

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.30 OTHER MOVING, GRADING, LEVELLING, SCRAPING, EXCAVATING, TAMPING, COMPACTING, EXTRACTING OR BORING MACHINERY, FOR EARTH, MINERALS OR ORES; PILE-DRIVERS AND PILE-EXTRACTORS; SNOW-PLOUGHS AND SNOW-BLOWERS (+). (省略)</p> <p>SELF-PROPELLED AND OTHER "MOBILE" MACHINES (省略)</p> <p>MULTI-FUNCTION MACHINES (省略)</p> <p>The heading includes :</p> <p><u>(I) PILE-DRIVERS AND PILE-EXTRACTORS</u> Pile-drivers consist of a heavy hammer weight, usually operated in a tall vertical guiding framework. The weight is raised by mechanical power and then allowed to fall on to the head of the pile either under gravity (single-acting machines) or under power (double-acting hammers). The heading also covers pile-extractors.</p> <p><u>(II) SNOW-PLOUGHS AND SNOW-BLOWERS</u> Snow-ploughs and snow-blower vehicles of section XVII with built-in equipment are excluded. The heading, however, covers snow-ploughs designed to be pushed or pulled (blade types), e.g., those designed to be attached to lorries or tractors.</p> <p><u>(III) EXTRACTING, CUTTING OR DRILLING MACHINERY</u> This is mainly used in mining, well-drilling, tunnelling, quarrying, clay cutting, etc.</p> <p><u>(A) Coal or rock cutters for cutting or breaking down coal, ores, etc.</u> They consist of a bar or disc fitted with picks, or, more often, of an endless cutting chain running round a metal jib which may be adjustable for level and angle of cut (universal cutters). They may be mounted on self-propelled wheeled or tracklaying chassis, and some (cutter loaders) may be very large, incorporating a number of cutting chains and a built-in conveyor for loading the cut material on to the face conveyor, tubs, etc.</p> <p><u>(B) Tunnelling machinery.</u> Tunnelling shields have smooth outer surfaces and</p>	<p>84.30 OTHER MOVING, GRADING, LEVELLING, SCRAPING, EXCAVATING, TAMPING, COMPACTING, EXTRACTING OR BORING MACHINERY, FOR EARTH, MINERALS OR ORES; PILE-DRIVERS AND PILE-EXTRACTORS; SNOW-PLOUGHS AND SNOW-BLOWERS (+). (省略)</p> <p>SELF-PROPELLED AND OTHER "MOBILE" MACHINES (省略)</p> <p>MULTI-FUNCTION MACHINES (省略)</p> <p>The heading includes :</p> <p><u>(I) EARTH EXCAVATING, SCRAPING OR LEVELLING MACHINERY</u> This group includes :</p> <p>(A) Digging or excavating machines described in Explanatory Note to heading 84.29, not self-propelled.</p> <p>(B) Dredgers (bucket or shovel type), similar to the multibucket excavators of heading 84.29. Floating dredgers are excluded (heading 89.05).</p> <p>(C) Railroad ballast excavator-screening machines, consisting essentially of a continuous chain of buckets which dig the ballast from under the railway tracks. They also incorporate mechanisms for screening and discharging the ballast. But see paragraph (a) at the beginning of this Explanatory Note regarding machines mounted on vehicles of Chapter 86.</p> <p>(D) Rippers, rooters and scarifiers fitted with cutting teeth which loosen the top soil, break up old road surfaces, etc., prior to re-laying.</p> <p>(E) Skimmers, a type of excavating shovel similar to those of heading 84.29 with a horizontal boom; used for "skimming" off the top soil.</p> <p><u>(II) TAMPING OR COMPACTING MACHINES</u> This group includes :</p> <p>(A) Road rollers designed to be pushed or towed. This group includes "sheep's-foot" tamping rollers studded with metal feet which press into the soil, and tamping rollers made up of a series of lorry type wheels with heavy grade pneumatic tyres mounted on a common axle.</p> <p>However, the heading excludes self-propelled road rollers, whether or not</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>sharp front cutting edges which are pushed forward into the soil by a hydraulic jacking system.</p> <p><u>(C)</u> Machines for boring drill holes in rock, coal, etc., and percussion type cutters in which the drill can be swung to make linear cuts. But the heading excludes such tools for working in the hand, pneumatic, hydraulic or with self-contained motor (heading 84.67).</p> <p><u>(D)</u> Well sinking or boring machines for the extraction of petroleum, natural gases, sulphur (Frasch process), etc., for raising strata samples in mining and oil well prospecting, for the sinking of artesian wells, etc. These machines are of two main types :</p> <p>(1) Rotary well sinking machinery consisting essentially of a derrick fitted with pulley tackle, a hoist drum with transmission and control gear (draw-work), a swivel and a rotary table or gear-wheel.</p> <p>The power-driven draw-work imparts a rotary movement to the drill pipes by means of the rotary table or gear-wheel, the drill pipes being suspended from the rotary swivel. The draw-work also raises and lowers the drill pipes, when required, by means of the pulley tackle.</p> <p>(2) Percussion machines consisting of an eccentric-driven rocker beam, the see-saw action of which causes the bit to strike continually into the well floor.</p> <p>It should be noted that this heading covers only drilling machines as such. Other quite distinct machines normally used therewith are excluded even if presented with the drilling machines, e.g., pumps and compressors to force mud, stone, etc., out of the drilling (heading 84.13 or 84.14).</p> <p>Fixed platforms used for the discovery or exploitation of off-shore deposits of oil or natural gas are also classified here. Floating or submersible platforms fall in heading 89.05.</p> <p><u>(E)</u> Augering machines, hand or power operated, for boring holes in the ground (e.g., for setting trees or fencing posts), but not including hand tools of Chapter 82.</p> <p><u>(F)</u> Hydraulic wedges consist of a long barrel with a number of pistons set laterally at intervals along the length. They are placed in a fissure or drill hole and the pistons are forced out by pumping water into the barrel, thus breaking down the rock or coal.</p> <p><u>(G)</u> Ploughs, strippers, etc., consist of cutter blades, ploughs, picks, wedges, etc., which are forced along the face, slicing off the coal, clay, etc., and</p>	<p>fitted with "sheep's-feet" or with solid or pneumatic tyres (heading 84.29) and agricultural rollers (heading 84.32).</p> <p>(B) Tamping machines as used in road making, for packing rail-road ballast, etc., not self-propelled. Tools for working in the hand, pneumatic, hydraulic or with self-contained motor, are, however, excluded (heading 84.67).</p> <p>(C) Machines, usually pneumatic, for compacting the sides of embankments, etc.</p> <p>(III) EXTRACTING, CUTTING OR DRILLING MACHINERY</p> <p>This is mainly used in mining, well-drilling, tunnelling, quarrying, clay cutting, etc.</p> <p><u>(A)</u> Machines for boring drill holes in rock, coal, etc., and percussion type cutters in which the drill can be swung to make linear cuts. But the heading excludes such tools for working in the hand, pneumatic, hydraulic or with self-contained motor (heading 84.67).</p> <p><u>(B)</u> Hydraulic wedges consist of a long barrel with a number of pistons set laterally at intervals along the length. They are placed in a fissure or drill hole and the pistons are forced out by pumping water into the barrel, thus breaking down the rock or coal.</p> <p><u>(C)</u> Coal or rock cutters for cutting or breaking down coal, ores, etc. They consist of a bar or disc fitted with picks, or, more often, of an endless cutting chain running round a metal jib which may be adjustable for level and angle of cut (universal cutters). They may be mounted on self-propelled wheeled or tracklaying chassis, and some (cutter loaders) may be very large, incorporating a number of cutting chains and a built-in conveyor for loading the cut material on to the face conveyor, tubs, etc.</p> <p><u>(D)</u> Ploughs, strippers, etc., consist of cutter blades, ploughs, picks, wedges, etc., which are forced along the face, slicing off the coal, clay, etc., and loading it directly on to face conveyors, etc.</p> <p><u>(E)</u> Tunnelling machinery. Tunnelling shields have smooth outer surfaces and sharp front cutting edges which are pushed forward into the soil by a hydraulic jacking system.</p> <p><u>(F)</u> Well sinking or boring machines for the extraction of petroleum, natural gases, sulphur (Frasch process), etc., for raising strata samples in mining and oil well prospecting, for the sinking of artesian wells, etc. These machines are of two main types :</p> <p>(1) Rotary well sinking machinery consisting essentially of a derrick fitted</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>loading it directly on to face conveyors, etc.</p> <p><u>(IV) TAMPING OR COMPACTING MACHINES</u> This group includes :</p> <p>(A) Road rollers designed to be pushed or towed. This group includes " sheep's-foot" tamping rollers studded with metal feet which press into the soil, and tamping rollers made up of a series of lorry type wheels with heavy grade pneumatic tyres mounted on a common axle. However, the heading excludes self-propelled road rollers, whether or not fitted with "sheep's-feet" or with solid or pneumatic tyres (heading 84.29) and agricultural rollers (heading 84.32).</p> <p>(B) Tamping machines as used in road making, for packing rail-road ballast, etc., not self-propelled. Tools for working in the hand, pneumatic, hydraulic or with self-contained motor, are, however, excluded (heading 84.67).</p> <p>(C) Machines, usually pneumatic, for compacting the sides of embankments, etc.</p> <p><u>(V) EARTH EXCAVATING, SCRAPING OR LEVELLING MACHINERY</u> This group includes :</p> <p>(A) Digging or excavating machines described in Explanatory Note to heading 84.29, not self-propelled.</p> <p>(B) Dredgers (bucket or shovel type), similar to the multibucket excavators of heading 84.29. Floating dredgers are excluded (heading 89.05).</p> <p>(C) Railroad ballast excavator-screening machines, consisting essentially of a continuous chain of buckets which dig the ballast from under the railway tracks. They also incorporate mechanisms for screening and discharging the ballast. But see paragraph (a) at the beginning of this Explanatory Note regarding machines mounted on vehicles of Chapter 86.</p> <p>(D) Rippers, rooters and scarifiers fitted with cutting teeth which loosen the top soil, break up old road surfaces, etc., prior to re-laying.</p> <p>(E) Skimmers, a type of excavating shovel similar to those of heading 84.29 with a horizontal boom; used for "skimming" off the top soil.</p> <p>(省略)</p>	<p>with pulley tackle, a hoist drum with transmission and control gear (draw-work), a swivel and a rotary table or gear-wheel. The power-driven draw-work imparts a rotary movement to the drill pipes by means of the rotary table or gear-wheel, the drill pipes being suspended from the rotary swivel. The draw-work also raises and lowers the drill pipes, when required, by means of the pulley tackle.</p> <p>(2) Percussion machines consisting of an eccentric-driven rocker beam, the see-saw action of which causes the bit to strike continually into the well floor. It should be noted that this heading covers only drilling machines as such. Other quite distinct machines normally used therewith are excluded even if presented with the drilling machines, e.g., pumps and compressors to force mud, stone, etc., out of the drilling (heading 84.13 or 84.14). Fixed platforms used for the discovery or exploitation of off-shore deposits of oil or natural gas are also classified here. Floating or submersible platforms fall in heading 89.05.</p> <p><u>(G) Augering machines, hand or power operated, for boring holes in the ground (e.g., for setting trees or fencing posts), but not including hand tools of Chapter 82.</u></p> <p><u>(IV) PILE-DRIVERS AND PILE-EXTRACTORS</u> Pile-drivers consist of a heavy hammer weight, usually operated in a tall vertical guiding framework. The weight is raised by mechanical power and then allowed to fall on to the head of the pile either under gravity (single-acting machines) or under power (double-acting hammers). The heading also covers pile-extractors.</p> <p><u>(V) SNOW-PLOUGHS AND SNOW-BLOWERS</u> Snow-ploughs and snow-blower vehicles of section XVII with built-in equipment are excluded. The heading, however, covers snow-ploughs designed to be pushed or pulled (blade types), e.g., those designed to be attached to lorries or tractors.</p> <p>(省略)</p>
