

## 第 72 類 鉄 鋼

### 注

1 この類において次の用語の意義は、それぞれ次に定めるところによる。ただし、(d) から (f) までの規定は、この表全体について適用する。

(a) 「銑鉄」とは、実用上圧延又は鍛造に適しない鉄と炭素の合金のうち、炭素の含有量が全重量の 2% を超え、鉄及び炭素以外の元素の含有量が全重量に対してそれぞれ次に掲げる限度を超えないものをいう。

|          |     |
|----------|-----|
| クロム      | 10% |
| マンガン     | 6%  |
| りん       | 3%  |
| けい素      | 8%  |
| その他の元素合計 | 10% |

(b) 「スピーゲル」とは、マンガンの含有量が全重量の 6% を超え 30% 以下である鉄と炭素の合金で、マンガン以外の元素の含有量については、(a) に定める要件を満たすものをいう。

(c) 「フェロアロイ」とは、なまこ形、ブロック、ランプその他これらに類する一次形状、連続鑄造法により得た形状又は粒状若しくは粉状（凝結させてあるかないかを問わない。）の合金であって、他の合金製造の際の添加用又は鉄の冶（や）金の際の脱酸用、脱硫用その他これらに類する用途に通常供するもので、主として実用上圧延又は鍛造に適しないもののうち、鉄の含有量が全重量の 4% 以上であり、次に掲げる元素の一以上の含有量が全重量に対してそれぞれ次に掲げる割合を超えるもの（銅の含有量が全重量の 10% を超えるものを除く。）をいう。

|                    |     |
|--------------------|-----|
| クロム                | 10% |
| マンガン               | 30% |
| りん                 | 3%  |
| けい素                | 8%  |
| その他の元素（炭素を除く。）合計―― | 10% |

(d) 「鋼」とは、実用上圧延又は鍛造に適する鉄材（鑄造により製造した鉄材にあつては、実用上圧延又は鍛造に適しないものを含むものとし、第 72.03 項のものを除く。）で、炭素の含有量が全重量の 2% 以下のものをいう。ただし、クロム鋼には、炭素の含有量が全重量の 2% を超えるものを含む。

(e) 「ステンレス鋼」とは、炭素の含有量が全重量の 1.2% 以下で、クロムの含有量が全重量の 10.5% 以上の合金鋼（鉄、炭素及びクロム以外の元素を含有するかしないかを問わない。）をいう。

(f) 「その他の合金鋼」とは、次に掲げる元素の一以上の含有量が重量に対してそれぞれ次に掲げる割合以上の鋼で、ステンレス鋼の定義に該当しないものをいう。

|                          |         |
|--------------------------|---------|
| アルミニウム                   | 0.3%    |
| ほう素                      | 0.0008% |
| クロム                      | 0.3%    |
| コバルト                     | 0.3%    |
| 銅                        | 0.4%    |
| 鉛                        | 0.4%    |
| マンガン                     | 1.65%   |
| モリブデン                    | 0.08%   |
| ニッケル                     | 0.3%    |
| ニオブ                      | 0.06%   |
| けい素                      | 0.6%    |
| チタン                      | 0.05%   |
| タングステン                   | 0.3%    |
| バナジウム                    | 0.1%    |
| ジルコニウム                   | 0.05%   |
| その他の元素（硫黄、りん、炭素及び窒素を除く。） | 0.1%    |

(g)「鉄鋼の再溶解用のインゴット」とは、フィーダーヘッド若しくはホットトップのないインゴット状又はなまこ形の粗铸造品で、表面に明らかに欠陥があり、かつ、銑鉄、スピーゲル又はフェロアロイの化学的組成に該当しないものをいう。

(h)「粒」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%未満の物品で、目開きが5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。

(ij)「半製品」とは、中空でない連続铸造製品（第一次の熱間圧延をしてあるかないかを問わない。）及び第一次の熱間圧延をし又は粗鍛造した中空でないその他の物品（形鋼のブランクを含むものとし、更に加工したものを除く。）をいうものとし、巻いたものを除く。

(k)「フラットロール製品」とは、横断面が長方形（正方形を除く。）であり、かつ、中空でない圧延製品で、(ij)の規定に該当しないものうち次のものをいう。

連続的に層状に重ねて巻いたもの

巻いてないもので、厚さが4.75ミリメートル未満、幅が厚さの10倍以上であるもの又は厚さが4.75ミリメートル以上で、幅が150ミリメートルを超え、かつ、幅が厚さの2倍以上であるもの

フラットロール製品には、圧延工程中に直接付けた浮出し模様（例えば、溝、リブ、市松、滴、ボタン及びひし形）を有し、穴をあけ、波形にし又は研磨したもので、他の項の物品の特性を有しないものを含む。

フラットロール製品で、長方形（正方形を含む。）以外の形状のもの（大きさを問わない。）のうち、他の項の物品の特性を有しないものは、幅が600ミリメートル以上の物品とみなしてその所属を決定する。

(1)「棒（熱間圧延をしたもので、不規則に巻いたものに限る。）」とは、中空でない不規則に巻いた熱間圧延製品で、横断面が円形、弓形、だ円形、長方形（正方形を含む。）、三角形その

他凸多角形（横断面の一の相対する辺が凸の円弧で、他の相対する辺が長さの等しい平行な直線から成るへん平状の円形及び変形した長方形を含む。）のものをいうものとし、圧延工程で節、リブ、溝その他の異形を付けたもの（鉄筋用の棒）を含む。

(m) 「その他の棒」とは、横断面が全長を通じて一樣な形状（円形、弓形、だ円形、長方形（正方形を含む。）、三角形その他凸多角形（横断面の一の相対する辺が凸の円弧で、他の相対する辺が長さの等しい平行な直線から成るへん平状の円形及び変形した長方形を含む。）に限る。）を有し、かつ、中空でない物品で (ij) から (1) までの規定及び線の定義のいずれにも該当しないものをいうものとし、圧延工程で節、リブ、溝その他の異形を付けたもの（鉄筋用の棒）及び圧延後ねじったものを含む。

(n) 「形鋼」とは、横断面が全長を通じて一樣な形状を有し、かつ、中空でない物品で、(ij) から (m) までの規定及び線の定義のいずれにも該当しないものをいう。

ただし、第 72 類には、第 73.01 項又は第 73.02 項の物品を含まない。

(o) 「線」とは、横断面が全長を通じて一樣な形状を有し、かつ、中空でない冷間成形をした物品（巻いたものに限るものとし、横断面の形状を問わない。）で、フラットロール製品の定義に該当しないものをいう。

(p) 「中空ドリル棒」とは、ドリル用の中空棒であって、横断面の外側の最大寸法が 15 ミリメートルを超え 52 ミリメートル以下であり、かつ、横断面の内側の最大寸法が外側の最大寸法の 2 分の 1 以下であるもの（横断面の形状を問わない。）をいうものとし、鉄鋼のその他の中空棒は、第 73.04 項に属する。

2 材質の異なる鉄鋼によりクラッドした鉄鋼の物品は、重量が最大の鉄鋼から成るものとみなしてその所属を決定する。

3 電解法、圧力鋳造法又は焼結法により製造した鉄鋼は、その形状、組成及び外観に従い、これに類する熱間圧延をした物品が属するこの類の項に属する。

#### 号注

1 この類において次の用語の意義は、それぞれ次に定めるところによる。

(a) 「合金銑鉄」とは、次に掲げる元素の少なくとも一の含有量が全重量に対してそれぞれ次に掲げる割合を超える銑鉄をいう。

|                               |      |
|-------------------------------|------|
| クロム                           | 0.2% |
| 銅                             | 0.3% |
| ニッケル                          | 0.3% |
| アルミニウム、モリブデン、チタン、タングステン、バナジウム | 0.1% |

(b) 「非合金快削鋼」とは、次に掲げる元素の一以上の含有量が全重量に対して硫黄及び鉛にあってはそれぞれ次に掲げる割合以上の非合金鋼をいい、これら以外の元素にあってはそれぞれ次に掲げる割合を超える非合金鋼をいう。

|     |       |
|-----|-------|
| 硫黄  | 0.08% |
| 鉛   | 0.1%  |
| セレン | 0.05% |

|      |       |
|------|-------|
| テルル  | 0.01% |
| ビスマス | 0.05% |

(c) 「けい素電気鋼」とは、けい素の含有量が全重量の0.6%以上6%以下で、炭素の含有量が全重量の0.08%以下の合金鋼（アルミニウムの含有量が全重量の1%以下のものを含むものとし、他の合金鋼の特性を付与する量のその他の元素を含有するものを除く。）をいう。

(d) 「高速度鋼」とは、モリブデン、タングステン及びバナジウムのうちいずれか二以上を含有し、その含有量の合計が全重量の7%以上であって、炭素の含有量が全重量の0.6%以上であり、かつ、クロムの含有量が全重量の3%以上6%以下である合金鋼（その他の元素を含有するかしないかを問わない。）をいう。

(e) 「シリコマンガ鋼」とは、次のすべての要件を満たす合金鋼をいう。

炭素の含有量が全重量の0.7%以下であること。

マンガン含有量が全重量の0.5%以上1.9%以下であること。

けい素の含有量が全重量の0.6%以上2.3%以下であること。

ただし、他の合金鋼の特性を付与する量のその他の元素を含有するものを除く。

2 第72.02項のフェロアロイについては、次に定めるところによりその所属を決定する。

一の合金元素の含有量が全重量に対して注1(c)に掲げる当該元素の割合を超えるフェロアロイは、二成分系のフェロアロイとみなして、該当する号に属する。同様に、二又は三の合金元素の含有量が注1(c)に掲げる当該元素の全重量に対する割合を超える場合には、それぞれ三成分系又は四成分系のフェロアロイとみなす。

この規定は、注1(c)に掲げるその他の元素については、それぞれの元素の含有量が全重量に対して10%を超える場合に限り適用する。

## 総 説

この類には、鉄鋼、すなわち銑鉄、スपीゲル、フェロアロイその他の一次材料（1節）並びに鉄鋼工業におけるある種の生産品（インゴットその他の一次形状のもの、半製品及びそれらから直接得られる主要生産品）で、鉄又は非合金鋼のもの（2節）、ステンレス鋼のもの（3節）及びその他の合金鋼のもの（4節）を含む。

更に加工した物品（鋳造品、鍛造品等）並びに鋼矢板、溶接形鋼、鉄道又は軌道の線路用の建設資材及び管は、73類に又は場合によってはその他の類に属する。

鉄鋼工業では、原料として、26.01項の解説に記載されている種々の天然の鉄鉱石（酸化物、水酸化物、炭酸塩）、硫化焼鉱（黄鉄鉱、白鉄鉱、磁硫鉄鉱等から硫黄を焼去した後の残留焼結鉄酸化物）及び鉄鋼のくずを使用する。

### (I) 鉄鉱石の還元

鉄鉱石は高炉又は電気炉で還元により銑鉄に変えられるか又は種々の直接還元法により海綿状（海綿鉄）若しくはランプに変えられる。特殊な用途（例えば化学工業）に要求される特別に純粋な鉄は電気分解その他の化学的方法によって製造される。

