

第 40 類

ゴム及びその製品

注

- 1 この表において「ゴム」とは、文脈により別に解釈される場合を除くほか、天然ゴム、パラタ、グタペルカ、グアユール、チクルその他これらに類する天然ガム、合成ゴム及び油から製造したファクチス並びにこれらの再生品（加硫してあるかないか又は硬質化してあるかないかを問わない。）をいう。
- 2 この類には、次の物品を含まない。
 - (a) 第 11 部の物品（紡織用繊維及びその製品）
 - (b) 第 64 類の履物及びその部分品
 - (c) 第 65 類の帽子（水泳帽を含む。）及びその部分品
 - (d) 第 16 部の機械類及び電気機器（電気用品を含む。）並びにこれらの部分品で、硬質ゴム製のもの
 - (e) 第 90 類、第 92 類、第 94 類又は第 96 類の物品
 - (f) 第 95 類の物品（運動用の手袋、ミトン及びミット並びに 40.11 項から 40.13 項までの製品を除く。）
- 3 40.01 項から 40.03 項まで及び 40.05 項において一次製品は、次の形状の物品に限る。
 - (a) 液状又はペースト状のもの（ラテックス（プリバルカナイズしてあるかないかを問わない。）その他のディスパーション及び溶液を含む。）
 - (b) 塊（不規則な形のものに限る。）、ペール、粉、粒、小片その他これらに類する形状のもの
- 4 1 及び 40.02 項において「合成ゴム」とは、次の物品をいう。
 - (a) 不飽和の合成物質で、硫黄による加硫により不可逆的に非熱可塑性物質とすることができ、かつ、この非熱可塑性物質が、温度 18 度から 29 度までにおいて、もとの長さの 3 倍に伸ばしても切れず、もとの長さの 2 倍に伸ばした後 5 分以内にもとの長さの 1.5 倍以下に戻るもの。この試験においては、加硫助剤、加硫促進剤その他の架橋反応に必要な物質を加えることができるものとし、5 (B) の (ii) 又は (iii) の物質の存在も許容される。ただし、エキステンダー、可塑剤、充てん料その他の架橋反応に必要なでない物質の存在は許容されない。
 - (b) チオプラスト (TM)
 - (c) 天然ゴムにプラスチックをグラフトし又は混合することにより変性させたもの、天然ゴムを解重合したもの及び不飽和の合成物質と飽和の合成高重合体との混合物で、(a) に定める加硫、伸長性及び復元性に係る要件を満たすもの
- 5 (A) 40.01 項及び 40.02 項には、凝固の前又は後に次の物品を配合したゴム及びゴムの混合物を含まない。
 - (i) 加硫剤、加硫促進剤、加硫遅延剤又は加硫助剤（プリバルカナイズドラバーラテックスの調製のために加えたものを除く。）
 - (ii) 顔料その他の着色料（単に識別のために加えたものを除く。）
 - (iii) 可塑剤又はエキステンダー（油展ゴムの場合の鉱物油を除く。）、充てん料、補強剤、

有機溶剤その他の物質（(B)の(i)から(iii)までのものを除く。）

(B) 40.01 項及び 40.02 項には、次の物質を含有するゴム及びゴムの混合物を含む。ただし、ゴム及びゴムの混合物が原材料としての重要な特性を保持する場合に限る。

(i) 乳化剤又は粘着防止剤

(ii) 乳化剤の分解生成物（少量を含有する場合に限る。）

(iii) 主として感熱ゴムラテックスを得るための感熱剤、主として酸性ゴムラテックスを得るための陽イオン界面活性剤、老化防止剤、凝固剤、顆粒化剤、凍結防止剤、ペプタイザー、保存剤、安定剤、粘度調整剤その他これらに類する特殊な目的のための添加剤（極めて少量を含有する場合に限る。）

6 40.04 項において「くず」とは、ゴムの製造又は加工により生ずるゴムのくず及び切断、磨耗その他の理由により明らかにそのまま使用することができないゴム製品をいう。

7 加硫したゴムのみから成る糸で横断面の最大寸法が5ミリメートルを超えるものは、ストリップ、棒又は型材として40.08 項に属する。

8 40.10 項には、コンベヤ用又は伝動用のベルト及びベルチングで、ゴムを染み込ませ、塗布し、被覆し又は積層した紡織用繊維の織物類から製造したもの及びゴムを染み込ませ、塗布し又は被覆した紡織用繊維の糸又はコードから製造したものを含む。

9 40.01 項から40.03 項まで、40.05 項及び40.08 項において板、シート及びストリップは、板、シート、ストリップ及び規則正しい幾何学的形状の塊で、切っていないもの及び単に長方形（正方形を含む。）に切ったもの（製品としての特性を有するか有しないか又はプリントその他の表面加工をしてあるかないかを問わない。）に限るものとし、その他の特定の形状に切ったもの及び更に加工したものを除く。

40.08 項において棒及び型材は、棒及び型材で、一定の長さに切ってあるかないか又は表面加工をしてあるかないかを問わないものとし、その他の加工をしてないものに限る。

総 説

ゴムの定義

「ゴム」とは、この類の注1に定められている。この用語は、文脈により別に解釈される場合を除くほか、この表において次の物品をいう。

(1) 天然ゴム、バラタ、グタペルカ、グアユール、チクルその他これらに類する（すなわち、ゴム様）天然ガム（40.01 項解説参照）。

(2) この類の注4に定める合成ゴム

注4で要求される試験のために、不飽和の合成物質の試料及び注4(c)に特掲された種類の物質（加硫していない原材料の状態のもの）は硫黄により加硫し、更に伸長性及び復元性の試験を行わなくてはならない（40.02 項解説参照）。したがって、例えば、鉱物油のように注4で許容されていない物質を含む物品の場合、試験は当該物質を含まない試料又は試料から当該物質を除去したものについて、行わなければならない。このような試験をすることのできない加硫したゴム製品の場合は、試験を実施するため、その製品が製造された加硫して

ない試料を得ることが必要である。ただし、定義によって合成ゴムとして取り扱われているチオプラストについては、この試験を必要としない。

(3) 油から製造したファクシス (40.02 項の解説参照)

(4) 再生ゴム (40.03 項の解説参照)

「ゴム」とは、前記の物品を含み、加硫してないものであるか、加硫したものであるか又は硬質のものであるかを問わない。

「加硫したもの」とは、一般に硫黄その他の加硫剤 (例えば、塩化硫黄、ある種の多価金属の酸化物、セレン、テルル、チウラムジスルフィド、チウラムテトラスルフィド、ある種の有機過酸化物及びある種の合成重合体) とともに、加熱若しくは加圧によるか又は高エネルギー照射によって架橋したゴム (合成ゴムを含む。) をいうものとし、主に可塑性の状態から弾性状態に変化したものである。硫黄による加硫の基準は、注4の目的、すなわち物質が合成ゴムであるかないかを決定する場合に限って考慮することに注意すべきである。物質が合成ゴムであると確認されるなら、これから得た物品は、硫黄により加硫されているか又はその他の加硫剤により加硫されているかにかかわらず、40.07 項から 40.17 項までに該当する加硫したゴムの物品とみなす。

加硫の目的のために加硫剤の他に通常、ある種の他の物質 (例えば、加硫促進剤、加硫助剤、加硫遅延剤、可塑剤、増量剤、充てん剤、補強剤及びこの類の注5 (B) に記載した添加剤) が加えられる。このようなものを加えた加硫可能な状態の混合物は配合ゴムとみなされ、提示された形状に応じて 40.05 項又は 40.06 項に属する。

硬質ゴム (例えば、エボナイト) は、ほとんど柔軟性及び弾力が失われるまで高率の硫黄でゴムを加硫することによって得られる。

類の範囲

この類には、上記に定めているように原料のもの及び半製品のもの (加硫してあるかないか又は硬質化してあるかないかを問わない。)、ゴムのみから成る物品並びに重要な特性がゴムにある製品を含む。ただし、この類の注2により除外される物品を除く。

項の一般的配列は次のとおりである。

- (a) 注5に定めるものを除き、40.01 項及び 40.02 項には、本質的に原料ゴム (一次製品、板、シート及びストリップに限る。) を含む。
- (b) 40.03 項及び 40.04 項には、再生ゴム (一次製品、板、シート及びストリップに限る。) 及びゴムのくず (硬質ゴムのものを除く。) 並びにこれらから得た粉及び粒を含む。
- (c) 40.05 項には、配合ゴム (一次製品、板、シート及びストリップで加硫していないものに限る。) を含む。
- (d) 40.06 項には、加硫してないゴムのその他の形状のもの及び製品 (配合しているかないかを問わない。) を含む。
- (e) 40.07 項から 40.16 項までには、加硫したゴムの半製品及び製品 (硬質ゴムのものを除く。) を含む。
- (f) 40.17 項には、硬質ゴム (形状のいかんを問わないものとし、くずを含む。) 及び硬質ゴムの製品を含む。