<p>84.30 その他の移動用、地ならし用、削り用、掘削用、突固め用、採掘用又はせん孔用の機械（土壌用、鉋物用又は鉋石用のものに限る。）並びにくい打ち機、くい抜</p>	<p>84.30 その他の移動用、地ならし用、削り用、掘削用、突固め用、採掘用又はせん孔用の機械（土壌用、鉋物用又は鉋石用のものに限る。）並びにくい打ち機、くい抜</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>き機及び除雪機 (省略)</p> <p>自走式その他の移動式機械 (省略)</p> <p>多機能機械 (省略)</p> <p>この項には、次の物品を含む。 <u>( ) くい打ち機及びくい抜き機</u> くい打ち機は、通常高く垂直な案内枠内で作動する重いハンマーから成る。ハンマーは機械で持ち上げられた後くいの頭に落とされるものであるが、その落下方式には<u>重力式(単動機)と動力式(複動機)とがある。</u> この項には、<u>くい抜き機も含む。</u></p> <p><u>( ) 除雪機</u> 17部の車両に除雪用の装置を組み込んだ除雪車及び噴射式除雪車は属しない。ただし、この項には、<u>けん引され又は後押しされるように設計された除雪機(ブレード式のもので、例えば、貨物自動車又はトラクターに取り付けられるように設計されているもの)を含む。</u></p> <p><u>( ) 採掘用、切削用又はせん孔用の機械</u> これらは主として採鉱、井戸掘り、トンネル掘削、石切り、粘土層切削等に使用する。 <u>(A) コールカッター又は削岩機</u>：石炭、鉱石等の切削用又は破壊用のもので棒又は円板にピックを取り付けたものから成る場合もあるが、多くの場合、高さ又は切削角の調整用の調節可能な金属製ジブとその周囲を回転するエンドレスの切削チェーンとから成っている(万能切削用)。これらは、自走式の車輪付きシャシ又は無限軌道式シャシに取り付けられる場合があり、また非常に大規模で多数の切削チェーン及び切羽コンベヤ、鉱車等に破碎した材料を積み込むためのコンベヤを自蔵するもの(切出し積み兼用機)もある。 <u>(B) トンネル掘削機</u>：トンネル掘削シールドは滑らかな外面を有し、先端が鋭い切削端になっていて、液圧式ジャッキ装置により土壤中に押し込まれる。 <u>(C) 岩、炭層等をせん孔する機械及び衝撃式切削機</u>：これらの機械の中においては、ドリルが直線的切削をするために往復動をする。しかし、この項には、<u>ニューマチックツール、液圧式のもの及び原動機を自蔵する手持工具を含まない(84.67)。</u> <u>(D) 井戸掘り機及び井戸せん孔機</u>：これらの機械は、石油、天然ガス、硫黄(フラッシュ法)等の採掘、鉱山又は油田の試掘における地層のサンプルの採取、被圧井戸</p>	<p>き機及び除雪機 (省略)</p> <p>自走式その他の移動式機械 (省略)</p> <p>多機能機械 (省略)</p> <p>この項には、次の物品を含む。 <u>( ) 土壌の掘削用、削り用又は地ならし用の機械</u> このグループには、次の物品を含む。 <u>(A) 掘削用の機械</u>：84.29項の解説に記述されている機構のもので自走式でないもの <u>(B) しゅんせつ機(バケット式又はショベル式のもの)</u>：84.29項のマルチバケット式エキスカベーターに類するもの <u>(C) 鉄道線路の砂利掘削ふるい分け機</u>：基本的には鉄道線路の砂利を掘る連続したバケットの列から成り、砂利をふるい分けて排出する機能を自蔵している(86類の車両に取り付けられた機械については、この項の解説の冒頭の除外規定(a)参照)。 <u>(D) リッパー、ルーター及びスカリファイヤー</u>：これらは、再舗装に先立って表面の土を柔らかくしたり、古い路面を破壊したりするための切削刃を装備したものである。 <u>(E) スキマー</u>：これは、水平なブームを有する一種の掘削ショベルで、84.29項のものに類していて、表面の土を薄くすくい取るために使用する。</p> <p><u>( ) 突固め用機械</u> <u>(A) けん引され又は後押しされるロードローラー</u>：このグループには、<u>シープスフット式突固めローラー(金属製の足状の突起があり、これで土を突き固める。)</u>を含む。また、<u>重荷重空気タイヤを有し、1本の共通の車輪に取り付けられた一連の貨物自動車用車輪から成る突固め用ローラーもある。</u> ただし、この項には、<u>自走式のロードローラー(シープスフット式であるか又はリッドタイヤ若しくは空気タイヤを取り付けてあるかを問わない。84.29)及び農業用ローラー(84.32)を含まない。</u> <u>(B) 突固め機</u>：道路建設、鉄道線路の砂利の突固め等に使用されるもので、自走式でないもの。ただし、<u>手持工具(ニューマチックツール、液圧式のもの又は原動機を自蔵するものに限る。)</u>を含まない(84.67)。 <u>(C) 堤防等の側面の突固め用機械(通常、空気式)</u></p> <p><u>( ) 採掘用、切削用又はせん孔用の機械</u></p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>の掘削等に使用される。これらの機械には主として次の2種類がある。</p> <p>(1) 回転式井戸掘り機械：この機械は基本的にはブリータックルを装備したデリック、伝動装置及び制御装置を取り付けたホイストドラム（ドローワークス）、スイベル及び回転台又は歯車から成る。</p> <p>動力駆動式のドローワークスは、回転台又は歯車により、回転スイベルからつるされたドリルパイプに回転運動を伝える。ドローワークスは、必要に応じてブリータックルにより、ドリルパイプの上げ下げも行う。</p> <p>(2) 衝撃式機械：この機械は、偏心駆動の揺動ばりから成り、この揺動ばりのシーソー運動によりビットを連続的に井床に打ち込むものである。</p> <p>この項には、上記のようなせん孔機しか含まないことに注意しなければならない。普通、せん孔機とともに使用する機械であっても、明らかに他の機械であることが認められるものは、たとえせん孔機とともに提示されてもこの項には属しない。それらの例としては、穴から泥、石等を排出するためのポンプ又は圧縮機（84.13又は84.14）がある。</p> <p>海底油田又は天然ガス田の探鉱又は開発のために使用されるつなぎ合わされたプラットホームもこの項に属する。浮遊式又は潜水式のプラットホームは、89.05項に属する。</p> <p>(E) らせんぎりせん孔機：これは地面に穴をあけるもので、手動式であるか動力駆動式であるかを問わない（例えば、樹木又は柱を立てるためのもの）。ただし、82類の手道具及び手工具は属しない。</p> <p>(F) 液圧くさび装置：本品は長い胴体の外側のところどころに長手方向に沿って多数のピストンを備えたものでこれを割れ目又はドリル孔に挿入し、胴体に水を圧入することによりピストンを押し出して岩層又は炭層を破砕するものである。</p> <p>(G) プラウ、ストリッパー等：これらは切削刃、すき、つるはし、くさび等から成り、これらを岩層の表面に沿って動かして石炭、粘土等を削り取り、切羽コンベヤ等に直接積み込むものである。</p> <p>( ) 突固め用機械</p> <p>(A) けん引され又は後押しされるロードローラー：このグループには、シープスフット式突固めローラー（金属製の足状の突起があり、これで土を突き固める。）を含む。また、重荷重空気タイヤを有し、1本の共通の車輪に取り付けられた一連の貨物自動車用車輪から成る突固め用ローラーもある。</p> <p>ただし、この項には、自走式のロードローラー（シープスフット式であるか又はリッドタイヤ若しくは空気タイヤを取り付けてあるかを問わない。84.29.）及び農業用ローラー（84.32）を含まない。</p> <p>(B) 突固め機：道路建設、鉄道線路の砂利の突固め等に使用されるもので、自走式で</p>	<p>これらは主として探鉱、井戸掘り、トンネル掘削、石切り、粘土層切削等に使用する。</p> <p>(A) 岩、炭層等をせん孔する機械及び衝撃式切削機：これらの機械の中には、ドリルが直線の切削をするために往復動をする。しかし、この項には、ニューマチックツール、液圧式のもの及び原動機を自蔵する手持工具を含まない（84.67.）</p> <p>(B) 液圧くさび装置：本品は長い胴体の外側のところどころに長手方向に沿って多数のピストンを備えたものでこれを割れ目又はドリル孔に挿入し、胴体に水を圧入することによりピストンを押し出して岩層又は炭層を破砕するものである。</p> <p>(C) コールカッター又は削岩機：石炭、鉱石等の切削用又は破壊用のもので棒又は円板にピックを取り付けたものから成る場合もあるが、多くの場合、高さ又は切削角の調整用の調節可能な金属製ジブとその周囲を回転するエンドレスの切削チェーンとから成っている（万能切削用）。これらは、自走式の車輪付きシャシ又は無限軌道式シャシに取り付けられる場合があり、また非常に大規模で多数の切削チェーン及び切羽コンベヤ、鉱車等に破砕した材料を積み込むためのコンベヤを自蔵するもの（切出し積み兼用機）もある。</p> <p>(D) プラウ、ストリッパー等：これらは切削刃、すき、つるはし、くさび等から成り、これらを岩層の表面に沿って動かして石炭、粘土等を削り取り、切羽コンベヤ等に直接積み込むものである。</p> <p>(E) トンネル掘削機：トンネル掘削シールドは滑らかな外面を有し、先端が鋭い切削端になっていて、液圧式ジャッキ装置により土壌中に押し込まれる。</p> <p>(F) 井戸掘り機及び井戸せん孔機：これらの機械は、石油、天然ガス、硫黄（フラッシュ法）等の探掘、鉱山又は油田の試掘における地層のサンプルの採取、被圧井戸の掘削等に使用される。これらの機械には主として次の2種類がある。</p> <p>(1) 回転式井戸掘り機械：この機械は基本的にはブリータックルを装備したデリック、伝動装置及び制御装置を取り付けたホイストドラム（ドローワークス）、スイベル及び回転台又は歯車から成る。</p> <p>動力駆動式のドローワークスは、回転台又は歯車により、回転スイベルからつるされたドリルパイプに回転運動を伝える。ドローワークスは、必要に応じてブリータックルにより、ドリルパイプの上げ下げも行う。</p> <p>(2) 衝撃式機械：この機械は、偏心駆動の揺動ばりから成り、この揺動ばりのシーソー運動によりビットを連続的に井床に打ち込むものである。</p> <p>この項には、上記のようなせん孔機しか含まないことに注意しなければならない。普通、せん孔機とともに使用する機械であっても、明らかに他の機械であることが認められるものは、たとえせん孔機とともに提示されてもこの項には属しない。それらの例としては、穴から泥、石等を排出するためのポンプ又は圧縮機（84.13又は84.14）がある。</p> <p>海底油田又は天然ガス田の探鉱又は開発のために使用されるつなぎ合わされ</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p><u>ないもの。ただし、手持工具（ニューマチックツール、液圧式のもの又は原動機を自蔵するものに限る。）を含まない（84.67）。</u></p> <p><u>（C）堤防等の側面の突固め用機械（通常、空気式）</u></p> <p><u>（ ）土壤の掘削用、削り用又は地ならし用の機械</u>  <u>このグループには、次の物品を含む。</u></p> <p><u>（A）掘削用の機械：84.29 項の解説に記述されている機構のもので自走式でないもの</u></p> <p><u>（B）しゅんせつ機（バケット式又はショベル式のもの）：84.29 項のマルチバケット式エキスカベーターに類するもの</u></p> <p><u>（C）鉄道線路の砂利掘削ふるい分け機：基本的には鉄道線路の砂利を掘る連続したバケットの列から成り、砂利をふるい分けて排出する機能を自蔵している（86 類の車両に取り付けられた機械については、この項の解説の冒頭の除外規定（a）参照）。</u></p> <p><u>（D）リッパー、ルーター及びブスカリファイヤー：これらは、再舗装に先立って表面の土を柔らかくしたり、古い路面を破壊したりするための切削刃を装備したものである。</u></p> <p><u>（E）スキマー：これは、水平なブームを有する一種の掘削ショベルで、84.29 項のものに類していて、表面の土を薄くすくい取るために使用する。</u></p> <p style="text-align: center;">（省略）</p>	<p><u>たプラットホームもこの項に属する。浮遊式又は潜水式のプラットホームは、89.05 項に属する。</u></p> <p><u>（G）らせんぎりせん孔機：これは地面に穴をあけるもので、手動式であるか動力駆動式であるかを問わない（例えば、樹木又は柱を立てるためのもの）。ただし、82 類の手道具及び手工具は属しない。</u></p> <p><u>（ ）くい打ち機及びくい抜き機</u>  <u>くい打ち機は、通常高く垂直な案内枠内で作動する重いハンマーから成る。ハンマーは機械で持ち上げられた後くいの頭に落とされるものであるが、その落下方式には重力式（単動機）と動力式（複動機）とがある。</u>  <u>この項には、くい抜き機も含む。</u></p> <p><u>（ ）除雪機</u>  <u>17 部の車両に除雪用の装置を組み込んだ除雪車及び噴射式除雪車は属しない。ただし、この項には、けん引され又は後押しされるように設計された除雪機（ブレード式のもので、例えば、貨物自動車又はトラクターに取り付けられるように設計されているもの）を含む。</u></p> <p style="text-align: center;">（省略）</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.34 MILKING MACHINES AND DAIRY MACHINERY. (省略)</p> <p>(I) MILKING MACHINES</p> <p>A milking machine comprises a cluster of teat-cups (each with a rubber liner) which are connected, by means of flexible tubing, on one side to a vacuum pump unit via a pulsator and on the other to a milk pail (usually of stainless metal). The pulsator, which is fixed to the lid of the milk pail, acts on the teat-cups by alternating atmospheric pressure with a comparative vacuum between the cups and the liners. The assembly formed by the teat-cup cluster, the pulsator and the milk pail is described as a "milking pail".</p> <p>In certain machines of smaller capacity, the milking pails and the vacuum pump unit may be on a common base (single or twin-pail machines).</p> <p>In the machines of larger capacity, the various components are usually separate. A variable number of milking pails may be connected to the vacuum pump unit by piping. Certain types have no milk pails, the milk passing directly from the teat-cups to the cooling apparatus or storage tanks along a pipe-line, generally fixed. <u>These types include milking robots, also known as voluntary milking systems. These systems, which incorporate all the equipment necessary for automatic milking, <i>inter alia</i>, a nimble robotic arm, electronic devices, a vacuum pump, a compressor, a washing machine, milk meters, etc., are designed for milking cows at their own initiative. Each cow wears a collar carrying a transponder that identifies it, so that the system can decide whether the animal is due to be milked. The milking is performed by a robotic arm fitted with a laser-assisted vision system that permits the milk extraction devices to be guided directly to the teats of the cow.</u></p> <p>When presented together, the various components of such machines are classified in this heading as constituting a functional unit within the meaning of Note 4 to Section XVI (see the General Explanatory Note to that Section). However, apparatus and appliances which do not contribute directly to the milking function (filters, cooling devices, storage tanks, apparatus for cleaning the teat-cups and pipe-lines, etc.) are not classified in this heading but in their appropriate headings.</p> <p>(II) MACHINES FOR PROCESSING MILK</p>	<p>84.34 MILKING MACHINES AND DAIRY MACHINERY. (省略)</p> <p>(I) MILKING MACHINES</p> <p>A milking machine comprises a cluster of teat-cups (each with a rubber liner) which are connected, by means of flexible tubing, on one side to a vacuum pump unit via a pulsator and on the other to a milk pail (usually of stainless metal). The pulsator, which is fixed to the lid of the milk pail, acts on the teat-cups by alternating atmospheric pressure with a comparative vacuum between the cups and the liners. The assembly formed by the teat-cup cluster, the pulsator and the milk pail is described as a "milking pail".</p> <p>In certain machines of smaller capacity, the milking pails and the vacuum pump unit may be on a common base (single or twin-pail machines).</p> <p>In the machines of larger capacity, the various components are usually separate. A variable number of milking pails may be connected to the vacuum pump unit by piping. Certain types have no milk pails, the milk passing directly from the teat-cups to the cooling apparatus or storage tanks along a pipe-line, generally fixed.</p> <p>When presented together, the various components of such machines are classified in this heading as constituting a functional unit within the meaning of Note 4 to Section XVI (see the General Explanatory Note to that Section). However, apparatus and appliances which do not contribute directly to the milking function (filters, cooling devices, storage tanks, apparatus for cleaning the teat-cups and pipe-lines, etc.) are not classified in this heading but in their appropriate headings.</p> <p>(II) MACHINES FOR PROCESSING MILK</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p><u>This group includes homogenisers. These break up the fat into fine particles which are more readily digestible, and which also remain longer in a state of emulsion without the formation of cream.</u></p> <p>(省略)</p> <p>(III) MACHINERY FOR CONVERTING MILK INTO OTHER DAIRY PRODUCTS</p> <p>It should be noted that cream separators are excluded (heading 84.21). The heading does, however, cover machines, used for the manufacture of butter or cheese. They include :</p> <p>(A) Butter-making machines.</p> <p><u>(1) Churns usually consist of a barrel of stainless steel, inside of which are a number of partitions or blades. The barrel or the blades are rotated by motor power and the resultant beating action hardens the cream to foam and gradually converts it into butter.</u></p> <p><u>(2) Combined churns and workers. These machines, which are used for continuous production of butter, consist essentially of electric motors that drive cylinders with fast rotating elements which transform the cream into butter. The butter is pressed through the working elements of the machine as a continuous length.</u></p> <p><u>(3) Machines for moulding butter into the required commercial shapes, but not including machines which also wrap or weigh the product (headings 84.22 and 84.23).</u></p> <p>(B) Cheese-making machines.</p> <p>(1) Machines for breaking up and homogenising the mixtures of curd and cream in the manufacture of soft or cream cheeses.</p> <p>(2) Machines for moulding <u>hard, semi-hard and soft</u> or cream cheeses, but not including machines which also wrap or weigh the product (headings 84.22 and 84.23).</p> <p>(3) Cheese presses <u>(e.g., of the mechanical, pneumatic, etc., types)</u> are used, especially in the manufacture of harder cheeses, both to shape the product</p>	<p><u>The heading includes :</u></p> <p><u>(A) Homogenisers. These break up the fat into fine particles which are more readily digestible, and which also remain longer in a state of emulsion without the formation of cream.</u></p> <p><u>(B) Irradiators in which ultra-violet lamps are used to increase the vitamin D content of the milk.</u></p> <p>(省略)</p> <p>(III) MACHINERY FOR CONVERTING MILK INTO OTHER DAIRY PRODUCTS</p> <p>It should be noted that cream separators are excluded (heading 84.21). The heading does, however, cover machines, used for the manufacture of butter or cheese. They include :</p> <p>(A) Butter-making machines.</p> <p><u>(1) Churns usually consist of a wooden barrel, inside which are a number of partitions or blades. The barrel or the blades are rotated, by hand or motor power, and the resultant beating action hardens the cream and gradually converts it into butter.</u></p> <p><u>(2) Butter-workers are used to press out the moisture from the freshly churned butter. They consist of a fixed or revolving table on which the butter is rolled and kneaded by cylinders, usually of wood.</u></p> <p><u>(3) In combined churns and workers the barrel is fitted with grooved rollers instead of partitions, so that the two operations described above can be performed simultaneously.</u></p> <p><u>(4) Machines for moulding butter into the required commercial shapes, but not including machines which also wrap or weigh the product (headings 84.22 and 84.23).</u></p> <p>(B) Cheese-making machines.</p> <p>(1) Machines for breaking up and homogenising the mixtures of curd and cream in the manufacture of soft or cream cheeses.</p> <p>(2) Machines for moulding soft or cream cheeses, but not including machines which also wrap or weigh the product (headings 84.22 and 84.23).</p> <p>(3) Cheese presses <u>(e.g., of the screw, counterweight, etc., types)</u> are used, especially in the manufacture of harder cheeses, both to shape the product</p>





関税率表解説改正

新	旧