#### (A) 高炉法による鉄鉱石の還元

鉄鉱石から得られる鉄の大部分は、高炉法により作られる。この方法は、主に鉄石を

原材料として使用するが、鉄鋼のくず、あらかじめ還元した鉄鉱石及び他の鉄鋼のくずも使用することができる。

高炉還元剤は、基本的にハードコークス（時には少量の石炭、液状若しくはガス状の炭化水素と結合している。）から成る。

このようにして得られた鉄は、熔融銑鉄の状態であり、副産物は鉱滓、高炉ガス、高炉灰である。

このように製造された熔融銑鉄の大部分は、製鋼所において直接鋼に変えられる。

一部のものは、鑄造工場（鉄工場）においてインゴット鑄型、鑄鉄管等の製造に使用される。

その他のものは、鑄造機又はサンドベッドによりなまこ形又はブロックに鑄造されるものがあり、また、プレートアイアンとして知られる不規則な形状をしたランプに製造され又は水中に注ぐことにより粒状にされるものもある。

固体状の銑鉄は、製鋼所において製鋼用に鉄くずとともに再溶解されるか又は鑄物工場において、キュポラ（cupola）若しくは電気炉で鉄くずとともに溶解され、鑄物にされる。

#### (B) 直接還元炉における鉄鉱石の還元

上記の方法と異なり、還元剤は通常、気体状若しくは液体状の炭化水素又は石炭であり、ハードコークスの必要はない。

これらの方法では、還元温度は低いから、その結果生じる生産物（通常、海綿鉄として知られている。）は熔融状態を経ずに、海綿状、あらかじめ還元されたペレット状又はランプ状で得られる。この理由により、これらの炭素含有量は高炉銑鉄（ここでは熔融金属が炭素と密接に接触している。）よりも通常、少ない。これらの粗生産物の大部分は製鋼所で溶解され鋼に変えられる。

## (II) 製鋼

熔融状又は固体状の銑鉄又は鑄鉄及び直接還元によって得られた鉄生産品（海綿鉄）は、鉄くずとともに主要製鋼原料である。これらの原料には、生石灰、ほたる石、脱酸剤（例えば、フェロマンガ、フェロシリコン、アルミニウム）のようなスラグ形成添加剤及び種々の合金元素が添加される。

製鋼法は、二つの主な種類に分かれる。すなわち、熔融銑鉄が転炉により又は吹込み空気によって精錬されるニューマチック法及び平炉又は電気炉のような炉床法である。

ニューマチック法では、外部熱源を必要としない。この方法は、原料が主に熔融銑鉄である場合に用いられる。銑鉄中の元素（例えば、炭素、りん、けい素及びマンガ）の酸化は、鋼を熔融状態に保ち、いかなる添加鉄くずさえも再溶解するのに十分な熱を発生する。これらの方法は純酸素を熔融金属に吹込む方法（リンツ・ドナウイツ法（LD 又は LDAC）、OBM、OLP、カルドー法その他の方法）及び、現在では古くなったが、空気（酸素を富ませることもある。）を使用する方法（トーマス及びベッセマー法）がある。

ただし、平炉精錬法では、外部熱源を必要とする。これは原料が固体のもの（例えば、鉄くず、海綿鉄及び固状銑鉄）の場合に使用される。

この種には、熱が重油又はガスによって与えられるマーチン炉法（平炉製鋼法）及び熱が電気によって与えられるアーク又は誘導炉法の二つの主な方法がある。

ある種の鋼の生産のために二つの異なる方法が引き続いて使用されることがある（合併法）。例えば、精錬は平炉で始まり電気炉で終わる場合や電気炉内で鋼を溶解し特別の転炉に移して酸素及びアルゴンを吹き込むことにより脱炭が行われる場合もある（例えばステンレス鋼の製造に使用する方法）。

特殊な成分又は性質をもつ鋼を製造するために多くの新しい方法が開発されてきた。これらの方法には、真空中でのアーク熔融、電子衝撃による熔融及びエレクトロスラグ法がある。これらのいずれの方法においても、鋼は自焼式電極により製造されるもので、熔融して、水冷鑄型に流込まれる。この鑄型は、ワンピースで作られているか又は凝固した鑄物を下から引き出せるように底が取り外せるようになっている。

上述の方法により得られた溶鋼は（更に精錬される場合もある。）、通常、取鍋に流入される。この過程で合金を作る元素又は脱酸剤が固体又は液体の状態で添加されることがある。これは、ガス状の不純物が入らないように、真空中で行われることもある。

これらのすべての方法により得られた鋼は、合金を作る元素の含有量により非合金鋼又は合金鋼（ステンレス又はその他のもの）に分けられる。これらは、その特性に従い、例えば、快削鋼、けい素電気鋼、高速度鋼、シリコマンガ鋼等にさらに区分される。

### （Ⅲ）インゴットその他の一次形状のもの及び半製品の製造

溶鋼は鑄造工場において鑄型で最終形状に鑄造されることもあるが（鋼鑄造）、溶鋼の大部分はインゴット鑄型でインゴットに鑄造される。

鑄造過程又は注入過程及び凝固過程で鋼は、三種の主なグループ、すなわち、リミング（又は不鎮静）鋼、キルド（又は鎮静）鋼及びセミキルド（又は半鎮静）鋼に分けられる。リミング状態で鑄込まれた鋼は、注入過程の途中又は後で、鋼の中に溶解した酸化鉄と炭素との反応が鋼を泡立たせるのでこのように名付けられている。冷却過程で、不純物は、インゴットの中心及び上半分に凝集するため、不純物に影響を受けない外層は、これらのインゴットから得られる圧延製品の表面に、より優れた外観を与える。このより経済的な種類の鋼は、コールドディッシングにも使用される。

多くの場合、鋼は泡立ち状態で満足に鑄造することはできない。このことは特に合金鋼及び高炭素鋼にあてはまる。これらの場合、鋼はキルドすなわち脱酸しなければならない。脱酸は部分的には真空中の処理で行われるが、通常はけい素、アルミニウム、カルシウム又はマンガンその他の元素を添加することによって達せられる。この様にして、残留不純物はインゴット全体に一層均一に配合され、塊のどの部分でも鋼の性質が同じであるため、特定用途向けの信頼も比較的高い。

鋼のあるものは部分的に脱酸されることがあるが、これは、セミキルド（又は半鎮静）鋼として知られる。

鋼が凝固し、温度が均一化した後にそのインゴットは第一分塊圧延機又は粗圧延機（ブルーム、スラブにするもの等）で半製品（ブルーム、ビレット、ラウンド、スラブ、シートバー）に圧延されるか又はドロップハンマー若しくは鍛造プレスにより鍛造半製品に変えられ

る。

鋼は、連続鋳造機により直接半製品の形に鋳造されるものが増えている。これらのものの断面の形状は、ある場合には、完成品の形状に近い。連続鋳造法により得られる半製品は、通常、ある程度規則的な間隔をおいて異なった色の横紋を示す外面及び急速冷却の結果生じる放射状の結晶を示す切断面の外観により特徴づけられる。連続鋳鋼は常にキルドされる。

#### (IV) 完成品の製造

半製品及び時にはインゴットはその後完成品に加工される。

これらは通常、フラット製品（ユニバーサルプレート、ワイドコイル、シート及びストリップを含むワイドフラット）及びロング製品（不規則に巻いた熱間圧延した棒、その他の棒、形鋼及び線）に区分される。

これらの製品は、直接、インゴット又は半製品から熱間（熱間圧延、鍛造又は熱間引抜き）で又は間接的に熱間完成品から冷間（冷間圧延、押し出し、線の引抜き、光輝引抜き）で、塑性加工することにより得られ、場合によっては引き続いて仕上げ作業が行われるものもある（例えば、心無研削、精密旋盤加工により得られる冷間仕上げ棒）。

この類の注3の規定により、電解法、圧力鋳造法又は焼結法により得た鉄鋼は、その形状、組成及び外観に従い、これと同種の熱間圧延製品の属するこの類の項に属する。

この注の次の用語については、それぞれ次に定めるところによる。

(1)「圧力鋳造（ダイカスト）」とは、熔融又は半熔融の合金を若干の高圧下において鑄型に流し込む製法をいう。

この方法は大量生産を助長し、寸法の精密さを確保する。

(2)「焼結」とは、型に入れ、通常、圧力を加えて得た圧縮粉末製品を特殊炉で熱する粉末冶金の作業をいう。この作業は、焼結材料に最終的な性質を与え、特定の温度、タイミング及び環境で行われ、固形状の凝集物を産出する。また焼結は、真空中で行われることがある。

#### (A) 熱間塑性加工

(1)「熱間圧延」とは、急速再結晶点と溶融点との間の温度における圧延をいう。この温度範囲は、鋼の組成等種々の要素により変化し、一般に熱間圧延での製造中の加工終了温度は、約900度である。

(2)「鍛造」とは、何らかの形をしたものを得るため、ドロップハンマー又はプレスによる金属全体の熱間変形加工をいう。

(3)「熱間引抜き」において、鋼は、棒、管又は各種の形鋼を作るため、熱せられ、ダイスを通される。

(4)「熱間ドロップ鍛造及びドロップスタンピング」とは、特殊な工具を使用し、ダイス（閉じているか又はバジョイント付きである。）での熱間型削りにより、形鋼（通常、コンベアラインによる。）を成形することをいう。作業は衝撃又は加圧により行い、通常、圧延、ハンマリング、ハンドフォーミング又は曲げの準備作業に続いて行われる。

#### (B) 冷間塑性加工

(1)「冷間圧延」は、室温、すなわち、再結晶温度より低い温度において行われる。

- (2)「冷間ドロップ鍛造及びドロップスタンピング」とは、前記 A (4) に記載した作業に類する冷間作業により、形鋼を成形することをいう。
- (3)「押し出し」とは、通常冷間で所要の形を得るため、粗材が通る開孔により（他の側面はすべて閉じている）ダイス及びプレス工具の高圧下で鋼全体を変形加工するための方法をいう。
- (4)「線の引抜き」とは、より小さい直径の巻いた線を得るため、不規則に巻いた棒又は線材を高速で 1 個以上のダイスを通して引き抜く冷間作業をいう。
- (5)「光輝引抜き」とは、棒（不規則に巻いてあるかないかを問わない。）をより小さく又は異なる断面の形をした製品を得るため、1 個以上のダイスを通して比較的到低速で引き抜く冷間作業をいう。

冷間加工製品は、熱間圧延製品又は熱間引抜き製品と、次の基準により区別できる。

- －冷間加工製品の表面は、熱間作業による製品より優れた外観を示し、スケールの層がない。
- －寸法公差は、冷間加工製品が小さい。
- －薄いフラット製品（薄いワイドコイル、板及び帯）は通常、冷間圧延により製造される。
- －冷間加工製品の顕微鏡観察では、顕著な結晶状態の変形及び加工方向に並行な結晶状態の配向が現れるのに対して、熱間作業により得られた製品は、再結晶によりほとんど規則的な結晶状態を示す。

更に、冷間加工製品は、ある種の熱間圧延又は熱間引抜き製品にもみられる次の性質を有している。

- (a) 冷間加工製品は、ひずみ硬化すなわち加工硬化により非常に硬くなり、大きな引張り強さをもつようになるが、熱処理でこの特性が多少少なくなることがある。
- (b) 冷間加工製品では、破壊時の伸び率は非常に低い、熱処理により得られた製品は高い。

