

第 74 類
銅及びその製品

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) 「精製銅」とは、銅の含有量が全重量の 99.85%以上である金属及び銅の含有量が全重量の 97.5%以上であり、かつ、銅以外の元素の含有量が全重量に対してそれぞれ次の表に掲げる限度を超えない金属をいう。

元 素	全重量に対する限度 (%)
銀 (Ag)	0.25
砒素 (As)	0.5
カドミウム (Cd)	1.3
クロム (Cr)	1.4
マグネシウム (Mg)	0.8
鉛 (Pb)	1.5
硫黄 (S)	0.7
すず (Sn)	0.8
テルル (Te)	0.8
亜鉛 (Zn)	1
ジルコニウム (Zr)	0.3
その他の各元素 (*)	0.3

*その他の各元素とは、例えば、アルミニウム、ベリリウム、コバルト、鉄、マンガン、ニッケル及びけい素をいう。

(b) 「銅合金」とは、含有する元素のうち銅の重量が最大の金属（粗銅を除く。）で次のいずれかのものをいう。

(i) 銅以外の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 (a) の表に掲げる限度を超えるもの

(ii) 銅以外の元素の含有量の合計が全重量の 2.5%を超えるもの

(c) 「マスターアロイ」とは、銅と他の元素の合金（銅の含有量が全重量の 10%を超えるものに限る。）で、実用上圧延及び鍛造のいずれにも適せず、かつ、通常その他の合金の製造の際の添加用又は非鉄金属の冶金の際の脱酸用、脱硫用その他これらに類する用途に供するものをいう。ただし、りん含有量が全重量の 15%を超えるりん銅は、第 28.53 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) 「銅・亜鉛合金（黄銅）」とは、銅と亜鉛の合金（銅及び亜鉛以外の元素を含有するかしないかを問わない。）をいうものとし、銅及び亜鉛以外の元素を含有する場合には、次のすべての要件を満たすものをいう。

銅以外の含有する元素のうち亜鉛の全量が最大であること。

ニッケルの含有量が全重量の5%未満であること（銅・ニッケル・亜鉛合金（洋白）参照）。

すずの含有量が全重量の3%未満であること（銅・すず合金（青銅）参照）。

- (b) 「銅・すず合金（青銅）」とは、銅とすずの合金（銅及びすず以外の元素を含有するかしないかを問わない。）をいうものとし、銅及びすず以外の元素を含有する場合には、銅以外の含有する元素のうちすずの重量が最大であるものをいう。ただし、すずの含有量が全重量の3%以上であり、かつ、亜鉛の含有量が全重量の10%未満である場合には、含有する亜鉛の重量がすずの重量を超えるものも含む。
- (c) 「銅・ニッケル・亜鉛合金（洋白）」とは、銅とニッケルと亜鉛の合金（銅・ニッケル及び亜鉛以外の元素を含有するかしないかを問わない。）で、ニッケルの含有量が全重量の5%以上のものをいう（銅・亜鉛合金（黄銅）参照）。
- (d) 「銅・ニッケル合金」とは、銅とニッケルの合金（銅及びニッケル以外の元素を含有するかしないかを問わないものとし、亜鉛の含有量が全重量の1%以下のものに限る。）をいうものとし、銅及びニッケル以外の元素を含有する場合には、銅以外の元素のうちニッケルの重量が最大であるものをいう。

総 説

この類には、銅、銅合金及びこれらのある種の製品を含む。

銅は、各種の金属鉱（26.03項の解説参照）から採取されるが、また、自然銅から作り上げられ又はくずから回収される。

銅は、硫化鉱から乾式製錬により製造される。この場合、まず粉鉱又は精鉱を焙焼し、余分の硫黄を除去し、ついで溶鉱炉で溶錬し、銅マット又はかわとする。

場合によっては、精鉱は、事前に焙焼することなく、酸化製錬によりフラッシュ焙焼炉で空気又は酸素を使用して溶錬される。

マットは、転炉で処理され、鉄及び硫黄が大部分除去されてプリスター銅（表面が粗く、かつ火ぶくれによるあばたがあるためこのように呼ばれる。）となる。プリスター銅は、反射炉で精錬され精製銅となるが、必要に応じて更に電解によって精錬される。

