

新	旧	
<p>第12部 履物、帽子、傘、つえ、シートステッキ及びむち並びにこれら の部分品、調製羽毛、羽毛製品、造花並びに人髪製品</p> <p>第64類 履物及びゲートルその他これに類する物品並びにこれらの部分品</p> <p>注 1 ~ 2 (省略) 3 この類においては、次の定めるところによる。 (a) (省略) (b) 「革」とは、<u>第41.07 項及び第41.12 項から第41.14 項までの</u>物品をいう。 4 (省略) (省略)</p> <p>総説 (省略) この類の履物には、底の付いていないもろい材料(紙、プラスチックシート等)で足又は靴を 覆う使い捨ての物品を含まない。これらの物品は、構成する材料により該当する項に属する。 (A)~(F) (省略) (G) この類において「革」とは、<u>第41.07 項及び第41.12 項から第41.14 項までの</u>物品をい う。 (H) (省略) (省略)</p>	<p>第12部 履物、帽子、傘、つえ、シートステッキ及びむち並びにこれら の部分品、調製羽毛、羽毛製品、造花並びに人髪製品</p> <p>第64類 履物及びゲートルその他これに類する物品並びにこれらの部分品</p> <p>注 1 ~ 2 (省略) 3 この類においては、次の定めるところによる。 (a) (省略) (b) 「革」とは、<u>第41.04 項から第41.09 項までの</u>物品をいう。 4 (省略) (省略)</p> <p>総説 (省略) この類の履物には、底の付いていないもろい材料(紙、プラスチックシート等)で足又は靴を 覆う使い捨ての物品を含まない。これらの物品は、構成する材料により該当する項に属する。 (A)~(F) (省略) (G) この類において「革」とは、<u>第41.04 項から第41.09 項までの</u>物品をいう。 (H) (省略) (省略)</p>	

新	旧	備 考
<p>64.01 防水性の履物（本底及び甲がゴム製又はプラスチック製のものに限るものとし、縫合、リベット締め、くぎ打ち、ねじ締め、プラグ止めその他これらに類する方法により甲を底に固定し又は組み立てたものを除く。） (省略) この項には、次のいずれかの方法により、製造された履物を含む。</p> <p>(1) 圧縮成型法 この方法では、しん（場合によつては、裏張りとなる紡織用纖維の「靴下」で包まれている。）を予備成形品又は粒状の材料とともに成形用の型に詰める。 成形は、成形用の型を閉じ、プレスの熱盤の間に置きそれを高温度に加熱する。 熱の影響により、予備成形品又は粒状の材料は、ある程度の粘度を有するようになり、しん型と成形用の型の間の空間を満たし余分の材料は、成形用の逃し口から排出される。その後、材料は、加硫硬化（ゴムの場合）又は膠質化（<u>ポリ（塩化ビニル）</u>の場合）する。 成形行程が終わると、成形用の型から靴を取り出し、しんを取り外す。</p> <p>(2) 射出成型法 この方法は、圧縮成型法に類似したものである。異なる点は、圧縮成型法では、予備成形品又は粒状の材料を使用するのに対し、この方法では、成形用の型に注入するのに必要な粘度を与えるため予熱した、ゴムベース又は<u>ポリ（塩化ビニル）</u>ベースの混合物が使用される。</p> <p>(3) スラッシュ成型法 この方法では、<u>ポリ（塩化ビニル）</u>又はポリスチレンのペーストは膠質化した完全な被覆物を形成するために成形用の型に注入される。余分な材料は、逃し口から成形用の型の外に排出される。</p> <p>(4)～(9) (省略)</p>	<p>64.01 防水性の履物（本底及び甲がゴム製又はプラスチック製のものに限るものとし、縫合、リベット締め、くぎ打ち、ねじ締め、プラグ止めその他これらに類する方法により甲を底に固定し又は組み立てたものを除く。） (省略) この項には、次のいずれかの方法により、製造された履物を含む。</p> <p>(1) 圧縮成型法 この方法では、しん（場合によつては、裏張りとなる紡織用纖維の「靴下」で包まれている。）を予備成形品又は粒状の材料とともに成形用の型に詰める。 成形は、成形用の型を閉じ、プレスの熱盤の間に置きそれを高温度に加熱する。 熱の影響により、予備成形品又は粒状の材料は、ある程度の粘度を有するようになり、しん型と成形用の型の間の空間を満たし余分の材料は、成形用の逃し口から排出される。その後、材料は、加硫硬化（ゴムの場合）又は膠質化（<u>ポリ塩化ビニル</u>の場合）する。 成形行程が終わると、成形用の型から靴を取り出し、しんを取り外す。</p> <p>(2) 射出成型法 この方法は、圧縮成型法に類似したものである。異なる点は、圧縮成型法では、予備成形品又は粒状の材料を使用するのに対し、この方法では、成形用の型に注入するのに必要な粘度を与えるため予熱した、ゴムベース又は<u>ポリ塩化ビニル</u>ベースの混合物が使用される。</p> <p>(3) スラッシュ成型法 この方法では、<u>ポリ塩化ビニル</u>又はポリスチレンのペーストは膠質化した完全な被覆物を形成するために成形用の型に注入される。余分な材料は、逃し口から成形用の型の外に排出される。</p> <p>(4)～(9) (省略)</p>	