熱間圧延フラット製品に使用する厚さの著しい減少を伴わない非常に軽度の冷間圧延処理（スキンプラス又はピンチパスとして知られる）は、熱間圧延製品の性質を変えることはない。この低圧でのコールドパスは、本質的に製品の表面のみに作用し、一方真の意味での冷間圧延（冷間圧縮としても知られる。）は、横断面を相当変形することにより、製造中の加工品の結晶構造を変えるものである。

### (C) その後の製造及び仕上げ

製品は、更に次に掲げる一連の作業により仕上げ処理を受けるか又は他の製品に加工される。

#### (1) 機械加工

例えば、旋盤加工、フライス削り、研削、穴あけ、ホールディング、サイジング、ピーリング。ただし、単なる酸化物のスケール及びクラスト除去のための粗いターニング及びトリミングは、分類に変更を与える仕上作業とはみなさない。

#### (2) 表面処理その他の作業（クラッドを含む。）

これは金属の性質又は外観を改善するため、さび止め、耐食性等を与えるためのもの



である。このような処理は、特定の項において別に定めがある場合を除くほか、物品が属する項に影響を与えない。これらには、次の処理を含む。

- (a) 金属の性質を改善するための焼なまし、焼入れ、焼もどし、肌焼、窒化法による処理その他これらに類する熱処理
- (b) 金属の熱間加工工程中に生ずる酸化物のスケール及びクラストを除去するためのスケール除去、酸洗い、削り落としその他の処理
- (c) 単に製品をさびその他の酸化から保護し、運搬時のスリップから防止し、取扱いを容易にするために施された粗い被覆加工。例えば、有効防錆顔料（鉛丹、亜鉛粉末、酸化亜鉛、クロム酸亜鉛、酸化鉄、アイアンミニウム、ジュウェラーズブルー）を含む塗料並びに油、グリース、ろう、パラフィンろう、黒鉛、タール又はアスファルトをもととした非顔料系塗料の塗布
- (d) 表面仕上処理（次のものを含む。）
  - (i) 研磨、バニシ仕上げ又はこれに類する処理
  - (ii) 人工酸化（酸化溶剤に浸す等の各種の化学的方法による。）、パチナ仕上げ、ブルーイング（ブルー焼なまし）、ブラウニング又はブロンジング（各種の技法による。）これらは、その外観を改善するため、製品の表面に酸化皮膜を形成するものである。この処理によりさびに対する抵抗力が増加する。
  - (iii) 化学的表面処理
    - －金属のりん酸塩、特にマンガン、鉄及び亜鉛のりん酸塩の溶液に物品を浸漬するりん酸塩処理。この方法は処理の時間及び浴の温度に従いパーライジング又はボンデライジングとして知られる。
    - －適当な塩又は酸を使用する、りん酸塩処理に類する方法によるしゅう酸塩処理、ほう酸塩処理等
    - －クロム酸又はクロム酸塩を主成分とする溶液に物品を浸漬するクロメート処理。この方法は、例えば、亜鉛めっきした鋼板の表面処理に使用される。これらの化学的表面処理は、金属の表面を保護し、製品のその後の冷間変形加工及びペイントの塗布又はその他の非金属性保護物質の被覆を容易にする利点がある。
  - (iv) 金属の被覆（メタライゼーション）の主な方法は、次のとおりである。
    - －熔融した金属又は合金の浴に浸漬する熔融めっき。例えば、熔融亜鉛めっき、すずめっき、熔融鉛めっき、アルミニウムめっき
    - －電気めっき（金属塩（例えば、亜鉛、カドミウム、すず、鉛、クロム、クロム酸塩、銅、ニッケル、金又は銀）の安定な溶液の電気分解により被覆金属の陰極につないだ製品上への析出）
    - －浸透法又は拡散法：粉末状の被覆金属を被覆される製品とともに加熱することによる。例えば、シエラダイジング（亜鉛のセメンテーション）、カロライジング（アルミニウムのセメンテーション）及びクロマイジング（クロムの拡散）

- －溶射法（溶融した被覆金属を噴射して、物品に直接吹付ける。）。例えば、スクープ法並びにガスピストル法、アーク法、プラズマ法及び静電スプレー法
- －真空蒸着法等による金属被覆法
- －グロー放電で、イオン化した金属の衝撃による金属被覆法（イオン化メッキ）
- －陰極蒸着による被覆法（スパッタリング）

(v) 非金属物質による被覆法

例えば、エナメル、ワニス、ラッカー、ペイントの塗装、表面印刷、セラミック又はプラスチックでの被覆（グロー放電、電気泳動、静電射出及び静電流動槽への浸漬後のラジエーションファイヤリングによる特殊な方法等を含む。）

(e) クラッド処理

異なる色又は性質の金属層を組み合わせて接触面の分子拡散によって張り合わせることをいう。この限定された拡散はクラッド製品の特徴であり、前記の方法で金属被覆したもの（例えば、電気めっきしたもの）とは異なるものである。

各種のクラッドの方法には、溶融金属を基体金属に注いだ後に圧延する方法、基体金属に十分溶接させるための単なる熱間圧延法、その他クラッド用の金属を沈積させ又は重ね合わせた後に、十分溶接させるための機械的又は熱的過程を経る方法を含む。例えば、電気クラッドでは、ニッケル、クロム等のクラッド用の金属は、電気めっきによって基体金属に付着させる。次いで接触面における分子拡散は、熱間圧延により行なわれ、更に適当な温度で冷間圧延で行われる。

非鉄金属とのクラッドのものは、鉄鋼の重量が最も多い場合に限り 72 類の該当する項に含まれる（15 部注 7 参照）。材質の異なる鉄鋼でクラッドした鉄鋼は、原物品又はクラッド金属の成分に従って 2 つの節（2 節、3 節又は 4 節）に該当するが、これらは、同様に、重量が最も多い鉄鋼の該当する項に属する（類注 2 参照）。例えば、ステンレス鋼でクラッドした非合金普通鋼の棒については、普通鋼の重量が多いときは 2 節に、そうでないときは 3 節に属する。

(f) 材料試験用に金属の一部を除去したもの

(g) 積層

例えば、粘弾性物質（音等の絶縁体（insulator）用）の中間層の上に金属の層を重ねたもの

\*

\* \*

鉄金属の合金と他の物品とを結合した物品の所属については、15 部総説を参照

第 1 節

一次材料及び粒状又は粉状の物品

総 説

この節には、次の物品を含む。

- (1) 鉄鋼製造の一次材料（銑鉄、スピーゲル、フェロアロイ、鉄鉱石の直接還元により得られた鉄鋼及び海綿鉄鋼、くず及び再溶解用インゴット）及び重量比で 99.94%以上の純度の鉄（72.01 から 72.04 まで）
- (2) 銑鉄、スピーゲル又は鉄鋼の粒及び粉（72.05）

### 72.01 銑鉄及びスピーゲル（なまこ形、ブロックその他の一次形状のものに限る。）

7201.10－非合金銑鉄（りん含有量が全重量の0.5%以下のものに限る。）

7201.20－非合金銑鉄（りん含有量が全重量の0.5%を超えるものに限る。）

7201.50－合金銑鉄及びスピーゲル

#### (A) 銑 鉄

銑鉄は、この類の注1（a）に規定されている。ただし、2%以上の炭素を含むクロム鋼は、この類の注1（d）の規定により、その他の合金鋼とともに第4節に属する。

銑鉄は、鉄鋼産業の主な一次産品であり、高炉で鉄鉱石を還元、熔融することにより又は電気炉若しくは熔銑炉で鉄くずを熔融することにより製造する。これは鉄と炭素の合金であるが、また鉱石、くず、フラックス又は燃料から生ずるけい素、マンガ、硫黄、りん等を含んでいる。更に、特殊な性質を与えるために、クロム、ニッケルのような他の元素を添加することがある。

この項には、便宜上、再溶解し、多少精錬し、混合し及び合金にした粗銑鉄又は銑鉄で金属の成分が注1（a）に定める規格に該当するものを含む。銑鉄は、なまこ形、ブロック、ランプ（砕いてあるかないかを問わない。）又は熔融状態のものであるが、成形し又は加工して製品にしたものは含まない（例えば、粗製の又は仕上げた鑄造品及び管）。銑鉄は、かなりもろく、加工が困難である。これは焼なましによりある程度表面に鋼の性質を与えることにより改善できる。それは可鍛鑄鉄（白心のもの又は黒心のもの）として知られているものであり、通常、この処理方法は鑄造品に施され、それは他の項に含まれる。可鍛鑄鉄でなまこ形のもの、ブロック状等の一次形状を有し、炭素の含有量が全重量の2%を超えるものであればこの項に属する。

合金銑鉄とは、号注1（a）に規定されている元素の一以上のものの含有量が重量比で当該注に規定されている割合で含有しているものをいう。

#### (B) スピーゲル

スピーゲルは、この類の注1（b）に規定されている。取引上フェロアロイとして考えられることもあるが、通常、鉱石から直接得られるので、銑鉄と同じ項に属する。

これは、主として鉄鋼製造の際に脱酸剤、鉄の加炭又は合金の製造に使用する。マンガ含有量が多いため、その破砕面は光輝性を示し、銑鉄と同じ形状で提示される。

### 72.02 フェロアロイ

- ーフェロマンガ
- 7202. 11ー炭素の含有量が全重量の2%を超えるもの
- 7202. 19ーその他のもの
- ーフェロシリコン
- 7202. 21ーけい素の含有量が全重量の55%を超えるもの
- 7202. 29ーその他のもの
- 7202. 30ーフェロシリコマンガ
- ーフェロクロム
- 7202. 41ー炭素の含有量が全重量の4%を超えるもの
- 7202. 49ーその他のもの
- 7202. 50ーフェロシリコクロム
- 7202. 60ーフェロニッケル
- 7202. 70ーフェロモリブデン
- 7202. 80ーフェロタングステン及びフェロシリコタングステン
- ーその他のもの
- 7202. 91ーフェロチタン及びフェロシリコチタン
- 7202. 92ーフェロバナジウム
- 7202. 93ーフェロニオブ
- 7202. 99ーその他のもの

フェロアロイは、この類の注1(c)に規定されている。

フェロアロイは、鉄の含有量が少なく、その鉄は、相当量の含有量の合金元素（例えば、マンガ、クロム、タングステン、けい素、ほう素又はニッケル）のための単なる溶剤として作用しているにすぎないこと及び炭素の含有量は2%以下であってもよいという点で銑鉄とは異なる。

フェロアロイは、若干可鍛性を有していたとしても少なくとも工業上圧延、鍛造その他の加工には使用されない。本品は、鉄鋼業において、主として鋼又は銑鉄に特殊な性質を付与するための一定の割合の合金元素を添加するために使用される。これらの場合において、純粋な元素の使用は、一般に非実用的で、また非経済的であるからである。また、脱酸剤、脱硫剤若しくは脱窒剤又は鋼の鎮静剤として使用されるものもあり、溶接又は金属沈殿に使用されるものもある。

ある種のフェロアロイは、直接鑄造品に使用される。この項に該当するフェロアロイは、なまこ形のもの、ブロック、ランプその他これに類する一次形状、粒、粉又は連続鑄造法により得られる形状のもの（例えば、ビレット）でなければならない。

フェロシリコンは、特殊処理により表面が硬化された球状微小粉の状態で金属鈹の比重選鈹（選択浮選）における比重媒体（パルプ）としても使用されるが、これらはこの項に残る。