酸化鉱及びある種のその他の鉱石及び残さは、湿式法で製錬される（第74.01項の解説参照）。

*

* *

銅は、非常に延性及び可鍛性があり、銀に次ぐ熱又は電気の最良の伝導体である。銅は、純粋の状態のものが、特に電線の形状で又は冷却用の構成要素としてコイル若しくは板の形状で使用される。しかし、一般的用途としては主に合金の形態で使用される。

*

* *

15部の注5の規定（当該部の総説参照）に基づき、銅に分類される銅・卑金属合金には次の物品を含む。

- (1) 銅・亜鉛合金（黄銅）（号注1（a）参照）：銅と亜鉛との各種割合のものであり、例えば、

各種用途に使用される通常の黄銅、特に身近用模造細貨類及び細工品の製造に供されるトムバックがある。

銅・亜鉛合金で他の元素を少量含有するものには、特徴的な性質を有する特殊黄銅がある。特殊黄銅には、高力黄銅（しばしば、マンガン青銅として知られているもので、船舶建造用のもの）鉛入黄銅、鉄入黄銅、アルミニウム黄銅及びシリコン黄銅を含む。

- (2) 銅・すず合金（青銅）（号注1（b）参照）：時には、特殊な性質を与えるため他の元素を含有するものがある。青銅には、貨幣鑄造青銅、硬質青銅（歯車、軸受その他機械部分品製造用）ベルメタル（鐘青銅）、彫像用青銅、軸受用鉛入青銅、りん青銅（脱酸青銅でばね又はフィルター若しくはスクリーン用のワイヤーガーゼ製造用）等を含む。
- (3) 銅・ニッケル・亜鉛合金（洋白）（号注1（c）参照）：これらは、耐食性及び機械的強度を有するもので、主として電気通信（中でも電話工業において）に使用されるほか、タップ、高品質の導管附属品、スライドファスナー及びクランプ、ばね、接続子、コンセント等の電気部分品等、装飾品、建築用金具、化学品や食品の製造装置等に使用される。また、この合金のある種のもは、食卓用具の製造等にも使用される。
- (4) 銅・ニッケル合金（白銅）（号注1（d）参照）：これは、しばしば少量のアルミニウム又は鉄を含有している。これは、海水に浸食されない特徴をもつ合金の代表的品種である。そのため各種の海洋若しくは造船用、特にコンデンサー及びパイピング用に並びに硬貨及び電気抵抗体の製造に広く供される。
- (5) アルミニウム青銅：主として銅とアルミニウムとから成る合金で、高強度、耐食性及び硬さが重要な要素となっている工業に使用される。
- (6) ベリリウム銅（ベリリウム青銅と称されることもある。）：主として銅とベリリウムとから成る合金で、硬さ、強度及び耐食性にすぐれており、各種のばね、プラスチック用の鋳型、抵抗溶接用電極及び火花を発生しない工具の製造に使用される。
- (7) けい素銅：主として銅及びけい素から成る合金で、強度及び耐食性にすぐれており、貯蔵用タンク、ボルト、ファスナー等の製造に使用される。
- (8) クロム銅：主として抵抗溶接用電極の製造に使用される。

*

* *

この類には、次の物品を含む。

- (A) マットその他銅製錬の中間生産物、塊及びくず（74.01 から 74.05 まで）
- (B) 銅の粉及びフレーク（74.06）
- (C) 74.03 項の銅を通常圧延、押出し、引抜き又は鍛造により加工して得た物品（74.07 から 74.10 まで）
- (D) 74.11 項から 74.18 項までに掲げる各種の製品及び 74.19 項に該当するその他の製品：74.19 項には、15 部の注 1 に規定する物品、82 類又は 83 類に該当する物品及びこの表の他の項においてより特殊な限定をして記載されている物品を除き、その他のすべての銅製品を含む。
- 銅の物品及び製品には、金属の性質及び外観を改善するために各種の処理が施されることがある。