新	旧	備 考
<p>64.02 その他の履物(本底及び甲がゴム製又はプラスチック製のものに限る。) (省略)</p> <p>この項には、次の物品を含む。</p> <p>(a) (省略)</p> <p>(b) <u>腰革又はカウンターのないクロッグ(甲は、単一の部分品で構成され、通常、リベット止めによりベース又はプラットフォームに取り付けられている。)</u></p> <p>(c) <u>腰革又はカウンターのないスリッパ又はミュール:甲(単一の部分品で構成されているか又は縫合以外の方法で組み立てられたもの)は縫合により底に取り付けられている。</u></p> <p>(d) <u>サンダル(甲を横切るストラップ及びカウンター又はヒールストラップが何らかの方法で底に取り付けられたもの)</u></p> <p>(e) <u>ひも式のサンダル(ひもが、プラグ止めにより底に固定されているもの)</u></p> <p>(f) (省略) (省略)</p>	<p>64.02 その他の履物(本底及び甲がゴム製又はプラスチック製のものに限る。) (省略)</p> <p>この項には、次の物品を含む。</p> <p>(a) (省略)</p> <p>(b) <u>腰革又はカウンターのないスリッパ又はミュール:甲(一体成型又は縫合以外の方法で組み立てられたもの)は縫合により底に取り付けられている。</u></p> <p>(c) <u>サンダル(甲を横切るストラップ及びカウンター又はヒールストラップが何らかの方法で底に取り付けられたもの)</u></p> <p>(d) <u>ひも式のサンダル(ひもが、プラグ止めにより底に固定されているもの)</u></p> <p>(e) <u>腰革又はカウンターのないクロッグ(甲は、単一の部分品で構成され、通常、リベット止めによりベース又はプラットフォームに取り付けられている。)</u></p> <p>(f) (省略) (省略)</p>	

新	旧	
<p>64.03 履物（本底がゴム製、プラスチック製、革製又はコンポジションレザー製で、甲が革製のものに限る。） (省略) この項には、甲（総説(D)参照）が革製のもので、本底（総説(C)参照）が、次に掲げるもので製造されたものを含む。 (1)～(4) (省略) (5) コンポジションレザー（<u>41類注3</u>の規定に基づき「コンポジションレザー」とは、革又は革繊維をもととして製造したものに限る。）</p>	<p>64.03 履物（本底がゴム製、プラスチック製、革製又はコンポジションレザー製で、甲が革製のものに限る。） (省略) この項には、甲（総説(D)参照）が革製のもので、本底（総説(C)参照）が、次に掲げるもので製造されたものを含む。 (1)～(4) (省略) (5) コンポジションレザー（<u>41類注2</u>の規定に基づき「コンポジションレザー」とは、革又は革繊維をもととして製造したものに限る。）</p>	