この項には、あらかじめ粒又は粉にし、セメントその他のバインダーにより、また、場合によっては発熱性添加剤を加えて、ブリケット、円筒状、薄いスラブ状に固めたものを含む。

ある種のフェロアロイ（フェロマンガ、フェロシリコン等）は、高炉で製造されるが、通常、電気炉又はテルミット法等でるつぽで製造される。

主な種類としては、次の物品がある。

- (1) フェロマンガン
- (2) フェロシリコン
- (3) フェロシリコマンガン
- (4) フェロクロム
- (5) フェロシリコクロム
- (6) フェロニッケル
- (7) フェロモリブデン
- (8) フェロタンングステン及びフェロシリコタンングステン
- (9) フェロチタン及びフェロシリコチタン
- (10) フェロバナジウム
- (11) フェロニオブ
- (12) フェロシリコマグネシウム及びフェロシリコカルシウム

この項には、次の物品を含まない。

- (a) フェロアロイと同様の目的及び方法で使用される酸化モリブデン、モリブデン酸カルシウム及び炭化けい素並びに鉄の含有量が全重量の4%未満のけい化カルシウム及びけい化マンガンのような化学製品（28 類）
- (b) フェロウラン（28.44）
- (c) フェロセリウムその他の発火性鉄合金（形状を問わない。）（36.06）
- (d) ある国ではフェロニッケル又はフェロニッケルクロムとして知られている物品で、可鍛性を有し、通常、鉄鋼製造の際に添加剤として使用しないもの（72.18 から 72.29 まで又は 75 類）

### 72.03 鉄鉱石を直接還元して得た鉄鋼その他の海綿状の鉄鋼及び重量比による純度が 99.94% 以上の鉄（ランプ、ペレットその他これらに類する形状のものに限る。）

7203.10－鉄鉱石を直接還元して得た鉄鋼

7203.90－その他のもの

この項には、鉱石を溶融することなく還元して製造した鉄鋼を含む。（72 類総説（I）（B）参照）。これらの製品は、鉱石から塊状又は粒状で、また、精鉱からブリケット状又はペレット状で得られ、通常、金属鉄の含有量が全重量の80%を超える海綿状の構造（海綿鉄）で、製鋼に使用される。ブリケット状又はペレット状のこの項の製品は、26.01 項の精鉱から成るものと混同しないように注意しなければならない。前者は、その切断面が光沢を有するという点で後者と著しく相違している。

直接還元により得られた鉄鋼は、粗く多孔性の表面を有しているのに対し、アトマイゼーション法により、溶融した銑鉄から得られたその他の海綿状の鉄鋼は、溶融工程を経たことを明らか

に示す丸みのある表面を有しているので容易に区別できる。

この項には、非常に高純度の鉄（不純物の含有量が 0.06% 以下の鉄）を含む。この鉄は研究所及び製鉄業のある部門（例えば、粉末冶金）において使用され、金属のすぐれた稀釈剤である。

この項には、時には「スチールスポンジ」として知られている鉄鋼のウール等を含まない(73.23)。

## 72.04 鉄鋼のくず及び鉄鋼の再溶解用のインゴット

7204.10— 鑄鉄のくず

— 合金鋼のくず

7204.21— ステンレス鋼のもの

7204.29— その他のもの

7204.30— すずをめっきした鉄鋼のくず

— その他のくず

7204.41— 一切削くず及び打抜きくず（束ねてあるかないかを問わない。）

7204.49— その他のもの

7204.50— 再溶解用のインゴット

### (A) くず

この項には、15 部の注 8 (a) に規定する鉄鋼のくずを含む。

鉄鋼のくずには、さまざまな性状のものがあり、通常、次の形状をしている。

- (1) 鉄鋼の製造又は機械加工くず（例えば、切れ端、やすりくず及び旋盤くず）
- (2) 破損、切断、摩損その他の理由により、明らかに本来の用途に供することができない鉄鋼の製品及びその様な製品のくず：この種の鉄鋼のくずは、使用者の要求する寸法及び品質に適合させるため、通常次のような方法により調製される。
  - (a) 巨大重量物の剪（せん）断、炎切断
  - (b) 例えば、油圧プレスによるボール状への圧縮（特に軽量くずの場合）
  - (c) 車体その他の軽量くずの破碎（シュレディンク）及びその後続く純粋な高濃度品を得るための分離（磁気分離もある。）
  - (d) 鉄鋼のやすりくず及び旋盤くずのブリケット状への圧搾、凝集
  - (e) 古い鉄製品の破壊くずは、通常、再溶解による金属の回収及び化学品の製造に使用する。

ただし、この項には、修繕するかしないかにかかわらず、もとの用途に再使用でき又は他の用途に適する物品並びに当初金属として回収することなく、他の物品に再生できる物品を含まない。従って、例えば、中古部分を再生した後使用できる鉄鋼骨組、中古の鉄道線路で坑木として使用できるもの及び再圧延により他の製品に転換できるもの並びに洗浄及び研削後再使用できる鋼製のやすりは含まない。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) スラグ、ドロス、スケールその他のくず（鉄鋼製造の際に生じる金属回収に適するものを含む。）（26.19）
- (b) 放射性であるため鉄鋼工業で直接使用できないくず（28.44）
- (c) 銑鉄及びスピーゲルの破片（72.01）

#### (B) 再溶解用のインゴット

再溶解用のインゴットは、この類の注1（g）に規定され、通常微細な形状のくず（例えば、研磨くず又は微細な旋盤削りくず）を再溶解及び鑄造して得られる高合金鋼のインゴット又はなまこ型のものから成る。これらは、圧延されず、鉄鋼製造での添加物として使用され、チル鑄型で鑄造されたことにより生じた気泡、割れ目、裂け目及び収縮孔のある粗く平坦でない表面を有している。インゴットへの鑄造は注入管なしに行われる。その結果、フィーダーヘッド又はホットトップ（デッドヘッド）の痕跡を示さないが、不規則な表面を有し、時には上端がすり鉢状をしている。この表面には、しばしば多孔性のドロスの一部が見られるクレーター状の裂け目がある。

### 72.05 銑鉄、スピーゲル又は鉄鋼の粒及び粉

7205.10—粒

—粉

7205.21—合金鋼のもの

7205.29—その他のもの

#### (A) 粒

粒は、この類の注1（h）に規定されている。

この項には、粒、すなわちほぼ球形のショット及び角のある「グリット」を含む。ショットは、溶解した鉄鋼を冷水中に又は蒸気の噴流に注入して得られ、グリットは、ショットの破碎又は硬化した金属の板等を冷間破碎することにより得られる。

これらの物品は、寸法によって類別してあるかないかを問わずこの項に含まれる。

ショット及びグリットは、金属の洗浄、スケール除去若しくは表面硬化（ショッピーニング）、金属若しくはガラスの研磨若しくは彫刻又は石材加工等に使用される。また、コンクリートの硬化剤として又はエックス線、ガンマ線の不透過性を高めるために添加される。

この項には、鉄鋼の線を切断して製造したもので、上記の物品と同じ目的に使用されるワイヤーペレットを含む。

#### (B) 粉

粉は、15部の注8（b）に規定されている。

銑鉄、スピーゲル又は鉄鋼の粉は、圧縮又は凝集するのに適した材料であり、溶融した鉄鋼をアトマイゼーションすることにより、酸化鉄を還元し（ドライ法）、銑鉄、海綿鉄若しくは鋼線の

破碎、析出（ウエット法）、フェロカルボニルの分解、鉄塩溶液の電気分解又は鉄鋼の粉碎により得られる（粉碎したやすりくずを含む。）。

これらの粉（海綿状の鉄の粉を含む。）は、焼結して各種の製品（電話機（telephony）又はマグネット発電機（magnetos）等の電磁気コイル用のコアを含む。）の製造に使用されるまた、溶接用の電極若しくは粉の製造、化学工業（特に還元剤として）又は医薬品の調製（やすりくずを粉碎して得られる粉）にも使用される。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 放射性の鉄粉（同位元素）（28.44）
- (b) 30.03 項又は 30.04 項の方法で医薬品にした鉄粉
- (c) フェロアロイの粒及び粉（72.02）
- (d) 鉄鋼のやすりくず及び研削くず（72.04）
- (e) 小さく不完全な軸受用の球は、しばしばショットと同様に使用されるものであっても 84 類の注 7 により 73.26 項に属する。このような軸受用の球は、ショットよりも整形され、かつ、仕上げられた外観を有しており、更により品質の良い鋼で製造されている点でショットと異なる。

## 第 2 節 鉄及び非合金鋼

### 総 説

この節に規定される鉄及び非合金鋼には、次のものを含む。

- (1) インゴット、パドルバー、パドルパイリング、ブロック及びランプのような一次形状のもの（溶融状態の鋼を含む。）（72.06）
- (2) ブルーム、ビレット、ラウンド、スラブ、シートバー、粗鍛造品及び形鋼のブランクのような半製品（72.07）
- (3) フラットロール製品（72.08 から 72.12 まで）
- (4) 熱間圧延し、かつ、不規則に巻いた棒（72.13）及びその他の棒（72.14 又は 72.15）
- (5) 形鋼（72.16）
- (6) 線（72.17）

### 降伏点

これらの号に属する物品の降伏点は、荷重を加えた際に、非弾性変形が起こる点をいう。

## 72.06 鉄又は非合金鋼のインゴットその他の一次形状のもの（第 72.03 項の鉄を除く。）

7206.10—インゴット

7206.90—その他のもの



### (I) インゴット

インゴットは、この類の総説に記載された方法の一つにより製造した後で鑄造した鉄鋼の一次形状のものである。通常、横断面は、正方形、長方形又は八角形のもので、鑄型から容易に取り出せるように一端は他の端よりも細くなっている。これらは規則的で一様な面を有し、基本的に欠陥のないものである。

インゴットは、圧延又は鍛造により、通常、半製品に加工されるが、直接、棒、板その他の最終製品になることもある。

### (II) その他の一次形状のもの

溶融した状態の鋼のほか、この項にはブロック、ランプ、パドルバー及びパドルパイリングを含む。

ブロック及びランプは、主として鉄鉱石の直接還元又は電解法により製造された塊から得られる。ランプ及びボールから半溶融状態でプレス機により又はシングリング若しくは槌打鍛造によってスラグの大部分を除去したのち、これを圧延してパドルバー及びパイリングが得られる。これらは、スラグの含有量により特有の繊維性組織を有する製品となる。これらの製品は特殊な用途（例えば、アンカーチェーン、ホイストフック）に供する。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 再溶解用のインゴット (72.04)
- (b) 連続鑄造製品 (72.07)

## 72.07 鉄又は非合金鋼の半製品

—炭素の含有量が全重量の0.25%未満のもの

7207.11—横断面が長方形（正方形を含む。）のもので、幅が厚さの2倍未満のもの

7207.12—その他のもの（横断面が長方形のものに限るものとし、正方形のものを除く。）

7207.19—その他のもの

7207.20—炭素の含有量が全重量の0.25%以上のもの

半製品は、この類の注1 (ij) に規定されている。この注において、「第一次の熱間圧延をしたもの」には、粗い外観を与えた圧延作業による製品に適用する。

この項には、ブルーム、ビレット、ラウンド、スラブ、シートバー、粗鍛造品、形鋼のブランク及びすべての連続鑄造製品を含む。

### (A) ブルーム、ビレット、ラウンド、スラブ及びシートバー

これらの物品は、すべて72.06項のインゴット、パドルバー又はパドルパイリングを熱間圧延又は鍛造することにより製造されたものであり、これらは更に熱間圧延又は鍛造される半製品で

