

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.48 AUXILIARY MACHINERY FOR USE WITH MACHINES OF HEADING 84.44, 84.45, 84.46 OR 84.47 (FOR EXAMPLE, DOBBIES, JACQUARDS, AUTOMATIC STOP MOTIONS, SHUTTLE CHANGING MECHANISMS); PARTS AND ACCESSORIES SUITABLE FOR USE SOLELY OR PRINCIPALLY WITH THE MACHINES OF THIS HEADING OR OF HEADING 84.44, 84.45, 84.46 OR 84.47 (FOR EXAMPLE, SPINDLES AND SPINDLE FLYERS, CARD CLOTHING, COMBS, EXTRUDING NIPPLES, SHUTTLES, HEALDS AND HEALD-FRAMES, HOSIERY NEEDLES).</p> <p style="text-align: center;">(省略)</p> <p>(A) AUXILIARY MACHINERY This group includes : (1) ~ (4)</p> <p><u>(削除)</u></p> <p><u>(5) Card lacing machines for assembling the cards in a loose chain ready for use on the Jacquard machines.</u></p> <p><u>(削除)</u></p> <p><u>(6) ~ (21)</u></p> <p>(B) PARTS AND ACCESSORIES This group includes : (1) ~ (12)</p> <p>(13) <u>Metallic healds, either flat or as lengths of two twisted wires</u> with a control eye through which the warp yarn passes, and metallic harness cords which connect heald frames to the lifting mechanism.</p> <p>(14) ~ (38)</p> <p style="text-align: center;">* * * *</p> <p>This heading also excludes, inter alia:</p>	<p>84.48 AUXILIARY MACHINERY FOR USE WITH MACHINES OF HEADING 84.44, 84.45, 84.46 OR 84.47 (FOR EXAMPLE, DOBBIES, JACQUARDS, AUTOMATIC STOP MOTIONS, SHUTTLE CHANGING MECHANISMS); PARTS AND ACCESSORIES SUITABLE FOR USE SOLELY OR PRINCIPALLY WITH THE MACHINES OF THIS HEADING OR OF HEADING 84.44, 84.45, 84.46 OR 84.47 (FOR EXAMPLE, SPINDLES AND SPINDLE FLYERS, CARD CLOTHING, COMBS, EXTRUDING NIPPLES, SHUTTLES, HEALDS AND HEALD-FRAMES, HOSIERY NEEDLES).</p> <p style="text-align: center;">(省略)</p> <p>(A) AUXILIARY MACHINERY This group includes : (1) ~ (4)</p> <p><u>(5) Jacquard card punching machines (whether or not electric).</u></p> <p><u>(6) Card lacing machines for assembling the cards in a loose chain ready for use on the Jacquard machines.</u></p> <p><u>(7) Shuttle changing mechanisms, such as drop box motions and circular box motions. These can be mounted on an ordinary loom so that different weft threads can be used.</u></p> <p><u>(8) ~ (23)</u></p> <p>(B) PARTS AND ACCESSORIES This group includes : (1) ~ (12)</p> <p>(13) <u>Metallic healds, lengths of wire</u> with a control eye through which the warp yarn passes, and metallic harness cords which connect heald frames to the lifting mechanism.</p> <p>(14) ~ (38)</p> <p style="text-align: center;">* * * *</p> <p>This heading also excludes, inter alia:</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p><u>(削除)</u></p> <p>(a) Pumps used in the extrusion of man-made fibres (heading 84.13). (b) Filters used in the extrusion of man-made fibres (heading 84.21). (c) Needles of a type used on sewing machines (heading 84.52). (d) Recorded media for controlling Jacquard or similar machines (heading 85.25). (e) Roving or sliver cans (classified according to their constituent materials). (f) Lease rods (simple lengths of wood or metal, used on the loom to limit the beginning of the shed) (classified according to their constituent materials). (g) Bobbins, pirns, cops, cones, spools and similar supports (classified according to their constituent materials).</p>	<p>(a) Perforated cards of paper or paperboard for Jacquard or similar machines (heading 48.23). (b) Pumps used in the extrusion of man-made fibres (heading 84.13). (c) Filters used in the extrusion of man-made fibres (heading 84.21). (d) Needles of a type used on sewing machines (heading 84.52). <u>(新規)</u></p> <p>(e) Roving or sliver cans (classified according to their constituent materials). (f) Lease rods (simple lengths of wood or metal, used on the loom to limit the beginning of the shed) (classified according to their constituent materials). (g) Bobbins, pirns, cops, cones, spools and similar supports (classified according to their constituent materials).</p>
<p>84.48 第 84.44 項から第 84.47 項までの機械の補助機械（例えば、ドビー、ジャカード、自動停止装置及びシャトル交換機）並びに第 84.44 項からこの項までの機械に専ら又は主として使用する部分品及び附属品（例えば、スピンドル、スピンドルフライヤー、針布、コーム、紡糸口金、シャトル、ヘルド、ヘルドフレーム及びメリヤス針）</p> <p style="text-align: center;">（省略）</p> <p>(A) 補助機械 このグループは、次の物品を含む。 (1) ~ (4)</p> <p><u>(削除)</u></p> <p>(5) カード組合せ機：これは、ジャカードに直ちに使用できるように何枚ものカード</p>	<p>84.48 第 84.44 項から第 84.47 項までの機械の補助機械（例えば、ドビー、ジャカード、自動停止装置及びシャトル交換機）並びに第 84.44 項からこの項までの機械に専ら又は主として使用する部分品及び附属品（例えば、スピンドル、スピンドルフライヤー、針布、コーム、紡糸口金、シャトル、ヘルド、ヘルドフレーム及びメリヤス針）</p> <p style="text-align: center;">（省略）</p> <p>(A) 補助機械 このグループは、次の物品を含む。 (1) ~ (4)</p> <p>(5) ジャカードカードせん孔機（電気式のものであるかないかを問わない。） (6) カード組合せ機：これは、ジャカードに直ちに使用できるように何枚ものカード</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p><u>をゆるいチェーン状に組み合わせるための機械である。</u> <u>(削除)</u></p> <p><u>(6) ~ (21)</u></p> <p>(B) 部分品及び附属品 このグループは、次の物品を含む。 (1) ~ (12)</p> <p>(13) 金属ヘルド(たて糸が通る目を有する平坦な又は一定長の二つのねじった針金)及び金属製ハ・ネスコ・ド(ヘルドフレ・ムと昇降機構とを連結する。)</p> <p>(14) ~ (38)</p> <p style="text-align: center;">* * * * *</p> <p>この項には、次の物品を含まない。 <u>(削除)</u></p> <p><u>(a) 人造繊維の紡糸用ポンプ(84.13)</u> <u>(b) 人造繊維の紡糸用フィルタ(84.21)</u> <u>(c) ミシンに使用する種類の針(84.52)</u> <u>(d) ジャカードその他これに類する機械をコントロールするための記録された媒体(85.24)</u> (e) ローピングカン又はスライパーカン(構成する材料により該当する項に属する。) (f) 綾棒(lease rod): 開口運動の初期運動を制限するために織機に使用される簡単な一定長の木製又は金属製のもの(構成する材料により該当する項に属する。) (g) ボビン、パーン、コップ、コーン、スプールその他のこれらに類する巻取用品(構成する材料により該当する項に属する。)</p>	<p>をゆるいチェーン状に組み合わせるための機械である。</p> <p><u>(7) シャトル交換装置:これは、例えば、上下ひ箱運動方式又は回転ひ箱運動方式のものがある。これらは、種類の異なるよこ糸が使用できるように通常の織機に取り付けられる。</u></p> <p><u>(8) ~ (23)</u></p> <p>(B) 部分品及び附属品 このグループは、次の物品を含む。 (1) ~ (12)</p> <p>(13) 金属ヘルド(たて糸が通る目を有する一定長の針金)及び金属製ハ・ネスコ・ド(ヘルドフレ・ムと昇降機構とを連結する。)</p> <p>(14) ~ (38)</p> <p style="text-align: center;">* * * * *</p> <p>この項には、次の物品を含まない。 <u>(a) ジャカードその他これに類する機械に使用するせん孔したカードで紙製又は板紙製のもの(48.23)</u> <u>(b) 人造繊維の紡糸用ポンプ(84.13)</u> <u>(c) 人造繊維の紡糸用フィルタ(84.21)</u> <u>(d) ミシンに使用する種類の針(84.52)</u> <u>(新規)</u> (e) ローピングカン又はスライパーカン(構成する材料により該当する項に属する。) (f) 綾棒(lease rod): 開口運動の初期運動を制限するために織機に使用される簡単な一定長の木製又は金属製のもの(構成する材料により該当する項に属する。) (g) ボビン、パーン、コップ、コーン、スプールその他のこれらに類する巻取用品(構成する材料により該当する項に属する。)</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.53 MACHINERY FOR PREPARING, TANNING OR WORKING HIDES, SKINS OR LEATHER OR FOR MAKING OR REPAIRING FOOTWEAR OR OTHER ARTICLES OF HIDES, SKINS OR LEATHER, OTHER THAN SEWING MACHINES.</p> <p>(省略)</p> <p>(I) MACHINERY FOR PREPARING, TANNING OR WORKING HIDES, SKINS OR LEATHER</p> <p>(省略)</p> <p>This heading <u>also excludes</u>:</p> <p>(a) Drying machines of heading 84.19.</p> <p>(b) Calenders (e.g., for smoothing, glazing or graining leather) (heading 84.20).</p> <p>(c) Centrifugal dryers (heading 84.21).</p> <p>(d) Machines for spraying dyes, varnish, etc. (heading 84.24).</p> <p>(e) Hog de-hairing machines of the type used in butchery (heading 84.38).</p> <p>(f) General purpose presses (heading 84.79).</p> <p>(g) Machines for measuring hides or skins (heading 90.31).</p> <p>(II) MACHINERY FOR MAKING OR REPAIRING FOOTWEAR OR OTHER ARTICLES OF HIDES, SKINS OR LEATHER</p> <p>The group includes, inter alia :</p> <p>(A) Skiving or paring machines for thinning the edges or certain other parts of pieces of leather before sewing or gluing them together.</p> <p>(B) Machines for cutting out leather in particular shapes (e.g., shoe uppers, glove blanks, straps, etc.). The two most common types are the band-knife machine and the clicking press (which cuts out by the use of dies).