新	旧	備 考
<p>65.05 帽子（メリヤス編み又はクロセ編みのもの及びレース、フェルトその他の紡織用纖維の織物類（ストリップのものを除く。）から作つたものに限るものとし、裏張りしてあるかないか又はトリミングしてあるかないかを問わない。）及びヘアネット（材料を問わないものとし、裏張りしてあるかないか又はトリミングしてあるかないかを問わない。） （省 略） この項には、次の物品を含む。 (1) (省 略) (2) ベレー帽（フェルトの<u>プラトウ</u>から直接作られたもの（65.03）を除く。）、ポンネット、頭きんその他これに類するもの。これらは通常、メリヤス編み又はクロセ編みにより直接作られ、しばしば縮絨されている（例えば、バスクベレー帽）。 (3)~(10) (省 略) （省 略）</p>	<p>65.05 帽子（メリヤス編み又はクロセ編みのもの及びレース、フェルトその他の紡織用纖維の織物類（ストリップのものを除く。）から作つたものに限るものとし、裏張りしてあるかないか又はトリミングしてあるかないかを問わない。）及びヘアネット（材料を問わないものとし、裏張りしてあるかないか又はトリミングしてあるかないかを問わない。） （省 略） この項には、次の物品を含む。 (1) (省 略) (2) ベレー帽（フェルトの<u>プラトウ</u>から直接作られたもの（65.03）を除く。）、ポンネット、頭きんその他これに類するもの。これらは通常、メリヤス編み又はクロセ編みにより直接作られ、しばしば縮絨されている（例えば、バスクベレー帽）。 (3)~(10) (省 略) （省 略）</p>	

新	旧	備 考
<p>66.01 傘(つえ兼用傘、ビーチパラソルその他これらに類するものを含む。) (省略)</p> <p>号の解説 6601.10 ハンドホールドはないが、固定するようになつている傘(例えば、座席、テーブル又はスタンド)は、ビーチパラソルその他これに類する傘と認められる。この項には、戸外の座席、画架用、ガーデンテーブル、サーベヤテーブル(<u>surveyors' tables</u>)等のための傘及びアンブレラテントを含む。</p>	<p>66.01 傘(つえ兼用傘、ビーチパラソルその他これらに類するものを含む。) (省略)</p> <p>号の解説 6601.10 ハンドホールドはないが、固定するようになつている傘(例えば、座席、テーブル又はスタンド)は、ビーチパラソルその他これに類する傘と認められる。この項には、戸外の座席、画架用、ガーデンテーブル、サーベヤテーブル等のための傘及びアンブレラテントを含む。</p>	
<p>66.02 つえ、シートステッキ、むちその他これらに類する製品 下記の除外物品を例外として、この項には、つえ(walking-sticks、canes)、むち(whips (whip-leadsを含む。))、乗馬用むちその他これらに類する物品(構成材料の如何を問わない。)を含む。</p> <p>(A) つえ、シートステッキその他これらに類する製品 通常のつえの他、このグループには、シートステッキ(腰掛けの形に広がるように作られた握りの付いているもの)、身体障害者用又は高齢者用に特別に作られたつえ、ボイスカウトのポール、羊飼いの柄の曲がつたつえを含む。 (省略)</p> <p>(B) (省略)</p>	<p>66.02 つえ、シートステッキ、むちその他これらに類する製品 下記の除外物品を例外として、この項には、つえ(walking-sticks、canes)、むち(whips (whip-leadsを含む。))、乗馬用むちその他これらに類する物品(構成材料の如何を問わない。)を含む。</p> <p>(A) つえ、シートステッキその他これらに類する製品 通常のつえの他、このグループには、シートステッキ(シートの形に広がるように作られた握りの付いているもの)、身体障害者用又は高齢者用に特別に作られたつえ、ボイスカウトのポール、羊飼いの柄の曲がつたつえを含む。 (省略)</p> <p>(B) (省略)</p>	

新	旧	備 考
<p>67.02 人造の花、葉及び果実並びにこれらの部分品及び製品 (省略)</p> <p>この項には、次の物品を含まない。</p> <p>(a)~(d) (省略)</p> <p>(e) 陶磁器、石、金属、木等の材料から製造した人造の花、葉及び果実で、成型、鍛造、彫刻、打抜きその他の方法により一体として<u>製造したもの</u>並びに結束、接着、はめ込み結合<u>及び</u>これらに類する方法以外の方法により部分品を組み立てたもの</p> <p>(f)、(g) (省略)</p>	<p>67.02 人造の花、葉及び果実並びにこれらの部分品及び製品 (省略)</p> <p>この項には、次の物品を含まない。</p> <p>(a)~(d) (省略)</p> <p>(e) 陶磁器、石、金属、木等の材料で作つた人造の花、葉又は果実で、成型、鍛造、彫刻、打抜きその他の方法により一体として<u>作つたもの</u>並びに結束、接着、はめ込み結合<u>その他</u>これらに類する方法以外の方法により部分品を組み立てたもの</p> <p>(f)、(g) (省略)</p>	