一次製品（40.01 項から 40.03 項まで及び 40.05 項）

一次製品とは、この類の注 3 に定められている。特にプリバルカナイズドラテックスは「一次製品」の定義に該当し、したがって加硫してないものとみなすことに注意する必要がある。40.01 項及び 40.02 項には、有機溶剤に加えられたゴム及びゴムの混合物（注 5 参照）を含まない。注 3 におけるその他のディスパーション及び溶液とは、40.05 項にのみ適用する。

板、シート及びストリップ（40.01 項、40.02 項、40.03 項、40.05 項及び 40.08 項）

これらの用語は、この類の注 9 に定められているが、規則正しい幾何学的形状の塊を含む。板、シート及びストリップは表面加工（プリント、浮出し模様、みぞ付け、リブ付け等をしたもの）し又は単に長方形（正方形を含む。）に切ったものであってもよい（製品としての特性を有するか有しないかを問わない。）が、他の特定の形状に切ったもの及び更に加工したものであってはならない。

セルラーラバー

セルラーラバーは、塊全体に分散した多くの気孔（開いたもの、閉じたもの又は両方の状態のもの）を有するゴムである。これらのものには、スポンジラバー又はフォームラバー、エキスパンデッドラバー、マイクロポーラスラバー及びマイクロセルラーラバーを含む。これらのものには、柔軟性のあるもの及び硬いもの（例えば、エボナイトスポンジ）がある。

注 5

この類の注 5 は、ゴム又はゴムの混合物（一次製品、板、シート及びストリップ）のうち、配合していないもの（40.01 項及び 40.02 項）と配合したもの（40.05 項）とを区別するための基準を示している。この注は、配合が凝固の前又は後のいずれになされたかによって区別するものではない。ただし、ゴム及びゴムの混合物は、原材料としての重要な特性を保持している場合に限り、40.01 項及び 40.02 項のゴム及びゴムの混合物にある種の物質が存在していてもよい。このような物質には鋳物油、乳化剤又は粘着防止剤、乳化剤の少量（通常 5 % 以下）の分解生成物及び極めて少量（通常 2 % 未満）の特殊目的のための添加剤を含む。

ゴムと紡織用繊維とを結合したもの

ゴムと紡織用繊維とを結合したものの所属は、11 部の注 1 (ij)、56 類の注 3 及び 59 類の注 5 によって決定され、コンベヤ用又は伝動用のベルト及びベルチングに関しては 40 類の注 8 及び 59 類の注 7 (b) によって決定される。次の物品がこの類に属する。

- (a) フェルトにゴムを染み込ませ、塗布し、被覆し又は積層したもので、紡織用繊維の重量が全重量の 50% 以下の物品及びフェルトをゴムの中に完全に埋め込んだ物品
- (b) 不織布をゴムの中に完全に埋め込んだ物品及び不織布の両面を完全にゴムを塗布し又は被覆した物品で、色彩の変化を考慮することなく、塗布又は被覆していることが肉眼により判別できる物品

- (c) 紡織用繊維の織物類（59 類の注 1 に定められている。）で、ゴムを染み込ませ、塗布し、被覆し又は積層したもののうち一平方メートルの重量が 1,500 グラムを超え、かつ、紡織用繊維の重量が全重量の 50% 以下のもの
- (d) 紡織用繊維の織物類（59 類の注 1 に定められている。）、フェルト又は不織布とセルラーラバーの板、シート又はストリップとを結合したもので紡織用繊維が単に補強の目的で使われているもの

*

* *

この類には、この類の注 2 に記載した製品を含まない。その他の除外例はこの類の特定の項の解説に示してある。

40.01 天然ゴム、バラタ、グタペルカ、グアユール、チクルその他これらに類する天然ガム（一次製品、板、シート又はストリップの形状のものに限る。）

4001.10—天然ゴムのラテックス（プリバルカナイズしてあるかないかを問わない。）

—その他の形状の天然ゴム

4001.21—スモークドシート

4001.22—技術的格付けをした天然ゴム（TSNR）

4001.29—その他のもの

4001.30—バラタ、グタペルカ、グアユール、チクルその他これらに類する天然ガム

この項には、次の物品を含む。

(A) 天然ゴムのラテックス（プリバルカナイズしてあるかないかを問わない。）

天然ゴムのラテックスは、主としてゴムの樹、特に *hevea brasiliensis* 種の樹木から分泌された液である。この液は、30% ないし 40% の懸濁状態のゴム分（すなわち、高分子量のポリイソプレン）を含有する有機物及び鉱物物質（たんぱく質、脂肪酸及びこれらの誘導体、塩、糖並びにグリコシド）から成る水溶液である。

これらには、次の物品を含む。

(1) 安定化又は濃縮した天然ゴムのラテックス

ゴムラテックスは、採取後、短時間に自然に凝固する傾向があるので、保存及び腐敗又は凝固の防止のため安定化する必要がある。通常、ラテックス 1 リットルにつき 5～7 グラムの比率でアンモニアを添加し、フルアンモニア又は FA タイプとして知られている物品を製造する。二番目の安定化の方法は、低アンモニア又は LA タイプを製造するもので、アンモニアと他の物質（例えば、テトラメチルチウラムジスルフィド及び酸化亜鉛）との低濃度の混合物を微量（ラテックス 1 リットルにつき 1～2 グラム）添加することがある。

また、耐冷凍天然ゴムラテックスがあるが、これは、特にサルチル酸ナトリウム又はホルムアルデヒドの微量の添加により安定化され、寒冷地用として使用する。

天然ゴムのラテックスは、種々の方法（遠心分離、蒸発、クリーミング等）により主として輸送目的のために濃縮される。

市販ラテックスのゴム含有量は通常 60～62%であるが、さらに高濃度のもの又はある場合には固形分の含有量が 70%を超えるものがある。

(2) 天然ゴムの感熱ラテックス

これらのものは、感熱剤を加えて得られるものである。これらのタイプのラテックスを加熱すると非感熱性ラテックスより速くゲル化する。一般に浸せき製品又は成型製品の製造用及びフォームラバー又はスポンジラバーの製造用に供する。

(3) 陽性ラテックス

これらのラテックスは、通常濃縮ラテックスの粒子の電荷を逆にすることにより得られるので“reversed electric charge latex”ともいう。このものは、通常、陽イオン界面活性剤を加えることによって得られる。

このようなラテックスの使用は、ゴムの浸透に抵抗する紡織用繊維の性質を変え、ゴムが浸透しやすくなる（通常ラテックスと同じようにアルカリ性環境の下では、繊維の静電荷は負であるため）。

(4) 天然ゴムのプリバルカナイズドラテックス

これは、通常 100 度以下の温度で加熱下、ラテックスと加硫剤の反応によって得られる。

このラテックスに含まれているゴム粒子は、通常、過剰の沈降硫黄又はコロイド硫黄、酸化亜鉛及び加硫促進剤（例えば、ジチオカルバミン酸塩）を加えて加硫されている。最終物品の加硫の程度は、温度、加熱時間、使用する配合剤の割合を変えることによって随意に変えることができる。通常、ゴム粒子の表面部分のみが加硫されている。ラテックスの過加硫を防ぐために、加熱後、過剰の配合剤は遠心分離によって除去される。

プリバルカナイズドラテックスの外観は、通常ラテックスと同じである。これらの結合硫黄の含有量は通常 1%程度である。

プリバルカナイズドラテックスを使用することは、いくつかの工程（例えば、粉碎、配合）を省略することができる。浸せき製品又は鑄造製品（医療用品及び外科用品）の製造及び紡織用繊維工業に使用し、接着剤としても使用する。更に、ある種の紙及びコンポジションレザの製造にも使用され、優れた電気絶縁性（たんぱく質及び可溶性物質の濃度が低いため）を有するゴム特性を与えている。

天然ゴムのラテックスは内面に塗料を塗布したドラム（約 200 リットル入）又はばら積みで出荷する。

(B) その他の形状の天然ゴム

この項において天然ゴムは、輸送及び保存の目的のため又はその後の使用を容易にし若しくは最終物品の品質を改良する目的で、天然ゴムにある種々の特性を与えるため一般に栽培地の工場において処理された後、伝統的に生産地から出荷されるようなヘベアゴム（Hevea rubber）に限る。ただし、この項に属するためには、処理されたゴムが原材料としての重要な特性を失っていない。更に、カーボンブラック、シリカその他の注 5（A）で許

