

第 70 類 ガラス及びその製品

注

- 1 この類には、次の物品を含まない。
 - (a) 第 32.07 項の物品（例えば、ほうろう及びうわぐすり並びにガラスフリットその他のガラスで粉状、粒状又はフレーク状のもの）
 - (b) 第 71 類の物品（例えば、身辺用模造細貨類）
 - (c) 第 85.44 項の光ファイバーケーブル、がい子（第 85.46 項参照）及び第 85.47 項の電気絶縁用物品
 - (d) フロントガラス（風防）、後部の窓及びその他の窓（枠付きのもので、第 86 類から第 88 類までの物品用のものに限る。）
 - (e) フロントガラス（風防）、後部の窓及びその他の窓（枠付きであるかないかを問わず、加熱装置又はその他の電氣的若しくは電子的装置を自蔵する第 86 類から第 88 類までの物品用のものに限る。）
 - (f) 第 90 類の光ファイバー、光学的に研磨した光学用品、皮下注射器、義眼、温度計、気圧計、浮きばかりその他の物品
 - (g) 第 94.05 項の照明器具、イルミネーションサイン、発光ネームプレートその他これらに類する物品（光源を据え付けたものに限る。）及びこれらの部分品
 - (h) 第 95 類の玩具、遊戯用具、運動用具、クリスマスツリー用装飾品その他の物品（仕掛けを有しないガラス製の眼で第 95 類の人形その他の物品に使用するものを除く。）
 - (i) 第 96 類のボタン、魔法瓶、香水用噴霧器その他の物品
- 2 第 70.03 項から第 70.05 項までにおいては、次に定めるところによる。
 - (a) 焼きなまし前に経た工程は、加工としない。
 - (b) 板ガラスには、特定の形状に切ったものを含む。
 - (c) 「吸収層、反射層又は無反射層」とは、赤外線等を吸収し、ガラスの透明度若しくは半透明度を保持しつつ反射特性を高め、又は反射光を防止するために塗布した金属又は化合物（例えば、金属酸化物）の極めて薄い層をいう。
- 3 第 70.06 項の物品は、製品の特性を有するか有しないかを問わない。
- 4 第 70.19 項において「グラスウール」とは、次の物品をいう。
 - (a) シリカ (SiO_2) の含有量が全重量の 60%以上の鉱物性ウール
 - (b) シリカ (SiO_2) の含有量が全重量の 60%未満の鉱物性ウールで、アルカリ金属の酸化物 (K_2O 又は Na_2O) の含有量が全重量の 5%を超え又は三酸化二ほう素 (B_2O_3) の含有量が全重量の 2%を超えるもの

(a) 及び (b) に該当しない鉱物性ウールは、第 68.06 項に属する。
- 5 この表においてガラスには、石英ガラスを含む。

号注

- 1 第 7013.22 号、第 7013.33 号、第 7013.41 号及び第 7013.91 号において「鉛ガラス」とは、一酸化鉛 (PbO) の含有量が全重量の 24%以上のガラスのみをいう。

総 説

この類にはすべての形状のガラス及びその製品（この類の注 1 に掲げるもの及びこの表の他の項に該当するものを除く。）を含む。

ガラス（下記の石英ガラスを除く。）は、アルカリけい酸塩（けい酸ナトリウム又はけい酸カリウム）と一以上のけい酸カルシウム及びけい酸鉛（付随的にバリウム、アルミニウム、マンガン、マグネシウム等を含む場合もある。）の種々の割合から成る熔融した均質な混合物である。

ガラスは、成分によってたくさんの種類（例えば、ボヘミアンガラス、クラウンガラス、鉛クリスタルガラス、フリントガラス、ストラスペースト）がある。これら各種のタイプは、非結晶質で、かつ、完全に透明である。

この類の各項には、ガラスを構成する成分の種類に関係なく、相当する物品を含む。

ガラスの製法は種々あるが次のようなものである。

- (A) 鑄込み法（例えば、平面ガラスの製造）
- (B) ロール法（例えば、平面ガラス又は金属の線若しくは網を入れたガラスの製造）
- (C) フロート法（フロートガラスの製造）
- (D) 鑄造法（プレス法、吹上げ法又は引上げ法と併用されるかされないかを問わない。）（例えば、瓶、コップ製品、ある種の光学用ガラス、灰皿の製造）
- (E) 吹上げ法（機械式であるかないか又は型を使用するかしないかを問わない。）（例えば、瓶、アンプル、装飾品、時には板ガラスの製造）
- (F) 引上げ法又は押出法（特に、板ガラス、棒、管又はガラス繊維の製造）
- (G) プレス法（例えば、灰皿の製造。一般に型を使用し、ロール法（例えば、ロールガラスの製造）又は吹上げ法（例えば、瓶の製造）と併用されることもある。）
- (H) ブロウランプを用いたランプ加工（ガラスの棒及び管からアンプル、装飾品等の製造）
- (I) 各種の方法で得られるブランク、球形等から必要な製品を切り出す方法（特に石英ガラス製品は、中空でないブランク又は中空の形材から得られる。）

なお、多泡ガラスについては、70.16 項の解説参照のこと。

この類において、物品の製造方法が分類を決定する場合がある。例えば、70.03 項には、鑄込み法又はロール法により製造したもののみを分類し、70.04 項には、引上げ法又は吹上げ法により製造したもののみを分類する。

*

* *

この類の注 5 により、「ガラス」には、石英ガラスを含む。

この類には、次の物品を含む。

- (1) 乳白ガラス及びオパールガラス：ガラスの塊にほたる石、骨灰のような物質を約 5%の割合で添加して製造した半透明のガラスである。添加物質は、冷却又は再加熱の際、熔融した状態において部分的に結晶を生じさせる働きをする。

- (2) ガラスセラミックスと呼ばれる特殊材料：結晶の生成を制御することによりほとんど全部が結晶集合体に転換されたガラスである。ガラスバッチに核生成物質（二酸化チタン若しくは酸化ジルコニウムのような金属酸化物又は銅粉のような金属であることが多い。）を加えて製造される。これらの物品は、通常のガラス製造技術によって成型された後、結晶核のまわりにガラス質の結晶が析出するような温度に保たれる。ガラスセラミックスは、一般に不透明であるが透明なものもある。ガラスセラミックスは、通常のガラスに比し機械的性質、電氣的性質及び耐熱性が優れている。
- (3) 膨脹係数が小さいガラス（例えば、ほうけい酸ガラス）

70.01 ガラスのくず（第 85.49 項の陰極線管由来のガラスその他の活性化ガラスを除く。）及び塊

この項には、次の物品を含む。

- (1) ガラス製造の際に生ずるあらゆる種類のくず（溶融ポットの外側に飛び散ったものを回収したものを含む。）及びガラス製品のくず（くずは通常その特徴として鋭い切れ端を有している。）
- (2) ガラス（エナメルガラスを含む。）の塊で特定の用途を有しないもの

エナメルガラスには、普通一般のガラスに比し溶融性が大きく、密度が大きい。通常不透明であるが、時に透明のものもあり、無色のものも有色のものもある。この項に該当するものは、塊状（ランプ状又はスラブ状）のものであり、他のガラスの着色又は不透明化、ランプ加工による装飾品等の製造、陶器のうわぐすり等に使用される。

この項には、塊状のビトライト (vitre) を含む。ビトライトは、低融点ガラスの一種で、電球基部の接触端の絶縁用に供される。二酸化マンガンの含有量が多く、黒色を呈しているため、基部の内部附属品は隠ぺいされる。

この項には、ガラス（ビトライト及びエナメルガラスを含む。）の粉、粒及びフレークは含まない (32.07)。

70.02 ガラスの球（第 70.18 項のマイクロスフィアを除く。）、棒及び管（加工していないものに限る。）

7002.10—球

7002.20—棒

—管

7002.31—石英ガラスのもの

7002.32—その他のガラス（線膨脹係数が温度 0 度から 300 度までの範囲において 1 ケルビンにつき 100 万分の 5 以下のものに限る。）のもの

7002.39—その他のもの

この項には、次の物品を含む。

- (1) 球：中空でないもので、通常鑄造法、プレス法又はダブルスクリーマシ（double screw machine）により製造され、主としてガラス繊維の製造用又は石版の調製用の原料として供される。
- (2) 棒及び管（各種の直径のもの）：通常引上げ法により得られ（管の場合には吹上げ法と併用される。）、化学機器用、工業用機器用、繊維工業用又は温度計、アンプル、電気用バルブ、装飾品の製造用等各種の用途に供される。蛍光照明用管（主に広告用）は、長さを仕切って引き上げられる。

ここには、エナメルガラスの棒及び管を含む（エナメルガラスは 70.01 項の解説に規定されている。）。

この項の球、棒及び管は、未加工のもの（すなわち、引上げ法により直接得られるもの又は単に一定の長さに切ってその両端を簡単に滑らかにしたようなもの）である。

この項には、球、棒及び管で完成品に仕上がったもの及び完成品の部分品として認められるものは含まない。それらは該当する項（例えば、70.11 項、70.17 項、70.18 項又は 90 類）に分類する。加工したもので、特定の用途を有するものと認められないものは、70.20 項に属する。

この項には、ガラスの塊中に蛍光物質を加えて製造したガラス管（一定の長さに切ってあるかないかを問わない。）を含む。他方、蛍光物質を管の内側に塗布した管（その他の加工がなされているかないかを問わない。）は含まない（70.11）。

がん具の性格を有するガラスの球（すじの付いた丸いはじき石で各種の形状のもの及び子供の遊戯用に小型包装にしたもの）は、95.03 項に属する。成形後研磨された瓶の栓用の球は、70.10 項に属する。

この項には、球状のガラス細粒（直径が 1 ミリメートル以下のマイクロスフィア）で、例えば、道路標識、反射サイン又は映画用スクリーンのパネル用、航空機のジェットエンジンの清掃及び金属表面の清掃の用途に供するものを含まない（70.18）。

70.03 鑄込み法又はロール法により製造した板ガラス及び溝型ガラス（吸収層、反射層又は無反射層を有するか有しないかを問わないものとし、その他の加工をしたものを除く。）

—板ガラス（金属の線又は網を入れたものを除く。）

7003.12—色つきのもの、不透明のもの、色きせのもの及び吸収層、反射層又は無反射層を有するもの

7003.19—その他のもの

7003.20—板ガラス（金属の線又は網を入れたものに限る。）

7003.30—溝型ガラス

この項は鑄込み法又はロール法によって製造したすべての種類の板ガラス（厚さ及び切断の形状を問わない。）及び溝型ガラスを含み、吸収層、反射層又は無反射層を有するか有しないかを問

わないものとし、その他の加工をしたものを除く。

この項には、次の物品を含む。

- (A) 板ガラス（加工していないものに限る。）：これらは、通常その表面が粒状又は粗いために不透明である。金属の酸化物その他の塩類で人工的に着色したものもある。ただし、表面を研磨したもの及び磨き板ガラスは含まない（70.05）。
- (B) 多少とも不透明になったもの及び完全に不透明になったもの：これらは、大理石、磁器又はアラバスターにその外観が類似するように作られる。この種類のガラスは、白色、黒色その他の色を呈し、平板状又は木目を有するように作られ、壁の上張り用、洗面台、カウンター、机、テーブル、手術台等の上面の製造用、石碑用の銘板用、広告用ボード、サイン等の製造用に供される。