ある。そのために正確なサイズに作ることは要しないし、端部は正確でなく、表面はしばしば凹凸があり、製造工程により生じた跡（ローラーの跡）が残っている。

ブルームは、通常横断面が正方形であり、ビレットよりも大である。ビレットは、正方形又は長方形である。両者とも再圧延に使用され、棒、形鋼又は鍛造品に使用される。

ラウンドは、横断面が円形又は四辺を超える多角形で、主としてシームレス鋼管の製造のための中間製品として使用される。これらは、半製品としての一般的特徴だけでなく、通常は1メートルないし2メートルの長さで供給され、その端はしばしば、ブローランプで切断されていることにより棒と区別される（棒は、通常、より正確に切断されている。）。

スラブ及びシートバーは、断面が長方形（正方形を除く。）のもので、厚さよりも幅がかなり大であり、スラブはシートバーよりも厚い。スラブは、通常、再圧延により厚板に製造され、シートバーは、通常、薄板又はストリップの製造に使用される。チンプレートバーは、ブリキ板の製造に使用されるシートバータイプのものである。

スラブ及びシートバーとある種の板との区分に関しては、72.08 項以下の解説を参照

#### (B) 粗鍛造品

この物品は、ブロック又はインゴットをパワーハンマー又は鍛造プレスにより製造したもので、粗い外観と大きな公差を有する半製品である。粗鍛造品には、過度のくずを生ずることなしに最終製品に完成できるようにした未完成の形状のものもあるが、この項には、更に鍛造、プレス、旋盤等による重要な成形加工をして完成品とするもののみを含む。この項には、例えば、インゴットを平ジグザグの形状に粗く鍛造し、船舶用クランクシャフトにするためには更に成形加工の準備のできたものを含む。ただし、最終機械加工の準備のできたクランクシャフト鍛造品は含まない。同様にドロップ鍛造機又はプレスにより型鍛造し、最終機械加工のみを要する物品は含まない。

#### (C) 形鋼のブランク

形鋼のブランクは、最終製品に適合する複雑な形状の横断面を有し、圧延処理に適する。この項には、例えば、広いフランジ付のビーム及びガードのブランクを含む。

#### (D) 連続 casting による半製品

このグループには、連続 casting により得られる鉄又は非合金鋼のすべての半製品を含む。この方法では、取鍋からディストリビューターで運搬された鋼は、別々の casting フローラインへ供給される。これらのフローラインには次のものを含む。

- (a) 底のない冷却装置付 casting 型
- (b) casting 金属を冷却するために水を噴霧する casting 外周システム
- (c) 凝固した金属の規則的な引抜きを行うコンベヤローラー設備
- (d) 引抜き装置に続く切断機械システム

連続 casting 製品と他の製品とを区別する基準については、この類の総説 (III) を参照

**72.08 鉄又は非合金鋼のフラットロール製品(熱間圧延をしたもので幅が600ミリメートル以上のものに限るものとし、クラッドし、めっきし又は被覆したものを除く。)**

7208.10—熱間圧延をしたもの（更に加工したものを除く。）で巻いたもの（浮出し模様のあるものに限る。）

—その他のもの（熱間圧延及び酸洗いをしたもの（更に加工したものを除く。）で巻いたものに限る。）

7208.25—厚さが4.75ミリメートル以上のもの

7208.26—厚さが3ミリメートル以上4.75ミリメートル未満のもの

7208.27—厚さが3ミリメートル未満のもの

—その他のもの（熱間圧延をしたもの（更に加工したものを除く。）で巻いたものに限る。）

7208.36—厚さが10ミリメートルを超えるもの

7208.37—厚さが4.75ミリメートル以上10ミリメートル以下のもの

7208.38—厚さが3ミリメートル以上4.75ミリメートル未満のもの

7208.39—厚さが3ミリメートル未満のもの

7208.40—熱間圧延をしたもの（更に加工したものを除く。）で巻いてないもの（浮出し模様のあるものに限る。）

—その他のもの（熱間圧延をしたもの（更に加工したものを除く。）で巻いてないものに限る。）

7208.51—厚さが10ミリメートルを超えるもの

7208.52—厚さが4.75ミリメートル以上10ミリメートル以下のもの

7208.53—厚さが3ミリメートル以上4.75ミリメートル未満のもの

7208.54—厚さが3ミリメートル未満のもの

7208.90—その他のもの

フラットロール製品は、この類の注1（k）に規定されている。

この項の物品は、次の表面処理を受けることもある。

- (1) 金属の熱間加工工程中に生ずる酸化物スケール及びクラストを除去するためのスケール除去、酸洗い、削り落としその他の処理
- (2) 単に製品をさびその他の酸化から保護し、運搬時のスリップを防止し、取扱いを容易にするために施された粗い被覆加工、例えば、有効防錆顔料（鉛丹、亜鉛粉末、酸化亜鉛、クロム酸亜鉛、酸化鉄（アイアンミニウム、ジュウェラーズブルージュ）を含む塗料及び油、グリース、ろう、パラフィンろう、黒鉛、タール又はアスファルトをもととした非顔料系塗料の塗布
- (3) 研磨、バニシ仕上げ又はこれに類する処理
- (4) 人工酸化（酸化溶剤に浸す等の各種の化学的方法による。）、パチナ仕上げ、ブルーイング（ブルー焼なまし）、ブラウニング又はブロンジング（各種の技法による。）。これらは、その外観を高めるため、製品の表面に酸化被膜を形成するものである。この処理によりさびに対

する抵抗力が増加する。

(5) 化学的表面処理

ー金属のりん酸塩、特にマンガン、鉄及び亜鉛のりん酸塩の溶液に物品を浸せきするりん酸塩被膜形成。この方法は処理の時間及び浴の温度に従いパーライジング又はボンデライジングとして知られる。

ー適当な塩又は酸を使用し、りん酸塩処理に類する方法によるしゅう酸塩処理、ほう酸塩処理等

ークロム酸又はクロム酸塩を主成分とする溶液に物品を浸漬するクロメート処理

これらの化学的表面処理は、金属の表面を保護し、製品のその後の冷間変形加工及びペイントの塗布又はその他の非金属性保護物品の被覆を容易にする利点がある。

この項のフラットロール製品は、圧延工程中に直接付けられた浮出し模様（例えば、溝、リブ、市松、滴、ボタン及びひし形）を有するものであってもよい。また、圧延工程後に加工されたもの（例えば、穴をあけたもの、波形のもの、はす縁にしたもの又は縁を丸くしたもの）で、他の項の物品の特性を有しないものもこの項に含まれる。

ただし、この項には、金属を被覆し、めっきし、クラッドし又はペイント、エナメル若しくはプラスチックのような非金属物質を被覆したフラットロール製品は含まない（72.10）。

この項には、貴金属を張ったフラットロール製品も含まない（71類）。

「波型フラットロール製品」とは、曲がった（例えば、正弦曲線状の）線の形状で規則的な波模様を有しているものをいう。所属の決定のための波形面の幅は、波形の状態での実際の幅を測定する。

ただし、この項には、角のある外形（例えば、正方形、長方形又は台形）を有するいわゆる肋材を含まない（通常、72.16）。

この号には、正方形又は長方形以外の形状の種々の寸法のフラットロール製品で、他の項の物品の特性を有しないものも含む。

この項には、特に「ワイドコイル」、「シート」及び「板」を含む。

この項には、「ワイドフラット」と称する物品（ある国でユニバーサルプレートと呼ばれている。）も含む。

この項において「ワイドフラット」とは、クローズドボックスパス又はユニバーサルミルで四面を熱間圧延した横断面が長方形（正方形を除く。）の巻いてない製品で、厚さが4ミリメートル以上、幅が600ミリメートル以上1,250ミリメートル以下のものである。

従って、「ワイドフラット」は、「ワイドコイル」、「シート」及び「板」よりも非常に真直で精密に仕上げた面及び鋭い縁を有している。本品は、再圧延されることはなく、更に縁の機械加工をすることなしに構造物等に使用される。

「ワイドコイル」、「板」及び「シート」は、インゴット、スラブ及びシートバーの熱間圧延によって製造され、時には続いて幅の方向又は長さの方向に切断される。

「ワイドコイル」は、「シート」及び「板」が平らな状態で提示されるのに対し、ほとんど平らな側面を有し、連続的に層状に重ねて巻かれて提示される点から「シート」及び「板」と区別できる。

熱間圧延した「ワイドコイル」は、「シート」及び「板」と同じ方法で直接使用されるか又は「シート」、「板」、溶接管、形鋼のような他の製品に変えられる。

「シート」及び「板」は、主として船舶、鉄道車両、タンク、ボイラー、橋その他の構造物で強度が要求されるものの製造に使用される。ある種の「シート」及び「板」は、スラブ又はシートバーの寸法と類似の寸法を有するものがある。ただし、この種の板は、次の点でスラブ及びシートバーと区分することができる。

- (1) シート及び板は、クロスロール（長さ方向及び幅方向に圧延）が行われていることが多く、また、時には斜め方向の圧延が行われていることもある。これに対してスラブ及びシートバーは粗圧延機（slabbing or roughing mill）で縦にのみに粗く圧延されている。
- (2) シート及び板は、せん断機又は炎切断設備でその縁が切断されており、せん断又は炎切断のあとがその縁に見られる。これに対して、スラブ及びシートバーは、丸味を帯びた縁を有する。
- (3) シート及び板は、厚さ及び表面の欠陥に関する公差について厳密さが要請される。これに対してスラブ及びシートバーは、厚さが均一でなく、また、表面に各種の欠陥を有する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 鉄鋼のエキスパンデッドメタル（73.14）
- (b) 82 類の製品のブランク

\*

\* \*

#### 号の解説

7208.10、7208.25、7208.26、7208.27、7208.36、7208.37、7208.38、7208.39、7208.40、7208.51、7208.52、7208.53 及び 7208.54

熱間圧延に加え、これらの号の物品は、次の加工又は表面処理が行われる場合がある。

- (1) 熱間ならし加工
- (2) 焼なまし、焼入れ、焼もどし、肌焼き、窒化その他の熱処理で金属の性質を改善するもの
- (3) 文脈により別に解釈される場合以外の、72.08 項の解説の第 2 パラグラフの 1 及び 2 に掲げられた表面処理

スケール除去は次の方法で行われる。

- (a) 酸洗い又は還元処理（化学的又は熱的方法。石灰乳液による処理（ライミング）と組み合わせてあるかないかを問わない。）
- (b) 機械的なスケール除去（平削り、粗い研磨、粗い砂磨き、砂吹き等）

機械的なスケール除去が行われた物品は、一般に次のような特徴により確認される

- (i) 平削りした鋼は粗い連続した平行な傷のある明るい表面を有しており、その傷は肉眼で明らかに見ることができ、触って感じるができる。
- (ii) 粗く研磨し又は粗く砂磨きした表面は、一般にでこぼこした光沢のない仕上がりである。研磨工具により付けられた傷は明らかに見ることができ。一方、きめの細