容されていない物質を加えたものは含まない。

天然ゴムのラテックスの凝固は、可動仕切り板が取り付けられている各種の形のタンクの中で行われる。ラテックスは、水性の乳漿からゴムの小球体を分離するために、例えば、1%酢酸又は0.5%ぎ酸で、わずかに酸性にすることによって凝固させる。凝固工程の終わりに、凝固物はスラブ又は連続したストリップの形で取り出される。

その後の処理は、スモークドシート、パールクレープ、ブラウクレープ、再凝集粒 (re-agglomerated granules) 又は流動性粉末 (free flowing powder) のいずれを製造するかによって異なる。

(1) ゴムのシート及びクレープ

シートを製造するには、ゴムストリップを圧延機にかけ、型付きロールの最後のところで表面に独特の模様をつける (蒸発面積を大きくして乾燥を容易にするためである)。ゴムストリップ (厚さ約3~4ミリメートル) が圧延機から取り出される際、シート状に切る。これをさらに乾燥室又はくん煙室に置く。くん煙の目的は、ゴムを乾燥するとともに、ゴムに老化防止剤及び防腐剤の効果をもつクレオソート系の物質を染み込ませることにある。

パールクレープを製造するには、ゴムの凝固物を一連のクレープ機にかける。最初の機械は溝付けローラーであり、最後の機械は、回転速度の異なる平滑ローラーである。この操作は、一定流量の水の存在下で行われるため、ゴムは十分に水洗される。さらに、通気の良い乾燥室において室温又は熱気中で乾燥する。ソールクレープのスラブを形成するために、クレープを2枚以上重ね合わせることがある。

シートは次の工程によっても作られる。すなわち、ラテックスを円筒形のタンクの中で凝固した後、凝固物をのこぎりで長いストリップ状に薄切りし、これをシート状に切って乾燥する (一般に、くん煙をしない)。

ある種のゴム (特にパールクレープ以外のクレープ) は、ラテックスの凝固によって直接製造するのではなく、切付け (tapping) 又は工場の工程で生ずる凝固物の再凝集及びクレープ機による洗浄によって製造する。この方法によって作られたシートは厚さが様々であるが、パールクレープと同様の方法で乾燥する。

上記の天然ゴムは、通常関連する国際機関で設定した国際規格に応じた形状及び等級によって取引する。

そのおもなタイプには、スモークドシート及びそのカッティング、パールクレープ及びそのカッティング、ブラウクレープ、リブドアンドエアドライシート (ribbed and air dried sheets) がある。

(2) 技術的格付けをした天然ゴム (TSNR)

これらのものは、乾燥した原料天然ゴムで、次の表の規格にしたがって加工し、試験し、五つの一般的な等級 (5L、5、10、20 及び 50) に格付けしたものである。

表:各パラメーターに対する TSNR の等級及び最大許容限界値

パラメーター	等級	5L	5	10	20	50
325 メッシュに残るごみ量	(最大重量%)	0.05	0.05	0.10	0.20	0.50
灰分	(最大重量%)	0.60	0.60	0.75	1.00	1.50
窒素分	(最大重量%)	0.70	0.70	0.70	0.70	0.70
揮発分	(最大重量%)	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00
ウォーレス迅速可塑性						
—最小開始値 (Po)		30	30	30	30	30
可塑性残留率、PRI (最小%)		60	60	50	40	30
色限界 (Lovibond scale、最大)		6.00	—	—	—	—

TSNR はゴムの等級、規格及び試験結果を格付けするため製造国のしかるべき権威によって発行された試験証明書を添付していなければならない。ある製造国では、上記の表に記載したものより厳重な規格で格付けしていることがある。TSNRは33と1/3キログラムのボール状にし、ポリエチレンで包装したものがある。通常30又は36個のボールはパレット化し、内側をポリエチレンライナーで被覆するか又はポリエチレンで収縮包装するかのいずれかである。各々のボール又はパレットは等級、重量、製造者コード等を示すために特別な印がつけてある。

(3) 再凝集ゴム粒 (re-agglomerated rubber granules)

シート又はクレープよりもきれいで、かつ、品質の安定した製品を得るため、粒状のゴムに加工する方法が採用されている。

その製造工程は、凝固物の粒状化、特に十分な洗浄、乾燥及び圧縮してボール状にすることから成る。粒状化には、rotary blade chopper、cross hammer mill、pelleting machine、creping machine 等のような種々の機械が使用される。これらの機械的な作用を助けるために、凝固前のラテックスに、極く少量 (0.2~0.7%) のひまし油、ステアリン酸亜鉛その他の顆粒化剤を添加することがあるが、これらの顆粒化剤は、以後の用途やゴムの性質に影響を与えることはない。

粒状にされたゴムは、次に半連続式トロリー型乾燥機、ベルトコンベヤ式トンネル乾燥機又は押出式乾燥機によって乾燥する。

乾燥した粒子は、最後に高圧力によって、重量が32~36キログラムの平行六面体型のボールに圧縮する。再凝集ゴム粒は、通常、保証付きの技術的な明細書をつけて、販売される。

(4) 天然ゴムの流動性粉末 (free-flowing powders of natural rubber)

これらのものは、上記(3)に示した工程と同様に製造されるが、圧縮工程がない。個々の粒子が自らの重量の作用によって再凝集することを防ぐために、製造工程中にタルクのような粉状の不活性物質その他の粘着防止剤を混合する。

また、ゴムの粉は、特に粒子の凝集を避けるために、乾燥チャンバー中にラテックスとともにけい酸質の土のような不活性物質を注入することによっても得ることができる。

(5) 特殊なタイプの天然ゴム

種々の特殊なタイプの天然ゴムは、上記の(1)から(4)までに述べた形状で得られる。そのおもなタイプには次のものがある。

(a) CV ラバー (constant viscosity rubber) 及び LV ラバー (low viscosity rubber)

CV ラバーは、凝固前に極少量 (0.15%) のヒドロキシルアミンを添加することにより得られ、また、LV ラバーは、凝固前に少量の鉱物油を添加することによって得られる。ヒドロキシルアミンは、貯蔵中の天然ゴムの粘性の自然増加を防ぐ。これらのゴムを使用すると、製造者は、素練り (mastication) の時間を予測することが可能になる。

(b) しゃく解ゴム (peptised rubber)

このものは、凝固前に約 0.5% のしゃく解剤を加えることにより得られる。しゃく解剤は、乾燥作業中にゴムの粘性を減少させる。したがって、当該ゴムは素練りをできるだけ短時間で済ませる必要がある。

(c) SP ラバー (superior processing rubber)

このものは、普通のラテックスとプリバルカナイズドラテックスとの混合物を凝固させることにより又は天然ラテックス凝固物にプリバルカナイズドラテックス凝固物を混合することにより得られる。これらのものを使用すると、押出し成形及びカレンダーがけが容易になる。

(d) 純化ゴム (purified rubber)

このものは、他の物質の添加を行うことなく、ゴム製造の通常の工程を変化させること (例えば、ラテックスを遠心分離機にかけること) によって得られる。

このものは、塩化ゴムの製造に、また、ゴムに通常含有されている不純物が存在するとその性能が低下するようなある種の加硫品 (電気ケーブル等) の製造に使用する。

(e) スキムラバー (skim rubber)

このものは、ラテックススキムの副産物の凝固によって得られる。

(f) 坑結晶化ゴム (anticrystallising rubber)

このものは、凝固前のラテックスに、チオ安息香酸を添加することにより得られる。このため耐凍結性がある。

(C) バラタ

バラタガム又はバラタは赤鉄科 (*Sapotaceae* family)、特に bullet-tree (*Manikara bideatata*) 樹木 (主としてブラジル産) のラテックスから得られる。

バラタは赤色を帯びた物質で、50 キログラム未満の塊状又は時々 3~6 ミリメートルの厚さのシート状で出荷する。

主として、コンベヤ用又は伝動用のベルト及びベルチングの製造に使用する。また、グタペルカと混合して海底電線、ゴルフボールの製造にも使用する。

(D) グタペルカ

グタペルカは、赤鉄科の各種の樹木（例えば、*Palaquium* 属、*Payena* 属）のラテックスから得られる。

これは黄色又は黄赤色で、産地によって 0.5 から 3 キログラムのケーキ状又は 25 から 28 キログラムの塊状で出荷する。

また、バラタと混合して、海底電線、ゴルフボール、ベルチング等の製造に使用するほか、ポンプ又はバルブのシーリングリング、亜麻紡績用ローラー、タンクの内張り、ふっ化水素酸用のびん、接着剤等にも使用する。

