

**第 84 類**  
**原子炉、ボイラー及び機械類並びにこれらの部分品**

注

- 1 この類には、次の物品を含まない。
  - (a) 第 68 類のミルストーン、グラインドストーンその他の物品
  - (b) 陶磁製のポンプその他の機械類及び機械類（材料を問わない。）の陶磁製の部分品（第 69 類参照）
  - (c) 理化学用ガラス製品（第 70.17 項参照）並びに技術的用途に供する機械類及びその部分品（ガラス製のものに限る。第 70.19 項及び第 70.20 項参照）
  - (d) 第 73.21 項又は第 73.22 項の物品及びこれに類する物品で鉄鋼以外の卑金属製のもの（第 74 類から第 76 類まで及び第 78 類から第 81 類まで参照）
  - (e) 第 85.08 項の真空式掃除機
  - (f) 第 85.09 項の家庭用電気機器及び第 85.25 項のデジタルカメラ
  - (g) 第 17 部の物品用のラジエーター
  - (h) 動力駆動式でない手動式床掃除機（第 96.03 項参照）
- 2 第 84.01 項から第 84.24 項まで又は第 84.86 項に該当する機械類で同時に第 84.25 項から第 84.80 項までに該当するものは、この部の注 3 及びこの類の注 11 の規定によりその所属が決定される場合を除くほか、第 84.01 項から第 84.24 項まで又は第 84.86 項の該当する項に属する。
  - (A) 第 84.19 項には、次の物品を含まない。
    - (i) 発芽用機器、ふ卵器及び育すう器（第 84.36 項参照）
    - (ii) 穀物給湿機（第 84.37 項参照）
    - (iii) 糖汁抽出用浸出機（第 84.38 項参照）
    - (iv) 紡織用纖維の糸、織物類又は製品の熱処理用機械（第 84.51 項参照）
    - (v) 機械的作業を行う機器（理化学用のものを含む。）で、温度の変化を必要とする場合であってもこれを主たる機能としないもの
  - (B) 第 84.22 項には、次の物品を含まない。
    - (i) 袋その他これに類する容器の封口用ミシン（第 84.52 項参照）
    - (ii) 第 84.72 項の事務用機器
  - (C) 第 84.24 項には、次の物品を含まない。
    - (i) インクジェット方式の印刷機（第 84.43 項参照）
    - (ii) ウオータージェット切断機械（第 84.56 項参照）
- 3 第 84.56 項に該当する加工機械で、同時に第 84.57 項から第 84.61 項まで、第 84.64 項又は第 84.65 項のいずれかの項に該当するものは、第 84.56 項に属する。
- 4 第 84.57 項には、次のいずれかの方法により異なる種類の機械加工を行う金属加工機械（旋盤（ターニングセンターを含む。）を除く。）のみを含む。
  - (a) 加工プログラムに従ってマガジンその他これに類する装置から自動的に工具を交換する方法（マシニングセンター）

- (b) 固定した工作物に対し、異なるユニットヘッドが同時に又は連続して自動的に作用する方法（シングルステーションのユニットコンストラクションマシン）
- (c) 工作物を異なるユニットヘッドに自動的に転送する方法（マルチステーショントランスマシン）
- 5 第 84.62 項において、圧延製品の「スリッター工程」とは、巻き戻し器、コイルフラットナー、スリッター及びリコイラーから成る加工工程をいう。圧延製品の「切断工程」とは、巻き戻し器、コイルフラットナー及び剪（せん）断機から成る加工工程をいう。
- 6 (A) 第 84.71 項において「自動データ処理機械」とは、次の能力を有する物品をいう。
- (i) 処理用プログラム及びその実行に直接必要なデータを記憶すること。
  - (ii) 使用者の必要に応じて異なるプログラムを受け入れることができること。
  - (iii) 使用者が特定する算術計算を実行すること。
  - (iv) 人の介入なしに、処理用プログラム（処理の進行中において論理判断によりその実行の変更を命令するもの）を実行すること。
- (B) 自動データ処理機械は、異なるユニットによりシステムを構成するものであるかないかを問わない。
- (C) (D) 及び (E) の規定に従うことを条件として、ユニットは、次の要件を満たす場合には、自動データ処理システムの一部とみなす。
- (i) 自動データ処理システムに専ら又は主として使用する種類のものであること。
  - (ii) 中央処理装置に直接又は一以上の他のユニットを介して接続することができること。
  - (iii) 当該システムにおいて使用する形式の符号又は信号によるデータを受け入れ又は送り出すことができる。
- 自動データ処理機械を構成するユニットは、単独で提示する場合にも、第 84.71 項に属する。
- また、(C) (ii) 及び (C) (iii) の要件を満たすキーボード、X-Y 座標入力装置及びディスク記憶装置は、自動データ処理機械を構成するユニットとして第 84.71 項に属する。
- (D) 6 (C) の条件を満たす場合であっても、第 84.71 項には、単独で提示する場合には、次の物品を含まない。
- (i) プリンター、複写機及びファクシミリ（結合してあるかないかを問わない。）
  - (ii) 音声、画像その他のデータを送受信するための機器（有線又は無線回線網（例えば、ローカルエリアネットワーク（LAN）又はワイドエリアネットワーク（WAN））において通信するための機器を含む。）
  - (iii) 拡声器及びマイクロホン
  - (iv) テレビジョンカメラ、デジタルカメラ及びビデオカメラレコーダー
  - (v) モニター及びプロジェクター（テレビジョン受像器を除く。）
- (E) 自動データ処理機械を自蔵する機械及び自動データ処理機械と連係して作動する機械で、データ処理以外の特定の機能を有するものは、当該特定の機能に基づいてその所属を決定する。この場合において、該当する項がない場合には、その他のものの項に属する。
- 7 第 84.82 項には、磨き鋼球（公称直径に対する最大誤差が 0.05 ミリメートル以下で、かつ、

1 %以下のものに限る。) を含む。その他の鋼球は、第 73.26 項に属する。

8 二以上の用途に供する機械は、主たる用途に基づいてその所属を決定する。

主たる用途がいずれの項にも定められていない機械及び主たる用途が特定できない機械は、この類の注 2 又はこの部の注 3 の規定によりその所属を決定する場合及び文脈により別に解釈される場合を除くほか、第 84.79 項に属する。また、第 84.79 項には、金属の線、紡織用纖維の糸その他の材料又はこれらを組み合わせたものから綱又はケーブルを製造する機械(例えば、より線機及び製綱機)を含む。

9 第 84.70 項において「ポケットサイズ」とは、高さ、幅及び奥行の寸法が 170 ミリメートル、100 ミリメートル及び 45 ミリメートル以下の機械をいう。

10 第 84.85 項において「積層造形」(三次元印刷とも呼ばれる。)とは、材料(例えば金属、プラスチック又はセラミック)のレイヤリング及び固形化処理によるデジタルモデルをもととした物体の形成をいう。

この部の注 1 及びこの類の注 1 のものを除くほか、同項に該当する機械は、同項に属するものとし、この表の他の項には該当しない。

11 (A) 85類の注 12 (a) 及び (b) は、この注及び第 84.86 項の「半導体デバイス」及び「集積回路」についても適用する。ただし、この注及び第 84.86 項の「半導体デバイス」には光電性半導体デバイス及び発光ダイオード(LED)を含む。

(B) この注及び第 84.86 項の「フラットパネルディスプレイの製造」には、絶縁基板のフラットパネルへの組立てを含み、ガラスの製造又は印刷回路基板その他の電子部品のフラットパネル上への組立ては含まない。「フラットパネルディスプレイ」は、陰極線管技術を含まない。

(C) 第 84.86 項は、専ら又は主として次に使用する機器を含む。

- (i) マスク又はレチクルの製造又は修理
- (ii) 半導体デバイス又は集積回路の組立て
- (iii) ボール(boule)、ウエハー、半導体デバイス、集積回路又はフラットパネルディスプレイの持上げ、荷扱い、積込み又は荷卸し

(D) 第 16 部の注 1 及び第 84 類の注 1 のものを除くほか、第 84.86 項に該当する機器は、同項に属するものとし、この表の他の項には属しない。

#### 号注

1 第 8465.20 号において「マシニングセンター」とは、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で、加工プログラムに従つてマガジンその他これに類する装置から自動的に工具を交換する方法により二以上の加工機能を有する機械をいう。

2 第 8471.49 号において「システム」とは、自動データ処理機械で、当該機械を構成するユニットが第 84 類の注 6 (C) の要件を満たし、かつ、少なくとも一の中央処理装置、一の入力装置(例えば、キーボード及びスキャナー)及び一の出力装置(例えば、ディスプレイ及びプリンター)から成るものという。

3 第 8481.20 号において「油圧伝動装置用又は空気圧伝動装置用の弁」とは、圧力が加わった

流体（液体又は気体）の形で動力源が供給される液圧式又はニューマチック式システムの流体動力伝達装置に特に用いられる弁をいう。これらの弁には種々の型（減圧型、逆止型等）がある。同号は、第 84.81 項の他のいかなる号にも優先する。

- 4 第 8482.40 号には、直径が 5 ミリメートル以下で長さが直径の 3 倍以上の円筒ころを有する軸受（ころの端を丸めたものを含む。）のみを含む。

### 総 説

#### (A) 類の解説

この部の総説の規定により、この類には、すべての機械類及びその部分品を含む。しかし、85 類に特掲されている物品及び次の物品を含まない。

- (a) 技術的用途に供する紡織用纖維製品 (59.11)
- (b) 68 類の石等の製品
- (c) 69 類の陶磁製品
- (d) 70.17 項の理化学用のガラス製品並びにガラス製の機械類及びその部分品 (70.19 又は 70.20 参照)
- (e) 73.21 項又は 73.22 項のストーブ、セントラルヒーティング用のラジエーター及びその他の物品並びにこれに類する物品で鉄鋼以外の卑金属製のもの
- (f) 第 85.09 項の家庭用電気機器及び第 85.25 項のデジタルカメラ
- (g) 第 17 部の物品用のラジエーター
- (h) 動力駆動式でない手動床掃除機 (96.03)

一般に、84 類には機械類を含み、85 類には電気機器を含む。ただし、ある種の機械（例えば、家庭用電気機器）は 85 類に特掲されており、一方、84 類には、ある種の非機械式の機器（例えば、蒸気発生ボイラー及びその附属機器並びにろ過機）を含む。

84 類に該当する機械類は、これらがたとえ電気式のものであっても、この類に属することに注意しなければならない。次の機械がその例である。

- (1) 電動機により駆動される機械
- (2) 電気加熱式の機械類（例えば、84.03 項の電気式セントラルヒーティングボイラー、84.19 項の機械その他の機械類（例えば、カレンダー、紡織用纖維の洗浄用又は漂白用の機械又はプレス）で電気加熱装置を自蔵するもの）
- (3) 電磁式の機械（例えば、電磁式弁）及び電磁式装置を自蔵する機械（例えば、電気式自動停止装置を有する織機、電磁式のリフティングヘッドを有するクレーン及び電磁式チャックを有する旋盤）
- (4) 電子式の機械（例えば、電子式の計算機又は自動データ処理機械）及び光電式又は電子式の装置を自蔵する機械（例えば、光電式装置を有する圧延機及び各種の電子式制御装置を自蔵する加工機械）

陶磁製の機械類（例えば、ポンプ）及び機械類の陶磁製の部分品（69 類）、理化学用のガラス製品（70.17）並びにガラス製の機械類及びその部分品（70.19 又は 70.20）はこの類から除外され

ることから、ある機械がその品名又は性状から見てこの類の一つの項に属する場合であっても、陶磁製品又はガラス製品の特性を有していれば、この類には属しない。

例えば、陶磁製又はガラス製の製品で、他の材料でできた重要度の低い構成部分（例えば、ストッパー、継手、コック等の締付け用のバンド又はカラーその他の固定用又は支持用の器具（スタンド、三脚等））を組み込んである場合がこれに該当する。

他方、次の場合には、一般に陶磁製品、理化学用のガラス製品、陶磁製品又はガラス製の機械類及びそれらの部分品としての特性を失ったものとして取り扱う。

- (i) 陶磁製又はガラス製の構成部分と結合する他の材料（例えば、金属）製の構成部分の割合が高い場合及び陶磁製又はガラス製の構成部分の割合が高い物品が他の材料製のフレーム、ケースその他これに類する物品に結合されるか又は恒久的に取り付けられている場合
- (ii) 陶磁製又はガラス製の静的構成部分に他の材料（例えば、金属）製の原動機、ポンプ等のような機械的構成部分が結合されている場合

#### (B) この類の構成の概略

- (1) 84.01 項には、原子炉、原子炉用核燃料要素（カートリッジ式で未使用のものに限る。）及び同位体分離用機器を含む。
- (2) 84.02 項から 84.24 項までの機械類は、当該機械類が使用される産業の分野にかかわりなく主としてその機能に基づいてその所属を決定する。
- (3) 84.25 項から 84.78 項までの機械類は、いくつかの例外を除き、当該機械類が使用される産業分野における特定の機能にかかわりなく、それらが使用される産業の種類によりその所属を決定する。
- (4) 84.79 項には、この類の他のいかなる項にも属さない機械類を含む。
- (5) 84.80 項には、金属鋳造用鋳型枠及び鋳造用パターンのほか、手作業又は機械においてある種の材料の整形用に使用する型（金属インゴット用のものを除く。）を含む。
- (6) 84.81 項から 84.84 項までには、機械類の部分品又は他の類の物品の部分品として使用することに適するはん用性の物品を含む。
- (7) 84.86 項には、半導体ボール又はウエハー、半導体デバイス、集積回路又はフラットパネルディスプレイの製造に専ら又は主として使用される種類の機器及びこの類の注 11 (C) に特掲された機器を含む。
- (8) 84.87 項には、他の項に属しない電気式でない部分品を含む。

#### (C) 部分品

部分品に関する一般的な事項は、16 部の総説を参照すること。

なお、単独で提示する電気式部分品は、通常 85 類の一以上の項に属し、例えば、次の部品がある。電動機 (85.01)、トランスフォーマー (85.04)、電磁石、永久磁石、クレーンに使用する電磁式のリフティングヘッド及び電磁式のチャック (85.05)、ピストン式内燃機関の始動用の電気機器 (85.11)、電気スイッチ、制御盤、プラグ、接続箱等 (85.35 から 85.37 まで)、電子管 (85.40)、ダイオード、トランジスターその他これに類する半導体デバイス (85.41)、集積回路 (85.42)、

電気用炭素製品（85.45）、がい子（85.46）並びに絶縁材料製の物品（85.47）。これらの物品は、機械の他の部分品と一体となっていなければ、たとえこの類の特定の機械に専ら又は主として使用するように設計したものであっても、これらの物品が属する項に属する。

その他の電気式部分品は、次によりその所属を決定する。

(1) 84.09 項、84.31 項、84.48 項、84.66 項又は 84.73 項に該当するものであれば、当該各項に属する。

(2) (1) に該当しない場合には、使用することを目的とした機械に専ら又は主として使用するように設計している場合に限り、当該機械と同一の項に属する。ただし、そのように設計してない場合には、85.48 項に属する。

(D) この類の二以上の項に該当する機械（注 2、注 8 及び注 11 (D) 参照）

16 部の注 1 及び 84 類の注 1 のものを除くほか、84.86 項に該当する機器は、この項に属するものとし、この表の他の項には属しない。

この類の 84.01 項から 84.24 項までには、産業の種々の分野で使用される機械類（通常その機能に基づいて記載されている。）を含み。その他の項の機械類は、多くの場合にはそれらが使用される産業又はその他の分野に基づいて記載されている。二以上の項に属する機械類は、この類の注 2 に基づき、その該当する項の内の一つが第 1 グループ（すなわち 84.01 項から 84.24 項まで）に該当すれば当該グループの項に属する。従って、原動機はその用途にかかわりなく、常に 84.06 から 84.08 項まで又は 84.10 項から 84.12 項に属する。この分類の原則は、ポンプがたとえ特定の用途に限定されていても（例えば、紡績用ポンプ及び農業用ポンプ）同様に適用し、また、遠心分離機、カレンダー、フィルタープレス、炉、蒸気発生機等にも同様に適用する。

この原則に対して、この類の注 2 に特掲されているように、84.19 項、84.22 項及び 84.24 項に関するいくつかの除外規定がある。したがって、次の物品は、84.19 項に属する可能性があるが、実際はこの類の後半の項に属する。

(1) 農業用の発芽用機器、家きんのふ卵器及び育すう器（84.36）

(2) 穀物給湿機（84.37）

(3) 糖汁抽出用浸出機（84.38）

(4) 紡織用纖維の糸、織物類又は製品の熱処理用機械（84.51）

(5) 機械的操縦を行う機器（理化学用のものを含む。）で、温度の変化が必要であってもこれが主たる機能に対して従属性のあるもの

同様に、次の物品は 84.22 項に属する可能性があるが、実際にはこの類の後半の項に属する。

(1) ミシン（例えば、袋の封口用のもの）（84.52）

(2) 書籍又は通信文を袋又は封筒に挿入し封印する機械及び硬貨計数機又は硬貨包装機（84.72）

また、次の物品は 84.24 項に属する可能性があるが、実際はこの類の後半の項に属する。

(1) インクジェット方式の印刷機（84.43）

(2) ウオータージェット切断機械（84.56）

84.01 項から 84.24 項までの優越性を定めた規定は、全体で 1 個の機械とみなされる機械に限り適用する。複合機械及び多機能機械は 16 部の注 3 に基づいてその所属を決定し、機能ユニット

は16部の注4に基づいてその所属を決定する。(16部の総説の(VI)及び(VII)参照)。

84.01 項から 84.24 項までの項以外の二以上の項に該当する機械類は、物品を最も特殊な限定をして記載をしている項に又は当該機械の主たる用途に基づいてその該当する項に属する。数種の異なる用途に又は産業で同様に使用される多用途機械(例えば、はとめ打ち機で、紙、紡織用纖維、革、プラスチック等の産業で同様に使用されるもの)は、84.79 項に属する。

(E) 自動データ処理機械を自蔵する機械及び自動データ処理機械と連係して作動する機械で、特定の機能を有するもの(注6(E)参照)

この類の注6(E)の規定に基づき、自動データ処理機械を自蔵する機械及び自動データ処理機械と連係して作動する機械で、特定の機能を有するものには、次の分類の原則を適用する。

- (i) 自動データ処理機械を自蔵し、かつ、データ処理以外の特定の機能を有する機械は、当該機械の機能に対応する項又は特定する項がない場合にはその他のものの項に属するとみられ、84.71 項には、属しない。
- (ii) 自動データ処理機械と連係して作動する機械でデータ処理以外の特定の機能を有する機械は、次によりその所属を決定する。

16部の注4の規定に基づき全体として84類、85類又は90類の他の項に属しない限り、自動データ処理機械は分離して84.71 項に属し、その機械は、その機能に対応する項に属する。

#### **84.01 原子炉、原子炉用核燃料要素(カートリッジ式で未使用のものに限る。)及び同位体分離用機器**

8401.10—原子炉

8401.20—同位体分離用機器及びその部分品

8401.30—核燃料要素(カートリッジ式で未使用のものに限る。)

8401.40—原子炉の部分品

##### **(I) 原子炉**

原子炉には一般に生体遮へい物を含め、遮へい物によって遮へいされた区域内のすべての機器を含む。また、遮へい物の外部の機器であっても遮へい物の内部の機器に欠くことのできないものである場合には、当該機器は原子炉に属する。

原子炉は、一般に次の物品から成る。

(A) 炉心部。次の部分から成る。

- (i) 核燃料(分裂性又は増殖性のもの):これは減速材中に溶解し若しくは分散しているか(均質原子炉)又は核燃料要素(カートリッジ式のもの)若しくは燃料棒中に濃縮されている(非均質原子炉)。
- (ii) 減速材及びそれに伴う中性子反射体(例えば、ベリリウム、黒鉛、水、重水、及びジフェニル又はテルフェニルのようなある種の炭化水素)

(iii) 冷却材：これは炉で発生した熱を取り除くことに役立つ（二酸化炭素、ヘリウム、水、重水、溶融したナトリウム又はビスマス、溶融したナトリウムとカリウムとの混合物、溶融塩、ある種の炭化水素等をしばしばこのために使用する。）ただし、減速材はしばしば冷却材としても作用する。

(iv) 制御棒：中性子吸収能力が大きい材料製のもの（例えば、ほう素、カドミウム、ハフニウム）若しくはこれらの合金製のもの又は化合物製のものがある。

(B) 機械的な構造部分（例えば、反応容器、核燃料カートリッジ装荷格子、冷却材輸送配管、弁、制御棒の操作機構等）

(C) 測定用、検査用又は自動調整用の機器（例えば、中性子源、電離箱、熱電対、望遠カメラ、圧力計及び流量計）

(D) 熱又は生体の遮へい物（鋼製、コンクリート製、鉛製のもの等）

ある種のその他の機器は、原子力プラントにも使用され、生体遮へい物により遮へいされた区域内にも置かれることがある。これらは原子炉の部分品としての重要な特性を有するものとはみなされないので、それぞれ該当する項に属する（後述の除外規定(c)から(j)まで参照）。

また、原子炉の構成部分品の種類、特徴及び組立方式は相当異なっている。すなわち、原子炉の種々の型式は、一般に次の諸点のより区別される。

(1) 連鎖反応を拡大させる中性子のエネルギー（例えば、熱（低速）中性子炉、中速中性子炉及び高速炉）

(2) 原子炉の炉心部における核分裂性物質の分布状態（例えば、均質炉及び非均質炉）

(3) 使用目的（例えば、研究炉、同位元素生産炉、材料試験炉、潜在核燃料物質を核分裂性物質に転換する炉（転換炉及び増殖炉）、動力発生炉及び熱エネルギー又は電気エネルギーの発生炉）

(4) 使用材料の種類又は作動原理（例えば、天然ウラン、濃縮ウラン、ウラニウム、トリウム、ナトリウム、黒鉛、ガス状黒鉛、加圧水、加圧重水、沸とう水、スイミングプール、有機減速材の型式の炉）

一般に、原子炉の規模は、少なくとも中性子の外部への漏れが連鎖反応を中断させることのない臨界にあるように計算されている。しかしながら、研究の目的で中性子源の追加を必要とする臨界未満の炉が時々使用されることもある。これらの炉もまたこの項に属する。

単独で提示する原子炉の部分品は、一般に16部の注2の規定によりその所属を決定する。

従って、制御棒及びこれに類似する機構、原子炉での核分裂反応の開始用に適合させた中性子源、容器、燃料カートリッジ挿入用格子及び加圧水炉用の加圧装置は、原子炉の部分品としてこの項に属する。

ただし、次の部品は、原子炉の部分品とは認められない。

(a) ブロック状の黒鉛(38.01又は68.15)、ベリリウム(81.12)及び酸化ベリリウム(69.14)

(b) 特殊な形状の又は単に形作っただけでそれ以外の加工をしてない金属製の管で提示の際に組み立ててないもの（原子炉の構成物品であると認められるか認められないかを問わない。）

(15部)

- (c) 蒸気発生ボイラー (84.02)
- (d) 熱交換器 (84.04 又は 84.19)
- (e) 蒸気タービン (84.06)
- (f) ポンプ (84.13 又は 84.14)
- (g) 送風機 (84.14)
- (h) 水から鉱物性物質を抽出する機器 (通常 84.19 又は 84.21)
- (ij) 核燃料の位置の変更又は抜取りに使用される取扱い用機器及び走行クレーン (84.26)
- (k) 放射性物質を取り扱う機械式の遠隔制御マニピュレーター (84.28)

## (II) 同位体分離用の機器

このグループには、一種類の化学元素若しくは当該元素の同位体の内の化合物の濃縮用に又は元素を構成する同位体の完全な分離を行うように特別に設計したすべての機械式、熱式又は電気式の機器を含む。

これらの機器で最も重要なものは、重水（酸化重水素）の製造又はウラン 235 の濃縮のために使用されるものである。

天然の水を濃縮することにより重水を製造する機器には、次の物品がある。

- (1) 分留用又は精留用の特別な機器：クラスター及びカスケードの中に非常に多くの板が配列されていて、重水の沸点と普通の水の沸点とのわずかな差を利用して初留分（重水は絶えず減少している。）及び最終留分（重水が濃縮している。）を得る。
- (2) 液体水素の低温分留により重水素を分離する機器：得られた重水素を燃焼し、重水を得る。
- (3) 重水又は重水素化合物の製造装置：これは同位体交換に基づいたものであるが、時には触媒を利用したもの（例えば、二重温度法又は液体又は気体の水素との接触によるもの）が使用される。
- (4) 水の電気分解による重水製造用電解槽及び電気分解に製造水素と原料水との間での同位体交換を組み合わせた装置  
ウラン 235 の濃縮には、次の機器が多く使用される。
  - (1) 「ガス（六ふっ化ウラン）遠心分離機」と呼ばれる特殊な遠心分離機：この機械の円筒形のローター（bowl）は、プラスチック製又は鉄鋼製で高速回転をする。  
これらの遠心分離機は、六ふっ化ウランの腐食性に耐えられるように内面処理をしてある。実際には、非常に多くのユニットが使われ、カスケードに配置され、順流又は逆流で作動する。
  - (2) ウラン同位体分離装置（気体拡散式のもの）：この装置は、六ふっ化ウランガスを拡散室（管状の場合もある。）内部の多孔質の膜（角膜）を通して拡散させることにより、最初のガスに比べてウラン 235 の含有量がわずかに異なるような二つの留分に分離するものである。この操作を何度も繰り返すことにより純度の高い六ふっ化ウラン 235 が得られる。
  - (3) ノズル式分離装置（ベッカー法）：この装置では、六ふっ化ウラン及びヘリウム又は水素のガスが大きくわん曲したノズルに高速で注入される。出口の paring tube が濃縮された六ふっ化ウランの留分を分離する。

電磁方式により分離を行うカルトロンもこの項に属する。

部分品の所属に関する一般的規定（16部の総説参照）によりその所属が決定される場合を除くほか、このグループの機器の部分品は、この項に属する。

（III）原子炉用核燃料要素（カートリッジ式で未使用のものに限る。）

原子炉用核燃料要素（カートリッジ式で未使用のものに限る。）は、核分裂性物質と潜在核燃料物質とを取り扱い用の特別な附属品を取り付けた通常卑金属（例えば、ジルコニウム、アルミニウム、マグネシウム及びステンレス鋼）製のシースに収納したものである。

核分裂性物質から成る燃料には、天然ウラン（金属状態又は酸化物、窒化物等の化合物のいずれかを取る。）、ウラン235若しくは233又はプルトニウムを濃縮させたウラン（金属状態又は化合物のいずれかを取る。）及びプルトニウムを濃縮したトリウムを含む。潜在核燃料物質から成る核燃料要素（例えば、トリウム又は劣化ウラン）は、中性子を反射するために原子炉の周囲に置くと、中性子を吸収して核分裂性のものとなる。

核燃料要素には、例えば、次のような種々の型式のものがある。

（1）可燃性金属又はその合金の棒及び管で、卑金属により被覆したもの。この金属のシースには熱交換を促進するためのフランジを付けてあることがあり、また、核燃料は原子炉への出し入れが便利なように支持具及びヘッドを取り付けたものもある。

（2）黒鉛内に核分裂性燃料を分散させたものを棒状、板状又は球状にし、それを黒鉛で被覆したもの又は他の種類の分散系とサーメットとから成るもの。これらは前記（1）のカートリッジ式核燃料要素と同様にフランジ又は支持具を取り付けてある。

（3）次の組立品

- （i）核分裂性物質又は潜在核燃料物質から成る燃料から構成された一連のサンドイッチ状の板（金属又は陶磁の化合物）で外側を不活性金属で被覆したもの
- （ii）二酸化ウラン又は炭化ウランのペレットを不活性金属製の管に充てんしたもの
- （iii）核分裂性金属の同心管を不活性金属で被覆したもの

これらのすべての型式のカートリッジ式核燃料要素は、適当な位置に間隔をあけて置くとともに固定するような支持物を取り付けてある。それらはしばしば外部のケーシングを有している。これらのカートリッジ式核燃料要素を構成する要素は共通のベース及びヘッドに取り付けられる。

これらの要素（例えば、ステンレス鋼のシースに核燃料要素を充てんして封止したもの）を単独で提示する場合には、カートリッジ式核燃料要素の部分品に属する。

球状又は三角形のカートリッジ式核燃料要素に入れることを目的として炭素又は炭化けい素の層で被覆した核燃料要素の微小球及び使用済核燃料要素は、28.44項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- （A）乾式治（や）金法による使用済核燃料の分離用に使用される炉（84.17又は85.14）
- （B）使用済核燃料又は放射性廃棄物を分留法により分離又は処理する装置（重水製造用のもの）

を除く。) (84. 19)

(C) 放射性ちり除去のために特に設計した空気ろ過機 (物理的に除去するもの又は静電式のもの)、放射性よう素を保持するための活性炭清浄機、放射性元素分離用のイオン交換装置 (電気透析により作動する装置を含む。)、使用済核燃料用又は放射性廃棄物処理用の分離装置 (イオン交換又は科学処理によるもの) (84. 21)

## 84.02 蒸気発生ボイラー (低圧蒸気も発生することができるセントラルヒーティング用温水ボイラーを除く。) 及び過熱水ボイラー

### —蒸気発生ボイラー

8402. 11——水管ボイラー (蒸気の発生量が毎時 45 トンを超えるものに限る。)

8402. 12——水管ボイラー (蒸気の発生量が毎時 45 トン以下のものに限る。)

8402. 19——その他の蒸気発生ボイラー (組合せボイラーを含む。)

8402. 20——過熱水ボイラー

8402. 90——部分品

#### (A) 蒸気発生ボイラー

このグループには、原動機 (例えば、蒸気タービン) 若しくは蒸気力を利用する機械 (例えば、蒸気ハンマー及び蒸気ポンプ) の水蒸気若しくはその他の蒸気 (例えば、水銀蒸気) 又は過熱用、調理用、殺菌用等の機械に供給するための水蒸気を発生させる装置を含み、また、セントラルヒーティング用の蒸気発生ボイラーも含む。

単独で提示されるボイラーは、これが特定の機械、機器又は車両に欠くことのできない部分を構成するように特別に製作されたことが明らかなもの (例えば、機関車ボイラー) であっても、この項に属する。

蒸気発生ボイラーは、固体燃料、液体燃料、気体燃料又は電気を使用して加熱する。

燃料燃焼ボイラーの場合、加熱の効率を高めるため又は蒸発を早めるために、構造の異なる各種のボイラーが生産されている。それらの主な型式は、次のとおりである。

(1) 煙管ボイラー：煙道ガスの通過する煙管がボイラー胴内を横切っている形式のものである (例えば、機関車ボイラー)。

(2) 水管ボイラー：水管群が煙道ガスで囲まれる形式のもので、また、ボイラー内壁が水管により構成されるものもある。

(3) 組合せボイラー：通常は、上記 (1) 及び (2) のボイラーを組み合わせた形式のものである。

ある種のボイラーにおいては、管群は、集水器により 1 個以上の通常は円筒状のドラム (水の貯蔵又は蒸気と水とを分離するためのもの) に結合されている。その他のボイラーのうち、強制循環ボイラーとして知られるものには、水の循環がポンプによって促進され、蒸発ドラムを備えていないものもある。