これらの処理は、通常 72 類の総説に記載されているものであり、物品の所属には影響を与えない。

*

* *

他の物品と結合した物品（特に製品にしたもの）の所属については、15 部の総説に記載されている。

74.01 銅のマット及びセメントカップパー（沈殿銅）

(A) 銅のマット

マットは、焼いた硫化銅鉱を熔融し、マットの表面に浮かぶスラグ状の脈石及びその他の金属から硫化銅を分離して得られる。マットは、主として銅及び鉄の硫化物から成り、一般に黒色又は褐色の粒（熔融マットを水中に落として得られる。）又は粗塊で、にぶい金属光沢のある外観をしている。

(B) セメントカップパー（沈殿銅）

セメントカップパー（沈殿銅）は、ある種の焙焼鉱又は残さを浸出させて得た水溶液に鉄を加えて沈殿させて得た産物である。これは、酸化物及び不溶性の不純物を含有する微細な黒色粉にはっきりと分離される。本品は、船体防汚ペイント及び農業用殺菌剤として使用されることもあるが、多くの場合銅のマットを製造する際に溶鉱炉に投入される装入材に添加される。

セメントカップパーは、不純物を含有しない 74.06 項の銅の粉と混同してはならない。

74.02 粗銅及び電解精製用陽極銅

この項には、次の物品を含む。

- (1) ブラック銅：これは、通常高炉において、酸化銅鉱又は不純物を含む銅のくずを溶錬して得られる不純物を含む銅である。銅の含有量は大きなばらつきがあり、通常全重量のほぼ 60% から 85% の範囲内にある。
- (2) ブリスター銅：これは、熔融したカップパーマットに空気を通すことにより得られる不純物を含む銅である。この変換過程において、硫黄、鉄及びその他の不純物は酸化される。銅の含有量は通常全重量の約 98% である。
- (3) 電解精製の陽極銅：完全に熔融して部分的に精製した銅は、さらに電解精製の陽極銅として鑄造される。この陽極は、通常スラブ状であり、電解精製タンクにつり下げるための 2 個のラグを有する。本品は、電気銅めっき用の陽極（74.19）と混同してはならない。

74.03 精製銅又は銅合金の塊

－精製銅

7403.11－陰極銅及びその切断片

7403.12－ワイヤバー

7403.13－ビレット

7403.19－その他のもの

－銅合金

7403.21－銅・亜鉛合金（黄銅）

7403.22－銅・すず合金（青銅）

7403.29－その他の銅合金（第 74.05 項のマスターアロイを除く。）

この項は、それぞれこの類の注 1 (a) 及び 1 (b) に規定した精製銅及び銅合金の塊を含む。銅の含有量が全重量の 99.85%以上の精製銅は、電解精製、電解析出、化学精製又は乾式精錬によって得られる。その他の精製銅（銅の含有量が全重量の 97.5%以上のもの）は、通常前記の精製銅に、一以上の他の元素をこの類の注 1 (a) の表に示されている最大含有量限度以下添加して合金にすることによって製造される。

精製銅は、インゴット、再溶解用のインゴットバー（例えば、合金製造用のもの）、ワイヤバー、圧延用のスラブ、ビレット（横断面が円形のものを含む。）その他これらに類する形状のもの（圧延、押し出し、引抜き又は鍛造により板、シート、ストリップ、線、管その他の物品の製造用のもの）に製造される。

電解精製銅は、電解精製用タンクに 2 個のループにより下り下げられた種板 (starting sheets) 上に析出させて得られるが、板状の陰極のままの状態又はそのループを切断したり若しくはさらに切断した状態で提示される。

精製銅には、また、主として合金用及び時には研磨用の粉の製造用のショットの形状にしたものがあるが、銅の粉及びフレークは、74.06 項に属する。

更に、この項には、製造若しくは焼結したスラブ、棒及びインゴット等であって、単なるトリミング若しくはスケール除去（主として酸化銅から成る凝結物又は表面層の除去）又は凝結その他製造の際の欠陥を除去するための切削、傷とり、研削等よりも高度な加工をしていないもの及び検査のため（品質管理）一つの面を機械加工したものを含む。