<p>搾乳機は、一群のティートカップ（乳牛の乳首にあてがうもので、ゴム製ライナー（内張り）を有している。）とこれをフレキシブルチューブにより、一端はパルセーターを経て真空ポンプ装置に、他端は、牛乳容器（通常、ステンレス鋼製）に接続したものとから成る。パルセーターは、牛乳容器のふたに取り付けられカップとライナーとの間に大気圧及びそれと比べてかなりの低圧を交互に発生させることによりティートカップに作用する。一群のティートカップ、パルセーター及び牛乳容器から成る集合体は「搾乳容器」(milking pail) と呼ばれる。</p> <p>能力の小さい搾乳機においては、搾乳容器と真空ポンプ装置が同床に設置されているものがある（単槽式又は二槽式の搾乳機）。</p> <p>能力の大きい搾乳機においては、種々の構成要素は通常別床になっている。牛乳容器（数は種々ある。）は管により真空ポンプ装置に接続されている。ある種の型式のものは牛乳容器を有しておらず、搾乳された牛乳はティートカップから輸送管により直接冷却装置又は貯蔵タンク（通常固定されている。）に送られる。<u>これらのタイプは、自発的搾乳機として知られる、搾乳ロボットを含む。これらのシステムは、自動的な搾乳に必要な設備を全て含んでおり、素早く動くロボットアーム、電子装置、真空ポンプ、圧縮機、洗浄機、ミルクメーター等は、乳牛の自らの意志で搾乳できるよう設計されている。各乳牛は、トランスポンダーを有する首輪をつけられており、これにより、システムはその乳牛が搾乳に適しているかを決定できる。搾乳は、搾乳装置を乳牛の乳首に直接導くためのレーザー光式視認システムを備えたロボットアームにより行われる。</u></p> <p>搾乳機の種々の構成容器がまとめて提示される場合には、16部注4（解説同部総説参照）に規定する機能ユニットを構成するものとしてこの項に属する。ただし、搾乳機能に直接関与しない機器（ろ過機、冷却装置、貯蔵タンク並びにティートカップ及び輸送管を清浄する機器等）は、この項には属さず、それぞれ該当する項に属する。</p> <p>( ) 牛乳の処理機</p> <p><u>この項は、ホモジナイザーを含む。これらは、脂肪を微細粒子に破碎することにより、消化しやすくし、また、クリーム化せずにより長く乳化状態を保たせるためのものである。</u></p> <p>( ) 牛乳から他の酪農製品を製造する機械</p> <p>(省略)</p>	<p>搾乳機は、一群のティートカップ（乳牛の乳首にあてがうもので、ゴム製ライナー（内張り）を有している。）とこれをフレキシブルチューブにより、一端はパルセーターを経て真空ポンプ装置に、他端は、牛乳容器（通常、ステンレス鋼製）に接続したものとから成る。パルセーターは、牛乳容器のふたに取り付けられカップとライナーとの間に大気圧及びそれと比べてかなりの低圧を交互に発生させることによりティートカップに作用する。一群のティートカップ、パルセーター及び牛乳容器から成る集合体は「搾乳容器」(milking pail) と呼ばれる。</p> <p>能力の小さい搾乳機においては、搾乳容器と真空ポンプ装置が同床に設置されているものがある（単槽式又は二槽式の搾乳機）。</p> <p>能力の大きい搾乳機においては、種々の構成要素は通常別床になっている。牛乳容器（数は種々ある。）は管により真空ポンプ装置に接続されている。ある種の型式のものは牛乳容器を有しておらず、搾乳された牛乳はティートカップから輸送管により直接冷却装置又は貯蔵タンク（通常固定されている。）に送られる。</p> <p>搾乳機の種々の構成容器がまとめて提示される場合には、16部注4（解説同部総説参照）に規定する機能ユニットを構成するものとしてこの項に属する。ただし、搾乳機能に直接関与しない機器（ろ過機、冷却装置、貯蔵タンク並びにティートカップ及び輸送管を清浄する機器等）は、この項には属さず、それぞれ該当する項に属する。</p> <p>( ) 牛乳の処理機</p> <p><u>この項には、次の物品を含む。</u></p> <p>(A) <u>ホモジェナイザー：これは、脂肪を微細粒子に破碎するものでよりすみやかな消化ができるように又はクリーム化せずにより長く乳化状態を保たせるためのものである。</u></p> <p>(B) <u>紫外線照射機：牛乳に含まれるビタミンDを増加させるためにこの中の紫外線ランプが使用される。</u></p> <p>( ) 牛乳から他の酪農製品を製造する機械</p> <p>(省略)</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>クリーム分離機は属しないことに注意しなければならない(84.21)。ただし、この項にはバター又はチーズを製造する機械を含む。これらの機械には、次の物品を含む。</p> <p>(A) バター製造機</p> <p>(1) <u>かく乳機：通常は内部に多数の隔壁又はブレードを有するステンレススチール製のたるである。たる又はブレードは動力により回転し、それに伴うたたきつけるような動作により、クリームを固化させ、徐々にバターに変えていく。</u></p> <p>(2) <u>複合式かく乳仕上機：これらの機械は、バターの連続生産に使用されるもので、主要なものとして、クリームをバターに変えるための高速回転子を有するシリンダー及びこれを動かす電動機から成る。</u></p> <p>(3) <u>バターの成形機：この機械はバターを市販用の所要の形状に成形するものである。ただし、製品の包装又は重量測定も行う機械は属しない(84.22又は84.23)。</u></p> <p>(B) チーズ製造機</p> <p>(1) ソフトチーズ又はクリームチーズの製造に際してカードとクリームの混合物を破砕し均質にする機械</p> <p>(2) <u>ハードチーズ、セミハードチ-ズ、ソフトチーズ又はクリームチーズの成形機。ただし、製品の包装又は重量測定も行う機械は属しない(84.22又は84.23)。</u></p> <p>(3) チーズプレス(例えば、<u>機械式、ニューマチック式等</u>): これは特に硬質チーズの製造の際に、製品の成形及び余分な水分を除去するために使用されるものである。</p> <p>(省略)</p>	<p>クリーム分離機は属しないことに注意しなければならない(84.21)。ただし、この項にはバター又はチーズを製造する機械を含む。これらの機械には、次の物品を含む。</p> <p>(A) バター製造機</p> <p>(1) <u>かく乳機：通常は内部に多数の隔壁又はブレードを有する木製のたるである。たる又はブレードは、手動又は動力により回転し、それに伴うたたきつけるような動作によりクリームを固化させ、徐々にバターに変えていく。</u></p> <p>(2) <u>バター仕上機：これはかく乳したばかりのバターから水分を除去するものである。固定式又は回転式テーブルから成り、そのテーブル上でバターは、通常木製のシリンダーにより延ばされたりこねられたりする。</u></p> <p>(3) <u>複合式かく乳仕上機：たるには隔壁の代わりに溝付きのローラーが取り付けられており、前記の二つの作業が同時に行われるようになっている。</u></p> <p>(4) <u>バターの成形機：この機械はバターを市販用の所要の形状に成形するものである。ただし、製品の包装又は重量測定も行う機械は属しない(84.22又は84.23)。</u></p> <p>(B) チーズ製造機</p> <p>(1) ソフトチーズ又はクリームチーズの製造に際してカードとクリームの混合物を破砕し均質にする機械</p> <p>(2) <u>ソフトチーズ又はクリームチーズの成形機。ただし、製品の包装又は重量測定も行う機械は属しない(84.22又は84.23)。</u></p> <p>(3) チーズプレス(例えば、<u>ねじ式、釣合いおもり式等</u>): これは特に硬質チーズの製造の際に、製品の成形及び余分な水分を除去するために使用されるものである。</p> <p>(省略)</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.36 OTHER AGRICULTURAL, HORTICULTURAL, FORESTRY, POULTRY-KEEPING OR BEE-KEEPING MACHINERY, INCLUDING GERMINATION PLANT FITTED WITH MECHANICAL OR THERMAL EQUIPMENT; POULTRY INCUBATORS AND BROODERS.</p> <p>(省略)</p> <p>(I) OTHER AGRICULTURAL, HORTICULTURAL OR FORESTRY MACHINERY; GERMINATION PLANT</p> <p>These include :</p> <p>(A) ~ (D)</p> <p>(E) Machines and appliances for preparing fodder, etc., such as :</p> <p>(1) Oilcake breakers.</p> <p>(2) Cabbage-cutters and other machines for chopping green-leaf vegetables.</p> <p>(3) Root slicers or crushers for beet, turnips, carrots, fodder, etc.</p> <p>(4) Straw, hay or silage cutters, whether or not incorporating a conveyor for filling the silo.</p> <p>(5) Crushing machines for preparing oats, barley, etc.</p> <p>(6) Farm type machines for grinding or milling wheat, maize, barley and other feeding stuffs; farm type flour-milling machines.</p> <p>(7) Fodder mixers.</p> <p><u>(削除)</u></p> <p>(F) ~ (H)</p> <p><u>(I) Germination appliances (e.g. "germinators") provided they are fitted with mechanical features (e.g., pumps, motors or fans) or thermal equipment. Simple chests not so equipped are excluded (classified according to the constituent material).</u></p> <p>(省略)</p> <p>(II) POULTRY-KEEPING MACHINES, INCUBATORS AND BROODERS</p>	<p>84.36 OTHER AGRICULTURAL, HORTICULTURAL, FORESTRY, POULTRY-KEEPING OR BEE-KEEPING MACHINERY, INCLUDING GERMINATION PLANT FITTED WITH MECHANICAL OR THERMAL EQUIPMENT; POULTRY INCUBATORS AND BROODERS.</p> <p>(省略)</p> <p>(I) OTHER AGRICULTURAL, HORTICULTURAL OR FORESTRY MACHINERY; GERMINATION PLANT</p> <p>These include :</p> <p>(A) ~ (D)</p> <p>(E) Machines and appliances for preparing fodder, etc., such as :</p> <p>(1) Oilcake breakers.</p> <p>(2) Cabbage-cutters and other machines for chopping green-leaf vegetables.</p> <p>(3) Root slicers or crushers for beet, turnips, carrots, fodder, etc.</p> <p>(4) Straw, hay or silage cutters, whether or not incorporating a conveyor for filling the silo.</p> <p>(5) Crushing machines for preparing oats, barley, etc.</p> <p>(6) Farm type machines for grinding or milling wheat, maize, barley and other feeding stuffs; farm type flour-milling machines.</p> <p>(7) Fodder mixers.</p> <p><u>(8) Germination appliances (e.g. "germinators") provided they are fitted with mechanical features (e.g., pumps, motors or fans) or thermal equipment. Simple chests not so equipped are excluded (classified according to the constituent material).</u></p> <p>(F) ~ (H)</p> <p><u>(新規)</u></p> <p>(省略)</p> <p>(II) POULTRY-KEEPING MACHINES, INCUBATORS AND BROODERS</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>These include :</p> <p><u>(A) Incubators. These machines are fitted with devices permitting eggs, placed in trays, to be automatically turned in an atmosphere where temperature, air flow and air humidity conditions can be exactly controlled. They may work in conjunction with a control system which may be linked to a personal ADP machine in order to optimise the incubation result. Some incubators, known as combi-incubators, incorporate hatcher functions.</u></p> <p><u>(B) Hatchers. In these machines, which incorporate devices for controlled heating and air circulation, the eggs are placed in baskets or special trays for hatching.</u></p> <p><u>(C) Brooders, larger appliances with heating and cooling devices, used for rearing young chicks.</u></p> <p><u>(D) Rearing and laying units or "batteries", large installations equipped with automatic devices for filling the feeding troughs, cleaning the floors and collecting the eggs.</u></p> <p><u>(E) Egg candlers (or testers) with mechanical features (including photo-electric testers), other than static testing lamps.</u></p> <p>Those fitted with a sorting or grading mechanism are excluded (heading 84.33). <u>(削除)</u></p> <p><u>(F) Sexing and vaccination equipment, enabling hatcheries to separate chicks of different sex and to vaccinate them. These machines are not designed to be used by veterinary surgeons.</u></p> <p><u>The heading does not include machines, known as chick counting and boxing systems, for automatically counting and placing chicks in boxes (heading 84.22); the handling of the chicks is the primary function, the counting being merely a secondary function permitting to place in a box a fixed number of chicks, predetermined in accordance with the size of the box.</u></p> <p>(省略)</p> <p>84.36 その他の農業用、園芸用、林業用、家きん飼育用又は養蜂（ほう）用の機械（機械装置又は加熱装置を有する発芽用機器を含む。）並びに家きんのふ卵器及び育す</p>	<p>These include :</p> <p><u>(A) Incubators incorporating thermal equipment, electric or other, for maintaining the eggs (placed in drawers or trays) at a constant temperature, and so hatching them. Some incubators also incorporate devices for turning the eggs automatically.</u></p> <p><u>(新規)</u></p> <p><u>(B) Brooders, larger appliances heated in a similar manner, used for rearing young chicks.</u></p> <p><u>(C) Rearing and laying units or "batteries", large installations equipped with automatic devices for filling the feeding troughs, cleaning the floors and collecting the eggs.</u></p> <p><u>(D) Egg candlers (or testers) with mechanical features (including photo-electric testers), other than static testing lamps.</u></p> <p>Those fitted with a sorting or grading mechanism are excluded (heading 84.33). <u>(E) Automatic poultry-pluckers (of the rubber-finger, disc or comb type, etc.), usually incorporating a bath for boiling water or melted wax to facilitate the removal of the feathers. These poultry-pluckers should not be confused with the high-output poultry-pluckers of heading 84.38.</u></p> <p><u>(新規)</u></p> <p><u>(新規)</u></p> <p>(省略)</p> <p>84.36 その他の農業用、園芸用、林業用、家きん飼育用又は養蜂（ほう）用の機械（機械装置又は加熱装置を有する発芽用機器を含む。）並びに家きんのふ卵器及び育す</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>う器</p> <p>(省略)</p> <p>( ) その他の農業用、園芸用又は林業用の機械及び発芽用機器</p> <p>この項には、次の物品を含む。</p> <p>(A) ~ (D)</p> <p>(E) 飼料等の調製用機器：この機器には、次の物品がある。</p> <p>(1) 油かす破砕機</p> <p>(2) キャベツ切断機その他の野菜切断用機械</p> <p>(3) ビート、かぶ、にんじん、まぐさ等を薄く切る機械及び破砕機</p> <p>(4) わら、乾草、サイレージ(嫌気発酵させた飼料)の切断機(サイロへの送込み用コンベヤを自蔵するかしないかを問わない。)</p> <p>(5) オート、大麦等を調製するための破砕機</p> <p>(6) 小麦、とうもろこし、大麦その他の飼料の粉碎機(農場用のものに限る。)及び農場用の製粉機</p> <p>(7) 飼料混合機</p> <p><u>(削除)</u></p> <p>(F) ~ (H)</p> <p><u>(I) 発芽用の装置(例えば、発芽力試験機(germinators))：この装置は機構部分(例えば、ポンプ、原動機若しくは送風機)又は加熱装置を備えていなければならない。このような装置のない簡単な箱は、属しない(構成する材料により該当する項に属する。)</u></p> <p>(省略)</p> <p>( ) 家きんの飼育器、ふ卵器及び育すう器</p> <p><u>これらには、次のような物品を含む。</u></p>	<p>う器</p> <p>(省略)</p> <p>( ) その他の農業用、園芸用又は林業用の機械及び発芽用機器</p> <p>この項には、次の物品を含む。</p> <p>(A) ~ (D)</p> <p>(E) 飼料等の調製用機器：この機器には、次の物品がある。</p> <p>(1) 油かす破砕機</p> <p>(2) キャベツ切断機その他の野菜切断用機械</p> <p>(3) ビート、かぶ、にんじん、まぐさ等を薄く切る機械及び破砕機</p> <p>(4) わら、乾草、サイレージ(嫌気発酵させた飼料)の切断機(サイロへの送込み用コンベヤを自蔵するかしないかを問わない。)</p> <p>(5) オート、大麦等を調製するための破砕機</p> <p>(6) 小麦、とうもろこし、大麦その他の飼料の粉碎機(農場用のものに限る。)及び農場用の製粉機</p> <p>(7) 飼料混合機</p> <p><u>(8) 発芽用の装置(例えば、発芽力試験機(germinators))：この装置は機構部分(例えば、ポンプ、原動機又は送風機)又は加熱装置を備えていなければならない。そのような装置のない簡単な箱は属しない(構成する材料により該当する項に属する。)</u></p> <p>(F) ~ (H)</p> <p><u>(新規)</u></p> <p>(省略)</p> <p>( ) 家きんの飼育器、ふ卵器及び育すう器</p> <p><u>これらには、次のような物品を含む。</u></p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>(A) ふ卵器：これらの機械は、正確に調整された温度、空気の流量及び空気の湿度の環境下で、トレイに置かれた卵を自動的に回転させることが可能な装置を自蔵している。これらは、最良のふ卵結果を得るために、パーソナルコンピューターに連結しているコントロールシステムと接続して、動作するものもある。ふ卵器には、ふ化機能を有する combi-incubators もある。</p> <p>(B) ふ化器：これらの機械は、温度及び空気の循環を調整するための装置を自蔵しており、卵はふ化するためのバスケット又は特別なトレイに置かれる。</p> <p>(C) 育すう器：加熱装置及び冷却装置を有する大型機器で、幼いひなの飼養に使用される。</p> <p>(D) 飼育産卵装置又はバッテリー（飼育用の多団式の一連のケージ）：えさ箱への飼料の供給、床の清掃及び卵の収集を行うための自動装置を有する大型の機器である。</p> <p>(E) 検卵機（又は検査機）：機構を有するもの（光電式検査機を含む。）で、静止検査用ランプを除く。 分類用又は格付け用の機構を有する機械は属しない（84.33）。</p> <p>(削除)</p> <p>(F) 性別判定機器及び予防接種機器：ふ化場が、ひよこを性別でより分けるため及びひよこに予防接種をするための機器である。これらの機器は、獣医用として使用するよう設計されていない。</p> <p>この項は、ひよこ計数箱詰システムと呼ばれる、箱の中にひよこを自動的に計数し、置くための機械であって、ひよこの取扱いが主たる機能であり、計数は副次的なものにすぎず、箱の大きさに合わせて前もって決定された数のひよこを箱に置くためのものである機械は含まない。（84.22）</p> <p style="text-align: center;">（省略）</p>	<p>(A) ふ卵器：一定温度に卵を保持し（引出しの中又は皿の上で）ふ化させる電気式その他の加熱装置を自蔵する。また、ある種のものにおいては自動的に卵を回転させる装置を自蔵している。</p> <p>(新規)</p> <p>(B) 育すう器：前項と同様の方法により加熱される大型機器で、幼いひなの飼養に使用される。</p> <p>(C) 飼育産卵装置又はバッテリー（飼育用の多団式の一連のケージ）：えさ箱への飼料の供給、床の清掃及び卵の収集を行うための自動装置を有する大型の機器である。</p> <p>(D) 検卵機（又は検査機）：機構を有するもの（光電式検査機を含む。）で、静止検査用ランプを除く。 分類用又は格付け用の機構を有する機械は属しない（84.33）。</p> <p>(E) 自動家きん脱毛機（ラバーフィンガー型、円盤型、くし型等のもの）：これらは通常、羽毛の除去を容易にするために熱湯又は溶融ろうの槽を自蔵している。これらの家きん脱毛機を 84.38 項の高出力の脱毛機械と混同してはならない。</p> <p>(新規)</p> <p>(新規)</p> <p style="text-align: center;">（省略）</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.39 MACHINERY FOR MAKING PULP OF FIBROUS CELLULOSIC MATERIAL OR FOR MAKING OR FINISHING PAPER OR PAPERBOARD.</p> <p>This heading covers machinery for making fibrous cellulosic pulp from various cellulosic materials (<u>wood, straw, bagasse, waste paper, etc.</u>) whether the pulp is for paper or paperboard making or for other purposes (e.g., for the manufacture of viscose rayon, certain building boards or explosives). It also covers machinery for making paper or paperboard whether from previously prepared pulp (e.g., mechanical or chemical wood pulp), or directly from the raw materials (<u>wood, straw, bagasse, waste paper, etc.</u>). The heading also covers machines for finishing the paper or paperboard ready for its various uses, other than the printing machines of heading 84.43.</p> <p>(I) MACHINERY FOR MAKING PULP OF FIBROUS CELLULOSIC MATERIAL</p> <p>This group includes :</p> <p>(A) Machines for the preliminary treatment of the raw materials in the process of pulp making, e.g. :</p> <p><u>(削除)</u></p> <p><u>(削除)</u></p> <p><u>(削除)</u></p> <p>(1) Waste paper or paperboard pulping machines.</p> <p>(2) Openers or dusters for <u>straw</u> and similar materials.</p> <p>(3) ~ (6)</p> <p>(B) ~ (C)</p> <p><u>(削除)</u></p> <p>(D) - (E)</p> <p>(II) MACHINERY FOR MAKING PAPER OR PAPERBOARD</p>	<p>84.39 MACHINERY FOR MAKING PULP OF FIBROUS CELLULOSIC MATERIAL OR FOR MAKING OR FINISHING PAPER OR PAPERBOARD.</p> <p>This heading covers machinery for making fibrous cellulosic pulp from various cellulosic materials (<u>wood, esparto grass, straw, rags, old rope, waste paper, etc.</u>) whether the pulp is for paper or paperboard making or for other purposes (e.g., for the manufacture of viscose rayon, certain building boards or explosives). It also covers machinery for making paper or paperboard whether from previously prepared pulp (e.g., mechanical or chemical wood pulp), or directly from the raw materials (<u>esparto, rags, waste paper, etc.</u>). The heading also covers machines for finishing the paper or paperboard ready for its various uses, other than the printing machines of heading 84.43.</p> <p>(I) MACHINERY FOR MAKING PULP OF FIBROUS CELLULOSIC MATERIAL</p> <p>This group includes :</p> <p>(A) Machines for the preliminary treatment of the raw materials in the process of pulp making, e.g. :</p> <p><u>(1) Rag cutters.</u></p> <p><u>(2) Rag dusters</u></p> <p><u>(3) Rag washers and breakers. In these the rags circulate in water and are beaten by a bladed wheel.</u></p> <p><u>(4) Waste paper or paperboard pulping machines.</u></p> <p><u>(5) Openers or dusters for <u>esparto grass</u> and similar materials.</u></p> <p><u>(6) ~ (9)</u></p> <p>(B) ~ (C)</p> <p><u>(D) Machines for beating the fibres with water to form a pulpy mass. These include straw and other pulpers; edge runners (Koller-gangs); hollander beaters; potchers; hammer mills, etc. They consist of vats in which the fibres, circulating in water, are ground or beaten into a pulp.</u></p> <p><u>(E) - (F)</u></p> <p>(II) MACHINERY FOR MAKING PAPER OR PAPERBOARD</p>