ボイラーの大きさは、かなりまちまちであって、小型のボイラーは、通常、種々の構成部分品

を一つの外板内に納め又は一つの共通のベースに取り付けて、組み立てた状態で提示するが、より大型のボイラーの場合には、多数の個別部分品により構成され、外板又はれんが構造中に組み込む作業は一般に据付現場において行われる。

#### (B) 過熱水ボイラー

本品は、ボイラー水に相当に高い圧力をかけて、その通常の気化温度をはるかに超える温度（通常 180 度以上）まで加熱することができるボイラーである。

このボイラーは、構造上は上記 (A) に規定されるボイラーにきわめて類似していてその運転に必要な圧力は、例えば、蒸発ドラムに蒸気を蓄積し又は場合によっては、不活性ガス（一般に窒素）を使用する方法によって得られる。ボイラー内に生じた過熱水は、常時加圧下で保持されなければならないため、ボイラーから出てボイラーに戻る閉管路を循環する。

過熱水ボイラーは、工場設備（例えば、自動車の車体の塗料乾燥用トンネル炉）又は地域暖房施設若しくはビルの大集団に対し、通常少し離れた所から熱を供給するために利用され、後者の場合、熱は、過熱水（一次流体）がその熱を二次流体（これらの施設等を加熱する。）に伝えるための熱交換器を通じて供給される。

\*

\* \*

この項のボイラーには、その蒸気発生量又は効率を増大し又は調整するため、広範囲にわたる附属機器を装備することが多い。この付属機器には、84.04 項のエコノマイザー、空気予熱器、過熱器、過熱低減器、蒸気レシーバー、蒸気アキュムレーター、すす除去器、ガス回収器、水管式火室壁その他の機器並びに 84.21 項の供給清浄器、脱気器、ガス抜き機及び硬水軟化装置がある。

これらの附属機器がこの項のボイラーとともに提示される場合には、当該附属機器がすでにボイラーと一体構造になっているか又は後でボイラーと一体構造にするように設計してあるかを問わず、この項に属する。当該附属機器を単独で提示する場合には、それぞれ該当する項に属する。

同様に、ボイラーとともに提示する火格子は、ボイラーと一体構造になるように設計してある場合に限り、ボイラーとともにこの項に属する。この点に関し、すでにボイラーに取り付けられている火格子とれんが構造物によりボイラーに組み合わせるように設計された火格子との区別をしないものとする。

この項には、単に水をその通常の気化温度に満たない温度に加熱するだけのボイラー及び 84.03 項のセントラルヒーティング用の温水ボイラー（低圧蒸気も発生させができるものを含む。）を含まない。

#### 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を除くほか、この項のボイラーの部分品は、この項に属する。例えば次の物品がある。ボイラー胴、ボイラーのベース、管により構成されるボイラーの内部装置、水管用キャップ、管寄せ、ボイラードラム、蒸気ドーム、機械式でない火室、検査用カバー及び可溶栓

金属製の管（単に曲げただけで、それ以外の加工をしてないもの）で、未組立のまま提示する

ものは、ボイラーの部分品であると認めることができないため、15 部に属する。

#### 84.03 セントラルヒーティング用のボイラー（第 84.02 項のものを除く。）

8403.10—ボイラー

8403.90—部分品

この項には、各種の燃料（例えば、木、石炭、コークス、ガス、燃料油）を使用し、加熱した水を循環させることにより家屋、共同住宅、工場、作業場、温室等を加熱するのに使用されるあらゆる大きさのセントラルヒーティング用のボイラー（73.21 項の補助ボイラーを有するストーブを除くものとし、大きさを問わない。）を含む。また、この項には、電気式セントラルヒーティングボイラーを含む。この項のボイラーは、圧力調整機、圧力計、液位計、コック、バーナーその他これらに類する部分品及び附属品を装備したものであってもよい。

低圧蒸気も発生させることができる温水ボイラーもこの項に属する。

#### 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を除くほか、この項には、セントラルヒーティング用ボイラーに使用すると認められる部分品（例えば、ボイラーのケーシング、壁、ドア、マンホール、検査用ポートカバー等）を含む。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) セントラルヒーティング用ボイラーとラジエーターとを接続するための管及び継手（通常 73.03 から 73.07 まで）
- (b) 膨張タンク（73.09、73.10 又は 84.79）
- (c) 炉用バーナー（84.16）
- (d) 水蒸気用又は温水用のコック等（84.81）

#### 84.04 補助機器（第 84.02 項又は第 84.03 項のボイラー用のものに限る。例えば、エコノマイザ 一、過熱器、すす除去器及びガス回収器）及び蒸気原動機用復水器

8404.10—補助機器（第 84.02 項又は第 84.03 項のボイラー用のものに限る。）

8404.20—蒸気原動機用復水器

8404.90—部分品

（A）補助機器（第 84.02 項又は第 84.03 項のボイラー用のものに限る。）

この項には、次の物品を含む。

- (1) エコノマイザー：煙道ガスの余熱を利用してボイラーの給水を予熱する装置であり、蒸気の余熱を利用するものもある。通常、ひだを有する管（鋳鉄製又は鋼製）を取り付けた管寄せから成るが、金属板製の独立した室（この中に煙道ガス又は蒸気が排出される。）の中に納

めたものもある。混流式エコノマイザーでは、タービン抽気が給水の入った室に直接吹き込まれる。

- (2) 空気予熱器：煙道ガスの余熱を利用するものであり、各種の熱交換システムを備えた空気室から成る。熱交換方式により、例えば、管形（熱い煙道ガスが循環して室内を加熱する。）及び板形（空気と煙道ガスが隣接した区画内をそれぞれ別々に循環する）がある。
- (3) 過熱器：管寄せ及び高圧鋼管の配管から成り、ボイラーで発生した飽和蒸気を更に加熱して飽和蒸気中の水分を蒸発させ、高温の蒸気をつくる装置である。ボイラ一本体に組み込まれる型式のものが多いが、独立した炉筒を持つものもある。
- (4) 過熱低減器：過熱器での過熱温度が高くなり過ぎないようにするために使用する。通常、過熱器の二つの区画の中間に設けられ、普通は鋳鉄製容器に過熱蒸気を導き水により冷却する。
- (5) 蒸気収集器：いくつかのボイラーから発生蒸気を集めるための円筒形の機器
- (6) 蒸気アキュムレーター：蒸気の蓄積のための鉄鋼製の大型円筒形の断熱高圧貯蔵器
- (7) 熱アキュムレーター：蒸気発生ボイラーの余剰熱を蓄積するために使用する。
- (8) 水管式炉壁：給水系統に接続して給水がその中を循環し、そして炉壁の内面に取り付けられるように設計された水管装置。炉壁の過熱防止と同時に給水予熱の二つの機能を有する。
- (9) すす除去器（ストップロワ）：自動式であるかないかを問わないものとし、蒸気発生装置の管状の部品（例えば、過熱器、水管、煙管及びエコノマイザー）からすすその他の付着物を蒸気若しくは圧縮空気の噴射により取り除くものである。これらは、固定式又は引込み式の管により構成されており、この管は弁で制御される多数の噴射孔を有し、かつ、蒸気又は圧縮空気の導管に結合されている。その他のすす除去器には、引込み式の噴射孔のものがある。
- (10) ガス回収器：不燃焼ガスを燃焼させるために排気ガスを炉内に帰還させる装置である。
- (11) スラッジ除去器

#### (B) 蒸気原動機用復水器

この項には、排出蒸気の冷却及び復水により蒸気原動機内の背圧を下げ、これにより蒸気原動機の出力を増加させる機能を有する種々の型式の蒸気復水器を含み、これには、次の物品がある。

- (1) 表面復水器：円筒状の胴とその中に密閉された配管とから成り、蒸気は円筒内に導かれ、冷却水は管内を循環し、蒸気が復水されるが、逆の場合（蒸気が管内を循環し、冷却水が円筒内に導かれる。）もある。
- (2) 混合復水器：この型式のものでは、蒸気は水と直接混合する。この項には、エゼクタポンプ内の噴射と同様に作用する水の噴射により部分的な真空状態が復水室内に作られるエゼクタコンデンサーを含む。
- (3) 空気式復水器：空気の強制通風によって冷却されるひだ付きの蒸気管により構成される。

#### 部 分 品

部分品の分類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を除くほか、この項には、上記の機器の部分品を含む。

金属製の管（単に曲げただけで、それ以上の加工をしていないもの）で、未組立のまま提示するものは、この項の物品の部分品であると認めることができないため、15部に属する。

ボイラーに使用するものであるかないかを問わず、この項には、次の物品を含まない。

- (a) 84.13項又は84.14項のポンプ（ボイラーの強制給水用のインゼクターを含む。）、送風機、ファンその他の機器
- (b) 炉用バーナー、機械式火格子、メカニカルストーカーその他これらに類する機器（84.16）
- (c) 84.19項の蒸留用その他の用途に使用する凝縮器
- (d) 水、ガス等のろ過機及び清浄機（84.21）

#### **84.05 発生炉ガス発生機、水性ガス発生機及びアセチレンガス発生機その他これに類する湿式ガス発生機（清浄機を有するか有しないかを問わない。）**

8405.10—発生炉ガス発生機、水性ガス発生機及びアセチレンガス発生機その他これに類する湿式ガス発生機（清浄機を有するか有しないかを問わない。）

8405.90—部分品

この項には、あらゆる種類のガス（例えば、発生炉ガス、水性ガス及びこれらの混合ガス又はアセチレンガス）の発生装置を自蔵するものを含み、発生ガスの用途が照明用、加熱用、ガス機関の供給用、金属の溶接用又は切断用、化学合成用等のいずれであるかを問わない。

また、この項には、自動車用に特別に制作された発生炉ガス発生機を含むが、実際にはランプであって、バーナーを取り付けるのみであるアセチレンガス発生機を含まない。（94.05）

##### **(A) 発生炉ガス発生機**

この装置は、通常、固定式、振動式又は回転式の火格子を納めている耐火性の内張りをした又は水冷式の二重壁の密閉式シリンダー及びそれに伴う吸引又は送風により空気又は空気と蒸気の流れを通過させる装置から成る。厚い燃料の層は、火格子上で燃焼し、空気及び蒸気の流量は、不完全燃焼するように調節されている。水の分解及び燃料の不完全燃焼は、一酸化炭素（CO）及び水素（H<sub>2</sub>）を生じる。一酸化炭素（CO）、水素（H<sub>2</sub>）及び窒素（N<sub>2</sub>）の混合ガス（発生炉ガス）は装置の上部から取り出される。

反転燃焼式の発生機では、空気は上部からシリンダーの側壁に沿って底に吹き込まれ、ガスは火格子の下の装置の底に集められタール等が完全燃焼する。

##### **(B) 水性ガス発生機**

この装置は、発生炉ガス発生機と類似の構造をしているが、空気と水又は水蒸気とを装置内に交互に吹き込むように作られている。水が吹き込まれた際に発生するガスは、発生炉ガスよりもより高い熱量を持つH<sub>2</sub>及びCOの混合ガス（水性ガス）である。このガスは、空気が吹き込まれた際に得られる発生炉ガスとは分離して集められるか又はこれら2種類のガスは混合される。

\* \*

発生炉ガス発生機と水性ガス発生機はともに各種の固体燃料（例えば、石炭、コークス、木炭、木、野菜その他のゴミ）を燃焼するように作られている。

使用目的によって、特にガス機関に使用するためには、発生炉ガス又は水性ガスは、ほこり、タール、硫化物等の不純物を除去しなければならず、また再加熱して冷却されることもある。この目的のため、ガス発生機には、しばしば清浄機（穴のあいた円すい、coke beds、ガス洗浄器等から成る。）、冷却器、乾燥器、再熱器等を取り付けてある。このような清浄機その他の補助機器は、ガス発生機とともに提示され、かつ、ともに使用することに適していることが明らかである場合に限り、ガス発生機の項に属する。単独で提示する場合には、それらはそれぞれ該当する項（例えば、84.21項の清浄機）に属する。

#### (C) 湿式アセチレンガス発生機

この装置は通常簡単な構造のものであって、水封じをしたガス貯蔵器（ガスの充てん及び補充に伴う動きにより、ガス発生装置を自動的に制御する。）から成る。これには、三つの型式のガス発生機がある。

- (1) 水中にカルシウムカーバイドの塊を断続的に浸すもの
- (2) 水にカーバイドを徐々に加えて行くもの
- (3) カーバイド上に水を滴下するもの

#### (D) その他の湿式ガス発生機

この機器には酸素発生機（例えば、潜水艦で使用されるもの）及びエチレンガス発生機（例えば、ある種の化学薬品に対する水の作用をしたもの）を含む。

### 部 分 品

部分品の分類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を除くほか、この項の機器の部分品（例えば、ガス発生機の胴体、火格子、ガス収集器及び水とカーバイトの混合機）は、この項に属する。

\*  
\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) ガスタービン用の自由ピストンガス発生機（84.14）
- (b) コークス炉（例えば、都市ガス発生機）（84.17）
- (c) 治療用以外の用途（例えば、工業用に使用するため又は屋内のオゾン化のため）に設計した電気式のオゾン発生拡散装置及び二酸化窒素、硫化水素、青酸等を製造するための電気分解ガス発生機（85.43）並びにオゾン吸入器（90.19）

8406. 10—タービン（船舶推進用のものに限る。）

—その他のタービン

8406. 81—出力が 40 メガワットを超えるもの

8406. 82—出力が 40 メガワット以下のもの

8406. 90—部分品

この項には、蒸気タービン（羽根車の羽根又はブレードに当てられる膨張する蒸気の運動エネルギーにより駆動される。）を含み、主として次の物品から成る。

(1) ローター：通常、断面の縁が曲線を描きバケット（buckets）と称される羽根又はブレードを短い間隔で列状に備えた羽根車を取り付けた軸から成る。

(2) ステーター：動翼に蒸気を導くための静翼又はノズルを有するケーシングであって、このなかでローターが支持され回転する。

衝動タービンは、ステーターにノズルがあり、そのノズルにおいて蒸気が膨張し、生じた蒸気を高速でローターの動翼に対して接線方向に吹き付ける。反動タービンでは、動翼が、ステーターの内側の表面に逆方向に取り付けられ相似形の静翼の間を回転し、かつ、蒸気が静翼の間を抜けてそれに隣接した動翼に向けて軸方向に流れるように取り付けられている。

より高い効率を得るために二つのシステムが結合されたコンパウンドタービンがあるが、蒸気を連続的に膨張させるために一連のローターを 1 本の共通の軸に取り付ける（多段タービン）場合の方が多い。

タービンの高い回転速度は、発電機（タービン発電機）、圧縮機、通風機、遠心ポンプ等の機械の直接駆動に特に適している。また、他の目的のためのタービン（例えば、船舶用又は機関車用のもの）には逆転歯車又は減速歯車が結合されている。逆転歯車又は減速歯車は単独で提示する場合には、この項には、属しない（84. 83）。

この項には、水銀蒸気タービンも含む。この構造及び用途は、上記の水蒸気を使用するタービンと同様であって、水蒸気の代わりに水銀蒸気を使用したものである。

### 部 分 品

タービンに必要不可欠な構成要素の一つに調速装置がある。これはタービンへの蒸気の供給を負荷に適合させて回転を一定に保つよう調節するものである。

この項には、このような調速装置を含むほか、部分品の分類に関する一般的の規定（16 部の総説参照）によりその所属を決定する場合を除くほか、タービンのその他の部分品（例えば、ローター、ステーター及びこれらの部分品並びに動翼又は静翼）を含む。

## 84. 07 ピストン式火花点火内燃機関（往復動機関及びロータリーエンジンに限る。）

8407. 10—航空機用エンジン

—船舶推進用エンジン

8407. 21—船外機

## 8407.29——その他のもの

—ピストン式往復動機関（第87類の車両の駆動に使用する種類のものに限る。）

## 8407.31——シリンダー容量が50立方センチメートル以下のもの

## 8407.32——シリンダー容量が50立方センチメートルを超え250立方センチメートル以下のもの

## 8407.33——シリンダー容量が250立方センチメートルを超え1,000立方センチメートル以下のもの

## 8407.34——シリンダー容量が1,000立方センチメートルを超えるもの

## 8407.90——その他のエンジン

この項には、ピストン式の火花点火内燃機関（往復動機関）及びロータリーエンジン（ピストンに相当する三角形のローターを有するワンケルエンジンに限る。）を含み、95類のものを除く。この項には、自動車に取り付けられるものを含む。

これらのエンジンは、通常シリンダー、ピストン、コネクティングロッド、クランクシャフト、はずみ車、吸排気弁等の構成要素から成り、シリンダー内で燃焼される可燃性のガス又は蒸気の膨張力を利用するものである。

これらのエンジンの特徴は、シリンダーヘッドに取り付けられている点火プラグ及び原動機と同期して高圧電流を供給するための電気機器（例えば、磁石発電機、コイル及び断続器）を有することである。

最も一般的な型式のものでは、燃料と空気は、ピストンの吸気行程でシリンダー内に吸入される前に、例えば、気化器において混合される。しかし、例えば、ある種の航空機用内燃機関又は自動車用内燃機関においては、燃料がインゼクターにより直接シリンダーヘッド内に送り込まれる最も一般的な燃料はガソリンであるが、その他灯油、アルコール、水素、石炭ガス、メタン等がある。

ガス機関にしばしばガスを供給する発生炉ガス発生機は、ガス機関と一体構造である場合もあるが、独立している場合が多い。後者の場合には、ガス発生機は常に84.05項に属する。

\*

\* \*

これらの内燃機関は1個又は数個のシリンダーを有している。数個のシリンダーを有する場合には、コネクティングロッドは一本のクランクシャフトに連結され、シリンダーは、それぞれ独立して給気されているが、異なった方向（例えば、垂直方向のもの（直立又は倒立のもの）、2列が対称的に傾いて対向しているもの（V型の内燃機関）、クランクシャフトの反対側に水平に対向しているもの及びある種の航空機用内燃機関のような放射状のもの）に配列されている。ロータリーエンジン（ワンケルエンジン）は上記の従来のピストンエンジンと同じ原理で作動するが、ピストンとコネクティングロッドの往復運動によりクランクシャフトを回転させる代わりに、特殊形状（エピトロコイド）の燃焼室内にある三角形のローター（ピストンに相当）が駆動軸を直接回転させるものである。ピストン（ローター）は、燃焼室内部をいくつかの区画に分割し、各突出部の1回の回転がそれぞれ4行程の1サイクルに対応する。ロータリーエンジンにはピストン（ローター）を有する燃焼室が1以上ある。

この項の内燃機関は、非常に多くの用途（例えば、農業機械用、発電機、ポンプ又は圧縮機の駆動用、航空機、自動車、オートバイ、原動機付き自転車、トラクター又はボートの推進用又は駆動用）に適している。

また、この項の内燃機関には燃料噴射ポンプ、点火装置、燃料又は油の貯蔵装置、水のラジエーター、油の冷却器、水用、油用又は燃料用のポンプ、送風機、空気又は油のろ過機、クラッチ又は動力取出装置及び始動装置（電気式その他のもの）を取り付けたものがあり、また、変速歯車を取り付けたものもある。更にフレキシブルシャフトを取り付けたものもある。

この項には、船外機を含む。これは、小型舟艇の推進用のもので、この項の内燃機関、スクリュー及び操舵装置が一つの不可分なユニットになったものである。この原動機は、ボートの船体の外側に取り付けられるように設計されていて、取外しが可能（すなわち、着脱が容易で調節ができる、ユニットは取付具の1点で回転する。）である。ただし、船体外側の対応する場所に固定された操舵プロペラの支持台と結合されて、船体後部の内側に取り付けられるように設計された原動機は船外機とは見なさない。

この項には、また、車輪式車台又はころに内燃機関を取り付けた移動式の原動機（ある程度まで自走することができるような駆動装置を有するものを含むが、87類の車両を構成するものを含まない。）を含む。

\*

\* \*

この項には、圧縮比可変型のピストン式火花点火内燃機関で、原動機用燃料のオクタン価又はセタン価の測定のために特に設計したもの（90類）を含まない。

### 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を除くほか、この項のエンジンの部分品は、84.09項に属する。

\*

\* \*

号の解説

8407.10

「航空機用エンジン」とは、プロペラ又はローターが取り付けられるように設計又は改修されたエンジンを言う。

8407.31、8407.32、8407.33 及び 8407.34

シリンドー付きエンジンにおいて、シリンドー容積とは、上死点と下死点との間のシリンドー内でのピストンの行程容積にシリンドーの数を乗じた値である。

### 84.08 ピストン式圧縮点火内燃機関（ディーゼルエンジン及びセミディーゼルエンジン）

8408.10—船舶推進用エンジン

8408.20—第87類の車両の駆動に使用する種類のエンジン

## 8408.90—その他のエンジン

この項には、ピストン式の圧縮点火内燃機関（車両用のものを含み、95類のものを除く。）を含む。

これらのエンジンは、ピストン式の火花点火内燃機関と同様の機械的構造を有し、シリンダー、ピストン、コネクティングロッド、クランクシャフト、はずみ車、吸排気弁等の同様な基本的構成要素から成るが、次の点で異なる。すなわち、空気又は空気とガスの混合物が、まずシリンダー内に送り込まれて急激に圧縮される。ついで、霧状になった液体燃料が燃焼室内に噴射され、圧縮により発生した熱によって自然に点火する。この場合の圧縮比は、火花点火内燃機関の場合よりかなり高い。

ディーゼルエンジンのほか、中間の圧縮点火のセミディーゼルエンジン（焼玉機関）があるが、これは低圧縮比で作動する。この型式のものは、始動のためにシリンダーヘッドがブローランプで予熱されるか又は予熱プラグを使用するかしなければならない。

ピストン式の圧縮点火内燃機関では、重油、コールタール油、シュールオイル又は植物性油（落花生油、ひまし油、やし油等）のような重質の液体燃料により作動する。この項の内燃機関は、1個又は数個のシリンダーを有している。数個のシリンダーを有する場合には、コネクティングロッドは一本のクランクシャフトに連結され、シリンダーは、それぞれ独立して給気されているが、異なった方向（例えば、垂直方向のもの（直立又は倒立のもの）、2列が対称的に傾いて対向しているもの（V型の内燃機関）、クランクシャフトの反対側に水平に対向しているもの）に配列されている。

この項の内燃機関は、非常に多くの用途（例えば、農業機械用、自動車、トラクター、機関車若しくは船舶の推進用若しくは駆動用又は発電所用）に適している。

また、この項の内燃機関には燃料噴射ポンプ、点火装置、燃料又は油の貯蔵装置、水のラジエーター、油の冷却器、水用又は油用のポンプ、送風機、空気又は油のろ過機、クラッチ又は動力取出装置及び始動装置（電気式その他のもの）を取り付けたものがあり、また、変速歯車を取り付けたものもある。更にフレキシブルシャフトを取り付けたものもある。

この項には、また、車輪式車台又はころに内燃機関を取り付けた移動式の原動機（ある程度まで自走することができるような駆動装置を有するものを含むが、87類の車両を構成するものを含まない。）を含む。

\*  
\* \*

この項には、圧縮比可変型のピストン式圧縮点火内燃機関で、原動機用燃料のオクタン価又はセタン価の測定のために特に設計したもの（90類）を含まない。

## 部 分 品

部分品の分類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を除くほか、この項のエンジンの部分品は、84.09項に属する。

#### 84.09 第 84.07 項又は第 84.08 項のエンジンに専ら又は主として使用する部分品

8409. 10—航空機用エンジンのもの

—その他のもの

8409. 91—ピストン式火花点火内燃機関に専ら又は主として使用するもの

8409. 99—その他のもの

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を除くほか、この項には、84.07 項又は 84.08 項のピストン式内燃機関の部分品（例えば、ピストン、シリンドラー及びシリンドラーブロック、シリンドラーへッド、シリンドーライナー、吸排気弁、吸気用又は排気用のマニホールド、ピストンリング、コネクティングロッド、気化器並びに燃料用ノズル）を含む。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 噴射ポンプ（84.13）
- (b) 内燃機関用のクランクシャフト及びカムシャフト（84.83）並びにギヤボックス（84.83）
- (c) 点火用又は始動用の電気機器

#### 84.10 液体タービン及び水車並びにこれらの調速機

—液体タービン及び水車

8410. 11—出力が 1,000 キロワット以下のもの

8410. 12—出力が 1,000 キロワットを超え 10,000 キロワット以下のもの

8410. 13—出力が 10,000 キロワットを超えるもの

8410. 90—部分品（調速機を含む。）

この項には、液体タービン及び水車を含む。これらは、液体の移動又は加圧された液体（例えば、水の流れ又は落差、水圧、油圧、特殊な液体の圧力）により得られるエネルギーをそれ自身で原動力に変換することができるものである。

これらの原動機は、羽根車に取り付けられた水かき、ブレード若しくはらせん状の構成部分に導かれる水流により作動する。

##### (A) 液体タービン

液体タービンは、ステーター及びステーター内に封入されたローターから成る。ステーターは、ローターのブレード等に当たるように水の噴流を導く。

液体タービンは、主として次の三つの型式がある。

- (1) ペルトン水車：比較的水量が少なく高落差の場合に使用される。ローターは、その周囲に放射状に多数のバケットが取り付けられた羽根車から成る。ステーターは、バケットの接線方向に水の噴流を誘導する一以上の噴射口を有する強固なケーシングのみから成る。

- (2) フランシス水車：水量が豊富な中落差又は低落差の場合に使用される。これは、固定された大きならせん状のブレードを取り付けた鋳鋼製のローター、ローターの全周にわたって半径方向に水を流すため異なった角度の大きなガイドブレードを取り付けた通常らせん状の導管でできているステーター及び軸方向の水の排出口により構成される。
- (3) カプラン水車：低落差に使用される。フランシス水車に類似しており、ステーター及びローターは角度を調節することができるブレードを有している。
- 液体タービンは主として水力発電所において使用される。

#### (B) 水 車

本品は、最も簡単な原動機であって、木製又は金属製の平板又はくぼみのある水かきを周囲に取り付けた大きな羽根車から成り、羽根車の軸には、通常回転数を段階的に増加させる歯車が取り付けられている。これにより得られた機械的動力は、通常小さな工場、製材所、製粉所等で直接使用される。

形状の類似した船舶用の水かき羽根車（84.87）及び流速測定用の水車（90.15）は属しない。

#### 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を除くほか、この項の液体タービン又は水車の部分品（例えば、ローター、ステーター、ステーター用又はローター用のブレード及びバケット、らせん状導管のケーシング、調速機（負荷の変動にかかわらず回転速度を一定に保つために型式により水流又はローター若しくはステーターの可変ピッチ角を自動的に調節するもの）並びに調速機用の弁体）は、この項に属する。

### 84.11 ターボジェット、ターボプロペラその他のガスタービン

#### ターボジェット

8411.11——推力が 25 キロニュートン以下のもの

8411.12——推力が 25 キロニュートンを超えるもの

#### ターボプロペラ

8411.21——出力が 1,100 キロワット以下のもの

8411.22——出力が 1,100 キロワットを超えるもの

#### —その他のガスタービン

8411.81——出力が 5,000 キロワット以下のもの

8411.82——出力が 5,000 キロワットを超えるもの

#### 一部分品

8411.91——ターボジェット又はターボプロペラのもの

8411.99——その他のもの

この項には、ターボジェット、ターボプロペラその他のガスタービンを含む。

この項のターボジェット、ターボプロペラその他のガスタービンは、内燃機関の一種であり、例えば、蒸気タービンのように外部から熱エネルギーを供給されるものではなく、一般にガスタービンエンジンである。

#### (A) ターボジェット

圧縮機、燃焼装置、タービン及びノズル（排気管の中に置かれ、流体を収束させる導管）により構成される。タービンから流出する高温圧縮ガスは、ノズルにより高速ガス流となる。このガス流が原動機に及ぼす反作用が航空機の動力として使用される原動力となる。もっとも、単純な型式の場合には、圧縮機とタービンは同一軸上で適合させられている。より複雑なタービンにおいては、圧縮機は二つの部分から成り（two spool compressor）、各部分のスプールは、同心軸を通じそれぞれのタービンにより駆動される。その他、ダクテッドファンが通常圧縮機の吸気口に取り付けられ、第3段のタービンにより駆動されるか又は第1段の圧縮機のスプールに連結されている型式のものがある。このファンは、ダクテッドファンとして作動し、そこからの吐出ガスの大部分は圧縮機及びタービンをう回して排気ジェットに合流し、推力を増加させる。この型式のものは「バイパスファンジェット」と称されることがある。

いわゆるアフターバーナーは、短時間に出力を上昇させるためにターボジェットエンジンに直列に取り付けられる補助装置である。この装置は、それ自体に燃料の供給装置を有し、ターボジェットから噴出されるガス中の余分の酸素を利用するものである。

#### (B) ターボプロペラ

この原動機はターボジェットに類似しているが、圧縮機タービンの後方に通常のプロペラ（例えば、ピストンエンジンの航空機に使用されているようなもの）に連結した別のタービンを有する。この後方のタービンは、圧縮機及び圧縮機タービンの軸に機械的に連結されてないことから、時にはフリータービンと称されるものである。このことから圧縮機タービンから放出された高温圧縮ガスの大部分は、ターボジェットの場合とは異なりノズルで膨張することなく、フリータービンにより軸出力に変換される。フリータービンから放出されたガスは、ノズルで膨張してプロペラの補助としてジェット推進力を得る場合もある。

#### (C) その他のガスタービン

このグループには、ターボシャフトエンジンを含む。また、工業用に特に設計された工業用ガスタービンエンジン及び航空機推進用以外の用途に適合した工業用ガスタービンエンジンも含む。これらには、次の2種類のサイクルがある。

- (1) 単純サイクルにおいては、吸入された空気は圧縮機で圧縮され、燃焼系統で加熱された後ガス膨張タービンを通過し、最後に大気に放出される。
- (2) 再生サイクルにおいては、吸入された空気は圧縮され、再生用熱交換器の空気管を通過する。空気は、タービン排気により予熱された後燃焼系統へ送られ、そこで追加の燃料により更に加熱される。空気とガスの混合物は、ガス膨張タービンを通過して再生用熱交換器の加熱ガス側を通って大気に放出される。

これらには、次の2種類の構造のものがある。

(a) 一軸形ガスタービンエンジン：圧縮機とガス膨張タービンは同軸に取り付けられている。

ガス膨張タービンの出力は圧縮機の回転の動力又は軸継手を通じて回転機械の動力となる。

この駆動方式は発電のような定速運転に最も効果的である。

(b) 二軸形ガスタービンエンジン：圧縮機、燃焼系統及び圧縮機タービンが一つのユニットを構成し、通常ガス発生機と呼ばれる。また、別の軸に取り付けられた第2段タービンが、ガス発生機の排気口から出た加熱された圧縮ガスを受け取る。この第2段タービン（動力タービン）は、圧縮機又はポンプ等の装置に結合され、それらを駆動する二軸形ガスタービンは、通常その動力及び回転速度を負荷に応じて変動できるようになっている。