かい研磨は光沢のある仕上りで完全になめらかな表面を有し、その表面は鏡面のようですらある。加工工具によって付けられた傷は、一般にほとんど見えない。

- (4) この類の総説の (IV) (B) の最後のパラグラフに掲げられたスキンプス及びピンチパス
- (5) 商標等の単なる銘刻のための型打ち、穴あけ、印刷等
- (6) 長方形（正方形を含む。）に切ること。
- (7) 金属中の欠陥を探すために行われる操作

**72.09 鉄又は非合金鋼のフラットロール製品（冷間圧延したもので、幅が 600 ミリメートル以上のもにに限るものとし、クラッドし、めっきし又は被覆したものを除く。）**

－冷間圧延をしたもの（更に加工したものを除く。）で巻いたもの

7209.15－厚さが 3 ミリメートル以上のもの

7209.16－厚さが 1 ミリメートルを超え 3 ミリメートル未満のもの

7209.17－厚さが 0.5 ミリメートル以上 1 ミリメートル以下のもの

7209.18－厚さが 0.5 ミリメートル未満のもの

－冷間圧延をしたもの（更に加工したものを除く。）で巻いてないもの

7209.25－厚さが 3 ミリメートル以上のもの

7209.26－厚さが 1 ミリメートルを超え 3 ミリメートル未満のもの

7209.27－厚さが 0.5 ミリメートル以上 1 ミリメートル以下のもの

7209.28－厚さが 0.5 ミリメートル未満のもの

7209.90－その他のもの

72.08 項の解説の規定はこの項の物品について準用する。

この項の冷間圧延製品と 72.08 項の熱間圧延製品との区別の基準については、この類の総説に記載がある（(IV) (B) 参照）。

これらの特性（より優れた表面仕上げ、より優れた冷間成形適性、精密公差、均一に圧延された厚さ、高い機械的強度等）のために、この項の物品は、通常、熱間圧延した物品とは別の目的で使用されており、徐々にそれにとって代わろうとしている。これらは、特に、自動車の車体、金属家具、家庭用品、セントラルヒーティング用のラジエーターの製造及び冷間処理（ホーミング又はプロフィーリング）による形鋼の生産に使用される。これらは、被覆（すずめっき、電気めっき、ワニス仕上げ、エナメル仕上げ、ラッカー仕上げ、塗装、プラスチックによる被覆等）が容易である。

これらは、しばしば焼なまし、焼ならし又はその他の熱処理の後に出荷される。非常に薄く（通常 0.5 ミリメートル未満）、かつ、表面がすずめっき、ワニス仕上げ又は印刷のために酸洗いされていれば、巻かれていても「ブラックプレート」と称される。

\*

\* \*

7209. 15、7209. 16、7209. 17、7209. 18、7209. 25、7209. 26、7209. 27 及び 7209. 28

冷間圧延に加え、これらの号の物品は、次の加工又は表面処理が行われる場合がある。

- (1) 平削り
- (2) 焼なまし、焼入れ、焼もどし、肌焼き、窒化その他の熱処理で金属の性質を改善するもの
- (3) 酸処理
- (4) 72. 08 項の解説の第 2 パラグラフの (2) に掲げられた表面処理
- (5) 商標等の単なる銘刻のための型打ち、穴あけ、印刷等
- (6) 長方形（正方形を含む。）に切ること
- (7) 金属中の欠陥を探すために行われる操作

#### **72. 10 鉄又は非合金鋼のフラットロール製品（クラッドし、めっきし又は被覆をしたもので、幅が 600 ミリメートル以上のものに限る。）**

－すずをめっきしたもの

7210. 11－厚さが 0.5 ミリメートル以上のもの

7210. 12－厚さが 0.5 ミリメートル未満のもの

7210. 20－鉛をめっきしたもの（ターンプレートを含む。）

7210. 30－亜鉛を電気めっきしたもの

－亜鉛をめっきしたもの（電気めっきによるものを除く。）

7210. 41－波形にしたもの

7210. 49－その他のもの

7210. 50－クロムの酸化物を被覆したもの及びクロムとクロムの酸化物とを被覆したもの

－アルミニウムをめっきしたもの

7210. 61－アルミニウム・亜鉛合金をめっきしたもの

7210. 69－その他のもの

7210. 70－ペイント若しくはワニスを塗布し又はプラスチックを被覆したもの

7210. 90－その他のもの

この項には、72. 08 項又は 72. 09 項に記述された物品と同種のもが含まれるが、クラッドのもの、めっきしたもの又は被覆したものでなければならない。

この項において、「クラッドのもの、めっきしたもの又は被覆したもの」とは、この類の総説 (C) (2) の (d) (iv)、(d) の (v) 及び (e) に記載した処理の一を受けた製品に適用する。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 貴金属をクラッドしたフラット製品 (71 類)
- (b) 83. 10 項の物品

\*

\* \*

号の解説

72.10 項の号において、一以上の被覆、めっきまたはクラッドの処理を行った製品については、最終処理によって所属を決定する。しかしながら、クロメート処理のような化学的 surface 処理は、最終処理とみなさない。

7210.30、7210.41 及び 7210.49

7210.30 号の物品は 72 類の総説の (IV) (C) (2) (d) (iv) の第 2 番目の方法によりめっきされ、7210.41 号及び 7210.49 号の物品は 72 類の総説の (IV) (C) (2) (d) (iv) のその他の方法のうちいずれかの方法により被覆される。

亜鉛を電気めっきした物品とその他の方法により亜鉛をめっき又は被覆した物品とを識別するために、次のような方法がとられる。

- まず最初に製品は、顕微鏡観察によりスパングルが存在するかしないか検査される。
- スパングルが観察されれば、その製品は溶融亜鉛めっきしたものである。50 倍に拡大してもスパングルが観察されなければ、被覆物は化学的に分析しなければならない。
- アルミニウムが検出され又は鉛が 0.5% を超えて検出されれば、その製品は溶融亜鉛めっきしたものである。そうでなければその製品は亜鉛を電気めっきしたものである。

### **72.11 鉄又は非合金鋼のフラットロール製品(幅が 600 ミリメートル未満のものに限るものとし、クラッドし、めっきし又は被覆したものを除く。)**

—熱間圧延をしたもの(更に加工したものを除く。)

7211.13—四面圧延又はクローズドボックスパスによるもの(幅が 150 ミリメートルを超え、厚さが 4 ミリメートル以上で、浮出し模様がなく、かつ、巻いてないものに限る。)

7211.14—その他のもの(厚さが 4.75 ミリメートル以上のものに限る。)

7211.19—その他のもの

—冷間圧延をしたもの(更に加工したものを除く。)

7211.23—炭素の含有量が全重量の 0.25% 未満のもの

7211.29—その他のもの

7211.90—その他のもの

この項には、72.08 項又は 72.09 項に記載された製品と同種のもが含まれるが、幅が 600 ミリメートル未満のものでなければならない。

72.08 項及び 72.09 項の解説の規定は、幅に関する規定を除き、この項の製品について準用する(この類の総説参照)。

この項の製品には、幅が 150 ミリメートルを超え 600 ミリメートル未満の「ワイドフラット」(「ユニバーサルプレート」)並びにフープ及びストリップを含む。

フープ及びストリップは、通常 72.07 項の半製品を再圧延して製造される。更に冷間圧延により薄板にし、良質の仕上げ加工がなされるものもある。ストリップは、72.08 項又は 72.09 項のワイドコイル、シート又は板を剪断して製造されるものもある。



この項の製品には、波形のもの、リブ付きのもの、模様付けしたもの、浮出し模様を付けたもの、はす縁にしたもの、端を丸くしたもの等の加工をしたもので、他の項の製品又は物品の特性を有しないものを含む。

この項の製品は各種の用途に使用される。例えば、箱、たるその他の容器のたが、ブリキ板の原板、溶接管の製造、工具（例えばのこぎりのブレード）の製造、冷間成形の形鋼、コンベア及び機械用のベルチング、自動車工業及びその他の物品の製造に使用する（打抜き、折りたたみ等による。）。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 鉄鋼製のねじったフープで、柵用のもの（73.13）
- (b) 一端がのこ歯状又ははす縁になっている波形の帯で、木製の部分品を組み立てるのに使用される長尺の波形くぎ（73.17）
- (c) 82 類の製品のブランク（かみそりの刃のブランクでストリップ状のものを含む。）

\*

\* \*

#### 号の解説

7211.13、7211.14 及び 7211.19

7208.10、7208.25、7208.26、7208.27、7208.36、7208.37、7208.38、7208.39、7208.40、7208.51、7208.52、7208.53 及び 7208.54 の号の解説参照

7211.23 及び 7211.29

7209.15、7209.16、7209.17、7209.18、7209.25、7209.26、7208.27 及び 7209.28 の号の解説参照

#### **72.12 鉄又は非合金鋼のフラットロール製品（クラッドし、めっきし又は被覆したもので、幅が 600 ミリメートル未満のものに限る。）**

7212.10—すずをめっきしたもの

7212.20—亜鉛を電気めっきしたもの

7212.30—亜鉛をめっきしたもの（電気めっきによるものを除く。）

7212.40—ペイント又はワニス塗布し又はプラスチックを被覆したもの

7212.50—その他のもの（めっきし又は被覆したものに限る。）

7212.60—クラッドしたもの

この項には、72.10 項に記載された物品と同種のものを含むが、幅が 600 ミリメートル未満のものでなければならない。

この項には、電気絶縁をしたストリップを含まない（85.44）。

\*

\* \*

号の解説

—以上の被覆、めっき又はクラッドの処理を行った製品については、72.10 項の号の解説参照  
7212.20 及び 7212.30

7210.30、7210.41 及び 7210.49 の号の解説参照

### **72.13 鉄又は非合金鋼の棒（熱間圧延をしたもので不規則に巻いたものに限る。）**

7213.10—節、リブ、溝その他の異形を圧延工程において付けたもの

7213.20—その他のもの（非合金快削鋼のものに限る。）

—その他のもの

7213.91—横断面が円形のもの（直径が 14 ミリメートル未満のものに限る。）

7213.99—その他のもの

棒（熱間圧延したもので、不規則に巻いたものに限る。）は、この類の注 1（1）に規定されている。

これらの製品（ワイヤロッドとして知られている。）は、主として線引きにより線（72.17）にされるが、また、他の目的、特に建築作業（例えば、溶接金網のようなもの）、ボルトナット製造業、冷間引抜工業等及び溶接棒の製造にも使用される。

この項には、圧延工程で突起又は節（例えば、歯形、溝、フランジ）を付けられたコンクリート補強用の棒で、一般的な横断面の形状が、この類の注（1）の幾何学的形状のいずれかに該当するものを含む。これらの突起又は節は、コンクリート等の接着性を改善するためにのみ付けられたものでなければならない。