焼結製品は、銅の粉、銅合金の粉又は他の金属粉を混合した銅の粉を圧縮し、ついで焼結（金属の溶融点以下の適当な温度で加熱する。）して製造される。焼結した状態においては、焼結品に空洞があり、強度が低いので、有用な密度を得るために通常圧延、押し出し、鍛造等の加工が施される。圧延等の加工がなされた物品は、この項には含まない（例えば 74.07 又は 74.09）。

この項には、また、ワイヤバー及びビレットでこれらから線材、管その他の物品を製造する機械への送り込みを単に容易にする目的のため、その端部にテーパ加工その他の加工をしたものを含む。

製造後の加工に関する上記に掲げる要件を満たすことを条件として、この項に該当する製造した棒には、次の物品を含む。

- (1) 特殊鑄型により、断面が円形、正方形又は六角形の形状に精密鑄造したもので、通常長さが1メートル以下のもの（時には、ジェット (jet) と称される。)
- (2) 連続鑄造法で製造した長い物品（溶融金属を連続して水冷した鑄型に注入し、急速に固化したもの）

ジェット及び連続鑄造法で製造したバーはいずれも、しばしば圧延、引抜き又は押出しにより棒に加工され同じ目的に使用される。

74.04 銅のくず

72.04 項の解説中くずに関する記述は、26.20 項に属する第一銅のスラグ、灰及び残留物を除き、この項において準用する。この項の銅のくずには、銅の引抜き加工スラッジで、主として銅粉から成り、引抜き加工の際、使用された潤滑剤が混入しているものを含む。

この項には、インゴット及び再溶解した銅のくずから鑄造したこれに類する未加工の形状の塊を含まない (74.03)。

74.05 銅のマスターアロイ

マスターアロイは、この類の注1 (c) に規定されている。

この項のマスターアロイは、銅と他の元素との合金（銅の含有量が全重量の10%を超えるものに限る。）であり、その組成に基因して、通常金属加工用として利用するにはもろすぎる。本品は、黄銅、青銅若しくはアルミニウム青銅にこれらの合金よりも高融点の他の元素、非常に酸化し易い元素（例えば、アルミニウム、カドミウム、砒 (ひ) 素及びマグネシウム）若しくは熔融温度で昇華し易い元素を添加するため又はある種の合金の製造の際に脱酸用、脱硫用その他これらに類する用途に供する元素（例えば、カルシウム）を添加するために使用される。

銅は、他の元素の溶媒又は希釈剤として作用し、マスターアロイの融点を低下させ、又は酸化若しくは昇華の作用を減少させるために十分な量でなければならない。しかしながら、銅の割合が多過ぎると、製造しようとする合金に添加される元素が過度に希釈される。マスターアロイの銅の含有量は、通常全重量の30%から90%の間であるが、特殊な場合には、これらの限度よりも高い場合又は低い場合がある。

この項には、例えば、すべての銅・ニッケル合金（これは、たとえ、マスターアロイとして使用するものであっても、ニッケルの含有率のいかんにかかわらず実用上圧延又は鍛造に適する。）を含まない。その他の合金のうち、例えば、銅・マンガン合金及び銅・けい素合金には、当該構成金属の含有割合により実用上圧延又は鍛造に適するものと適しないものがある。この項には、実用上圧延又は鍛造に適しない合金のみを含む。

この項のマスターアロイには、アルミニウム銅、ベリリウム銅、ほう素銅、カドミウム銅、クロム銅、鉄銅、マグネシウム銅、マンガン銅、モリブデン銅、けい素銅、チタン銅又はバナジウム