これらのターボシャフトエンジン及びガスタービンは、船舶、ヘリコプターその他の航空機及び鉄道用機関車並びに発電並びに石油及びガス製造業、パイプライン工業並びに石油化学工業の機械駆動に使用される。

このグループには、燃焼室を有しない他のガスタービン（単にステーター及びローターから成り、他の機械類（例えば、ガス発生機、ディーゼルエンジン及び自由ピストン式ガス発生機）から供給されるガスから得られるエネルギーを利用する。）及び気体圧縮タービンも含む。

### 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を除くほか、この項の原動機の部分品（例えば、ガスタービンのローター、ジェットエンジン用の燃焼室及び通気孔、ターボジェットエンジンの部分品（例えば、ステーターリング（ブレードを有しているかいないかを問わない。）、ローターのディスク又はホイール、ブレード及びフィン）、燃料供給の調整装置並びに燃料用ノズル）は、この項に属する。

\*

\* \*

#### 号の解説

8411.11 及び 8411.12

推力とは、一秒間当たりの排気ガス量の流れを言い、排気速度と吸入速度との差を意味するものである。

8411.81 及び 8411.82

これらの号において、ガスタービンの出力は出力軸で測定される。

### 84.12 その他の原動機

8412.10—反動エンジン（ターボジェットを除く。）

—液体原動機

8412.21—直線運動式（シリンダー式）のもの

8412.29—その他のもの

—気体原動機

8412.31—直線運動式（シリンダー式）のもの

8412.39——その他のもの

8412.80——その他のもの

8412.90——部分品

この項には、84.06項から84.08項まで、84.10項、84.11項、85.01項及び85.02項に該当しない原動機を含む。従って、電気式でない原動機（蒸気機関、ピストン式の火花点火若しくは圧縮点火の内燃機関、液体タービン、水車及びターボジェット、ターボプロペラその他のガスタービンを除く。）を含む。

この項には、反動エンジン（ターボジェットを除く。）、気体原動機、風力原動機（風車）、ばね駆動式又はおもり駆動式の原動機等並びにある種の液体原動機及び蒸気原動機を含む。

#### (A) 反動エンジン（ターボジェットを除く。）

- (1) ラムジェット：この原動機は、機械的には単純なものであり、高速で動く機械においてのみ機能する。ターボ圧縮機を持たず、それ自体の運動の速度により空気が吸入され、ダクトの効果によって燃焼室内で圧縮される。推進力は、ノズルを通して膨張する排気ガスの反動力により与えられる。
- (2) パルスジェット：これは、ラムジェットと異なり、燃焼が断続的に行われる所以排気ノズルは連続的噴射の代わりにガスを間けつ的に噴出するようになっている。また、ラムジェットと異なり脈動によって空気が取り入れられることにより静止状態から始動することができる。パルスジェットは、主として航空機の離陸の補助用として使用される。
- (3) ロケットエンジン：この原動機は、燃焼が外部からの空気の供給とは無関係に行われ、充てん物は燃料と酸化剤とから成る。

これらには、主として次の二つの型式がある。

##### (i) 液体推進剤エンジン

このエンジンは、配管及びポンプを相互に接続した燃焼室及び1個以上の推進剤貯蔵タンク並びに噴射管から構成されている。ポンプは他の独立したガス発生機と運動したタービンにより駆動される。この型式のロケットエンジンの重要な部分は、燃料注入システムにある。燃料としては、エチルアルコール、ヒドラジン水化物等が使用され、酸化剤としては過酸化水素、過マンガン酸カリウム、液体酸素、硝酸等が使用される。

##### (ii) 固体推進剤エンジン

このエンジンは、円筒形の圧縮室及び噴射管から構成されている。燃焼室と推進剤の供給部は一体になっている。この種のエンジンの推進剤は酸化剤（通常、過塩素酸アンモニウム）及び燃料（通常、ポリウレタン）から成る。ある種の型式のものでは36類の推進剤の性質を有する固体燃料が使用される。

ロケットは、推進装置専用の場合（例えば、航空機の補助用若しくは離陸用、誘導ミサイル用又は人工衛星若しくは宇宙飛行体の打上げ用ロケットに使用するもの）に限り、この項に属する。

このグループには、次の物品を含まない。

- (a) ひょうよけ用のロケット、救難ロケットその他これらに類する花火式ロケット (36. 04)
- (b) 人工衛星又は宇宙飛行体の打上げ用ロケット (88. 02)
- (c) 原動機を自藏する誘導ミサイル (93. 06)

#### (B) 液体原動機

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 海の波動、うねり又は潮の干満のエネルギーを利用して機械的な動力を取り出すある種の原動機(二つの半円筒形翼を有するサボニンローター)(84. 10 項のタービン及び水車を除く。)
- (2) ピストンに作用する水圧により作動する水柱型原動機：この機械においては、水がシリンドラー内を動く二以上のピストンに作用し、ピストンが順番に軸を駆動する。
- (3) 液圧シリンドラー：例えば、真ちゅう製又は鉄鋼製の円筒とピストンとから成り、ピストンは、一端に（単動式）又は両端に（複動式）作用する加圧された油その他の液体により駆動され、加圧された液体のエネルギーを直線運動に変換するものである。この液圧シリンドラーは、加工機械、建設機械及び操舵機構等に使用される。
- (4) 単独で提示する弁用液圧アクチュエーター：この装置は、加圧された液体の作用により生じた直線運動を、ピストンロッドに垂直なピストンにより回転運動に変換するピストン及びこれを内蔵する金属製ケーシングから成り、プラグ弁その他回転機構を有する装置を作動させるものである。
- (5) フィードバック制御又は調整のシステムにおいて最終の又は中間のアクチュエーターとしての役目を果たす液体サーボモーター：このサーボモーターは、例えば、航空機に使用される。
- (6) 液体原動機（主として液体ポンプ、電動機、制御弁及び油タンクから成るもの）、液体シリンドラー及びシリンドラーを液体原動機と結合するための管若しくはホースから成る液圧装置：この装置は、全体で 16 部の注 4（同部の総説参照）にいう機能ユニットを成し、例えば、土木工事に使用される。
- (7) モーター・ボート用の液体ジェット・エンジン（「ハイドロジェット」）：この装置は、海又は川の水を吸入して、ボートの下部又は後部にある調節可能な管から高速の噴流として噴射する強力なポンプから成る。

#### (C) 気体原動機

この原動機は、外部から供給する圧縮した空気又はガスを利用するもので、その原理はピストン式蒸気機関又は場合によっては蒸気タービンに類似している。ある型式のものでは、空気圧（従って、それによる膨張エネルギー）を増加させ、また温度の急速な降下による氷結からシリンドラーを保護するバーナーその他の加熱装置を有する。

これらのエンジンは、メタンガスの爆発に対する安全性のために、主として鉱山においてけん引用トラクターやワインチに使用される。また、これらは鉄道用機関車、航空機、潜水艦等に内燃機関の始動用補助機関として又は魚雷の推進機関として使用される。

このグループには、次の物品を含む。

- (i) 空気式変速機用のベーンモーター、ギアモーター、アキシャルピストンモーター及びラジアルピストンモーター
- (ii) 空気式シリンダー：例えば、真ちゅう製又は鉄製又は鉄鋼製の円筒とピストンとから成り、ピストンは、一端に（単動式）又は両端に（複動式）作用する圧縮空気により駆動され、加圧されたガスのエネルギーを直線運動に変換するものである。この空気式シリンダーは、加工機械、建設機械及び操舵機構等に使用される。
- (iii) 単独で提示する弁用空気圧アクチュエーター：この装置は、圧縮ガスの作用により生じた直線運動を、ピストンロッドに垂直なピストンピンにより回転運動に変換するピストン及びこれを内蔵する金属製ケーシングから成り、プラグ弁その他回転機構を有する装置を作動させるものである。

#### (D) 風力原動機（風車）

このグループには、プロペラ又はローターのブレード（しばしば可変ピッチ式である。）にあたる風力を機械的エネルギーに直接変換するすべての原動機（風力エンジン又は風力タービン）を含む。

通常かなり高い金属製の塔に取り付けられたプロペラ又はローターは、ブレードの構成する面に垂直な腕（羽根を形成する。）その他これに類する風向に応じて向きを変える装置を有する。この動力は通常垂直軸を通じ、減速歯車により地上の動力取出軸に伝達される。ある種の風力原動機（depression motors）では、ブレードは中空になっており、回転によってブレード内部の圧力が減少し、それが気密な導管を通じて地上まで伝達されて、小型の反動タービンを駆動する。

風力機関は、通常低出力であり、主として田舎でかんがい用若しくは排水用のポンプ又は小型の発電機の駆動用の装置として使用される。

このグループには、風力原動機を発電機に取り付けて一体になっている発電機（航空機のプロペラ後流で作動するものを含む。）(85.02) を含まない。

#### (E) ばね駆動式又はおもり駆動式の原動機等

これらには、時計仕掛けのように、巻かれたばねがとけることにより発生するエネルギーを使用する機構のもの及び重力により作動する機構（例えば、釣合いおもりその他これに類する装置）のものを含む。ただし、脱進機を取り付けた又は脱進機を取り付けるのに適した機構のものを含まない（91.08 又は 91.09）。

このグループの原動機、特にばね駆動式のものは、各種の機器（例えば、オルゴール、自動的な焼き串回転器、ショーウィンドーの回転式展示台、記録装置及び彫刻用工具等）の駆動用に使用される。

#### (F) ピストン式蒸気機関（ボイラーを有しないものに限る。）

ピストン式蒸気機関においては、ボイラーで発生した蒸気の圧力と大気圧との差（復水式でない原動機の場合）又は復水器の低圧との差（復水式の原動機の場合）を利用したシリンダー内のピストンの往復運動により機械エネルギーは得られる。ピストンの往復運動は、コネクティン

グロッド及びクランク軸又ははずみ車を介して回転運動に変換される。

最も簡単な型式のものは、蒸気圧がピストンの一端にのみ作用する単動式原動機であり、複動式原動機では、蒸気はシリンダーの両端に交互に作用する。より大きな出力の原動機では、蒸気は二以上のシリンダー（直径が順次大きくなっていく。）を連続的に通過し、各ピストンのコネクティングロッドは1本のクランクシャフトに連結されている（複合2段膨張機関、複合3段膨張機関等）。例えば、鉄道用蒸気機関や船舶用蒸気機関は、この最後のグループに属する。

#### (G) 蒸気原動機（ボイラーを有するもの）

このグループの原動機は、ボイラー（通常、煙管式のもの）及び単段膨張蒸気機関又は複合ピストン式蒸気機関（しばしば、動力取出し用としても作動する1個又は2個のはずみ車を有している。）により構成される。

この種の機関は、一般に低出力又は中出力の機関である。これらは多かれ少なかれ設置するよう設計されているが、コンパクトな構造であるため容易に取外し及び移動が可能である。

#### 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を除くほか、この項の原動機の部分品（例えば、ジェットエンジン用の燃焼室及び通気孔、燃料供給の調節装置、燃料用ノズル、風車の羽根車、シリンダー、ピストン、すべり弁、ボール式又はおもり式の遠心調速機、コネクティングロッド等）は、この項に属する。

一般にボイラーを自蔵する蒸気原動機の部分品は、ボイラーの部分品（84.02）か又はこの項の蒸気原動機の部分品に属する。

また、この項には、伝動軸及びクランクシャフト（84.83）を含まない。

### 84.13 液体ポンプ（計器付きであるかないかを問わない。）及び液体エレベーター

—ポンプ（計器付きのもの及び計器を取り付けるように設計したものに限る。）

8413.11—燃料又は潤滑油の供給用ポンプ（給油所又は修理場において使用する種類のものに限る。）

8413.19—その他のもの

8413.20—ハンドポンプ（第8413.11号又は第8413.19号の物品を除く。）

8413.30—燃料用又は潤滑油用又は冷却媒体用のポンプ（ピストン式内燃機関用のものに限る。）

8413.40—コンクリートポンプ

8413.50—その他の往復容積式ポンプ

8413.60—その他の回転容積式ポンプ

8413.70—その他の遠心ポンプ

—その他のポンプ及び液体エレベーター

8413.81—ポンプ

8413.82—液体エレベーター

一部分品

8413.91——ポンプのもの

8413.92——液体エレベーターのもの

この項には、液体（溶融金属及び生コンクリートを含む。）をくみ上げたりその他連続的に移動させる機器の大部分を含む。これらは、手動式であるか動力駆動式であるか及び一体になっているかいないかを問わない。

この項には、給油所等において燃料又は油の給油に使用する型式で、計器又は代金計算の機構を有する供給ポンプ及び他の機械又は車両等に使用するよう特に設計したポンプ（内燃機関に燃料、油又は水を供給するポンプ及び人造纖維の紡織機械用ポンプを含む。）を含む。

この項の機械は、その作動機構により次の五つのグループに分けることができる。

(A) 往復容積式ポンプ

この装置は、シリンダー内で作動するピストン又はプランジャーの吸込み又は押込みの直線動作を利用するもので吸入及び吐出弁により調節される。単動式ポンプは、ピストンの一端のスラスト又は吸込みのみを利用するものであり、複動式ポンプは、ピストンの両端の往復動の行程を利用するものである。簡単な吸入ポンプにおいては、液体を単に吸い込み、吐出揚程は大気圧以下である。押上（又は押込）ポンプは、液体は高所に押し上げるか又は圧力に逆らって押し込むため、吸入行程に加えて圧縮行程も使用される。多シリンダーポンプは、吐出量を増加するために使用する。シリンダーは一列又は星型に配置されている。

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 膜ポンプ：これは、金属製又は革製等の振動膜（直接又は流体による伝達により作動する。）を有し、これにより液体を吸い上げる。
- (2) オイルクッションポンプ：排水用、かんがい用又は粘性液体若しくは酸等のくみ上げ用等に使用し、くみ上げた液体と混じらない流体が膜として作用する。
- (3) 電磁ポンプ：この型式ではピストンの往復動の行程は、電磁作用（磁界内に置かれたブレードの振動）により行われる。
- (4) 例えは、生コンクリートを吐出するように設計されたポンプのように、二つのピストンによる吸込み又は押込みを利用した機械（コンクリートポンプ）。ただし、この項のコンクリートポンプを組み込んで一体にした特殊用途自動車を含まない（87.05）。

(B) 回転容積式ポンプ

これらにおいても液体の吸入及び吐出は、吸入み及び圧縮により行われるが、これは軸上で連続的に回転するカム（ローブ）その他これに類する装置によりもたらされる。この装置は、ポンプの胴体の壁に一以上の点で接触しており、こうして液体を吸い上げる密閉室を形成する。

これらは、回転機構の特性によりその所属を決定し、次の物品がこれに該当する。

- (1) ギヤポンプ：液体は特殊形状の歯車の歯によって送られる。
- (2) ベーンポンプ：ローターは偏心して回転するシリンダー状のもので、半径方向に自由に動

く吐出歯車を有している。滑り羽根は回転してもケーシングの内壁に接触を保ち、それにより液体を吸い上げる。このグループには、羽根の代わりに次の部品を有するポンプも含む。すなわち、ローラー、小さくてたわみやすい翼を有する羽根車又は偏心して回転するローターをこすり、ポンプの胴体に取り付けた半径方向に滑動する羽根である。

(3) 回転ピストンロープ式ポンプ：これはケーシング内で回転している二つの相互に作用して吸い上げる機構を有する。

(4) らせんポンプ（スクリューポンプ）：このポンプにおいては、液体は互いにかみ合って回転するいくつかのらせん状のねじ山によって加圧され、ポンプの胴体内で軸方向に吸い上げられる（二つ以上のねじを有するポンプ、らせん状スピンドルを有するポンプ及びエンドレスのねじポンプ）。

(5) ぜん動ポンプ：これは、ハウジングの胴体の長手方向に沿って流れる液体を含むフレキシブルチューブと両端にローラーが付いたローターとを有する。ローラーはフレキシブルチューブに圧力を加え、液体は、回転運動により吸い上げられる。

#### (C) 遠心ポンプ

この型式のポンプにおいては、軸方向から吸入された液体はローター（羽根車）の回転羽根により回転が与えられ、その結果遠心力によって、接線方向に設置された吐出口を有する環状のケーシングの外側に向けて送られる。ケーシングには、しばしば流体の運動エネルギーを高圧に変換するために拡散羽根（案内羽根）が取り付けられている。

高圧用には多段式遠心ポンプが使用され、この型式のものでは、液体は同一の軸に取り付けられた多数の羽根車を通して各段に導かれる。

遠心ポンプは、電動機、内燃機関又はタービンにより駆動される。ピストンポンプ及び回転ポンプは減速歯車を介して駆動する必要があるが、遠心ポンプは高速回転をするため原動機に直結して駆動される。

このグループには、水中ポンプ、セントラルヒーティング用循環ポンプ、channel impeller pump、side channel pump 及び radial flow impeller pump を含む。

#### (D) その他のポンプ

このグループには、次のポンプを含む。

(1) 電磁ポンプ：このポンプには可動部分はなく、電気伝導の現象により液体を循環させる。

このポンプはピストンの往復運動が電磁効果により得られ、ある種の往復容積式ポンプ及び磁気誘導により機能するポンプと混同しないよう注意しなければならない。

(2) エゼクター：この型式のポンプにおいては、管から噴出する加圧された空気、蒸気及び水等の噴流の運動エネルギーにより処理液体に対する吸引効果がもたらされる。これらのポンプは、一群の配管が出てくる密閉された室内の拡散用又は収束用パイプの複雑な組合せから成る。

ボイラーに水を供給する giffard 型のインゼクター及び内燃機関用の燃料噴射ポンプはエゼクターと同様の原理で作動するが、これらもまた、この項に属する。

- (3) エマルジョンポンプ (ガスリフトポンプ) : このポンプにおいては、液体は排出管内において圧縮ガスと混合され、乳状化した液体の密度の減少により揚程が与えられる。圧縮空気が使用されるとこのポンプは、エアリフトポンプと呼ばれる。
- (4) 水蒸気又はガスの圧力が液体の表面に直接作用するポンプで、例えば、次の物品がある。
- ガス燃焼ポンプ : 液体を押し上げるのに適当な燃料又はガスの爆発力を利用する。
  - 蒸気パルセーター (だるまポンプ) : くみ上げられた液体はパルセーターの室に入つて来る蒸気により放出され、吸引は室内の蒸気の凝縮によりもたらされる圧力の降下により行われる。
  - 圧縮空気室式エレベーター (monte jus) : これは圧縮空気を利用するものである。
  - 水撃ポンプ : この機器においては、供給ラインで液体の流れを周期的かつ急激に止めることにより液体の速度ヘッドのエネルギーが増加することを利用して装置の排出管内の作動流体の一部を押し出す。

#### (E) 液体エレベーター

これには、次の物品を含む。

- エレベーターホイール : バケット、スコップ等が取り付けられている。
- チェーン式又はケーブル式のエレベーター : バケット、スコップ、ゴム製カップ等が取り付けられている。
- バンド式エレベーター : これは紡織用繊維製又は金属製のエンドレスベルト (波形になっているもの、多胞状のもの又はらせん状のもの) から成り、水は毛細管現象により保持されて遠心力によって吐出されるものである。
- アルキメデスねじ式のエレベーター

#### 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を除くほか、この項の機器の部分品 (例えば、ポンプのハウジング又はボディ、原動機から離れたポンプのピストンに接続し駆動するために特に設計したロッド (例えば、ポンピングロッド及び「サッカーロッド (sucker rods)」)、ピストン、プランジャー、ベーン、カム (ロープ)、らせんねじ、羽根車、案内羽根、バケット、バケット付きのチェーン、バンド式の液体エレベーター用バンド及び圧力室) は、この項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- 陶磁製ポンプ (例えば、腐蝕性の液体用) (69. 09)
- 手動式の油差し及びグリースガン (82. 05) 並びに圧縮空気式グリースガン (84. 67)
84. 22 項の瓶充てん機等
- 液体の噴射用、散布用又は噴霧用の機器 (84. 24)
- 消防ポンプ車 (87. 05)

\*  
\* \*

#### 号の解説

8413. 11 及び 8413. 19

これらの号には、いかなる型式のものであれ、排出する液体の容量を制御できる装置とともにユニットを構成するか又は構成するように設計されているポンプ（この装置がポンプとともに提示されるかされないかを問わない。）のみを含む。

この制御装置は、非常に簡単なもの（例えば、目盛りを付した球体又はユニット）でもよく、また逆に、所定の全量が排出された場合に自動的にポンプの停止を制御する複雑な機構から成るもの（例えば、目盛りを付したシリンダー（測定用シリンダー）及び一方では所要の量を決定し、他方では予定量が得られた場合にポンプの原動機を停止することができる装置から成る配水ポンプのようなもの）又は本来の容量制御と連結された他の操作を実行するもの（例えば、積算用ポンプ、料金前払いポンプ、価格計算ポンプ、見本採取ポンプ、自動混合調整ポンプ及び自動定量ポンプ）であってもよい。

他方、例えば、計器が管（この中にポンプにより移動させられる液体が流れる。）に単に取り付けられるように設計されている場合、二つのユニット（ポンプ及び計器）は同時に提示された場合でもそれぞれ該当する項に属する。

これらの号には、食料品店、研究所及び種々の産業活動において使用される計器付きのポンプのほか、例えば、ガソリンその他の自動車用の燃料及び潤滑剤を供給するポンプを含む。

#### 84. 14 気体ポンプ、真空ポンプ、気体圧縮機及びファン、換気用又は循環用のフード（ファンを自蔵するものに限るものとし、フィルターを取り付けてあるかないかを問わない。）並びに密閉形の生物学的安全キャビネット（フィルターを取り付けてあるかないかを問わない。）

8414. 10—真空ポンプ

8414. 20—手押し式又は足踏み式の気体ポンプ

8414. 30—圧縮機（冷蔵用又は冷凍用の機器に使用する種類のものに限る。）

8414. 40—気体圧縮機（けん引用の車輪付きシャシを取り付けたものに限る。）

—ファン

8414. 51—卓上用、床用、壁用、窓用、天井用又は屋根用のファン（出力が 125 ワット以下の電動機を自蔵するものに限る。）

8414. 59—その他のもの

8414. 60—フード（水平面の最大側長が 120 センチメートル以下のものに限る。）

8414. 70—密閉形の生物学的安全キャビネット

8414. 80—その他のもの

8414. 90—部分品

この項には、気体の圧縮用又は真空を得るための手動式又は動力駆動式の機器及び気体を循環させる機械を含む。

#### (A) ポンプ及び圧縮機

一般に気体ポンプ、真空ポンプ及び圧縮機は、前項で述べた液体ポンプ（ピストン式、回転式、遠心式及びエゼクター式ポンプ）と同一の原理で作動し、また構造が類似したものが多くのある。

このほかにある種の特殊な型式、特に水銀拡散ポンプ、拡散ポンプ（作動流体は油又は水銀）、分子ポンプ及び entrapment pump（ゲッターポンプ、クライオポンプ）のような高真空をつくりだすようなものもある。ただし、拡散ポンプの中にはガラス製のものがあり、この場合には属しない（70類）。

気体ポンプ及び真空ポンプは多くの用途に使用され、減圧下での沸騰、蒸留及び蒸発の促進用又は電球及び真空フラスコ等の排気用に使用される。また、気体ポンプは空気の圧送用（例えば、空気タイヤのふくらませ用）に使用される。

液体ポンプとは異なり、気体の圧縮機（低圧用又は間接的に作動する圧縮機を除く。）は、圧縮時に発生する相当量の熱を放散するために水冷式になっていたり又は放熱用のフィン若しくはその他の空冷（表面冷却）用の手段を有している。

圧縮機にはいくつかの型式があり、例えば、往復ピストン式、遠心式、軸流式及び回転式がある。特殊なタイプの圧縮機としては、ピストン式内燃機関の出力を増加させるために使用される排気タービン過給機がある。

圧縮機は、広範囲に使用される。すなわち、圧縮ガス充てん用シリンダーへのガスの詰込み、化学反応工程中、冷蔵庫等又は圧縮空気原動機、ニューマチック式削岩機、ワインチ、ブレーキ、ニューマチックコンベヤ管、潜水艇の排水タンク等の機器に力（force）を供給するため貯蔵器中に気体を圧縮することに使用される。

\*

\* \*

この項には、ガスタービン用の自由ピストンガス発生機も含む。これは、同一シリンダーの中を滑動する水平に対向した2個の駆動ピストンから成る。シリンダーの両端は圧縮シリンダーを形成するように両端が伸ばされて太くなっている。その中を駆動ピストンと一体に連結された2個の別のピストンが滑動し、エアクッションを構成する。駆動ピストンは点火したガスの爆発により左右に離され、その結果圧縮ピストンも移動する。圧縮シリンダー内に入った空気は圧縮ピストンの帰りの行程で圧縮され、排気ガスとともに排気弁から外に排出される。この排気された高圧高温ガスはガスタービンのローターに直接作用し、その結果、この発生機はガスタービンの通常の燃焼室及び圧縮機の代わりをする。

84.13項のポンプの場合と同様に、このグループの空気ポンプと圧縮機は、原動機又はタービンを組み込んで製造されている。後者は、多段式ガスタービンの原則に基づき動く高圧圧縮機にしばしば使用される。

#### (B) フ ァ ン

この装置には、原動機を組み込んだもの及び組み込んでないものがあるが、比較的低い圧力で多量の気体を圧送するか又は単に周囲の空気に動きをおこさせるように設計されている。

第1の型式のものは、換気装置又は送風機（例えば、風洞に使用される工業用送風機）として作動するものである。これらはケーシング又は導管の内部において回転するプロペラ又はブレード型羽根車から成り、回転式又は遠心式の圧縮機の原理に基づいて作動する。

第2の型式のものはより簡単な構造のもので、単に大気中で回転する駆動式ファンから成る。

ファンは、とりわけ、鉱山、家屋、サイロ及び船舶の換気用、ちり、蒸気、煙及び熱ガス等の吸込式の排気用、各種材料（皮、紙、織物類及び塗料等）の乾燥用又は炉の送風装置用に使用される。

このグループには、室内ファン（傾斜装置又は首振り装置を有するか有しないかを問わない。）も含む。これには、天井ファン、卓上ファン、壁掛けファン及び壁又は窓等の一区画に取り付けられる環状の縁のある建物用ファンを含む。

この項には、原動機又はハウジングに付加的な構成要素（例えば、ちり分離用の大型のコーン、フィルター、冷却体又は加熱体及び熱交換器）を取り付けたファンであって、当該付加的要素により、他の項のより複雑な機器の特性を与えることとなったものを含まない（例えば、電気加熱式でないエアヒーター（73.22）、エアコンディショナー（84.15）、ちり除器（84.21）、材料処理用の空気冷却器（84.19）、施設用の空気冷却器（84.79）及びファンを組み込んだ電気式暖房機器（85.16））。

(C) 換気用又は循環用のフード（ファンを自蔵するものに限るもの  
とし、フィルターを取り付けてあるかないかを問わない。）

このグループには、ファンを自蔵する理化学用又は産業用のフードのほか、家庭用、レストラン、売店、病院等で使用される調理用フードを含む（ファンを自蔵するものに限る。）。

\*

\* \*

他の機械とともに使用するように特別に製作されている圧縮機、空気ポンプ、ファン、送風機等は当該他の機械の部分品には含まれず、この項に属する。

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を除くほか、この項の物品の部分品（例えば、ポンプ又は圧縮機のボディ、ブレード、ローター、羽根車、ベーン及びピストン）はこの項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 排気タービン（84.11）
- (b) エマルジョンポンプ（84.13）
- (c) ニューマチックエレベーター及びニューマチックコンベヤ（84.28）

(d) 種、穀物又は乾燥した豆の清浄用、分類用又は格付け用の機械 (84.37)

**84.15 エアコンディショナー（動力駆動式ファン並びに温度及び湿度を変化させる機構を有するものに限るものとし、湿度のみを単独で調節することができないものを含む。）**

8415.10—窓、壁、天井又は床に取り付けるように設計したもの（一体構造のもの又はスプリットシステムのものに限る。）

8415.20—自動車に使用する種類のもの（人用のものに限る。）

—その他のもの

8415.81—冷却ユニット及び冷却加熱サイクルの切換え用バルブ（可逆式ヒートポンプ）を自蔵するもの

8415.82—その他のもの（冷却ユニットを自蔵するものに限る。）

8415.83—冷却ユニットを自蔵しないもの

8415.90—部分品

この項には、室内の温度及び湿度を所要の状態に保つための機器を含む。また、これらの機器には空気を清浄にするための機構を有するものもある。

これらの機器は、事務所、家庭、公会堂、船舶、自動車等における空気の温度及び湿度を調整することに使用されるものである。また、空気の温度及び湿度について特定条件を必要とする工業設備（例えば、繊維、紙、タバコ又は食品の工業）においても使用される。

この項には、次の要件を満たす機械のみを含む。

(1) 動力駆動式のファン又は送風機を有すること。

(2) 空気の温度（加熱機構若しくは冷却機構又は両機構を有する。）及び湿度（加湿機構若しくは乾燥機構又は両機構を有する。）の両方を変化できるよう設計されること。

(3) 上記(1)及び(2)の機構を有するものが、ともに提示されること。

これらの機器においては、空気の加湿又は乾燥を行う機構と空気の加熱又は冷却を行う機構とが別々になっているものもある。しかし、ある種の型式のものは、单一のユニットに空気の温度を変化させると同時に空気中の水分を凝縮して湿度をも変化させる機構を内蔵している。これらのエアコンディショナーは、それが設置されている室内的空気又は室外の空気の取入口を有している場合には新鮮な外気と室内的空気との混合気を冷やすと同時に冷却コイルにより水蒸気を凝縮させて除湿を行う。これらは、通常凝縮物を補集するための垂れ受け（drip pans）を備えている。

これらの機器では、单一のユニットの形で全ての必要な機構を包含する、例えば、一体構造の窓又は壁に取り付けるもの（「壁貫通」ユニットと呼ばれる。）がある。または「スプリットシステム」型でユニットを相互に接続して作動するもの、すなわち、室外側に設置された凝縮装置及び室内側に設置された蒸発装置から成るものもある。これらのスプリットシステムはダクトがなく、空調するそれぞれの場所（例えば、部屋）で独立した蒸発器を利用する。

この項のエアコンディショナーは、構造上の観点から、空気を循環させる動力駆動式のファン

又は送風機のほかに少なくとも次の中のいずれか一つを自蔵していなければならない。

空気の加熱装置（温水、蒸気若しくは加熱空気を通す配管又は電気抵抗器等により加熱される。）及び空気の加湿装置（通常、水の散布器から成る。）若しくは除湿装置

又は冷却水コイル若しくは冷凍機械を構成する蒸発器（空気の温度を変化させると同時に、凝縮により湿度も変化させるもの）

又は空気の湿度を変化させるための独立した装置を有するその他の冷却機構

上記の除湿装置には、吸収材の吸湿性を利用するものもある。

この項に属するのは、特に、可逆式ヒートポンプで、冷却加熱サイクルの切換用バルブを取り付けた单一の装置により、家屋を暖房及び冷房する両機能を果たすように設計されたものである。冷房サイクルでは、切換えバルブにより、高温高圧の蒸気が室外側コイルに流れ、そこで凝縮中に出された熱が外気に送風される。そして、圧縮された冷媒が室内側コイルに流れ込み、そこで冷媒が気化して熱を吸収し、空気を冷却し、その空気が送風機により家屋の方々に送り込まれる。暖房サイクルでは、冷却加熱サイクルの切換え用バルブの切換えによって冷媒の流れを逆転し、家屋内に熱が出される。