(E) グアユールガム

このものは、メキシコ原産のかん木 (*Parthenium argentatum*) のラテックスから抽出される。

グアユールゴムは、通常ケーキ状又はシート状で出荷する。

(F) チクルガム

このものは、アメリカの熱帯地方に生育する赤鉄科 (*Sapotaceae* family) のある種の樹木の樹皮に含まれているラテックスから得られる。

このガムは赤色を帯びており、一般に各種の大きさのケーキ状、約 10 キログラムの塊状で出荷する。

主としてチューインガムの製造に使用するほか、外科用テープ、歯科用物品の製造にも使用する。

(G) その他類似の天然ガム（例えば、ジュルトン）

この項に属するために、これらのガムはゴムのような特性を有していなければならない。

(H) 前述した物品の相互の混合物

この項には、次の物品を含まない。

(a) 40.02 項の物品とこの項の物品との相互の混合物 (40.02)

(b) 凝固の前又は後にこの類の注 5 (A) で許容されていない物品を配合した天然ゴム、バラタ、グタペルカ、グアユール、チクルその他これらに類する天然ゴム (40.05 及び 40.06)

40.02 合成ゴム、油から製造したファクテス及び 40.01 項の物品とこの項の物品との混合物（一次製品、板、シート又はストリップの形状のものに限る。）

— スチレン—ブタジエンゴム (SBR) 及びカルボキシル化スチレン—ブタジエンゴム (XSBR)

4002.11 — ラテックス

4002.19 — その他のもの

4002.20 — ブタジエンゴム (BR)

— イソブテン—イソプレンゴム (ブチルゴム又は IIR) 及びハローイソブデン—イソプレンゴム (CIIR 及び BIIR)

4002.31 — イソブテン—イソプレンゴム (ブチルゴム又は IIR)

- 4002. 39—その他のもの
 - クロロプレンゴム（クロロブタジエンゴム又はCR）
- 4002. 41—ラテックス
- 4002. 49—その他のもの
 - アクリルロニトリル—ブタジエンゴム（NBR）
- 4002. 51—ラテックス
- 4002. 59—その他のもの
- 4002. 60—イソプレンゴム（IR）
- 4002. 70—エチレン—プロピレン—非共役ジエンゴム（EPDM）
- 4002. 80—第 40. 01 項の物品とこの項の物品との混合物
 - その他のもの
- 4002. 91—ラテックス
- 4002. 99—その他のもの

この項には、次の物品を含む。

- (1) この類の注 4 に定める合成ゴム（下記参照）。このものには、合成ゴムのラテックス（プリバルカナイズしてあるかないかを問わない。）及び合成ゴム（その他の一次製品、板、シート及びストリップ）を含む。この項には、輸送、保存を目的として又はその後の使用を容易にし若しくは最終物品の品質を改良することを目的として処理されている合成ゴムを含む。
ただし、この処理によって原材料としての重要な特性を変えたものであってはならない。
特に、この類の注 5（A）で許容されていない物質を含んでいてはならない。
配合された物品のうち、注 5 の規定によってこの項から除外されない物品には、油展ゴムがあり、約 50%未満の油を含んでいる。
- (2) 油から製造したファクチス
ファクチスは、ある種の植物油又は魚油（酸化してあるか又は部分的に水添してあるかないかを問わない。）に硫黄又は塩化硫黄を反応させて製造する。
ファクチスは、物理的強度が小さく、合成ゴム又は天然ゴムの配合用及び消ゴムの製造に使用する。
- (3) 前述した物品の相互の混合物
- (4) 第 40. 01 項の物品とこの項の物品との混合物

注 4（合成ゴムの定義）

この注は三つの部分からなっている。(a) 及び (c) の物質は (a) に記載した加硫、伸長性及び復元性の要件に該当しなければならないが、(b) のチオプラストはこれらの要件を必要としない。合成ゴムの定義は、40. 02 項のみならず注 1 にも適用されることに注意する必要がある。したがってこの表においてゴムという用語を使用している場合はいつでも注 4 に定めている合成ゴムを含む。

合成ゴムには、次の物品を含む。

(a) 不飽和の合成物質で注4(a)に記載された加硫、伸長性及び復元性に係る要件に該当するものである。この試験のために加硫助剤、加硫促進剤、加硫遅延剤その他の架橋に必要な物質を加えてもよい。少量の乳化剤の分解生成物(注5(B)(ii))及び注5(B)(iii)に記載した極めて少量の特殊目的のための添加剤の存在も許容される。ただし、顔料(単に識別を容易にするために加えたものは除く。)、可塑剤、エクステンダー、充てん料、補強剤、有機溶剤のような架橋に必要でない物質の存在は許容されない。例えば、この試験のために鉱物油又はフタル酸ジオクチルの存在は許容されない。

したがって、例えば、鉱物油のような注4で許容されていない物質を含んだ物品の場合は、その試験は当該物質を含まない試料か当該物質を除去した試料について実施する必要がある。当該試験を実施することのできない加硫した製品の場合は、試験を実施するために製品を製造したところから加硫してない原料を入手することが必要である。

このような不飽和合成物質には、次のものを含む。スチレンーブタジエンゴム(SBR)、カルボキシル化スチレンーブタジエンゴム(XSBR)、ブタジエンゴム(BR)、イソブテンーイソプレングム(ブチルゴム)(IIR)、ハローイソブテンーイソプレングム(CIIR又はBIIR)、クロプレングム(クロブタジエンゴム)(CR)、アクリロニトリルーブタジエンゴム(NBR)、イソプレングム(IR)、エチレンープロピレンー非共役ジエンゴム(EPDM)、カルボキシル化アクリロニトリルーブタジエンゴム(XNBR)及びアクリロニトリルーイソプレングム(NIR)。合成ゴムとして分類するためには、これらすべての物質は上記の加硫、伸長性及び復元性に係る基準を満足しなければならない。

(b) チオプラスト(TM)は、脂肪族炭化水素のジハロゲン化物と多硫化ナトリウムを反応させて得られる飽和の合成物品で、一般に古典的なタイプの加硫剤で加硫される。ある種のチオプラストは他の合成ゴムに比して機械的性質の劣るものがあるが、溶剤に対する抵抗性は強い。これらのものは39.11項のポリスルフィドと混同してはならない(39.11項の解説参照)。

(c) 次の物品で、上記(a)に定める加硫、伸長性及び復元性に係る条件に該当するもの

(1) 変性させた天然ゴム：ゴムにプラスチックをグラフトさせ又は混合することにより得られる。

通常、このようなゴムは、重合触媒を使用してゴムの上へ重合可能な単量体を固定するか又は天然ゴムラテックスと合成重合体のラテックスとの共沈によって得られる。

変性させた天然ゴムの主な特徴は、ある程度自己補強性があり、この点でその性質は天然ゴムにカーボンブラックを混合したものに類似している。

(2) 解重合天然ゴム：一定の温度で機械的処理(pounding)を行うことにより得られる。

(3) 不飽和の合成物質と飽和の合成重合体との混合物(例えば、アクリロニトリルーブタジエンゴムとポリ(塩化ビニル)との混合物)

この項には、次の物品を含まない。

(a) この類の注4に記載した条件に該当しないエラストマー(通常39類)

(b) 凝固の前又は後に、この類の注5(A)で許容されていない物質を配合したこの項の物品(40.05及び40.06)

40.03 再生ゴム（一次製品、板、シート又はストリップの形状のものに限る。）

再生ゴムは、使用済みのゴム製品、（特にタイヤ）又は加硫ゴムのくずからゴムを柔軟化（脱硫）し、種々の化学的、機械的処理によって不要な物質を除去することにより得られる。再生ゴムは、硫黄の残渣又は結合したその他の加硫剤を含んでおり、生ゴムより可塑性及び粘着性が大きいので生ゴムに比較して性質は劣る。これらのものは、タルクを打粉したシート又はポリエチレンフィルムで分離したシートになっている。

この項には、再生ゴムで、一次製品、板、シート又はストリップの形状のもの（生ゴムと混合しているかいないか又は他の物質を加えているかいないかを問わない。）を含む。ただし、物品が再生ゴムとしての重要な特性を有しているものに限る。

40.04 ゴム（硬質ゴムを除く。）のくず並びにこれから得た粉及び粒

「くず」とは、この類の注6に定められている。

この項には、次の物品を含む。

- (1) 加硫してないゴム又は加硫したゴムの製造又は加工により生ずるくず（硬質ゴムを除く。）
- (2) 切断、磨耗その他の理由により明らかにそのままでは使用することができないゴム（硬質ゴムを除く。）