</p> <p>(C) Perforating machines, for ornamenting toe caps, glove backs, etc.</p> <p><u>(削除)</u></p> <p><u>(D)</u> Boot or shoe machinery, e.g. :</p> <p>(1) Channel cutting machines, used to cut grooves or channels into which the stitches can be inserted (e.g., round the edge of the sole); and machines for opening or closing the channels before or after sewing.</p> <p><u>(2)</u> "Pulling-over" or lasting machines, for drawing the upper on to the last,</p>	<p>84.53 MACHINERY FOR PREPARING, TANNING OR WORKING HIDES, SKINS OR LEATHER OR FOR MAKING OR REPAIRING FOOTWEAR OR OTHER ARTICLES OF HIDES, SKINS OR LEATHER, OTHER THAN SEWING MACHINES.</p> <p>(省略)</p> <p>(I) MACHINERY FOR PREPARING, TANNING OR WORKING HIDES, SKINS OR LEATHER</p> <p>(省略)</p> <p>This heading <u>does not cover</u>:</p> <p>(a) Drying machines of heading 84.19.</p> <p>(b) Calenders (e.g., for smoothing, glazing or graining leather) (heading 84.20).</p> <p>(c) Centrifugal dryers (heading 84.21).</p> <p>(d) Machines for spraying dyes, varnish, etc. (heading 84.24).</p> <p>(e) Hog de-hairing machines of the type used in butchery (heading 84.38).</p> <p>(f) General purpose presses (heading 84.79).</p> <p>(g) Machines for measuring hides or skins (heading 90.31).</p> <p>(II) MACHINERY FOR MAKING OR REPAIRING FOOTWEAR OR OTHER ARTICLES OF HIDES, SKINS OR LEATHER</p> <p>The group includes, inter alia :</p> <p>(A) Skiving or paring machines for thinning the edges or certain other parts of pieces of leather before sewing or gluing them together.</p> <p>(B) Machines for cutting out leather in particular shapes (e.g., shoe uppers, glove blanks, straps, etc.). The two most common types are the band-knife machine and the clicking press (which cuts out by the use of dies).</p> <p>(C) Perforating machines, for ornamenting toe caps, glove backs, etc.</p> <p><u>(D) Pricking machines, for making the holes required before sewing leather.</u></p> <p><u>(E)</u> Boot or shoe machinery, e.g. :</p> <p>(1) Channel cutting machines, used to cut grooves or channels into which the stitches can be inserted (e.g., round the edge of the sole); and machines for opening or closing the channels before or after sewing.</p> <p><u>(2)</u> "Pulling-over" or lasting machines, for drawing the upper on to the last,</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p><u>and tacking or sticking it on to the in-sole.</u></p> <p>(3) Machines for pounding and hammering the edges of the uppers and the bottoms of the in-soles after they have been put together on the last.</p> <p><u>(削除)</u></p> <p><u>(削除)</u></p> <p><u>(4) Machines for glueing the outer sole onto the in-sole and upper, e.g., glueing machines, sole laying machines.</u></p> <p><u>(5) Machines for fastening the heel onto the sole.</u></p> <p><u>(6) Machines for trimming, smoothing or finishing the edges of the sole or heel.</u></p> <p><u>(7) Roughening machines which by means of a wire brush or an abrasive belt remove the finish from the upper in order to make it adhere better when being glued to the sole.</u></p> <p><u>(8) Polishing and finishing machines, consisting of a series of grinding stones, polishing brushes and felts used to give a good surface to the uppers; the heading includes similar machines used by boot or shoe repairers.</u></p> <p><u>(9) Boot or shoe stretching machines.</u> (省略)</p>	<p><u>and provisionally tacking or sticking it on to the in-sole ready for final assembly later.</u></p> <p>(3) Machines for pounding and hammering the edges of the uppers and the bottoms of the in-soles after they have been put together on the last.</p> <p><u>(4) "Filling" machines which pack small pieces of leather or other material on to the in-sole, thus producing a level surface ready to receive the outer sole.</u></p> <p><u>(5) Machines for tacking on the welt ready for stitching.</u></p> <p><u>(6) Machines for assembling and temporarily sticking the outer sole on to the in-sole and upper (already assembled on the last) ready for permanent assembly later.</u></p> <p><u>(7) Machines for riveting, pegging or screwing the outer sole on to the in-sole and upper, or the heel on to the sole.</u></p> <p><u>(8) Machines for trimming, smoothing or finishing the edges of the sole or heel.</u></p> <p><u>(新規)</u></p> <p><u>(9) Polishing and finishing machines, consisting of a series of grinding stones, polishing brushes and felts used to give a good surface to the uppers, edges or bottom surface of the sole, etc.; the heading includes similar machines used by boot or shoe repairers.</u></p> <p><u>(10) Boot or shoe stretching machines.</u> (省略)</p>
<p>84.53 原皮、毛皮又は革の前処理用機械、なめし用機械及び加工機械並びに毛皮製又は革製の履物その他の製品の製造用又は処理用の機械（ミシンを除く。）</p>	<p>84.53 原皮、毛皮又は革の前処理用機械、なめし用機械及び加工機械並びに毛皮製又は革製の履物その他の製品の製造用又は処理用の機械（ミシンを除く。）</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>() 原皮、毛皮又は革の前処理用機械、なめし用機械及び加工機械 (省略)</p> <p>この項には、次の物品を含まない。</p> <p>(a) 84.19 項の乾燥機 (b) カレンダー（例えば、革の平滑化、つや出し又は砂目付けに使用するもの） (84.20) (c) 遠心式脱水機 (84.21) (d) 染料、ワニス等の噴霧用の機械 (84.24) (e) 屠（と）殺場において使用する型式の豚の脱毛機 (84.38) (f) はん用性のプレス (84.79) (g) 原皮用又は毛皮用の測定機器 (90.31)</p> <p>() 毛皮製又は革製の履物その他の製品の製造用又は修理用の機械 このグループには、次の物品を含む。</p> <p>(A) 皮はぎ機又は皮むき機：縫合せ又は接着をする前に革の端その他の部分を薄くするもの</p> <p>(B) 特定形状（例えば、靴の甲、手袋のブランク、ひも等）に革を切る機械：最も一般的な型式として帯ナイフ機及びclicking press（打抜き型を使用して切り出す。）の二通りのものがある。</p> <p>(C) 穴あけ機：靴のつま先の飾り穴、手袋の甲等の穴をあけるもの</p> <p><u>(削除)</u></p> <p><u>(D) ブーツ又は靴の製造機：例えば、次の物品がある。</u></p> <p><u>(1) 溝切り機（縫い糸が通される溝を（例えば、底革の縁に沿って）切る機械）及び縫う前後にこれらの溝を開閉する機械</u></p> <p><u>(2) Pulling-over machine 又は lasting machines：靴型に甲革をかぶせ、内底革に仮縫いし又は留める機械。</u></p> <p><u>(3) 靴型に合わせて置いたのち甲革の端及び内底革の底を強く打つ機械</u></p> <p><u>(削除)</u></p>	<p>() 原皮、毛皮又は革の前処理用機械、なめし用機械及び加工機械 (省略)</p> <p>この項には、次の物品を含まない。</p> <p>(a) 84.19 項の乾燥機 (b) カレンダー（例えば、革の平滑化、つや出し又は砂目付けに使用するもの） (84.20) (c) 遠心式脱水機 (84.21) (d) 染料、ワニス等の噴霧用の機械 (84.24) (e) 屠（と）殺場において使用する型式の豚の脱毛機 (84.38) (f) はん用性のプレス (84.79) (g) 原皮用又は毛皮用の測定機器 (90.31)</p> <p>() 毛皮製又は革製の履物その他の製品の製造用又は修理用の機械 このグループには、次の物品を含む。</p> <p>(A) 皮はぎ機又は皮むき機：縫合せ又は接着をする前に革の端その他の部分を薄くするもの</p> <p>(B) 特定形状（例えば、靴の甲、手袋のブランク、ひも等）に革を切る機械：最も一般的な型式として帯ナイフ機及びclicking press（打抜き型を使用して切り出す。）の二通りのものがある。</p> <p>(C) 穴あけ機：靴のつま先の飾り穴、手袋の甲等の穴をあけるもの</p> <p><u>(D) 小穴あけ機：縫う前に必要な穴をあけるもの</u></p> <p><u>(E) ブーツ又は靴の製造機械：例えば、次の物品がある。</u></p> <p><u>(1) 溝切り機（縫い糸が通される溝を（例えば、底革の縁に沿って）切る機械）及び縫う前後にこれらの溝を開閉する機械</u></p> <p><u>(2) Pulling-over machine 又は lasting machines：靴型に甲革をかぶせ、その後の最終組立て用に甲革を内底革に仮縫いし又は一時的に留める機械。</u></p> <p><u>(3) 靴型に合わせて置いたのち甲革の端及び内底革の底を強く打つ機械</u></p> <p><u>(4) フィリング機 (filling machine)：内底革に革その他の材料の小片を押し</u></p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>(削除)</p> <p>(4) <u>内底革及び甲革に本底革を接着するための機械(例えば、glueing machine、sole laying machine)。</u></p> <p>(5) <u>底にかかとを取り付けるための機械。</u></p> <p>(6) <u>底又はかかとの端をトリミングし、滑らかにし又は仕上をする機械。</u></p> <p>(7) <u>Roughening machine: 甲を底に接着させる際、よりよく固着させるためにワイヤーブラシ又は研磨ベルトによって甲から仕上剤を取り除くための機械。</u></p> <p>(8) <u>磨き機及び仕上機: 一連の砥(と)石、磨きブラシ及びフェルトから成り、甲の表面を仕上げることに使用される。</u> <u>この項にはブーツ又は靴の修理に使用される類似の機械を含む。</u></p> <p>(9) <u>ブ - ツ又は靴の伸張機。</u></p> <p>(省略)</p>	<p><u>固めることにより、本底革を受けることができるような高さの面を作る機械。</u></p> <p>(5) <u>ウェルト(底革と甲革とをつなぐ革)を仮縫いして縫製の準備をする機械。