エアコンディショナーには、外部から加熱源又は冷却源が供給される場合がある。また、これらの機器にはろ過用物質（紡織用纖維材料、グラスウール、スチールウール、銅のウール又はエキスパンデッドメタル等）にしばしば油を染みませたものを数層重ねた空気清浄装置が通常取り付けられており、空気はそこを通過することによりちり等が取り除かれる。また、これらの機器には、空気の温度及び湿度を調節するか又は自動制御するための装置を有するものもある。

この項には、空気中の湿度の調節を温度とは独立して行う機構を有していないなくても、凝縮により湿度を変化させる装置も含む。このような装置の例としては、上記の一体構造ユニットとスプリットシステムで空調するそれぞれの場所（例えば、部屋）で独立した蒸発器を利用するもの、並びに冷却用蒸発器及び原動機駆動式送風機を結合したものから成る冷蔵室用装置もある。更に、貨物室の外側に取り付けられたハウジング内に納められた圧縮機、凝縮器及び原動機とコンテナの内部に通風機及び蒸発器とから成るユニットで、貨物自動車、トレーラー又はコンテナの気密室内を加熱又は冷却するためのものも含まれる。

ただし、機密室（例えば、貨物自動車、トレーラー又はコンテナ）の内部を0度よりかなり低い一定温度に保つように設計された冷凍ユニットで、室外の温度が非常に低い時に室内の温度をある範囲内で上げるための加熱システムを有するものは、この項には属しない。そのような機器は、腐敗し易い物品を輸送中保冷するという当該機器の本来の機能に対して加熱機能は補助的なものであることから、冷凍機械として84.18項に属する。

### 部 分 品

16部の注2（b）の規定に従い、この項のスプリットシステム型エアコンディショナーの室内ユニット及び室外ユニットが単独で提示された場合、この項に含まれる。

エアコンディショナーのその他の部分品は、これが自蔵式のユニットに組み込まれるように設計されているかいないかを問わず、16部の注2（a）の規定に従い、該当する項（84.14、84.18、84.19、84.21、84.79等）に属するか、16部の注2（a）が適用されない場合、16部の注2（b）

又は注2(c)の規定に従い、これが本体のエアコンディショナーに専ら又は主として使用することに適していると認められるか認められないかによりそれぞれ該当する項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 73.22 項のエアヒーター及び温風分配器で新鮮な又は調節した空気を供給することができるもの
- (b) 84.18 項の非可逆式ヒートポンプ及びエアコンディショナー用の冷却装置
- (c) 動力駆動式のファンを自藏する機器で、空気の温度又は湿度のいずれか一つのみ調節する機能を有するもの (84.79、85.16 等)

\*

\* \*

#### 号の解説

8415.10

この号に含むのは、窓、壁、天井又は床に取り付けるように設計したエアコンディショナー（一体構造のもの又はスプリットシステムのもの）である。

ここでいう「取り付ける」とは、大きさ、重量、物理的な構造（例えば、キャスター又は握りの有無）、配線等の要素を考慮することにより、所定の位置に事実上常設することとなることを意味する。

一体構造型エアコンディショナーは、単一のユニットの形で全ての必要な機構を包含し、かつ、一体構造のものである。

「スプリットシステム」型エアコンディショナーは、ダクトがなく、かつ、空調するそれぞれの場所（例えば、部屋）で独立した蒸発器を利用する。室内側熱交換器ユニットは、様々な場所（例えば、壁、窓、天井又は床）に取り付けられるものがある。

ただし、この号には、ダクトを利用して、冷却された空気を蒸発器から複数の冷房する場所へ運ぶ、ダクト式の中央方式空調設備を含まない。

8415.20

この号には、人を乗せる運転室又は車室の室温を調整するために、主として乗用自動車（種類を問わない。）に使用することを目的としたもので、他の種類の自動車に備え付けることが可能な装置を含む。

8415.90

この号には、8415.10号の「スプリットシステム」型エアコンディショナーの室内ユニット及び室外ユニットが別々に提示される場合、そのいずれをも含む。これらのユニットは、電線や銅管で接続され、銅管の中を冷媒が、室内ユニットと室外ユニットとの間で流れるように設計されている。

#### 84.16 炉用バーナー（液体燃料用、粉碎した固体燃料用又は气体燃料用のものに限る。）及びメ

**カニカルストーカー(機械式火格子、機械式灰排出機その他これらに類する機械を含む。)**

8416. 10—液体燃料用の炉用バーナー

8416. 20—その他の炉用バーナー(複合型バーナーを含む。)

8416. 30—メカニカルストーカー(機械式火格子、機械式灰排出機その他これらに類する機械を含む。)

8416. 90—部分品

この項には、あらゆる種類の炉用の機械式又は自動式の燃焼装置並びに灰及び燃えかすの排出装置を含む。

(A) 炉用バーナー

これらの装置は直接、炉内に炎を吹き付けるもので火格子及び灰排出機を必要としない。

この項には、次の型式の物品を含む。

(1) 重油バーナー(霧化器)

この装置には、重油を空気流中に噴霧するもので圧縮空気によるもの及び高圧蒸気流又は機械式に行うものがある(後者には通常、原動機、ポンプ及び送風機を結合してある。)。

(2) 微粉炭バーナー

これらは大型のものであることが多い。微粉炭は、一次空気供給装置からの空気流を利用して炉内に噴射される。バーナーには、石炭コンベヤ及び粉碎機と結合したものもあれば、また高圧又は低圧の蒸気を交互に作用させて軟質炭の粉碎及び噴射を簡かつてに行う型式のものもある。

(3) ガスバーナー

これらには強制通風式の高圧型のものと大気圧の空気を利用した低圧型のものを含む。空気及びガスは、どちらの場合も同心状又は放射状に配列された管により、供給される。

(4) 複合型バーナー

(B) メカニカルストーカー、機械式火格子、灰排出機その他これらに類する機械

これらは炉に固体燃料を送り込み、又は火床を形成する各種の機器である。メカニカルストーカーと機械式火格子とはしばしば結合されており、また、燃焼後のスラグ及び灰の自動排出装置が取り付けられて、全自动式の機械を構成しているものである。また、機械式装置又は自動装置が機械式でない装置と組み合わされている場合もある。

(1) メカニカルストーカー

各種の異なった型式のものがあるが、通常、アルキメデスねじ式、ショベル式、スライドトレー式又は駆動ピストン式等の各種の押込装置とともに取り付けた石炭ホッパーにより構成されており、手動又は動力で石炭の供給量の調節及び火床への押込みをする。これらの機器は、しばしば寸法の均一な石炭の供給をするための粉碎機を備えている。この項には、セントラルヒーティング用ボイラー(家庭用を含む。)のメカニカルストーカーを含む。

## (2) 機械式火格子

これらは均一な燃焼を確保するため石炭を火床上に散布し、また石炭が前方に送られるように設計された機械であるが、様々な様式のものがある。最も一般的なものは、無限軌道ベルト式又は傾斜揺動段式である。これらの火格子には、その端にしばしばスラグ及び灰を排出する機械が附属しているものがあるが、また、別の分離した装置によりスラグ及び灰を除去するものもあり、この場合においてもこの項に属する。

## 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のはか、この項の物品の部分品（例えば、バーナーノズル、スラストピストン、メカニカルストーカー用のトレー、機械式火格子用のシャシ、リンク装置及びリンク並びに機械式火格子の案内板及びローラー）は、この項に属する。

\*

\* \*

この項には、工業用その他のもので機械式でない火格子棒及び火格子を含まない。また、ある種のボイラの不可欠な部分品として適するように設計された金属製の胴体内に火格子を有する火室はこの項に含まれず、ボイラの部分品として84.02項に属する。同様に、特定の機器用として特に専用性が認められるある種の機械式でない火格子は、当該機器の部分品としてその所属を決定する（例えば、ガス発生機用のもの。84.05）。他方、れんが積みの作業に使用するはん用性の鉄製の火格子棒及び火格子は、その型式により73.21項、73.22項又は73.26項に属する。

**84.17 炉（焼却炉を含み、工業用又は理化学用のものに限るものとし、電気炉を除く。）**

8417.10一炉（鉱石又は金属のばい焼用、溶解用その他の熱処理用のものに限る。）

8417.20一ベーカリーオーブン（ビスケットオーブンを含む。）

8417.80一その他のもの

8417.90一部分品

この項には、電気式でない工業用又は理化学用の炉（オーブン）を含む。これらは燃料を（燃焼室で直接に又は別の燃焼室で）燃焼させて炉室内に高熱を発生させることを目的として設計されたもので、火床、るつぼ、レトルト又は棚等の上に置かれた種々の物品の熱処理（例えば、ばい焼、溶解、焼成及び分解）に使用される。蒸気加熱式のオーブンも属する。

ある型式（トンネル型オーブン）のものでは、被熱処理物がオーブンの中を（例えば、ベルトコンベヤに載せて）連続的に通過する。

この項には、次の物品を含む。

(1) 鉱石又は硫化鉱のばい焼用のオーブン又は炉

(2) 金属溶解炉（キューポラを含む。）

(3) 金属の焼入れ用、焼なまし用その他これらに類する熱処理用の炉

- (4) 浸炭炉
- (5) ベーカリーオーブン（ビスケットオーブンを含む。）
- (6) コークス炉
- (7) 木炭炉
- (8) セメント製造用又は石こう製造用の回転式の炉又は窯
- (9) ガラス産業用又は陶磁産業用に使用されるオーブン又は炉（トンネル型オーブンを含む。）
- (10) ほうろう焼付け炉
- (11) 再利用を目的として回収された核分裂性物質の溶解用、焼結用若しくは熱処理用、乾式冶金法による使用済核燃料の分離用、放射性黒鉛若しくはフィルターの焼却用又は放射性の残渣を含む陶器若しくはガラスの焼成用に特に設計した炉
- (12) 火葬炉
- (13) ごみ等の焼却のために特に設計した焼却炉その他これに類する設備

この項には、耐火性又は陶磁製の材料を主とする炉及び炉の建設用又は内張り用のブロック、れんがその他これらに類する耐火性又は陶磁製の材料を含まない（69類）。また、金属製の構造材料は一般に15部に属する。他方、組み立てられた内張り製品その他炉に欠かすことができず、かつ、専用の陶磁製又は耐火性の部分品が、主として金属から成る炉（組み立ててあるかないかを問わない。）とともに提示され、かつ、その構成部分である場合には、当該部分品はこの項に属する。

多くの工業用の炉は、出し入れをする機構、扉、カバー、火床その他の可動部の操作用又は炉の傾斜用等の機構を自蔵している。これらの持上げ用又は荷扱い用機構で炉と一体構造になっているものは本体とともにその所属を決定し、そうでないものは、84.28項に属する。

#### 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を除くほか、この項の物品の部分品は、この項に属する（例えば、オーブン又は炉の扉、ダンパー、サドルシールド、のぞき窓、溶鉱炉用のアーチ及び羽口）。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 工業用又は理化学用以外のオーブン（73.21）
- (b) 84.19項の機器（油分解装置、オートクレーブ、蒸気加熱器及び乾燥装置を含む。）
- (c) 転炉（84.54）

#### 84.18 冷蔵庫、冷凍庫その他の冷蔵用又は冷凍用の機器（電気式であるかないかを問わない。） 及びヒートポンプ（84.15項のエアコンディショナーを除く。）

8418.10—冷凍冷蔵庫（それぞれ独立した外部扉若しくは引出し又はこれらを組み合わせたものを有するものに限る。）

－家庭用冷蔵庫

8418. 21－－圧縮式のもの

8418. 29－－その他のもの

8418. 30－横置き型冷凍庫（容量が 800 リットル以下のものに限る。）

8418. 40－直立型冷凍庫（容量が 900 リットル以下のものに限る。）

8418. 50－貯蔵及び展示用のその他の備付品（チェスト、キャビネット、展示用のカウンター、ショーケースその他これらに類するもので、冷蔵用又は冷凍用の機器を自蔵するものに限る。）

－その他の冷蔵用又は冷凍用の機器及びヒートポンプ

8418. 61－－ヒートポンプ（第 84. 15 項のエアコンディショナーを除く。）

8418. 69－－その他のもの

－部分品

8418. 91－－冷蔵用又は冷凍用の装置を収納するために設計した容器

8418. 99－－その他のもの

(I) 冷蔵庫、冷凍庫その他の冷蔵用又は冷凍用の機器

この項の冷蔵用の機器は、液化ガス（例えば、アンモニア、ハロゲン化炭化水素）、揮発性液体又は水（ある種の船舶の場合）の気化における潜熱の吸収により能動冷却機構（蒸発器）において、低温（0 度前後又はそれ以下の温度）を連続的サイクルの操作により発生させるための主要な機械又は機器の集合体である。

従って、この項には、次の物品を含まない。

(a) 寒剤式冷凍庫（82. 10 又は 84. 19）

(b) 簡単な熱交換型の水流式冷却器（84. 19）

(c) 冷凍ユニットを取り付けるように設計されてないアイスボックス、断熱箱等（通常 94. 03）

この項の冷凍機械には次の二つの主要な型がある。

(A) 圧縮式冷凍機

これの主要な構成要素は、次のとおりである。

(1) 圧縮機：これは膨張ガスを蒸発器から受け入れ圧力をかけて送りだすもの

(2) 凝縮器：ここでガスを冷却し、液化する。

(3) 蒸発器：これは、能動冷却機構で一群の配管から成り、液化した冷媒は膨張弁より放出されて周囲の空気から、または、大型の冷却装置の場合には、蒸発コイルの回りを循環するブライン又は塩化カルシウム溶液から熱を吸収して急速に蒸発する。

船舶用のものには、冷媒（水、ブライン）が循環する回路に圧縮機及び凝縮器がないが、蒸気凝縮器とともに作動しているエゼクターポンプにより発生する真空によって冷媒の蒸発が行われる。蒸気凝縮器は発生した蒸気の凝縮及び消費を行うが、蒸気系統への返流は行わない。

(B) 吸收式冷凍機

この型式では、圧縮機の代わりに発生器が使用され、ここで高濃度のアンモニア溶液が、ガス、油又は電熱器により加熱され、放出されたアンモニアガスは加圧下で凝縮器に蓄積される。凝縮サイクルは、圧縮式の場合と同様に蒸発器における膨張及び冷却へと連続する。この場合、膨張したガスは希薄な溶液に再溶解されるが、それは独立した吸収器（簡単な圧力効果又はポンプにより発生器に溶液を供給する。）又は発生器（ある種の型式においては、加熱を中止した冷却期間中に吸収器として作動する。）自体において行われる。

ある種の乾燥型のものにおいては、アンモニアガスを液体の代わりに固体（例えば、塩化カルシウム又はシリカゲル）に吸収させる。

\*

\* \*

前述の機器は、次のような型式のものであってもこの項に属する。

(1) 同床に取り付けた圧縮機（原動機を有するか有しないかを問わない。）と凝縮器（蒸発器を備えているかいないかを問わない。）とから成るユニット又は自蔵式の吸収ユニット（これらのユニットは、通常家庭用冷蔵庫又は他の冷蔵キャビネットに組み込まれる。）及び「液体冷却ユニット」として知られる圧縮式冷凍機（圧縮機と熱交換器（蒸発器及び冷却される液体を移送する管を有する。）とを同床に取り付けたもので、凝縮器を有するか有しないかを問わない。）

自蔵式の吸収ユニット及び圧縮式冷凍機には、エアコンディショナーに使用される「冷却装置」として知られる機械を含む。

(2) 冷凍ユニット一式又は蒸発器を組み込んだキャビネットその他の家具又は機器（かくはん器、ミキサー及び型のような補助装置を備えているかいないかを問わない。）。これらの機器には、家庭用冷蔵庫、冷蔵用のショーケース及びカウンター、アイスクリーム又は冷凍食品の貯蔵容器、冷却された水又は飲料のサービス用貯蔵器、ミルク冷却槽、ビール冷却器、アイスクリーム製造機等を含む。

(3) 大型の冷凍機械設備で構成機器が同床に取り付けられず、また、自蔵ユニットとしても取り付けられていないが、冷凍機能を遂行するため共同して作動するようにつくられているもの。その冷却方式には直接冷却（この場合、蒸発器が冷却を利用する機器に組み込まれている。）又は間接冷却（冷凍ユニットにより冷却されて冷却を利用する機器に管で導かれる冷却剤（ブライン）による冷却）がある。このような機械設備は、例えば、冷凍貯蔵プラント又は製造工場（氷塊製造、食品の冷凍、チョコレート製造における急速冷却、石油精製におけるパラフィンろうの分離、化学工業等）において使用する。

このような機械設備で発生した低温の利用に不可欠な附属機器は、当該機械設備の他の構成機器とともに提示される場合に限り、この項に属する。このような附属機器には、例えば、横断型又はトンネル型の急速冷凍機、菓子用又はチョコレート用の冷却テーブル等を含む。

\*

\* \*

この項には、密室中で液化ガスを気化させて冷凍を行う機器も含む。この機器は、通常1個以上の液化ガスタンク、サーモスタッフ、電磁弁、制御盤、電気スイッチ及びせん孔した蒸発管か

ら成る。これらの構成機器がともに提示されるときは、この項に属する。

## (II) ヒートポンプ

ヒートポンプは、適当な熱源（主として地下水、表水、土又は空気）から熱を取り出して補助のエネルギー源（例えば、ガス又は電気）の使用により、より強い熱源に変換する装置である。

伝熱流体は、一般に熱源からヒートポンプに及びヒートポンプから処理する媒体に熱を伝えるために使用される。

ヒートポンプには、圧縮式及び吸収式の二つの型式のものがある。

圧縮式ヒートポンプは、基本的に次の構成要素から成る。

- (1) 蒸発器：周囲からエネルギーを取り出し、伝熱流体に伝えるもの
- (2) 圧縮機：蒸発器で気化した流体を機械的方法により取り出し、加圧して凝縮器に移送するもの

- (3) 凝縮器：蒸気を液化する熱交換機器で、処理する媒体に熱を与えるもの

吸収式ヒートポンプの場合は、圧縮機の代わりに水及び冷媒を内蔵し、バーナーを組み込んだボイラーを有している。

ヒートポンプは、通常二つの要素の組合せにより表される。要素の第1は、一次熱源であり、第2は、温度が変更される媒体である。装置の主な型式には、次のものがある。

- (i) 空気／水型又は空気／空気型ヒートポンプ：空気中から熱を取り出して温水又は暖かい空気の形で蓄積する。
- (ii) 水／水型又は水／空気型ヒートポンプ：地下水又は表水から熱を得る。
- (iii) 地／水型又は地／空気型ヒートポンプ：この型式では、熱は地中に埋設された配管群により得られる。

ヒートポンプは、一つのユニットを形成する循環路の種々の構成要素から成る一つの機器として提示される。このようなユニットは、monobloc typeと呼ばれている。ヒートポンプは、またいくつかの機器に分かれて提示されるものもある。ある種のヒートポンプは、蒸発器を既に有している設備に取り付けることを予定しているために蒸発器のないものもある。

そのような場合には、当該ヒートポンプは、完成品としての重要な特性を有する未完成品と認められるので、本項に属する。

ヒートポンプは、本来は建物の暖房又は家庭用温水を得るために使用される。非可逆型ヒートポンプは、通常これらの用途に使用される。

しかしながら、動力駆動式のファン並びに温度及び湿度の両方を変化させる機構を有する可逆型ヒートポンプは、この項には属しない。それらは、84.15項のエアコンディショナーとして取り扱う。

## 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を除くほか、この項の物品の部分品（例えば、凝縮器、吸収器、蒸発器及び発生器並びに前記（2）項に記載したキャビネット、カウンターその他冷蔵庫の部分品として作られた家具で冷凍ユニット一式

又は蒸発器を取り付けてないが当該機器を取り付けるように設計されたことが明らかであるものは、家庭用又は工業用のいずれに使用されるかを問わず、この項に属する。圧縮機は、冷蔵庫用又は冷凍機用に特に設計された場合でも 84.14 項に属する。専用性のない部分品（例えば、管及びタンク）は、それぞれ該当する項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) エアコンディショナー（冷凍ユニット又は冷凍ユニットを構成する蒸発器を自蔵するもの）  
(84.15)
- (b) 気体液化装置（例えば、Linde 装置）(84.19)

**84.19 加熱、調理、ぱい焼、蒸留、精留、滅菌、殺菌、蒸気加熱、乾燥、蒸発、凝縮、冷却その他の温度変化による方法により材料を処理する機器（理化学用のものを含み、電気加熱式のもの（第 85.14 項の電気炉及びその他の機器を除く。）であるかないかを問わないものとし、家庭用のものを除く。）並びに瞬間湯沸器及び貯蔵式湯沸器（電気式のものを除く。）  
—瞬間湯沸器及び貯蔵式湯沸器（電気式のものを除く。）**

8419.11—瞬間ガス湯沸器

8419.12—太陽熱温水器

8419.19—その他のもの

8419.20—医療用又は理化学用の滅菌器

—乾燥器

8419.33—凍結乾燥器、凍結乾燥ユニット及び噴霧乾燥器

8419.34—その他のもの（農産物用のものに限る。）

8419.35—その他のもの（木材用、紙パルプ用、紙用又は板紙用のものに限る。）

8419.39—その他のもの

8419.40—蒸留用又は精留用の機器

8419.50—熱交換装置

8419.60—気体液化装置

—その他の機器

8419.81—ホットドリンク製造用又は食品の調理用若しくは加熱用の機器

8419.89—その他のもの

8419.90—部分品

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 73.21 項の家庭用のストーブ、炉及び調理用加熱器等
- (b) 73.22 項の電気加熱式でないエアヒーター及び温風分配器
- (c) 74.18 項の家庭用の調理器具及び加熱器具

- (d) 分留（例えば、重水製造におけるもの）用又は精留用の機器、同位体分離用に特に設計した機器及び二重温度法を使用した同位体交換装置（84. 01）
- (e) 蒸気発生ボイラー及び過熱水ボイラー（84. 02）並びにこれらの補助機器（84. 04）
- (f) 84. 03 項のセントラルヒーティング用ボイラー
- (g) 工業用又は理化学用の炉（乾式冶金法による使用済核燃料の分離用のものを含む。）及びマイクロ波オーブン（84. 17 又は 85. 14）
- (h) 84. 18 項の冷蔵用の機器及びヒートポンプ
- (i,j) 発芽用機器、ふ卵器及び育すう器（84. 36）
- (k) 穀物給湿機（84. 37）
- (l) 糖汁抽出用浸出機（84. 38）
- (m) 紡織用纖維の糸、織物類又は製品の熱処理用機械（例えば、ヤーンコンディショナー及び毛焼き機）（84. 51）
- (n) 半導体デバイスの製造に使用する化学的気相成長（Chemical Vapour Deposition, CVD）装置（84. 86）
- (o) レストラン又はこれに類する施設で使用される型の工業用又は商業用のマイクロ波オーブン（85. 14）
- (p) 電磁誘導又は誘電損失により材料を熱処理するための工業用又は理化学用の機器（マイクロ波機器を含む。）（85. 14）
- (q) 容器に恒久的に組み込まれていない浸せき式液体加熱器で、液体、半流体（固体を除く。）又は気体を加熱するためのもの及び槽に恒久的に組み込まれた浸せき式液体加熱器で、湯沸用のみに供するよう設計したもの（85. 16）
- (r) 85. 16 項の電気式の土壤加熱器、暖房機器及び家庭用電熱機器

上記のものを除くほか、この項には、固体、液体又は気体の材料を加熱又は冷却して単に温度の変化を生じさせ又は温度変化により材料を処理する（例えば、加熱、調理、ばい焼、蒸留、精留、滅菌、殺菌、蒸気加熱、乾燥、蒸発、凝縮又は冷却）機械を含む。ただし、加熱又は冷却がたとえ必ず必要なものであっても機械の主たる機能を促進するための副次的なものである場合には、これらの機械はこの項には属しない。例えば、ビスケット等にチョコレートを被覆する機械及びコンフェ（84. 38）、洗濯機（84. 50 又は 84. 51）、アスファルト舗装材料を散布し突き固める機械（84. 79）がこれに該当する機械である。

この項に属する機器は、機械装置を組み込んだものもあればそうでないものもある。これらの機器の加熱源は、石炭、油、ガス、蒸気、電気等種々のものがあるが、瞬間湯沸器及び貯蔵式湯沸器のうち、電気加熱式のものは、85. 16 項に属する。

この項には、この解説において後述する瞬間湯沸器及び貯蔵式湯沸器を除き、家庭用でない機器のみを含む。

この項には、次に記載する広範囲の型式の機器を含む。

#### (I) 加熱器又は冷却器

このグループには、多くの産業界で一般的に使用されるもので、加熱、煮沸、調理、濃縮、蒸

発、気化及び冷却等の比較的簡単な処理を行う機器を含む。

(A) 各種の加熱用又は冷却用の容器、槽等

- (1) 間接加熱用又は間接冷却用の容器、槽等で、二重壁又は二重底を有し、蒸気、冷却されたブラインその他の加熱用又は冷却用の媒体を循環させる装置を結合しているもの。ただし、二重壁又は二重底を有する容器で、加熱用又は冷却用の媒体を循環させる装置を有しないもの（例えば、断熱容器）は、14部又は15部（例えば、73.09項）に、また、冷凍ユニットを構成する蒸発器を自蔵するもの（直接冷却によるもの）は、84.18項に属する。
- (2) 壁が1枚の容器、槽等で、直接加熱式（穴のあいた蒸気コイルにより加熱するものを含む。）の装置を有するもののうち、通常家庭において使用するもの（通常は73.21）以外のもの。一般に工業用のものは、サイズが大きいこと、構造の堅固な事、ろ過機又は凝縮用ドームを有すること、かくはん機又は傾斜装置のような機械式装置を有すること等により区別される。

この種のものは、しばしば壁が一枚又は二重のいずれかであるかを問わず、高圧下（例えば、オートクレーブ）で、または特殊な用途のために特に化学合成工業などでは減圧下で、作動するように作られている。

機械式装置を有するが、直接又は間接の加熱手段を有しない容器は、他の項に該当する機械として設計したことが明らかでない限り84.79項に属する。

このグループの加熱容器には、低温殺菌器を含む。これは、食料品又は飲料品（ミルク、バター、ワイン、ビール等）をあらかじめ設定した温度に保つことにより、有害な微生物を除去するもので、減圧下で作動させる場合もある。

(B) 熱交換装置：高温流体（高温ガス、蒸気又は高温の液体）と低温流体とが平行な流路を薄い金属壁をへだてて通常互いに反対方向に流れ、一方が冷却され他方が加熱処理される仕組みのもの。これには、通常次の3種類の型式がある。

- (i) 同心円管型：同心の二重管内の外側の空間を一つの流体が流れ、もう一つの流体は中心管内を流れるもの
- (ii) チャンバー内を流体が流れ、また、チャンバーに内蔵された管内を他の流体が流れるもの
- (iii) 互いに接続している狭いチャンバーの平行列がそらせ板を形成しているもの

この解説の第1パラグラフにおいて記述したとおり（除外規定（e））、蒸気発生ボイラーの補助装置（例えば、復水器、空気予熱機及びエコノマイザー）は、前記のような一般的な熱交換装置の型式であるが、この項には属しない。

次の物品は、上記の規定によるもののほか、この解説の（I）に属する例である。

- (1) 寒剤式冷凍庫（82.10項のものを除く。）
- (2) 窒素その他の気体の凝縮器
- (3) 牛乳の殺菌、濃縮、冷却等に使用する機器（冷却装置付き貯蔵容器を含む。）
- (4) チーズ製造用の熟成器
- (5) 果汁、ぶどう酒等の濃縮、冷却等に使用する機器
- (6) 農業用の機器（例えば、飼料用にばれいしょ等を調理するオートクレーブ（加圧がま）及

びみつばちの巣の再溶解用の湯せん鍋（加圧ねじを有するものを含む。）

(7) 冷却塔（例えば、製粉業用のもの）

(8) 食料品の調理、調製又は貯蔵等に使用するオートクレーブ及び蒸煮用、煮沸用、調理用、フライ用等の機器（例えば、ハム用の調理チェスト、魚の油揚げ器、果物又は野菜等の調理器及び湯むきするためのオートクレーブ、缶詰業用又は食品貯蔵業用のオートクレーブ及び冷却装置、ジャム煮器並びに製菓用煮沸器）

(9) 加熱装置を有する浸せき槽及び仕込槽、ホップせんじがま、ビール殺菌器及び冷却器等

(10) 清浄機、濃縮缶、真空蒸発缶、炭酸ガス飽充槽、亜硫酸ガス飽充槽、精製槽等であって製糖工業において使用するもの

てん菜から糖汁を抽出するための浸出機は、浸出槽と加熱機（calorisorator）とがともに提示される場合には、この項には属しない（84.38 項の解説（V）（B）（3）参照）。ただし、単独で提示される加熱機は、この項に属する。

(11) 牛脂の溶解用又は脂肪のけん化用のオートクレーブ及びマーガリン固化用のタンクで冷却された回転円筒（マーガリンはこの円筒上で固化する。）を自藏するもの

(12) 木材パルプの化学処理又は木材の加水分解に使用する槽、容器、オートクレーブ等

(13) 染料調製用の槽等

(14) ゴム加硫用のオートクレーブ

(15) 金属の酸洗い用又は油落とし用の槽等

(16) プラスチック管を組み合わせたものから成る浸せきコイル：これらの管は平行に並べられるか又は組み合わされていて、各々の管の先端をつなぎ合わせて蜂の巣状の構造になっており、そこにコネクターが接続される。これを液槽中に浸し、管の中で流体又は蒸気を循環させることにより、液槽の液温を一定に保ち又は加熱若しくは冷却する。

(17) 特定用途の加熱装置又は調理装置（通常家庭において使用されないもの。例えば、カウンター式のコーヒーボiler、茶ボiler、ミルクボiler、湯ボiler等で、レストラン、売店等で使用するもの及び蒸気加熱式調理器、ホットプレート、温蔵庫、乾燥用キャビネット等並びに深なベ式油揚げ器）

(18) 支払いを受けるための装置を有さない自動温・冷飲料供給器

上記の各種の機械は、本来、工業用又は業務用のものである。ただし、この項には、家庭用であるかないかを問わず、電気式でない瞬間湯沸器及び貯蔵式湯沸器（太陽熱湯沸器を含む。）をすべて含む。電気加熱式のものは、この項には属しない（85.16）。

\*

\* \*

この項には、家庭用に使用される蒸し器、加圧式調理器及びある種のパーコレーターで卑金属製のものを含まないことに注意しなければならない。

## （II）蒸留用又は精留用の機器

陶磁製のもの（69.09）及びガラス製のもの（70.17 又は 70.20）を除き、このグループには、物質（液体又は固体）の蒸留用に設計されたすべての機器を含む。