これらは、通常、機械研磨により一面又は両面が磨かれるが、そのような加工をしたものはこの項には含まれない（70.05）。未加工の状態において、これらは、ローラーと接触した痕跡又は鑄造の際の砂の痕跡を残している。ある種の不透明ガラスは取付けを容易にするためにリブ又は粗い一面を有する。

- (C) 製造工程で不規則な表面を付けられた不透明ガラス：ここには、次のようなものを含む。粗く鑄込んだガラス、カセドラルガラス、ハンマードカセドラルガラス等及び型模様付きガラス（一面に筋、ダイヤモンド形、うね等の型を刻印したもの）及び波板ガラス及びいわゆる古代ガラス（気泡を含有するもの、表面に割れ目のあるもの又はその他計画的に付けられたきずがあるもの）。この種類のガラスは、素地で着色されたものもあり、工場、倉庫、事務所、浴室等、一般に光線を透過し、しかも外部から見えないことが要求される場所の窓ガラスに使用される。

これらのガラスは、製造方法の特性上、更に加工して平板状にされることはない。

先に述べたとおり、この項には、鑄込み法又はロール法により製造したガラスのみを含む。

鑄込み法による製造方法は、（鑄込み法は大型の板ガラスを製造する場合を除き、ロール法によって置きかえられつつある。）まず、溶融ガラスを固定したテーブル上に流す。テーブルの両端に二つの金属製フランジがあり、その高さにより板の厚みを決定する。フランジの上に重い金属製のローラーが装着され、るつぽからローラーの前に溶融ガラスを流し、ローラーをフランジに沿って進めてフランジの高さに沿った厚みのガラス板にする。ガラス板が所要の硬さになると焼なまし炉又はレヤーをゆっくり通過させながら温度を徐々に下げていき、出口において温度は完全に下げられている。鑄込み工程において、溝型ガラス（例えば、U字型）は半溶融状態でガラスリボンを経る方向に沿って曲げることによっても製造される。

ロール法による製造方法は、溶融ガラスをローラーの間を通過させて、そのローラーの間隙から連続したリボン状のもの、板状のもの又は形状のものを得る。ついでこれは機械的方法によりレヤーに運び込まれる。

模様付きのガラス等に模様を付けるのは、鑄込み法又はロール法による製造の時である。鑄込み法では、彫版した鑄物テーブル又は彫版したローラーにより、半溶融ガラスに模様を付ける。ロール法では、彫版した最終ローラーで模様を付けたり、刻印する。

上記のガラスのタイプは、ガラス製造中にあけられる穴を有するもの及び金属の線又は網を入

れたものも含む。模様付きの板ガラス、カセドラル及びこれに類するタイプのガラスは時には金属の線又は網を入れる。これは崩壊又は破損した際にガラス片が散乱するのを保護するので建築用に使用される。金属の線又は網入りガラスは、通常軟らかいガラスに鉄鋼の網を埋め込み、これをロールすることにより製造される。

この項に分類されるガラスは、製造工程において、通常他の着色ガラスで色きせされているものもあり、また、吸収層、反射層又は無反射層を被覆されてあってもよいが、更に加工したものは含まない。

この項には、更に加工したことにより、他の項に該当することとなった鑄込み法及びロール法によって得られたガラス（例えば、70.05、70.06、70.08 及び 70.09）ばかりでなく、安全ガラス（製造の際ロール法によったものを含む。）（70.07）も含まない。

70.04 引上げ法及び吹上げ法により製造した板ガラス（吸収層、反射層又は無反射層を有するか有しないかを問わないものとし、その他の加工をしたものを除く。）

7004.20—板ガラス（色付きのもの、不透明のもの、色きせのもの及び吸収層、反射層又は無反射層を有するものに限る。）

7004.90—その他のもの

この項は、引上げ法又は吹上げ法により製造したもので、未加工及び板状（特定の形状に切つてあるかないかを問わない。）のものに限る。

機械的でない吹上げ法は、今日では、ごく特殊なタイプの板ガラスの製造以外はほとんど採用されず、主に引上げ法（例えば、フルコール法、リベイーオウエン法又はピッツバーグ法）による各種機械的方法によって置き換えられた。

この項の板ガラスは、各種の厚さのものがあるが、通常 70.03 項の鑄込み法によるガラスよりも少し薄い。また、色付きのもの、不透明のもの又は製造中他の着色ガラスと共に色きせされたもの及び吸収層、反射層又は無反射層で被覆されているものもある。

引上げ法又は吹上げ法による板ガラスは、更に加工することなく、そのままの形状で使用される。主な用途は、窓、戸、陳列ケース、温室、時計、絵画等用の板ガラスであるが、この種類のガラスは、また、家具の部分品、写真乾板用、眼鏡用平面ガラス等にも使用される。

この項には、製造後表面を磨いたもの又はその他の加工をしたものを含まない（70.05、70.06、70.09 等の解説参照）。

70.05 フロート板ガラス及び磨き板ガラス（吸収層、反射層又は無反射層を有するか有しないかを問わないものとし、その他の加工をしたものを除く。）

7005.10—金属の線又は網を入れてないガラスで吸収層、反射層又は無反射層を有するもの

—金属の線又は網を入れてないその他のガラス

7005.21—色付きのもの、不透明のもの、色きせのもの及び単に表面を粗く磨いたもの

7005. 29—その他のもの

7005. 30—金属の線又は網を入れたもの

この項には、フロート板ガラスを含む。原料は炉で熔融される。熔融されたガラスは熔融金属のフロート槽に送られ、液面のような平らさと表面の仕上りが得られる。熔融されたガラスがフロート槽の終端に達する前に、ガラスが傷ついたり、ゆがんだりしないでローラーを通過できるだけの硬さになるまで冷却される。

フロート槽から出たガラスは焼なましレヤーを通過して冷却され、切断ができる状態になる。このガラスは研磨されていないもので、製造の過程で完全に平らになる。

この項には、また、70. 03 項及び70. 04 項の板ガラスで、その表面を研磨し又は磨いた（通常はこの二つの工程が併用される。）ものを含む。

ガラスの表面を磨く工程は、鉄製の輪をはめたディスクを回転することによって行われる。この際、ガラスの表面を平滑にするため、研磨材を含む水を注入する。透明性は、酸化鉄を染み込ませたフェルトで被覆したディスクを有する機械で磨かれて得られる。表面磨きは連続して行うことができる。また、ツイングラインディングマシン（twin-grinding machine）は、同時にガラスの両面を磨くことができる。最終磨きも時々行われる。

この項のガラスには、色つきのもの、不透明のもの、製造工程中に他の着色ガラスで色きせしたものと及び吸収層、反射層又は無反射層で被覆したものもある。

この項のガラスは、窓及び戸、自動車、船舶、航空機等によく使用されており、鏡、テーブル及び机のトップ、棚、陳列ケース等の製造及び70. 07 項の安全ガラスの製造に使用されている。

この項及びこの類の注2（b）に規定されていない処理がなされた板ガラス（曲げたガラスを含む。）は含まない（70. 06、70. 07、70. 09 等）。

70. 06 ガラス（第70. 03 項から第70. 05 項までのガラスを曲げ、縁加工し、彫り、穴をあけ、ほろろう引きをし又はその他の加工をしたものに限るものとし、枠付きのもの及び他の材料を取り付けたものを除く。）

この項には、70. 03 項から70. 05 項のガラスに次の加工を一以上行ったものを分類する。ただし、この項には、安全ガラス（70. 07）、断熱用複層ガラス（70. 08）及びガラス鏡（70. 09）を含まない。

この項には、次の物品を含む。

- (A) 曲げたもの：平板状の板ガラスを適当な炉及びび型を使用して、熱により曲げて得られる特殊なガラス（例えば、陳列窓用のもの）等。ただし、例外として70. 15 項の曲げたガラスは含まない。
- (B) 縁加工したもの（縁を研磨したもの、縁を丸めたもの、縁に刻み目を入れたもの、縁を面取りしたもの、はず縁にしたもの等）：例えば、テーブルトップ用の厚板ガラス、はかりその他の重量測定機器用のもの、観測用スリット用その他これに類するもの、各種のサインプレ

ート用のもの、指板 (finger plates)、写真用フレーム等に使用するガラス、窓ガラス (window panes)、家具用のフロントガラス等の製品としての性格を有するもの

(C) 製造後に穴をあけ又は溝を付けたもの

(D) 製造後にその他の表面加工をしたもの：例えば、すりガラスに加工したもの（砂を吹き付けたもの、エメリー又は酸処理によってぼかしたもの）、彫刻又は腐食したもの（その方法を問わない。）、エナメルガラス（エナメル又はガラス化着色料で装飾したもの）、デザイン、装飾その他のモチーフ等を手描き、印刷その他の方法により付けたガラス及びその他の方法により装飾したすべてのその他のガラス。ただし 97.01 項の書画（肉筆のもの）は含まない。

この項には、半製品の形状の平面ガラス（例えば、特定の用途を有しないもの）のみならず、特定の用途に供するように作られた平面ガラスで、枠、裏張りその他ガラス以外の他の材料を取り付けてないものを含む。従って、はす縁にし又は穴をあけたガラスのみから成る指板（戸又はスイッチ用）及びサインプレートは、はす縁にしたり、着色したり又はデザインその他の装飾があってもこの項に属する。

他方、額縁その他これに類する物品で、木製又は金属製の枠に取り付けたものは、44.14 項又は 83.06 項にそれぞれ属する。ガラス板製の盆（着色してあってもよい。）で、枠、取手等の付いたものは 70.13 項に属する。装飾したガラス鏡（枠付きのもの又は片面に印刷した挿絵を有するものであるかないかを問わない。）は、70.09 項又は 70.13 項に属する。

広告用パネル、サインプレート、表札、パネル、文字、その他のモチーフで、紙、板紙、フェルト、金属等で裏張り又は枠を取り付けたものは 70.20 項（又はイルミネーションが施されている場合は 94.05 項）に属する。同様に、ガラス板で、ガラス以外の材料の枠にはめ又は埋め込んだため、機器又は家具の部分品としての性格を有するものはそれらの機器又は家具とともに分類する。

家具用のガラス板で、ガラス以外の材料の枠にはめ又は埋め込んでないもので、単独で提示されるものは、この項に属する。しかし、家具とともに提示されるもの（組み立ててあるかないかを問わない。）で明らかにその家具に使用されると認められるものは家具と共に分類する。

感光性のガラス乾板（露光したもの及び現像したものを含む。）は 37 類に属する。電導金属ペーストによってプリント配線を付けたガラス板及び電気抵抗体として作用する金属のストリップ又はデザインの付いた加熱用電熱ガラス板は、85 類に属する。