銅を含む。

マスターアロイは、通常、破碎し易いように小形のブロック状若しくはケーキ状に又はもろいスティック状若しくはペレット状に作られており、粗鑄造品の外観をしている。

りん銅のうち、りんの含有量が全重量の 15%を超えるものは、28.53 項に属する。

74.06 銅の粉及びフレーク

7406.10—粉（薄片状のものを除く。）

7406.20—粉（薄片状のものに限る。）及びフレーク

この項には、銅のフレーク及び 15 部の注 8（b）に規定する銅の粉を含むものとし、74.01 項の黒粉状のセメントカッパー（沈殿銅）を含まない。また、15 部の注 7 の規定により、銅粉と他の卑金属粉との混合物（例えば、銅粉とすず粉とを単に混合した「ブロンズパウダー」）を含む。

銅の粉は、主として電着法又は噴霧法（溶融金属を水、蒸気、空気その他のガスの高速度のクロスジェットに注入する方法）により製造される。

上述した主な二つの製法のほか、銅の粉は、微粉末にした酸化物のガス還元、溶液からの沈殿又は固体の粉碎により小規模に生産される場合もある。薄片状の粉及びフレークは、通常はくを粉碎して製造される。薄片状の形は、フレークの場合には肉眼又は拡大鏡により確認できるが、真正の粉の場合には顕微鏡が必要である。

製造方法により粒子の大きさ及び形状（多少不規則な形状、球状又は薄片状組織）の特徴が定まる。薄片状組織の粉は、しばしば研磨されるが、その調製の過程で使用されるグリース又はワックス（例えば、ステアリン酸及びパラフィンろう）のこん跡が残っているものもある。

粉は、圧縮及び焼結により軸受、ブッシュその他の機械部分品の製造に使用される。また、化学用若しくは冶（や）金用の試薬用又ははんだ付け若しくはろう付用、特殊セメントの製造用、又は電気めっき用のベースとして非金属表面の塗装用等に供される。フレークは、主としてインキ及びペイントを製造する際に、金属顔料として使用される。また、フレークは金属着色料としてワニス塗装に直接吹き付けて固着させる方法で使用する。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) ペイントの調製に使用するある種の粉及びフレーク状の粉で、「ブロンズ」又は「ゴールド」として知られるもの（ある種のアンチモン塩、二硫化すず等のように化合物となっているもの。28 類及びペイントとして調製したものは 32 類）
- (b) 着色料、ペイントその他これらに類する物品として調製した粉及びフレーク（例えば、他の着色料とともに調製したもの及びバインダー又は溶剤とともに懸濁液、分散液又はペーストとして調製したもの）（32 類）
- (c) 74.03 項の銅のショット
- (d) 銅のはくを切断したスパングル（83.08）

74.07 銅の棒及び形材

7407.10—精製銅のもの

—銅合金のもの

7407.21—銅・亜鉛合金（黄銅）のもの

7407.29—その他のもの

棒については、15部の注9（a）に、形材については、15部の注9（b）に規定されている。

この項の物品は、通常、圧延、押出し又は引抜きにより製造されるが、また、プレス又はハンマーで鍛造により製造されるものもある。これらには、精密仕上げをするため（必要に応じ、焼鈍した後）冷間引抜き、ひずみ取りその他の方法による冷間仕上げが行なわれるものもある。また、加工したもの（例えば、穴あけをしたもの、ねじったもの、しわ付けをしたもの）もこの項に含まれる。ただし、加工により他の項の物品の特性を有することとなるものを除く。また、この項には、中空の形材で押出しによって得られたひれ又はひだ付きの管を含む。ただし、当該ひれ又はひだが、例えば、溶接によって取付けられた管は含まない（一般に74.19項）。

鑄造により製造した棒（いわゆるジェット及び連続鑄造による棒を含む。）及び焼結により製造した棒であって単なるトリミング又はスケール除去よりも高度な加工をしてないものは74.03項に含まれる。ただし、もし、この段階よりもさらに高度の加工をしたものは、当該加工により他の項に該当する物品の特性を有することとなるものを除き、この項に属する。

ワイヤバー及びビレットで、これらから線材、管その他の物品を製造する機械への送り込みを単に容易にする目的のため、その端部にテーパ加工その他の加工をしたものは、74.03項に属する。