### (A) 簡単な蒸留装置

これは、蒸留する液体を気化するレトルト又は蒸留器本体、それから出た蒸気を凝縮する冷却装置及び留出液を貯める容器から成る。これらは、間接的に使用する（例えば、直接に又は内蔵するコイルにより加熱する回分式蒸留器）か又は連続的に使用する（蒸留器本体には連続的に液体を供給し、通常蒸気管又は蒸気コイルにより加熱する。）よう設計されている。連続式蒸留器は直列に直結されていて、最初の蒸留器が直接に又は蒸気により間接的に加熱され、一方他の蒸留器は蒸留液を供給されて、前の蒸留器からの蒸留蒸気により加熱される。

### (B) 分留用又は精留用の機器

これらは、立型の分留塔を有するより複雑な連続的設備であり、複雑な混合物でも一行程で分離出来る。分留塔のもっとも一般的な型式のものは、泡鐘（bubbling cap）及び溢流管（down-flow tube）を有する板により分割されて、相互に連結した区画になっている。こうして、ある区画から出た蒸気は上の区画へ運ばれ、そこで蒸気の凝縮した部分と直接接触する。そして蒸気が塔内を上昇して行く間に温度が下がるので、それぞれの沸点に対応する異なった高さで蒸気成分は分離されることとなる。

固体物（石炭、亜炭、木材等）の乾留装置も同じ原理によっている。ただし、原料は 84.17 項に属する炉の内部で加熱される。この項には、炉内で発生した揮発性物質の分離に使用する凝縮用又は精留用の機器のみを含む。

蒸留用機器等の主たる部分品は、一般に金属（例えば、ステンレス、銅又はニッケル）製であるが、これらがガラス又は耐火性物質により裏張りされている場合もある。減圧下又は高圧下での蒸留用機器は真空ポンプ又は圧縮機を有することもある。

回分式蒸留器は、主に精油、リキュール等の調製に使用する。連続式蒸留器（单一蒸留又は分別蒸留）は種々の産業（例えば、工業用アルコール、脂肪酸、液体空気、合成燃料又は化学製品の蒸留、原油の精製及び木材、石炭、頁岩、亜炭又はコールタールの乾留）に使用する。

このグループには、使用済核燃料用又は放射性廃棄物処理用の分離機（分留法によるものに限る。）も含む。

### (III) 蒸発用又は乾燥用の機器

この機器は、原材料の性質や熱に対する感度に合わせて種々の工夫が施されており（時には真空中で作動する。）、直接加熱式及び間接加熱式がある。ただし、この項には、主として比較的低い温度における蒸発用又は乾燥用の機器のみを含み、84.17 項の工業用の炉のように、より高い温度を発生させるものと混同してはならない。この項に属する産業用機器の最も一般的な形態として次の物品がある。

(A) 蒸発缶：通常、容器のような形状で、その広い表面は直接又は間接に蒸気コイルで加熱され、しばしば発生した蒸気を除去するための排気装置を備えている。これらには単一効用式と多重効用式があり、多重効用缶はその操作及び構造において、多重効用蒸留器に似ているが、凝結した蒸気の再生装置を有しない。

- (B) 理化学用の凍結乾燥器：生物学の標本（例えば、抗毒素、バクテリア、ビールス、血漿及び血清）を脱水して安定化し貯蔵する装置である。標本は一度凍結させ、次に低圧下でゆっくりと再加熱することにより水が昇華して脱水することができる。
- (C) トンネル型乾燥器：大きなチャンバーとその内部に取り付けられたコンベヤとから成り、通常コンベヤに物体をのせて加熱空気の流れに対して適当な速度で移動させる。主として陶磁器、ガラス製品、食品等の製造（魚、肉等のくん製用の装置を自蔵するものを含む。）や木材、牧草等の乾燥に使用される。
- (D) 回転乾燥器：内部は外部から加熱される回転シリンダー又はドラムから成る。この型のものは、広範囲な産業に使用される（製紙、ポテトフレークの調製等）。
- (E) プレート型乾燥器：細長い穴のあいた多くの水平な板又は棚を有する金属製チャンバーから成り、時として、内部加熱式のものもある。格子のついた中央回転軸は熱板上に物体を散布し、穴を通じて次々に次の板に落とすようになっている。麦芽の処理に使用する。
- (F) 噴霧式乾燥機：蒸発器としての機能があり、高速度で回転する水平円板を内蔵する金属製チャンバーから成る。これは、加熱器とファンが組み込まれていて、回転板により液体を熱風の流れの中に遠心的に細かい噴霧状にして飛散させるものである。このようにして、液体は瞬間に粉状に乾燥される。もう一方の型式のものにおいては、液体を噴霧状にしてチャンバー内に熱風の方向に逆らって噴射するもので、特に粉ミルクの製造に利用される。
- このグループには、核分裂性物質若しくは放射性物質の溶液の蒸発用又は核分裂性物質若しくは放射性物質の製品の乾燥用の機器も含む。
- ただし、この項には、次の物品を含まない。
- (a) 放射性沈殿物乾燥用の遠心分離機（84. 21）
  - (b) 瓶その他の容器の乾燥用の機械（84. 22）
  - (c) 紡織用纖維の織物類又は製品に専用の乾燥器（84. 51）

#### (IV) ぱい焼用の機器

円筒状又は球状の回転する容器内に処理する物品（例えば、コーヒー豆、ココア豆、殻物又はナット）を入れ、容器の加熱面に接触させるか又は加熱媒体（例えば、ガスバーナー、オイルバーナー又はコークスの火）により加熱することにより、調製しながら加熱する。これらの機器は通常原料を定速で回転させ、均一なぱい焼を行い、焼焦がしを防ぐ装置が付いている。また、加熱ガスが供給されるチャンバー内に、穴のあいた傾斜式又は回転式の棚を自蔵しているものもある。

この項の物品は、84. 17 項の工業用又は理化学用の炉と混同してはならない。

#### (V) 蒸気加熱用の機器

この種のものは、密閉式容器（この解説において前述したような一般的型式のもの）で内に各種の材料を入れ湿気のある熱（例えば、加圧蒸気又は材料から発生した蒸気）により蒸気加熱する。

この機器は、種々の製造工程（例えば、植物性又は動物性エキスの調製、ほとんど全ての食品

工業及び蒸気を利用する脱脂又は清浄工程)において使用される。別の種類のものは、より大きなチャンバーを有し、材料に蒸気を当てて蒸気の作用を多少長びかせるものがある(例えば、紡織用纖維の塊の調質用又は木材の蒸気処理用)。

この項には、紡織用纖維の糸又は織物類の調質用その他の蒸気処理用の機械を含まない(84.51)。

#### (VI) 殺菌用の機器

これは、通常蒸気又は沸騰水(加熱空気の場合もある。)により加熱される容器又はチャンバーから成り、この中で殺菌する製品又は材料を、バクテリア等を死滅させるのに十分な高温下で、かつ、製品又は材料の組成又は物理的状態を変化させることなく、所要の時間だけ保持しておく機器である。低温蒸気ホルムアルデヒド(LTSF)滅菌器もこの項に属する。これらの滅菌器は、滅菌剤を加熱して滅菌剤と蒸気の気体混合物を生成させ、バクテリア等を死滅させるのに十分な間、滅菌剤を気体状に保持するためにチャンバーを加熱することにより機能する。

多くの液体用殺菌装置は(I)で記述したもの(例えば、低温殺菌装置)と類似している。大型のものには、コンベア(物品をこれに載せて加熱媒体中を移動させ、また必要な場合には、装置に組み込まれた冷却装置内を引き続き通過させる。)を備えたものもある。

このグループには、産業用(例えば、牛乳、ワイン、果汁及び生綿)のものだけでなく、手術室用のものも含む。

#### (VII) 空気液化装置及び理化学用の特殊機器

この項には、Linde式又はClaude式の空気液化装置を含む。

更にこの項には、理化学用の特殊機器で通常小型のもの(例えば、オートクレーブ、蒸留用、殺菌用又は蒸気加熱用の機器及び乾燥器)等も含む。ただし、90.23項の実物説明用の機器を含まない。また、90類に該当する測定、検査等に使用する機器も含まない。

#### 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を除くほか、前記の機器も部分品は、この項に属する。それらには次のような物品がある。

蒸留用の機器又は精留塔の特定の部分品(例えば、レトルト、泡鐘又はリング、プレート及び特定の管の構成要素)及びばい焼装置用又は乾燥器用の回転円板又はドラム等。

ただし、金属製の管(単に曲げただけで、それ以外の加工をしてないもの)で未組立のまま提示されるものは、この項の物品の部分品であることを認定できないため、15部に属する。

### 84.20 カレンダーその他のロール機(金属用又はガラス用のものを除く。)及びこれらのシリンダー

8420.10—カレンダーその他のロール機

一部分品

8420.91—シリンダー

## 8420.99——その他のもの

84.55 項、84.62 項又は 84.63 項に該当する金属圧延機又は金属加工機械及び 84.75 項のガラス加工機械を除き、この項には、特定の産業に専用のものであるかないかを問わず、カレンダーその他のロール機を含む。

これらの機械は、主として二以上の平行なシリンダー又はロールから成る。そしてシリンダーの圧力のみによるか又は圧力とともに摩擦、熱又は湿度の効果を組み合わせ、下記の作業を行うために密接に接触して回転する。

- (1) 可塑状態でロールに送られた材料（ベーカリー製品、菓子、ビスケット等、ドウ、チョコレート、ゴム等を含む。）を延展してシート状にする。
- (2) ロール間を通過したシート状材料（金属及びガラスを除く。）の表面に対してある種の効果を与える（例えば、平滑化（アイロンがけを含む。）光沢付け、つや出し、磨き、型押し、砂目付け等）。
- (3) 仕上げ塗装又は表面塗布
- (4) 織物類の接着

この類の機械は、種々の工業（例えば、紙、織物、皮、リノリウム、プラスチック又はゴムの製造業）に使用される。

ある種の産業においては、特定の名称をカレンダーに与えている（例えば、洗濯屋のアイロンがけ機、織物工業の仕上げマングル又は製紙工業のスーパーカレンダー）が、カレンダーと呼ばれるか呼ばれないかを問わず、この項に属する。

カレンダーは、しばしば他の機械（例えば、製紙機械）の補助装置を構成することがある。カレンダーがこれら他の機械とともに提示される場合には、16 部の注 3 及び注 4 によりその所属を決定する。

一方、浸せき槽、ロール、巻取装置又は切断装置のような補助装置を単に組み込んだだけのカレンダーは、この項に属する。

この項にはまた家庭用であるかないかを問わず、カレンダー型のアイロンがけ機を含む。

## 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を除くほか、この項の機械の部分品は、この項に属する。これらの部分品には、この項のカレンダーその他のロール機に使用することを明らかに認定することができるシリンダーを含む。これらのシリンダーは、金属、木その他これらに類する適當な材料（例えば、圧縮紙）により造られる。種々の長さ及び直径のものがあり、また中空又は中空でないものもある。その用途によっては、シリンダーの表面は磨かれ、波形を受けられ、砂目付けされ又は模様が刻まれたりしている。また、他の材料（例えば、皮、紡織用纖維の織物又はゴム）により被覆されていることもある。金属製シリンダーは、通常、蒸気、ガス等により内部から加熱することができるよう設計されている。特定のカレンダー用のシリンダーセットは、種々のシリンダーから成る。

\* \*

この項には、カレンダーその他のロール機に多少の類似点があつても、前記の目的を充足しない機械を含まず、例えば、次のような物品がある。

- (a) 紡織用纖維の織物用、紙用等のシリンダー式乾燥器 (84.19 又は 84.51)
- (b) ワイン又はりんご酒の製造用のプレス (84.35)
- (c) 破碎用又は粉碎用のロール機 (84.36、84.74 又は 84.79)
- (d) 製粉用のロール機 (84.37)
- (e) 洗濯用の絞り機 (84.51)
- (f) 金属圧延機 (84.55)
- (g) 金属板用のフラットニングマシン (84.62) 及び金属板用型押し機 (84.63)
- (h) 圧延法による板ガラスの製造機械及びガラス加工用のロール機 (84.75)

#### 84.21 遠心分離機（遠心式脱水機を含む。）並びに液体又は気体のろ過機及び清浄機

—遠心分離機（遠心式脱水機を含む。）

8421.11——クリーム分離機

8421.12——衣類脱水機

8421.19——その他のもの

—液体のろ過機及び清浄機

8421.21——水のろ過用又は清浄用のもの

8421.22——飲料（水を除く。）のろ過用又は清浄用のもの

8421.23——内燃機関の潤滑油又は燃料油のろ過機

8421.29——その他のもの

—気体のろ過機及び清浄機

8421.31——内燃機関の吸気用のろ過機

8421.32——内燃機関から排出された気体の清浄若しくはろ過用の触媒コンバーター又は微粒子捕集フィルター（結合してあるかないかを問わない。）

8421.39——その他のもの

—部分品

8421.91——遠心分離機（遠心式脱水機を含む。）のもの

8421.99——その他のもの

この項には、次の物品を含む。

- (I) 遠心力を利用して物質を比重の差により、全部若しくは一部を分離するか又は湿った物質から水分を除去する機械
- (II) 液体又は気体のろ過機及び清浄機（ろ過用漏斗、ミルクストレーナー、塗料ろ過用ストレーナーその他これらに類するもの（通常 73 類）を除く。）

## (I) 遠心分離機（遠心式脱水機を含む。）

これらの機械のほとんどのものは、穴のあいたプレート、ドラム、バスケット又はボウル等から成り、それらが通常円筒型の固定したコレクターの中を高速で回転し、その際、バスケット等からとび出た物質が遠心力により、コレクターの壁に向って放出される型式のものである。比重の異なる物質が一連の倒立型分離円すいにより異なった水位で集められるものがあり、また、固体状の成分が、穴のあいた回転ドラム、バスケット等の中に保たれ、液体状の成分が排除される型式のものもある。後者の型式の機械は、液体を有する物質の中に完全に浸透させることにも使用されるものである（例えば、染色用又は清浄用）。

この項には、次の物品を含む。

- (1) 洗濯用、染色加工用、パルプ工場用、製粉工場用等の遠心式の脱水機又は乾燥機
- (2) 遠心式糖みつ分離機
- (3) クリーム分離機及び牛乳清澄機
- (4) 油、ぶどう酒、アルコール類等の遠心式清澄機
- (5) 石油製品の遠心式脱水機又は遠心式脱ろう機
- (6) ぶどう酒、牛脂、でん粉等の遠心式脱水機
- (7) 強綿薬製造に使用する硝化用遠心機
- (8) イースト分離機
- (9) 化学工業用遠心分離機（例えば、抗生物質の高速抽出機）
- (10) 主として理化学用に用いられる遠心分離機（傾しゃ法（デカンテーション）\*を施すために液体を積層状態に分離するもの）

\*注：容器を傾け、溶液の上澄みを流し去る方式

- (11) 血漿の遠心分離機
- (12) 放射性沈殿物の乾燥用の遠心分離機
- (13) 採みつ用遠心分離機

## 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を除くほか、遠心分離機の部分品（例えば、プレート、ドラム、バスケット、ボウル及びコレクター）は、この項に属する。

\*

\* \*

この項には、遠心力の原理に基づいて作動する別の型式の機械を含まず、その例として次のような物品がある。

- (a) 「ガス遠心分離機」と呼ばれるウラン同位体分離用の特殊な遠心分離機（84.01）
- (b) 遠心式液体ポンプ（84.13）
- (c) 遠心式の空気ポンプ及び送風機（84.14）
- (d) 製粉業で使用する遠心式ふるい分け機（84.37）
- (e) 遠心铸造機（例えば、铸造管用のもの。84.54）及び生コンクリート用の遠心式成形機（例

えば、コンクリート管成形用のもの。84.74)

(f) 遠心式粉碎機 (84.74)

(g) 半導体ウエハー製造用の遠心式スピンドライヤー (84.86)

## (II) 液体又は気体のろ過機及び清浄機

この項のろ過用又は清浄用の機器の多くは、可動部分のない全くの静止装置である。この項には、すべての型式（物理的、化学的、機械式、磁石式、電磁式、静電式等）のろ過機及び清浄機を含む。大型の工業用プラントのみならず、内燃機関用のろ過機や家庭用器具まで含む。しかし、ろ過用漏斗、ミルクストレーナー、容器、タンク等で単に金属製の網その他のろ過用物質を備えたものを含まず、また、はん用性の容器、タンク等で、たとえ砂利、砂木炭等を積層状にいれてろ過機として使用するものであってもこの項に属しない。

一般にこの項に属するろ過用の機器は、液体用であるか又は气体用であるかによって、次の二つの異なった型式がある。

(A) 液体のろ過機及び清浄機等 (硬水軟化装置を含む。)

このグループの液体のろ過機は、例えば、多孔性物質（例えば、布、フェルト、金網、皮、石製品、磁器、けいそう土、焼結金属の粉、石綿、製紙用パルプ、セルロース、木炭、獸炭、砂等）のシート、膜又は塊に液体を通過させることにより、固体状、脂肪状、にかわ状等の物質を分離するものである。飲料水の処理において前記の多孔性物質の中には（例えば、磁器又は木炭）、ろ過作用の過程においてバクテリア等を除去するものがある。従って、このような多孔性物質を使用したろ過機は浄水器と呼ばれることがある。フィルターは、スラリー状の物質（例えば、陶磁器の原料及び精鉱）から液体分を除去することにも使用される。この項には、重力式、吸引式（又は真空式）又は加圧式のいずれの種類の液体用のろ過機も含み、また、とりわけ次のような物品も含む。

(1) 家庭用の水のろ過機：加圧式家庭用ろ過機は、水道管又は蛇口に取り付けられるよう設計されており、通常金属容器内に組み込まれた円筒状の陶磁製ろ過用エレメントからできている。重力式も同様であるがやや大型である。しかし、この項には、その大部分が陶磁器又はガラスから成るろ過機を含まない（それぞれ 69 類又は 70 類）。

(2) 人造繊維製造用ろ過機：紡糸液をろ過する紡織用繊維製エレメントを内蔵した耐食性容器から成る。

(3) 内燃機関用、加工機械用等の油フィルター：これらには二つの型式がある。

(i) 通常フェルト、金網、スチールウール等の積層から成るフィルター要素を有するもの

(ii) 油から鉄の微粒子を除去するために永久磁石又は電磁石を備えたもの

(4) ボイラー用水フィルター：内部にろ過材の積層を有する大きな容器から成り、吸入管及び排出管の他に別の管及び弁の系統があり、その中に水を逆流させてフィルター要素を清浄する。

(5) フィルタープレス：水平に並んだ一連のろ過容器から成り、容器は容易に分離できる垂直のろ板とろ枠で作られている。これらはろ過材（布、セルロース等）で包まれ、ねじ機

構又は圧縮機構により、所定の位置に保持されている。液体はポンプによってセルを通して圧送され、容器は蒸気等により内部から加熱される。ろ過液は外に押し出され、かすは、ろ板の間で塊となって捕集される。フィルタープレスは、多くの液体のろ過用又は清浄用（例えば、化学工業、製糖業、醸造、ワイン製造、精油、精鉱、陶磁器又は人造纖維の製造用等）に使用する。

- (6) 回転ドラム型真空ろ過装置（フィルター）：ろ布又はガーゼで包まれたシリンダーから成り、ろ過すべき液体の入ったタンクの中に装備される。液体はドラム内に吸引され、固体状のかすは、外面から機械装置によって除去される。
- (7) 間けつ式真空ろ過装置（フィルター）：それぞれろ過布を張った多数の「ろ葉」又はろ過容器から成り、それらが共通の真空ラインに結合される。このフィルターは、給水タンク中に沈められ真空が供給される。
- (8) 化学式净水器：例えば、パームチット式又はゼオライト式の硬水軟化装置や石炭質の水用清浄機
- (9) 電磁式净水器：これらの净水器においては、交番磁界の作用により、水中の石炭塩が結晶化して管の内側に沈殿するのを防いでいる。塩類は管壁に付着することなく、スラッジとして分離し、容易に取り除くことができる。

この項には、また透析装置を含む。これは半透膜を使った特殊な種類のフィルターで、液体が拡散作用によって半透膜を通過し、コロイド粒子を分離する。

#### (B) 気体のろ過機及び清浄機等

これらは気体から固体状又は液体状の粒子を分離するのに使用され、価値のあるもの（例えば、炉の煙道ガスから回収される粉炭、金属粒子等）を回収するか又は有害な物質を取り除く（例えば、ガス又は煙霧からのちり、タール等の除去及び蒸気機関の蒸気からの油の除去）ためのものである。

この項には、次の物品を含む。

- (1) ろ過機及び清浄機で単に機械式又は物理的方法のみにより作用するもの：これらには二つの型式がある。第1の型式のものは、液体のフィルターと同様に分離用エレメントは表面が多孔質の物品（フェルト、布、金属スポンジ、グラスウール等）から成り、第2の型式のものは、ガスとともに引き出される粒子の速度を急激に落として、分離が行われ、その結果、粒子は重力によって油を塗った表面に引っかかり、収集される。この種のフィルターは、しばしばファンや水の噴霧装置と結合している。

第1の型式のものとしては、次の物品がある。

- (i) 内燃機関の吸入口用空気フィルター：これらはしばしば上記の二つの型式のものを複合したものである。
- (ii) バッグフィルター：一連の袋状のろ布から成り、しばしば補集粒子を底から取り出すための振動装置を結合している。
- (iii) スクリーンフィルター：ガスが通過するろ過室内を横切って広がり、2個のローラーによって動かされるエンドレスのろ過用ガーゼから成る。スクリーンは、スクレーパー機構で清浄化される。

(iv) 回転ドラム式フィルター：例えば、砂吹付け機に使用するようなもので、空気が吸収されるフィルタードラムから成る。ドラムからかすを取り除くためのスクレーパーに対して、ドラムは回転する。

第2の型式としては、次の物品がある。

(v) 除じん機、煙フィルター等：ガス気流中の粒子の速度を落とすために、いろいろな種類の障害物（例えば、整流板、対向してない孔を有する仕切板、円型又はらせん型の回路で整流板の付いたもの及びリンク状の整流板を円すい状に多数重ねたもの）が取り付けられている。

(vi) サイクロン：通常、円筒型のタンク内に組み込まれた金属板製の円すいから成る。接線方向のパイプから送り込まれたガスは上部から順次円すい部のより狭い部分（下部）に導かれ、そこで流れは上方へ逆転し円すいの広い部分に近付くにつれて乱流は急激に衰え始める。その結果、ごみはタンクの底に沈下する。

(2) 静電式氣体用フィルター：主要部は通常静電気を帯びた一群の垂直な線である。空气中のちりは、装置の中を通過する時、線上に付着して補集され、周期的に取り除かれる。

(3) ガス洗浄器又はガス吸收塔：発生炉ガス、石炭ガス塔の洗浄に使用され、コークスその他の充てん材を詰めた金属製の高い塔から成り、頂上に水の噴霧装置が付いている。

(4) 氣体用のその他の化学式ろ過機及び清浄機（自動車の排気ガス中の一酸化炭素を変換する触媒式清浄器を含む。）

\*

\* \*

このグループには、また原子力工業において使用する次の機械類を含む。

放射性ちり除去のために特に設計した空気ろ過機（物理的に除去するもの又は静電式のもの）

放射性よう素を保持するための活性炭清浄機

放射性元素分離用のイオン交換装置（電気透析により作動するものを含む。）

使用済核燃料用又は放射性廃棄物処理用の分離機（イオン交換法又は溶剤、沈殿等の化学処理によるもの）

### 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を除くほか、この項には、上記の型式のろ過機及び清浄機の部分品を含む。特に、間かつ式真空フィルター用ろ葉、加圧フィルター用のシャシ、フレーム、プレート等、液体用又は氣体用のフィルターの回転ドラム、ガスフィルター用の整流板、穴あき板等が含まれる。

しかしながら、48.12項の製紙用パルプ製のフィルターブロック及びその他のろ過材（陶磁器、紡織用纖維、フェルト等）は、構成する材料により該当する項に属することに注意しなければならない。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) ウラン同位体分離用の気体拡散装置 (84. 01)
- (b) 84. 15 項のエアコンディショナー及び 84. 79 項の除湿機
- (c) 84. 35 項のワイン用プレス、りんご酒用プレス等
- (d) 人工腎臓 (透析) 装置 (90. 18)

**84.22 皿洗機、清浄用又は乾燥用の機械（瓶その他の容器に使用するものに限る。）、充てん用、封口用、封止用又はラベル張付け用の機械（瓶、缶、箱、袋その他の容器に使用するものに限る。）、瓶、ジャー、チューブその他これらに類する容器の口金取付け用の機械その他  
の包装機械（熱収縮包装用機械を含む。）及び飲料用の炭酸ガス注入機**

—皿洗機

8422. 11——家庭用のもの

8422. 19——その他のもの

8422. 20——清浄用又は乾燥用の機械（瓶その他の容器に使用するものに限る。）

8422. 30——充てん用、封口用、封止用又はラベル張付け用の機械（瓶、缶、箱、袋その他の容器に使用するものに限る。）、瓶、ジャー、チューブその他これらに類する容器の口金取付け用の機械及び飲料用の炭酸ガス注入機

8422. 40——その他の包装機械（熱収縮包装用機械を含む。）

8422. 90——部分品

この項には、乾燥用装置を自蔵するかしないかを問わず、電気で作動するもの及び家庭用の型式のものも含めた皿洗機（皿類、グラス、スプーン、フォーク等を洗うもの）を含む。また、この項には、瓶その他の容器の清浄用、乾燥用及びそれらの容器の充てん用、封口用（飲料用の炭酸ガス注入機を含む。）並びに物品を販売、運送又は貯蔵するための包装（熱収縮包装を含む。）用の各種型式の機械を含む。これらには、次の物品がある。

- (1) 瓶、つぼ、缶、箱、たる、かく乳器、クリーム分離機用のボウルその他の容器の清浄用、洗浄用、すすぎ用又は乾燥用の機械（蒸気式であるかないかを問わない。）：これらの機械は、消毒用又は殺菌用の装置を自蔵することがある。
- (2) 各種容器（例えば、おけ、たる、缶、瓶、つぼ、管、アンプル、箱、小包、袋等）の充てん用機械：これらは、しばしば補助的な容量若しくは重量の自動制御装置及び封口用装置を備えている。
- (3) 瓶又はつぼの封口を又はコルク若しくは王冠によりふたをする機械及び缶の封口用又は封止用の機械（はんだ付けをして封をするものを含む。）
- (4) 包装機及び箱詰機（組立、印刷、くくり、ステープル留め、テープ留め、のり付け、封口その他の包装の仕上げを行う装置を有するものを含む。）：この項には、充てんした缶又は瓶を外装用の容器（クレート、箱等）に詰める機械も含む。
- (5) ラベル張付け用の機械（ラベルの印刷、切断及び張付けをするものを含む。）
- (6) 飲料用の炭酸ガス注入機：実際には、液体と同時に炭酸ガスを供給する装置を備えた瓶詰

め及び封口を行う機械である。

- (7) 梱包機及びバンド締め機械（梱（こり）、ケースその他の包装される物品の上に当該機械を置いて作業を行うことができるようなプレートその他これに類する装置を有するものに限り、手動式でかつ携帯用のものを含む。）

この項の機械は、しばしば前述のいくつかの機能を行うものがあり、それらは真空その他の制御された気圧の条件下において、充てん、封止を行う機構を自蔵することもある。

包装等のほかに、更に別の作業ができる機械も、その付加作業が包装等に対して付随的なものである限り、この項に属する。従って、商品を通常の商取引の形態に包装する機械は、計量用又は測定用の機械を有するか有しないかを問わず、この項に属する。同様に、この項には二次的機能としてあらかじめ調製された製品の特性を本質的に変えることなく切断、型込め、プレス等により、通常の商品形態にする機械（例えば、バター又はマーガリンをブロック状等に成形して更に包装する機械）も含む。ただし、この項には、一時的機能が包装ではなく素材又は半仕上げの材料を完成品に仕上げる機械（例えば、タバコの製造包装兼用機械）を、含まない。

### 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を除くほか、この項には、上記の機械の部分品も含む。ただし、複合機械の場合、複合機械を構成し、かつ、それ自体がこの項には属しない機械の部分品は、それぞれ該当する項（例えば、重量測定機の部分品は84.23項、箱又は紙袋の製造機械の部分品は84.41項及び印刷機の部分品は84.43項）に属することに注意しなければならない。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 瓶詰機、缶詰機その他の家庭用の器具で重量が10キログラム以下のもの（82.10）
- (b) わら用又は乾燥用のベイラー（84.33）
- (c) 紙袋又は紙箱の製造機（84.41）
- (d) 袋詰めした後の封口用のミシン（84.52）
- (e) 金属くずを梱状に圧縮するプレス（84.62）
- (f) 箱のくぎ打ち機（84.65）
- (g) 封筒に手紙を挿入する機械及びそれらに紙の帶をかける機械（84.72）

\*

\* \*

### 号の解説

8422.11

この号には、その目的とする用途にはかかわりなく家庭用の皿洗機を含み、電気駆動式であるかないかを問わない。これらの機械で床置き型のものの外型寸法は、次の通りである。

幅 : 65センチメートル未満

高さ : 95センチメートル未満

奥行き : 70センチメートル未満

テーブル又はカウンターに置かれる機器の寸法はかなり小さい。

### 84.23 重量測定機器（重量測定式の計数機及び検査機を含むものとし、感量が50ミリグラム以内のはかりを除く。）及び分銅

8423.10—一体重測定機器（乳児用はかりを含む。）及び家庭用はかり

8423.20—コンベヤ上の物品を連続的に計量するはかり

8423.30—一定量はかり及び袋又は容器の中へあらかじめ決めた重さの材料を送り出すためのはかり（ホッパースケールを含む。）

—その他の重量測定機器

8423.81—最大ひょう量が30キログラム以下のもの

8423.82—最大ひょう量が30キログラムを超え5,000キログラム以下のもの

8423.89—その他のもの

8423.90—分銅及び重量測定機器の部分品

この項には、感量が50ミリグラム以内のはかり（90.16）を除くほか、次の物品を含む。

(A) 物体の重量を直接測定するための機器：電子的方法（トランステューサー）、交換できるおもりと測定物とを平衡させる方法、重量換算目盛りを有するはり上の可動式のおもり（カーソル）を手で移動させる方法（さおばかりその他のはかり）、ばね、レバー又は釣合いおもりにより作動する機械のスケール又は表示器に自動的に記録する方法、油圧式等のいずれかの方法により測定するものである。

(B) 重量を測定する原理に基づいて作動するが、重量単位以外で重量と直接関係のある他の単位（例えば、容量、数、価格又は長さ）を自動的に記録する機器

(C) 重さによって製品の均一性を検査したり若しくは製品の欠陥を指示したり又は包装しようとする商品を基準重量分投入するための重量設定機

この項に属する多くの型式の機械には、次の物品を含む。

(1) ばねばかり

(2) 家庭用又は店用のはかり

(3) 手紙用又は小包用のはかり

(4) 体重測定機器（乳児用はかりを含むものとし、硬貨を挿入することにより作動するかしないかを問わない。）

(5) 移動式又は可動式の台はかり

(6) 橋はかり（液圧式その他のもの）及びその他の台はかり

(7) ベルトコンベヤ上又は高架式コンベヤ上で商品の重さを測るはかり

(8) 重量測定式計数機

(9) 検定はかり（標準量と対比して超過又は不足を指示する。）、織物その他の材料の均一性を検査する連続はかりその他の定量はかり

(10) ホッパースケール（ホッパーから放出される材料を自動的に計量するもので混合物を調合する際、いくつかのホッパーから放出される原料の重さを計るスケールを含む。）