</u></p> <p>(6) <u>靴型において既に組み合わされている内底革及び甲革に本底革を組み合わせてその後の本縫い用に仮止めする機械。</u></p> <p>(7) <u>内底革及び甲革に本底革を又は底にかかとをびょう打ち、木くぎ打ち又はねじ止めする機械。</u></p> <p>(8) <u>底又はかかとの端をトリミングし、滑らかにし又は仕上をする機械。</u></p> <p>(新規)</p> <p>(9) <u>磨き機及び仕上機: 一連の砥(と)石、磨きブラシ及びフェルトから成り、甲、縁、底の(地面に接する)面等の表面を仕上げることに使用される。</u> <u>この項にはブーツ又は靴の修理に使用される類似の機械を含む。</u></p> <p>(10) <u>ブ - ツ又は靴の伸張機。</u></p> <p>(省略)</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.54 CONVERTERS, LADLES, INGOT MOULDS AND CASTING MACHINES, OF A KIND USED IN METALLURGY OR IN METAL FOUNDRIES.</p> <p>(省略)</p> <p>(A) CONVERTERS</p> <p><u>These are used for converting or refining metals (e.g., for converting iron into steel, or smelting copper or nickel mattes, galena, etc.) by subjecting the materials, previously melted or brought to a high temperature in a furnace, to a strong current of oxygen; by this action most of the carbon and dissolved elements such as manganese, silicon and phosphorus are oxidised and eliminated in the form of gas or molten slag. The oxidation increases the temperature of the metal further.</u></p> <p><u>The most common types of converters are pear-shaped or cylindrical vessels consisting of an outer shell of heavy steel plates with an internal lining of refractory material. The oxygen is brought in either by a lance from above (LD-converters (Linz-Donawitz)) or through nozzles in the converter bottom (OBM-converters (Oxygen Bondenblasende Maximilianhutte)). Combinations of the two exist.</u></p> <p><u>Other types include converters with the tuyeres incorporated in the sides, rotating cylindrical converters, conical converters (for treating copper matte) with an internal metal grille for supporting the charge.</u></p> <p>(B) ~ (D)</p> <p>(省略)</p>	<p>84.54 CONVERTERS, LADLES, INGOT MOULDS AND CASTING MACHINES, OF A KIND USED IN METALLURGY OR IN METAL FOUNDRIES.</p> <p>(省略)</p> <p>(A) CONVERTERS</p> <p><u>These are used for converting or refining metals (e.g., for converting iron into steel, or smelting copper or nickel mattes, galena, etc.) by submitting the materials, previously melted or brought to a high temperature in a furnace, to a strong current of air or oxygen; by this action most of the carbon or impurities such as manganese, silicon and phosphorus are oxidised and eliminated in the form of gas or molten slag.</u></p> <p><u>The most common types of converters (LD or Kaldo converters) are pear-shaped or cylindrical vessels consisting of an outer shell of heavy steel plates with an internal lining of refractory material.</u></p> <p><u>Other types include converters with the tuyeres incorporated in the sides, rotating cylindrical converters, conical converters (for treating copper matte) with an internal metal grille for supporting the charge.</u></p> <p>(B) ~ (D)</p> <p>(省略)</p>
<p>84.54 転炉、取鍋(ベ)、インゴット用鋳型及び鋳造機(冶(や)金又は金属鋳造に使</p>	<p>84.54 転炉、取鍋(ベ)、インゴット用鋳型及び鋳造機(冶(や)金又は金属鋳造に使</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>用する種類のものに限る。)</p> <p>(省略)</p> <p>(A) 転炉</p> <p><u>これは、あらかじめ炉内で溶融し溶解し又は高温にした材料に酸素の強い噴流を作用させることにより、金属を転換し又は精製することに使用されるものである(例えば、鉄を鋼に転換したり、銅又はニッケルのマット、方鉛鉱等を精錬する。)</u>。<u>この作用により、炭素並びにマンガン、けい素及びりんのような溶解物はほとんどが酸化され、ガス又は溶融スラグの形で除去される。酸化はさらに金属の温度を上昇させる。</u></p> <p><u>転炉の最も一般的な型式のものは、西洋なしの形又は円筒形をした容器であり、外部は厚い鋼板で作られており、その内側は耐火性物質で内張りされている。酸素は、上部からランスにより(LD 転炉(Linz-Donawitz))又は転炉の底のノズルにより(OBM 転炉(Oxygen Bondenblasende Maximilianhutte))送りこまれる。両者の複合したものもある。</u></p> <p><u>その他の型式のものには、両側に羽口(送風口)のある転炉、回転式円筒型転炉及び銅マット処理用の円すい形転炉(投入物を支える金属格子を内部に有する。)を含む。</u></p>	<p>用する種類のものに限る。)</p> <p>(省略)</p> <p>(A) 転炉</p> <p><u>これは、あらかじめ炉内で溶融し溶解し又は高温にした材料に空気又は酸素の強い噴流を作用させることにより、金属を転換し又は精製することに使用されるものである。(例えば、鉄を鋼に転換したり、銅又はニッケルのマット、方鉛鉱等を精錬する。)</u>この吸込み作用により、炭素又はマンガン、けい素、りんのような不純物のほとんどが酸化され、ガス又は溶融スラグの形で除去される。</p> <p><u>転炉の最も一般的な型式(例えば、LD 転炉、Kaldo 転炉)のものは、西洋なしの形又は円筒形をした容器であり、外部は厚い鋼板で作られており、その内側は耐火性物質で内張りされている。</u></p> <p><u>その他の型式のものには、両側に羽口(送風口)のある転炉、回転式円筒型転炉及び銅マット処理用の円すい形転炉(投入物を支える金属格子を内部に有する。)を含む。</u></p>
<p>(B) ~ (D)</p> <p>(省略)</p>	<p>(B) ~ (D)</p> <p>(省略)</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.58 LATHES (INCLUDING TURNING CENTRES) FOR REMOVING METAL (+).</p> <p>(省略)</p> <p>Subheading Explanatory Note. Subheadings 8458.11 and 8458.91</p> <p><u>Numerically controlled machine-tools are, as a group, know by their abbreviations CNC (Computer Numerical Control) or NC (Numerical Control). The terms "Computer Numerical Control" and "Numerical Control" can be regarded as synonymous. To qualify as a numerically controlled machine-tool, the functions and movements of the machine-tool, tool or workpiece must be performed according to pre-programmed instructions. The programming is normally executed in an NC-specific language, for example, ISO-code. Programs and other data are stored in order to be accessible directly or subsequently. Numerically controlled machine-tools always integrate a control unit (separate "stand alone" unit or built in), incorporating an automatic data processing machine or a microprocessor, as well as servo systems, in order to achieve the desired motions of the machine-tool, tool or workpiece. CNCmachines, CNC-lathes and NC-milling machines are examples of numerically controlled machine-tools.</u></p> <p><u>If the control unit is not presented with the machine-tool, the latter is nevertheless to be considered as a numerically controlled machine-tool provided it has the specific characteristics of this type of machine.</u></p> <p>84.58 旋盤（ターニングセンターを含むものとし、金属切削用のものに限る。）</p>	<p>84.58 LATHES (INCLUDING TURNING CENTRES) FOR REMOVING METAL (+).</p> <p>(省略)</p> <p>Subheading Explanatory Note. Subheadings 8458.11 and 8458.91</p> <p><u>A numerically controlled machine-tool is a machine which is able to carry out machining operations according to a program of numerically-coded instructions. The input data are interpreted by the control system and transformed into mechanical movements of the machine. The introduction of the data can be made either by manual operation of decade switches, dials, keyboards, etc., by the medium of punched tape, punched cards or magnetic tape, or by the medium of an automatic data processing machine.</u></p> <p><u>Numerically controlled machine-tools have the following characteristic features :</u></p> <p>(1) <u>A system for measuring displacements or the position of the moving elements; the latter consist essentially of transducers which are placed on the carriage, the table, the leadscrew, on the drive mechanism of the rack and on the stepping motors which are mounted on the carriages or on the tables as feed drives.</u></p> <p>(2) <u>The control unit is integral with the machine or, in the case of large machines, may be a separate "stand alone" unit (e.g., console, desk or control cabinet). The control unit is the apparatus into which the numeric coded instructions are introduced for processing and transforming into control instructions for the various mobile parts of the machine.</u></p> <p><u>If the control unit is not presented with the machine-tool, the latter is nevertheless to be considered as a numerically controlled machine-tool provided it has the specific characteristics of this type of machine.</u></p> <p>84.58 旋盤（ターニングセンターを含むものとし、金属切削用のものに限る。）