74.08 銅の線

—精製銅のもの

7408.11—横断面の最大寸法が6ミリメートルを超えるもの

7408.19—その他のもの

—銅合金のもの

7408.21—銅・亜鉛合金（黄銅）のもの

7408.22—銅・ニッケル合金（白銅）又は銅・ニッケル・亜鉛合金（洋白）のもの

7408.29—その他のもの

線は、15部の注9（c）に規定されている。

線は、圧延、押出し又は引抜きにより製造され、コイルの形状で提示される。74.07項の解説の第2パラグラフはこの項において準用する。

この項には、次の物品を含まない。

（a）外科用縫合材として使用される極めて細い滅菌した青銅線（30.06）

- (b) 金属を交えた糸 (56.05)
- (c) 銅線で補強したひも及びコード (57.07)
- (d) 74.13 項のより線、ケーブルその他の物品
- (e) 被覆溶接棒等 (83.11)
- (f) 電気絶縁をした線及びケーブル (エナメルを塗布したものを含む。) (85.44)
- (g) 楽器用の弦 (92.09)

74.09 銅の板、シート及びストリップ (厚さが0.15 ミリメートルを超えるものに限る。)

— 精製銅のもの

7409.11 — 巻いたもの

7409.19 — その他のもの

— 銅・亜鉛合金 (黄銅) のもの

7409.21 — 巻いたもの

7409.29 — その他のもの

— 銅・すず合金 (青銅) のもの

7409.31 — 巻いたもの

7409.39 — その他のもの

7409.40 — 銅・ニッケル合金 (白銅) 又は銅・ニッケル・亜鉛合金 (洋白) のもの

7409.90 — その他の銅合金のもの

この項は、15 部の注 9 (d) に規定する物品を含む。ただし、厚さが 0.15 ミリメートルを超えるものに限る。

板及びシートは、通常 74.03 項のある種の物品を熱間圧延又は冷間圧延により製造され、銅のストリップは、圧延によって製造されるか又はシートを剪 (せん) 断して製造する。

この項の物品には、特定の形状に切ったもの、穴をあけたもの、波形のもの、リブ付のもの、溝形のもの、研磨したもの、被覆したもの、浮出し模様を付けたもの、縁を丸めたもの等で、他の項に属する物品の特性を有しないものを含む (15 部の注 9 (d) 参照)。

0.15 ミリメートルの厚さの限度には、ワニス等の被覆物を含める。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 厚さが 0.15 ミリメートル以下のはく (74.10)
- (b) 銅のエキスパンデッドメタル (74.19)
- (c) 電気絶縁をしたストリップ (85.44)

74.10 銅のはく (厚さ (補強材の厚さを除く。) が 0.15 ミリメートル以下のものに限るものとし、印刷してあるかないか又は紙、板紙、プラスチックその他これらに類する補強材によ

り裏張りしてあるかないかを問わない。）

－裏張りしてないもの

7410.11－精製銅のもの

7410.12－銅合金のもの

－裏張りしたもの

7410.21－精製銅のもの

7410.22－銅合金のもの

この項は、15部の注9（d）に規定する物品を含む。ただし、厚さが0.15ミリメートル以下のものに限る。

この項のはくは、圧延、鍛造又は電解により製造された非常に薄いシート（厚さが0.15ミリメートル以下のものに限る。）である。模造の金のはく等として使用される極薄いはくは、非常にもろいため、通常紙のシートをはくの中に挿入した小冊子状になっている。他方、装飾品製造用のはくは、しばしば、輸送若しくは取扱いの便宜又はその後の処理を容易にするために紙、板紙、プラスチック又はこれらに類する補強材で裏張りされている。この項には、浮出し模様を付けたもの、長方形その他特定の形状に切ったもの、穴をあけたもの、被覆（金めっき、銀めっき、ワニス塗装等）したもの又は印刷したのものも含む。