関税率表解説改正

新	旧
<p>This group includes :</p> <p>(A) <u>Machines for forming the stock into continuous sheets of paper or paperboard (e.g., Fourdrinier machines or twin wire machines). These are very complex machines. They consist of regulators for feeding the stock to the head box, a slice at the output end of the head box for distributing the stock onto an endless band, usually a woven fabric of synthetic monofilaments, supported on a breast roll or a forming roll, foils, table rolls, shake mechanism, suction boxes, dandy rolls for watermarking, couch rolls for increasing the dry solids content and consolidating the paper, press rolls forming at least one press nip, one press roll may include a press shoe and a surrounding, rotatable belt loop, in which the paper is pressed against one or between two endless felt belts or other process belts, drying rolls, steam boxes, etc., and usually also calender rolls and reeling devices, etc.</u></p> <p>(B) <u>Vat machines.</u> These are similar in principle to those at (A) but, instead of the pulp flowing out on to an endless band of wire cloth, it is picked up from a vat on a revolving cylinder of wire cloth from which it is transferred to a felt band and then on to press rolls (sometimes of the suction type) and finally to a series of drying cylinders. The paper or paperboard is produced either in the form of continuous <u>web</u> or in sheets. In certain of these machines, sheets of paperboard are formed by the layer of pulp winding round and round a cylinder. When a sufficient thickness is built up, it is cut off in the form of sheets, either by hand or mechanically along the length of the cylinder.</p> <p>(C) <u>Machines for the manufacture of multi-layered paper, board or paperboard. These machines consist of different combinations of Fourdrinier formers or twin wire formers. The different web layers are produced simultaneously and are joined in a humid state in the machine, as a rule without a binder.</u></p> <p>(D) <u>sample drawing apparatus for making paper samples intended for testing.</u> These machines are sometimes called "sample drawing machines" for controlling manufacture.</p> <p>(III) MACHINERY FOR FINISHING PAPER OR PAPERBOARD</p>	<p>This group includes :</p> <p>(A) <u>Machines for forming the pulp into continuous sheets of paper or paperboard (e.g., Fourdrinier machines). These are very complex machines. They consist of regulators for feeding the pulp to the breast box, a slice at the output end of the breast box for distributing the pulp on to the wire, an endless band of fine wire cloth (usually an alloy of copper, tin, etc.) or woven fabric of synthetic monofilaments, supported on tube rolls, shake mechanism, suction boxes, dandy rolls for watermarking, couch rolls for partly drying and consolidating the paper, press rolls between which the paper is pressed against an endless band of felt, drying rolls, etc., and usually also calender rolls and cutting and reeling devices, etc.</u></p> <p>(B) <u>Board machines (normally used for the manufacture of paperboard) and mould machines.</u> These are similar in principle to those at (A) but, instead of the pulp flowing out on to an endless band of wire cloth, it is picked up from a vat on a revolving cylinder of wire cloth from which it is transferred to a felt band and then on to press rolls (sometimes of the suction type) and finally to a series of drying cylinders. The paper or paperboard is produced either in the form of continuous <u>strip</u> or in sheets. In certain of these machines, sheets of paperboard are formed by the layer of pulp winding round and round a cylinder. When a sufficient thickness is built up, it is cut off in the form of sheets, either by hand or mechanically along the length of the cylinder. <u>Machines of this type are also used for the manufacture of asbestos or asbestos-cement boards.</u></p> <p>(C) <u>Machines for the manufacture of multi-layered paper or paperboard. These machines consist of several superimposed devices for forming pulp into sheets or of a battery of board machines, or of machines combining these two types. The different layers of pulp produced simultaneously are joined in the machine in a humid state without a binder.</u></p> <p>(D) <u>Small machinery for making paper samples intended for testing.</u> These machines are sometimes called "sample drawing machines" for controlling manufacture.</p> <p>(III) MACHINERY FOR FINISHING PAPER OR PAPERBOARD</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>This group includes :</p> <p>(A) Reeling machines. Some of these at the same time stretch and smooth the paper and discharge any static electricity.</p> <p>(B) Machines (other than calenders) for applying various kinds of surface coatings, <u>inorganic or organic pigment layers, size, gum, silicon, wax, etc.</u>; for coating carbon papers or photographic papers; for coating paper with textile dust, cork or mica powder, etc., for wallpapers.</p> <p>(C) Machines for impregnating paper or paperboard with oil, plastics, etc., and machines for making bituminised or tarred roofing papers.</p> <p><u>(削除)</u></p> <p><u>(D) Ruling machines working by means of small discs or steel pens fed from an ink bath, but not printing machines of heading 84.43.</u></p> <p><u>(E) Creping machines. These normally consist of a metal scraper or doctor which scrapes the paper from a heated cylinder, so that crinkling of the paper occurs. However, creping is usually carried out in the papermaking machine.</u></p> <p><u>(F) Machines for humidifying paper (also called "paper conditioners") in which the entire surface of the paper or paperboard is exposed to humid air.</u></p> <p><u>(G) Machines for graining and embossing (however, calenders used for the same purpose fall in heading 84.20).</u></p> <p><u>(H) Corrugating machines, <u>may be</u> combined with a laminating device.</u></p> <p>(省略)</p> <p>The heading also excludes :</p> <p>(a) Boilers <u>for rags, straw, etc.</u>; boilers (digesters) for the preparation of chemical wood pulp; steam heated cylinder and other drying machines (heading 84.19).</p> <p>(b) ~ (f)</p> <p>PARTS</p> <p>Subject to the general provisions regarding the classification of parts (</p>	<p>This group includes :</p> <p>(A) Reeling machines. Some of these at the same time stretch and smooth the paper and discharge any static electricity.</p> <p>(B) Machines (other than calenders) for applying various kinds of surface coatings, <u>size, gum, varnish, enamel, metal powder, wax, etc.</u>; for coating carbon papers or photographic papers; for coating paper with textile dust, cork or mica powder, etc., for wallpapers.</p> <p>(C) Machines for impregnating paper or paperboard with oil, plastics, etc., and machines for making bituminised or tarred roofing papers.</p> <p><u>(D) Flint glazing or hammer glazing machines.</u></p> <p><u>(E) Ruling machines working by means of small discs or steel pens fed from an ink bath, but not printing machines of heading 84.43.</u></p> <p><u>(F) Creping machines. These normally consist of a metal scraper or doctor which pushes the paper against a heated cylinder.</u></p> <p><u>(G) Machines for humidifying paper (also called "paper conditioners") in which the entire surface of the paper or paperboard is exposed to humid air.</u></p> <p><u>(H) Machines for graining and embossing (however, calenders used for the same purpose fall in heading 84.20).</u></p> <p><u>(I,J) Corrugating machines, <u>often</u> combined with a laminating device.</u></p> <p>(省略)</p> <p>The heading also excludes :</p> <p>(a) Boilers <u>for rags, esparto grass, straw, etc.</u>; boilers (digesters) for the preparation of chemical wood pulp; steam heated cylinder and other drying machines (heading 84.19).</p> <p>(b) ~ (f)</p> <p>PARTS</p> <p>Subject to the general provisions regarding the classification of parts (</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>see the General Explanatory Note to Section XVI), parts of the machinery of this heading are also classified here, e.g. :  <u>Backfalls; bedplates and beater bars for beaters; couch rolls; suction boxes; cylinders for vat machines; dandy rolls.</u></p> <p>The following are not, however, regarded as parts of this heading :  <u>(a) Endless belts of textile materials, for Fourdrinier machines and twin wire machines, and felt roller covers (heading 59.11).</u>            (b) Edge-runner stones, grinding stones, bedplates and backfalls and other parts of basalt, lava or natural stone (heading 68.04 or 68.15).  <u>(削除)</u></p> <p><u>(c) ~ (e)</u></p>	<p>see the General Explanatory Note to Section XVI), parts of the machinery of this heading are also classified here, e.g. :  <u>Toothed cylinders for esparto grass openers; backfalls; bedplates and beater bars for beaters; couch rolls; suction boxes; wire mesh cylinders for mould machines; dandy rolls.</u></p> <p>The following are not, however, regarded as parts of this heading :  <u>(a) Felt roller covers (and also endless belts of textile material, whether or not felted) of heading 59.11 or 68.12.</u>            (b) Edge-runner stones, grinding stones, bedplates and backfalls and other parts of basalt, lava or natural stone (heading 68.04 or 68.15).  <u>(c) Unmounted agates for glazing machines (heading 71.03).</u></p> <p><u>(d) ~ (f)</u></p>
<p>84.39 繊維素繊維を原料とするパルプの製造機械及び紙又は板紙の製造用又は仕上げ用の機械</p> <p>この項には、各種の繊維素原料（木材、わら、バガス、くず紙等）から繊維素パルプ</p>	<p>84.39 繊維素繊維を原料とするパルプの製造機械及び紙又は板紙の製造用又は仕上げ用の機械</p> <p>この項には、各種の繊維素原料（木材、<u>エスパルト (esparto grass)</u>、わら、ぼろ、</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>を製造する機械を含み、製造されるパルプが紙又は板紙の製造用に供されるか又は他の目的（例えば、ビスコースレーヨン、ある種の建築用ボード又は火薬類の製造用）に供されるかを問わない。また、紙又は板紙の製造機械を含み、あらかじめ調製されたパルプ（例えば、機械木材パルプ又は化学木材パルプ）から製造するか又は直接原材料（木材、わら、バガス、くず紙等）から製造するかのいずれであるかを問わない。更に、紙又は板紙を各種の用途にすぐに使えるように仕上げる機械も含む。ただし、84.43 項の印刷機を含まない。</p> <p>( ) 繊維素繊維を原料とするパルプの製造機械 このグループには、次の物品を含む。</p> <p>( A ) パルプ製造の工程において原材料の前処理を行う機械。例えば、次の物品がある。 <u>( 削除 )</u> <u>( 削除 )</u> <u>( 削除 )</u></p> <p><u>( 1 ) くずの紙又は板紙をパルプ化する機械</u> <u>( 2 ) わらその他これに類する原料に使用するオープナー又は除じん機</u></p> <p><u>( 3 ) ~ ( 6 )</u></p> <p>( B ) ~ ( C )</p> <p><u>( 削除 )</u></p> <p><u>( D ) リファイナー</u> この機械は、通常回転するバーを内蔵する円すい状ケースから成る。そのバーは種々の大きな繊維又は塊を打ち砕き、そしてこれにより充分に叩（こう）解しつくされた原料がそのまま通過できるようになっている。</p> <p><u>( E ) 破砕機及び粉砕機</u> あらかじめ調製した紙パルプを処理することにより、特定の用途（例えば、ニトロセルロースの製造）用の特別な成分の繊維素パルプを製造する。</p>	<p>古網、くず紙等）から繊維素パルプを製造する機械を含み、製造されるパルプが紙又は板紙の製造用に供されるか又は他の目的（例えば、ビスコースレーヨン、ある種の建築用ボード又は火薬類の製造用）に供されるかを問わない。また、紙又は板紙の製造機械を含み、あらかじめ調製されたパルプ（例えば、機械木材パルプ又は化学木材パルプ）から製造するか又は直接原材料（エスパルト、ぼろ、くず紙等）から製造するかのいずれであるかを問わない。更に、紙又は板紙を各種の用途にすぐに使えるように仕上げる機械も含む。ただし、84.43 項の印刷機を含まない。</p> <p>( ) 繊維素繊維を原料とするパルプの製造機械 このグループには、次の物品を含む。</p> <p>( A ) パルプ製造の工程において原材料の前処理を行う機械。例えば、次の物品がある。 <u>( 1 ) ぼろきれの切断機</u> <u>( 2 ) ぼろきれの除じん機</u> <u>( 3 ) rag washer 及びぼろ切れ破砕機</u> <u>この機械においてぼろきれは水の中を循環しながらブレードを有する輪により叩（こう）解される。</u> <u>( 4 ) くずの紙又は板紙をパルプ化する機械</u> <u>( 5 ) エスパルトその他これに類する原料に使用するオープナー又は除じん機</u></p> <p><u>( 6 ) ~ ( 9 )</u></p> <p>( B ) ~ ( C )</p> <p><u>( D ) 水中で繊維を叩（こう）解して、これをパルプ状の塊にする機械</u> <u>これには、わらその他の材料をパルプにする機械、エッジランナー（kollergangs）、ホランダー型叩（こう）解機、ポーチャー、ハンマーミル等を含む。これらは槽から成り、この槽の中において水中を循環する繊維を磨砕し又は叩（こう）解してパルプを作る。</u></p> <p><u>( E ) リファイナー</u> この機械は、通常回転するバーを内蔵する円すい状ケースから成る。そのバーは種々の大きな繊維又は塊を打ち砕き、そしてこれにより充分に叩（こう）解しつくされた原料がそのまま通過できるようになっている。</p> <p><u>( F ) 破砕機及び粉砕機</u> あらかじめ調製した紙パルプを処理することにより、特定の用途（例えば、ニトロセルロースの製造）用の特別な成分の繊維素パルプを製造する。</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>( ) 紙又は板紙の製造機械 このグループには、次の物品を含む。 <u>(A) 材料を紙又は板紙の連続したシートに成形する抄紙機 (例えば、長網抄紙機 (fourdrinier machine) 又はツインワイヤー抄紙機 (twin wire machines))</u> <u>これらは非常に複雑な機械である。これらは、ヘッドボックスに材料を供給する調整機、ヘッドボックス出口でのスライス (エンドレスバンド (通常、合成単繊維の織布で、プレストロール又はフォーミングロールで支えられている。)) 