70.07 安全ガラス（強化ガラス及び合わせガラスに限る。）

－強化ガラス

7007.11－車両用、航空機用、宇宙飛行体用又は船舶用に適する寸法及び形状のもの

7007.19－その他のもの

－合わせガラス

7007.21－車両用、航空機用、宇宙飛行体用又は船舶用に適する寸法及び形状のもの

7007.29－その他のもの

「安全ガラス」とは、以下に記述するガラスのタイプのみをいい、通常の金属の線又は網入りガラスのような保護ガラス及び選択的吸収ガラス（例えば、耐眩光ガラス及びX線保護ガラス）のような保護ガラスを含まない。

(A) 強化ガラス

強化ガラスには、次のものがある。

- (1) 板ガラスを再加熱してその形がなくなる程度まで軟らかくし、適当な方法により急冷して作ったもの（熱強化ガラス）
- (2) ガラスをイオン交換処理等の物理化学的複合処理（ガラスの表面構造の変化を伴うこともある。）により、その強度、耐久性及びたわみ性を十分に増大させたもの（一般に「化学強化ガラス」として知られている。）

このガラスは、上記の処理によって生じた内部応力のために製造後は加工ができないので、当該処理を施す前に、常に、必要とされる形状及び寸法に成形される。

(B) 合わせガラス

通常、合わせガラス、サンドイッチガラス等として知られているもので、このタイプの安全ガラスは、2枚以上の板ガラスの間に一以上のプラスチックの中間層を入れてサンドイッチ状に重ね合わせたものである。プラスチックのしんは、通常、酢酸セルロース、ビニル又はアクリル樹脂のシートから成る。両者の接合はかなりの温度と圧力下で行われ、板ガラスの内面に特殊の接着剤を散布する場合もある。また、板ガラスの表面に直接プラスチックのフィルムを作り、ついで、加熱及び圧力により板ガラスを接着させる方法もある。

強化ガラスは、破損すると小粒状に砕けるが、その粒子が鋭い稜を持たないため危害のおそれがないという特徴を有する。合わせガラスは、破損しても粉々に飛び散らないでひびがはいる。衝撃がガラスを破壊するほど大きい場合でもその破片はそれほど大きくなく、大けがをすることはない。特殊用途のものとして、合わせガラス中に金網を入れたもの又はプラスチック中間層を着色したものがある。

これらのガラスは、自動車のフロントガラス及び窓、戸用、舷窓用、作業者又はドライバーの保護用眼鏡用、ガスマスク又は潜水帽のレンズ用に供される。また、防弾ガラスも合わせガラスの特殊な種類のものである。

この項には、曲げたものその他特定の形状にしたものを含む。

ただし、安全ガラスを曲げて作ったもので時計用又はサングラス用の性格を有するものは70.15項に属する。安全ガラスを他の材料に結合したもので、機器用又は車両用の部品の形状になっているものは、これらの機器の属する項に属する。安全ガラス製のレンズを有する保護用眼鏡は、90.04項に属する。

ガラス繊維を中間層に入れた防音用又は断熱用複層ガラスは、70.08項に属する。

強化ガラス及びガラスセラミックス製の物品で、上記の目的以外に使用されるものは、その特性に応じて分類する（例えば、強化ガラス製のタンブラー、ほうけい酸塩で処理した皿及びガラスセラミックス製のプレートは70.13項に属する。）。

安全ガラスの代用品として使用されるプラスチック製品は、その構成材料によって分類される(39類)。

70.08 断熱用複層ガラス

この項には、断熱用複層ガラスを含む。最も普通のものは、2枚以上のガラスのパネル（板プレート、フロート等）を乾燥空気又は不活性ガスの層で分離し、縁を金属、プラスチック又はその他の接合剤で全体を完全に気密にしたものである。

2枚の板ガラスの間にガラス繊維の中間層を持ったサンドイッチ状のものもある。これらは、窓、屋根等に使用されて、断熱、防音の役目をし、また、結露を少なくする。

70.09 ガラス鏡（枠付きであるかないかを問わないものとし、バックミラーを含む。）

7009.10—バックミラー（車両用のものに限る。）

—その他のもの

7009.91—枠付きでないもの

7009.92—枠付きのもの

「ガラス鏡」とは、像を明瞭に反射するために片面に金属（通常銀を使用するが、時には白金又はアルミニウムを用いる。）を塗布したガラスをいう。

銀めっき法は、硝酸銀の希アンモニア性溶液に酒石酸カリウムナトリウム又は転化糖をもととした還元液を混合したものを使用する。ガラスの表面を念入りに浄化した後この液を塗布する。銀塩は還元されて永久に、かつ、輝く金属銀の推積を形成する。

白金めっき法は、塩化白金の化合物をガラスの表面にブラシで塗装する。その後ほとんど軟化点まで加熱すると堅固な金属の塗膜が形成される。

これらの金属の塗布（特に銀めっきのもの）の保護のために一層以上のワニス塗装又は電気めっきによる銅めっき（銅めっき自体もワニス塗装により保護されている。）が施される。

この項には、板状の鏡を含む（更に加工処理されたものも含む。）。この項には、形作った鏡（寸法を問わない。）も含む（例えば、家具用、室内装飾用、鉄道車両用等の鏡、化粧用鏡（手持ち用又は壁掛け用のものを含む。）、ポケット用鏡（保護用のケースに入れたものであるかないかを問わない。）。この類はさらに、凸面鏡、凹面鏡及びバックミラー（例えば車両用）を含む。これらの鏡には、板紙、織物等で裏張りされたもの、金属、木材、プラスチック材料等の枠を取り付けたもの（当該枠が、織物、貝殻、べっこう等でトリミングされたものを含む。）を含む。床又は地面において使用するようにつくられた鏡（例えば、洋服屋の試着室又は靴販売店において使用される姿見等）は、94類の注1（b）の規定により、この項に含まれる。

この項には、鏡（枠付きのもの又は片面に印刷した挿絵を有するものであるかないかを問わず、鏡としての本質的特性を維持しているものに限る。）も含む。しかし、その印刷が鏡としての使用を妨げるような時は、それらの物品はガラス製の装飾品として70.13項に属する。

ただし、94類の家具の部分品となるもの（例えば洋ダンス扉）は、家具とともに分類される。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 他の部分品を取り付けることによって他の製品となったもの（例えば、取手のついた給仕用の盆（70.13）。ただし、単に鏡のみからなるテーブルセンターはこの項に含まれる。）
- (b) 貴金属又は貴金属を張った金属を使用した台又は枠を使用した鏡（天然若しくは養殖の真珠又はダイヤモンドその他の天然、合成若しくは再生の貴石若しくは半貴石を使用しているかないかを問わない。単なるトリミングとして使用したものを除く。）（71.14）又は天然若しくは養殖真珠又は天然、合成若しくは再生の貴石若しくは半貴石を使用したその他の台又は枠を使用した鏡（71.16）
- (c) 光学的に研磨した鏡（90 類、関連する解説参照）
- (d) がん具、遊戯用具又は狩猟用具（例えば lark mirror）に取り付けたもの（95 類）
- (e) 製作後 100 年を超えた鏡（97.06）

70.10 ガラス製の瓶、フラスコ、ジャー、つぼ、アンプルその他の容器（輸送又は包装に使用する種類のものに限る。）、保存用ジャー及び栓、ふたその他これらに類する物品

7010.10—アンプル

7010.20—栓、ふたその他これらに類する物品

7010.90—その他のもの

この項には、液体又は固体（粉、粒等）物品の輸送又は包装に通常、使用される種類の全てのガラス製容器を含む。

これらには、次の物品がある。

(A) 瓶類（carboys、demijohns、bottles（siphon vases を含む。）、phials 等）

これらは、化学製品（酸等）、飲食物、油、ミートエキス、香水、医薬品、インキ、にかわ等の容器として使用されるもので、各種の形状及び寸法のものがある。

これらの物品は、昔は吹き加工によって製造されていたが、現在ではほとんど機械により製造される。自動的に熔融ガラスを型に流し込み、圧搾空気の吹込みにより成型される。通常のガラス（着色したものも含まれる。）を原料として製造されるが、香水用等の特殊なものは、鉛ガラスで製造され、また、ある種のカーボイ（carboys）は石英ガラスで製造される。

これらの物品は、通常、普通の栓（コルク製、ガラス製等のもの）、ガラス製ボール、金属製キャップ、スクリューキャップ（金属製又はプラスチック製のもの）又は特殊な栓（例えば、ビール瓶用、炭酸水瓶用、ソーダ水サイフォン用等のもの）で封止されるようになっている。

また、研磨したもの、カットしたもの、砂を吹き付けたもの、彫刻したもの、腐食したもの、装飾したもの（特に香水用、アルコール飲料用等のものに施される。）、枝条、わら、金属その他の材料を巻き、編みその他の方法でトリミングしたもの、瓶等のくびにタンブラーキャップを付けたもの、目盛りを付けたもの（理化学用のものを除く。）等もある。

(B) ジャー、つぼ等 (jars、pots 等) : これらは、調味料、ソース、果実、はちみつ等の飲食物、化粧品 (クリーム、ヘアローション等)、医薬品 (軟膏等)、研磨材料等の輸送又は包装に使用する。

これらの物品は、通常、普通ガラス (着色してあるかないかを問わない。) を型に入れてプレス成型し、次いで圧搾空気で吹き加工して製造される。

これらの物品は、通常、広口のもので、首は短く、原則として栓を保持するための縁又はフランジを有する。しかし、コルク栓又はスクリュー栓で封止されるものもある。

上記の瓶類と同様に、これらの物品には、砂を吹き付けたもの、カットしたもの、彫刻したもの、腐食したもの、装飾したもの等も含む。

(C) アンブル : 通常、引きのばしたガラス管から得られ、血清その他の医薬品、液体燃料 (例えば、シガレットライター用の燃料入れアンブル) 又は化学薬品等の容器として、封印後使用する。

(D) 管状の容器その他これに類する容器 : 一般的にランプ加工したガラス管から又は吹き上げ法により製造され、医薬品の運送、包装その他これらに類する用途に供される。

この項には、また、ガラス製の保存用ジャーを含む。

各種材料のふたで容器とともに使用するものとして提示されればこの項に属する。

この項には、また、ガラス製の栓及びふたも含まれ、普通のガラス又は鉛ガラスで製造され、研磨したもの、カットしたもの、砂を吹き付けたもの、彫刻したもの、腐食したもの、装飾したものがある。栓用のガラス製ボール (ガラスの厚板を切断し、機械的にボールに成形したもの) もこの項に含む。

鍋又はソースパンなどの中身の食材をほこり及び水分の過剰な蒸発から保護するために使用される耐熱ガラス製のふたで、台所用調理器具とは別に提示されるものは、この項に属する。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 全部又は大部分が革又はコンポジションレザーで被覆された瓶 (bottles 及び flasks) (42.05)
- (b) 魔法瓶その他の真空容器に使用するガラス製の瓶 (70.20)
- (c) デカンタ、飲料用その他家庭用の容器で物品の輸送又は包装に第一義的に使用されないものの (70.13)
- (d) 哺乳瓶 (70.13)
- (e) 理化学用又は衛生用のガラス製品 (70.17)
- (f) 商店用の特殊の陳列瓶及びジャー (70.20)
- (g) 香水用噴霧器用の瓶、フラスコ等 (70.13)、香水用噴霧器 (96.16) 及び魔法瓶その他の真空容器 (96.17)