0.15ミリメートルの厚さの限度には、ワニス等の被覆物を含める。ただし、紙等の補強材は除く。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) スタンプ用のはく（銅粉をゼラチン、にかわその他の結合材を使用して固めたもの及び銅を紙、人造プラスチックその他の支持物の上に付着させたもので、ブックカバー、帽子用すべり革等に印捺するものでブロッキングフォイルとして知られている。）（32.12）
- (b) 印刷された銅のはくのラベル（印刷用によりラベルとして認識可能のもの）（49.11）
- (c) 金属を交えた糸（56.05）
- (d) 厚さが0.15ミリメートルを超える板、シート及びストリップ（74.09）
- (e) クリスマスツリーデコレーションの形状のはく（95.05）

74.11 銅製の管

7411.10－精製銅のもの

－銅合金のもの

7411.21－銅・亜鉛合金（黄銅）のもの

7411.22－銅・ニッケル合金（白銅）又は銅・ニッケル・亜鉛合金（洋白）のもの

7411.29－その他のもの

管は、15部の注9（e）に規定している。

73.04 項から 73.06 項までの解説は、この項において、項の範囲及び物品の製造方法について準用する。

銅製の管は、継目なしのものが多いが、ストリップの縁を溶接し若しくはろう付けすることにより又はその他の方法により製造されることもある。継目なし管は、通常ピレットのせん孔及び押出しにより素管を造り、ついで、素管を熱間圧延又はダイスを通して引抜きすることにより最終寸法に作られる。ある目的のため、管は引抜き工程を経ないで押出しにより最終寸法に作られる管もある。

銅製の管は、多くの工業的用途（例えば、調理用、加熱用、冷却用、蒸留用、精製用又は蒸発用の機器に使用する。）を有し、また、建造物において、家庭用又は一般用の水又はガスの供給用に使用される。銅合金のコンデンサーチューブは、耐腐食性（特に海水に対して）が大であるので、船舶及び発電所において広く使用される。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 中空型材（押出しによって得たひれ又はひだ付きの管を含む。）（74.07）
- (b) 管用継手（74.12）
- (c) ひれ又はひだを取り付けられた管、例えば、溶接による（一般に、74.19）。
- (d) フレキシブルチューブ（83.07）
- (e) 他の類に属する製品。例えば、機械の部分品として作り上げた管（16部）

74.12 銅製の管用継手（例えば、カップリング、エルボー及びスリーブ）

7412.10－精製銅のもの

7412.20－銅合金のもの

73.07 項の解説は、この項において準用する。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 管の組立て又は固定に使用されるボルト及びナット（74.15）
- (b) コック、弁等を取り付けた継手（84.81）

74.13 銅製のより線、ケーブル、組ひもその他これらに類する製品（電気絶縁をしたものを除く。）

73.12 項の解説は、この項において準用する。

銅は、電氣的伝導性が優れているために、通常、電線及びケーブルの製造に供される。これらは、鉄鋼その他の金属をしんとして使用してあるかないかを問わないが、重量割合で銅の含有量が最大のものである場合に限りこの項に属する（15部注7参照）。ただし、この項には、電気絶縁をした線及びケーブルは含まない（85.44）。

74.15 銅製のくぎ、びょう、画びょう、またくぎ（第 83.05 項のものを除く。）その他これらに類する製品（銅製の頭部を有する鉄鋼製のものを含む。）及び銅製のねじ、ボルト、ナット、スクリューフック、リベット、コッター、コッターピン、座金（ばね座金を含む。）その他これらに類する製品

7415.10—くぎ、びょう、画びょう、またくぎその他これらに類する製品

—その他のもの（ねじを切ったものを除く。）

7415.21—座金（ばね座金を含む。）

7415.29—その他のもの

—その他のもの（ねじを切ったものに限る。）

7415.33—ねじ、ボルト及びナット

7415.39—その他のもの

この項には、鉄鋼製の軸に銅製の頭部を付けたくぎ（主として家具装飾用その他の装飾用に使われるもの）を含むほか、73.17 項及び 73.18 項の解説は、この項において準用する。

この項には、くつ用プロテクター（取付け用ポイントを有するか有しないかを問わない。）を含まない（74.19）。

*

* *

号の解説

7415.33

「ねじ」には、スクリューフック及びスクリューリングを含まない。これらは 7415.39 号に属する。

74.18 食卓用品、台所用品その他の家庭用品及びその部分品（銅製のものに限る。）、銅製の瓶洗い、ポリッシングパッド、ポリッシンググラブその他これらに類する製品並びに衛生用品及びその部分品（銅製のものに限る。）