上に材料を分配するためのもの)、フォイル、テーブルロール、振動機構、吸引箱、透かし模様を入れるためのダンディロール、乾燥固体成分を増加させ紙を強化するためのクーチロール、少なくとも1回は押し挟み (press nip) を行うプレスロール (プレスロールは、プレスシュー及び囲いを有していることがある。)</u> 回転可能なベルトループ (belt loop) (その中で、紙は、1つのエンドレスフェルトベルト若しくはその他のプロセスベルトに押し付けられるか、又はそのベルトが2つある間で押し付けられる。) 乾燥ロール、蒸気箱等から成り、通常、カレンダーロール及び巻取り装置等も含む。</p> <p>(B) すき機 (vat machine) <u>これらは (A) に記載されているものと原理的に類似しているが、すき網のエンドレスバンド上にパルプを流し出す代わりに、パルプを容器からすき網でできた回転シリンダーの上に取り出し、取り出されたパルプはそこからフェルトバンドに、次いでプレスロール (吸込型のものがある。) に送られ、最終的に一連の乾燥シリンダーに至る。紙又は板紙の長い網状又はシート状につくられる。これらの機械の中にはシリンダーに幾重にもパルプを層を巻きつけることにより板紙をつくるものがある。その結果十分な厚みが形成されるとシリンダーの長手方向に沿って、手によるか又は機械によりシート状に切断される。</u></p> <p>(C) 何層にも積層した紙又は板紙の製造機械 <u>これらの機械は、長網抄紙機又はツインワイヤー抄紙機の、異なる組合せからなる。通常はバインダー - を使用せず、機械の中で、異なる網目層は同時に製造され、湿潤状態で接合される。</u></p> <p>(D) 試験用の紙の製造機器 (sample drawing apparatus) <u>これらの機械は、製造管理のための sample drawing machine と呼ばれることがある。</u></p> <p>( ) 紙又は板紙の仕上げ用機械</p>	<p>( ) 紙又は板紙の製造機械 このグループには、次の物品を含む。 <u>(A) パルプを紙又は板紙の連続したシートに成形する抄紙機 (例えば、長網抄紙機 (fourdrinier machine))</u> <u>これらは非常に複雑な機械で次のものにより構成される。</u> <u>プレストボックスへのパルプ供給量調製機、プレストボックス (金網の上にパルプを送り出すもの) 出口のスライス、管状ロールに支持されている目の細かいすき網 (通常、銅、すず等の合金製) 又は合成繊維の単繊維の織物のエンドレスバンド、振動機構、サクシオンボックス、透かし模様を入れるためのダンディーロール、紙をある程度乾燥させて、強化するクーチロール、紙をフェルト製エンドレスバンドに押し付けるように間にはさんでプレスするプレスロール並びに乾燥ロール等。また、通常、カレンダーロール、切断装置、巻取装置等も構成要素の一部である。</u></p> <p>(B) 板紙抄紙機 (通常、板紙の製造に使用する。) 及びモールドマシン <u>これらは (A) に記載されているものと原理的に類似しているが、すき網のエンドレスバンド上にパルプを流し出す代わりに、パルプを容器からすき網でできた回転シリンダーの上に取り出し、取り出されたパルプはそこからフェルトバンドに、次いでプレスロール (吸込型のものがある。) に送られ、最終的に一連の乾燥シリンダーに至る。紙又は板紙の長い帯状又はシート状につくられる。これらの機械の中にはシリンダーに幾重にもパルプを層を巻きつけることにより板紙をつくるものがある。その結果十分な厚みが形成されるとシリンダーの長手方向に沿って、手によるか又は機械によりシート状に切断される。この型式の機械は石綿の板又は石綿セメントの板の製造にも使用される。</u></p> <p>(C) 何層にも積層した紙又は板紙の製造機械 <u>これらの機械は、パルプをシート状に成形するためのいくつかの重ね合わせた装置若しくは一組の板紙抄紙機又はこれらの二種類を結合した機械により構成される。同時に生産された異なるパルプ層は、バインダーを使用せずに湿った状態で接合される。</u></p> <p>(D) 試験用の見本の紙製造の小型機械 <u>これらの機械は製造管理のため sample drawing machine と呼ばれることがある。</u></p> <p>( ) 紙又は板紙の仕上げ用機械</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>この項には、次の物品を含む。</p> <p>(A) 巻取機 巻取りと同時に紙を引き伸ばし又は滑らかにし、<u>また、紙に帯電した静電気を放電させるものもある。</u></p> <p>(B) 表面仕上機（カレンダーを除く。） 種々の表面塗布（<u>無機又は有機顔料層、のり、ゴム、シリコン、ワックス等</u>）を行うもの、カーボン紙又は感光紙の塗布を行うもの及び壁紙用に紡織用繊維の微細片、コルク粉、雲母の粉末等を紙に塗布するものがある。</p> <p>(C) 油脂、プラスチック等を紙又は板紙の染み込ませる機械及び<u>歴青質又はタール</u>を含浸させた屋根ぶき用紙の製造機</p> <p>(削除)</p> <p><u>(D) けい線引き機</u> インク槽からインクが供給されている小円板又は鋼製ペンを使用するものがあるが、84.43項の印刷機は属しない。</p> <p><u>(E) クレーピング機 (creping machine)</u> <u>通常、紙に縮みを作るように、加熱されたシリンダーから紙をこすり落とすための、金属製スクレーパー又はドクターから成る。しかし、クレーピングは、通常、製紙機の中で行われる。</u></p> <p><u>(F) 紙を湿らせる機械 (paper conditioner と呼ばれる。)</u> これらは、紙又は板紙の全表面に湿った空気を当てる機械である。</p> <p><u>(G) 木目模様又は浮出し模様を付ける機械 (ただし、同じ目的で使用されるカレンダーは 84.20 項に属する。)</u></p> <p><u>(H) コルゲートマシン</u> <u>積層装置を結合していてもよい。</u></p> <p>(省略)</p>	<p>この項には、次の物品を含む。</p> <p>(A) 巻取機 巻取り同時に紙を引き伸ばし又は滑らかにし、<u>また紙に帯電した静電気を放電させるものもある。</u></p> <p>(B) 表面仕上機（カレンダーを除く。） 種々の表面塗布（<u>のり、ゴム、ワニス、エナメル、金属粉、ワックス等</u>）を行うもの、カーボン紙又は感光紙の塗布を行うもの及び壁紙用に紡織用繊維の微細片、コルク粉、雲母の粉末等を紙に塗布するものがある。</p> <p>(C) 油脂、プラスチック等を紙又は板紙の染み込ませる機械及び<u>歴青</u>又はタールを含浸させた屋根ぶき用紙の製造機</p> <p><u>(D) フリントマシン又は hammer glasing machine</u></p> <p><u>(E) けい線引き機</u> インク槽からインクが供給されている小円板又は鋼製ペンを使用するものがあるが、84.43 項の印刷機は属しない。</p> <p><u>(F) クレーピング機 (creping machine)</u> <u>通常、加熱されたシリンダーに対して紙を押し付ける金属製スクレーパー又はドクターから成る。</u></p> <p><u>(G) 紙を湿らせる機械 (paper conditioner と呼ばれる。)</u> これらは、紙又は板紙の全表面の湿った空気をあてる機械である。</p> <p><u>(H) 木目模様又は浮出し模様を付ける機械 (ただし、同じ目的で使用されるカレンダーは 84.20 項に属する。)</u></p> <p><u>(I) コルゲートマシン</u> <u>積層装置を結合したものが多い。</u></p> <p>(省略)</p>
<p>この項には、次の物品を含まない。</p> <p>(a) ぼろ用、わら用等のボイラー、化学木材パルプの前処理用のボイラー（蒸発がま）及び蒸気加熱式シリンダーその他の乾燥機（84.19）</p> <p>(b) ~ (f)</p> <p>部分品 部分品の所属に関する一般的規定（16 部の総説参照）によりその所属を決定する場合</p>	<p>この項には、次の物品を含まない。</p> <p>(a) ぼろ用、<u>エスパルト用</u>、わら用等のボイラー、化学木材パルプの前処理用のボイラー（蒸発がま）蒸気加熱式シリンダーその他の乾燥機（84.19）</p> <p>(b) ~ (f)</p> <p>部分品 部分品の所属に関する一般的規定（16 部の総説参照）によりその所属を決定する場合</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>を除くほか、この項の機械類の部分品はこの項に属し、例えば、次の物品がある。<u>バックフォール、ピーター用のベッドプレート及びピーターバー、クーチロール、吸引箱、すき機 (vat machine) 用のシリンダー並びにダンディーロール。</u></p> <p>ただし、次の物品は、この項の部分品とはみなさない。</p> <p><u>( a ) 長網抄紙機用又はツインワイヤ - 抄紙機用の紡織繊維製エンドレスベルト及びフェルトローラーカバー ( 59.11 )</u></p> <p>( b ) 玄武岩、溶岩又は天然石から成るエッジランナーストーン、グラインディングストーン、ベッドプレート、バックフォールその他の部分品 ( 68.04 又は 68.15 )</p> <p><u>( 削除 )</u></p> <p><u>( c ) 銅又は青銅の線で織ったエンドレスベルト ( 例えば、長網 ) ( 74.14 )</u></p> <p><u>( d ) 機械用のナイフ及び刃 ( 82.08 )</u></p> <p><u>( e ) カレンダー用ロール ( 84.20 )</u></p>	<p>を除くほか、この項の機械類の部分品はこの項に属し、例えば、次の物品がある。<u>エスパルトのオープナー用の歯付きシリンダー、バックフォール、ピーター用のベッドプレート又はピーターバー、クーチロール、サクシオンボックス、モールドマシン用の金網シリンダー及びダイディーロール。</u></p> <p>ただし、次の物品は、この項の部分品とはみなさない。</p> <p><u>( a ) 59.11 項又は 68.12 項のフェルト製のローラーカバー及び紡織用繊維製のエンドレスベルト ( フェルト化してあるかないかを問わない。 )</u></p> <p>( b ) 玄武岩、溶岩又は天然石から成るエッジランナーストーン、グラインディングストーン、ベッドプレート、バックフォールその他の部分品 ( 68.04 又は 68.15 )</p> <p><u>( c ) 光沢仕上機器の枠を有しないめう ( 71.03 )</u></p> <p><u>( d ) 銅又は青銅の線で織ったエンドレスベルト ( 例えば、長網 ) ( 74.14 )</u></p> <p><u>( e ) 機械用のナイフ及び刃 ( 82.08 )</u></p> <p><u>( f ) カレンダー用ロール ( 84.20 )</u></p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.41 OTHER MACHINERY FOR MAKING UP PAPER PULP, PAPER OR PAPERBOARD, INCLUDING CUTTING MACHINES OF ALL KIND.</p> <p>(省略)</p> <p>The heading includes:</p> <p>(1) Paper trimming and cutting machines (including multi-blade cutting machines) for cutting out sheets. These include reel and square cutting machines used with the paper-making machines, trimming machines for books or brochures, machines for rounding the corners of books or making thumb-indexing insets, and paper shears, "guillotines", and apparatus for cutting photographic prints on paper or paperboard mounts for photographs, but not film cutting machines and apparatus, of a kind used in photographic or cinematographic laboratories (heading 90.10).</p> <p><u>(2)</u> Machines for die-cutting (confetti, labels, lace paper, index cards, window envelopes, box shapes, etc.).</p> <p><u>(3)</u> Machines for cutting, outlining or grooving paperboard for cartons, boxes, file covers, etc.</p> <p><u>(4)</u> Machines for making paper bags.</p> <p><u>(5)</u> Machines for making envelopes (cutting, folding, lining, etc.).</p> <p><u>(6)</u> Machines for making folding cartons and boxes.</p> <p><u>(7)</u> Machines for stapling boxes and similar articles, other than simple wire stapling machines which can be used equally for book-binding or for box-making (heading 84.40).</p> <p><u>(8)</u> Other machines for making cartons and boxes.</p> <p><u>(9)</u> Winding machines for manufacture of paper tubes, spools, sleeves, insulating tubing, cartridge cases, etc.</p> <p><u>(10)</u> Machines for forming waxed paper cups, containers, etc., usually with a seam-making and gluing device.</p> <p><u>(11)</u> Machines for moulding articles in paper pulp, paper or paperboard (packing for eggs; plates or dishes for confectionery or camping, toys, etc.); although usually fitted with a heating device these machines remain in this heading.</p> <p><u>(12)</u> Winders (slitter-winders), for unwinding reels of paper, slitting the paper into bands (slits) of the required width and rewinding it.</p>	<p>84.41 OTHER MACHINERY FOR MAKING UP PAPER PULP, PAPER OR PAPERBOARD, INCLUDING CUTTING MACHINES OF ALL KIND.</p> <p>(省略)</p> <p>The heading includes:</p> <p>(1) Paper trimming and cutting machines (including multi-blade cutting machines) for cutting out sheets. These include reel and square cutting machines used with the paper-making machines, trimming machines for books or brochures, machines for rounding the corners of books or making thumb-indexing insets, and paper shears, "guillotines", and apparatus for cutting photographic prints on paper or paperboard mounts for photographs, but not film cutting machines and apparatus, of a kind used in photographic or cinematographic laboratories (heading 90.10).</p> <p><u>(2)</u> Winders (slitter-winders), for unwinding reels of paper, slitting the paper into bands (slits) of the required width and rewinding it.</p> <p><u>(3)</u> Stacking machines for arranging sheets, cards, etc., in orderly piles.</p> <p><u>(4)</u> Perforating machines, including those for perforating lines (needle perforations, oblong (or slotted) perforations, etc.) for stamps, toilet paper, etc.</p> <p><u>(5)</u> Machines for making envelopes (cutting, folding, lining, etc.).</p> <p><u>(6)</u> Machines for die-cutting (confetti, labels, lace paper, index cards, window envelopes, box shapes, etc.).</p> <p><u>(7)</u> Machines for cutting, outlining or grooving paperboard for cartons, boxes, file covers, etc.</p> <p><u>(8)</u> Machines for folding, other than page folding machines of heading 84.40.</p> <p><u>(9)</u> Composite machines which cut, fold, interleave and pack cigarette papers.</p> <p><u>(10)</u> Machines for making paper bags.</p> <p><u>(11)</u> Machines for making folding cartons and boxes.</p> <p><u>(12)</u> Machines for stapling boxes and similar articles, other than simple wire stapling machines which can be used equally for book-binding or for box-making (heading 84.40).</p> <p><u>(13)</u> Other machines for making cartons and boxes.</p> <p><u>(14)</u> Winding machines for manufacture of paper tubes, spools, sleeves, insulating tubing, cartridge cases, etc.</p>



関税率表解説改正

新	旧
<p><u>(13)</u> Stacking machines for arranging sheets, cards, etc., in orderly piles.</p> <p><u>(14)</u> Perforating machines, including those for perforating lines (needle perforations, oblong (or slotted) perforations, etc.) for stamps, toilet paper, etc.</p> <p><u>(15)</u> Machines for folding, other than page folding machines of heading 84.40.</p> <p><u>(16)</u> Composite machines which cut, fold, interleave and pack cigarette papers.</p> <p>(省略)</p>	<p><u>(15)</u> Machines for forming waxed paper cups, containers, etc., usually with a seam-making and gluing device.</p> <p><u>(16)</u> Machines for moulding articles in paper pulp, paper or paperboard (packing for eggs; plates or dishes for confectionery or camping, toys, etc.); although usually fitted with a heating device these machines remain in this heading.</p> <p>(省略)</p>
<p>PARTS</p>	<p>PARTS</p>
<p>(省略)</p> <p>The heading also excludes :</p> <p>(a) Drying stoves for drying made up articles of cardboard (heading 84.19).</p> <p>(b) Packing machines (e.g., for chocolate) that also make and print paperboard containers (cartons, etc.) (heading 84.22).</p> <p><u>(削除)</u></p> <p><u>(削除)</u></p> <p><u>(c)</u> Machines for twisting paper strips into yarn (heading 84.45).</p> <p><u>(削除)</u></p> <p><u>(d)</u> Sewing machines for the manufacture of paper bags (heading 84.52).</p> <p><u>(e)</u> Punching machines used for punching holes in paper cards or documents and paper shredders of a kind used in offices for destroying confidential documents (heading 84.72).</p> <p><u>(f)</u> Eyeletting machines and machines for waxing paper cups and containers, etc., by immersion (heading 84.79).</p>	<p>(省略)</p> <p>The heading also excludes :</p> <p>(a) Drying stoves for drying made up articles of cardboard (heading 84.19).</p> <p>(b) Packing machines (e.g., for chocolate) that also make and print paperboard containers (cartons, etc.) (heading 84.22).</p> <p><u>(c) Presses for preparing printing flongs, and type-setting machines operating by perforating paper bands (heading 84.42).</u></p> <p><u>(d) Platen presses including non-inking platen presses (heading 84.43).</u></p> <p><u>(e)</u> Machines for twisting paper strips into yarn (heading 84.45).</p> <p><u>(f)</u> Jacquard card punching machines (heading 84.48).</p> <p><u>(g)</u> Sewing machines for the manufacture of paper bags (heading 84.52).</p> <p><u>(h)</u> Punching machines used for punching holes in paper cards or documents and paper shredders of a kind used in offices for destroying confidential documents (heading 84.72).</p> <p><u>(ij)</u> Eyeletting machines and machines for waxing paper cups and containers, etc., by immersion (heading 84.79).</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.41 その他の製紙用パルプ、紙又は板紙の加工機械（切断機を含む。） （省略）</p> <p>この項には、次の物品を含む。</p> <p>（1）シートに切断するための紙のトリミング機及び切断機（多刃切断機を含む。）：これには製紙機械とともに使用するリール又は四辺形に切断する機械、本又はパンフレットの化粧断ちをする機械、本の角を丸くする機械、つめかけを付ける機械、紙の剪（せん）断機、ギロチン型切断機及び紙又は板紙上に焼き付けた写真のプリントを切断する機械を含む。ただし、写真用又は映画用のフィルム切断機は含まれない（90.10）。</p> <p>（2）型抜き機（色紙片、ラベル、レース紙、索引カード、窓付き封筒、箱形等を型抜きする。）</p> <p>（3）箱、ファイルの表紙等の製造のために板紙を切断、輪郭付け又は溝付けする機械</p> <p>（4）紙袋の製造機</p> <p>（5）封筒製造機（切断、折畳み、裏張り等）</p> <p>（6）折畳み可能な箱を作る機械</p> <p>（7）箱その他これらに類する物品のステープル打ち機：製本及び箱製造の両方に同様に使用することができる単純なステープル打ち機を含まない（84.40）。</p> <p>（8）その他の箱製造機</p> <p>（9）紙製の管、スプール、筒、絶縁用管材料、葉きょう等の製造用巻取機</p> <p>（10）パラフィン紙製のコップ、容器等の成形機：通常、継目の成形装置及びのり付け装置を有する。</p> <p>（11）型を使用する成形用機械（製紙用パルプ、紙又は板紙に使用するものに限るものとし、卵の包装、菓子用又はキャンプ用の紙皿、がん具等を作る。）通常、加熱装置を備えているが、これらの機械はこの項に属する。</p> <p>（12）巻取機（切断巻取機）：リールに巻かれた紙を巻き戻して所定の幅のテーブル（スリット）に切断し、そして再び巻き取るもの</p> <p>（13）積重ね機：シート、カード等を規則正しく積みそろえるもの</p> <p>（14）せん孔機（切手、トイレットペーパー等に切取線（針孔、長方形の孔等）を入れる機械を含む。）</p> <p>（15）折畳み機（84.49 項のページ折畳み機を除く。）</p> <p>（16）紙巻たばこの紙の切断、折り曲げ、間への挿入及び包装を行う複合機械</p> <p>（省略）</p>	<p>84.41 その他の製紙用パルプ、紙又は板紙の加工機械（切断機を含む。） （省略）</p> <p>この項には、次の物品を含む。</p> <p>（1）シートに切断するための紙のトリミング機及び切断機（多刃切断機を含む。）：これには製紙機械とともに使用するリール又は四辺形に切断する機械、本又はパンフレットの化粧断ちをする機械、本の角を丸くする機械、つめかけを付ける機械、紙の剪（せん）断機、ギロチン型切断機及び紙又は板紙上に焼き付けた写真のプリントを切断する機械を含む。ただし、写真用又は映画用のフィルム切断機は含まれない（90.10）。</p> <p>（2）巻取機（切断巻取機）：リールに巻かれた紙を巻き戻して所定の幅のテーブル（スリット）に切断し、そして再び巻き取るもの</p> <p>（3）積重ね機：シート、カード等を規則正しく積みそろえるもの</p> <p>（4）せん孔機（切手、トイレットペーパー等に切取線（針孔、長方形の孔等）を入れる機械を含む。）</p> <p>（5）封筒製造機（切断、折畳み、裏張り等）</p> <p>（6）型抜き機（色紙片、ラベル、レース紙、索引カード、窓付き封筒、箱形等を型抜きする。）</p> <p>（7）箱、ファイルの表紙等の製造のために板紙を切断、輪郭付け又は溝付けする機械</p> <p>（8）折畳み機（84.49 項のページ折畳み機を除く。）</p> <p>（9）紙巻たばこの紙の切断、折り曲げ、間への挿入及び包装する複合機械</p> <p>（10）紙袋の製造機</p> <p>（11）折畳み可能な箱を作る機械</p> <p>（12）箱その他これらに類する物品のステープル打ち機：製本及び箱製造の両方に同様に使用することができる単純なステープル打ち機を含まない（84.40）。</p> <p>（13）その他の箱製造機</p> <p>（14）紙製の管、スプール、筒、絶縁用管材料、葉きょう等の製造用巻取機</p> <p>（15）パラフィン紙製のコップ、容器等の成形機：通常、継目の成形装置及びのり付け装置を有する。</p> <p>（16）型を使用する成形用機械（製紙用パルプ、紙又は板紙に使用するものに限るものとし、卵の包装、菓子用又はキャンプ用の紙皿、がん具等を作る。）通常、加熱装置を備えているが、これらの機械はこの項に属する。</p> <p>（省略）</p>