このものには、更生に適さない破損したゴムタイヤ及び破損したゴムタイヤから得たくずを含む。通常、次のような工程によって得られる。

- (a) 特殊な機械でトリングルビードワイヤー又はヒールの近接部分から切断したタイヤ
- (b) トレッドを除くために裂いたもの
- (c) 小片に切断したもの

この項には、更生に適する中古のタイヤを含まない（40.12）。

- (3) 上記（1）及び（2）の物品から得られる粉及び粒

これらのものは、加硫したゴムを粉砕したくずから成り、道路表面仕上げ材料又はその他のゴムをもととする配合剤の充てん料に又は直接大きな強度を必要としない製品の直接成型に使用する。

この項には、硬質ゴムのくず、粉及び粒を含まない（40.17）。

40.05 配合ゴム（加硫してないもので、一次製品、板、シート又はストリップの形状のものに限る。）

4005.10—カーボンブラック又はシリカを配合したもの

4005.20—ディスパーション（第4005.10号のものを除く。）及び溶液

—その他のもの

4005.91—板、シート及びストリップ

4005.99—その他のもの

この項には、加硫してない配合ゴムで、かつ、一次製品、板、シート又はストリップのものを含む。

「ゴム」とは、この類の注1に定めたものと同義である。したがって、この項には、他の物質が配合されている場合に限り、天然ゴム、バラタ、グタペルカ、グアユール、チクルその他これらに類する天然ガム、合成ゴム及び油から製造したファクチス並びにこれらの再生品を含む。

この類の注5（A）により、40.01 項及び 40.02 項には、凝固の前又は後に加硫剤、加硫促進剤、加硫遅延剤又は加硫助剤（プリバルカナイズドドラバールラテックスの調製のために加えたものは除く。）、顔料その他の着色料（単に識別を容易にするために加えたものを除く。）、可塑剤又はエクステンダー（油展ゴムの場合の鉱物油を除く。）、充てん料、補強剤、有機溶剤その他の物質を配合したゴム及びゴムの混合物を含まない（この類の注5（B）に規定するものを除く。）。

この項には、次の物品を含む。

(A) カーボンブラック又はシリカを配合したゴム（鉱物油その他の成分を加えてあるかないかを問わない。）

このカテゴリーには、乾燥ゴム 100 部とカーボンブラック約 40 から 70 部とから成るカーボンブラックマスターバッチを含む。通常、ボールで取引される。

(B) カーボンブラック及びシリカを含まない配合ゴム

これらのものは、例えば、有機溶剤、加硫剤、加硫促進剤、可塑剤、エクステンダー、増粘剤及び充てん料（カーボンブラック又はシリカを除く。）のような物質を含んでいる。あるものは赤土又はたんぱくを含んでいることがある。

これら二つのカテゴリーには、次のタイプの物品を含む。

(1) 配合ゴムラテックス（プリバルカナイズドドラテックスを含む。）。ただし、配合の結果、この表の他の項により特殊な限定をして記載されている調製品の特性を有しないものに限る。

したがって、この項には、ラテックスワニス及びラテックスペイントを含まない（32 類）。

(2) 加硫してないゴムを有機溶剤に分散しているもの及び溶解しているもので、浸せき製品の製造用又は最終製品の塗付用として使用するもの

(3) 配合ゴムと紡織用繊維の織物類とを結合した板、シート及びストリップで、1 平方メートルの重量が 1,500 グラムを超え、かつ、紡織用繊維の重量が全重量の 50% 以下のもの

これらの物品は、カレンダー掛け、ゴム引き又はこれらの工程の併用で製造する。主としてタイヤ、チューブ、管等の製造に使用する。

(4) 配合ゴムのその他の板、シート及びストリップで、例えば、タイヤ又はインナーチューブの修理用（加熱法）、接着性パッチ、ある種の気密シールのワッシャー、ゴム粒等の

製造用又はゴム底の成型用に供するもの

(5) 粒状の配合ゴムで、直ちに加硫できるもの。これは成型用として供する（例えば、製靴工業用）。

この項の板、シート及びストリップ（規則正しい幾何学的な塊を含む。）は、表面加工（プリントし、浮き出し模様を付け、みぞ付け、リブ付け等をしたもの）したもの及び単に長方形（正方形を含む。）に切ったものであってもよい（製品としての特性を有するか有しないか問わない。）が、他の特定形状に切ったもの又は更に加工したものであってはならない。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) ゴムに着色料（レーキ顔料を含む。）を濃厚に分散したもので、ゴム全体を着色するための原材料として使用するもの（32.04、32.05 及び 32.06）
- (b) ラテックスその他のゴムをもととしたペースト状の物品でマスチック、塗装用の充てん料又は非耐火製の調製上塗り材として使用するもの（32.14）
- (c) ゴムの溶液又はディスパージョンに充てん料、加硫剤及び樹脂を加えて構成されている調製膠着剤その他の調製接着剤及びゴムの溶液又はディスパージョンのうち、膠着剤又は接着剤として小売用に包装したもので正味の重量が 1 キログラム以下のもの（35.06）
- (d) 40.02 項の物品と 40.01 項の物品との相互の混合物（40.02）
- (e) 生ゴムを混合した再生ゴム又はその他の物質を加えた再生ゴムで、再生ゴムの特性を有するもの（40.03）
- (f) 加硫してないゴムの板、シート及びストリップで表面加工以外の加工をしたもの又は長方形（正方形を含む。）以外の形状に切ったもの（40.06）
- (g) 平行した紡織用繊維の糸をゴムで凝着した板、シート及びストリップ（59.06）

40.06 加硫してないゴムで、その他の形状のもの（例えば、棒、管及び形材）及び製品にしたもの（例えば、円盤及びリング）

4006.10—ゴムタイヤ更生用のキャメルバックストリップ

4006.90—その他のもの

この項には、この類の前項までに特掲されていない形状の加硫してないゴム及び加硫してないゴムの製品を含む（配合してあるかないかを問わない。）。

この項には、次の物品を含む。

- (A) 加硫してないゴムの形材、例えば、一般に押出し法によって製造される横断面が四角形以外の形状の板及びストリップ。この項には、特にゴムタイヤ更生用で、わずかに横断面が台形になったキャメルバックストリップを含む。
- (B) 加硫してないゴムの管で押出し法によって製造され、特に、59.09 項の管を裏打ちするためのもの
- (C) 加硫してないゴムのその他の製品、例えば、

- (1) ゴムの糸で、加硫してないゴムのシートをらせん状に切断するか、又はラテックス（プリバルカナイズドラテックスを含む。）をもととする配合物を押出しすることによって製造されるもの
- (2) 加硫してないゴムのリング、ディスク及びワッシャーで主としてある種の気密容器のシーリング又は二つの部分（通常、堅いもの）の間のジョイントのシーリングとして使用するもの
- (3) 加硫してないゴムの板、シート及びストリップで表面加工以外の加工をしたもの又は長方形（正方形を含む。）以外の形状に切ったもの

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 接着テープ（支持体材料を問わない（支持体の材料によってその所属を決定する。例えば、39.19、40.08、48.23、56.03 及び 59.06）。）
- (b) 加硫してないゴムのディスク及びリングで、他の材料のガスケットその他これに類するジョイントを取りそろえて小袋、袋状その他これに類する包装にしたもの（84.84）

40.07 糸及びひも（加硫したゴムのものに限る。）

ゴム糸は、加硫したゴムの板若しくはシートを切断するか又は押出機によって製造した糸を加硫して製造する。

この項には、次の物品を含む。

- (1) 加硫したゴムのみから成る糸（単糸）：横断面の形状を問わないものとし、横断面の最大寸法が5ミリメートル以下のものに限る。5ミリメートルを超える糸は含まない（40.08）。
- (2) ひも（多重糸）：構成するより糸の太さを問わない。

この項には、ゴム糸と結合した紡織用繊維製の物品を含まない（11 部）。例えば、紡織用繊維で被覆したゴム糸及びゴムひもは 56.04 項に属する。

40.08 板、シート、ストリップ、棒及び型材（加硫したゴム（硬質ゴムを除く。）のものに限る。）

—セルラーラバーのもの

4008.11—板、シート及びストリップ

4008.19—その他のもの

—セルラーラバー以外のゴムのもの

4008.21—板、シート及びストリップ

4008.29—その他のもの

この項には、次の物品を含む。

- (1) 板、シート及びストリップ（横断面の最大寸法が5ミリメートルを超えるものに限る。）で、

長尺のもの又は単に一定の長さに切ったもの及び長方形（正方形を含む。）に切ったもの。

(2) 規則正しい幾何学的形状の塊

(3) 棒及び型材（横断面の形状を問わないものとし、横断面の最大寸法が5ミリメートルを超える糸を含む。）。型材は単一作業（一般に押出し法）で長尺のものとして得られ、その横断面は一端から他端まで一定であるか又はくりかえされている。これらのものは、一定の長さに切ってあるかないかを問わないものとし、横断面の最大寸法より小さな長さに切っていないものに限り、この項を含む。