</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p style="text-align: center;">(省略)</p> <p>号の解説 8458.11 及び 8458.91</p> <p>数値制御式の加工機械は、CNC（コンピュータ数値制御）又は NC（数値制御）として知られているものである。「コンピュータ数値制御」及び「数値制御」という用語は、同義語とみなすことができる。数値制御式の加工機械とみなすためには、加工機械、工具又は加工対象物の機能及び動作が、あらかじめプログラムされた命令により実行される必要がある。プログラミングは、通常、NC 特有の言語（例えば ISO コード）により行われる。プログラムその他のデータは、直接又は順次アクセスできるよう蓄積される。数値制御式の加工機械は、加工機械、工具又は加工対象物が望む動きをするように、サーボ機構同様、自動データ処理機械又はマイクロプロセッサを組み込んだコントロールユニット（独立した「スタンドアロン」ユニット又はビルトインのもの）と常に結合している。CNC 機械、CNC 旋盤及び NC フライス盤は、数値制御式の加工機械の例である。</p> <p>コントロールユニットが加工機械とともに提示されない場合であっても、当該加工機械は、この種の機械に固有の特徴を有する場合には、数値制御式加工機械とみなされる。</p>	<p style="text-align: center;">(省略)</p> <p>号の解説 8458.11 及び 8458.91</p> <p>数値制御式の加工機械は、数種符号化した命令プログラムに従って機械加工を行うことができる機械である。入力データは、制御装置により翻訳され、加工機械の運動に変換される。データの<input data-bbox="1167 347 1205 375" type="text" value="10"/>進スイッチ、ダイヤル、キーボード等の手動操作により若しくはせん孔テープ、せん孔カード若しくは磁気テープを媒体として又は自動データ処理機械の媒介により行われる。</p> <p>数値制御式の加工機械は、次の特徴を有する。</p> <p>(1) 可動部の変位又は位置を測定する装置を有すること。位置の測定装置は基本的には変換器から成り、この変換器は、往復台、テーブル、親ねじ、ラックの駆動機構又はステップモーター（送り駆動装置として往復台又はテーブルに取り付けられている。）に装備されている。</p> <p>(2) コントロールユニットは当該機械に必要な不可欠のものであるが、大きな機械の場合には、分離した独立型のコントロールユニット（例えば、コンソール型、デスク型及びコントロールキャビネット型）の形状を取ることもある。コントロールユニットは、その中に数値符号化した命令が入力され、この命令を機械の種々の可動部分の動きを制御する命令に変換する機器である。</p> <p>コントロールユニットが加工機械とともに提示されない場合であっても、当該加工機械がこの種の機械に固有の特徴を有する場合に限り、数値制御式加工機械とみなされる。</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.59 MACHINE-TOOLS (INCLUDING WAY-TYPE UNIT HEAD MACHINES) FOR DRILLING, BORING, MILLING, THREADING OR TAPPING BY REMOVING METAL, OTHER THAN LATHES (INCLUDING TURNING CENTRE) OF HEADING 84.58 (+).</p> <p>(省略)</p> <p>This heading covers:</p> <p><u>(1) Way-type unit head machines. These machines, which are designed to perform drilling, boring, milling, threding or tapping operations, have no attached base. They consist only of a “ frame ” holding a motor and a tool holder and are equipped with guides (ways) and can therefore move back and forth repetitively when placed on a suitable base. The workpiece is inserted in a work holder independent of the way-type unit head machine which move back and forth holizontally for drilling, boring, etc.</u></p> <p><u>(2) ~ (5)</u></p> <p><u>(削除)</u></p> <p>(省略)</p>	<p>84.59 MACHINE-TOOLS (INCLUDING WAY-TYPE UNIT HEAD MACHINES) FOR DRILLING, BORING, MILLING, THREADING OR TAPPING BY REMOVING METAL, OTHER THAN LATHES (INCLUDING TURNING CENTRE) OF HEADING 84.58 (+).</p> <p>(省略)</p> <p>This heading covers:</p> <p><u>(新規)</u></p> <p><u>(1) ~ (4)</u></p> <p><u>The heading also includes way-type unit head machines. These machines, which are designed to perform the operations described above, have no attached base. They consist only of a “ frame ” holding a motor and a tool holder and are equipped with guides (ways) and can therefore move back and forth repetitively when placed on a suitable base. The workpiece is inserted in a work holder independent of the way-type unit head machine which moves back and forth holizontally for drilling, boring, etc.</u></p> <p>(省略)</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.59 金属用のボール盤、中ぐり盤、フライス盤、ねじ切り盤及びねじ立て盤（ウェイタイプユニットヘッド機を含むものとし、第 84.58 項の旋盤（ターニングセンタを含む。）を除く。）</p> <p>（省略）</p> <p>この項には、次の物品を含む。</p> <p><u>（1）ウェイタイプユニットヘッド機：この機械は、穴あけ、中ぐり、フライス削り、ねじ切り又はめねじ切り作業を行うよう設計されたものであるが、ベースを有しない。これは原動機及びツールホルダーを保持するフレームのみから成るが、ガイド（ウェイ）を装備しているため適当なベースに置かれると前後運動を繰り返すことができる。工作物をウェイタイプユニットヘッド機から独立した工作物保持具に差し込み、機械は水平方向に前後に動いて穴あけ、中ぐり等を行う。</u></p> <p><u>（2）ボール盤：この機械は、ドリル又はビットと呼ばれる回転工具により加工物に円筒状の穴（逃げ溝穴を含む。）をあけることに使用される。工作物は、工具が回転している（切削加工）間又は送られている（送り動作）間、静止したままである。この項には、また固定した工具により回転している工作物を加工するボール盤又はこれに類する機械で両方の加工方式を使用しているものを含む。</u></p> <p>ボール盤には、単軸式（ラジアル式その他のもの）及び数本の主軸を有するもの（多軸ボール盤）を含む。</p> <p><u>（3）中ぐり盤：この機械は、すでに存在する穴を正確な寸法にするために内面を更に加工するものである。中ぐりは、円筒状、円すい状又は球状に行う。中ぐり盤は、例えば、ピストンエンジン又はピストンポンプのシリンダーの口径を正確な寸法に加工することに使用される。</u></p> <p>中ぐり作業は、寸法の固定した工具（中ぐりドリル及び直線又はらせん状に溝彫りされた仕上げ用の中ぐり工具）若しくは可変寸法の工具（expanding-end borers、inset-strip borers、マイクロメーターで調節可能な中ぐりヘッド、差込みカッターを有する中ぐりヘッド）を使用するもの又は案内面上で加工する工具（調節可能なカッター、expanding cutter、調節不能なカッター及び中空の一体スリーブ又は差込み部分を有するスリーブ）を有するものを含む。</p> <p>この項には、特に次の物品を含む。立中ぐり盤、横中ぐり盤（据付けが固定式のもの及び可動式のものがある。）、複式中ぐり盤、内部が中空の軸の内面を二重にする（duplicate）中ぐり盤及び別々に機能する 2 本の同心の主軸から成る複</p>	<p>84.59 金属用のボール盤、中ぐり盤、フライス盤、ねじ切り盤及びねじ立て盤（ウェイタイプユニットヘッド機を含むものとし、第 84.58 項の旋盤（ターニングセンタを含む。）を除く。）</p> <p>（省略）</p> <p>この項には、次の物品を含む。</p> <p>（新規）</p> <p><u>（1）ボール盤：この機械は、ドリル又はビットと呼ばれる回転工具により加工物に円筒状の穴（逃げ溝穴を含む。）をあけることに使用される。工作物は、工具が回転している（切削加工）間又は送られている（送り動作）間、静止したままである。この項には、また固定した工具により回転している工作物を加工するボール盤又はこれに類する機械で両方の加工方式を使用しているものを含む。</u></p> <p>ボール盤には、単軸式（ラジアル式その他のもの）及び数本の主軸を有するもの（多軸ボール盤）を含む。</p> <p><u>（2）中ぐり盤：この機械は、すでに存在する穴を正確な寸法にするために内面を更に加工するものである。中ぐりは、円筒状、円すい状又は球状に行う。中ぐり盤は、例えば、ピストンエンジン又はピストンポンプのシリンダーの口径を正確な寸法に加工することに使用される。</u></p> <p>中ぐり作業は、寸法の固定した工具（中ぐりドリル及び直線又はらせん状に溝彫りされた仕上げ用の中ぐり工具）若しくは可変寸法の工具（expanding-end borers、inset-strip borers、マイクロメーターで調節可能な中ぐりヘッド、差込みカッターを有する中ぐりヘッド）を使用するもの又は案内面上で加工する工具（調節可能なカッター、expanding cutter、調節不能なカッター及び中空の一体スリーブ又は差込み部分を有するスリーブ）を有するものを含む。</p> <p>この項には、特に次の物品を含む。立中ぐり盤、横中ぐり盤（据付けが固定式のもの及び可動式のものがある。）、複式中ぐり盤、内部が中空の軸の内面を二重にする（duplicate）中ぐり盤及び別々に機能する 2 本の同心の主軸から成る複</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>合主軸を備えた、通常中ぐりフライス盤と呼ばれる機械（内側の主軸は中ぐり棒が取り付けられるように長いスリーブから成っており（軸中ぐり部）、一方外側の主軸は通常プレートに強く結合され、フライスが取り付けられる（フライス軸）ようになっている。）</p> <p>基本的には中ぐり用に設計し、かつ、製作した機械は、たとえ他の追加作業（例えば、穴あけ、表面研削、フライス削り、旋削及び時にはねじ切り）を行うことができるようになっていても、この項に属する。一方、中ぐり加工を補助的又は追加的な作業として行う旋盤（ターニングセンターを含む。）は、84.58 項に属する。</p> <p><u>（4）</u>フライス盤：この機械は、回転工具（フライスとして知られている。）により平面を又は輪郭を描いて加工するもので、円形の切削運動は機械のテーブル上に固定された工作物の横送り運動と組み合わせられる。フライス盤には、特に次の物品が含まれる。横フライス盤、立フライス盤、立・横フライス盤、調節可能なヘッドを有するフライス盤、平面フライス盤、万能フライス盤（通常のフライス加工のほかに、機械に取り付けられた割出台により、軸にキー溝を彫り又は平歯車若しくははすば歯車を作ることができるもの）、繰返しフライス盤、溝堀り用又は面取り用のフライス盤及び彫刻盤</p> <p><u>（5）</u>ねじ立て盤（既に存在する穴にねじを切るもの）及びボルト、ねじ等にねじを切るねじ切り盤：ねじ切りフライス盤は、フライス盤として取り扱うことに注意しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">（削除）</p> <p style="text-align: center;">（省略）</p>	<p>合主軸を備えた、通常中ぐりフライス盤と呼ばれる機械（内側の主軸は中ぐり棒が取り付けられるように長いスリーブから成っており（軸中ぐり部）、一方外側の主軸は通常プレートに強く結合され、フライスが取り付けられる（フライス軸）ようになっている。）</p> <p>基本的には中ぐり用に設計し、かつ、製作した機械は、たとえ他の追加作業（例えば、穴あけ、表面研削、フライス削り、旋削及び時にはねじ切り）を行うことができるようになっていても、この項に属する。一方、中ぐり加工を補助的又は追加的な作業として行う旋盤（ターニングセンターを含む。）は、84.58 項に属する。</p> <p><u>（3）</u>フライス盤：この機械は、回転工具（フライスとして知られている。）により平面を又は輪郭を描いて加工するもので、円形の切削運動は機械のテーブル上に固定された工作物の横送り運動と組み合わせられる。フライス盤には、特に次の物品が含まれる。横フライス盤、立フライス盤、立・横フライス盤、調節可能なヘッドを有するフライス盤、平面フライス盤、万能フライス盤（通常のフライス加工のほかに、機械に取り付けられた割出台により、軸にキー溝を彫り又は平歯車若しくははすば歯車を作ることができるもの）、繰返しフライス盤、溝堀り用又は面取り用のフライス盤及び彫刻盤</p> <p><u>（4）</u>ねじ立て盤（既に存在する穴にねじを切るもの）及びボルト、ねじ等にねじを切るねじ切り盤：ねじ切りフライス盤は、フライス盤として取り扱うことに注意しなければならない。</p> <p><u>この項には、またウェイトタイプユニットヘッド機を含む。この機械は、前記に記述した作業を行うよう設計されたものであるが、ベースを有しない。これは原動機及びツールホルダーを保持するフレームのみから成るが、ガイド（ウェイ）を装備しているため適当なベースに置かれると前後運動を繰り返すことができる。工作物をウェイトタイプユニットヘッド機から独立した工作物保持具に差し込み、機械は水平方向に前後に動いて穴あけ、中ぐり等を行う。</u></p> <p style="text-align: center;">（省略）</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.65 MACHINE-TOOLS (INCLUDING MACHINES FOR NAILING, STAPLING, GLUEING OR OTHERWISE ASSEMBLING) FOR WORKING WOOD, CORK, BONE, HARD RUBBER, HARD PLASTICS OR SIMILAR HARD MATERIALS. (省略)</p> <p>(A) MACHINES NOT NORMALLY SPECIALISED FOR A PARTICULAR INDUSTRY</p> <p>This group includes :</p> <p>(1) Sawing machines of all types. They operate by means of blades or chains generally provided with teeth. They include :</p> <p>(a) Sawing machines with reciprocating tools, e.g., log cross-cut sawing machines with right-toothed blades, fret saws and vertical or horizontal frame saws for cutting rough timber into planks.