(11) 袋又は容器の中にあらかじめ決められた重さの材料を送り出すためのはかり。ただし、商品を通常の商取引の形態に包装する機械は属しない。

(12) 連続して流れる液体の重量を計量するはかり

(13) 包装された商品の重量測定及びラベル張りを行う全自動の機器で、重量測定機、計算機及び包装計数器とラベル供給機とを内蔵する印字機から成るもの

これらの種々の重量測定機の中には、自動的に重量チケットを印刷する装置、一連の計量の記録及び積算を行う装置又は読取値の投影若しくは拡大を行う装置等を結合したものもある。

この項には、材質、使用するはかりの種類及びケース入りであるかセットにしたものであるかを問わず、あらゆる種類の分銅を含み、また 90.16 項の精密はかりとは別に提示される分銅も含む。ただし、分銅が精密はかりとともに提示される場合は、90.16 項に属する。カーソル（白金製のもの含む。）もこの項に属する。

### 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を除くほか、この項の重量測定機器の部分品は、この項に属し、それらには次の物品がある。

はかりのはり（目盛りを付したものであるかないかを問わない。）、はかり皿又は台、基盤支持具又は枠、ナイフエッジ、ピポット及びピポット軸受（めのうその他の貴石又は半貴石のみで製造したもの（71.16）を除く。）、液圧緩衝装置（振動ダンパー）並びに重量指示ダイヤル。

この項には、次の物品を含まない。

(A) 静水ばかり（比重ばかり）(90.16)

(B) 釣合試験機 (90.31)

(C) 物品、人間、動物等の重量測定用ではなく、主としてけん引力、圧縮力等を測定するよう設計された種類の機器（例えば、動力計）(90.24 又は 90.31)

\*

\* \*

号の解説

8423.20

この号におけるコンベヤの物品を連続的に計量するはかりは、合計又は総計を示すことができるもので、バケット、チェーンその他これらに類するものに入る前に材料の重さを測定し記録するものである。

**84.24 噴射用、散布用又は噴霧用の機器（液体用又は粉用のものに限るものとし、手動式であるかないかを問わない。）、消火器（消火剤を充填してあるかないかを問わない。）、スプレーガンその他これに類する機器及び蒸気又は砂の吹付け機その他これに類する噴射用機器**

8424.10—消火器（消火剤を充填してあるかないかを問わない。）

8424.20—スプレーガンその他これに類する機器

8424.30—蒸気又は砂の吹付け機その他これに類する噴射用機器

一農業用又は園芸用の噴霧器

8424.41——可搬式噴霧器

8424.49——その他のもの

—その他の機器

8424.82——農業用又は園芸用のもの

8424.89——その他のもの

8424.90——部分品

この項には、蒸気、液体又は固体（例えば、砂、粉、粒、砂利又は金属研磨材）の噴射用、散布用又は噴霧用の機器を含む。

ただし、この項には、種々の材質（例えば、石、複合材、ゴム、ガラス、金属）を精密に切断するよう設計された、ウォータージェット切断機械（water-jet cutting machine）又はウォーター・アブラシブ・ジェット切断機械（water-abrasive-jet cutting machine）を含まない。これらの機械は、一般的に、音速の2倍から3倍の速度で、水又は微細な研磨剤を混合した水の細流を3,000気圧から4,000気圧の圧力にして操作される（84.56）。

(A) 消火器（消火剤を充填してあるかないかを問わない。）

このグループには、泡末消火剤その他の消火剤を使用する消火器（コック、弁、撃発頭その他の開口装置の付いた簡単なものを含むものとし、消火剤を充填してあるかないかを問わない。）を含む。

この項には、次の物品を含まない。

(a) 消火弾及び消火器用消火剤（38.13）

(b) 消火用ポンプ（貯水槽を有するか有しないかを問わない。）（84.13（自動車式でないもの）

又は87.05（自動車式のもの））

(B) スプレーガンその他これに類する機器

スプレーガンその他これに類する手動式の機器は、通常圧縮空気又は蒸気の供給系統に取り付けられるように設計され、また噴射する材料の貯蔵器と直接に又は導管を通じて結合されている。これらのスプレーガンは、ノズルを通る流れを調整するための引金又は弁が付いている。このノズルは、通常ジェット噴射又はそれより多少拡散した噴射を行えるように調整することができる。これらは、ペンキ、ディステンパー（にかわ、卵黄等を使用した絵具）、ワニス、油、プラスチック、セメント、金属粉、繊維粉等の噴霧に使用する。これらは、また、ビルの石造部、彫刻等の清掃用に圧縮した空気又は蒸気の強力なジェット流を噴射するのに使用する。

印刷機に取り付けて汚れを付けないようにするための手動制御式の噴霧装置及び手動制御式の溶融金属噴射機（吹管の原理に基づいて又は電気加熱装置と圧縮空気のジェット流とを組み合わせた効果を利用して作動する。）が単独で提示される場合には、それらはこのグループに属する。

手で操作するスプレーガンで電動機を自蔵し、ポンプ及びスプレーする材料（ペンキ、ワニス等）の容器を組み込んだものもこの項に属する。

(C) 蒸気又は砂の吹付け機その他これに類する噴射用機器

砂の吹付け機その他これに類する機器は重量のある構造物のものが多く、時には圧縮機を自蔵するものもある。これらは、砂、金属研磨材等の高圧ジェット流の作用により、金属製品の酸化物の除去又は清浄及びガラス、石材等の食刻又は表面のつや消しに使用する。これらの機器には、残った砂、ちりを除去するために、普通集じん器が付いている。この項には、例えば、機械仕上げをした金属等のグリース除去に使用される蒸気吹付け装置も含む。

(D) 注水器、噴霧器及び粉の散布器

これらは、農業用、園芸用又は家庭用として殺虫剤、殺菌剤等を噴霧することに使用する。この項には、粉末散布器、背のう式噴霧器及び移動式噴霧器と同様に手動式（簡単なピストンポンプ式噴霧器を含む。）又は足踏み式のものを含み、貯蔵器を有するか有しないかを問わない。この項には、原動機を内蔵する移動式噴霧器も含む。この原動機は、ポンプ用又は噴霧用の動力を供給するだけでなく、作業をする目的で本体を限られた範囲内で動かせるようにもできている。ただし、87.05 項に規定する車両を構成する機械を含まない。

この項には、噴霧状又はジェット状に散布する機構又は噴霧ヘッドを自動的に所定の方向に向けるための機構（水圧によって動く簡単な機構を含む。）を有していれば、固定式、移動式又は自走式のいずれであるかを問わず、次の型式の機器を含む。

- (1) 芝生、果樹園に使用するスプリンクラー及び噴霧器（例えば、回転式又は振動式の噴霧器）
- (2) 強力な水の噴射により山腹から鉱物（例えば、金を含んだ砂）を探掘するために設計した水圧銃及び製紙工業において使用される水噴射式の樹皮はぎ機

この項には、自動車用のフロントガラス及びヘッドライトの洗浄装置及び雑草駆除その他の農業用に使用する火炎放射器も含む。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 簡単な圧力開放弁を備えた圧力容器に入れた殺虫剤（38.08）
- (b) ホース用ノズル（コック、弁その他の流量調整用器具を有するものは、15 部又は 84.81 項）
- (c) 香水用噴霧器その他これに類する化粧用噴霧器（96.16）

(E) かんがい装置

種々の構成要素を相互に連結したかんがい装置には、通常次の物品を含む。

- (i) 制御装置（メッシュフィルター、肥料注入機、流量計測弁、逆止弁、圧力調整器、圧力計、空気孔等から成る。）
- (ii) 地下配管（制御装置からかんがい地域まで送水する配管からなる。）
- (iii) 地表配水機構（滴水器を取り付けた滴水管からなっている。）

このようなシステムは、16 部の注 4 に規定する機能ユニットとして、この項に属する（16 部の総説参照）。

\*

\* \*

この項には、また次の物品を含む。

- (1) 各種の物品（例えば、コップ及び箱）にパラフィンワックス又は溶融ワックスをスプレー塗装する機械
- (2) 静電塗装装置：塗料を供給するフレキシブルチューブにより塗料容器と接続され、かつ、ケーブルにより高圧発生機と接続したスプレーガンから成る。被塗装物とガンとの間に発生した静電場は、圧縮空気により噴霧された塗料の粒子を塗装面に引き付け、拡散を防ぐ。
- (3) 産業用ロボットで、液体又は粉の噴射用、散布用に特に設計されたもの

#### 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を除くほか、この項の機器の部分品は、この項に属する。従って、噴霧器用貯蔵器、スプレーノズル、ランス（吹管）及び乱流スプレーへッド等で、84.81項に該当しないものが、この項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 手動式の油差し及びグリースガン（82.05）並びに圧縮空気式グリースガンその他の強制供給潤滑装置（84.67）
- (b) ボイラー用の蒸気噴霧式すす除去器（84.04）
- (c) 炉用バーナー（84.16）
- (d) 水、水蒸気、砂等を噴射して、たるその他の容器を洗浄する機械（84.22）
- (e) インクジェット方式の印刷機（84.43）
- (f) 自動販売機式の香水噴霧器（84.76）
- (g) 道路その他これに類する面上にモルタル又はコンクリートを塗り広げる機械及び砂利を散布する機械（84.79）
- (h) トラックに据え付けられるように設計された除雪用の塩及び砂の散布機
- (ij) 半導体ウエハー及びフラットパネルディスプレイのエッチング用、現像用、剥離用又は洗浄用の噴霧機器並びに電気めつき処理前に半導体パッケージ金属導体上の異物を洗浄又は除去するデフラッシュ機械（高圧噴霧による不純物の除去）（84.86）
- (k) 85.15項の金属又はサーメットの熱吹付け用電気機器
- (l) ジェット式歯科用ドリル（90.18）及びエアゾール治療器（ネビュライザー）（90.19）

\*

\* \*

#### 号の解説

8424.20

この号には、84.24項の解説の（B）の機器を含む。

8424.41

「可搬式噴霧器」とは、操作者がハンドル又は1本若しくは2本の肩ひもを用いて引き又は持ち運ぶことができるよう設計された噴霧器をいう。

この号には、圧力ポンプ及び充填用漏斗を有する圧力タンク、運搬用ストラップ、柔軟性のある管並びに真ちゅう製のランス（吹管）及び調節ノズルを有するハンドヘルドスプレーームからなる蓄圧式噴霧器（「スプレーガン」として販売されることもある。）を含む。これらは、農業用又は園芸用の使用に最も適することを明確に示す物理的な特徴（例えば、3気圧の動作圧力、5リットルの容量、調節可能なノズル開口部）を有する。

この号の可搬式噴霧器には、更に、例えば、手動圧縮及びレバーにより操作される背負い式噴霧器、原動機付き背のう式噴霧器、原動機付き背のう式ミストブロワー、操作者が運搬する回転式ノズルアプリケーター、手引き又は手押し式ブーム噴霧器がある。

この号には、可搬式でなく、他の農業機械等に装備して使用する加熱式噴霧器（hot fogger）（加熱により噴霧する粒子を生成する機構を有する噴霧器）又は冷却式噴霧器（cold fogger）（圧力をかけることにより噴霧する粒子を生成する機構を有する噴霧器）を含まない。

#### 84.25 プーリータックル、ホイスト（スキップホイストを除く。）、ワインチ、キャプスタン及びジャッキ

—プーリータックル及びホイスト（スキップホイスト及び車両持上げに使用する種類のホイストを除く。）

8425.11——電動機により作動するもの

8425.19——その他のもの

—ワインチ及びキャプスタン

8425.31——電動機により作動するもの

8425.39——その他のもの

—ジャッキ及び車両持上げに使用する種類のホイスト

8425.41——据付け式ジャッキ装置（修理場において使用する種類のものに限る。）

8425.42——その他のジャッキホイスト（液圧式のものに限る。）

8425.49——その他のもの

この項には、持上げ用又は荷扱い用の簡単な機器を含む。この項の機器が自走式その他の移動式の機械、多機能機械及び持上げ用、積込み用、荷扱い用等の機械で、他の機械に組み込まれるように設計され又は17部の輸送用の車両若しくは船舶に搭載されるように設計されたものである場合に限り、84.26項の解説の規定を準用する。ただし、ワインチがトラクターの通常の作業装置で有る場合には、当該機器一式（トラクター及びワインチ）は、87.01項に属する。

この項には、次の物品を含む。

##### （I）プーリータックル及びホイスト（スキップホイストを除く。）

この項に属するプーリータックル及びホイストは、プーリー（滑車）、ケーブル、チェーン、ロープ等による多少複雑な装置から成るものであり、当該装置は、例えば、直径の異なるブリー、歯車及び伝動機構を使用して持ち上げを容易にするための機構的利点が得られるように設計され

ている。

このグループには、特に次の物品を含む。

- (1) タックル及びホイスト：チェーンが、プーリーの外周にある特別に設計された突起部にかみ合っているもの
- (2) 卷胴型プーリー ホイスト：滑車機構を納めた巻胴にケーブルが巻かれるもの。この種の自走式ホイストは、通常ニューマチック式又は電気式で頭上のレールを走行するトロリー又はクラブに取り付けられることが多い。
- (3) ローラーチェーン ホイスト：ローラーチェーンがスプロケット ホイール伝動機構を通って走行するもの。ジャッキ機構と同様にクランクハンドル又はレバーにより操作される。  
単独で提示されるプーリー及びプーリープロックは、この項には含まれない（84.83）。  
この項には、ダビット（吊艇柱：本船搭載ボート等をプーリータックル式の巻上装置により上げ下げする傾斜式又は旋回式の2本の柱から成るもの）も含む。

### (II) ウインチ及びキャプスタン

ウインチは、ケーブルを巻き取る横型のラチェット式巻胴から成り、手動式のものと動力駆動式のものがある。キャプスタンは、これに類似しているが、巻胴は立型である。

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 船舶用のウインチ及びキャプスタン（荷役機械運搬用、揚錨用又は操舵用のもの及び引き網、漁網又はしゅんせつ用ケーブル等をけん引するためのもの。その駆動装置は、これらの機械に組み込まれて一体化している。）
- (2) トラクター用ウインチ等
- (3) 坑口巻上装置（基本的には大型の動力駆動式ウインチから成るもの）
- (4) 転車台運転用、鉄道貨車入換用等のキャプスタン（貨車入換のためには、通常、そのけん引を容易にするため、ベアリング上で各々自由に回転することができる多数の転回軸に沿って案内されるが、このボラードは、73.25項又は73.26項に属する。）
- (5) 伸線機用のけん引装置

### (III) ジャッキ

ジャッキは、重量物を短い距離だけ持ち上げるように作られている。この項には、ラックジャッキ（歯ざおとつめとにより作動するもの）、ねじジャッキ（ねじ棒がそれ自身の回転又はジャッキ本体に取り付けてあるナットの回転によって上昇するもの）及び入れ子式ねじジャッキ2本以上の同心ねじ棒の働きにより、外側のねじがジャッキ本体中のナット内で回転して作動するものを含む。

液圧式又はニューマチック式のジャッキの場合には、持上げ用ピストンが、独立した若しくは内蔵するポンプ又は圧縮機で発生した圧力により、シリンダーに沿って動かされる。

特殊な型式のジャッキとしては、次の物品がある。

- (1) 自動車用等の携帯用ジャッキ
- (2) 修理場用トロリー付きジャッキ、クレート持上げ用ジャッキ等

- (3) 修理場用の据付け式ジャッキ装置（通常液圧式のもの）
- (4) 貨物自動車の傾斜装置用ジャッキ
- (5) クレーン、重量貨物自動車、工作車、大砲等を地面に固定するためのジャッキ
- (6) 鉄道線路持上げ用ジャッキ
- (7) 鉄道車両持上げ用ジャッキ
- (8) けた、構造物のブロック等を移動させるための水平動ジャッキ

#### 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を除くほか、この項の機器の部分品は、84.31項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 84.12項の液圧式又は気体式のシリンダー
- (b) 86.08項の平面交差管制装置及び鉄道用信号装置

#### **84.26 デリック、クレーン（ケーブルクレーンを含む。）、移動式リフティングフレーム、ストラッドルキャリヤー及びクレーンを装備した作業トラック**

－天井クレーン、トランスポータークレーン、ガントリークレーン、橋型クレーン、移動式リフティングフレーム及びストラッドルキャリヤー

8426.11——固定した支持物に取り付けた天井クレーン

8426.12——タイヤ付き移動式リフティングフレーム及びストラッドルキャリヤー

8426.19——その他のもの

8426.20——タワークレーン

8426.30——門型ジブクレーン

－その他の機械（自走式のものに限る。）

8426.41——タイヤ付きのもの

8426.49——その他のもの

－その他の機械

8426.91——道路走行車両に装備するために設計したもの

8426.99——その他のもの

この項には、非連続的な持上げ用又は荷扱い用の機械を含む。

#### 自走式その他の移動式機械

この項には、一般に固定式又は定置式の機械だけでなく、移動式の機械（自走式であるかないかを問わないものとし、17部に属する種類の輸送機器に装備された機械に関する以下の除外規定

による場合を除く。) も含む。

除外規定は、次のとおりである。

(a) 86類の車両本体に取り付けられた機械

持上げ用又は荷扱い用の機械が、鉄道路線（軌間の広軌を問わない。）上を走行するように設計された列車に連結されるのに適した種類の無がい車に取り付けられた場合には、これらは、86.04項に属する。鉄道の路線又は車両の作業用の応急作業クレーン車、クレーン付き貨車及び鉄道の貨物駅において使用されるクレーン付き貨車が普通この条件に合致する。路線の作業用又は保守用の自走式車両も86.04項に属する。一方、本来の意味での鉄道車両の使様に合致しない車両又は台枠に装備された持上げ用又は荷扱い用の機械は、この項に属する。例えば、普通、建設現場、採掘場等において作業用にレールを走行するように取り付けられたクレーンが、この場合に相当する。

(b) 87類のトラクター又は自動車の本体に取り付けられた機械

(1) トラクター型の走行部に取り付けられた機械

この項の機械の作業部分のある種のものには、トラクターに取り付けられるものがある。この場合のトラクターは、本来他の車両、機器又は貨物をけん引し又は押すために作ったもので、農業用トラクターのように作業機器操作用の簡単な装置が取り付けられている。この場合の作業機器は、その時々の作業に応じて使用する補助装置であり、概して相対的に軽量であり、使用者自身が作業現場で取付け又は交換を行うことができるものである。このような場合、作業機器は、たとえトラクターとともに提示され（トラクター本来に取り付けられているかいないかを問わない。）ても、この項の機械を構成するものであればこの項に又は84.31項の機械の部分品であれば84.31項に属する。また、操作装置を有するトラクターは、分離して87.01項に属する。

一方、この項には、走行部、操作制御部、作業機器及びその作動装置が互いに結合されて一体構造の機器を構成するように特に設計された自走式機械を含む。この取扱いは、例えば、次のような物品について適用する。すなわち、トラクターに類する走行部で、この項に記載された機能（持上げ、荷扱い等）のうち一以上を果たす機械の不可分の一部を構成するように特に設計され製作され又は補強されたものである。このような走行部は単独で提示されても、同種の完成した機械の重要な特性を有する未完成の機械として、この項に属する。数種の異なった作業部分を装備しているため、84.25項から84.30項までのうちのいくつかの項に属する可能性がある走行部は、16部の注3又は通則3(c)に基づいてその所属を決定する。

87.01項のトラクターとこの類の機械の走行部との区分基準の詳細は、87.01項の解説を参照すること。

(2) 自動車用シャシ又は貨物自動車に取り付けられた機械

持上げ用又は荷扱い用の機械（例えば、普通のクレーン及び軽量の応急作業クレーン）は、実際には基本的に完成した自動車用シャシ又は貨物自動車に取り付けられることが多い。ここに言う完成した自動車用シャシ及び貨物自動車とは、少なくとも次の機構を有したものを使う。走行用の原動機、変速用のギアボックス及び制御装置並びに操縦用又は制

動用の装置。上記のような機械は、特殊用途自動車として 87.05 項の属する。この場合には、持上げ用又は荷扱い用の機械が単に車両に取り付けられているか又はこれらが一体構造となっているかを問わない。ただし、本来運搬用に設計された 87.04 項の車両を除く。

一方、この項には、自走式機械のうち車輪式シャシに取り付けられた持上げ用又は荷扱い用の機械（通常クレーン）の運転室内に、前項に述べた走行用又は制御用の装置の一以上を設置したもの（全体が当該機械の駆動用原動機により道路を走行できるかできないかを問わない。）を含む。

この項のクレーンは、一般に荷重を掛けたまま移動することはなく、もし移動するとしてもその動きは限られていて、主たる機能である持上げに対して補助的なものである。

#### (c) 89類の浮き構造物の本体に取り付けられた機械

ポンツーンその他の浮き構造物に取り付けられた持上げ用又は荷扱い用の機械（例えば、デリック及びクレーン）は自力航行式であるかないかを問わず、すべて 89類に属する。

#### 多機能機械

この項又は 84.25 項、84.27 項及び 84.28 項において記述した機能（持上げ、積込み等）のほかに、84.29 項又は 84.30 項において記述した機能（掘削、地ならし、せん孔等）も実行することができる機械も多い。このような機械は、16 部の注 3 又は通則 3 (c) に基づいてその所属を決定する。（例えば、メカニカルショベル、ドラグライン等の中でジブ又は先端の取付具を交換することにより、クレーン、石炭の切出し積込み兼用機、溝堀り管取扱い兼用機等として使用できるものがある。）

\*

\* \*

単独で提示される持上げ用、積込み用、荷扱い用等の機械は、たとえこれらが他の機械に組み込まれること又は 17 部の輸送用の車両若しくは船舶に搭載されることを目的としたものであっても、この項に属する。

\*

\* \*

この項には、持上げ用又は荷扱い用の機械で、一般にプーリー（滑車）、ワインチ又はジャッキ装置をもととしたものであって、しばしば静的な鉄鋼製構造物の部分の占める割合が大きいものを含む。

これらの静的な構造物構成要素（例えば、クレーン柱脚及びガントリー（構台））は、これが多少とも完成した荷扱い用機械の部分品として提示されれば、この項に属する。

それが単独に提示される場合にあっては、機器の完成品の可動部分の作動に不可欠な機構部分（車輪、ローラー、滑車、走行用レール、ガイドレール等）を取り付けてあるか又は取り付けるように設計されている場合には、84.31 項に属し、そのほかの場合には、これらの構造物の構成要素は、73.08 項に属する。

この項には、次の物品を含む。

#### (1) 橋型クレーン：重装のはり又はブリッジにつるされている強力なつり上げ装置から成り、

全体が広軌のレール上を走行する。同様の橋型クレーンで原子炉の燃料の交換又は取り出しに使用されるものもこの項に属する。

- (2) ガントリークレーン及び天井クレーン：はり自体が壁に固定したレール又は適当な支持用金属製構造物の上を走行するもの
- (3) トランスポータークレーン：固定式又はレール上を走行する型式のものがあり、中には非常に長いものもある。また、通常は停泊岸壁又は積卸し場の上に張り出した片持ちはり（間接式であるかないかを問わない。）を有し、このはりにその全長に渡って走行する巻上げ用のトロリー又はクラブが装備されている。建築用石材の取扱い用、コンテナの取扱い用又は造船に使用される特殊型式のものがある。
- (4) 移動式リフティングフレーム：特にコンテナ取扱い用のタイヤ付き車輪を有するもので、次の場合に限り自走式であってもよい。すなわち、停止中に作業を行うように設計したものであるか、又はもし荷重を掛けたままで短距離の移動をすることができるとしても、ほとんどの場合には、それぞれ一対の車輪上に載った2本の垂直柱（伸縮式のものもある。）で支えられた水平ビームから成る簡単な門形であるものに限る。
- (5) ストラッドルキャリヤー：straddle（またぐこと）型式のシャシから成るものであり、一般にその高さを調節するための垂直な伸縮式の支柱を有している。このシャシは、通常4個以上のタイヤ付き車輪を装備しており、これらの車輪は通常非常に小さな半径の範囲内での駆動用及び操舵用として使用される。

ストラッドルキャリヤーは、それ自体の特殊な設計のため貨物の上をまたぐような位置をとることができ、特殊な握り装置により貨物を持ち上げ、短距離間を運搬し、再び貨物を下ろすことができる。これらのキャリヤーの中には、貨物の積込み又は積卸しのために運用車両の上を直接にまたぐことができる十分な幅と高さを有するものがある。

ストラッドルキャリヤーは、工場、倉庫、埠頭、空港等における長尺の貨物（形材、樹木、木材等）の荷扱い又はコンテナーの積込みに使用される。

- (6) タワークレーン：これらのクレーンは、主として、相当な高さのタワー（通常個々の部分から構成され、レールの上に固定され又は移動することができる。）、主水平ジブ（トロリー、巻上げ機、作業用プラットホーム及び運転者用の運転台を取付けている。）、カウンターウェイトを備えたカウンターウェイトジブ、ジブを支持するタイバー並びにクレーンを回転するための上部又は底部にある旋回装置から成る。タワーは、油圧式のシリンダー又はジャッキ及びクライミングフレーム（クレーンの作業高さを増す目的で、追加用タワー部分を取り付けられるように、ジブを引上げられるもの）を有していてもよい。
- (7) 門形クレーン：埠頭において使用されるクレーンで、レールを走行する四脚の高い台座上にジブクレーンを装備したものである。レールの軌間は、一般的の鉄道に比べてはるかに広い。
- (8) ジブクレーン（又はデリッククレーン）：荷重のつり上げのほか、時には水平移動を行うために使用するもので、基本的には到着できる長さを調整し、かつ、作業を容易にするために組み合わされたブーム又はジブから成る。つり上げケーブルはブームの先端にある滑車を通じて張られ、ワインチにより駆動される。ジブ又はブームは、垂直支柱（相当高い場合もある。）により支えられることもある（鉄道用の応急作業クレーン車、クレーン車、浮きクレー

ン等に関しては、この解説の冒頭参照)。

- (9) ケーブルクレーン：つり上げた荷重を運搬するための設備である。固定式又は走行式の塔の上部に支えられた1本以上の主策及び荷重の上げ下ろし機構を備え主策上を走行するトロリーから成る。大規模な建設現場、ダム、橋、採石場等において使用される。
- (10) 船舶用デリック：固定された1本の垂直柱とその根元にピボットで支えられた荷役用アームとからなり、アームが滑車装置により上下するもの(ポンツーン等の浮き構造物に取り付けられた類似の機械については、この解説の冒頭参照)
- (11) クレーンを装備した作業トラック：工場、倉庫、埠(ふ)頭、空港等において、貨物の短距離の運搬を行えるように設計されている。貨物の運搬は、作業トラック型式のシャシに取り付けられた軽量クレーンにより行うもので、そのシャシは安定性を保つため一般にホイールベースが長く、かつ、幅の広い箱形のフレーム状になっている。

#### 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を除くほか、この項の機械の部分品は、84.31に属する。

\*

\* \*

この項には、87.05項のクレーン車を含まない。

### 84.27 フォークリフトトラック及び持上げ用又は荷扱い用の機器を装備したその他の作業トラック

8427.10—自走式トラック(電動機により作動するものに限る。)

8427.20—その他の自走式トラック

8427.90—その他のトラック

84.26項の掲げるストラッドルキャリヤー及びクレーンを装備した作業トラックを除くほか、この項には作業トラックに持上げ用又は荷扱い用の機器を装備したものも含む。

この種の作業トラックには、例えば、次の物品を含む。

#### (A) フォークリフトその他の昇降用又は積込み用のトラック

##### (1) 機械駆動のフォークリフトトラック

これらのトラックには時には大型のものもあり、垂直な支柱に沿って滑動する昇降式荷台に貨物を載せて運ぶものである。この昇降機構は、通常運転席の前に位置し、運搬中の貨物を支持し、かつ、貨物を積み込むために持ち上げたり又は貨物を車両に置くように設計されている。

このグループには、サイドフォークリフトトラックを含む。これは、長尺の貨物(大ばり、板材、管、コンテナー等)の荷扱いをするように設計されたもので、通常、貨物の短距離運

搬の際に貨物を保持するためのプラットホームを備えている。

上記のトラックの昇降機構は、通常その車両の原動機により駆動され、かつ、取り扱う貨物の種類に応じて各種の特別な取付具（フォーク、ジブ、バケット、グラブ等）を取り付けるように設計されている。

#### (2) その他の積込み用機械

通常トラックに取り付けられるもので、手動式又は動力駆動式のワインチ又はラック機構により、垂直支柱に沿って昇降するプラットホーム又はフォークを装備している。

これらは、クレート、たる等の積込みに使用される。

昇降機と同様の原理に基づいて作動するある種の積込み用機械は、84.28項に属する。

(B) 持上げ用又は荷扱い用の機器を装備したその他の作業トラック  
この項には、次の物品を含む。

- (1) 機械式の昇降プラットホームを備えたトラック：電線、公共の照明施設等の補修のために使用されるもの（貨物自動車に装備されたこの種の昇降プラットホームについては、84.26項の解説の冒頭の除外規定（b）（2）参照）
- (2) 持上げ用又は荷扱い用の機器を装備したその他のトラック（特定の工業（例えば、繊維工業、窯業、酪農業等）専用のものを含む。）

#### 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を除くほか、この項のトラックの部分品は、84.31項に属する。

### 84.28 その他の持上げ用、荷扱い用、積込み用又は荷卸し用の機械（例えば、昇降機、エスカレーター、コンベヤ及びロープウェー）

8428.10—昇降機及びスキップホイスト

8428.20—ニューマチックエレベーター及びニューマチックコンベヤ

—その他の連続作動式の昇降機及びコンベヤ（貨物用のものに限る。）

8428.31—地下で使用するために特に設計したもの

8428.32—その他のもの（バケット型のものに限る。）

8428.33—その他のもの（ベルト型のものに限る。）

8428.39—その他のもの

8428.40—エスカレーター及び移動式歩道

8428.60—ロープウェー、いすリフト、スキーの引き綱及びケーブルカー用けん引装置

8428.70—産業用ロボット

8428.90—その他の機械

84.25項から84.27項までの持上げ用又は荷扱い用の機械を除き、この項には原料、製品等の

機械的な荷扱い（持上げ、運搬、積込み、荷卸し等）に使用される広い範囲の機械を含む。これらは、特定の工業、農業、冶（や）金等に専用のものであっても、この項に属する。しかし、この項には、84.13 項の液体エレベーター及び 89.05 項又は 89.07 項の浮きドッグ、コファダムその他これらに類する海上の持上げ用又は再浮揚用の機器（流体の浮力によってのみ作動するものに限る。）を含まない。この項は、固体の持上げ又は荷扱い用の機器に限定せず、液体または気体用の機械類も含む。