この項の物品は、表面加工（例えば、プリント、浮出し模様付け、みぞ付け、リブ付け）したものでよい。これらは着色してないもの又は着色（全体にわたっているもの又は表面だけのもの）したものでよい。窓枠用のシーリング材として使用する接着面を有する型材はこの項を含む。この項には、ゴムの板、シートを単に長方形（正方形を含む。）に切断することにより得た反物状のゴム製床用材料、タイル、マットその他の製品も含む。

紡織用繊維と加硫したゴム（硬質ゴムを除く。）とを結合したもの（全体にわたっているものか又は表面だけのものかを問わない。）から製造する物品の所属の決定は、56類の注3及び59類の注5の規定に従う。その他の材料と加硫したゴム（硬質ゴムを除く。）とを結合したものは、ゴムの重要な特性を有しているものに限り、この項を含む。

この項には、次の物品を含む。

(A) 紡織用繊維の織物（59類注1で定義されるもの）、フェルト又は不織布とセルラーラバーの板、シート及びストリップとを結合したもの。ただし、紡織用繊維が単に補強の目的で使われているものに限る。

この場合において、模様を有しないもの、漂白してないもの、漂白したもの又は均一に浸染した紡織用繊維の織物類、フェルト又は不織布をこれらの板、シート又はストリップの片側だけに結合する場合は、単に補強の目的で使用したものとみなす。模様を有するもの、なせんしたものの、これら以上の精巧な加工をした織物類及びパイル織物、チュール、レースなどの特殊な物品は単なる補強以上の機能を有するものとみなす。

紡織用繊維の織物類をセルラーラバーの板、シート又はストリップの両側に結合した物品は、その織物類の性質に関係なく、この項から除外される（56.02、56.03及び59.06）。

(B) フェルトに加硫したゴム（硬質ゴムを除く。）を染み込ませ、塗布し、被覆し又は積層したもので紡織用繊維材料の重量が全重量の50%以下の物品及びフェルトをゴムの中に完全に埋め込んだ物品

(C) 不織布をゴムの中に完全に埋め込んだ物品及び不織布の両面のすべてにゴムを塗布し又は被覆した物品で、色彩の変化を考慮することなく、塗布又は被覆していることが肉眼により判別できる物品

この項には、次の物品を含まない。

(a) ゴム製のコンベヤ用又は伝動用のベルト及びベルチング（加硫したものに限るものとし、一定の長さに切ってあるかないかを問わない。）（40.10）

(b) 板、シート及びストリップ（表面加工してあるかないかを問わないものとし、それらを長

方形（正方形を含む。）に切った製品を含む。）で、縁を斜角にしたもの、型どったもの、隅を円形にしたもの、縁に透かし細工をしたもの、その他の加工をしたもの及び長方形（正方形を含む。）以外の形状に切ったもの（40.14、40.15及び40.16）

(c) ゴム糸と結合した紡織用繊維の織物類（50類から55類まで及び58類）

(d) 56.02項及び56.03項の物品

(e) 紡織用繊維のじゅうたん及びじゅうたん地で、セルラーラバーで裏張りしたもの（57類）

(f) タイヤコードファブリック（59.02）

(g) 59類の注5に定められているゴム加工した紡織用繊維の織物類（59.06）

(h) ゴム糸と結合したメリヤス編物及びクロセ編物（60類）

40.09 管及びホース（加硫したゴム（硬質ゴムを除く。）製のものに限るものとし、継手（例えば、ジョイント、エルボー及びフランジ）を取り付けてあるかないかを問わない。）

－他の材料により補強していないもの及び他の材料と組み合わせていないもの

4009.11－継手なしのもの

4009.12－継手付きのもの

－金属のみにより補強し又は金属のみと組み合わせたもの

4009.21－継手なしのもの

4009.22－継手付きのもの

－紡織用繊維のみにより補強し又は紡織用繊維のみと組み合わせたもの

4009.31－継手なしのもの

4009.32－継手付きのもの

－他の材料により補強し又は他の材料と組み合わせたもの

4009.41－継手なしのもの

4009.42－継手付きのもの

この項には、加硫したゴム（硬質ゴムを除く。）のみから成る管及びホース並びに加硫したゴム製の管及びホース（注水管を含む。）で、例えば、紡織用繊維織物の一以上の層から成るもの又は平行した紡織用繊維の糸若しくは金属糸の一以上の層から成るものをゴムの中に埋め込んで層形成によって補強したものを含む。このような管及びホースは薄い織物のシース、ジンプヤーン又は組んだ紡織用繊維の糸で被覆されることがある。これらは、内部又は外部にらせん状の針金を組み込んでいてもよい。

この項には、時折織物製のホースと呼ばれる紡織用繊維の管及びホースを含まない。これらのものは、内部にゴムラテックスを塗布して防水加工されていたり又内部に独立したゴムのシースが挿入されている。このような製品は59.09項に該当する。

管及びホースは、継手（例えば、ジョイント、エルボー及びフランジ）を取り付けて提示される場合であっても、管としての重要な特性を保持している場合に限り、この項に属する。

この項には、例えば、インナーチューブ製造用のチュービングの長さにしたもので、横断面の

最大寸法より短い長さに切っていない加硫したゴムのチュービングを含む（一定の長さに切っているかないかを問わない。）。

40.10 コンベヤ用又は伝動用のベルト及びベルチング（加硫したゴム製のものに限る。）

－コンベヤ用のベルト及びベルチング

4010.11－金属のみにより補強したもの

4010.12－紡織用繊維のみにより補強したもの

4010.19－その他のもの

－伝動用のベルト及びベルチング

4010.31－エンドレス状の伝動用のベルト（横断面が台形のもの（Vベルト）のうちV－リブ型で、円の外周が 60 センチメートルを超え 180 センチメートル以下のものに限る。）

4010.32－エンドレス状の伝動用のベルト（横断面が台形のもの（Vベルト）のうちV－リブ型以外のもので、円の外周が 60 センチメートルを超え 180 センチメートル以下のものに限る。）

4010.33－エンドレス状の伝動用のベルト（横断面が台形のもの（Vベルト）のうちV－リブ型で、円の外周が 180 センチメートルを超え 240 センチメートル以下のものに限る。）

4010.34－エンドレス状の伝動用のベルト（横断面が台形のもの（Vベルト）のうちV－リブ型以外のもので、円の外周が 180 センチメートルを超え 240 センチメートル以下のものに限る。）

4010.35－エンドレス状の同期ベルト（円の外周が 60 センチメートルを超え 150 センチメートル以下のものに限る。）

4010.36－エンドレス状の同期ベルト（円の外周が 150 センチメートルを超え 198 センチメートル以下のものに限る。）

4010.39－その他のもの

この項には、コンベヤ用又は伝動用のベルト及びベルチングで、加硫したゴムのみから成るもの、ゴムを染み込ませ、塗布し、被覆し又は積層した紡織用繊維の織物類から製造したもの及びゴムを染み込ませ、塗布し、被覆し又は覆った紡織用繊維の糸若しくはひもから製造したものを含む（この類の注8参照）。また、ガラス繊維の織物、ガラス繊維又は金属線の布で補強されている加硫したゴムのベルト及びベルチングも含む。

ベルト及びベルチング（加硫したゴムのみから成るベルト及びベルチングを除く。）は、一般に数層の織物類（ゴム加工してあるかないかを問わない。例えば、織物、メリヤス編物、クロセ編物、平行した糸の層）又は加硫したゴムで完全に被覆した鉄鋼製のケーブル若しくはストリップから製造されたカーカスから成る。

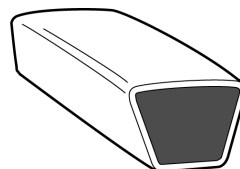
この項には、すでに定尺に切ったベルト類のみならず長尺のベルチング（後で一定の長さに切るためのもの）を含む（端と端を結合してあるか又は締め具を取り付けてあるかないかを問わない）。また、エンドレスベルトも含む。