</p> <p>(b) Sawing machines whose tool revolves. These include chain saws and band saws such as vertical and horizontal band saws, quartering and halving band saws, chariot or table band saws and various specialised machines such as multiple band saws for making parquet strips and band saws for the paper industry.</p> <p>(c) Sawing machines whose tool has a rotating motion. This large group includes all machines which cut by means of one or more toothed blades moving in a circular movement. It includes, for example, pendulum saws cut-off saws with a straight line tool stroke, radial saws, block stroke saws with longitudinal cut, circular log-cutting saws, edging circular saws, bench saws, <u>sliding table saws</u>, circular panel-cutting saws.</p> <p>(2) Moulding and planing machines, which prepare the surface of the workpiece using blades which remove chips of the material. These include machines which work on one or two surfaces and planing machines which can work on up to all four surfaces.</p> <p>(3) Machines for moulding and milling, which shape the workpiece using profiled rotating tools which remove chips of the material. These include, for example, spindle moulding machines, single-end tenoning machines,</p>	<p>84.65 MACHINE-TOOLS (INCLUDING MACHINES FOR NAILING, STAPLING, GLUEING OR OTHERWISE ASSEMBLING) FOR WORKING WOOD, CORK, BONE, HARD RUBBER, HARD PLASTICS OR SIMILAR HARD MATERIALS. (省略)</p> <p>(A) MACHINES NOT NORMALLY SPECIALISED FOR A PARTICULAR INDUSTRY</p> <p>This group includes :</p> <p>(1) Sawing machines of all types. They operate by means of blades or chains generally provided with teeth. They include :</p> <p>(a) Sawing machines with reciprocating tools, e.g., log cross-cut sawing machines with right-toothed blades, fret saws and vertical or horizontal frame saws for cutting rough timber into planks.</p> <p>(b) Sawing machines whose tool revolves. These include chain saws and band saws such as vertical and horizontal band saws, quartering and halving band saws, chariot or table band saws and various specialised machines such as multiple band saws for making parquet strips and band saws for the paper industry.</p> <p>(c) Sawing machines whose tool has a rotating motion. This large group includes all machines which cut by means of one or more toothed blades moving in a circular movement. It includes, for example, pendulum saws, cut-off saws with a straight line tool stroke, radial saws, block stroke saws with longitudinal cut, circular log-cutting saws, edging circular saws, bench saws, <u>joiner's saws</u>, circular panel-cutting saws.</p> <p>(2) Moulding and planing machines, which prepare the surface of the workpiece using blades which remove chips of the material. These include machines which work on one or two surfaces and planing machines which can work on up to all four surfaces.</p> <p>(3) Machines for moulding and milling, which shape the workpiece using profiled rotating tools which remove chips of the material. These include, for example, spindle moulding machines, single-end tenoning machines,</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>dovetailing machines, grooving machines, countersinking machines, pattern milling and recessing machines, copying machines (other than lathes), 1,2,3 or 4-side moulding machines, profile forming machines, with rotating workpiece, slotting machines and log-milling machines (canters). <u>This group also includes CNC milling machines.</u></p> <p><u>(4) CNC work centers. These machines carry out several machining operations and have automatic tool change, from a magazine or the like in conformity with a machining programme. Consequently, this group covers machine-tools which carry out two or more machining operations by automatic tool change from a magazine or the like, whereas machine-tools which carry out one machining operation using a single tool or several tools working simultaneously or sequentially (for example, multiple-spindle drills or multiple-cutter milling machines) remain classified in their respective subheadings as drilling or milling machines.</u></p> <p><u>(5) ~ (7)</u></p> <p><u>(8) Drilling machines. These are used solely to drill a circular hole using a rotating tool (spindle or bit). The centre of the tool and of the hole to be drilled are along a common axis. This group includes single and multiple drilling spindle machines, knot hole drilling machines and dowel hole drilling machines. <u>CNC drilling machines also belong to this group.</u></u></p> <p><u>(9) ~ (14)</u></p> <p>(省略)</p>	<p>dovetailing machines, grooving machines, countersinking machines, pattern milling and recessing machines, copying machines (other than lathes), 1, 2, 3 or 4-side moulding machines, profile forming machines, with rotating workpiece, slotting machines and log-milling machines (canters).</p> <p>(新規)</p> <p><u>(4) ~ (6)</u></p> <p><u>(7) Drilling machines. These are used solely to drill a circular hole using a rotating tool (spindle or bit). The centre of the tool and of the hole to be drilled are along a common axis. This group includes single and multiple drilling spindle machines, knot hole drilling machines and dowel hole drilling machines.</u></p> <p><u>(8) ~ (13)</u></p> <p>(省略)</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.65 木材、コルク、骨、硬質ゴム、硬質プラスチックその他これらに類する硬質物の加工機械（くぎ打ち用、またくぎ打ち用、接着用その他の組立て用のもを含む。）（省略）</p> <p>（A）通常特定の工業に専用でない機械 このグループには、次の物品を含む。</p> <p>（1）各種ののこ盤：これらは、ブレード又はチェーン（通常、歯を有する。）の作用により加工を行うものである。 これには、次の物品を含む。</p> <p>（a）のこ刃が往復運動するのこ盤（例えば、丸太横びき用のこ盤（直立した歯が付いたブレードを有する。）荒挽材から板材を作るためのひきまわしのこ盤及び立型又は横型のおさのこ盤）</p> <p>（b）のこ刃が循環運動するのこ盤：これには、チェーンソー、立型又は横型の帯のこ盤、quartering band saw 及び halving band saw、可動車に取り付けた帯のこ盤又はテーブル帯のこ盤及び特殊用途に供される各種の機械（例えば、寄せ木製造用の multiple band saw 及び製紙工業用の帯のこ盤）を含む。</p> <p>（c）のこ刃が回転するのこ盤：このグループには、一以上の有歯ブレードが円運動をすることにより切断を行う機械を全て含む。例えば、振子式のこ盤、cut-off saw（工具が直線状の往復運動をするもの）、ラジアルのこ盤、立びき用の block stroke saw、丸太切断用の丸のこ、縁取り用の丸のこ、bench saw、<u>スライディングテーブルのこ</u>、パネル切断用の丸のこ等がある。</p> <p>（2）線形・平削り兼用機：刃を使用して工作物から小片を削り取り加工する機械である。これには、工作物の一つ又は二つの面を同時に加工する機械及び四つの面をすべて加工できる平削り盤を含む。</p> <p>（3）線形・フライス削り兼用機：ならい回転工具により工作物から小片を削り取り成形する機械である。これには、例えば、スピンドルモルダー、片端ほぞ取り盤、ありほぞ取り盤、溝取り盤、皿穴削り盤、型フライス盤、凹面削り盤、ならい加工機械（旋盤を除く。）1面、2面、3面又は4面を加工するモルダー、ならい成形機（工作物を回転させることにより加工するもの）、立削り盤及び丸太フライス盤（canter）を含む。<u>このグループは、CNC フライス盤を含む。</u></p>	<p>84.65 木材、コルク、骨、硬質ゴム、硬質プラスチックその他これらに類する硬質物の加工機械（くぎ打ち用、またくぎ打ち用、接着用その他の組立て用のもを含む。）（省略）</p> <p>（A）通常特定の工業に専用でない機械 このグループには、次の物品を含む。</p> <p>（1）各種ののこ盤：これらは、ブレード又はチェーン（通常、歯を有する。）の作用により加工を行うものである。 これには、次の物品を含む。</p> <p>（a）のこ刃が往復運動するのこ盤（例えば、丸太横びき用のこ盤（直立した歯が付いたブレードを有する。）荒挽材から板材を作るためのひきまわしのこ盤及び立型又は横型のおさのこ盤）</p> <p>（b）のこ刃が循環運動するのこ盤：これには、チェーンソー、立型又は横型の帯のこ盤、quartering band saw 及び halving band saw、可動車に取り付けた帯のこ盤又はテーブル帯のこ盤及び特殊用途に供される各種の機械（例えば、寄せ木製造用の multiple band saw 及び製紙工業用の帯のこ盤）を含む。</p> <p>（c）のこ刃が回転するのこ盤：このグループには、一以上の有歯ブレードが円運動をすることにより切断を行う機械を全て含む。例えば、振子式のこ盤、cut-off saw（工具が直線状の往復運動をするもの）、ラジアルのこ盤、立びき用の block stroke saw、丸太切断用の丸のこ、縁取り用の丸のこ、bench saw、<u>建具工用のこ</u>、パネル切断用の丸のこ等がある。