この項には、主として真直にし、一定の長さに切断した棒を含まない（72.14）。

### **72.14 鉄又は非合金鋼のその他の棒（鍛造、熱間圧延、熱間引抜き又は熱間押しをしたものに限るものとし、更に加工したものを除く。ただし、圧延後ねじったものを含む。）**

7214.10—鍛造したもの

7214.20—節、リブ、溝その他の異形を圧延工程において付けたもの及び圧延後ねじったもの

7214.30—その他のもの（非合金快削鋼のものに限る。）

—その他のもの

7214.91—横断面が長方形（正方形を除く。）のもの

7214.99—その他のもの

その他の棒については、この類の注 1（m）規定されている。

この項の棒は、通常、ブルーム、ビレット、パドルバー又はパドルパイリングを熱間圧延又は鍛造することにより製造する。また、熱間引抜き又は熱間押しによって製造される。

一般に棒は、圧延、鍛造又は引抜きされた他の項の物品とは次のような点で区分される。

- (1) 棒は、パドルバー (72.06)、ブルーム、ビレット、ラウンド、スラブ及びシートバー (72.07) よりも正確な、かつ、仕上げられた外観を有する。それらの横断面は、一様の形状であり、横断面が正方形又は長方形のものについては鋭い縁を有する。
- (2) 幅と厚さの関係が、棒は 72.08 項又は 72.11 項の物品よりも幅に対する厚さが大である。この項の棒は、主として真直な形状又は折り重ねた束で出荷される。この項の物品は、次の表面処理を受けても差し支えない。
- (1) 金属の熱間加工工程中に生ずる酸化物スケール及びクラストを除去するためのスケール除去、酸洗い、削り取りその他の処理
- (2) 単に製品をさびその他の酸化から保護し、運搬時のスリップを防止し又は取扱いを容易にするためのみに施された粗い被覆加工。例えば、有効防錆顔料 (鉛丹、亜鉛粉末、酸化亜鉛、クロム酸亜鉛、酸化鉄、アイアンミニウム、ジュウエラズルージュ) を含む塗料及び油、グリース、ろう、パラフィンろう、黒鉛、タール又はアスファルトをベースとした非顔料系塗料の塗布
- (3) 材料試験のための金属の一部除去  
この項には、次の物品を含む。
- (1) 圧延工程で突起又は節 (例えば、歯形、溝、フランジ) を付けられた棒で、一般的な横断面の形状が、この類の注 1 (m) の幾何学的形状のいずれかに該当するもの。これらの突起又は節は、コンクリート等の接着性を改善するためにのみ付けられたものでなければならぬ。
- (2) 圧延後、個々にねじられた棒。例えば、長さの方向に二以上のフランジが圧延工程で付けられ、その後当該フランジはねじられてらせん状になっている棒 (鉄鋼のツイスト)
- (3) 輸送を容易にするため 1 個の穴をあけた棒

ただし、この項には次の物品を含まない。

- (a) ともにねじった二以上の圧延棒からなる製品 (73.08)
- (b) 長さが横断面の最大寸法以下の棒の切断片 (73.26)

### 72.15 鉄又は非合金鋼のその他の棒

7215.10—非合金快削鋼のもの (冷間成形又は冷間仕上げをしたものに限るものとし、更に加工したものを除く。)

7215.50—その他のもの (冷間成形又は冷間仕上げをしたものに限るものとし、更に加工したものを除く。)

7215.90—その他のもの

この項には、72.13 項又は 72.14 項の物品以外の棒を含む。

この項の棒は、次のものを含む。

- (1) 冷間成形又は冷間仕上げによって得られたもの。すなわち、一以上のダイスを通すコール

ドパスによるもの（冷間引抜き棒）又は研削加工若しくは切削加工によるもの（研削棒又は定尺棒）

(2) 加工されたもの（穴あけ若しくは定形加工のようなもの）又は 72.14 項の物品に許されている以上の処理（例えば、めっき、被覆又はクラッドのような表面処理（この類の総説（IV）

(C) 参照）をしたもので、他の項に該当する製品又は物品の特性を有しないもの

冷間成形又は冷間仕上げした棒は、真直な形状で出荷され、常に巻かれている 72.17 項の線と区別できる。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 鉄又は非合金鋼のその他の棒で、熱間圧延後ねじったもの（72.14）
- (b) 中空ドリル棒（72.28）
- (c) とともにねじった二以上の圧延した棒からなる製品（73.08）
- (d) 鉄鋼の先細棒（73.26）

\*

\* \*

号の解説

7215.10 及び 7215.50

冷間成形又は冷間仕上げに加え、これらの号の物品は、次の加工又は表面処理が行われる場合がある。

- (1) 直線加工
- (2) 72.08 項の解説の第 2 パラグラフの (2) に掲げられた表面処理
- (3) 商標等の単なる銘刻のための型打ち、穴あけ、印刷等
- (4) 金属中の欠陥を探すために行われる操作

## 72.16 鉄又は非合金鋼の形鋼

7216.10—U形鋼、I形鋼及びH形鋼（高さが 80 ミリメートル未満のもので、熱間圧延、熱間引抜き又は押し出しをしたものに限るものとし、更に加工したものを除く。）

—山形鋼及びT形鋼（高さが 80 ミリメートル未満のもので、熱間圧延、熱間引抜き又は押し出しをしたものに限るものとし、更に加工したものを除く。）

7216.21—山形鋼

7216.22—T形鋼

—U形鋼、I形鋼及びH形鋼（高さが 80 ミリメートル以上のもので熱間圧延、熱間引抜き又は押し出しをしたものに限るものとし、更に加工したものを除く。）

7216.31—U形鋼

7216.32—I形鋼

7216.33—H形鋼

7216.40—山形鋼及びT形鋼（高さが 80 ミリメートル以上のもので熱間圧延、熱間引抜き又は押し出しをしたものに限るものとし、更に加工したものを除く。）

出しをしたものに限るものとし、更に加工したものを除く。）

7216. 50—その他の形鋼（熱間圧延、熱間引抜き又は押出しをしたものに限るものとし、更に加工したものを除く。）

—形鋼（冷間成形又は冷間仕上げをしたものに限るものとし、更に加工したものを除く。）

7216. 61—フラットロール製品から製造したもの

7216. 69—その他のもの

—その他のもの

7216. 91—フラットロール製品から冷間成形又は冷間仕上げをしたもの

7216. 99—その他のもの

形鋼については、この類の注1（n）に規定されている。

この項に該当するものの断面は、一般にH、I、T、Ω、Z、U（溝形鋼を含む。）、鈍角、鋭角又は直角（L）形である。その角は直角になっているもの又は丸くなっているもの、リム（limbs）が等しいもの又は等しくないもの、端部が球状になったもの又は球状でないもの（球山形鋼、造船形鋼（shipbuilding beam））がある。

形鋼は、通常ブルーム又はビレットを熱間圧延、熱間引抜き、熱間押出し、熱間鍛造又は鍛造によって製造する。

この項には、冷間引抜き等による冷間成形又は冷間仕上げをしたものを含み、また、圧延機で成形により製造したもの又はプレスで板、帯を成形により製造した形鋼を含む。角のある輪郭を有するリブ付板と称するものもこの項に含まれる。

穴あけ、穴抜き若しくはねじり等の加工をしたもの又は被覆、めっき、クラッドのような表面処理（この類の総説（IV）（C）参照）をしたもので、他の項の物品の特性を有しないものは、この類に含まれる。

大型形鋼（例えば、ガーター、ビーム、バイラー及びジョイスト）は、橋の建設、建築物、船舶等に使用され、小形形鋼は農業用品、機械、自動車、フェンス、家具、スライディングドア、カーテントラック、かさの骨その他の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）溶接形鋼及び鋼矢板（73. 01）並びに鉄道又は軌道の線路用の建設資材（73. 02）

（b）構造物用に加工した物品（73. 08）

\*

\* \*

号の解説

7216. 10、7216. 21、7216. 22、7216. 31、7216. 32、7216. 33 及び 7216. 40

これらの号において、U形鋼、I形鋼、H形鋼、山形鋼又はT形鋼の分類のための高さは、次によることとする。

—U形鋼、I形鋼又はH形鋼：2平行面の外側面間の距離

—山形鋼：最も大きい外側の高さ

－ T形鋼：断面の全高

I形鋼（細い又は普通のフランジ）は、幅が高さの 0.66 以下で 300 ミリメートル未満のフランジを有する製品である。

7216. 10、7216. 21、7216. 22、7216. 31、7216. 32、7216. 33、7216. 40 及び 7216. 50

表面処理に関する 72. 14 項の解説の規定はこれらの号にも適用する。

7216. 61 及び 7216. 69

7215. 10 及び 7215. 50 の号の解説参照

### 72. 17 鉄又は非合金鋼の線

7217. 10－めっき及び被覆のいずれもしてないもの（研磨してあるかないかを問わない。）

7217. 20－亜鉛をめっきしたもの

7217. 30－その他の卑金属をめっきしたもの

7217. 90－その他のもの

この項の線については、この類の注 1（o）に規定されている。

線は、主として、72. 13 項の熱間圧延した棒をダイスを通して引き抜いて製造するが、その他の冷間成形工程（例えば、冷間圧延）により得られることもある。線は、巻いた状態で提示される（一列にそろえて渦巻状にしたものであるかないか、支持物を有するか有しないかを問わない。）。

加工（例えば、クリンピング加工したもの）した線で、他の項の物品の特性を有しないものは、この項に含まれる。

紡織用繊維のような材料で被覆した線で、鉄鋼のしんが主要な要素であり、他の材料が単に被覆のためにのみ使用されたもの（例えば、帽子のフレームに使用される線（millinerd's wire）及び人造の花又はヘアカーラー用のしんに使用される線）は、この項に含まれる。

線は非常に多くの用途（例えば、柵、ガーゼ、網、くぎ、ロープ、ピン、針、工具、ばね等の製造）を有する。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 金属を交えた糸（56. 05）、線で補強した糸及びコード（56. 07）
- (b) 73. 12 項のより線、ロープ、ケーブルその他これに類する物品
- (c) 有刺線及びねじった平線で柵用のもの（有刺のものであるかないかを問わない。）（73. 13）
- (d) 織機用ヘルドに使用される Duplex wire（引き抜き後 2 本のより線をろう付けしたもので、結ぶために一端又は両端でねじって穴又は輪としたもの）（73. 26）
- (e) 被覆した溶接棒等（83. 11）
- (f) 針布として使用されるのこ歯をつけた線（全鉄鋼製の針布 84. 48）
- (g) 電気絶縁をした線（エナメル線を含む。）（85. 44）
- (h) 楽器の弦（92. 09）