70.11 ガラス製のバルブ、チューブその他これらに類する物品で封じてないもの及びこれらの部分品 (電灯その他の光源、陰極線管その他これらに類する物品に使用するもので取付具

を有しないものに限る。)

7011.10—電灯用のもの

7011.20—陰極線管用のもの

7011.90—その他のもの

この項には、次の物品を含む。

(A) ガラス製のバルブ、チューブその他これらに類する形状又は寸法の物品（封じてないものに限る。）で、電球、電子管その他これらに類する物品（照明用のものであるか他の用途のものであるかを問わない。）（白熱電球、放電灯、X線管、ラジオ用真空管、陰極線管、整流管、その他の電子管、赤外線電球等）の製造に使用し、取付具を有しないもの。これらの多くは、自動機械により大量生産され、つや消したもの、着色したもの、乳白色のもの、金属を付けたもの、蛍光剤を塗布したもの等がある。

テレビジョン受像機、スポットライト電球反射鏡のフェースプレート又はコーンのようなガラス製の部分品はこの項に属する。

(B) 明らかに電灯その他の光源用に作られた端部を狭めた管及び広告サイン用の形に曲げたもの

(C) 蛍光物質（例えば、けい酸亜鉛、ほう酸カドミウム、タングステン酸カルシウム）を内張りした管

これらの物品は、各種の工程（フィラメント及び電極の取付け、管の脱気、一以上の希ガス、水銀等の注入、キャップ又は接続子の取付け）を経て、85 類の電灯その他の光源、陰極線管その他これらに類する物品を作る。

この項の物品は、すべて普通ガラス、クリスタルガラス又は石英ガラスで製造される。

この項には、次の物品を含まない。

(a) 単に一定の長さに切ったガラス製の管（端部が火仕上げその他の加工により滑らかにしてあるかないかを問わない。）及び原料中に蛍光物質（例えば、ウラン酸ナトリウム）を添加して製造した管（70.02）

(b) 封止したもの、附属品を取り付けたもの及び完成品（85.39、85.40、90.22 等参照）

70.13 ガラス製品（食卓用、台所用、化粧用、事務用、室内装飾用その他これらに類する用途に供する種類のものに限るものとし、第 70.10 項又は第 70.18 項のものを除く。)

7013.10—ガラスセラミックス製のもの

—脚付きグラス類（ガラスセラミックス製のものを除く。)

7013.22—鉛ガラス製のもの

7013.28—その他のもの

—その他のコップ類（ガラスセラミックス製のものを除く。)

7013.33—鉛ガラス製のもの

7013. 37—その他のもの

—食卓用又は台所用に供する種類のガラス製品（コップ類及びガラスセラミックス製のものを除く。）

7013. 41—鉛ガラス製のもの

7013. 42—線膨脹係数が温度0度から 300 度までの範囲において1ケルビンにつき 100 万分の5以下のもの

7013. 49—その他のもの

—その他のガラス製品

7013. 91—鉛ガラス製のもの

7013. 99—その他のもの

この項には、次の物品を含む。これらのうちほとんどのものが型の中でプレス加工又は吹き加工することにより得られる。

- (1) 食卓用又は台所用のガラス製品：例えば、コップ類、ゴブレット、tankards、デカンタ、哺乳瓶、水さし、ジョッキ類、プレート、サラダボウル、砂糖入れ、ソース入れ、果物入れ、ケーキ入れ、オードブル皿、ボウル、鉢、卵用カップ、バター皿、油又は酢を入れる瓶、食卓用又は調理用の皿、シチューなべ、キャセロール、盆、食塩入れ、砂糖振りかけ器、ナイフ置き、ミキサー、テーブル用のハンドベル、コーヒーポット及びコーヒーフィルター、砂糖菓子入れ、目盛りの付いた台所用品、プレートウォーマー、テーブルマット、家庭用攪（かく）乳器のある種の部分品、コーヒーミルク用のカップ、チーズ皿、レモンしぼり器、氷入れ
- (2) 化粧用品：せっけん入れ、スポンジかご、液状せっけん容器、タオル掛け用のフック及びレール、おしろい入れ、香水瓶、化粧用噴霧器の部分品（頭部を除く。）及び歯ブラシ立て
- (3) 事務用のガラス製品：文鎮、インキスタンド及びインキつぼ、ブックエンド、ピン入れ、ペン皿及び灰皿
- (4) 室内装飾用のガラス製品及びその他のガラス製品（教会用その他これに類する用途に供するものを含む。）：例えば、花瓶、装飾用果物鉢、小像、小型装飾品（動物、花、葉、果実等）、テーブルセンター（70. 09 項のものを除く。）、養魚器、香炉等及び土産品

この項の物品は、普通ガラス、鉛ガラス、低膨脹係数のガラス（例えば、ほうけい酸ガラス）又はガラスセラミックス（後者の二つは特に台所用品に使用される。）で製造され、無色、着色又は色きせガラスのものもあり、切断、つや消し、腐食若しくは彫刻その他の装飾をしたもの又はめっきしたもの（例えば、ハンドルを取り付けたある種の盆）もある。ただし、単に鏡のみからなるテーブルセンターは含まない（70. 09 項の解説参照）。

他方、この項には、鏡の形状を有する装飾品で、印刷した挿絵があるために鏡として使用できないものを含む。その他の場合には、70. 09 項に属する。

卑金属、木その他の材料と結合された物品は、使用されたガラスが全体としてガラス製品の特性を当該物品に付与している場合にはこの項に含まれる。しかしながら、貴金属又はこれを張った金属を単なるトリミング以上に使用したものは含まれない（71. 14）。

この項には、また、次の物品を含まない。

- (a) ガラス鏡（枠を有するか有しないかを問わない。）（70.09）
- (b) 瓶、フラスコ、ジャー及びつぼで通常輸送又は包装に使用する種類のもの、保存用ジャー並びに調理器具とは別に提示される台所用調理器具のふた（70.10）
- (c) ステンドグラスその他これに類するガラス（70.16）
- (d) 室内装飾用に適する 70.18 項の物品（例えば、ガラスビーズ製の造花及び葉並びにランプ加工をした装飾品）
- (e) 時計用ケース（91.12）
- (f) 94.05 項の照明器具及びその部分品
- (g) 香水用噴霧器その他これに類する化粧用噴霧器（96.16）
- (h) 96.17 項の魔法瓶その他の真空容器

70.14 ガラス製の信号用品及び光学用品(第 70.15 項のもの及び光学的に研磨したものを除く。)

この項には、光学的に研磨されていない次の物品を含む。

- (A) 信号用品（着色してあるかないかを問わない。）：反射光方式による道路標識（例えば、パネル、プレート、ポスト等）又は広告サイン用標識に使用するガラス製品及び自転車、自動車等の簡単な反射物として使用されるガラス製品。これらの物品は、通常凸状、半球状又は溝（一般には平行の溝）を付けた平板状であり、例えば、自動車のヘッドランプにより投射された光線を反射する性質を有し、暗くても遠方から見える性質のものである。
- (B) 光学用品（着色してあるかないかを問わない。）：これらの物品は光学的に加工することなしに、必要とされる光学的効果を持たせるように製造されたものである（例えば、自動車のヘッドランプ、駐車灯、方向指示灯、自転車の後部ライト、道路交通灯、ある種のブイ、スポットライト用電球、懐中電灯、電気トーチ、配電盤、パネルライト等に使用されるレンズその他これに類する物品並びにある種の普通の拡大用ガラス）。

この項には、また、光学用品のブランク及び光学的に研磨を要する光学用品を含む。

光学的に研磨する工程は、まず、その表面を粗磨きし徐々に細かい研磨材で磨くことであり、粗ざり (roughing)、砂掛け (trueing 及び smoothing) 及び研磨又はつや出し (polishing) という順である。

polishing に先行する上記の研磨の一以上の工程を経てもこの項に含まれるが、その表面の全部又は一以上の部分について全研磨工程を完了して所要の光学的効果を生じさせた光学用品は含まない（取り付けているかないかにより 90.01 又は 90.02。関連する解説参照）。

ディスク、レンズ等の縁を単に研磨したもので、それ以上の研磨をしていないものは、光学的に研磨したものとはみなさない。

この項の物品は、通常、簡単な成型、プレス又はシート、ストリップ、ランプ、スラブを切ることにより得られる。

これらの物品は、枠付きのもの、取り付けたもの又は反射層で裏張りされたものを含むが、完成品と認められるものは含まない（例えば、卑金属製のサインプレート、数字、文字その他の標

章は 83.10 項に、自転車又は自動車に使用するヘッドランプ、ヘッドライト、駐車灯は 85.12 項に属する。)

この項には、また、次の物品を含まない。

- (a) 眼鏡用のガラス（視力矯正用であるかないかを問わないものとし、光学的に研磨してないもの）（70.15 項の解説参照）
- (b) マイクロスフィア（70.18 項の解説参照）。ただし、道路標識として使用されるマイクロスフィアを塗布したプレートはこの項に含む。
- (c) 光学的に研磨したガラス製の光学用品及びガラス以外の物質の光学用品（90 類）
- (d) 94.05 項の照明器具及びその部分品

70.15 時計用ガラスその他これに類するガラス及び眼鏡用（視力矯正用であるかないかを問わない。）のガラス（曲面のもの、曲げたもの、中空のものその他これらに類する形状のものに限るものとし、光学的に研磨したものを除く。）並びにこれらの製造に使用する中空の球面ガラス及びそのセグメント

7015.10—視力矯正眼鏡用のガラス

7015.90—その他のもの

この項には、次の物品を含む。

- (A) 時計用ガラス（各種の形状又は寸法のもので、平行な面を有するか有しないかを問わず、曲面のもの、曲げたもの、中空のものその他これらに類する形状のもの）：ここには、時計用ガラスに類似のガラスで写真用枠その他これに類するもの、メダリオン、湿度計、気圧計その他の機器に使用するものも含む。通常これらのガラスは、目盛盤又は指針面の保護を目的とするものである。特殊な場合においては、実験室用の時計皿又は鏡の製造にも使用されることもある。

これらのガラスは、平行した面を有しないとき、ある種の光学的性質を有するかも知れないが、70.14 項の光学用品の一義的な機能は所要の光学的効果を作るためであるのに対し、

(A) の物品の主要な機能は保護を目的とするものである。

- (B) 視力矯正用でない眼鏡用のガラス（曲面のものその他これに類する形状のもの）：例えば、サングラス及びその他の保護用眼鏡に使用され、一般に、視力矯正用眼鏡に使用されるものよりは低品質である。