</p> <p>（2）線形・平削り兼用機：刃を使用して工作物から小片を削り取り加工する機械である。これには、工作物の一つ又は二つの面を同時に加工する機械及び四つの面をすべて加工できる平削り盤を含む。</p> <p>（3）線形・フライス削り兼用機：ならい回転工具により工作物から小片を削り取り成形する機械である。これには、例えば、スピンドルモルダー、片端ほぞ取り盤、ありほぞ取り盤、溝取り盤、皿穴削り盤、型フライス盤、凹面削り盤、ならい加工機械（旋盤を除く。）1面、2面、3面又は4面を加工するモルダー、ならい成形機（工作物を回転させることにより加工するもの）、立削り盤及び丸太フライス盤（canter）を含む。</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p><u>(4) CNC ワークセンター：これらの機械は、いくつかの機械操作を実行し、マシンプログラムに従ってマガジン又はそれに類するものから自動的に工具を交換する。それゆえ、このグループは、マガジン又はそれに類するものから自動的に工具を交換することにより2以上の機械操作を実行する工作機械を含むが、他方、同時に又は連続して1つの工具又は複数の工具を使用して1の機械操作を実行する工作機械はそれぞれの該当する号に分類される。(例えば、多軸ボール盤又は multiple-cutter milling machine は、ボール盤又はフライス盤として分類される。)</u></p> <p><u>(5) ~ (7)</u></p> <p><u>(8) ボール盤：この機械は、回転工具(スピンドル又はビット)を使用して専ら丸い穴をあけるために使用されるものである。工具の中心軸及びあけられる穴の中心は、同軸上にある。このグループには、単軸又は多軸のボール盤及び節穴あけ用又はだぼ穴あけ用のボール盤を含む。CNC ボール盤もこのグループに属する。</u></p> <p><u>(9) ~ (14)</u></p> <p>(省略)</p>	<p><u>(新規)</u></p> <p><u>(4) ~ (6)</u></p> <p><u>(7) ボール盤：この機械は、回転工具(スピンドル又はビット)を使用して専ら丸い穴をあけるために使用されるものである。工具の中心軸及びあけられる穴の中心は、同軸上にある。このグループには、単軸又は多軸のボール盤及び節穴あけ用又はだぼ穴あけ用のボール盤を含む。</u></p> <p><u>(8) ~ (13)</u></p> <p>(省略)</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.67 TOOLS FOR WORKING IN THE HAND, PNEUMATIC, HYDRAULIC OR WITH SELF-CONTAINED ELECTRIC OR NON-ELECTRIC MOTOR.</p> <p>(省略)</p> <p>This heading covers tools which incorporate an electric motor, a compressed air motor (or compressed air operated piston), an internal combustion motor or any other motor (e.g., small hydraulic turbine); the compressed air motor is generally operated by an external source of compressed air, and in the case of the internal combustion motor the ignition batteries are sometimes separate. In pneumatic tools the action of the compressed air is sometimes supplemented by hydraulic connections.</p> <p>The heading covers such tools only if for working in the hand. The expression "tools for working in the hand" means tools designed to be held in the hand during use, and also heavier tools (such as earth rammers) which are portable, that is, which can be lifted and moved by hand by the user, in particular while work is in progress, and which are also designed to be controlled and directed by hand during operation. To obviate the fatigue of taking their full weight during operation they may be used with auxiliary supporting devices (e.g., tripods, jacklegs, overhead lifting tackle).</p> <p>However, certain tools for working in the hand of this heading have fittings permitting them to be temporarily fixed to a support. They remain classified here, together with the support if it is presented therewith, provided the tools are essentially "for working in the hand" as defined above.</p> <p>Some of the tools covered by this heading may be fitted with auxiliary devices (e.g., a fanwheel and its dust-bag to remove and collect dust during working).</p> <p>The heading excludes tools which, because of their weight, size, etc., obviously cannot be used in the hand as described above. It also excludes tools (whether or not portable) fitted with a base plate or other device for fixing to the wall, bench, floor, etc., <u>those with provision for running on rails (e.g., machines for slotting or drilling railway sleepers) and walk-behind or similar hand-directed machines on wheel, e.g., floor grinding machines, for concreat, marble, or wood, etc.</u></p> <p>The heading further excludes combinations consisting of a tool holder with one</p>	<p>84.67 TOOLS FOR WORKING IN THE HAND, PNEUMATIC, HYDRAULIC OR WITH SELF-CONTAINED ELECTRIC OR NON-ELECTRIC MOTOR.</p> <p>(省略)</p> <p>This heading covers tools which incorporate an electric motor, a compressed air motor (or compressed air operated piston), an internal combustion motor or any other motor (e.g., small hydraulic turbine); the compressed air motor is generally operated by an external source of compressed air, and in the case of the internal combustion motor the ignition batteries are sometimes separate. In pneumatic tools the action of the compressed air is sometimes supplemented by hydraulic connections.</p> <p>The heading covers such tools only if for working in the hand. The expression "tools for working in the hand" means tools designed to be held in the hand during use, and also heavier tools (such as earth rammers) which are portable, that is, which can be lifted and moved by hand by the user, in particular while work is in progress, and which are also designed to be controlled and directed by hand during operation. To obviate the fatigue of taking their full weight during operation they may be used with auxiliary supporting devices (e.g., tripods, jacklegs, overhead lifting tackle).</p> <p>However, certain tools for working in the hand of this heading have fittings permitting them to be temporarily fixed to a support. They remain classified here, together with the support if it is presented therewith, provided the tools are essentially "for working in the hand" as defined above.</p> <p>Some of the tools covered by this heading may be fitted with auxiliary devices (e.g., a fanwheel and its dust-bag to remove and collect dust during working).</p> <p>The heading excludes tools which, because of their weight, size, etc., obviously cannot be used in the hand as described above. It also excludes tools (whether or not portable) fitted with a base plate or other device for fixing to the wall, bench, floor, etc., <u>and those with provision for running on rails (e.g., machines for slotting or drilling railway sleepers).</u></p> <p>The heading further excludes combinations consisting of a tool holder with one</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>or more tools, and a separate spark-ignition internal combustion piston engine or a separate electric motor with a flexible shaft; the tool holder is classified in heading 84.66, the motor with its flexible shaft in heading 84.07 or 85.01, as the case may be, and the tools in their own appropriate headings.</p> <p>The tools of this heading include tools for working various materials and are used in various industries.</p> <p>(省略)</p> <p>84.67 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（電気式であるかないかを問わない。）を自蔵するものに限る。）</p>	<p>or more tools, and a separate spark-ignition internal combustion piston engine or a separate electric motor with a flexible shaft; the tool holder is classified in heading 84.66, the motor with its flexible shaft in heading 84.07 or 85.01, as the case may be, and the tools in their own appropriate headings.</p> <p>The tools of this heading include tools for working various materials and are used in various industries.</p> <p>(省略)</p> <p>84.67 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（電気式であるかないかを問わない。）を自蔵するものに限る。）</p>

関税率表解説改正

<p>新</p>	<p>旧</p>