この項の機器が自走式その他の移動式の機械、多機能機械及び持上げ用、積込み用、荷扱い用等の機械で、他の機械に組み込まれること又は 17 部の輸送用の車両若しくは船舶にされることを目的とした場合に限り、84.26 項の解説の規定を準用する。

\*  
\* \*

この項には、しばしば持上げ用又は荷扱い用の機械で、一般にプーリー（滑車）、ワインチ又はジャッキ装置をもととしたものであって、静的な鉄鋼製構造物の部分の占める割合が大きいものを含む。

これらの静的な構造物構成要素（例えば、ロープーウェー専用の塔等）は、これが多少とも完成した荷扱い用機械の部分品として提示されれば、この項に属する。

それが単独に提示される場合にあっては、機器の完成品の可動部分の作動に不可欠な機構部分（車輪、ローラー、滑車、走行用レール、ガイドレール等）を取り付けてあるか又は取り付けるよう設計されている場合には、84.31 項に属し、そのほかの場合には、これらの構造物の構成要素は、73.08 項に属する。

これらのより複雑な機械には、次の物品を含む。

#### ( I ) 非連続作動式の機械

(A) 昇降機：一般にワインチ及びケーブル又は水圧、空気圧若しくは油圧により作動するラム（ピストン）により運転されるもので、垂直なガイドレールの間に取り付けられた人員用ケージ又は貨物用プラットホームをそれに沿って上昇又は下降させるために使用され、通常釣合いおもりが取り付けられている。制御用、停止用、安全用等の機器（電気式であるかないかを問わない。）も、リフト自体とともに提示される場合に限り、この項に属する。この項には、手動式の昇降機も含む。

ラック・ピニオン駆動の昇降機又はホイストも、このグループに含まれる。これらの昇降機及びホイストは、ピニオンを駆動するモーターを備え付けたリフトケージ及び歯のついたラックを備え付けた柱から成る。ピニオンが歯のついたラックとかみ合わされると、制御された速度で柱に沿ってリフトケージが上下に移動することができる。

このグループには、また、いわゆる shiplifts（船及び閘（こう）門付き水槽を、運河の一つの水面から他の水面まで、ともに持ち上げるための極めて強力な液圧式又はジャッキ式の機器で、通常の閘（こう）門の代わりに使用されるもの）を含む。

(B) スキップホイスト：ばら物用コンテナを斜坑又は立坑から引き上げる一種の昇降機で、炭鉱からの石炭の搬出、鉱石、石灰石、燃料等の溶鉱炉、窯（かま）等への投入に使用される。

この項には、スキップホイスト用のスキップ（大容量の金属製コンテナ又は容器であり、自動開閉式の底部を有するものが多く、鉱山用スキップには、通常、容器の上部に従業員用キャビンが取り付けられている。）を含む。

(C) 持上げ用機械

- (1) つり上げ用三叉（さんまた）：2本又は3本の組み合わせた支柱の頂上にワインチを取り付けたもの
- (2) さく井用デリック：油井等において、ドリルパイプ等を上げ下げするためのもの（貨物自動車等に取り付けられたものを除く。84.26項の解説の冒頭の除外規定参照）
- (3) テルハー：操作は天井クレーン又はトランスポータークレーンと類似しており、巻上げ用トロリーが、塔に支えられた頭上のレールを走行するもの（走行距離の相当長いものもある。）
- (D) ロープーウェー：通常山において人又は物品を持ち上げるために使用されるワインチ駆動式の大型の機器であり、塔に掛けた支索、えい索及び支索に沿って上昇及び下降を行う2台の機器（又はグラブ、コンテナ等）から成るものである。
- (E) ケーブルカー：ロープーウェーの場合と同様の原理に基づいて運転されるが、客車が軌道上を走行するものである。この場合、この項には、けん引装置及びワインチのみを含み、客車（86.05）及び軌道（種類により73.02又は86.08）を含まない。
- (F) 貨車傾転装置：ガイドレール又は溝を有する架台で、その所定位置に貨車を引き込んで固定し、機械全体をジャッキその他の持上げ装置により傾斜又は回転させることにより、積荷を排出するものである。この項には、ホッパー式貨車の荷降しを容易にするために使用する貨車振動装置を含む。

(II) 連続作動式の機械

- (A) 持上げ機：貨物又は人の流れを絶え間なく上方又は斜め上方に送るために使用されるもので、基本的には一連の各種運搬具（エンドレスチェーンのように回転する結合した機構に一定間隔で取り付けられている。）から成る。持上げ機には、粉状又は粒状の物品用のバケットリフト、クレート、小包等用のプラットホームエレベーター、袋、たる、俵、束等用のフィンガートレイエレベーター及び人員用の連続ケージ式リフト等がある。
- (B) エスカレーター及び動く歩道
- (C) コンベヤ：貨物を通常水平方向に運搬するために使用されるもので、鉱山、採石場等においては、運搬距離が非常に長いものもあり、次のような物品を含む。
  - (1) 連続的に移動する運搬具又は押し具により作動するコンベヤ：例えば、スクレーパーコンベヤ及びスクリューコンベヤ（物品は、といに沿ってそれぞれ押し板又はねじにより送られる。）バケットコンベヤ、トレイコンベヤ、パンコンベヤ、バンドコンベヤ、ベルトコンベヤ、エプロンコンベヤ、スラットコンベヤ、チェーンコンベヤ等。
  - (2) 原動機駆動式ローラーが並んだコンベヤ：例えば、分塊圧延機に鋼塊を送るために使用されるようなものがある。この項には、また通常、軸受に取り付けられた動力駆動式でないローラーコンベヤ（例えば、クレート等の取扱い用の水平式ころ滑走台等及び重力式ロ

ーラーコンベヤ)を含む。ただし、これに類する機器でローラーを有しないもの(例えば、直線型、曲線型又はらせん型の滑走運搬装置)は属しない(型式により73.08、73.25又は73.26)。

(3) 振動コンベヤ：物品を置いたといの振動又は往復運動により作動するもの

(D) ニューマチックエレベーター及びニューマチックコンベヤ(例えば、気送管)：書類、小さい加工部品等を入れた小型容器又はばら物(穀物、わら、乾草、のこくず、粉炭等)が管の内部を空気の流れにより運ばれるものである(穀物の輸送とともにそのクリーニングを行う類似の機械を含む。)。

(E) ローラー式支持装置(「キャスター」)：ローラーコンベヤに類するもので、工場の床に固定した多数の筒状の支柱から成る。各支柱の先端には、軸受により回転し、かつ、全方向に自由に旋回できるローラーを取り付けたものである。このような「キャスター」のセットがローラーテーブルシステム(例えば、圧延工場における金属板の取扱いに使用される。)になる。

(F) ケーブル式けん引装置：基本的には、連続的に回転するようにしたエンドレスのケーブル又はチェーンから成り、車両(例えば、炭車又は貨車)、はしけ、そり等を引くもの、人員を運搬するもの(スキーリフト)等がある。

### (III) 持上げ用又は荷扱い用のその他の特殊な機械

(A) 遷車台：機関車、貨物等を一つの路線から他の路線へ移動させるもの

(B) 各種の貨車移動装置：例えば、次のような物品がある。

(1) レールの間に固定する装置で基本的に2個の動力駆動式往復ピストンから成り、これを貨車の車軸にあてて貨車を前方に押すもの

(2) 水撃ポンプ式又はピストン式の機械で鉱車を坑口のケージ等に積み込むもの

(3) 1本の永久敷設軌条を走行する一輪式自走機械で、一輪車のように歩行運転者により支持されなければならないが、小型ガソリンエンジンにより駆動する。ただし、「貨車押し機(wagon-pushers)として知られ、かつ、その目的に使用される小型トラクターは、この項には含まれないことに注意しなければならない(87.01)。

(C) 機械式積込み機：石炭、鉱石、掘削された土、石、砂その他のはら積み貨物の積込みを行う機械で、通常コンベヤ又はエレベーターと組み合わされている(振動式コンベヤローダー、ピックアップコンベヤローダー等)。

(D) ニューマチック式、液圧式又は電気式の手持工具(ドリル、ハンマー等)を操作するための補助機器：これらは手持工具の保持又は作業位置への押出しの補助をするもので、例えば、ニューマチック式の手持工具の保持具又は押出し具、せん孔用のリグ又は運搬台(ドリルキヤリジ)、作業中の工具を宙づりの状態で保持する機械式釣合機がある。しかし、この項には、単に静止した状態で保持する器具等を含まない。

(E) 産業用ロボット：持上げ用、荷扱い用、積込み用又は荷卸し用に特に設計されたもの

(F) 機械式はしご：機構(例えば、プーリータックル又はワインチ)によりスライドするはしごから成る。

(G) 車輪付きの機械式プラットホームせりあげ装置(移動式撮影機台(dollies))：映画用の撮

影機を装備し、操作するための台車

- (H) 機械式の遠隔制御マニピュレーター：放射性物質を取り扱うもので、固定式のもの及び移動式のものがある。遮へいされた容器の外側と内側の両方にアームがあり、外側のアームを手で動かし、内側のアームが操作者の動きを再現する。この動きの伝達は、機械式油圧式、ニューマチック式又は電気パルス式によってなされる。手により独立して使用するマニピュレーター（手工具のようなもの）は、82.03項、82.04項又は82.05項に属する。
- (IJ) プラットホーム（自走式であるかないかを問わない。）：コンテナ又はパレットの荷扱いとして、航空機への積込み又は荷卸しに空港で使用されるものである。この機器は、主として二つの斜めに交差した構材により支えられた昇降プラットホームから成り、荷物を運搬するための動くベルトが装備されている。この機器は、コンテナ又はパレットをたとえ短距離であっても輸送することを目的としたものではなく、航空機の近くに置かれ、その位置のみで運転されるにすぎない。
- (K) パレタイザー：動力駆動式コンベヤ又はローラーコンベヤを使用して空瓶を自動的に規則正しく列に並べて、パレット（層状に重ねるためのもの）に送り込む電気駆動式の機械である。これは瓶の充てん用、封口用、封止用、ラベル張付け用又は帶がけ用のものではなく、独立した機器であるか又は充てん、収縮包装等の機能を有する他の機械を含む処理行程に組み込まれるものである。
- (L) 患者用昇降機：浴室の中、ベッドの上等で、座った状態の人を昇降させるための装置であり、支持具又はシートを有する。移動シートは、ロープ又は鎖によって支持具に固定されている。
- (M) 階段用昇降機：手すり、階段の壁又は階段に取り付けられ、プラットホームを有する昇降機で、障害を持つ人又は車椅子の人が階段を上下するために用いられる。

\*

\* \*

持上げ用又は荷扱い用の装置は、炉、転炉、圧延機等とともに使用されることが多く、これらには例えば、被加工物の挿入、取扱い又は取出しを行う機械、ドア、カバー、炉床等の操作用の機械及び傾斜させる機械がある。これらの機械が炉等とは明らかに別個の独立したユニットを構成している場合には、たとえ炉等とともに提示される場合であっても、この項に属する。

例えば、次の物品を含む。

- (1) コークス炉排出機：炉の列の背後で前後に動き、炉のドアを開けレトルトから内容物を排出するための機械式ピストンを有する。
- (2) シーメンスマルチン転炉等に使用されるラム式又はピストン式の原料投入機
- (3) 金属製錬において使用する焼きなまし炉又は均熱ピット炉のカバーを持ち上げ又はインゴットを取り出すための特殊な持ち上げ機
- (4) インゴット、鍛造品等用のマニピュレーター、傾転機等
- (5) ある種の炉に使用する機械で、炉内で処理される加工物の挿入又は押出しをラム又はピストンを有するシリンダーの作用によりおこなうもの

持上げ用又は荷扱い用の機械で、炉、転炉等に組み込まれるように又はそれらとともに完全な

ユニットを構成するように設計されているものが、当該炉等とともに提示される場合には、この項には属しないことに注意しなければならない（84.17、84.54、84.55 等参照）。単独で提示される場合には、この項に属する。

また、この項には、メカニカルストーカー、機械式火格子その他これらに類する機械も含まないことに注意しなければならない（84.16）。

### 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を除くほか、この項の機械の部分品は、84.31項に属する。

\*

\* \* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) バケット式、チェーン式、バンド式その他これらに類する型式の液体エレベーター（84.13）
- (b) 選別機、ふるい分け機、分離機又は洗浄機（固体状の土壤、石、鉱石その他の鉱物性物質の処理用のものに限る。）（84.74）
- (c) 旅客搭乗橋（84.79）
- (d) ボール、ウエハー、半導体デバイス、集積回路又はフラットパネルディスプレイの持ち上げ、荷扱い、積込み又は荷卸し用に専ら又は主として使用される種類の機器（84.86）
- (e) 86.08項の転車台
- (f) ダンプカー（87.04）

### **84.29 ブルドーザー、アングルドーザー、地ならし機、スクレーパー、メカニカルショベル、エキスカベーター、ショベルローダー、突固め用機械及びロードローラー（自走式のものに限る。）**

—ブルドーザー及びアングルドーザー

8429.11—無限軌道式のもの

8429.19—その他のもの

8429.20—地ならし機

8429.30—スクレーパー

8429.40—突固め用機械及びロードローラー

—メカニカルショベル、エキスカベーター及びショベルローダー

8429.51—フロントエンド型ショベルローダー

8429.52—上部構造が360度回転するもの

8429.59—その他のもの

この項には、この項に明示される掘削用又は突固め用機械で自走式のものを含む。

84.30項の解説中の自走式機械及び多機能機械に関する規定は、この項の自走式機械に準用す

る。

この項の自走式機械には、次の物品を含む。

- (A) ブルドーザー及びアングルドーザー：これらの機械は、走行部（多くは無限軌道式である。）とその正面に取り付けられる大きなブレードにより一体構造の機器を構成するものである。これらは、特に破碎物の除去及び荒い地ならしに使用される。ある種の型式のものは、主として土地の開拓用又は造成用に設計されている。
- (B) 地ならし機：この機械は、通常ホイールベース間に装備された調節可能な地ならし用ブレードにより地ならし作業又は表面の平滑化作業を行う（平坦面又は傾斜面において）ために設計された機械である。
- (C) スクレーパー：この機械は、土壤の層を削り取るために設計された鋭い切削刃を自蔵しており、削り取られた土はスクレーパーの胴体内の送られるか又はコンベヤにより排出されるものである。  
この項には、動力推進部とかき板（scraper）とで一個のユニットを構成しているもの（例えば、切削刃を自蔵するスクレーパーの本体が2本の無限軌道の間に位置している無限軌道式のもの）のみを含むことに注意しなければならない。この項には、また、動力推進部（車軸が1本のものも含む。）と数枚のブレードを有する可動式取付具又は固定されたブレードを装備したかき板本体から成る連接式スクレーパーも含む。
- (D) 突固め用機械：道路建設に使用される機械で、鉄道線路の砂利の突固め等に使用されるものである（ただし、86類の車両に取り付けられた機械については、84.30項の解説の冒頭の除外規定（a）参照）。
- (E) 自走式ロードローラー：道路建設その他の土木工事（例えば、地面の土ならし及び道路表面の押固め）に使用されるものである。  
これらの機械は、鋳鉄製又は鋼製の重くて直径の大きいシリンダーを装備しており、シリンダーは平滑であるか又は金属製の足状の突起（これで土を突き固める（シープスフットローラー）。）を有する。また、空気タイヤ付き又は重荷重のソリッドタイヤ式の車輪のものもある。
- (F) メカニカルショベル（ブーム式、ジブ式又はケーブル式のもの）：この機械は、掘削用バケット、グラブ等により地面が機械より高いか低いかを問わず土壤を掘削するものである。この掘削用バケット等は、ブーム又はジブの先端で直接作動するか（ショベルエキスカベーター、バックホー等）又は作業範囲を広げるために、ケーブル上で若しくはジブからつるされた液压式ジャッキにより作動する（ドラグライン）。長距離掘削機（スラックライン・ドラグライン）は、バケットがある間隔を置いた2基の可動式構造物間に張られたケーブル上において作動する。
- (G) マルチバケット：この機械は、掘削用バケットがエンドレスチェーン又は回転する車輪に取り付けられていて、また、掘削した土を排出するためのコンベヤを自蔵するものが多く、車輪式又は無限軌道式のシャシ上に取り付けられている。露天堀り鉱山等において溝、排水溝、水路の掘削用又は清浄用に設計されている特殊な型式のものもある。
- (H) 自走式ショベルローダー：この機械は、正面に取り付けられたバケットが本体の動きによ

り材料を持ち上げ、運搬し又は排出する車輪式又は無限軌道式の機械である。

ある種の「ショベルローダー」は土を掘ることができる。これはバケットを水平にしたとき、車輪又は無限軌道より低くすることができるからである。

(IJ) ローダートランスポーター：鉱山で使用されるもので、主たる機能は荷扱いであって輸送ではない。正面にバケットを装備し、ばら積みの貨物を持ち上げて機械の本体内部に積み込む。

この項には、バケットを有する関節式アームが後部に装備された自走式ショベルローダーも含む。

### 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を除くほか、この項の機械の部分品、特に作業用ツール（ブレード、バケット等）は、ブーム又は空気式若しくは油圧式のシリンダーを装備しているかいないかを問わず、走行部に直接搭載することに適していれば84.31項に属する。

## 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、鉱物用又は鉱石用のものに限る。）並びにくい打ち機、くい抜き機及び除雪機

8430.10—くい打ち機及びくい抜き機

8430.20—除雪機

—コールカッター、削岩機及びトンネル掘削機

8430.31—自走式のもの

8430.39—その他もの

—その他のせん孔用又は掘削用の機械

8430.41—自走式のもの

8430.49—その他もの

8430.50—その他の機械（自走式のものに限る。）

—その他の機械（自走式のものを除く。）

8430.61—突固め用機械

8430.69—その他もの

この項には、84.29項の自走式機械及び84.32項の農業用、園芸用又は林業用に機械以外のもので、地殻を掘進する機械（例えば、岩石、土壤、炭層等の切削用又は破壊用、土壤の掘削用、せん孔用等）及び地表の敷地用又は引締め用の機械（例えば、削り用、地ならし用、突固め用又は押固め用）を含み、また、くい打ち機、くい抜き機及び除雪機を含む。

### 自走式その他の移動式機械

この項には、一般に固定式又は定置式の機械だけでなく移動式の機械（自走式であるかないかを問わないものとし、17部に属する種類の輸送機器に装備された機械に関する以下の除外規定に

よる場合を除く。) も含む。

除外物品は、次のとおりである。

(a) 86類の車体本体に取り付けられた機械

掘削用機械等が、鉄道路線（軌間の広軌を問わない。）上を走行するように設計された列車に連結されるのに適した種類の無がい車に取り付けられた場合には、これらは 86.04 項に属する。線路の砂利の掘削ふるい分け機は、この条件を満たす貨車に取り付けられている場合が多い。一方、本来の意味での鉄道車両の仕様に合致しない車両又は台枠に装備された掘削用機械等は、この項に属する。線路の作業用又は保守用の自走式車両も 86.04 項に含まれる。

(b) 87類のトラクター又は自動車の本体に取り付けられた機械

(1) トラクター型の走行部に取り付けられた機械

この項の機械の作業部分のある種のもの（例えば、地ならし用ブレード）には、トラクターに取り付けられるものがある。この場合のトラクターは、本来他の車両、機器又は貨物をけん引し又は押すために作ったもので、農業用トラクターのように作業機器操作用の簡単な装置が取り付けられている。この場合の作業機器は、その時々の作業に応じて使用する補助装置であり、概して相対的に軽量であり、使用者自身が作業現場で取付け又は交換を行うことができるものである。このような場合、作業機器は、たとえトラクターとともに提示され（トラクター本体に取り付けられているかいないかを問わない。）ても、この項の機械を構成するものであればこの項に又は 84.31 項の機械の部分品であれば 84.31 項に属する。また、操作装置を有するトラクターは、分離して 87.01 項に属する。

一方、この項には、走行部、操作制御部、作業機器及びその作動装置が互いに結合されて一体構造の機器を構成するように特に設計された自走式機械を含む。この取扱いは、例えば、次のような物品について適用する。すなわち、トラクターに類する走行部で、この項に記載された機能（掘削、地ならし等）のうち一以上を果たす機械の不可分の一部を構成するように特に設計され、制作され又は補強されたものである。このような走行部は単独で提示されても、同種の完成した機械の重要な特性を有する未完成の機械として、この項に属する。数種の異なった作業部分を装備しているため、84.25 項から 84.30 項までのうちのいくつかの項に属する可能性がある走行部は、16 部の注 3 又は通則（c）に基づいてその所属を決定する。

87.01 項のトラクターとこの類の機械の走行部との区分基準の詳細は、87.01 項の解説を参照すること。

(2) 自動車用シャシ又は貨物自動車に取り付けられた機械

この項のある種の機械（例えば、くい打ち機及び油井掘削用機械）は、実際には基本的に完成した自動車用シャシ又は貨物自動車に取り付けられることが多い。ここに言う完成した自動車用シャシ又は貨物自動車とは、少なくとも次の機構を有したものを使う。走行用の原動機、変速用のギアボックス及び制御装置並びに操縦用又は制動用の装置。上記のような機械は、特殊用途自動車として 87.05 項に属する。

一方、この項には、自走式機械のうち車輪式シャシに取り付けられた機械の運転室内に、前項に述べた走行用又は制御用の装置の一以上を設置したもの（全体が当該機械の駆動用

原動機により道路を走行できるかできないかを問わない。) を含む。

この項には、更に、自走式の車輪付き機械でそのシャシと作業機械とが相互に特別に設計され、かつ、一個のユニットを構成するものを含む。この場合において、作業機械は、前記の結合機械のように自動車用シャシに単に取り付けたものではなく、他の用途に使用できないシャシに完全に一体構造の形に取り付けたものであり、また当該シャシが前項に述べた自動車の基本的な機構を有していてもよい。

(c) 89類の浮き構造物の本体に取り付けられた機械

ポンツーンその他の浮き構造物に取り付けられた機械（例えば、しゅんせつ機）は自力航行式であるかないかを問わず、すべて89類に属する。

### 多機能機械

84.29項又は84.30項において記述した機能（掘削、地ならし、せん孔等）のほかに、84.25項から84.28項までにおいて記述した機能（持上げ、積込み等）も実行することができる機械も多い。このような機械は、16部の注3又は通則3(c)に基づいてその所属を決定する（例えば、石炭の切出し積込み兼用機、溝堀り管取扱い兼用機等として使用できるもの）。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含む。

#### (I) くい打ち機及びくい抜き機

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。

この項には、くい抜き機も含む。

#### (II) 除雪機

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。

#### (III) 採掘用、切削用又はせん孔用の機械

これらは主として採鉱、井戸堀り、トンネル掘削、石切り、粘土層切削等に使用する。

(A) 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、鉱車等に破碎した材料を積み込むためのコンベヤを自載するもの（切出し積込み兼用機）もある。

- (B) 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ついていて、液圧式ジャッキ装置により土壤中に押し込まれる。
- (C) 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、ニューマチックツール、液圧式のもの及び原動機を自藏する手持工具を含まない（84. 67）。
- (D) 井戸堀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。
- (1) 回転式井戸堀り機械：この機械は基本的にはブー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。  
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、必要に応じてブーリータックルにより、ドリルパイプの上げ下げも行う。
  - (2) 衝撃式機械：この機械は、偏心駆動の揺動ばかり成り、この揺動ばか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。  
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。
- 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。
- (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。
- (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碎するものである。
- (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。

#### (IV) 突固め用機械

- (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。
- 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。

- (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)。
- (C) 堤防等の側面の突固め用機械(通常、空気式)

#### (V) 土壤の掘削用、削り用又は地ならし用の機械

このグループには、次の物品を含む。

- (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
- (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
- (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)。
- (D) リッパー、ルーター及びスカリファイナー：これらは、再舗装に先立って表面の土を柔かくしたり、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。
- (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、表面の土を薄くすくい取るために使用する。

#### 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を除くほか、この項の機械の部分品は、84.31項に属する。

\*

\* \*

この項には、また次の物品を含まない。

- (a) 強力な水の噴射により山腹等から鉱物(例えば、金を含んだ砂)を採掘するために設計した水圧銃(84.24)
- (b) 比較的長く計量で小径のローラーから成る農業用ローラー(小さな内燃機関により駆動されるものもある。)(84.32)
- (c) 84.67項の動力駆動式手持工具(例えば、つるはし機、突固め機及びせん孔機)。
- (d) 酸素の噴流内において燃焼している鉄又は鋼から生じる高温を利用して岩石又はコンクリートを切断し又はせん孔する機器(84.79)

\*

\* \*

#### 号の解説

8430.31 及び 8430.39

これらの号には、84.30項の解説の(III)の(A)、(B)及び(G)に記述した機械を含む。

### 84.31 第84.25項から第84.30項までの機械に専ら又は主として使用する部分品

8431.10—第84.25項の機械のもの

8431.20—第84.27項の機械のもの

—第84.28項の機械のもの

8431.31—昇降機、スキップホイスト又はエスカレーターのもの

8431.39—その他もの

—第84.26項、第84.29項又は第84.30項の機械のもの

8431.41—バケット、ショベル、グラブ及びグリップ

8431.42—ブルドーザー又はアングルドーザーのブレード

8431.43—第8430.41号又は第8430.49号のせん孔用又は掘削用の機械の部分品

8431.49—その他もの

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を除くほか、この項には、84.25項から84.30項の機械に専ら又は主として使用する部分品を含む。

次の理由により多くの部分品はこの項に属しないことに注意しなければならない。

(a) この表において他に特掲されているもの。例えば、懸架ばね(73.20)、原動機(84.07又は

84.08等)及び点火用又は始動用の電気機器(85.11)

(b) 自動車の部分品と全く同一のもので84.25項から84.30項の機械に専ら又は主として使用することには適当ではなく、従って自動車の部分品(87.08)に属するもの。これには特に車輪、操縦用の機器及び制動用の機器が該当する。

(c) ボール、ウエハー、半導体デバイス、集積回路又はフラットパネルディスプレイの持ち上げ、荷扱い、積込み又は荷卸し用の機械とともに専ら又は主として使用する部分品(84.86)この項には、次の物品を含む。

(1) 持上げ用のグラブ、バケット及びグリップ等：例えば、アタッチメントでリング、フック等の取付具を有する簡単な持上げ用のバケット、開閉底付きバケット、粉状材料を持ち上げるために2個のシェルを組み合わせたグラブ、二以上のブレード又はつめを結合した石、岩等の取扱い用のグリップ

この項には、金属くず等の取扱いに使用する電磁式リフティングヘッドを含まない(85.05)。

(2) ウインチ用又はキャプstan用のドラム、クレーンジブ、高架式コンベヤ用のトロリー、クラブ、バケット、スキップ等、昇降機用のキャビン、ケージ及びプラットホーム、エスカレーターの踏板、エレベーター用又はコンベヤ用のバケット及びスクレーパーチェーン、コンベヤ用のドラム又はローラー（駆動用原動機を自蔵するかしないかを問わない。）及び支持具、振動コンベヤ用又は振動テーブル用の駆動ヘッド及び減速ヘッド並びに昇降機スキップホイスト等用の安全停止機構

(3) コールカッターのカッターバー、チェーン及びジブ並びにスクレーパー、ホーベル、ストリッパー等用のブレード

このグループには、87類の車両に作業工具として取り付けられたブルドーザー又はアングルドーザーのブレードも含む。

- (4) 井戸せん孔機（回転式又は衝撃式）の回転台、スイベル、ケリー、ケリー駆動ブッシュ、工具連結部、ドリルカラー、subs、ドリルパイプガイド、ガイドの止め輪、スパイダーボウル、スプリットブッシングスリップ、梁、スイベルソケット、ドリリングジャー
- (5) エキスカベーター用の掘削バケット及びグラブ、マルチバケット式エキスカベーターのバケットトラダー、メカニカルショベルのジブ並びにくい打ちハンマー
- (6) 自走式でない無限軌道式又は車輪式のシャシでスイベルギヤその他の回転装置を装備しているもの

取付具（例えば、ケーブルクリップ、リング、フック及びばねフック）付きのチェーン及びケーブルはそれを使用する機器とともに提示される場合には、当該機器とともに分類される。しかし、単独で提示される場合は、これらは15部に属する（通常、73.12又は73.15）。上記取付具が付いてなく、かつ、コイル状で提示されるチェーン及びケーブルは、たとえ特定の長さに切られていて、かつ、それを使用する機械（ワインチ、ロープウェー、クレーン、ケーブル式のけん引機、ドラグライン、エキスカベーター等）とともに提示されても15部（通常73.12又は73.15）に属する。

\*  
\* \*

この項には、また、次の物品を含まない。

- (a) 伝動用又はコンベヤ用のベルト及びベルチングで、プラスチック製のもの（39類）、加硫ゴム製のもの（40.10）、皮製のもの（42.05）及び紡織用纖維製のもの（59.10）
- (b) スリング（つり具）（11部又は15部）
- (c) 中空ドリル棒（72.28）
- (d) ケーシング、管及びドリルパイプ（73.04から73.06まで）
- (e) 調節式又は伸縮式の坑道支柱（73.08）
- (f) 持上げ用フック（73.25又は73.26）
- (g) 岩石せん孔ビット及びチゼル、せん孔用ビット、オーガービットその他これらに類する岩石せん孔用又は土壤穴堀り用の工具（82.07）
- (h) 乗用又は貨物用の昇降機等のロック（83.01）
- (ij) プーリー、プーリーブロック及び軸受箱（84.83）

#### 84.32 農業用、園芸用又は林業用の機械（整地用又は耕作用のものに限る。）及び芝生用又は運動場用のローラー

8432.10—プラウ

—ハロー、スカリファイヤー、カルチベーター、除草機及びホー

8432.21—ディスクハロー

8432.29—その他もの

一播（は）種機、植付け機及び移植機

8432.31——不耕起栽培用の播（は）種機、植付け機及び移植機

8432.39——その他のもの

一肥料散布機

8432.41——堆肥散布機

8432.42——施肥機

8432.80——その他の機械

8432.90——部分品

この項には、そのけん引の様式にかかわらず、次に掲げる農業、園芸又は林業の一以上の作業において手道具又は手工具に代わって使用する機械を含む。

(I) 耕作用の土壤の整地を行うもの（開墾、破碎、耕作、すき入れ、碎土等）

(II) 肥料その他の製品を散布して土壤を改良するもの

(III) 植付け又は播（は）種を行うもの

(IV) 作物成育期間中の土壤の手入れ又は維持を行うもの（くわ入れ、除草、清掃等）

\*

\* \*

この項の機械には、動物若しくは車両（例えば、トラクター）によりけん引されるもの又は車両（例えば、トラクター又は馬によりけん引されるシャシ）に取り付けられたものがある（この場合において「トラクター」には「一軸トラクター」を含む。）。

トラクターによりけん引され又はトラクターの交換式機器として取り付けられるように設計された機器：

ある種の農業用、園芸用又は林業用の機械（例えば、プラウ及びハロー）は、専らトラクターによりけん引され又は押されるように設計されており、これらは結合装置（持上げ機構を有するか有しないかを問わない。）によってトラクターと接続される。その他の機器の中には、トラクターに取り付けられたはん用性の動力取出し装置により作動されるもの（例えば、回転式ホー）がある。このような機械は、田畠、森林又は農場において取付け又は交換が行われる。これらの機器は、たとえトラクターとともに提示されても（トラクターに取り付けられているかいないかを問わない。）すべてこの項に含まれ、トラクター本体は分離して87.01項に属する。