これらのガラスは、通常平行した面を有しており、現実には光学的に研磨されないが、光学的に研磨された場合には除外される（90.01）。

上記 (A) 及び (B) のガラスは、主として次の方法で製造される。

- (1) ガラスは、通常直径が 80 センチメートルを超えない中空の球面に吹き加工により作られる。この球面ガラスは、3～4 の部分に分割され、更に、ダイヤモンドチップを有するコンパスで小さなセグメントに切りとられる。これらのセグメントの端は、型に入れ

て高温プレスで内側に曲げられる。

(2) 平面ガラスから小さな四辺形又はディスクを切り取り、それらは加熱下において凸形の型若しくは回転リングを使用して軟らかくすることにより又は型に入れて高温プレスすることにより曲げられる。

(3) 溶融ガラスを機械プレスの型に直接注入する。

(4) 時計の針が自由に動けるように、平板状のガラス（円形又は長方形（正方形を含む。）のもの）の片面を削ってくぼみを作る。

この項には、円形、卵形、長方形（正方形を含む。）のほか、上記（1）の製造に使用する中空の球面ガラス及びそのセグメントを含む。

(C) 視力矯正眼鏡用のガラス（ブランク（単にプレス又は成型したもので、光学的に研磨していないもの）を含む。）：通常、視力矯正眼鏡用のガラスは、溶融ガラスをほぼ完成品の眼鏡レンズの形をしたブランクになるようプレスして得られる。また、眼鏡レンズのブランクは、ロール又は引上げ加工により製造されるシートガラスを切断した後、これらを炉の中で軟らかくしてブランクにプレスすることによって得られる。ブランクは、視力矯正眼鏡レンズとして使用される前に表面加工、主に研磨が必要とされる。

この項には、視力矯正眼鏡レンズ用のブランク（単に成型したもので光学的に研磨していないもの）を含む（この種のガラスは、成型前においては、70.03 項、70.04 項、70.05 項又は 70.06 項に属する。）。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) この項の物品と同一の用途に使用される平面ガラス（特に、70.05、70.06 及び 70.07）
- (b) 70.14 項の光学用品
- (c) 実験室用に特に作られた時計皿（中心に穴をあけたもの、気密のシールを可能にするために縁を研磨したもの等）（70.17）
- (d) 視力矯正眼鏡用のガラス又はコンタクトレンズで光学的に研磨したもの（90 類）

70.16 ガラス製の舗装用ブロック、スラブ、れんが、タイルその他の建築又は建設に使用する種類の製品（プレスし又は成型したものに限るものとし、金属の線又は網を入れてあるかないかを問わない。）、ガラス製のキューブその他の細貨（モザイク用その他これに類する装飾用のものに限るものとし、裏張りしてあるかないかを問わない。）、スタンドグラスその他これに類するガラス及びブロック、パネル、板、殻その他これらに類する形状の多泡ガラス

7016.10—ガラス製のキューブその他の細貨（モザイク用その他これに類する装飾用のものに限るものとし、裏張りしてあるかないかを問わない。）

7016.90—その他のもの

この項には、プレス又は成型（吹き加工を併用したかしないかを問わない。）により製造された

ガラス製品を含む。主に、屋根、丸天井、アーチウェイに使用される。また、地下室、地下廊下等の壁の内張り用のスラブを作るためコンクリートと共に使用される。

このように、この項には、中空の又は中空でないれんが、タイル、スラブ及び各種の成型品（二種連結等）を含む。この項には、また、建築用装飾品（円花飾り、真束等）、階段のステップ及びけ込み、らんかんの取手等を含む。

これらの物品（程度は異なるが半透明）は、縁加工したもの又は縁に溝を付けたもの、模様付けたもの、金属の線若しくは網を入れたもの又は金属、コンクリートその他の材料を結合したものである。

この項には、更に、次の物品を含む。

(1) モザイクキューブ（通常色つけされており、また、一面が金めつきされたもの）及び小板（銀めつきしてあるかないかを問わないものとし、壁、家具等の上張り用として使用されるもの）：これらの物品は、紙、板紙、紡織用繊維の織物その他の材料で裏張りしてあるかないかを問わず、この項に属する。通常、オパールガラス製の色つけされた小片（fragment 又は chipping）で、建築物の正面に装飾用のデザインを作るためにセメントにはめこんだものもここに含む。

(2) 個人住宅のステンドグラス、教会用のステンドグラス等：これらは、各種形状のガラス（通常、全体に色つけしてあるか、表面着色してあるか又は古代ガラスから作られる。）より成るパネル、円花飾り等を鉛製の棧に埋めこんだものであり、時には金属製の棒で補強されている。

耐火性を良くするために他の金属製の棧を使用したものも含む。

(3) 多泡ガラスのブロック、パネル、板、殻、その他これらに類する形状のもの：本品は、通常溶融ガラスに圧搾空気を吹き込むか又はガス化物質を注入することにより得られ、パミスストーンに類似する構造を有する無色又は有色のもので、比重は 0.5 以下（そのためにコルクの代用物として使用される。）のガラスである。容易に穴をあけ、ひき又はやすりをかけること等ができる。上記の形状で断熱用又は防音用として建築物等に使用される。

このガラスは、また、救命帯、救命ブイ、装飾物等の製造にも使用される。そのような形状のものは、この項に属さず、ガラスの他の製品として該当する項に属する（特に、70.13、70.17 又は 70.20）。

この項には、また、次の物品を含まない。

- (a) 70.04 項から 70.06 項までのガラス
- (b) 断熱用複層ガラス (70.08)
- (c) モザイクキューブから作った完成パネル及びその他の装飾モチーフ (70.20)
- (d) 製作後 100 年を超えるステンドグラス (97.06)

70.17 理化学用又は衛生用のガラス製品（目盛りを付してあるかないかを問わない。）

7017.10—石英ガラス製のもの

7017.20—その他のガラス（線膨脹係数が温度0度から300度までの範囲において1ケルビンにつき100万分の5以下のものに限る。）製のもの

7017.90—その他のもの

この項には、実験室（研究用、医薬用、工業用等のもの）で一般に使用される各種の理化学用ガラス製器具類を含む。例えば、次の物品がある。特殊な瓶（ガス洗浄用、試薬用、Woulfd's用等のもの）、特殊な管（ガス洗浄用、乾燥用、凝縮用又はろ過用のもの、ガスビュレット、試験管等）、かくはん棒、蒸留フラスコ、目盛り付きジャー、培養フラスコ（Koll、Roux等）、各種のビュレット、蒸発皿、容量フラスコ、特殊なガラス鐘及び受け器（真空式のもの等）、特殊な点滴瓶（目盛り付きのもの等）、レトルト、結晶皿、乾燥シリンダー、ろ過用のプレート及びディスク、スプーン、デシケーター、透析器、アダプター、コンデンサー、蒸留装置用の受け器、特殊な漏斗（止め栓付きのもの等）、シリンダー、ろつぼ及びろ過ろつぼ、特殊なフラスコ（円すい形のもの、複数のくびを有するもの等）、特殊なアルコールバーナー、モルタル、はかり用の皿、ピペット、各種の特殊な真空容器（96.17項に該当するものを除く。）、洗浄瓶、止め栓、へら、ジャー（ろ過用、沈殿用等）、マッフル、ろつぼ支持台、顕微鏡用のスライド及びカバーガラス等

物理分析用又は化学分析用の機器の分類基準に関しては、90.27項の解説に記載してあり同項に含まれるものが多いが、この項に含まれる分析用ガラス製品もある。この項に含まれるものは、例えば、酸度計（90.25項に該当するものを除く。）、ガラクトメーター、ブチロメーター、ラクトブチロメーターその他の酪農品検査用機器、たんぱく計及びウレオメーター、ユージオメーター、ボリュメノメーター、ニトロメーター、キップ装置、ケルダール装置その他これらに類するもの、カルシメーター、分子量測定用の氷点計及び沸点計である。

「衛生用のガラス製品」とは、医師の手を要しない一般用途のものをいう。例えば、洗浄器ノズル（注射器、かん腸器等に使用するもの）、しびん、室内便器、たんつぼ、吸角、breast relievers（ゴム製バルブを有するか有しないかを問わない。）、洗眼器、吸入器及び舌圧低器、並びに外科用カットガット巻き用のスプール及びリールを含む。

この項の物品は、目盛を付してあるかないかを問わない。これらは、普通のガラスから作られるが（特に衛生用のもの）、理化学用のものは化学的安定性及び膨脹係数が低いことが必要であるので、しばしばほうけい酸ガラス又は石英ガラスが使用される。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 輸送又は包装に使用する種類の容器（70.10）、通常の時計皿で、時に実験室において使用されるもの（70.15項の解説参照）及び工業上の目的に使用される特殊の化学展示瓶及びガラス製品（70.20）
- (b) 90類の機器類、例えば、皮下注射器、特殊なカニューレその他の医療用又は獣医用機器（90.18）、90.25項のハイδροメーターその他の浮きばかり、温度計、パイロメーター及び気圧計、90.26項の機器（液体の流量等の検査、測定等を行うもの）並びに90.27項の物理分析用又は化学分析用の機器等

70.18 ガラス製のビーズ、模造真珠、模造貴石、模造半貴石その他これらに類する細貨及びこれらの製品（身辺用模造細貨類を除く。）、ガラス製の眼（人体用のものを除く。）、ランプ加工をしたガラス製の小像その他の装飾品（身辺用模造細貨類を除く。）並びにガラス製のマイクロスフィア（直径が1ミリメートル以下のものに限る。）

7018.10—ガラス製のビーズ、模造真珠、模造貴石、模造半貴石その他これらに類する細貨

7018.20—ガラス製のマイクロスフィア（直径が1ミリメートル以下のものに限る。）

7018.90—その他のもの

この項には、各種ガラス製品を含む。これらの多くは直接又は更に加工することにより、装飾に使用される。

これらには、次の物品を含む。

(A) ガラス製のビーズ（例えば、首飾り、ロザリオ、造花、墓用飾り等を使用されるもの、紡織用繊維製品の装飾に使用されるもの（トリミング、ししゅう等）、ハンドバッグその他これに類する物品の装飾に使用されるもの、電気絶縁体に使用されるもの）：ビーズは、有色であるかないかを問わず、穴のあいた小型のほぼ円形をしたボールである。製法としては、管を長さと同直径がほぼ等しくなるように切断し、木炭、黒鉛、プラスター等の粉末状材料と混合し、金属製ドラムに入れ、炉の中でドラムを回転させる。加熱によりガラスは軟化するとお互いの摩擦により球形状になる。なお、粉末状材料は、ガラス球がお互いに接着するのを防ぐために使用される。

(B) 模造真珠：本物の真珠に模造したもので、中空であるかないかを問わず、各種の色、形状又は寸法のものがある。最も一般的な中空の模造真珠は、非常に小径のガラス管の周囲に薄くガラスの球形状のものを吹き加工することによって製造する。このように製造したものは、二つの相対する穴を有し、これに糸通しされる。パールエッセンスを含有する材料（ある種の魚のうろこをアンモニアに分解したのから成るペースト状のもの）をこのガラス球の内面に吹き塗装する。また、硬さを増すために白色のろうとともに内部に充てんされる場合がある。本物の真珠とは、光沢及び軽い圧力で砕かれることにより容易に鑑別しうる。