<p>部分品</p>	<p>部分品</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>(省略)</p> <p>この項には、次の物品を含まない。</p> <p>(a) ボール紙製品の乾燥仕上げ用のストーブ(84.19)</p> <p>(b) 包装機械(例えば、チョコレート用のもの)であって、板紙製の容器(カートン等)を作り、かつ、当該容器に印刷することもできるもの(84.22)</p> <p><u>(削除)</u></p> <p><u>(削除)</u></p> <p><u>(c) 紙の帯をよって糸を作る機械(84.45)</u></p> <p><u>(削除)</u></p> <p><u>(d) 紙袋製造用マシン(84.52)</u></p> <p><u>(e) 紙製のカード又は書類の穴あけ用のせん孔機及び秘密文書破棄のために使用される事務所用シュレッダー(84.72)</u></p> <p><u>(f) はと目打ち機及び浸せき法により紙コップその他の容器等に防水加工を施す機械(84.79)</u></p>	<p>(省略)</p> <p>この項には、次の物品を含まない。</p> <p>(a) ボール紙製品の乾燥仕上げ用のストーブ(84.19)</p> <p>(b) 包装機械(例えば、チョコレート用のもの)であって、板紙製の容器(カートン等)を作り、かつ、当該容器に印刷することもできるもの(84.22)</p> <p><u>(c) 印刷用紙型の製造用プレス及びせん孔式紙テープにより作動する植字機(84.42)</u></p> <p><u>(d) 平圧印刷機(インキを使用しない平圧印刷機を含む。)(84.43)</u></p> <p><u>(e) 紙の帯をよって糸を作る機械(84.45)</u></p> <p><u>(f) ジャカードカードせん孔機(84.48)</u></p> <p><u>(g) 紙袋製造用マシン(84.52)</u></p> <p><u>(h) 紙製のカード又は書類の穴あけ用のせん孔機及び秘密文書破棄のために使用される事務所用シュレッダー(84.72)</u></p> <p><u>(ij) はと目打ち機及び浸せき法により紙コップその他の容器等に防水加工を施す機械(84.79)</u></p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.42 MACHINERY, APPARATUS AND EQUIPMENT (OTHER THAN THE MACHINE-TOOLS OF HEADINGS 84.56 TO 84.65), FOR TYPE-FOUNDING OR TYPE-SETTING, FOR PREPARING OR MAKING PRINTING BLOCKS, PLATES, CYLINDERS OR OTHER PRINTING COMPONENTS; PRINTING TYPE, BLOCKS, PLATES, CYLINDERS AND OTHER PRINTING COMPONENTS; BLOCKS, PLATES CYLINDERS AND LITHOGRAPHIC STONES, PREPARED FOR PRINTING PURPOSES (FOR EXAMPLE, PLANED, GRAINED OR POLISHED).</p> <p>(省略)</p> <p>(A) PRINTING TYPE, BLOCKS, PLATES, CYLINDERS AND OTHER PRINTING COMPONENTS; BLOCKS, PLATES, CYLINDERS AND LITHOGRAPHIC STONES, PREPARED FOR PRINTING PURPOSES (FOR EXAMPLE, PLANED, GRAINED OR POLISHED)</p> <p>(省略)</p> <p>(B) MACHINERY, APPARATUS AND EQUIPMENT (OTHER THAN THE MACHINE-TOOLS OF HEADINGS 84.56 TO 84.65) FOR TYPE-FOUNDING OR TYPE-SETTING, FOR PREPARING OR MAKING PRINTING BLOCKS, PLATES, CYLINDERS OR OTHER PRINTING COMPONENTS</p> <p>(省略)</p> <p style="text-align: center;">*</p> <p style="text-align: center;">*      *</p> <p><u>The heading covers only phototype-setting or composing machines which actually set type, even if the type is photographed after it has been set. However, the heading excludes photographic cameras, photographic enlargers or reducers, photographic contact printers and similar photographic apparatus for preparing printing plates or cylinders (Chapter 90), for example :</u></p> <p>(a) <u>vertical or horizontal process cameras mounted on a hanging frame (bed) or a sliding bed, cameras for three colour printing;</u></p> <p>(b) <u>photographic enlargers and reducers, reproduction apparatus and printing frames;</u></p> <p>(c) <u>light tables used for planning layouts or for contact printing.</u></p> <p><u>Some of these apparatus use half-tone or similar finely cross-lined glass or plastics screens, glass or plastics colour filters for colour printing or screen or filter holders.</u></p>	<p>84.42 MACHINERY, APPARATUS AND EQUIPMENT (OTHER THAN THE MACHINE-TOOLS OF HEADINGS 84.56 TO 84.65), FOR TYPE-FOUNDING OR TYPE-SETTING, FOR PREPARING OR MAKING PRINTING BLOCKS, PLATES, CYLINDERS OR OTHER PRINTING COMPONENTS; PRINTING TYPE, BLOCKS, PLATES, CYLINDERS AND OTHER PRINTING COMPONENTS; BLOCKS, PLATES CYLINDERS AND LITHOGRAPHIC STONES, PREPARED FOR PRINTING PURPOSES (FOR EXAMPLE, PLANED, GRAINED OR POLISHED).</p> <p>(省略)</p> <p>(A) PRINTING TYPE, BLOCKS, PLATES, CYLINDERS AND OTHER PRINTING COMPONENTS; BLOCKS, PLATES, CYLINDERS AND LITHOGRAPHIC STONES, PREPARED FOR PRINTING PURPOSES (FOR EXAMPLE, PLANED, GRAINED OR POLISHED)</p> <p>(省略)</p> <p>(B) MACHINERY, APPARATUS AND EQUIPMENT (OTHER THAN THE MACHINE-TOOLS OF HEADINGS 84.56 TO 84.65) FOR TYPE-FOUNDING OR TYPE-SETTING, FOR PREPARING OR MAKING PRINTING BLOCKS, PLATES, CYLINDERS OR OTHER PRINTING COMPONENTS</p> <p>(省略)</p> <p style="text-align: center;">*</p> <p style="text-align: center;">*      *</p> <p><u>The heading covers only phototype-setting or composing machines which actually set type even if the type is photographed after it has been set. However the heading excludes photographic cameras, photographic enlargers or reducers, photographic apparatus for preparing printing plates or cylinders (Chapter 90), for example :</u></p> <p>(a) <u>Apparatus used for the photographic reproduction of drawings, texts, etc., e.g., vertical or horizontal process cameras; enlarging or reducing apparatus; light tables for planning layouts or for contact printing; half tone or similar screens of glass or plastics finely marked with a close series of lines intersecting at right angles; colour screens, and frames for such screens.</u></p> <p>(b) <u>Apparatus which photographs blocks of type previously set by hand or by machine (including separately presented supplementary photographic devices which convert a normal lead casting type-setting and composing machine into a machine which operates by photographing the matrices as they are set).</u></p>
<p>84.42 活字鑄造用又は植字用の機器及びブロック、プレート、シリンダーその他の印刷</p>	<p>84.42 活字鑄造用又は植字用の機器及びブロック、プレート、シリンダーその他の印刷</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>用コンポーネントの調製用又は製造用の機器（第 84.56 項から第 84.65 項までの加工機械を除く。）活字、ブロック、プレート、シリンダーその他の印刷用コンポーネント並びに印刷用に平削りし、砂目にし、研磨し又はその他の調製をしたブロック、プレート、シリンダー及びリソグラフィックストーン （省略）</p> <p>(A) 活字、ブロック、プレート、シリンダーその他の印刷用コンポーネント並びに印刷用に平削りし、砂目にし、研磨し又はその他の調製をしたブロック、プレート、シリンダー及びリソグラフィックストーン （省略）</p> <p>(B) 活字鋳造用又は植字用の機器及びブロック、プレート、シリンダーその他の印刷用コンポーネントの調製用又は製造用の機器（第 84.56 項から第 84.65 項までの加工機械を除く。） （省略）</p> <p style="text-align: center;">* *      *</p> <p>この項には、たとえ活字が版組された後で写真にとられるものであっても、実際に活字を版組する写真植字機のみを含む。ただし、この項には、印刷用のプレート又はシリンダーの調整のための写真機、引伸機、縮小機、写真焼付機、その他これらに類する写真用機器を含まない（90 類）。例えば、次の物品がある。</p> <p><u>(a) ハンギングフレーム（ベッド）又はスライディングベッドに装備された縦型又は横型の製版用写真機及び三色印刷用写真機</u></p> <p><u>(b) 写真用の引伸機及び縮小機、複写用の機器並びにプリント用のフレーム</u></p> <p><u>(c) レイアウト計画用又は焼付け用の光源テーブル</u></p> <p><u>これらの機器には、ハーフトーンこれに類する正確な交線スクリーン（ガラス製若しくはプラスチック製）、カラー印刷用のカラーフィルター（ガラス製若しくはプラスチック製）又はスクリーン若しくはフィルターのホルダーを用いるものがある。</u></p>	<p>用コンポーネントの調製用又は製造用の機器（第 84.56 項から第 84.65 項までの加工機械を除く。）活字、ブロック、プレート、シリンダーその他の印刷用コンポーネント並びに印刷用に平削りし、砂目にし、研磨し又はその他の調製をしたブロック、プレート、シリンダー及びリソグラフィックストーン （省略）</p> <p>(A) 活字、ブロック、プレート、シリンダーその他の印刷用コンポーネント並びに印刷用に平削りし、砂目にし、研磨し又はその他の調製をしたブロック、プレート、シリンダー及びリソグラフィックストーン （省略）</p> <p>(B) 活字鋳造用又は植字用の機器及びブロック、プレート、シリンダーその他の印刷用コンポーネントの調製用又は製造用の機器（第 84.56 項から第 84.65 項までの加工機械を除く。） （省略）</p> <p style="text-align: center;">* *      *</p> <p>この項には、たとえ活字が版組された後で写真にとられるものであっても、実際に活字を版組する写真植字機のみを含む。ただし、この項には、印刷用のプレート又はシリンダーの調整のための写真機、引伸機、縮小機、写真焼付機、その他これらに類する写真用機器を含まない（90 類）。例えば、次の物品がある。</p> <p><u>(a) 図面、文書等を写真複写する機器。例えば、縦型又は横型の製版用写真機、引き伸ばし用又は縮小用の機器、レイアウトの計画用又は焼付け用の光源テーブル、ガラス製又はプラスチック製のハーフトーンその他これに類するスクリーンで互いに直角で交差する一群の密な線により正確にマーク付けをしたもの並びにカラースクリーン及びその枠</u></p> <p><u>(b) 手又は機械であらかじめ版組した活字のブロックを写真に撮る装置（通常の鉛活字の植字機を、母型が版組されたときにそれを写真に撮ることによって作動する機械に交換するための写真用補助装置で、単独で提示されるものを含む。）</u></p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.43 PRINTING MACHINERY USED FOR PRINTING BY MEANS OF THE PRINTING TYPE, BLOCKS, PLATES, CYLINDERS AND OTHER PRINTING COMPONENTS OF HEADING 84.42; INK-JET PRINTING MACHINES, OTHER THAN THOSE OF HEADING 84.71; MACHINES FOR USES ANCILLARY TO PRINTING.</p> <p>(省略)</p> <p>(I) PRINTING MACHINERY This may be divided into four main categories, viz.:</p> <p><u>(A) Printing presses.</u> <u>This group includes ordinary presses, used particularly for printing artists' engravings or proofs. In their simplest form they usually consist of a fixed horizontal slab (or bed) to hold the forme, cliché or plate to be reproduced, and a movable plate which is pressed against the bed by means of a screw or lever mechanism; the paper sheet is interposed and backed with a special material (blanket) to distribute the pressure evenly; inking is done by hand or mechanically.</u></p> <p>(B) Cylinder printing machines. The special feature of these is that the platen is replaced by a rotating cylinder carrying the paper sheet and the blanket, while the bed is flat and receives an alternating transmission movement under the cylinder. This category of machines includes :</p> <p>(1) Single cylinder machines which, like the presses described above, print one side of the sheet only; they make either one or two revolutions for each sheet printed.</p> <p>(2) Machines with one or two cylinders and with a two-forme bed for printing both sides of the sheet, the bed alternating automatically between one cylinder and the other in the case of the two cylinder machines.</p>	<p>84.43 PRINTING MACHINERY USED FOR PRINTING BY MEANS OF THE PRINTING TYPE, BLOCKS, PLATES, CYLINDERS AND OTHER PRINTING COMPONENTS OF HEADING 84.42; INK-JET PRINTING MACHINES, OTHER THAN THOSE OF HEADING 84.71; MACHINES FOR USES ANCILLARY TO PRINTING.</p> <p>(省略)</p> <p>(I) PRINTING MACHINERY This may be divided into four main categories, viz.:</p> <p><u>(A) Printing presses, including:</u></p> <p><u>(1) Ordinary presses, used particularly for printing artists' engravings or proofs. In their simplest form they usually consist of a fixed horizontal slab (or bed) to hold the forme, cliché or plate to be reproduced, and a movable plate which is pressed against the bed by means of a screw or lever mechanism; the paper sheet is interposed and backed with a special material (blanket) to distribute the pressure evenly; inking is done by hand or mechanically.</u></p> <p><u>(2) Platen presses, these are much more powerful but similar in principle. The movable pressure plate (or platen), with the blanket and paper sheet, is almost horizontal and closes like a jaw against the type matter held in position by the fixed vertical bed. Normally, such presses are equipped with a roller inking arrangement, but the group also includes non-inking platen presses for dry relief printing.</u></p> <p>(B) Cylinder printing machines. The special feature of these is that the platen is replaced by a rotating cylinder carrying the paper sheet and the blanket, while the bed is flat and receives an alternating transmission movement under the cylinder. This category of machines includes :</p> <p>(1) Single cylinder machines which, like the presses described above, print one side of the sheet only; they make either one or two revolutions for each sheet printed.</p> <p>(2) Machines with one or two cylinders and with a two-forme bed for printing both sides of the sheet, the bed alternating automatically between one cylinder and the other in the case of the two cylinder machines.</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>Some presses of this kind combine several units on one frame, for multi-colour printing.</p> <p>(C) <u>Rotary presses.</u></p> <p><u>In their simplest form, these presses usually consist of a cylinder with two semicylindrical plates (letter press), or of cylinders which may be either engraved (gravure printing) or impressed (offset printing); rotary presses for colour-printing are equipped with several printing cylinders, their inking rollers being placed side by side. Since all the printing, pressing and inking mechanisms are rotary, these presses can be used for both continuous printing and sheet by sheet printing, in black or in colour, on single sides or on both sides of the paper. Rotary presses can be divided into two subcategories :</u></p> <p><u>(1) Reel-fed presses, in which some large rotary presses combine several printing units on a single frame, and which enable all the pages of a newspaper or periodical to be printed in one sequence of operations, so that, in the final result, all the pages are delivered, cut, folded, assembled, stapled and stacked by various ancillary machines working in conjunction with the printing machine.</u></p> <p><u>(2) Sheet-fed presses, in which the sheets are transported through the printing units by grippers. Sheet-fed presses have a feeder, one or more printing units, and a delivery mechanism. In the feeder the sheets are taken from a pile, aligned, and forwarded to the printing unit. In the delivery mechanism the printed sheets are collected in a pile.</u></p> <p>(D) Ink-jet printing machines.</p> <p>In these machines the desired characters are produced on paper by an ink-drop jet passing through a dot matrix.</p> <p>(省略)</p>	<p>Some presses of this kind combine several units on one frame, for multi-colour printing.</p> <p>(C) <u>Rotary presses.