7418.10—食卓用品、台所用品その他の家庭用品及びその部分品並びに瓶洗い、ポリッシングパッド、ポリッシンググラブその他これらに類する製品

7418.20—衛生用品及びその部分品

73.21 項、73.23 項及び 73.24 項の解説は、この項において準用する。

この項には、銅製の加熱器具（調理用その他家庭用に供する種類のものに限る。）を含む。例えば、通常、旅行用、キャンプ用等、また、時には家庭用に供する小型の加熱器具（例えばガソリン、パラフィン、アルコール等を使用するストーブ）がある。また、この項には、73.22 項の解説に記載された家庭用器具を含む。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 工具の性格を有する家庭用品 (82 類) (73.23 項の解説参照)
- (b) トーチランプ (82.05)
- (c) 刃物、スプーン、フォーク、ひしゃく等 (82.11 から 82.15 まで)
- (d) 83.06 項の装飾品
- (e) 84.19 項の加熱、調理、ばい焼、蒸留等を行う機器 (理化学用のものを含む。) : 例えば、次のような物品がある。
 - (1) 瞬間湯沸器及び貯蔵式湯沸器 (電気式のものを除くものとし、家庭用のものであるかないかを問わない。)
 - (2) カウンター式のコーヒー沸器及び特定用途の加熱装置又は調理装置 (家庭用のものを除く。)
- (f) 85 類の家庭用機器 (特に 85.09 項又は 85.16 項の機器)
- (g) 94 類の物品
- (h) 手ふるい (96.04)
- (ij) たばこ用ライターその他のライター (96.13)
- (k) 香水用噴霧器その他これに類する化粧用噴霧器 (96.16)

74.19 その他の銅製品

7419.20— 鋳造、型打ち又は鍛造をしたもの (更に加工したものを除く。)

7419.80— その他のもの

この項には、すべての銅製品 (この類の前項までに掲げる物品、15 部の注 1 に規定する物品、82 類若しくは 83 類に該当する物品及びこの表の他の類においてより特殊な限定をして記載されている物品を除く。) を含む。

この項には、特に次の物品を含む。

- (1) 銅製の安全ピン及びその他のピン (ハットピンその他の装飾用ピン及び画びょうを除くものとし、他の項に該当しないものに限る。)
- (2) 銅製の貯蔵タンクその他これに類する容器 (容量の如何、内張りしてあるかないか又は断熱してあるかないかを問わないものとし、機械装置又は加熱用若しくは冷却用の装置を有するものを除く。)(73.09 項及び 73.10 項の解説参照)
- (3) 圧縮ガス用又は液化ガス用の容器 (73.11 項の解説参照)
- (4) 銅製の鎖及び鎖の部分品 (73.15 項の解説参照)。ただし、身近用模造細貨類の性格を有する鎖 (例えば、時計用鎖及び装身具用鎖) を含まない (71.17)。
- (5) 73.25 項及び 73.26 項の解説に記載されている銅製品
- (6) 電気めっき用の銅又は銅合金 (例えば、黄銅) の陽極 (75.08 項の解説 (A) 参照)
- (7) ひれ又はひだのある管、例えば、溶接によって取り付けられたもの (他の項に特掲されて

いるものを除く。)

- (8) ワイヤクロス、ワイヤグリル及び網（銅の線から製造したものに限る。）並びに銅製のエキ
スパンデッドメタル
- (9) ばね（ただし、91.14 項の時計用ばねを除く。)

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 金属糸の織物（衣類、室内用品その他これらに類する物品に使用するものに限る。）(58.09)
- (b) 金属網製の調製したろう付け用溶接プレート（83.11）
- (c) ワイヤクロスで手ふるいに作りあげたもの（96.04）

*

* *

号の解説

7419.20

7326.11 号及び 7326.19 号の解説はこの号の製品において準用する。鑄造製品にあつては、湯口や押湯は除去される場合がある。