中空でない模造真珠は、銅線の上に溶融ガラスを棒状に付着させて火の上で回転させながら球状にするか、又は薄い銅管を渡した小型の型に鑄込むことにより製造する。冷却した後、銅管は硝酸で溶解する。ガラスは侵されずに直径方向に穴が残る。その後パールエッセンスを塗布し、最終的に透明なワニスの保護膜を塗布する。

(C) 模造貴石及び模造半貴石（71.04 項の合成又は再生の貴石と混同してはならない。関連する解説参照）：これらの模造石は、無色又は金属酸化物で直接着色された高屈折率を有する特殊なガラス（例えばストラス）で製造される。

模造石は、通常、ガラスのブロックを所定の寸法の断片に切断する。これらの断片をトリポリを塗布した金属製シートの上にならべて、それを小型炉の中に入れる。熱の作用により断片の角は丸味を帯びてくる。これをダイヤモンド型、ローズカットダイヤモンド型等の形に切断するか、又は模造浮き彫り、沈み彫りに彫刻する。また、例えば、小型装飾物に使用

されるものの製造においては、直接鑄込みにより製造する。このような場合には、裏面に金属ペイントを塗布して石の反射を強くしている場合がある。

- (D) その他のガラス細貨類（例えば模造さんご）
- (E) 上記の物品を組み合わせるにより得られる各種のガラス製品（身辺用模造細貨類を除く。）：例えば、造花、葉及び花輪用の真珠飾り、ビーズその他の装飾用ガラス玉から作った縁飾りで、ランプのかさ又は棚に使用するもの、ビーズその他の装飾用ガラス玉から作ったブラインド及び幕、テーブルマットで同様に作られたもの、ロザリオ（ガラスビーズ、模造貴石又は模造半貴石製のもの）
- (F) ガラス製の眼（人体用のものを除く。90.21）：これらは人形、ロボット、はく製動物等に使用される。ただし、眠り人形用の仕掛けを取り付けた眼は含まない（95.03）。
- (G) ランプ加工をしたガラス製の小像その他の装飾品（身辺用模造細貨類を除く。）（ブローランプを用いてペースト状にしたガラスから得られるもの）：これらは、棚に置くように動物、植物、小像等に形作ったものである。通常、鉛ガラス、ストラス等の透明ガラス又はエナメルガラスで製造される。
- (H) ガラス製のマイクロスフィア（直径が1ミリメートル以下のものに限る。）：道路標識、反射サイン及び映画用スクリーンのパネル、又は飛行機のジェットエンジン及び金属表面の清掃用に使用される。これらは、中空でない完全な球である。
室内装飾用等に使用される鑄込みによって作った花、葉及び果実は含まない（70.13）。細工品で、貴金属又は貴金属を張った金属をさ細な量以上に使用したもの及び71類に定める身辺用模造細貨類を構成するものは71類に属する。

この項には、また、次の物品を含まない。

- (a) ガラスの粉（葉書、クリスマスツリー用装飾品等の装飾に使用されるもので、しばしば、銀めっき又は着色されているもの）（32.07）
- (b) ハンドバッグその他これに類する物品（革又は紡織用繊維の織物類で作ったものに、ガラス製のビーズ、模造真珠、模造貴石又は模造半貴石で装飾したもの）（42.02）
- (c) 絵葉書、クリスマスカードその他これらに類するもの（ガラスでトリミングしたもの）（49.09）
- (d) ガラス製のビーズでアプリー加工した紡織用繊維製品（11部。特に58.10）
- (e) 映画用スクリーン用にマイクロスフィアを塗布した織物等（59.07）
- (f) 履物、帽子、つえ及び傘で、ガラス製のビーズ、模造真珠、模造貴石又は模造半貴石で装飾したもの（64類、65類及び66類）
- (g) 模造真珠、模造貴石又は模造半貴石を貴金属又は貴金属を張った金属に取り付けたもの（71.13及び71.14）又は71.17項に該当する身辺用模造細貨類（関連する解説参照）
- (h) カフスポタン（71.13又は71.17）
- (i) がん具、遊戯用具及びクリスマスツリー用装飾品（吹きガラス製の薄いボールを含む。）（95類）
- (k) ボタン及び飾りボタン（96.06又は71類）

70.19 ガラス繊維（グラスウールを含む。）及びその製品（例えば、ガラス繊維の糸、ロービング及び織物）

—スライバー、ロービング、糸及びチョップドストランド並びにこれらから成るマット

7019.11—チョップドストランド（長さが50ミリメートル以下のものに限る。）

7019.12—ロービング

7019.13—その他の糸及びスライバー

7019.14—機械的に結合したマット

7019.15—化学的に結合したマット

7019.19—その他のもの

—機械的に結合した織物類

7019.61—ロービング製の目の細かい織物

7019.62—ロービング製のその他の織物類

7019.63—糸から成る目の細かい織物（平織りのものに限るものとし、塗布したものと及び積層したものを除く。）

7019.64—糸から成る目の細かい織物（平織りのもので、かつ、塗布したものと及び積層したのものに限る。）

7019.65—目の粗い織物（幅が30センチメートル以下のものに限る。）

7019.66—目の粗い織物（幅が30センチメートルを超えるものに限る。）

7019.69—その他のもの

—化学的に結合した織物類

7019.71—ベール（薄いシート）

7019.72—その他の目の細かい織物類

7019.73—その他の目の粗い織物類

7019.80—グラスウール及びその製品

7019.90—その他のもの

この項には、ガラス繊維、各種の形状に作り上げたガラス繊維（この類の注4に規定されているグラスウールを含む。）及びガラス繊維であるために他の項から除かれたガラス繊維製品を含む。

ガラス繊維は次のような特性を有する。植物性又は動物性の紡織用繊維よりも柔軟性が劣る（ガラス糸は、容易に結ぶことはできない。）。11部の紡織用繊維のいずれよりも強く、引張り強さという点においては鋼よりも軽くて強い。伸びたり縮んだりせずに、寸法の安定性が高い。吸湿性が低い。ある場合においては、燃えにくく、音及び熱の伝導性が低い。腐敗しにくく、防水性及び耐酸性がある。紫外線の感度は低い。電導率は小さく、誘電透過性を有する。有機基質と親和性がある。

グラスウール（ランダム配向繊維）は、そのフィラメントがランダム方向のガラス製品であり、バルク状の製品を形成し、主に断熱用に使用される。

ガラス繊維には次の2種類がある。

(a) (連続した) フィラメントのガラス繊維は、直径が通常3ミクロンから34ミクロンの連続した平行の無数のフィラメントで構成されており、それらの連続したフィラメントは、形成された後、ストランド状に結合され(その工程は「寸法調整」とも呼ばれる。)、後続の製造工程(細断、巻取り、ねじり、製織等)を容易にするように配置される。

(b) 連続していないガラス繊維(ステープルガラス繊維)は、製造工程で短く切断されたフィラメントで構成されており、ゆるく集められた繊維から成る連続したストランドに引き込まれる。

ガラス繊維は、この項の次の物品に更に加工することができる。

—化学的に結合した繊維のあるマット及びスクリム、すなわち、チョップドストランドマット、連続したストランドマット及びベール(薄いシート)又はレイドスクリム等のように製織していない典型的な生地

—機械的に結合した繊維のある織物類及びマット、すなわち、織物、しわの無い織物類、編物類、縫合及びローピング織物、メッシュ地の織物又はスクリーン等のような針織物

ガラス繊維は各種の製法によって得られるが、若干の例外を除いて、次の三つの製法に大別される。

(I) 機械的引抜き法

この方法は、砂、ライムストーン及びカオリンの混合物を炉で熔融してガラスを製造する。配合によって、種々のガラスが製造される。高温に耐えるように、貴金属合金(普通ロジウム又は白金)からできているブッシングを前床の炉床に取り付けておき、そこにガラスを流し込む。このブッシングには、熔融ガラスのフィラメントが流れることができるように、多くの細い穴があげられている。寸法調整(例えば、シリコーン)の後で、形成されたストランドは、板紙の筒の上で高速の心棒を通過させられるか又はブッシングの下で直接細断が行われる。得られたガラス繊維(チョップドストランド)は、マット及び織物類に更に加工することができる。

(II) 遠心引抜き法

ポットで熔融したガラスを急速度で回転する耐火性粘土製のディスク(ディスクの周囲上に非常に多くの歯を有するもの)上に落とす。炉の炎で加熱されたディスクに当該熔融ガラスは付着するが、同時に遠心力によってフィラメント状になる。これらのフィラメントは固定されたテーブル上に吹き出され、ついでに冷却したドラムに巻き取られる。

この方法によりグラスウールと称される短い繊維を製造する。グラスウールは、紡績することなしにバルク状で使用される。

(III) 吹付け法

この方法は、炉から熔融ガラスを引抜きプレートによりフィラメント状に流出せしめて、これに側面より高压蒸気又は圧搾空気を吹き付けるものである。この吹付けの結果、フィラメントは短い繊維に切断され、更に製造中に潤滑剤で被覆される。

このようにして製造された連続していない繊維は、そのまま使用されるウェブ(絶縁性のブランケット)又は紡績されて糸になるステープル繊維をつくるために、ドラムに巻かれる。ガラス繊維製の織物類は、通常、二つの主要な製法によって得られる。

(I) 化学的結合法

- (a) 湿式又は乾式のガラスベール工程
- (b) レイドスクрим工程

(II) 機械的結合法

(a) 製織工程

種々の製織パターン（平織り、もじり織り等）に従って、製織機でたてとよこ糸を織り合わせて目が細かい又は粗い織物構造を形成する。

(b) メリヤス編み工程

編機を用いて、隣接する繊維のループを長さ方向（たてメリヤス）又は幅方向（よこメリヤス）にメリヤス編みをすることで、平面又はチューブ状の繊維構造を得られる。たてメリヤスの技術は何層にも積層した織物類の縫製によく使用される。

(c) その他の繊維工程

ステッチボンディング、ニードリング等

織物類は、最終製品を得るために必要な更なる生産工程の技術的な必要性に応じて、目の細かい構造（例えば、ロービング織物、多軸織物）又は目の粗い構造（例えば、メッシュ地の織物、レイドスクрим）をもつ。目の細かい織物類は、樹脂含浸に必要とされ、一方で規則的な目の粗い構造をもつ織物類は、蚊帳又は壁面修理用の補強メッシュ（メッシュ構造を通して精製油又はしっくいを流す）の製造に必要とされる。

*

* *

この項に含まれるガラス繊維及びその製品の形状には、特に、次のものがある。

- (A) グラスウール（バルク状、ボード状、パネル状又はマットレス状のもの）
- (B) スライバー、ロービング、糸、チョップドストランド及びこれらから成るマット
- (C) 機械的に結合した織物類（細幅織物を含む。）
- (D) 化学的に結合した織物類（ベール（薄いシート）又はレイドスクримを含む。）