</u></p> <p><u>Here the bed itself is replaced by a cylinder with two semi-cylindrical plates (typographical), or by cylinders which may be either engraved (photogravure or rotogravure) or impressed (offset printing); rotary presses for colour-printing are equipped with several printing cylinders, their inking rollers being placed side by side. Since all the printing, pressing and inking mechanisms are rotary, these presses can be used for both sheet by sheet printing and continuous printing, in black or in colour, on both sides of paper fed by reels. Some large rotary presses which combine several printing units on a single frame, enable all the pages of a newspaper or periodical to be printed in one sequence of operations, so that, in the final result, all the pages are delivered, cut, folded, assembled, stapled and stacked by various ancillary machines working in conjunction with the printing machine.</u></p> <p>(D) Ink-jet printing machines.</p> <p>In these machines the desired characters are produced on paper by an ink-drop jet passing through a dot matrix.</p> <p>(省略)</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.43 印刷機（第 84.42 項の活字、ブロック、プレート、シリンダーその他の印刷用コンポーネントにより印刷に使用するもの）及びインクジェット方式の印刷機（第 84.71 項の物品を除く。）並びに印刷用補助機械 （省略）</p> <p>（ ）印刷機 これは、次の四つの主要なカテゴリーに分けられる。</p> <p>（A）印刷機 <u>このグループは、芸術家の版画又は試し刷りを印刷するために特に用いられる普通の印刷機を含む。これらの最も簡単な型式のものは、通常、複写される組版、クラッチ版又はプレートを保持する固定式の水平平板（版盤）とねじ機構又はレバー機構によって版盤に押し付けられる可動の板とから成るものである。紙が挿入されると、圧力が全面に均等にかかるように特殊な材料（ブランケット）で裏当てされる。インキは手作業で又は機械的に供給される。</u></p> <p>（B）シリンダー印刷機 この型式の特徴は、圧盤の代わりに回転するシリンダーが紙とブランケットを運び、一方、版盤（bed）は平滑でシリンダーの下で往復運動が伝達される。このカテゴリーの機械には、次の物品がある。</p> <p>（1）単式シリンダー機：この印刷機は、前記のように紙の一面のみを印刷するものである。一枚の紙を印刷するのに 1 回転又は 2 回転する。</p> <p>（2）紙の両面に印刷するため一つ又は二つのシリンダーと二つの版盤を有する機械：シリンダーを二つ有する印刷機の場合には、版盤は、二つのシリンダーの間を自動的に往復する。 この種の印刷機には、多色刷りをするために一つのフレームにいくつかのユニットを結合したものがある。</p>	<p>84.43 印刷機（第 84.42 項の活字、ブロック、プレート、シリンダーその他の印刷用コンポーネントにより印刷に使用するもの）及びインクジェット方式の印刷機（第 84.71 項の物品を除く。）並びに印刷用補助機械 （省略）</p> <p>（ ）印刷機 これは、次の四つの主要なカテゴリーに分けられる。</p> <p>（A）印刷機。次の物品を含む。 <u>（1）通常の印刷機：主として芸術的な彫刻又は証書の印刷に使用する。これらの最も簡単な型式のものは、通常、複写する版、クラッチ版又はプレートを保持する固定式の水平平板（版盤）とねじ機構又はレバー機構によって版盤に押し付けられる可動の板とから成るものである。紙が挿入されると圧力が全面に均等にかかるよう特殊な材料で裏打ちされる（ブランケット）。インキは手又は機械により供給される。</u></p> <p><u>（2）平圧印刷機：これは（1）と同様の原理に基づくが強力なものである。ブランケット及び紙のシートを有するほとんど水平な可動圧盤（platen）は、垂直固定台（版盤）により定位置に指示された活字に対してあごのように閉じて印刷する、通常これらの印刷機は、ローラーでインクを供給する装置を有している。しかし、このグループには、乾式凸板印刷用のインクなしで平圧印刷機も含む。</u></p> <p>（B）シリンダー印刷機 この型式の特徴は、圧盤の代わりに回転するシリンダーが紙とブランケットを運び、一方、版盤（bed）は平滑でシリンダーの下で往復運動が伝達される。このカテゴリーの機械には、次の物品がある。</p> <p>（1）単式シリンダー機：この印刷機は、前記のように紙の一面のみを印刷するものである。一枚の紙を印刷するのに 1 回転又は 2 回転する。</p> <p>（2）紙の両面に印刷するため一つ又は二つのシリンダーと二つの版盤を有する機械：シリンダーを二つ有する印刷機の場合には、版盤は、二つのシリンダーの間を自動的に往復する。 この種の印刷機には、多色刷りをするために一つのフレームにいくつかのユニットを結合したものがある。</p>



関税率表解説改正

新	旧
<p><u>(C) 輪転機 (rotary press)</u></p> <p>最も単純な型式では、一般に版盤の代わりに2枚の半円筒形のプレート(版)のついたシリンダー(活版印刷)、彫刻したシリンダー(グラビア印刷)又は印画されたシリンダー(オフセット印刷)のいずれかで構成される。カラー印刷用の輪転機は、いくつかの印刷用シリンダーにインクローラーが並べて取り付けられている。すべての印刷用、押圧用及びインク供給用の機構は回転式であるので、輪転機は、黒色又はカラーのいずれであっても、また片面印刷又は両面印刷であっても、連続印刷及び枚葉印刷の両方に使用できる。輪転機は次の2つのサブカテゴリーに分けられる。</p> <p><u>(1) 巻取印刷機 (reel-fed press)</u></p> <p>大きな輪転機にはいくつかの印刷ユニットを一つのフレームに備えたものがあり、これは新聞又は定期刊行物のすべてのページを一連の操作で印刷することができ、最終的には印刷機と連動した各種の補助機械によって、全ページが排紙され、切断され、折り畳まれ、組み合わされ、とじられ、そして積み重ねられる。</p> <p><u>(2) 枚葉印刷機 (sheet-fed press)</u></p> <p>枚葉紙はグリッパーにより印刷ユニットへ給紙される。枚葉印刷機は、給紙装置、1又はそれ以上の印刷ユニット及び排紙機構を有している。給紙装置では、枚葉紙が束から取り出され、整列され、印刷ユニットに送り出される。排紙機構では、印刷された枚葉紙は、取りまとめられ、束にされる。</p> <p>(D) インクジェット方式の印刷機</p> <p>この機械は、ドットマトリックスを通過するインク滴を吹き付けることにより、意図した文字等を紙面に印刷する。</p> <p>(省略)</p>	<p><u>(C) 輪転機</u></p> <p>この機械では、版盤の代わりに2個の反半筒形の版(plate)のついたシリンダー(活版印刷)、彫刻したシリンダー(グラビア又は輪転グラビア)又は印画されたシリンダー(オフセット印刷)のいずれかが使用される。カラー印刷用の輪転機には、いくつかの印刷用シリンダーにインクローラーを並べて取り付けられたものがある。すべての印刷用、押圧用又はインク供給用のユニットは回転機構であるので、黒色又はカラーのいずれであるかを問わず、枚葉印刷及び連続印刷の両方に使用でき、更に、巻取紙から給紙される両面にも印刷することができる。大きな輪転機にはいくつかの印刷ユニットを一つのフレームに備えたものがあり、これは新聞紙又は定期刊行物のすべてのページを一連の操作で印刷することができ、従って最後には印刷機と連動した各種の補助機械によって、全ページが排紙され、切断され、折り畳まれ、組み合わされ、とじられ、そして積み重ねられる。</p> <p>(D) インクジェット方式の印刷機</p> <p>この機械は、ドットマトリックスを通過するインク滴を吹き付けることにより、意図した文字等を紙面に印刷する。</p> <p>(省略)</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.45 MACHINES FOR PREPARING TEXTILE FIBRES; SPINNING, DOUBLING OR TWISTING MACHINES AND OTHER MACHINERY FOR PRODUCING TEXTILE YARNS; TEXTILE REELING OR WINDING (INCLUDING WEFT-WINDING) MACHINES AND MACHINES FOR PREPARING TEXTILE YARNS FOR USE ON THE MACHINES OF HEADING 84.46 OR 84.47. (省略)</p> <p>(A) MACHINERY FOR PREPARING NATURAL TTEXTILE FIBRES OR SHORT MAN-MADE FIBRES UP TO THE SPINNING STAGE, AND SIMILAR MACHINES WHICH PREPARE THE FIBRES FOR USE AS STUFFING OR FOR THE MANUFACTURE OF FELT OR WADDING</p> <p>This group includes: (1) ~ (6)</p> <p><u>(削除)</u></p> <p><u>(7) ~ (18)</u> (省略)</p> <p>(B) ~ (D)</p> <p>(E) MACHINES FOR PREPARING TEXTILE YARNS FOR USE ON THE MACHINE OF HEADING 84.46 OR 84.47</p> <p>This group includes: (1) ~ (4)</p> <p><u>(5) Machines for assembling warp yarn on the beam from warper drums.</u> <u>(6) Machines for interlacing and supplying the thread during weaving.</u> <u>(7) Threading machines for embroidery.</u></p> <p>(省略)</p>	<p>84.45 MACHINES FOR PREPARING TEXTILE FIBRES; SPINNING, DOUBLING OR TWISTING MACHINES AND OTHER MACHINERY FOR PRODUCING TEXTILE YARNS; TEXTILE REELING OR WINDING (INCLUDING WEFT-WINDING) MACHINES AND MACHINES FOR PREPARING TEXTILE YARNS FOR USE ON THE MACHINES OF HEADING 84.46 OR 84.47. (省略)</p> <p>(A) MACHINERY FOR PREPARING NATURAL TTEXTILE FIBRES OR SHORT MAN-MADE FIBRES UP TO THE SPINNING STAGE, AND SIMILAR MACHINES WHICH PREPARE THE FIBRES FOR USE AS STUFFING OR FOR THE MANUFACTURE OF FELT OR WADDING</p> <p>This group includes: (1) ~ (6)</p> <p><u>(7) Cotton openers (Crighton-type vertical openers, horizontal drum openers, pneumatic openers, etc.) for further loosening and cleaning the cotton, which emerges from the machine in the form of a rolled web.</u></p> <p><u>(8) ~ (19)</u> (省略)</p> <p>(B) ~ (D)</p> <p>(E) MACHINES FOR PREPARING TEXTILE YARNS FOR USE ON THE MACHINE OF HEADING 84.46 OR 84.47</p> <p>This group includes: (1) ~ (4)</p> <p><u>(新規)</u> <u>(新規)</u> <u>(新規)</u></p> <p>(省略)</p>
<p>84.45 紡績準備機械並びに精紡機、合糸機、ねん糸機その他の紡織用繊維の糸の製造機</p>	<p>84.45 紡績準備機械並びに精紡機、合糸機、ねん糸機その他の紡織用繊維の糸の製造機</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>械並びにかせ機、糸巻機（よこ糸巻機を含む。）及び第 84.46 項又は第 84.47 項の機械に使用する紡織用繊維の糸を準備する機械 （省略）</p> <p>（A）天然の紡織用繊維又は人造繊維の短繊維を精紡の段階まで準備する機械及びこれに類似のもので詰物用に又はフェルト若しくはウォッディグの製造用に繊維を処理する機械</p> <p>このグループには、次の物品を含む。 （1）～（6）</p> <p><u>（削除）</u></p> <p><u>（7）～（18）</u></p> <p>（B）～（D）</p> <p>（E）84.46 項又は 84.47 項の機械に使用する紡織用繊維の糸を準備する機械</p> <p>このグループには、次の物品を含む。 （1）～（4）</p> <p><u>（5）整経ドラムからのたて糸をビームに仕立てるための機械</u> <u>（6）織っている間、糸をより合わせ供給するための機械</u> <u>（7）ししゅう用縫製機</u></p> <p>（省略）</p>	<p>械並びにかせ機、糸巻機（よこ糸巻機を含む。）及び第 84.46 項又は第 84.47 項の機械に使用する紡織用繊維の糸を準備する機械 （省略）</p> <p>（A）天然の紡織用繊維又は人造繊維の短繊維を精紡の段階まで準備する機械及びこれに類似のもので詰物用に又はフェルト若しくはウォッディグの製造用に繊維を処理する機械</p> <p>このグループには、次の物品を含む。 （1）～（6）</p> <p><u>（7）開綿機（クライトン式縦型開綿機、水平ドラム開綿機、ニューマチック式開綿機等）：綿を更の開織し浄化するためのもので、巻いたウェブの形でこの機械から送り出される。</u></p> <p><u>（8）～（19）</u></p> <p>（B）～（D）</p> <p>（E）84.46 項又は 84.47 項の機械に使用する紡織用繊維の糸を準備する機械</p> <p>このグループには、次の物品を含む。 （1）～（4）</p> <p><u>（新規）</u> <u>（新規）</u> <u>（新規）</u></p> <p>（省略）</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.46 WEAVING MACHINES (LOOMS) (省略)</p> <p>This heading covers weaving machines for the production of fabrics by weaving, using textile (including peat fibre) yarns or other yarns (e.g., of metal, glass or asbestos).</p> <p>In these machines the warp and weft yarns are interlaced at right angles to form a fabric.</p> <p>In the simplest weave, the sheet of warp yarns from the warp beam divides into two groups of alternate yarns, each group being controlled by a harness; these harnesses alternately raise and lower their warp yarns to form an angle (known as the shed) between the two groups of yarns through which passes the weft yarn (in conventional looms carried by a shuttle) which is immediately beaten up against the preceding weft by the reed; the raising or lowering of the groups of warp yarn is then reversed by the harnesses, entrapping the weft and forming a new shed for the next line of weft. On ordinary looms up to eight harnesses can be used to vary the order in which the warp yarns are raised and so produce a certain variation in the weave.</p> <p>More complex looms can execute more complicated weaves. For example, some looms have a special system for controlling the raising of the warp (dobbies, Jacquards, etc.,) so as to control a greater number of groups of warp threads or even single warp threads; or special devices can be used to produce certain special fabrics (leno mechanisms, warp pile (or Terry) attachments, swivel shuttle attachments for broche work). Other looms have devices for changing the shuttles (or the bobbins in the shuttle), thus introducing wefts of different colours or different yarns. Looms often include certain other mechanical or electrical devices (e.g., for replenishing the bobbins in the shuttles when necessary, or for stopping the loom if a warp or weft thread breaks).</p> <p>Most of these special devices may either form an integral part of the loom, or</p>	<p>84.46 WEAVING MACHINES (LOOMS) (省略)</p> <p>This heading covers weaving machines for the production of fabrics by weaving, using textile (including peat fibre) yarns or other yarns (e.g., of metal, glass or asbestos).</p> <p>In these machines the warp and weft yarns are interlaced at right angles to form a fabric.</p> <p>In the simplest weave, the sheet of warp yarns from the warp beam divides into two groups of alternate yarns, each group being controlled by a harness; these harnesses alternately raise and lower their warp yarns to form an angle (known as the shed) between the two groups of yarns through which passes the weft yarn (in conventional looms carried by a shuttle) which is immediately beaten up against the preceding weft by the reed; the raising or lowering of the groups of warp yarn is then reversed by the harnesses, entrapping the weft and forming a new shed for the next line of weft. On ordinary looms up to eight harnesses can be used to vary the order in which the warp yarns are raised and so produce a certain variation in the weave.</p> <p>More complex looms can execute more complicated weaves. For example, some looms have a special system for controlling the raising of the warp (dobbies, Jacquards, etc.,) so as to control a greater number of groups of warp threads or even single warp threads; or special devices can be used to produce certain special fabrics (leno mechanisms, warp pile (or Terry) attachments, swivel shuttle attachments for broch · work). Other looms have devices for changing the shuttles (or the bobbins in the shuttles), thus introducing wefts of different colours or different yarns (<u>circu lar box motions, drop box motions, etc.</u>). Looms often include certain other mechanical or electrical devices (e.g., for replenishing the bobbins in the shuttles when necessary, or for stopping the loom if a warp or weft thread breaks).</p> <p>Most of these special devices may either form an integral part of the loom, or</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>be mounted on an ordinary loom as auxiliary removable attachments; the latter type of attachment is classified here provided it is presented with the loom for which it is intended, but if presented separately it is excluded (generally heading 84.48).</p> <p>Looms usually produce a flat fabric but there are circular looms which produce a tubular fabric; in these one or more shuttles, moved either mechanically or by electro-magnets, interlace a weft with a vertical series of warp threads arranged in a circle.</p> <p>Different types of looms may be named according to their type of mechanism or according to the type of fabric they produce, for example, dobby looms, Jacquard looms, automatic box motion looms, shuttleless looms in which the weft is inserted either by compressed air or a water jet or by a long needle, or drawn across from a fixed bobbin by a series of projectiles, ribbon looms (e.g., bar looms, Zurich looms and drum looms), pile fabric looms, carpet looms including knotted pile carpet looms.</p> <p>(省略)</p>	<p>be mounted on an ordinary loom as auxiliary removable attachments; the latter type of attachment is classified here provided it is presented with the loom for which it is intended, but if presented separately it is excluded (generally heading 84.48).</p> <p>Looms usually produce a flat fabric but there are circular looms which produce a tubular fabric; in these one or more shuttles, moved either mechanically or by electro-magnets, interlace a weft with a vertical series of warp threads arranged in a circle.</p> <p>Different types of looms may be named according to their type of mechanism or according to the type of fabric they produce, for example, dobby looms, Jacquard looms, automatic box motion looms, shuttleless looms in which the weft is inserted either by compressed air or a water jet or by a long needle, or drawn across from a fixed bobbin by a series of projectiles, ribbon looms (e.g., bar looms, Zurich looms and drum looms), pile fabric looms, carpet looms including knotted pile carpet looms.</p> <p>(省略)</p>
