げるための2個のラグを有する。): CTH ルールが適用される。

第74.03項： 精製銅又は銅合金の塊

- この項は、精製銅及び銅合金の塊を含む。銅の含有量が全重量の99.85%以上の精製銅は、電解精製、電解析出、化学精製又は乾式精錬によって得られる。CTH ルールが適用され、精製工程を経て所定の純度に仕上げることで原産性が付与される。
- その他の精製銅(銅の含有量が全重量の97.5%以上のもの)は、通常、精製銅に、一以上の他の元素を特定の最大含有量限度以下添加して合金にすることによって製造される。精製銅は、インゴット、再溶解用のインゴットバー(例えば、合金製造用のもの)、ワイヤバー、圧延用のスラブ、ピレット(横断面が円形のものを含む。)その他これらに類する形状のもの(圧延、押し出し、引抜き又は鍛造により板、シート、ストリップ、線、管その他の物品の製造用のもの)

の)に鑄造される。銅合金に対しては号変更(CTSH)ルールが適用され、精製銅に他の元素を一定数量添加することにより原産性が付与される。

第74.04項： 銅のくず

- 鉱石若しくは金属製錬中間生産物(例えば、マット)の処理、又は電解法、化学的方法その他の機械加工を伴わない金属の処理工程において生ずる物品であり、本項には銅の引抜き加工スラッジで、主として銅粉から成り、引抜き加工の際、使用された潤滑剤が混入しているものを含む。オタワ・テキストが適用され、生産の過程において銅のくずが生じた国を原産国とする。

第74.05項： 銅のマスターアロイ

- 銅のマスターアロイは、銅と他の元素との合金(銅の含有量が全重量の10%を超えるものに限る。)であり、その組成に基因して、通常金属加工用として利用するにはもろすぎ、非常に酸化しやすい元素若しくは熔融温度で昇華しやすい元素を添加するため又はある種の合金の製造の際に脱酸用、脱硫用その他これらに類する用途に供する元素を添加するために溶媒又は希釈剤として使用される。CTH ルールが適用され、所定の合金製造過程を経れば原産性が付与される。

第74.06項： 銅の粉及びフレーク

- 銅の粉(薄片状のものを除く。): 第15部注8(b)によれば、「粉」とは、目開きが1ミリメートルのふるいに対する通過率が全重量の90%以上のものをいう。銅の粉は、主として電着法又は噴霧法(熔融金属を水、蒸気、空気その他のガスの高速度のクロスジェットに注入する方法)により製造される。これらの製法のほか、銅の粉は、微粉末にした酸化物のガス還元、溶液からの沈殿又は固体の粉碎により小規模に生産される場合もある。号変更(CTSH)ルールが適用されるが、銅の粉(薄片上のもの)からの変更を除く。
- 薄片状の粉及びフレークは、通常、はくを粉碎して製造される。薄片状の形は、フレークの場合には肉眼又は拡大鏡により確認できるが、真正の粉の場合には顕微鏡が必要である。薄片状の粉に対してはスプリット号変更(CTSHS)ルールが適用され、銅のフレークからの変更が許容される。一方、フレークに対しては CTH ルールが適用され、第74.10項の銅のはくからの変更であれば原産性が付与される。

第74.07項、第74.08項： 銅の棒、型材、及び線

- 棒、型材： CTH ルールが適用される。通常、圧延、押出し又は引抜きにより製造されるが、また、プレス又はハンマーで鍛造により製造されるものもある。これらには、精密仕上げをするため冷間引抜き、ひずみ取りその他の方法による冷間仕上げが行なわれるものもある。
- 線： 圧延、押出し又は引抜きにより製造され、コイルの形状で提示される。CTH ルールをベースとするが、材料となる棒が少なくとも横断面において25%削減されなければならない。

第74.09項、第74.10項： 銅の板、シート及びストリップ(厚さが0.15mm 超)、はく(厚さが0.15mm 以下)

- 板及びシート： 通常、第74.03項の精製銅又は銅合金の塊が熱間圧延又は冷間圧延により板、シートに製造され、銅のストリップは、圧延によって製造されるか又はシートを剪断して製造する。品目別規則は冷間成形されたものとその他のものとに分けられ、冷間成形されたものは冷間圧延の工程に実質的変更を認め、項内変更(CTHS)ルールが設定されている。一方、その他のものに対しては CTH ルールが適用され、一次形状の銅・銅合金から板、シートへの変更が求められる
- はく： 圧延、鍛造又は電解により製造された非常に薄いシート(厚さが0.15mm 以下)であり、CTH ルールが適用される。

第74.11項～第74.13項： 銅製の管、管用継手(例えば、カップリング、エルボー及びスリーブ)、より線、ケーブル、組ひもその他これらに類する製品(電気絶縁をしたものを除く。)

- 管： 継目なしのものが多いが、ストリップの縁を溶接し若しくはろう付けすること等により製造される。継目なし管は、通常ビレットのせん孔及び押出しにより素管を造り、ついで、素管を熱間圧延又はダイスを通して引抜きすることにより最終寸法に作られる。CTH ルールが適用され、上記工程は原産性を付与することとなる。
- 管用継手： CTH ルールが適用され、第74.11項の管を非原産材料として使用することができる。
- より線、ケーブル、組ひもその他これらに類する製品： CTH ルールが適用され、第74.08項の銅の線を材料として使用することができる。

第74.15項、第74.18項、第74.19項： 銅製のくぎ、びょう、画びょう、ねじ、ボルト、ナット、スクリューフック、リベット、コッター、その他これらに類する製品、食卓用品、台所用品その他の家庭用品及びその部分品、ポリッシングパッド、ポリッシンググラブその他これらに類する製品、その他の銅製品

- いずれの項に対しても CTH ルールが適用される。

- 第74.16項、第74.17項は、かつて銅のばね、銅製のワイヤーグリル等がそれぞれ分類されていたが、これらの物品は第74類のバスケット項である第74.19項に統合されている。したがって、当初の1996年版のHSに準拠したTCROの品目別規則提案はWTOにおいて、適宜、技術的調整が行われていることになっており、WTOの最終テキスト(G/RO/W/111/Rev. 6)には第74.19項を分割し、スプリット項の変更として提示する方法もあり得る。しかしながら、議長最終提案としてのWTO最終テキストには第74.19項に対して項変更(CTH)のみが規定されている。これは、WTOで再交渉した上で、HS最新版に議長パッケージを提示したと理解する。実務上も、ばね、ワイヤーグリル等が第74.19項に分類される他の製品を材料として製造されることは想定し難く、これらの製品が統合された第74.19項に項変更ルールが設定されたとしても、原産性付与に関して影響は及ぼさないものとする。