この項には、また、ガラス繊維のカーテン、織物及びその他の製品を含む。

この項には、「ケミカルししゅう」又はガラス繊維の糸から成るししゅう品で基布が見えないものを含むが、11部の紡織用繊維の基布にししゅうしたもので、ししゅうの効果の一部がガラス繊維によるししゅうにより得られたものは含まない（58.10）。

*

* *

ガラス繊維及びガラス繊維から成る織物類の用途は多数ある。例えば、

- (1) インフラ用、環境用及び自然エネルギー発電（例えば、風刃を補強する多軸織物、道路強化のためのジオテキスタイル、橋構造の複合物等）に使用される。

- (2) 建築物及び建設セクター（例えば、屋根膜又は屋根板の補強用、カーペット、セメント及び石膏（こう）板、建築用の織物、ファサードクラディング、壁面修理及び外部断熱合成システム等）に使用される。
- (3) 調度品及び室内装飾品（例えば、家具装飾用、壁張り用、カーテン、蚊帳、日よけスクリーン）に使用する織物類（染色又は印刷ができる。）
- (4) 断熱用及び高温保護用（例えば、天井、煙突、ボイラー、炉、蒸気パイプ、蒸気タービンのボデー、管又はパイプ、冷蔵庫、保冷車に使用される。）に、バルク状の繊維、ノジュール状、フェルト、パッド、ケーシング又は組みもの形で使用される（にかわ、ピッチその他の材料を染み込ませてあるか又は紙、紡織用繊維、金網で補強してあるかないかを問わない。）。
- (5) 電気絶縁用（例えば、電線その他の電流搬送用装置に使用される。）にフィラメント、糸、テープ、ひも、織物（天然の樹脂、プラスチック、アスファルト等を染み込ませてあるかないかを問わない。）の形で使用される。また、自動データ処理機械、電話等の電気産業で使用される印刷回路基板（PCB）を強化するために使用される。
- (6) 防音用（例えば家屋、事務所、船室、劇場で使用される。）にバルク状の繊維、フェルト、マットレス、硬いボードの形で使用される。
- (7) 様々な製造工程において又は多くの用途のために、熱可塑性及び熱硬化性の補強材として使用される。例えば、液体貯蔵用又は輸送用のタンク、たる及びパイプ、工業用又は農業用に使用される機械の覆い及びその他鋳型部品、自動車のバンパー、トラック、鉄道の客車又は飛行機用の装備品、家電、ボートの船体、釣竿、スキー、テニスラケット及びその他のスポーツ用品等に使用される。
- (8) その他、エアコンディショナー又は化学工業のろ過用材料、グライディングホイールの強化材、医療、包装強化材など多種多様の工業用製品の製造に使用される。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) ガラス繊維を圧縮し又は積層し、プラスチックを染み込ませて作った半製品及び製品（硬い特性を有し、ガラス繊維製品の特性を失ったもの）（39 類）
- (b) 68.06 項の鉱物性ウール（70 類の注 4 参照）及びその製品
- (c) ルーフィングボード（アスファルトその他これに類する材料で、ガラス繊維のウェブ又は織物の基板を完全に包み込み又は当該基板の両面を被覆したもの）（68.07）
- (d) 断熱用複層ガラス（ガラス繊維の中間層を有するもの）（70.08）
- (e) 85.44 項の光ファイバーケーブル、がい子（85.46）及び電気絶縁用物品（85.47）
- (f) 90.01 項の光ファイバー（束にしたものを含む。）及び光ファイバーケーブル
- (g) ガラス繊維の人形のかつら（95.03）及びガラス繊維を合成樹脂で凝結して作った釣りざお（95.07）
- (h) ガラス繊維のブラシ（96.03）

* *

号の解説

7019.11

チョップドストランドは多くの平行のフィラメントを含むストランドを切ることにより製造される。一般に、チョップドストランドが使われるのは、例えばプラスチック、モルタル又は種々のフィルター（エアー、オイル等）を補強するためである。



7019.12

ガラスロービングは平行のストランド（組み合わせ又は多面化したロービング）又は平行のフィラメント（真っすぐ又は一面のロービング）を組み合わせた集合体で、ガラス繊維ケーキ（後述参照）と意図的なねじれはなく、通常板紙の筒を有しない。

機械的引抜き法によって得られたガラスフィラメントで、柔らかい板紙の筒の上でブッシング下で風にさらされたものは、「ガラス繊維ケーキ (glass fibre cakes)」と呼ばれる。ねじれていないガラス繊維のケーキは中間生成物で、それらのフィラメントの直径（ミクロン単位）及び重量（テックス単位）に応じて、更なる加工と分類が行われる。

フィラメントの直径が 14 ミクロン以下で、重さが 300 テックス以下のガラス繊維ケーキは、通常「繊維ケーキ (textile cakes)」と呼ばれる軽くて太い繊維で、糸や軽く柔らかい織物類の製造に用いられる。この軽くて太い繊維はこの号から除かれる (7019.19)。



7019.13

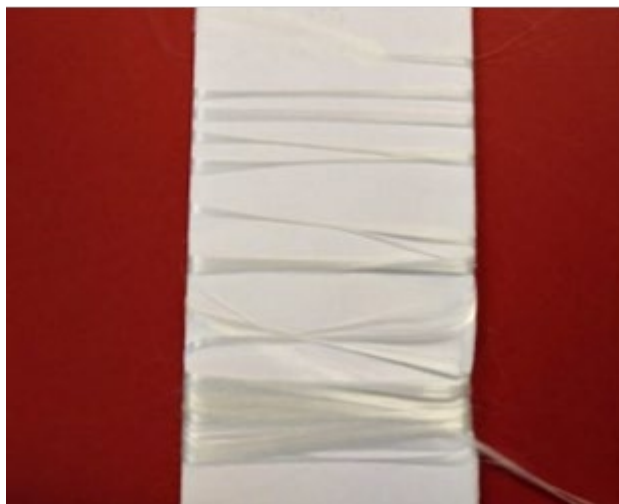
この号にはスライバーを含む。スライバーは通常 380 ミリメートルより短い、短いステープル繊維から成る。ステープル繊維はゆるく平行に並び、ほとんどねじれない（メートルあたりよじれが 5 未満の）縄のようなストランドである。スライバーが一般に使用されるのはステープル繊維糸を製造するためだが、線やケーブルを製造するのにも使われる。

この号の糸は、ねじれていて、連続したフィラメント又はステープル繊維から成る。糸は通常、プラスチック製のボビン又は金属製のたて糸ビームのいずれかの上で供給される。

これは、織物の質感を出し又はボリューム感を出すこともできる。この工程において、ガラス糸は気流が乱流となるノズルで過給され、ループを形成し、非常に小さいバルク（質感を出す）又は大きなバルク（ボリューム感を出す）を生じさせる。

このタイプの糸は、通常、板紙の筒の上で供給され、次のような様々な用途で使用される。

- －平面を避けるため壁を覆う織物類
- －屋根ふき用の織物類
- －断熱製品



7019.14

機械的に結合したマットは、数百の平行のフィラメントから成るガラスのストランドからできた平面状の補強材である。そのガラスのストランドは、不規則に配分されている。

機械的に結合したマットにおいて、そのストランドはステッチ縫い又はニードル縫いにより一緒にされる。ガラスのストランドは、不規則に配分された平行のフィラメントの形を保ち、手で傷つけることなくマットから個々に分離できる。

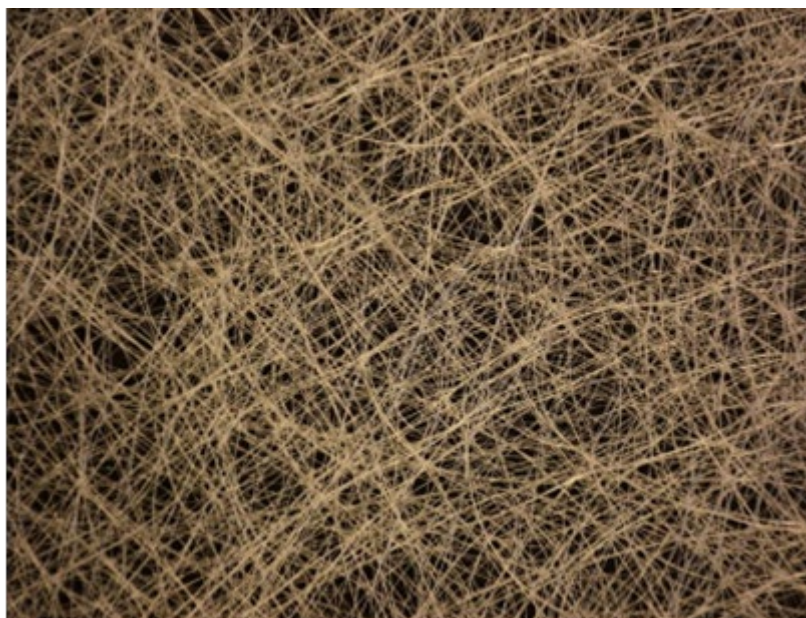


7019. 15

化学的に結合したマットは、不規則に配分された数百の平行のフィラメントから成るガラスのストランドからできた平面状の補強材である。

化学的に結合したマットにおいて、そのストランドは切断され（短繊維のマット）又は切断されず（長繊維のマット）結合剤により束ねられる。

これらは不規則に配分された平行なフィラメントの形を保ち、手で傷つけることなく（結合剤が分解された後に）マットから個々に分離できる。



7019. 61

ロービング製の目の細かい織物（規則的な開いた構造が無い）は、製織機で織ることで織り交ぜられ、塗布又は積層がなされていない。この重量は、通常、 200 g/m^2 以上である。これは、主に、複合した用途（例えば、風力エネルギー、自動車工業）に使用される。