これらのすべての物品は、横断面が四角形、台形（Vベルト及びVベルチング）、円形その他の形状のものがある。

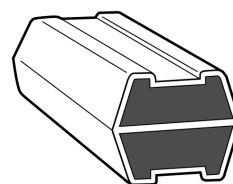
ベルト及びベルチング（横断面が台形のもの）とは、これらの物品が一以上の「V」字型を横断面に持つものをいう。「V」字型の外表面は、滑車の両側面に対して良好な締めつけ作用を与え、滑りが最小になるように設計されている。

これらには例えば次のような形状の断面をしたものも含まれる。

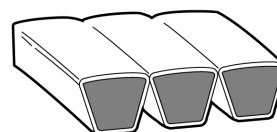
(A) 単に台形の形をしたもの



(B) 両方向に台形の形をしたもの



(C) 二以上の台形の形が同じ面にあるもの
(Vリブ型)



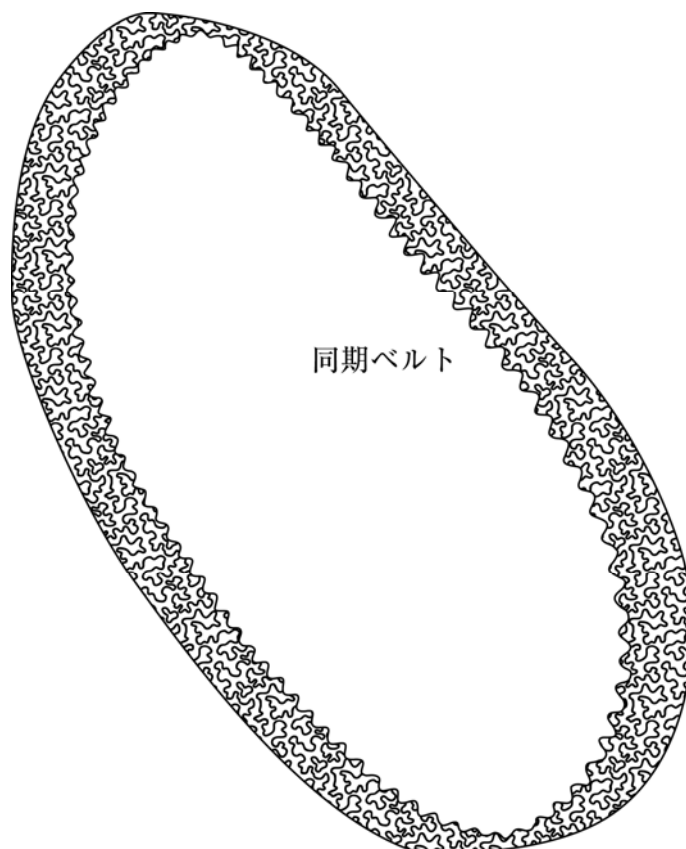
V-リブ型ベルトは、Vベルトの一種であり、エンドレス状で、縦に畝の入った摩擦表面を有し、この表面は、同様の形状の滑車の溝に摩擦によってかみ合う。

Vベルト又はベルチングの溝（成形又は切り出してつくられる。）は、たわみによる応力を減少させ、急速な曲げによる発熱を消散させる（特に高速で動く小さな滑車に使用されるベルトでは重要である。）。縦溝以外の溝はVベルト又はベルチングの分類に影響を与えない。

同期ベルト（別図参照）は、滑車の間で一定の回転を維持しながら、動力を伝達するように設計されている。完成された物品はしばしば単にタイミングベルトともいわれる。刻み目（通常ベルトの内側にある）は、滑車の刻み目となめらかに合うようになっている。同期ベルト又はベルチングは台形の横断面を持たない。

この項のベルトは最終製品に切るようなスリーブ（管）の形状で提示される場合もあるが、このような提示は分類に影響を与えない。

コンベヤ用また伝動用のベルト及びベルチングで、使用する機械又は機器と共に提示されたものは、当該機械又は機器と共に分類される（実際に組み込まれているかいないかを問わない。）（例えば、16部）。



40.11 ゴム製の空気タイヤ（新品のものに限る。）

- 4011.10－乗用自動車（ステーションワゴン及びレーシングカーを含む。）に使用する種類のもの
- 4011.20－バス又は貨物自動車に使用する種類のもの
- 4011.30－航空機に使用する種類のもの
- 4011.40－モーターサイクルに使用する種類のもの
- 4011.50－自転車に使用する種類のもの
- 4011.70－農業用又は林業用の車両及び機械に使用する種類のもの
- 4011.80－建設用、鉱業用又は産業用の車両及び機械に使用する種類のもの
- 4011.90－その他のもの

これらのタイヤは、各種タイプの車両又は航空機、車輪付きのがん具、機械類、大砲等に使用し、インナーチューブを必要とするもの又は必要としないものがある。

*

* *

号の解説

4011.70

この号に含まれる各種タイプのタイヤの画像を以下に示す。

農業用の車両及び機械に使用する種類のタイヤの例



林業用の車両及び機械に使用する種類のタイヤの例





4011.80

この号に含まれる各種タイプのタイヤの画像を以下に示す。

建設用、鉱業用又は産業用の車両及び機械に使用する種類のタイヤの例





40.12 ゴム製の空気タイヤ（更生したもの及び中古のものに限る。）並びにゴム製のソリッドタイヤ、クッションタイヤ、タイヤトレッド及びタイヤフラップ

－更生タイヤ

4012.11－乗用自動車（ステーションワゴン及びレーシングカーを含む。）に使用する種類のもの

4012.12－バス又は貨物自動車に使用する種類のもの

4012.13－航空機に使用する種類のもの

4012.19－その他のもの

4012.20－空気タイヤ（中古のものに限る。）

4012.90－その他のもの

この項には、再使用又は更生用のいずれかに適するゴム製の空気タイヤ（更生したもの及び中

古のものに限る。)を含む。

ソリッドタイヤは、例えば、車輪付きのがん具及び可動式の家具製品に使用する。クッションタイヤは、シールドされた内部空隙を有するソリッドタイヤで手押し車及びトロリー電車に使用する。タイヤトレッドは、空気タイヤカーカスの周りに接着され、通常リブ型のトレッドの模様を有する。これらは、空気タイヤの更生に用いられる。この項には、交換性タイヤトレッド、すなわち、その目的のために特に設計されたタイヤカーカスに取り付けられるように輪状で提示されるものも含む。タイヤフラップは、金属製のリム又はスポークの端からインナーチューブを保護するために使用する。

この項には、39類の物品から成るソリッドタイヤ及びクッションタイヤ、例えば、ポリウレタンのも (通常 17 部) 及び更生用に適さない破損したタイヤ (40.04) を含まない。

*

* *

号の解説

4012. 11、4012. 12、4012. 13、4012. 19 及び 4012. 20

4012. 11、4012. 12、4012. 13 及び 4012. 19 の解釈において「更生タイヤ」には、摩耗したタイヤトレッドをタイヤカーカスから取り除き、次の二つのうちいずれかの方法で、新しいトレッドを再生したものを含む。(i) タイヤカーカスの上に、加硫してないゴムからトレッドを成形する方法。(ii) タイヤカーカスに、すでに加硫されたタイヤトレッドを加硫可能なゴムのストリップによって接着する方法。このようなタイヤは、トップキャッピング (トレッドの交換)、リキャッピング (サイドウォールの一部まで伸びる新しい材料によるトレッドの交換) 又はビードからビードまでの更生 (トレッドの交換とサイドウォールの一部又は全部の修理) がなされたものとも呼ばれる。

4012. 20 の中古タイヤは、摩耗したトレッドの溝 (ただし、目視可能なものに限る。) を切込みによって深くすることにより、再切込み又は再溝付けをすることがある。このような再溝付けは、通常、重車両 (例えば、バス、貨物自動車) に使用されるタイヤに施される。再切込み又は再溝付けがなされた中古タイヤは、4012. 11、4012. 12、4012. 13 及び 4012. 19 には属さない。

4012. 11、4012. 12、4012. 13、4012. 19 及び 4012. 20 のタイヤは、もとのトレッドの模様に横又は斜めの溝を加えることによる補足的な再切込みがなされることがある。このような補足的な再切込みは、4012. 11、4012. 12、4012. 13 若しくは 4012. 19 の更生タイヤ又は 4012. 20 の中古タイヤとしての分類に影響を与えない。