\*

\* \*

号の解説

－以上の被覆、めっき又はクラッドの処理を行った製品については、72.10 項の号の解説参照

### 第 3 節 ステンレス鋼

#### 総 説

この類の注 1 (e) に規定した基準に従い耐熱鋼、耐クリープ鋼及びその他の鋼は、ステンレス鋼として分類する。

ステンレス鋼は、高耐食性のため非常に広範囲の用途（例えば、消音器、触媒コンバーター、変圧器タンクの製造）に使用される。

この節には、72.18 項から 72.23 項に掲げる形状のステンレス鋼を含む。

#### 72.18 ステンレス鋼のインゴットその他の一次形状のもの及び半製品

7218.10－インゴットその他の一次形状のもの

－その他のもの

7218.91－横断面が長方形（正方形を除く。）のもの

7218.99－その他のもの

72.06 項及び 72.07 項の解説の規定は、この項の物品について準用する。

#### 72.19 ステンレス鋼のフラットロール製品（幅が 600 ミリメートル以上のものに限る。）

－熱間圧延をしたもの（更に加工したものを除く。）で巻いたもの

7219.11－厚さが 10 ミリメートルを超えるもの

7219.12－厚さが 4.75 ミリメートル以上 10 ミリメートル以下のもの

7219.13－厚さが 3 ミリメートル以上 4.75 ミリメートル未満のもの

7219.14－厚さが 3 ミリメートル未満のもの

－熱間圧延をしたもの（更に加工したものを除く。）で巻いてないもの

7219.21－厚さが 10 ミリメートルを超えるもの

7219.22－厚さが 4.75 ミリメートル以上 10 ミリメートル以下のもの

7219.23－厚さが 3 ミリメートル以上 4.75 ミリメートル未満のもの

7219.24－厚さが 3 ミリメートル未満のもの

－冷間圧延をしたもの（更に加工したものを除く。）

7219.31－厚さが 4.75 ミリメートル以上のもの

7219.32－厚さが 3 ミリメートル以上 4.75 ミリメートル未満のもの

7219. 33—厚さが 1 ミリメートルを超え 3 ミリメートル未満のもの

7219. 34—厚さが 0.5 ミリメートル以上 1 ミリメートル以下のもの

7219. 35—厚さが 0.5 ミリメートル未満のもの

7219. 90—その他のもの

72. 08 項から 72. 10 項までの解説の規定は、この項の製品について準用する。

\*

\* \*

号の解説

7219. 11、7219. 12、7219. 13、7219. 14、7219. 21、7219. 22、7219. 23 及び 7219. 24

7208. 10、7208. 25、7208. 26、7208. 27、7208. 36、7208. 37、7208. 38、7208. 39、7208. 40、7208. 51、  
7208. 52、7208. 53 及び 7208. 54 の号の解説参照

7219. 31、7219. 32、7219. 33、7219. 34 及び 7219. 35

7209. 15、7209. 16、7209. 17、7209. 18、7209. 25、7209. 26、7208. 27 及び 7209. 28 の号の解説  
参照

## 72. 20 ステンレス鋼のフラットロール製品（幅が 600 ミリメートル未満のものに限る。）

—熱間圧延をしたもの（更に加工したものを除く。）

7220. 11—厚さが 4.75 ミリメートル以上のもの

7220. 12—厚さが 4.75 ミリメートル未満のもの

7220. 20—冷間圧延をしたもの（更に加工したものを除く。）

7220. 90—その他のもの

72. 11 項又は 72. 12 項の解説の規定は、この項の製品について準用する。

\*

\* \*

号の解説

7220. 11 及び 7220. 12

7208. 10、7208. 25、7208. 26、7208. 27、7208. 36、7208. 37、7208. 38、7208. 39、7208. 40、7208. 51、  
7208. 52、7208. 53 及び 7208. 54 の号の解説参照

7220. 20

7209. 15、7209. 16、7209. 17、7209. 18、7209. 25、7209. 26、7208. 27 及び 7209. 28 の号の解説  
参照

## 72. 21 ステンレス鋼の棒（熱間圧延をしたもので不規則に巻いたものに限る。）

72. 13 項の解説の規定は、この項の物品について準用する。



### 72.22 ステンレス鋼のその他の棒及び形鋼

一棒（熱間圧延、熱間引抜き又は押出しをしたものに限るものとし、更に加工したものを除く。）

7222.11 一横断面が円形のもの

7222.19 一その他のもの

7222.20 一棒（冷間成形又は冷間仕上げをしたものに限るものとし、更に加工したものを除く。）

7222.30 一その他の棒

7222.40 一形鋼

72.14 項から 72.16 項までの解説の規定は、この項の物品について準用する。

\*

\* \*

号の解説

7220.20

7215.10 及び 7215.50 の号の解説参照

### 72.23 ステンレス鋼の線

72.17 項の解説の規定は、この項の物品について準用する。

この項には、外科用縫合糸として使用する非常に細い滅菌したステンレス鋼の線を含まない (30.06)。

## 第 4 節

### その他の合金鋼及び合金鋼又は非合金鋼の中空ドリル棒

#### 総 説

その他の合金鋼についてはこの類の注 1 (f) に、また、中空ドリル棒についてはこの類の注 1 (p) に規定されている。

この節には、ステンレス鋼以外の合金鋼でインゴットその他の一次形状のもの、半製品（例えば、ブルーム、ビレット、ラウンド、スラブ、シートバー、粗鍛造品）、フラットロール製品（巻いてあるかないかを問わない。いわゆるワイドフラット、ワイドコイル、シート、板又はストリップ）、棒、形鋼及び線を含む。

これらの物品は、加工したものであっても他の項の物品の特性を有しない限りこの項に含まれる（72.06 項から 72.17 項までの解説参照）。

その他の合金鋼の中に最も一般的に存在する金属は、マンガン、ニッケル、クロム、タングステン、モリブデン、バナジウム又はコバルトであり、非金属添加物としては、けい素がある。これらの合金材料は、鋼に対して特殊な性質、例えば、耐衝撃性又は耐摩耗性（マンガン鋼）、電気特性の改善（けい素鋼）、焼き戻し性の改善（バナジウム鋼）、切削速度の増大（クロム・タングステン鋼）を与える。

その他の合金鋼は、特殊な品質、例えば耐久性、硬度、弾性、強度が要求される各種の用途（例えば、兵器、工具、刃物、機械）に使用される。

この節の合金鋼には、次のものを含む。

- (1) 通常、クロム、マンガン、モリブデン、ニッケル、けい素及びバナジウムを含む工学用及び構造用合金鋼
- (2) 特に微量のボロン（全重量の 0.0008%以上）又はニオブ（全重量の 0.06%以上）を含み、引張強さ及び溶接特性を改善した合金鋼
- (3) クロム又は銅を含み、耐候性を有する合金鋼
- (4) 通常、3%ないし4%のけい素又は時としてアルミニウムを含む、いわゆる「マグネチック」シート（磁気損失が低い。）と称されている合金鋼
- (5) 注1（f）の条件に適合し、かつ、鉛、硫黄、セレン、テルル又はビスマスの少なくとも一を含む合金快削鋼
- (6) 軸受用合金鋼（通常、クロムを含む。）
- (7) ばね用シリコマンガ鋼（マンガン、けい素及び時としてクロム又はモリブデンを含む。）及びその他のばね用合金鋼
- (8) マンガンの含有量が高い耐衝撃、耐摩耗性の非磁性合金鋼
- (9) 高速度鋼：これは、モリブデン、タングステン及びバナジウムのうちいずれか二以上の元素を含有し、その含有量の合計が全重量の7%以上で炭素の含有量が全重量の0.6%以上、クロムの含有量が全重量の3%から6%までの合金鋼（他の合金元素を含有するかしないかを問わない。）をいう。
- (10) 非歪工具鋼：通常、クロムの含有量が全重量の12%以上で炭素の含有量が全重量の2%以上のもの
- (11) その他の合金工具鋼
- (12) アルミニウム、ニッケル及びコバルトを含む永久磁石鋼
- (13) マンガン又はニッケル含有量によって特徴づけられる非磁性合金鋼（第3節に該当するものを除く。）
- (14) ボロン含有量の高い原子炉の制御棒用鋼

この節には、合金鋼又は非合金鋼の中空ドリル棒を含む（72.28）。

## 72.24 その他の合金鋼のインゴットその他の一次形状のもの及び半製品

7224.10—インゴットその他の一次形状のもの

7224.90—その他のもの

72.06 項及び 72.07 項の解説の規定は、この項の物品について準用する。

### 72.25 その他の合金鋼のフラットロール製品（幅が 600 ミリメートル以上のものに限る。）

－けい素電気鋼のもの

7225.11－方向性けい素鋼のもの

7225.19－その他のもの

7225.30－その他のもの（熱間圧延をしたもの（更に加工したものを除く。）で巻いたものに限る。）

7225.40－その他のもの（熱間圧延をしたもの（更に加工したものを除く。）で巻いてないものに限る。）

7225.50－その他のもの（冷間圧延をしたものに限るものとし、更に加工したものを除く。）

－その他のもの

7225.91－亜鉛を電気めっきしたもの

7225.92－亜鉛をめっきしたもの（電気めっきによるものを除く。）

7225.99－その他のもの

72.08 項から 72.10 項までの解説の規定は、この項の製品について準用する。

\*

\* \*

号の解説

7225.30 及び 7225.40

7208.10、7208.25、7208.26、7208.27、7208.36、7208.37、7208.38、7208.39、7208.40、7208.51、7208.52、7208.53 及び 7208.54 の号の解説参照

7225.50

7209.15、7209.16、7209.17、7209.18、7209.25、7209.26、7209.27 及び 7209.28 の号の解説参照

7225.91 及び 7225.92

7210.30、7210.41 及び 7210.49 の号の解説参照

### 72.26 その他の合金鋼のフラットロール製品（幅が 600 ミリメートル未満のものに限る。）

－けい素電気鋼のもの

7226.11－方向性けい素鋼のもの

7226.19－その他のもの

7226.20－高速度鋼のもの

－その他のもの

7226.91－熱間圧延をしたもの（更に加工したものを除く。）

7226.92—冷間圧延をしたもの（更に加工したものを除く。）

7226.99—その他のもの

72.11 項及び 72.12 項の解説の規定は、この項の製品について準用する。

\*

\* \*

号の解説

7226.91

7208.10、7208.25、7208.26、7208.27、7208.36、7208.37、7208.38、7208.39、7208.40、7208.51、7208.52、7208.53 及び 7208.54 の号の解説参照

7226.92

7209.15、7209.16、7209.17、7209.18、7209.25、7209.26、7209.27 及び 7209.28 の号の解説参照

### **72.27 その他の合金鋼の棒（熱間圧延をしたもので不規則に巻いたものに限る。）**

7227.10—高速度鋼のもの

7227.20—シリコマンガ鋼のもの

7227.90—その他のもの

72.13 項の解説の規定は、この号の物品について準用する。

### **72.28 その他の合金鋼のその他の棒、その他の合金鋼の形鋼及びに合金鋼又は非合金鋼の中空ドリル棒**

7228.10—高速度鋼の棒

7228.20—シリコマンガ鋼の棒

7228.30—その他の棒（熱間圧延、熱間引抜き又は押出しをしたものに限るものとし、更に加工したものを除く。）

7228.40—その他の棒（鍛造したものに限りものとし、更に加工したものを除く。）

7228.50—その他の棒（冷間成形又は冷間仕上げをしたものに限るものとし、更に加工したものを除く。）

7228.60—その他の棒

7228.70—形鋼

7228.80—中空ドリル棒

（A）その他の棒及び形鋼

72.14 項から 72.16 項までの解説の規定は、この項の物品について準用する。

## (B) 中空ドリル棒

中空ドリル棒については、この類の注1 (p) に規定されている。これらは、ドリル鋼としても知られている。

ドリル鋼は、合金鋼又は非合金鋼のビレットに穴をあけ、次いで再圧延を行って製造する。通常、横断面は円形、六角形、八角形又は八辺形（四角形の角を切ったもの）である。82.07 項に該当するドリルビットの製造用に短く切断した鋼もある。これらは、また、遠方でドリルする時に伝動用に5メートル又は6メートルの長さで使用される。この中空部分は、潤滑用及びダストの拡散防止用に、先端の切削部に液体を導入するためのものである。

\*

\* \*

号の解説

7228.50

7215.10 及び 7215.50 の号の解説参照

**72.29 その他の合金鋼の線**

7229.20—シリコマンガ鋼のもの

7229.90—その他のもの

72.17 項の解説の規定は、この項の物品について準用する。