<p>84.46 織機</p> <p>(省略)</p> <p>この項には、紡織用繊維（ピート繊維を含む。）の糸その他の糸（例えば、金属の糸、ガラスの糸又は石綿の糸）を使用して織物を製造する織機を含む。</p> <p>これらの機械において、たて糸とよこ糸は、織物をつくるために直角に織り合わされる。</p> <p>最も簡単な織り方においては、たて糸ビームのシート状のたて糸群は1本おきに二つのグループに分けられ、そして各グループはハーネスによって制御される。これらのハーネ</p>	<p>84.46 織機</p> <p>(省略)</p> <p>この項には、紡織用繊維（ピート繊維を含む。）の糸その他の糸（例えば、金属の糸、ガラスの糸又は石綿の糸）を使用して織物を製造する織機を含む。</p> <p>これらの機械において、たて糸とよこ糸は、織物をつくるために直角に織り合わされる。</p> <p>最も簡単な織り方においては、たて糸ビームのシート状のたて糸群は1本おきに二つのグループに分けられ、そして各グループはハーネスによって制御される。これらのハーネ</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>スは、二つのグループのたて糸を交互に上げたり下げたりして、それらの間にある一定の角度（ひ口として知られる。）を形成する。このひ口の中を、よこ糸が通過する（旧来の織機においては、よこ糸はシャトルにより運ばれる。）そしてこのよこ糸がただちにおさにより、前に導入したよこ糸に対して叩かれる。次いで二つのグループのたて糸の上下運動はハーネスにより逆転され、よこ糸が導入され、それから次のよこ糸のために新しいひ口が作られる。通常の織機においては、たて糸を引き上げる順序を変え、それにより織り方にある種の変化をもたらすために8個までのハーネスを使用することができる。</p> <p>より複雑な織機はより複雑な織り方をすることができる。例えばある織機はたて糸の上昇運動の特殊な制御機構（ドビ -、ジャカ - ド等）を有しており、これにより非常に多くのたて糸のグル - プ又は1本のたて糸さえも制御できる。又は特殊な織機をつくるための特殊な装置（もじり織り機構、たてパイル織り（又はテリ - 織り）用アタッチメント、にしき織り用スイベル式シャトルアタッチメント）が使用される。他の織機のなかにはシャトル（又はシャトル内のポビン）の交換装置を有するものがあり、異なった色や異なった種類のよこ糸が開口へ導入される。織機は、しばしばある種の他の機械式又は電気式の装置（例えば、必要に応じてシャトル内のポビンを補充する装置及びたて糸又はよこ糸が切れた際に織機を停止させる装置）を有する。</p> <p>こういった特殊装置のほとんどのものは、織機の不可分の一部を構成するか又は補助用の取外し可能なアタッチメントとして、通常の織機に取り付けられている。後者の種類のアタッチメントは、当該アタッチメントを取り付ける織機とともに提示される場合にはこの項に属するが、単独で提示される場合には、この項には属しない（通常 84.48）。</p> <p>織機は、通常は平らな織物をつくるものであるが、管状の織物を製造する円形織機もある。これらの機械においては、機械的に又は電磁石により作動する一以上のシャトルによりよこ糸が、円筒状に垂直に配列した一連のたて糸と織り合わされる。</p> <p>種々の異なった型式の織機は、それらの機構の型式又は製造する織物の様式に応じて名付けられている。例えば、ドビー織機、ジャカード織機、自動ひ箱運動織機、よこ糸が圧縮した空気若しくは水の噴射若しくは長い針により挿入されるか又は固定した糸巻から一連の射出物により引き出されるシャトルレス式織機、リボン織機（例えば、バー織機、チューリヒ織機及びドラム織機）、パイル織機及びカーペット織機（結びパイルのカーペット製造用織機を含む。）がある。</p> <p style="text-align: center;">（省略）</p>	<p>スは、二つのグループのたて糸を交互に上げたり下げたりして、それらの間にある一定の角度（ひ口として知られる。）を形成する。このひ口の中を、よこ糸が通過する（旧来の織機においては、よこ糸はシャトルにより運ばれる。）そしてこのよこ糸がただちにおさにより、前に導入したよこ糸に対して叩かれる。次いで二つのグループのたて糸の上下運動はハーネスにより逆転され、よこ糸が導入され、それから次のよこ糸のために新しいひ口が作られる。通常の織機においては、たて糸を引き上げる順序を変え、それにより織り方にある種の変化をもたらすために8個までのハーネスを使用することができる。</p> <p>より複雑な織機はより複雑な織り方をすることができる。例えばある織機はたて糸の上昇運動の特殊な制御機構（ドビ -、ジャカ - ド等）を有しており、これにより非常に多くのたて糸のグル - プ又は1本のたて糸さえも制御できる。又は特殊な織機をつくるための特殊な装置（もじり織り機構、たてパイル織り（又はテリ - 織り）用アタッチメント、にしき織り用スイベル式シャトルアタッチメント）が使用される。他の織機のなかにはシャトル（又はシャトル内のポビン）の交換装置を有するものがあり、異なった色や異なった種類のよこ糸が開口へ導入される（<u>回転ひ箱運動、上下ひ箱運動</u>）。織機は、しばしばある種の他の機械式又は電気式の装置（例えば、必要に応じてシャトル内のポビンを補充する装置及びたて糸又はよこ糸が切れた際に織機を停止させる装置）を有する。</p> <p>こういった特殊装置のほとんどのものは、織機の不可分の一部を構成するか又は補助用の取外し可能なアタッチメントとして、通常の織機に取り付けられている。後者の種類のアタッチメントは、当該アタッチメントを取り付ける織機とともに提示される場合にはこの項に属するが、単独で提示される場合には、この項には属しない（通常 84.48）。</p> <p>織機は、通常は平らな織物をつくるものであるが、管状の織物を製造する円形織機もある。これらの機械においては、機械的に又は電磁石により作動する一以上のシャトルによりよこ糸が、円筒状に垂直に配列した一連のたて糸と織り合わされる。</p> <p>種々の異なった型式の織機は、それらの機構の型式又は製造する織物の様式に応じて名付けられている。例えば、ドビー織機、ジャカード織機、自動ひ箱運動織機、よこ糸が圧縮した空気若しくは水の噴射若しくは長い針により挿入されるか又は固定した糸巻から一連の射出物により引き出されるシャトルレス式織機、リボン織機（例えば、バー織機、チューリヒ織機及びドラム織機）、パイル織機及びカーペット織機（結びパイルのカーペット製造用織機を含む。）がある。</p> <p style="text-align: center;">（省略）</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.47 KNITTING MACHINES, STITCH-BONDING MACHINES AND MACHINES FOR MAKING GIMPED YARN, TULLE, LACE, EMBROIDERY, TRIMMINGS, BRAID OR NET AND MACHINES FOR TUFTING.</p> <p>(省略)</p> <p>(A) KNITTING MACHINES</p> <p>These consist of two main groups :</p> <p><u>(1)</u> Circular machines which produce either a straight tubular fabric or, by varying the size of the stitches in the rows, a shaped tubular piece (for stockings, socks, sleeves of garments, berets, fezes or similar knitted headgear, etc.).</p> <p>This heading also covers small domestic knitting machines, and machines designed to knit just the few stitches necessary for repairing stockings. Machines for joining two pieces of knitted fabric by simply sewing together the loops forming the knitted edges are classified in heading 84.52.</p> <p><u>(2)</u> Flat machines for producing flat fabric of even width or, by increasing or decreasing the number of stitches in the rows, flat but shaped pieces of fabric to be subsequently made up by sewing (e.g., into stockings or socks). Flat machines include machines for ordinary knitting (e.g., Cotton's frames) and warp knitting (Raschel, milanese, locknit, etc., looms). These machines range from the very simple type to large machines with many rows of needles, in some cases equipped with Jacquard or similar mechanisms to produce various designs.</p> <p>(B) STITCH-BONDING MACHINES</p> <p>This group includes all kinds of stitch-bonding machines which produce fabrics by a chain-stitching process. The following are included :</p> <p>(1) Machines incorporating a needle mechanism for attaching the "warp" yarns and the "weft" yarns by chain-stitching.</p> <p>(2) Machines for inserting loops of yarn in a fabric backing previously produced on a conventional weaving loom, and attaching them to the backing with knitting stitches.</p> <p>(3) Knitting-sewing machines operate by stitching seams in loose-fibre fabric</p>	<p>84.47 KNITTING MACHINES, STITCH-BONDING MACHINES AND MACHINES FOR MAKING GIMPED YARN, TULLE, LACE, EMBROIDERY, TRIMMINGS, BRAID OR NET AND MACHINES FOR TUFTING.</p> <p>(省略)</p> <p>(A) KNITTING MACHINES</p> <p>These consist of two main groups :</p> <p><u>(1)</u> Flat machines for producing flat fabric of even width or, by increasing or decreasing the number of stitches in the rows, flat but shaped pieces of fabric to be subsequently made up by sewing (e.g., into stockings or socks). Flat machines include machines for ordinary knitting (e.g., Cotton's frames) and warp knitting (Raschel, milanese, locknit, etc., looms). These machines range from the very simple type to large machines with many rows of needles, in some cases equipped with Jacquard or similar mechanisms to produce various designs.</p> <p><u>(2)</u> Circular machines which produce either a straight tubular fabric or, by varying the size of the stitches in the rows, a shaped tubular piece (for stockings, socks, sleeves of garments, berets, fezes or similar knitted headgear, etc.).</p> <p>This heading also covers small domestic knitting machines, and machines designed to knit just the few stitches necessary for repairing stockings. Machines for joining two pieces of knitted fabric by simply sewing together the loops forming the knitted edges are classified in heading 84.52.</p> <p>(B) STITCH-BONDING MACHINES</p> <p>This group includes all kinds of stitch-bonding machines which produce fabrics by a chain-stitching process. The following are included :</p> <p>(1) Machines incorporating a needle mechanism for attaching the "warp" yarns and the "weft" yarns by chain-stitching.</p> <p>(2) Machines for inserting loops of yarn in a fabric backing previously produced on a conventional weaving loom, and attaching them to the backing with knitting stitches.</p> <p>(3) Knitting-sewing machines operate by stitching seams in loose-fibre fabric</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>already made by other machines (for example, cards and garnetting machines) and so produce a consolidated sheet of textile material used as filtering material, carpet underlay, insulating material, etc.</p> <p>(C) MACHINES FOR MAKING KNOTTED NET, TULLE, LACE, BRAID, OR TRIMMINGS, FOR GIMPING YARNS, FOR EMBROIDERY, FOR TUFTING, ETC. These include :</p> <p>(1) Machines for making nets or netting for any purpose, either in the piece or to the shape of finished articles (e.g., fishing nets). <u>(2) Machines for making plain tulle.</u> <u>(3) Machines for making figured tulle, lace, etc.</u></p> <p>(4) Machines for making bobinot tulle, bobinot curtains and bobinot mechanical lace, which manufacture flat netting or flat net curtains, as well as mechanical (woven) lace from warp and weft strands. However, the warp and weft strands are not interlaced at right angles as in weaving, but are surrounded and tied, by the to and fro movement of a shuttle, by a large number of warp strands (bobbin threads) arranged on small bobbins. <u>(5) Embroidery machines, including hand embroidery machines (embroidery machines with pantograph shuttles), which, by means of needles, embroider various designs with one or more threads on an existing ground of woven fabric or other material. Embroidery machines, other than manually operated, may be equipped with Jacquard or similar mechanisms. The heading also covers thread drawing machines which withdraw, and bind the remaining threads into open-work embroidery.</u></p>	<p>already made by other machines (for example, cards and garnetting machines) and so produce a consolidated sheet of textile material used as filtering material, carpet underlay, insulating material, etc.</p> <p>(C) MACHINES FOR MAKING KNOTTED NET, TULLE, LACE, BRAID, OR TRIMMINGS, FOR GIMPING YARNS, FOR EMBROIDERY, FOR TUFTING, ETC. These include :</p> <p>(1) Machines for making nets or netting for any purpose, either in the piece or to the shape of finished articles (e.g., fishing nets). <u>(2) Machines for making plain tulle (e.g., Roller machines).</u> <u>(3) Machines for making figured tulle, lace, etc. (e.g., Levers machines and Nottingham lace machines).</u></p> <p>(4) Machines for making bobinot tulle, bobinot curtains and bobinot mechanical lace, which manufacture flat netting or flat net curtains, as well as mechanical (woven) lace from warp and weft strands. However, the warp and weft strands are not interlaced at right angles as in weaving, but are surrounded and tied, by the to and fro movement of a shuttle, by a large number of warp strands (bobbin threads) arranged on small bobbins. <u>(5) Embroidery machines which, by means of needles, embroider various designs with one or more threads on an existing ground of woven fabric or other material; these machines may be equipped with Jacquard or similar mechanisms. The heading also covers thread drawing machines which withdraw, and bind the remaining threads into open-work embroidery.</u> <u>The heading does not cover chain or blanket stitch machines (mainly used to edge certain textile articles, but which can also do simple embroidery), nor sewing machines which can do simple embroidery work in addition to ordinary sewing (heading 84.52).</u></p>
<p>(6) ~ (9)  (省略)</p>	<p>(6) ~ (9)  (省略)</p>
<p>84.47 編機、ステッチボンディングマシン、タフティング用機械式及びジンプヤーン、</p>	<p>84.47 編機、ステッチボンディングマシン、タフティング用機械式及びジンプヤーン、</p>



関税率表解説改正

新	旧
<p>チュール、レース、ししゅう布、トリミング、組ひも又は網の製造機械 (省略)</p> <p>(A) 編機 これらは、次の二つの主たるグループから成る。</p> <p>(1) 丸編機 <u>この機械は、真直な管状の編物又は針列ごとの編目の寸法を変えることにより円筒状のもの(ストッキング、ソックス、衣類のそで、ベレー帽、トルコ帽又はこれらに類するメリヤス編みの帽子等に使用するもの)を製造するものである。</u> <u>この項には、小型の家庭用編機及びストッキングの補修に必要な量だけ編むように設計された機械も含む。しかし、メリヤス編みの端部を形作っているグループを単に縫い合わせることによって二つのメリヤス編物を継ぎ合わせる機械は、84.52 項に属する。</u></p> <p>(2) 平型編機 <u>この機械は、均一な幅の平らな編地を製造したり又は針列上で編目の数を増減することにより、平らであるが一定の形状を有する編地(これは、製造後例えば、ストッキング又はソックスに縫い付けることによって製品になる。)を製造するものである。平型編機には、通常のメリヤス編機(例えば、コットン編機)及びたてメリヤス編機(ラッセル機、ミラニーズ機、ロックニット機等)を含む。これらの機械には、非常に簡単な型式のものから多くの針列を有する大型のものまでがあり、時にはジャカードその他これに類する機構を備えて種々の模様を作り出すものもある。</u></p> <p>(B) ステッチボンディングマシン このグループには、チェーンステッチ工程により編物を製造するすべてのステッチボンディングマシンを含む。これには、次の物品を含む。</p> <p>(1) チェーンステッチングにより、たて糸とよこ糸とを結び付けるニードル機構を有する機械</p> <p>(2) 旧来の織機によりあらかじめ製造した裏地に糸のループを差し込んで編むことによりそれらを合体する機械</p> <p>(3) 他の機械(例えば、カード機及び反毛機)によってあらかじめ製造されたゆるく結合した繊維から成る生地に縫い目を縫い付け、ろ過材料、カーペットの下敷き、絶縁材料等に使用する紡織用繊維材料の強化シートを製造する knitting sewing machines</p>	<p>チュール、レース、ししゅう布、トリミング、組ひも又は網の製造機械 (省略)</p> <p>(A) 編機 これらは、次の二つの主たるグループから成る。</p> <p>(1) 平型編機 <u>この機械は、均一な幅の平らな編地を製造したり又は針列上で編目の数を増減することにより、平らであるが一定の形状を有する編地(これは、製造後例えば、ストッキング又はソックスに縫い付けることによって製品になる。)を製造するものである。平型編機には、通常のメリヤス編機(例えば、コットン編機)及びたてメリヤス編機(ラッセル機、ミラニーズ機、ロックニット機等)を含む。これらの機械には、非常に簡単な型式のものから多くの針列を有する大型のものまでがあり、時にはジャカードその他これに類する機構を備えて種々の模様を作り出すものもある。</u></p> <p>(2) 丸編機 <u>この機械は、真直な管状の編物又は針列ごとの編目の寸法を変えることにより円筒状のもの(ストッキング、ソックス、衣類のそで、ベレー帽、トルコ帽又はこれらに類するメリヤス編みの帽子等に使用するもの)を製造するものである。</u> <u>この項には、小型の家庭用編機及びストッキングの補修に必要な量だけ編むように設計された機械も含む。しかし、メリヤス編みの端部を形作っているグループを単に縫い合わせることによって二つのメリヤス編物を継ぎ合わせる機械は、84.52 項に属する。</u></p> <p>(B) ステッチボンディングマシン このグループには、チェーンステッチ工程により編物を製造するすべてのステッチボンディングマシンを含む。これには、次の物品を含む。</p> <p>(1) チェーンステッチングにより、たて糸とよこ糸とを結び付けるニードル機構を有する機械</p> <p>(2) 旧来の織機によりあらかじめ製造した裏地に糸のループを差し込んで編むことによりそれらを合体する機械</p> <p>(3) 他の機械(例えば、カード機及び反毛機)によってあらかじめ製造されたゆるく結合した繊維から成る生地に縫い目を縫い付け、ろ過材料、カーペットの下敷き、絶縁材料等に使用する紡織用繊維材料の強化シートを製造する knitting sewing machines</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>(C) 結び目のある網（結節網） チュール、レース、組ひも、トリミング、ジンプヤーン及びししゅう布の製造機械、タフティング用機械等 これらには、次の物品を含む。</p> <p>(1) 部分（一次製品）又は最終製品（例えば、漁網）の形状の網又は網地の製造機械</p> <p>(2) <u>平編みチュール製造機械</u></p> <p>(3) <u>模様編みのチュール、レース等の製造機械</u></p> <p>(4) ボピノットチュール、ボピノットカーテン及びボピノット機械レースを有する機械 これらの機械は、たて糸及びよこ糸から機械編みレースを製造するほか、平網地及び平網カーテンを製造する。しかし、たて糸及びよこ糸は製織の場合のように直角に交差するのではなく、小さい糸巻に巻かれた大量のたて糸（ポピン糸）がシャトルの往復運動によってこれらの糸を取り囲み結ぶ。</p> <p>(5) <u>ししゅう機</u> <u>織物その他の材料でできた基布に1本以上の糸で種々の模様を針によってししゅうするもので、手縫いししゅう機（パンタグラフシャトルを有するししゅう機）を含む。その他手動以外のししゅう機は、ジャカードその他これに類する機構を有することがある。この項には、糸を引き抜き、残った糸をまとめてオープンワークししゅうを行う糸抜き機も含む。</u></p> <p>(6) ~ (9)</p> <p>(省略)</p>	<p>(C) 結び目のある網（結節網） チュール、レース、組ひも、トリミング、ジンプヤーン及びししゅう布の製造機械、タフティング用機械等 これらには、次の物品を含む。</p> <p>(1) 部分（一次製品）又は最終製品（例えば、漁網）の形状の網又は網地の製造機械</p> <p>(2) <u>平編みチュール製造機械（例えば、roller machines）</u></p> <p>(3) <u>模様編みのチュール、レース等の製造機械（例えば、levers machines 及び nottingham lace machines）</u></p> <p>(4) ボピノットチュール、ボピノットカーテン及びボピノット機械レースを有する機械 これらの機械は、たて糸及びよこ糸から機械編みレースを製造するほか、平網地及び平網カーテンを製造する。しかし、たて糸及びよこ糸は製織の場合のように直角に交差するのではなく、小さい糸巻に巻かれた大量のたて糸（ポピン糸）がシャトルの往復運動によってこれらの糸を取り囲み結ぶ。</p> <p>(5) <u>ししゅう機</u> <u>織物その他の材料でできた基布に1本以上の糸で種々の模様を針によってししゅうするもので、これらの機械はジャカードその他これに類する機構を有することがある。この項には、糸を引き抜き、残った糸をまとめてオープンワークししゅうを行う糸抜き機も含む。</u> <u>この項には、チェーンステッチ用又はブランケットステッチ用の機械（主としてある種の紡織用繊維製品の縁がかりに使用するが簡単なししゅうができる機械）も含まない。また通常の縫製作業の他に簡単なししゅうができるミシンも含まない（84.52）。</u></p> <p>(6) ~ (9)</p> <p>(省略)</p>