ただし、補足的な再切込みがなされた新品の空気タイヤは、40. 11 項の適当な号に属する。

40.13 ゴム製のインナーチューブ

4013. 10—乗用自動車 (ステーションワゴン及びレーシングカーを含む。)、バス又は貨物自動車に使用する種類のもの

4013. 20—自転車に使用する種類のもの

4013.90—その他のもの

インナーチューブは、例えば、乗用自動車、トレーラー又は自転車のタイヤに取り付けられる。

40.14 衛生用又は医療用の製品（乳首を含み、加硫したゴム（硬質ゴムを除く。）製のものに限るものとし、硬質ゴム製の取付具を有するか有しないかを問わない。）

4014.10—コンドーム

4014.90—その他のもの

この項には、衛生又は予防の目的で使用する各種のゴム製品を含む（加硫したゴム（硬質ゴムを除く。）製のものに限るものとし、硬質ゴムその他の材料の取付具を有するか有しないかを問わない。）。したがって、この項には、コンドーム、カニューレ、注射器、噴霧器、点滴等のバルブ、乳首（哺乳瓶用の乳首）、乳首あて、氷のう、湯たんぽ、酸素バッグ、指サック、看護用に特別に作られた空気式のクッション（例えば、リング型のもの）を含む。

この項には、衣類及びその附属品を含まない（例えば、外科医用又はエックス線技師用のエプロン及び手袋）。（40.15）

40.15 衣類及び衣類附属品（手袋、ミトン及びミットを含み、加硫したゴム（硬質ゴムを除く。）製のものに限るものとし、用途を問わない。）

—手袋、ミトン及びミット

4015.12—内科用、外科用、歯科用又は獣医科用のもの

4015.19—その他のもの

4015.90—その他のもの

この項には、衣類及びその附属品（手袋、ミトン及びミットを含む。）、例えば、外科医用又はエックス線技師用、潜水夫用等の保護用の手袋及び衣類を含む（接着又は縫製でつなぎ合せたものか又はその他の方法で得られたもの）。これらの物品には、次のものがある。

（1）ゴムのみから成るもの

（2）織物、メリヤス編物、クロセ編物、フェルト又は不織布で、ゴムを染み込ませ、塗布し、被覆し又は積層したもの（11部に該当するものを除く。）（56類の注3及び59類の注5参照。）

（3）一部が紡織用繊維の織物類から成るゴム製のもので、ゴムがその物品に重要な特性を付与しているもの

上記（1）～（3）までの物品には、ケープ、エプロン、汗よけ、よだれ掛け、ベルト及びコルセットベルトを含む。

この項には、次の製品を含まない。

- (a) ゴム糸と結合した紡織用繊維製の衣類及びその附属品 (61 類及び 62 類)
- (b) 64 類の履物及びその部分品
- (c) 65 類の帽子 (水泳帽を含む。) 及びその部分品

*

* *

号の解説

4015. 12

内科用、外科用、歯科用又は獣医科用の手袋は、無菌の使い捨て包装又は無殺菌のバルク状態のもので、患者及び使用者を二次汚染から保護するために使用する高い防水性と強い伸張性を有する手袋である。これらはまた、診断用として、科学や医学の研究施設において又は汚染された医療材料を取り扱う際にも使用される。

40. 16 その他の製品 (加硫したゴム (硬質ゴムを除く。) 製のものに限る。)

4016. 10—セルラーラバー製のもの

—その他のもの

4016. 91—床用敷物及びマット

4016. 92—消しゴム

4016. 93—ガスケット、ワッシャーその他のシール

4016. 94—防舷 (げん) 材 (膨らませることができるかできないかを問わない。)

4016. 95—その他の製品 (膨らませることができるものに限る。)

4016. 99—その他のもの

この項には、加硫したゴム (硬質ゴムを除く。) のすべての製品で、この類の前項までに含まれないもの及び他の類に含まれないものを含む。

この項には、次の物品を含む。

- (1) セルラーラバー製品
- (2) 床用敷物及びマット (バスマットを含む。)(ゴムの板又はシートを長方形 (正方形を含む。) に切ったマット及び表面加工を超える加工してないものを除く。)(40. 08 項の解説参照)
- (3) 消しゴム
- (4) ガスケット、ワッシャーその他のシール
- (5) 防舷 (げん) 材 (膨らませることができるかできないかを問わない。)
- (6) 空気式のマットレス、まくら及びクッション並びに膨らませることができる物品 (40. 14 又は 63. 06 の物品を除く。) 並びにウォーターマットレス
- (7) ゴムバンド、刻みタバコ入れ、日付スタンプその他これに類する物品用の文字
- (8) びん用の栓及びリング
- (9) ポンプのローター及びモールド、ゴム製ライナーで搾乳機に用いられるもの、タップ、コック、バルブ及びこれらに類する物品並びに技術的用途のためのその他の製品 (16 部の機械

類若しくは電気機器又は 90 類の機器の部分品及び附属品を含む。)

- (10) 乗用自動車用のシャシ取り付け用のゴム、泥除け及びペダルカバー、自転車用のブレーキブロック、マッドガードフラップ及びペダルブロック並びに 17 部の車両用、航空機用又は船舶用のその他の部分品及び附属品
- (11) 板、シート及びストリップで、単に長方形以外の形状に切ったもの及びフライス削りをし、折り返しを付け、のり付け若しくは縫製でつなぎ合わせ又はその他の加工をしたため 40.08 項から除外される製品
- (12) 縁を斜角にした長方形（正方形を含む。）のパッチ及びインナーチューブ修理用のその他の形状のパッチで、成型、裁断又はグラインダー加工で製造され、通常加硫したゴムの裏張り材の上に自己加硫性のゴムの層を構成しているもの。ただし、織物の数層とゴムから成るパッチで 59 類の注 5 の規定に該当するものを除く。
- (13) 頭部がゴム製のハンマー
- (14) 小型吸盤式ホック、テーブルマット、台所流しの栓、台所流しのプランジャー、ドアストップ、家具の脚用のゴム製の足及びその他家庭で使用する物品

この項には、次の物品を含まない。

- (a) ゴムを染み込ませ、塗布し、被覆し又は積層した織物、メリヤス編物、クロセ編物、フェルト及び不織布の製品で 11 部に該当するもの（56 類の注 3 及び 59 類の注 5 参照）並びにゴム糸と紡織用繊維材料を結合して作った製品（11 部）
- (b) 64 類の履物及びその部分品
- (c) 65 類の帽子（水泳帽を含む。）及びその部分品
- (d) 卑金属製のベース、ハンドル、真空レバー及びゴムの円盤から構成されている真空カップホルダー（吸着グリップ）（15 部）
- (e) ゴムボート及びいかだ（89 類）
- (f) 楽器の部分品及び附属品（92 類）
- (g) 94.04 項のマットレス、まくら及びクッションでセルラーラバー製のもの（被覆してあるかないかを問わないものとし、セルラーラバーを内部に取り付けた電気式ベッド加熱用のパッドを含む。）
- (h) 95 類のがん具、遊戯用具及び運動用具並びにこれらの部分品
- (i) 96 類の日付印、封かん用の印、ナンバリングスタンプその他これらに類する物品（手動式のものに限り。）及びその他の製品

40.17 硬質ゴム（例えば、エポナイト。くずを含むものとし、形状を問わない。）及びその製品

硬質ゴム（例えば、エポナイト）は、高率の結合硫黄（ゴム 100 部に対し 15 部以上）でゴムを加硫することにより得られる。また、硬質ゴムは顔料及び高率の充てん料（例えば、石炭、粘土及びシリカ）を含んでいる場合がある。充てん料、顔料及び多泡性組織が存在しない場合、硬質

ゴムは硬く、かつ色を帯びた黒色（ときには赤色）の物質で相対的に曲がらずまた弾性に乏しいが、成型、切断、穴あけ、折り返し、研磨等の加工ができる。硬質ゴムの多くは、研磨したとき高度の光沢仕上げを必要とする。

この項には、多泡性変種を含む硬質ゴム（形状を問わないものとし、くずを含む。）を含む。

この項には、他の類に該当しない全ての硬質ゴムの製品を含む。桶、管製品、ナイフの柄及びにぎり、グリップハンドルその他これらに類する物品並びに衛生用品を含む。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 16 部の機械類、電気機器及びこれらの部分品（全ての種類の電気用品を含む。）で硬質ゴム製のもの
- (b) 86 類から 88 類までのいずれかの項に属する車両用、航空機用等の硬質ゴム製の部分品及び附属品
- (c) 90 類の医療用又は獣医用の機器その他の機器
- (d) 楽器並びにその部分品及び附属品（92 類）
- (e) 床尾板その他の武器の部分品（93 類）
- (f) 94 類の家具、照明器具及びその他の製品
- (g) 玩具、遊戯用具及び運動用具（95 類）
- (h) 96 類のブラシその他の製品