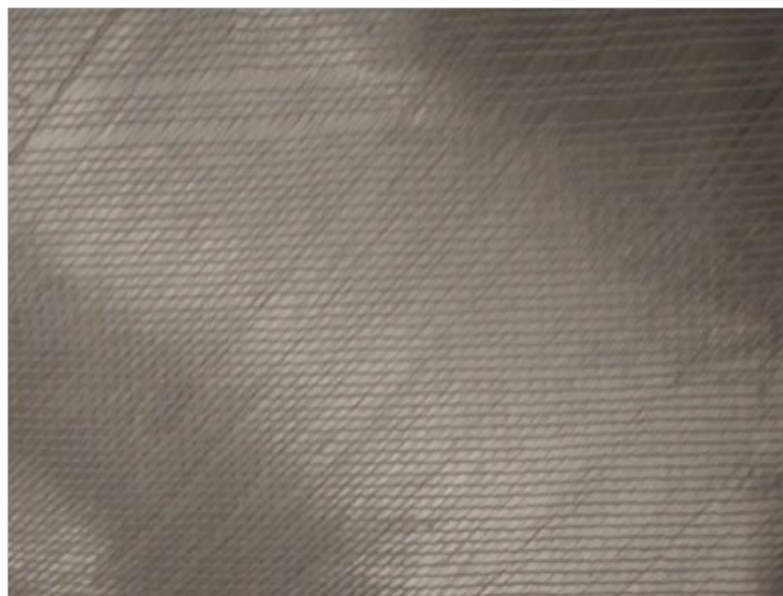


7019.62

ロービング製のその他の目の細かい織物類（規則的な開いた構造が無い）は、機械的に結合しているが、織って作られておらず、主に複合した用途に使用される。

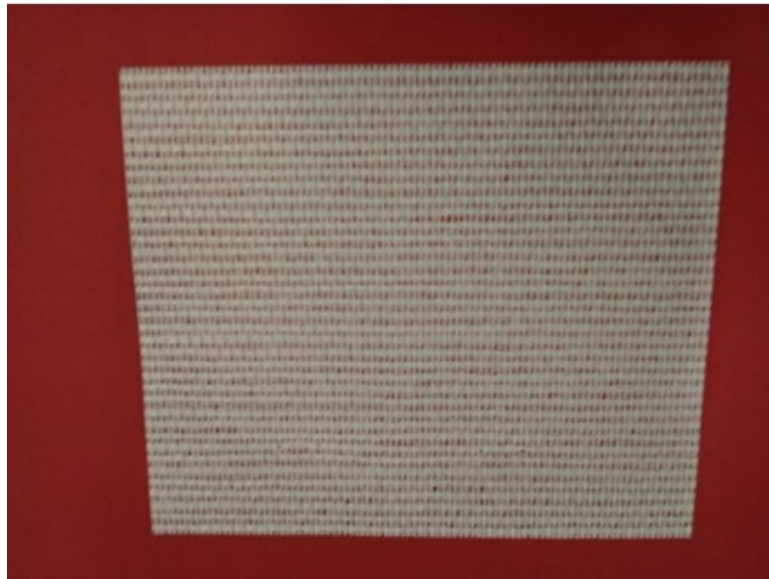
一般的にステッチ縫いによって結合されるが、ニードリングによって行われることもある。

典型的な製品は、多軸織物、複合体又は結合体（多面化したロービングのチョップドファイバーを伴うロービング織物）であり、何層にも積層した織物類がステッチ縫いによって組み合わされている。



7019.63

糸から成る目の細かい織物（平織りのものに限るものとし、塗布したもの及び積層したものを除く。）は、例えば、壁面被覆又は断熱及び防音の用途で使用される。



7019.64

糸から成る目の細かい織物（平織りのもので、シリコン、ポリテトラフルオロエチレン（PTFE）若しくはアルミニウムを塗布又は積層したものに限る。）は、工業又は建物の様々な用途で使用される。例えば、次のようなものがある。

- － 建築用品
- － 防煙防火材



（塗布したもの）



(積層したもの)

7019.65

この号における目の粗い織物は、規則的な開いた構造、例えば、機械的に結合した円形、楕円形、長方形（正方形を含む。）、正三角形又は規則的な凸多角形がある幅の狭いメッシュ地の織物を含む。これらは、通常、建物外部のコーナー補強又は壁をつなぐテープとして使用される。



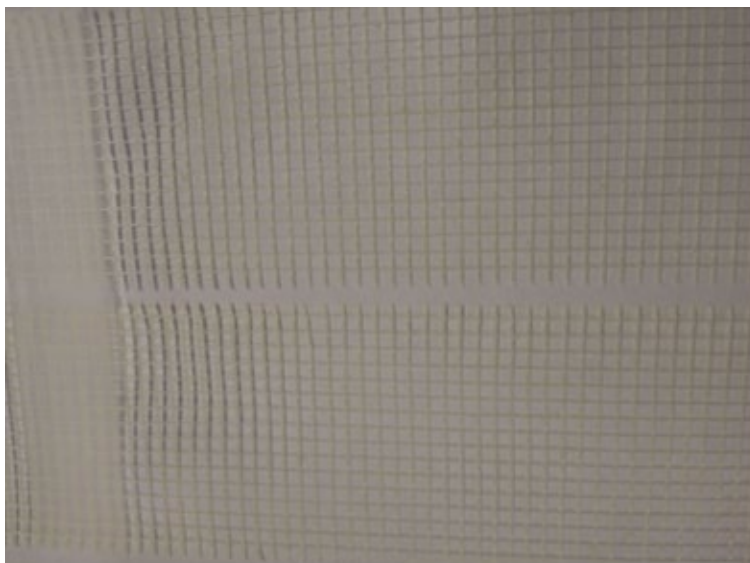
7019.66

目の粗い織物は、規則的な開いた構造、例えば、機械的に結合した円形、楕円形、長方形（正方形を含む。）、正三角形又は規則的な凸多角形がある。この織物は、幅が30センチメートルを超え、通常、外部断熱複合システムの建物正面、大理石、モザイク、石膏（こう）ボード、壁及び床の補強材として使用される。

セル開口部が1.8ミリメートル未満の軽いメッシュ地の織物は、通常、防虫スクリーン又は日よけスクリーンとして使用される。

重い目の粗いメッシュ地の織物は、通常、ジオテキスタイル織物と呼ばれ、補強材又は傾斜安定材のような下地として使用される。

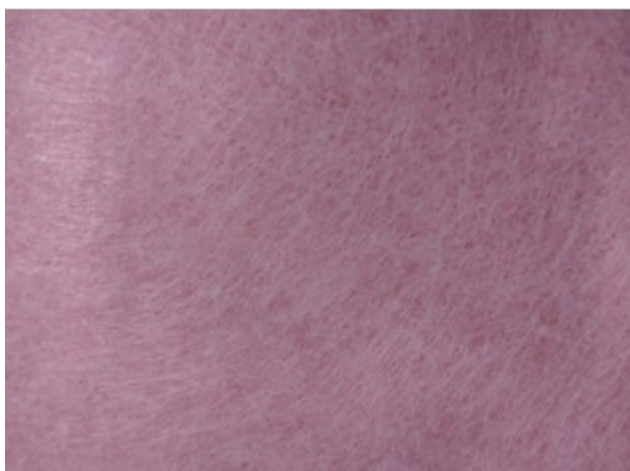
特別な耐性を有する又は石英ガラスが塗布された目の粗いメッシュ地の織物は、通常、高温ろ過又はグラインディングホイールの補強材に使用される。



7019.71

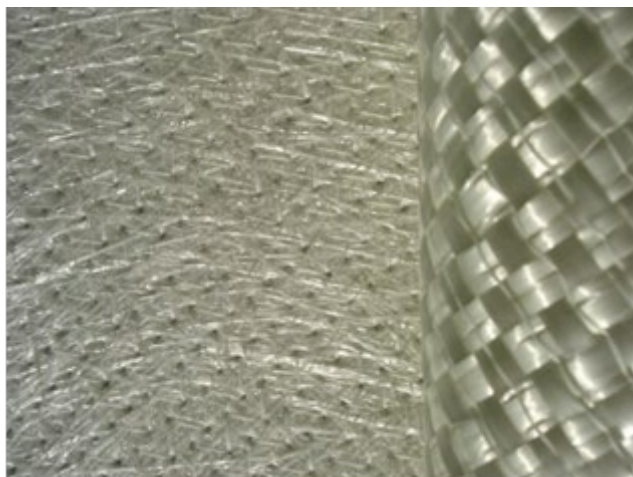
ベール（薄いシート）は、織ってなく、不規則に配分された個々のガラス繊維（フィラメント）から成り、繊維は結合剤により固定されプレスされる。そして、シート全体に長く伸ばされた補強糸が組み込まれていることもある。

ガラスマットと異なり、シートを傷つけることなく、シートの個々のフィラメントを手によって取り除くことはできない。薄いシートは、ウェブ、マットレス及びその他の絶縁製品から、その厚さ（10 ミリメートルを超えない。）により区別される。



7019.72

その他の化学的に結合した目の細かい織物類は、多面化したロービングのチョップドファイバーを伴うロービング織物の複合体を含む。それは、何層にも積層した織物類であり、粉末と熱接合によって組み合わせられている。



7019.73

その他の化学的に結合した目の粗い織物類は、(規則的な開いた構造のある)糸で作られたレイドスクリーンを含む。

**70.20 その他のガラス製品**

この項には、この類又はこの表の他の類の他の項に含まれないガラス製品（ガラス製の部分品を含む。）を含む。

これらの物品は、ガラス以外の材料を結合したものであっても、ガラス製品の重要な特性を有する限りこの項に分類する。この項には、次のものを含む。

- (1) 工業用品（例えば、皮革のつや出し用のポット、ボウル、シリンダー及びディスク、安全装置その他の装置のプロテクター、油差し、糸用ガイド、サイトホール (sight-hole) 及び験水管、S型管、コイル、浸食性物質用のとい及び排水管（石英ガラス製のものが多い。）、塩酸用の吸収ドラム、滴下コラム）
- (2) 栽培用品（タンク、水槽用）及び園芸用品（鐘形ガラス器等）
- (3) 商店の広告板又は窓に使用される文字、数字、サインプレートその他のモチーフ（印刷した絵画又は文を有するか有しないかを問わず、70.06 項、70.09 項及び 70.14 項のものを除く）

く。また、イルミネーションの場合は、94.05 項のものを除く。)

- (4) 魔法瓶その他の真空容器に使用するガラス製の内部容器（ただし、ケースその他の保護用の容器を全部又は一部に取り付けて魔法瓶その他の真空容器になったものを除く(96.17)。）：この項の内部容器は、普通ガラス又は膨張係数の小さいガラスで、二重壁を有するほぼ円筒形の形状に作り、壁の内部に銀又は金めっきされる。壁の空間部は脱気されて、次いで壁が封止される。この項には、ガラス製の内部容器のみを含み、これらは仕上げられているか、栓その他のこれに類する物品を有するか有しないかを問わない。
- (5) その他のもの、例えば、漁網用の浮き、戸又は cistern chain 等の握り及び取手、水彩絵の具用のポット、とりかご用の附属品（餌入れ、水槽等）、店頭装飾用の陳列瓶、点滴管、アルコールバーナー（70.17 項のものを除く。）、ピアノ又は家具の脚に使用するベースカップ、ガラス製モザイクキューブから作り上げた完成したパネルその他の装飾用モチーフ（枠を有するか有しないかを問わない。）、救命ブイ及び救命帯

この項には、また、次の物品を含まない。

- (a) 傘又はつえに使用するガラス製の握り、取手その他これらに類する物品（66.03）
- (b) 85.46 項又は 85.47 項のがい子又は電気絶縁用物品
- (c) 90 類の機器
- (d) 91 類の物品（例えば、時計用ガラスケース。ただし、単に保護用カバーとして使用するものを除く。)
- (e) 92 類の楽器並びにこれらの部分品及び附属品（例えば石英ガラス製の音さ）
- (f) ガラス製家具及び明らかに家具の部分品として認められるもの（94 類）
- (g) 95 類のがん具、遊戯用具、クリスマスツリー用装飾品、魚釣用具、狩猟用具その他のガラス製品
- (h) 96 類のガラス製品（例えば、ボタン、ペンホルダー、ペンシルホルダー、ペン先、ライター、香水用噴霧器、魔法瓶その他の真空容器（完成品に限る。））
- (ij) こっとう（製作後 100 年を超えたものに限る。）（97.06）