<p>(省略)</p> <p>この項には、電動機、圧縮空気原動機（又は圧縮空気で作動するピストン）、内燃機関その他の原動機（例えば、小型の液体タービン）を自蔵する工具を含む。圧縮空気原動機は、一般に外部の圧縮空気源により作動する。内燃機関の場合は、点火用の電池が分離されていることもある。ニューマチックツールでは、場合によっては圧縮空気の作用が液圧で補われるものもある。</p> <p>この項には、手持工具のみを含む。「手持工具」とは、使用するときは手で支持するように設計された工具を意味するが、より重い工具（例えば、土壌突固め機）で可搬式の物品も属する。後者は、すなわち特に作業中において使用者が手で持ち上げたり動かししたりすることができるもので、また作業中に手で操作及び制御することができるように設計されているものである。作業中に工具の全重量を支持することから来る疲労を防ぐために、補助的な支持具（例えば、三脚、ジャックレグ、持ち上げ用滑車装置）を使用することがある。</p> <p>しかしながら、この項のある種の手持電動工具は、一時的に支持具に固定することができる取付具を有している。この場合、工具が本質的に上記に定める「手持ち用」のものである場合に限り、工具とともに提示する支持具は、ともにこの項に属する。</p> <p>この項の電動工具の中には、例えば、作業中においてちりを除去し、かつ、補集するための回転羽根及びちり袋のような補助装置を取り付けたものがある。</p> <p>この項には、重量、寸法等が大きすぎるために前記のように手持ちにすることができないことが明らかな工具を含まない。また、壁、台、床等に据え付けるためのベースプレートその他の装置を取り付けた工具（可搬式のものであるかないかを問わない。）、<u>レール上を走行するための装置を有する工具（例えば、鉄道用のまくら木の溝切り又は穴あけをする機械）及び人が機械の後ろを歩くもの（walk-behind）又はこれに類する人の手で操作する車輪付きの機械（hand-directed machine）（例えば、コンクリート、大理石、木等の床用の磨き機）も含まない。</u></p> <p>この項には、更に一以上の工具を有するツールホルダー、及びフレキシブルシャフトを有する別のピストン式の火花点火内燃機関又は別の電動機から成るコンビネーションを含まない。ツールホルダーは、84.66 項に、フレキシブルシャフトを有する原動機は 84.07 又は 85.01 項に、そして工具はそれぞれ該当する項に属する。</p> <p>この項の工具は、種々の材料の加工用の工具を含み、種々の工業で使用される。</p> <p>(省略)</p>	<p>(省略)</p> <p>この項には、電動機、圧縮空気原動機（又は圧縮空気で作動するピストン）、内燃機関その他の原動機（例えば、小型の液体タービン）を自蔵する工具を含む。圧縮空気原動機は、一般に外部の圧縮空気源により作動する。内燃機関の場合は、点火用の電池が分離されていることもある。ニューマチックツールでは、場合によっては圧縮空気の作用が液圧で補われるものもある。</p> <p>この項には、手持工具のみを含む。「手持工具」とは、使用するときは手で支持するように設計された工具を意味するが、より重い工具（例えば、土壌突固め機）で可搬式の物品も属する。後者は、すなわち特に作業中において使用者が手で持ち上げたり動かししたりすることができるもので、また作業中に手で操作及び制御することができるように設計されているものである。作業中に工具の全重量を支持することから来る疲労を防ぐために、補助的な支持具（例えば、三脚、ジャックレグ、持ち上げ用滑車装置）を使用することがある。</p> <p>しかしながら、この項のある種の手持電動工具は、一時的に支持具に固定することができる取付具を有している。この場合、工具が本質的に上記に定める「手持ち用」のものである場合に限り、工具とともに提示する支持具は、ともにこの項に属する。</p> <p>この項の電動工具の中には、例えば、作業中においてちりを除去し、かつ、補集するための回転羽根及びちり袋のような補助装置を取り付けたものがある。</p> <p>この項には、重量、寸法等が大きすぎるために前記のように手持ちにすることができないことが明らかな工具を含まない。また、壁、台、床等に据え付けるためのベースプレートその他の装置を取り付けた工具（可搬式のものであるかないかを問わない。）<u>及びレール上を走行するための装置を有する工具（例えば、鉄道用のまくら木の溝切り又は穴あけをする機械）も含まない。</u></p> <p>この項には、更に一以上の工具を有するツールホルダー、及びフレキシブルシャフトを有する別のピストン式の火花点火内燃機関又は別の電動機から成るコンビネーションを含まない。ツールホルダーは、84.66 項に、フレキシブルシャフトを有する原動機は 84.07 又は 85.01 項に、そして工具はそれぞれ該当する項に属する。</p> <p>この項の工具は、種々の材料の加工用の工具を含み、種々の工業で使用される。</p> <p>(省略)</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.68 MACHINERY AND APPARATUS FOR SOLDERING, BRAZING OR WELDING, WHETHER OR NOT CAPABLE OF CUTTING, OTHER THAN THOSE OF HEADING 85.15; GAS-OPERATED SURFACE TEMPERING MACHINES AND APPLIANCE. (省略)</p> <p>(I) GAS-OPERATED APPLIANCES FOR WORKING METAL, ETC. (省略)</p> <p>(A) HAND-OPERATED GAS WELDING, ETC., APPLIANCES (BLOWPIPES) Blowpipes are said to be of high-pressure or low-pressure type depending on whether they are designed to be connected to a high or low-pressure source of inflammable gas. In the high-pressure type, the compression gives the gas velocity required to produce the flame jet; with the low-pressure type <u>a compressor is necessary.</u></p> <p>(B) ~ (C) (省略)</p>	<p>84.68 MACHINERY AND APPARATUS FOR SOLDERING, BRAZING OR WELDING, WHETHER OR NOT CAPABLE OF CUTTING, OTHER THAN THOSE OF HEADING 85.15; GAS-OPERATED SURFACE TEMPERING MACHINES AND APPLIANCE. (省略)</p> <p>(I) GAS-OPERATED APPLIANCES FOR WORKING METAL, ETC. (省略)</p> <p>(A) HAND-OPERATED GAS WELDING, ETC., APPLIANCES (BLOWPIPES) Blowpipes are said to be of high-pressure or low-pressure type depending on whether they are designed to be connected to a high or low-pressure source of inflammable gas. In the high-pressure type, the compression gives the gas velocity required to produce the flame jet; with the low-pressure type <u>an injector is necessary.</u></p> <p>(B) ~ (C) (省略)</p>
<p>84.68 はんだ付け用、ろう付け用又は溶接用の機器（切断に使用することができるかできないかを問わないものとし、第 85.15 項のものを除く。）及びガス式の表面熱処理用機器 (省略)</p> <p>() 金属等の加工用機器（ガスを使用して処理するものに限る。） (省略)</p> <p>(A) 手動式のガス溶接用等の機器（ト - チ） トーチは可燃性ガスの高圧源又は低圧源のいずれに接続するように設計されているかにより、高圧型又は低圧型のものに区別される。高圧型のものにおいては、炎の噴射に必要な速度が圧縮作用によりガスに与えられるが、低圧型のものにおいては、<u>コンプレッサー</u>が必要となる。</p> <p>(B) ~ (C) (省略)</p>	<p>84.68 はんだ付け用、ろう付け用又は溶接用の機器（切断に使用することができるかできないかを問わないものとし、第 85.15 項のものを除く。）及びガス式の表面熱処理用機器 (省略)</p> <p>() 金属等の加工用機器（ガスを使用して処理するものに限る。） (省略)</p> <p>(A) 手動式のガス溶接用等の機器（ト - チ） トーチは可燃性ガスの高圧源又は低圧源のいずれに接続するように設計されているかにより、高圧型又は低圧型のものに区別される。高圧型のものにおいては、炎の噴射に必要な速度が圧縮作用によりガスに与えられるが、低圧型のものにおいては、<u>インゼクター</u>が必要となる。</p> <p>(B) ~ (C) (省略)</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.70 - CALCULATING MACHINES AND POCKET-SIZE DATA RECORDING, REPRODUCING AND DISPLAYING MACHINES WITH CALCULATING FUNCTIONS; ACCOUNTING MACHINES, POSTAGE-FRANKING MACHINES, TICKET-ISSUEING MACHINES AND SIMILAR MACHINES, INCORPORATING A CALCULATING DEVICE; CASH REGISTERS.</p> <p style="text-align: center;">(省略)</p> <p>(A) CALCULATING MACHINES AND POCKET-SIZE DATA RECORDING, REPRODUCING AND DISPLAYING MACHINES WITH CALCULATING FUNCTIONS</p> <p style="text-align: center;">(省略)</p> <p>(B) ACCOUNTING MACHINES</p> <p style="text-align: center;">(省略)</p> <p>(C) CASH REGISTERS</p> <p>This group comprises cash registers whether or not incorporating a calculating device.</p> <p>These machines are used in shops, offices, etc., to provide a record of all transactions (sales, services rendered, etc.) as they occur, of the amounts involved, the total of the amounts recorded and, in some cases, the code number of the article sold, quantity sold, time of transaction, etc.</p> <p>Data may be introduced either manually by means of a keyboard and a stop, lever or handle, or automatically, e.g., by means of a bar-code reader. Like calculating and accounting machines, some cash registers also have ancillary facilities for the automatic input of recurrent or pre-set data (e.g., card or tape readers).</p> <p>Usually, the result is visually displayed and printed, at the same time, on a ticket for the customer and on a tallyroll which is periodically removed from the machine for checking purposes.</p> <p>These machines are often combined with a till or drawer in which the cash is kept.</p> <p>They may also incorporate or work in conjunction with devices such as</p>	<p>84.70 - CALCULATING MACHINES AND POCKET-SIZE DATA RECORDING, REPRODUCING AND DISPLAYING MACHINES WITH CALCULATING FUNCTIONS; ACCOUNTING MACHINES, POSTAGE-FRANKING MACHINES, TICKET-ISSUEING MACHINES AND SIMILAR MACHINES, INCORPORATING A CALCULATING DEVICE; CASH REGISTERS.</p> <p style="text-align: center;">(省略)</p> <p>(A) CALCULATING MACHINES AND POCKET-SIZE DATA RECORDING, REPRODUCING AND DISPLAYING MACHINES WITH CALCULATING FUNCTIONS</p> <p style="text-align: center;">(省略)</p> <p>(B) ACCOUNTING MACHINES</p> <p style="text-align: center;">(省略)</p> <p>(C) CASH REGISTERS</p> <p>This group comprises cash registers whether or not incorporating a calculating device.</p> <p>These machines are used in shops, offices, etc., to provide a record of all transactions (sales, services rendered, etc.) as they occur, of the amounts involved, the total of the amounts recorded and, in some cases, the code number of the article sold, quantity sold, time of transaction, etc.</p> <p>Data may be introduced either manually by means of a keyboard and a stop, lever or handle, or automatically, e.g., by means of a bar-code reader. Like calculating and accounting machines, some cash registers also have ancillary facilities for the automatic input of recurrent or pre-set data (e.g., card or tape readers).</p> <p>Usually, the result is visually displayed and printed, at the same time, on a ticket for the customer and on a tallyroll which is periodically removed from the machine for checking purposes.</p> <p>These machines are often combined with a till or drawer in which the cash is kept.</p> <p>They may also incorporate or work in conjunction with devices such as</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>multipliers for increasing their calculating capacity, calculators of change due, automatic change dispensers, trading stamp dispensers, credit card readers, check digit verifiers, or appliances for transcribing all or part of the data on transactions onto data media in coded form. <u>If presented separately, these devices are classified in their respective headings.</u></p> <p>This heading also covers cash registers working in conjunction, on-line or off-line, with an automatic data processing machine and cash registers which use, for example, the memory and microprocessor of another cash register (to which they are linked by cable) to perform the same functions.</p> <p><u>This group also includes terminals for electronic payment by credit or debit card. These terminals use the telephone network to connect to the financial institution for authorisation and completion of the transaction, and to record and issue receipts indicating the amounts debited and credited.</u></p>	<p>multipliers for increasing their calculating capacity, calculators of change due, automatic change dispensers, trading stamp dispensers, credit card readers, check digit verifiers, or appliances for transcribing all or part of the data on transactions onto data media in coded form.</p> <p>This heading also covers cash registers working in conjunction, on-line or off-line, with an automatic data processing machine and cash registers which use, for example, the memory and microprocessor of another cash register (to which they are linked by cable) to perform the same functions.</p> <p><u>(新規)</u></p>
<p>(D) OTHER MACHINES INCORPORATING A CALCULATING DEVICE (省略)</p>	<p>(D) OTHER MACHINES INCORPORATING A CALCULATING DEVICE (省略)</p>
<p>84.70 計算機並びにデータを記録し、再生し及び表示するポケットサイズの機械（計算機能を有するものに限る。）並びに会計機、郵便料金計機、切符発行機その他これらに類する計算機構を有する機械並びに金銭登録機 (省略)</p>	<p>84.70 計算機並びにデータを記録し、再生し及び表示するポケットサイズの機械（計算機能を有するものに限る。）並びに会計機、郵便料金計機、切符発行機その他これらに類する計算機構を有する機械並びに金銭登録機 (省略)</p>
<p>(A) 計算機並びにデータを記録し、再生し及び表示するポケットサイズの機械（計算機能を有するものに限る。） (省略)</p>	<p>(A) 計算機並びにデータを記録し、再生し及び表示するポケットサイズの機械（計算機能を有するものに限る。） (省略)</p>
<p>(B) 会計機 (省略)</p>	<p>(B) 会計機 (省略)</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>(C) 金銭登録機</p> <p>このグループには、金銭登録機を含み、計算機能を自蔵するかしないかを問わない。金銭登録機は、商品、営業所等において行われるすべての取引（販売サービス提供等）の記録、すなわち、関係する金額、それらの合計額又はある場合には、販売された物品のコード番号、販売数量、取引日時等の記録を作成するために使用する機械である。</p> <p>データは、キーボード及びキー、レバー又はハンドルを使用して手動で入力されるか、又は、例えばバーコードリーダーを使用して自動で入力される。また、計算機及び会計機の場合と同様に、繰り返し使用するデータ又はプリセットデータの自動入力を行うための補助装置（例えば、カード又はテープの読取機）を有するものもある。</p> <p>通常、処理結果は目に見えるようにディスプレイに表示され、同時に顧客用のレシート及び計算記録用ロール紙にプリントされる。計算記録用ロール紙は、照合のため定期的に機械から取り外される。</p> <p>この機械は、現金を収納するための引出しを組み込んだものが多い。</p> <p><u>また、この機械は次のような装置を自蔵し又はそれらと連係して作動するものがある。すなわち、これらの装置としては、計算能力を増加させるための倍率器、両替手数料計算機、自動釣銭支払機、商品引換券発行機、クレジットカード読取機、小切手用数字照合機、取引データの全部又は一部をデータ媒体に符号化して転記する装置等がある。別々に提示された場合は、これらの装置は、各々該当する項に属する。</u></p> <p><u>この項には、自動データ処理機械と連係して作動する金銭登録機（オンライン式のものであるかオフライン式のものであるかを問わない。）及び、例えば、同一の機能を実行するため、別の金銭登録機のマイクロプロセッサ及びメモリーを使用する金銭登録機（それらはケーブルで連結されている。）を含む。</u></p> <p><u>このグループは、また、クレジットカード又はデビットカードによる電子決済用端末を含む。これらの端末は、支払い額及び残高を表示する受領証を発行し、記録する目的で、又は取引の承認及び完了のために金融機関に接続する目的で、電話回線を使用する。</u></p>	<p>(C) 金銭登録機</p> <p>このグループには、金銭登録機を含み、計算機能を自蔵するかしないかを問わない。金銭登録機は、商品、営業所等において行われるすべての取引（販売サービス提供等）の記録、すなわち、関係する金額、それらの合計額又はある場合には、販売された物品のコード番号、販売数量、取引日時等の記録を作成するために使用する機械である。</p> <p>データは、キーボード及びキー、レバー又はハンドルを使用して手動で入力されるか、又は、例えばバーコードリーダーを使用して自動で入力される。また、計算機及び会計機の場合と同様に、繰り返し使用するデータ又はプリセットデータの自動入力を行うための補助装置（例えば、カード又はテープの読取機）を有するものもある。</p> <p>通常、処理結果は目に見えるようにディスプレイに表示され、同時に顧客用のレシート及び計算記録用ロール紙にプリントされる。計算記録用ロール紙は、照合のため定期的に機械から取り外される。</p> <p>この機械は、現金を収納するための引出しを組み込んだものが多い。</p> <p><u>また、この機械は次のような装置を自蔵し又はそれらと連係して作動するものがある。すなわち、これらの装置としては、計算能力を増加させるための倍率器、両替手数料計算機、自動釣銭支払機、商品引換券発行機、クレジットカード読取機、小切手用数字照合機、取引データの全部又は一部をデータ媒体に符号化して転記する装置等がある。</u></p> <p><u>この項には、自動データ処理機械と連係して作動する金銭登録機（オンライン式のものであるかオフライン式のものであるかを問わない。）及び、例えば、同一の機能を実行するため、別の金銭登録機のマイクロプロセッサ及びメモリーを使用する金銭登録機（それらはケーブルで連結されている。）を含む。</u></p> <p><u>(新規)</u></p>
<p>(D) 計算機構を自蔵するその他の機械</p> <p>(省略)</p>	<p>(D) 計算機構を自蔵するその他の機械</p> <p>(省略)</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>84.72 - OTHER OFFICE MACHINES (FOR EXAMPLE, HECTOGRAPH OR STENCIL DUPLICATING MACHINES, ADDRESSING MACHINES, AUTOMATIC BANKNOTE DISPENSERS, COIN-SORTING MACHINES, COIN-COUNTING OR WRAPPING MACHINES, PENCIL-SHARPNING MACHINES, PERFORATING OR STAMPLING MACHINES).</p> <p>(省略)</p> <p>The heading includes, inter alia :</p> <p>(1) ~ (8)</p> <p>(9) Machines for perforating paper bands so that they can be used in automatic typewriting machines.</p> <p><u>(削除)</u></p> <p>(10) ~ (20)</p> <p><u>(21) Automatic change dispensers used in conjunction with cash register for automatic dispensing of change to the customer.</u></p> <p><u>(22) Stand-alone machines of a kind used in offices for sorting and colling documents and printed matter.</u></p> <p>The machines referred to in Items (19) and (20) above can be also used for filling in and signing other documents.</p> <p>PARTS AND ACCESSORIES</p> <p>(省略)</p> <p>This heading also excludes :</p> <p>(a) ~ (b)</p> <p><u>(c) Sorters which are parts or accessories of the machines of heading 90.09.</u></p> <p><u>(d) ~ (e)</u></p>	<p>84.72 - OTHER OFFICE MACHINES (FOR EXAMPLE, HECTOGRAPH OR STENCIL DUPLICATING MACHINES, ADDRESSING MACHINES, AUTOMATIC BANKNOTE DISPENSERS, COIN-SORTING MACHINES, COIN-COUNTING OR WRAPPING MACHINES, PENCIL-SHARPNING MACHINES, PERFORATING OR STAMPLING MACHINES).</p> <p>(省略)</p> <p>The heading includes, inter alia :</p> <p>(1) ~ (8)</p> <p>(9) Machines for perforating paper bands so that they can be used in automatic typewriting machines.</p> <p><u>Punching machines used in printing for the typesetting of texts fall in heading 84.42.</u></p> <p>(10) ~ (20)</p> <p><u>(新規)</u></p> <p><u>(新規)</u></p> <p>The machines referred to in Items (19) and (20) above can be also used for filling in and signing other documents.</p> <p>PARTS AND ACCESSORIES</p> <p>(省略)</p> <p>This heading also excludes :</p> <p>(a) ~ (b)</p> <p><u>(新規)</u></p> <p><u>(c) ~ (d)</u></p>
<p>84.72 その他の事務用機器（例えば、謄写機、あて名印刷機、自動紙幣支払機、硬貨分</p>	<p>84.72 その他の事務用機器（例えば、謄写機、あて名印刷機、自動紙幣支払機、硬貨分</p>

関税率表解説改正

新	旧
<p>類機、硬貨計数機、硬貨包装机、鉛筆削り機、穴あけ機及びステープル打ち機)</p> <p>(省略)</p> <p>この項には、次の物品を含む。 (1) ~ (8)</p> <p>(9) 自動タイプライターに使用するためにテープをせん孔する機械</p> <p><u>(削除)</u></p> <p>(10) ~ (20)</p> <p><u>(21) 客に釣銭を自動的に支払うため、金銭登録機と連係して使用される自動釣銭支払機</u></p> <p><u>(22) 書類及び印刷物を並び換え、ペ - ジの順序をそろえるために、事務室で使用する種類の、単独で使用する (stand-alone) 機器</u></p> <p>上記 (19) 及び (20) に記載した機器は、他の書類に記入又は署名することに使用することもできる。</p>	<p>類機、硬貨計数機、硬貨包装机、鉛筆削り機、穴あけ機及びステープル打ち機)</p> <p>(省略)</p> <p>この項には、次の物品を含む。 (1) ~ (8)</p> <p>(9) 自動タイプライターに使用するためにテープをせん孔する機械</p> <p><u>印刷工程において文章の植字用に供されるせん孔機は、84.42 項に属する。</u></p> <p>(10) ~ (20)</p> <p><u>(新規)</u></p> <p><u>(新規)</u></p> <p>上記 (19) 及び (20) に記載した機器は、他の書類に記入又は署名することに使用することもできる。</p>
<p>部分品及び附属品</p> <p>(省略)</p> <p>この項には、次の物品を含まない。 (a) ~ (b)</p> <p><u>(c) 90.09 項の機器の部分品又は附属品であるソ - タ -</u></p> <p><u>(d) タイムレコーダー (91.06)</u></p> <p><u>(e) 日付印、封かん用の印その他これらに類するスタンプで手動式のもの (96.11)</u></p>	<p>部分品及び附属品</p> <p>(省略)</p> <p>この項には、次の物品を含まない。 (a) ~ (b)</p> <p><u>(新規)</u></p> <p><u>(c) タイムレコーダー (91.06)</u></p> <p><u>(d) 日付印、封かん用の印その他これらに類するスタンプで手動式のもの (96.11)</u></p>