同様の所属決定の原則は、次の場合にも適用される。すなわち、トラクターを他の型式のけん引装置（例えば、87.04項に属するもの）に置き換えた場合又は一軸トラクターの車輪部の駆動軸に車輪の代わりに回転式ホーを取り付けた場合（当該ホーは、作業器具の役割及び全体を動かす駆動車輪の役割の両方を果たす。）である。

自走式の農業用、園芸用又は林業用の機械：

これらの機械においては、けん引部及び作業機械が互いに欠かせない1個のユニットとして製作されている（例えば、動力駆動式のプラウ）。これらはこの項に属する。

ただし、この項には、87.05項のその他の特殊用途自動車に属する肥料等の散布車を含まない。

\*

\* \* \*

人力でけん引し又はころがすように設計された小型の農業用機械（例えば、プラウ、ハロー、カルチベーター、ホー、ローラー及び播種機）もこの項に属する。

\*

\* \* \*

この項の多くの機械には、次のような物品がある。

- (1) すべての土壤作業用プラウ：例えば、はつ土板プラウ（单刃、多刃又は互用式のもの）、深耕用プラウ（通常、はつ土板を有しない。）及び円板プラウがある。
- (2) ハロー：耕起後の土壤の破碎に使用するものである。歯かんハローの場合、歯かんは固定式、関節式又は鎖網式の枠又はドラム若しくはローラーに取り付けられる。ディスクハローの場合、歯かんの代わりに切断刃を有する凹状円板の一以上の列が付いている。
- (3) スカリファイヤー、カルチベーター、除草機及びホー：これらは、耕起後又は作物成育期間中の整地、除草又はならしに使用する。これらの機械は、通常種々の工具（刃板、円板、歯かん等）を数列に取り付けた水平な枠から成り、工具は、がっちりと又は弾性を持たせて取り付けた固定式のものと可動式のものとがある。ときには交換式のものもある。
- (4) 播（は）種機、植付け機及び移植機：種子、球根、塊茎、苗木等に使用され、ホッパーその他の貯蔵器から成り、車輪を取り付ける場合もある。また、分配用又はうね起こし用の装置を有し、時には土かけ用の装置を有するものもある。

このグループには、土地を耕すことなく、作物を播（は）種するための不耕起栽培用の播（は）種機、植付け機及び移植機を含む。これらは、土壤表面の根覆い（mulch）及び植物の残渣の上から、土壤に狭い溝をつけ又は穴を開け、所定の位置と深さに種を落とすことにより、耕起されていない土壤に一定量の種を播（は）種するものである。

- (5) 肥料散布機：有機肥料又は固形肥料（化学肥料、きゅう肥等）の散布機で、通常滑動床板、ねじ送り部、エンドレスチェーン又は回転羽根板のような散布機構を備えた容器から成り、車輪が取り付けられる場合もある。同様の用途に使用される可搬式の装置もこの項に属する。

施肥機は、合成肥料その他合成固形肥料を土壤に均一に散布するものである。堆肥散布機は、有機肥料（きゅう肥）又は「動物の排せつ物」（animal waste）から得られる植物栄養素を田畠に散布するものである。

可動床式トレーラーで、たい肥の裁断用又は散布用の着脱式器具が取り付けられていて、それによりたい肥の荷降し時に肥料散布機として作動するもの及び通常、車輪付きのコンテナーに散布板又はといを備えたものから成る液状物質の散布機は、87. 16 項に属する。

液状肥料を土壤中に注入する可搬式注入器もこの項に属する。これは長い中空の棒から成り、この中を通して肥料を土壤中にポンプにより注入するものである。

- (6) やぶ、下草、前作の茎、根等を除去する機械：これは一般に2個の大型車輪と切刃が付いたドラムから成る。
- (7) 除石機：ハローに類するものであるが、かぎ状の歯がふたなし箱に向けて二列に配列されていて石を集めめる。
- (8) ローラー：これは、主に土壤の押固め用のもので、平滑ローラー、波形ローラー、円盤ロー

ラー、パッカーホイールローラー等がある。この項には、庭園用、芝生用、運動場用、トラック用ローラー等を含む。

(9) 間引機（例えば、ビート分別機）：幼少の植物を分離するもので、光電装置により制御される複雑なものもある。

(10) 生長し過ぎた植物の先端又は枝をせん定する機械

### 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を除くほか、この項には、上記の機械の部分品を含む。このような部分品には、次のような物品を含む。

プラウの柄、刃、刃板、はつ土板、プラウディスク（ダイヤモンドを端部に付着させた刃板、円板等を含む。）、掘起こし用、耕作用又は除草機用の固定式又は可動式の工具及び歯かん、ハロー用の歯かん、ドラム及び円板、ローラー用のシリンダー。セグメント及び部分品、肥料散布機、播種機、植付け機及び移植機等の分配機構並びにホー等用の刃板、歯かん、円板その他の工具類。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 点まき器、植付け機、移植機その他これらに類する手道具又は手工具（82.01）
- (b) 液体エレベーター及び液体ポンプ（噴霧用に使用される農業用機械の車輪に取り付けるハブポンプ等を含む。）（84.13）
- (c) 農業用、園芸用又は林業用の機器（手動式であるかないかを問わない。）で、液体又は粉の散布用又は噴霧用のもの（84.24）
- (d) 84.28項のたい肥用の持上げ機その他の農業用、園芸用又は林業用の持上げ機械類
- (e) 自走式のショベルローダー及びロードローラー（84.29）
- (f) 土壤の掘削用、ならし用、せん孔用又は採掘用の機械類及び自走式でないロードローラー（84.30）
- (g) 切株除去機及び樹木移植機（84.36）
- (h) 農業用の荷車及び車両（87類）

### 84.33 収穫機及び脱穀機（わら用又は牧草用のベーラーを含む。）、草刈機並びに卵、果実その他 の農産物の清浄用、分類用又は格付け用の機械（第84.37項の機械を除く。）

—芝生用、公園用又は運動場用の草刈機

8433.11—動力駆動式のもの（水平面上を回転して刈り込む装置を有するものに限る。）

8433.19—その他のもの

8433.20—その他の草刈機（トラクター装着用のカッターバーを含む。）

8433.30—その他の乾草製造用機械

8433.40—わら用又は牧草用のベーラー（ピックアップベーラーを含む。）

—その他の収穫機及び脱穀機

- 8433.51——コンバイン  
 8433.52——その他の脱穀機  
 8433.53——根菜類又は塊茎の収穫機  
 8433.59——その他のもの  
 8433.60——卵、果実その他の農産物の清浄用、分類用又は格付け用の機械  
 8433.90——部分品

この項には、手道具又は手工具に代わって次の作業を行う機械を含む。

- (A) 農産物の収穫機（例えば、刈取り、作物の採取、収集、摘取り、脱穀、結束又は梱包を行うもの）。草刈機及びわら用又は牧草用のベーラーもこの項に属する。  
 (B) 卵、果実その他の農産物の清浄用、分類用又は格付け用の機械(84.37項の機械類を除く。)  
 84.32項の解説は、この項の物品、例えば、収穫用、脱穀用、草刈り用その他の用途の交換式器具が取り付けられたトラクター及び動力式レーキ（熊手）についても準用する。

- (A) 収穫機又は脱穀機（わら用又は牧草用のベイラーを含む。）及び草刈機  
 これらには、次の物品を含む。
- (1) 手動式又は動力駆動式の芝刈機：農業用草刈機と同様なカッターバーを有するもの、回転刃と固定水平刃との間で草を刈るもの及び外側の縁に刃のついた回転円板を有するものがある。
  - (2) 草刈機（動力駆動式のものを含む）：牧草等を刈り取るもので、通常、水平なカッターバーと枠組（カッターバーの指状突起の間における歯かんの振動により草を刈り取る。）とから成るもの及び外側の縁に刃の付いた回転円板又は回転ドラムから成るものがある。
  - (3) 刈り取った作物を（乾燥させるため）野原に列状に置く装置の付いた草刈機（モーアーウィンドローラー及びモーアーコンディショナー）
  - (4) ヘーテッダー（例えば、積込み用のフォーク又はドラムを有するものがある。）
  - (5) ヘーレーキ：通常、半円形の歯かんの列に車輪が付いたものから成り、これは自動的に持ち上げられる。
  - (6) テッダーレーキ、ウィンドローラーレーキ、梱包兼用レーキ
  - (7) ピックアップベイラー及びベルローラー：農地上の乾草及びわらを拾いあげ結束する機械
  - (8) コンバイン：連続して穀物の刈り取り、脱穀、清浄及び排出を行う。
  - (9) とうもろこしの刈取機、採取機、収穫機及びシェラー
  - (10) 牧草、とうもろこし等を刈り取り、裁断し、運搬する収穫装置が恒久的に固定されている自動積込み式トレーラー
  - (11) 綿つみ機
  - (12) 亜麻採取機
  - (13) ぶどう収穫機（かん引式又は自走式のもの）
  - (14) 野菜収穫機（豆類、トマト用等）

- (15) いも掘起こし機（すき刃型、フォーク型又は格子型）
- (16) ビートその他これに類する根菜の上部刈取機、根揚機及び根菜収穫機
- (17) 飼料収穫機
- (18) 樹木のシューカー
- (19) その他の農産物（採油用の種等）の収穫機
- (20) 脱穀機。この項には、また単独で提示されるかされないかを問わず、自動的に脱穀機に供給する装置（例えば、穀物の刈り入れた束を開いて広げ脱穀機に規則的に供給することができるよう設計された補助機械）を含む。
- (21) とうもろこしの穂軸から葉を取り除く機械及びとうもろこしの脱穀機  
この項には、また、三輪又は四輪の基礎機械に座席及び恒久的に固定された（すなわち、修理又は点検の場合に限り取り外される。）カッターを有する乗用可能な芝刈機を含む。これらはその主な機能が芝生を刈ることであるので、たとえトレーラーのようなけん引用又は後押し用の結合装置を有していてもこの項に属する。  
ただし、この項には、可搬式の機械で、例えば、芝を刈り込むもの、壁若しくは境栽沿いに草刈りをするもの又は繁みの下草を刈り取るものも含まない。これらの機械は、軽金属製のフレーム内に自蔵される内燃機関又は金属の柄の搭載された電動機と切削装置（通常1本以上の細いナイロン糸から成る。）とにより構成される。これらは84.67項に属する。

#### (B) 卵、果実その他の農産物の清浄用、分類用又は格付け用の機械

この項には、また園芸用、農業用又は工業用のいずれであるかを問わず、農産物（例えば、卵、果実、ばれいしょ、たまねぎ、球根、にんじん、アスパラガス及びガーキン）を、大きさ、形、重量等により清浄、分類又は格付けする機械を含む。これらは電気式（例えば、光電式の試験機及び格付機）であるかないかを問わずこの項に属する。これらのうちには、補助装置（例えば、検卵用又は產品へのマーク付け用）を取り付けたものもある。

種、穀物又は乾燥した豆の清浄用、分類用又は格付け用の機械は属しない（84.37）。

\*

\* \*

この項に属する型式の機械（例えば、収穫機、コンバイン、脱穀機、ピックアップベイラー、結束用プレス及び格付機）のなかには、しばしば持上げ用、荷扱い用、運搬用等の補助機器（例えば、コンベヤベルト、束又はわらの積込機及びバケットチェーン）を自蔵するものがあるが、これらは本体とともに提示される場合に限り、機械本体とともにこの項に属する。しかし、単独で提示される場合には、84.28項に属する。

#### 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を除くほか、この項の機械の部分品はこの項に属し、例えば、次の物品がある。

草刈機用又は収穫機用のカッターバー、持上機構及びつめ、芝刈機又は草刈機のカッターバーに動きを伝えるための振動連接棒、収穫結束機用の選別機、ディバイダー、レーキ、プラットホ

ーム及び結束機構、ウインドロー（草等の束を乾燥のために列状に並べ置くこと）用の取付け式装置、カッターボード、コンバイン用又は脱穀機用のビーター、カウンタービーター、シューカー及びわら排出機等、ばれいしょその他の根菜作物掘起こし機の刃、歯かん、フォークその他の工具類、ハイテッダー用のドラム及びフォーク、レーキ用の歯かん及び持上げ装置並びに収集機用又はベイラー用のピックアップレーク

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 草刈機用の刃及び切断部 (blade section) (82.08)
- (b) 束用、わら用又は袋用のホイスト、送風機型の乾草用又はわら用の昇降機、バケット式又はニューマチック式の穀物エレベーター、農業用クレーンその他の積込み用、持上用、荷扱い用又は運搬用の機械類 (84.26 又は 84.28)
- (c) 樹木を伐採し又は根こぎする機械類、農業用のわら切り機、根菜切断機、穀物粉碎機及び検卵機 (84.36)
- (d) 84.37 項の種、穀物又は乾燥した豆の清浄用、分類用又は格付け用の機械及び製粉用の機械
- (e) 繩綿機 (84.45)
- (f) たばこの葉の筋取り用又は切断用の機械 (84.78)

#### 84.34 搾乳機及び酪農機械

8434.10—搾乳機

8434.20—酪農機械

8434.90—部分品

この項には、機械式搾乳機及び牛乳を処理又は牛乳から他の酪農製品を製造するために使用されるその他の機械（農業用又は工業用のいずれであるかを問わない。）を含む。

##### (I) 搾乳機

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。

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）。

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。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。

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。

## （II）牛乳の処理機

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。

大部分の牛乳の処理機は基本的には熱交換の原理に基づくものであり、したがって、この項には含まれない（例えば、殺菌用又は滅菌用の機械、牛乳の濃縮用又は乾燥用の機械及び牛乳冷却機）(84.19)。

この項には、更に、次の物品も含まない。

- (a) 冷蔵機構を有する機器（牛乳の冷却用又は保存用の特に設計されているかいないかを問わない。）及び蒸発器を組み込んだ牛乳冷却槽（84.18）
- (b) クリーム分離機、フィルタープレスその他のろ過機又は清浄機（84.21）（ただし、簡単なろ過用漏斗及びミルクストレーナーは、構成する材料により該当する項に属する。）
- (c) 牛乳容器の洗浄機及び牛乳の瓶詰機又は缶詰機（84.22）

## （III）牛乳から他の酪農製品を製造する機械

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。

### (A) バター製造機

- (1) 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。
- (2) 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。
- (3) 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）。

### (B) チーズ製造機

- (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碎し均質にする機械
- (2) ハードチーズ、セミハードチーズ、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)。
- (3) チーズプレス (例えば、機械式、ニューマチック式等) : 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。

\*

\* \*

酪農産業において使用される機械類でもこの項に属しないものが多数あることに注意しなければならない。例えば、貯蔵用、熟成用、加工用等の容器又はタンクでその機能が、主として、当該容器又はタンクに取り付けられた加熱用又は冷却用の機器により果たされるもの (かくはん機のような機器を自藏するかしないかを問わない。84.18 又は 84.19) がある。加熱用又は冷却用の機器を取り付けてないが、かくはん機、傾斜機構等の機構部分を備え付けている容器等は、酪農専用であることが認められる場合に限り、この項に属する。もしこれがある一つの特定用途に供するものとして認められない場合には、84.79 項に属する。また、容器等で温度調節用の装置又は機械装置のいずれもが取り付けられてないものは、構成する材料の製品として該当する項に属する (例えば、73.09、73.10、74.19、76.11 又は 76.12)。

#### 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を除くほか、この項の機械の部分品は、この項に属する。

例えば、搾乳機用の容器、ふた、パルセーター、ティートカップ及び附属品 (ゴム製のライナー等 (40.16) を除く。)、バターかく乳機用のたる、バター仕上機用のローラー及びテーブル並びにバター又はチーズの成形機用の型

\*

\* \*

この項には、82.10 項又は 85.09 項に属する家庭用機器を含まない。

#### **84.35 プレス、破碎機その他これらに類する機械 (ぶどう酒、りんご酒、果汁その他これらに類する飲料の製造用のものに限る。)**

8435.10—機械

8435.90—部分品

この項には、ぶどう酒、りんご酒、ペリー (なし酒)、果汁その他これらに類する飲料 (醸酵しているかいないかを問わない。) 等の製造に使用される農業用又は工業用の両方の機械を含む。この項には、また、レストラン又はこれに類する施設で使用される種類の商業用の機械を含む。

この項には、次の物品を含む。

- (A) 果汁抽出機：醸酵を目的としない果汁（例えば、かんきつ類、桃、あんず、パイナップル、ベリー又はトマトの果汁）製造用の手動式又は動力駆動式の機械
- (B) りんご又はなしの破碎機：手動式又は動力駆動式のもので、果汁をすりつぶす機構又は破碎用のシリンダーとそれらに果汁を供給するポンパーとから成る。
- (C) 機械式又は液圧式のりんご圧搾機（車輪付きのトロリーに搭載された移動式のものを含む。）
- (D) ぶどうの圧搾機又は破碎機：例えば、次の物品がある。
- (1) ぶどう破碎機：通常2個の溝付きシリンダー又はビーターを取り付けた1個のシリンダーから成り、種及び果柄を破碎せずにぶどうから果汁を抽出する。この項には、抽出された果汁を醸酵槽に供給するポンプを組み込んだ pulping machine を含む。
  - (2) 圧搾直後のぶどう果汁（果膠）と果柄とを分離する機械：これらは通常回転するビーターを備えた穴あき容器から成る。ある種のものは圧搾と果柄除去の両方を行う。
  - (3) プレス：圧搾して果汁を搾り取った後のぶどうの果肉又は醸酵槽の残滓から、残留する果汁を抽出するのに使用される。これには二つの主要な型式のものがある。
    - (i) 非連続の機械式又は液圧式のプレス：果汁を集める容器の内部で支持されている交換式の格子造りの箱（claire）の中にある果肉をプレスヘッドで押しつぶす。この項には、容器に連続するように設計されている液圧式の門型のプレスを含む。この機器は、通常トロリーに搭載された一連の容器（maies）を果汁で満たすように設計されたものである。
    - (ii) 連続プレス：エンドレスのねじ機構によりぶどうを供給し、それを圧搾するもの
- (E) 粉碎機又は破碎機：圧搾された搾りかすの塊を再度圧搾する前に破碎する歯付きシリンダー又は回転ブレードを取り付けたものである。
- 果汁、果膠（must）、ぶどう酒、りんご酒及びなし酒の製造工程において使用される機械は属しない。例えば、次の物品がある。
- (a) 冷却機、殺菌機及び濃縮装置（84.19）
  - (b) 遠心分離機、フィルタープレスその他のろ過機又は清浄機（84.21。ただし、簡単なろ過用の漏斗は構成する材料により該当する項に属する。）

### 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を除くほか、この項の物品の部分品はこの項に属し、例えば、次の物品がある。

果汁抽出機用の破碎シリンダー、りんご破碎機用の歯付きシリンダー及びおろし金、ぶどうの圧搾機用又は果柄除去機用のシリンダー、ぶどう酒圧搾機用の特殊な果肉容器（claires）及び果汁収集器の圧搾台（maies）、ぶどう酒圧搾機用のスクリューへッド、圧搾プレート、枠組等並びに搾りかすの破碎器用の歯付きシリンダー及びブレード等

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 44.19項、82.10項又は85.09項に属する型式の果汁の搾り器
- (b) ぶどう酒、果汁、りんご酒等用のポンプ（専用のものであるかないかを問わない。）（84.13）
- (c) 搾りかすからぶどう酒を分離するための遠心分離機（84.21）
- (d) 84.22項に属する瓶詰機、コルク栓をする機械その他の機械（たる等を洗浄する蒸気噴射機

を含む。)

(e) 果実用のコンベヤ (84.26 又は 84.28)

(f) 果実の皮むき機及びしん取り機 (84.38)

#### 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う器

8436.10—飼料調製用機械

—家きんの飼育器、ふ卵器及び育すう器

8436.21—家きんのふ卵器及び育すう器

8436.29—その他もの

8436.80—その他の機械

—部分品

8436.91—家きんの飼育器、ふ卵器及び育すう器のもの

8436.99—その他もの

この項には、農場（農業学校、農業共同組合及び農業試験場を含む。）、林業、市場向け果菜類栽培園、家きん飼育場、養蜂（ほう）農場その他これらに類する場所において使用する型式のもので、84.32 項から 84.35 項までに該当しないものを含む。ただし、この項には、工業用に設計されていることが明らかなものを含まない。

##### （I） 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

この項には、次の物品を含む。

(A) 種用粉末塗布機：これは、通常回転する金属製のドラムとそれに種子を供給する 1 個以上のホッパーとから成る。ドラム内で種に殺虫性又は殺菌性の粉末が塗布される。

ただし、この項には、粉の散布機を含まない (84.24)。

(B) 肥料用の破碎機又は混合機

(C) ぶどうの木、果樹等のさし木の切断機

(D) 生垣切断機

(E) 飼料等の調製用機器：この機器には、次の物品がある。

(1) 油かす破碎機

(2) キャベツ切断機その他の野菜切断用機械

(3) ビート、かぶ、にんじん、まぐさ等を薄く切る機械及び破碎機

(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。）

(5) オート、大麦等を調製するための破碎機

(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

## (7) 飼料混合機

(F) 自動給水機：牛、馬、豚等用のもので、例えば、ちょうどつがい付きの板を取り付けた金属製のはちから成り、動物の鼻によって押されると、水が流水するようになっている。

## (G) 動物用の機械式バリカン

通常の手持バリカンは属しない (82. 14 又は 85. 10)。

## (H) 林業用機械：この機械には次のような物品がある。

(1) 樹木の根こぎ機：これは液圧式ジャッキの作用により幹をつかんで根こぎするあご部を有する。

(2) 樹木伐採機：液圧駆動式の刃若しくはのこぎりを備えたもの（枝払い等をする装置及び切断を行う装置を有するか有しないか並びに幹を運搬し、積み重ねるための鉤（かぎ）又はつかみ装置を有するか有しないかを問わない。）及びトラクターに取り付けるように設計されたもの（根を切断するためのプラウ及びトラクターの作業能力を拡大するための伸縮自由なブームを有する。）

(3) 樹木移植機：移植する樹木の根を土の塊ごと掘り出す刃を有し、必要に応じて短距離輸送をすることができる。

(4) 切株除去機：円盤型ナイフにより地面下のある程度の深さまで切株を解体することができる。

(5) 枝、小枝等をチップにする機械：剪（せん）定、枝払い等の後にチップ用の刃を使用してチップにする。チップは、送風機により排出される。

(IJ) 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。）。

この項には、次の物品を含まない。

(a) 根菜を薄く切る機械用、わら切断機用等の刃及びナイフ (82. 08)

(b) 温度変化による方法で作用する機器 (84. 19)：例えば、84. 19 項には乾草乾燥器及びばれいしょ用、飼料用等のオートクレーブを含む。しかし、加熱装置を有する発芽用機器、ふ卵器及び育すう器は、この項に属する。

(c) 液体又は粉の噴射用、散布用又は噴霧用の機器 (84. 24)

(d) ニューマチックエレベーター、送風機型のエレベーター、樹木、丸太等の根こぎ用、けん引用又は積込み用のワインチその他の巻上げ用、荷扱い用又は運搬用の機器 (84. 25、84. 26 又は 84. 28)

(e) 樹木植付け用の穴あけ機械、伐採用又は開こん用のブルドーザー及びアングルドーザー (84. 29 又は 84. 30)

(f) てん菜の薄切機（工業用のものに限る。84. 38）

(g) 84. 39 項の木材のチップ切断機

(h) 水噴射式の樹皮はぎ機及び木材の皮はぎ機 (84. 24、84. 65 又は 84. 79)

(ij) 木材用の加工機械 (84. 65 又は 84. 67)

(k) 真空掃除機型の馬又は牛の手入れ用機器 (85. 08)

(1) 丸太のけん引用に特に設計されたトラクター (log skidders) (87. 01)

(m) 機械式獣医用器具 (90. 18)

(n) ひょうよけ用の銃砲 (Anti-hail guns) (93. 03)

## (II) 家きんの飼育器、ふ卵器及び育すう器

これらには、次のような物品を含む。

(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でき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。

(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。

(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。

(D) 飼育産卵装置又はバタリー（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。

(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)。

(F) 性別判定機器及び予防接種機器：ふ化場が、ひよこを性別に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。これらの機械は、獣医用として使用するよう設計されていない。

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)。

## (III) 養蜂（ほう）用の機械

これらには、次のような物品を含む。

(A) はちみつプレス

(B) 蜂（はち）の巣のベースをろう成形する機械

この項には、次の物品を含まない。

(a) みつばちの巣箱（構成する材料により該当する項に属する。通常、44. 21）

(b) みつばちの巣の再溶解用の湯せん鍋（加圧ねじ付きのものを含む。）(84. 19)

(c) 遠心式のはちみつ抽出機 (84. 21)

(d) 84. 24 項の液体又は粉の噴霧器及びいぶし煙噴出機

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を除くほか、この項には、また、上記の機械の部分品も含む。

#### 84.37 種、穀物又は乾燥した豆の清浄用、分類用又は格付け用の機械並びに製粉業用の機械及び穀物又は乾燥した豆の加工機械（農場用のものを除く。）

8437.10 一種、穀物又は乾燥した豆の清浄用、分類用又は格付け用の機械

8437.80 一その他の機械

8437.90 一部分品

##### （I）種、穀物又は乾燥した豆の清浄用、分類用又は格付け用の機械

この項には、園芸用、農業用又は工業用のいずれかであるかを問わず、穀物、乾燥した豆、種等を風選、吹き分け、ふるい分け等により、清浄、分類又は格付けする機械を含む。これらには、次のような機械を含む。

###### （1）風選機（fanning mill）

供給ホッパー、送風機及びふるい（通常、振動型である。）から成る。

###### （2）分級風選機、回転風選機及び種又は穀物の選別機

これはやや複雑な機械で、種又は穀物を空気の流れにより清浄し、また、重量、大きさ又は形状により分級する。これらの種選別機等の中には、殺虫剤等を塗布する補助装置を自蔵するものもある。

###### （3）ベルト型ふるい

てん菜の種の清浄によく使用するもので、供給ホッパーの下で走行するエンドレスの傾斜したベルト及びそれを駆動する一連のローラーから成る。種は自由にベルトの下部にころがり落ちるが、軽い植物性のちりは織物製ベルトのビロード状の表面に付着する。

###### （4）栽培用の種の選別用又は格付け用の特殊機械

この項には、製粉に先立って穀物の清浄、分類又は格付けをする製粉業用の機械も含む。

これらの機械には、前記の風選機、ふるい機及び格付機と同じ原理に基づくものがある。しかし、これらは大量に処理できるように設計され、また、製粉業用に専用化されたものであり、例えば、次の物品がある。

###### （1）穀物清浄用サイクロン分離機

###### （2）小室を有する又は穴あきのドラムの回転により清浄又は格付けを行う機械

###### （3）振動ふるいの付いた吸引式分離機

###### （4）磁石式又は電磁式の分離機及び分級機

###### （5）洗浄機、石取り機及び whizzing machine（補助乾燥塔を自蔵するかしないかを問わない。）

###### （6）穀物ブラシがけ機

###### （7）穀物給湿機（加熱装置又は重量測定装置を自蔵するかしないかを問わない。）

この項には、清浄、分類及び格付けが同時にできる複合機械（電磁式分離装置を自蔵する機械を含む。）も含む。

## (II) 製粉業用機械

製粉に先立って穀物の清浄、分類又は格付けを有する機械 ((I) 参照) のほかに製粉業用機械として次のような物品が属する。

(A) 製粉に先立って穀物の混合又は調整をする機械。例えば、次の物品がある。

- (1) あらかじめ決められた量に穀物を混合する機械
- (2) ゴム製のシリンダーに対して回転するスパイク付きドラムから成り、軟らかい穀物を除去するくず穀物除去機

ただし、この項には次の物品を含まない。

- (a) 温度の変化により作用する機器 (84.19)。例えば、84.19 項には乾燥塔、冷却塔を含む。  
しかし、加熱装置を有する穀物給湿機は、この項に属する。

- (b) 遠心分離機 (84.21)

- (c) コンベヤ、昇降機及びエレベーター (例えば、バケット式、ベルト式又は空気吸引式のもの (84.28))

(B) 粉碎機及び破碎機。例えば、次のような物品がある。

- (1) 粉碎機

- (2) ブレーキロール (breaking rolls) : 数組の溝付きローラー (内部冷却式のものもある。) で構成され、これらは穀物を粗粉 (middlings)、セモリナ、微粉 (flour) に破碎する。

- (3) 粉碎ロール : 表面の滑らかなロールを有するもので、穀物の粗粉、セモリナ等を微粉にまで碎くように特に設計されたもの

- (4) ディスインテグレーター (disintegrator) 又は衝撃式粉碎機 : 上記の工程において粉碎機又は製粉機に付着した粉を微粉又はミール等に碎くことに使用する。

- (5) 供給機 : 粉碎ロールに、穀物の規則正しく一様な流れを供給するように設計されたもの  
この項には、農場用の小型粉碎機を含まない (84.36)。

(C) 小麦のシャープス又は粗粉から微粉を分級又は分離する機械

このグループには、製粉工程においてできた微粉、ミール、粗粉、シャープス等を分離するための機械を含む。

この分離は次の型式の機械群 (一つの流れとして連続的に使用することが多い。) による一連の連続操作により行われる。

- (1) ふるい機 (ボルター) : ひき割り及びミールから微粉を分離するもので、遠心式ふるい機 (又はリール) は、内部にビーターバーを備え、外部は種々の網目のサイズの金網で覆われたドラムから成る。振動ふるい機又はふるい振とう機は一組の自由に振動できる重ね合わせたふるいと受皿とから成る。

- (2) ふるい機又は粗粒選別機 (purifier) : これは粗粉等を分離し、かつ、ふすまを吹き飛ばすもので、ふるいの中を貫流する空気により分離及び吹飛ばしが行われる。

- (3) ふすまの清浄機

- (4) 製粉 (flour)、ふすま等を混合する機械及び製粉にビタミンを添加する機械  
ただし、この項には、次の物品を含まない。

- (a) 製粉の乾燥機 (84. 19)
- (b) 分級機又はふるい機からの排氣中に含まれるほこりの除去に使用する空気ろ過機及びサイクロン (84. 21)
- (c) 90類に属する製粉抽出率 (注: 製粉された小麦粉の重量と製粉前の重量との百分率) 記録用の抽出記録機 (extraction recorders) その他製粉 (flour) の試験用機器

### (III) 穀物又は乾燥した豆の加工に使用する機械

ここに言う加工とは、一般に、予備的な清浄、分類又は格付けの後に行われるものをいう（上記（I）参照）。

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 穀物又は乾燥した豆の殻むき機又は皮むき機
  - (2) もみすり機及び精米機
  - (3) 乾燥したえんどう、ひら豆及びそら豆を割る機械
  - (4) ロールドオート (rolled oat) 又はフレークドオート (flaked oat) 等の調製機（補助的な加熱装置を自蔵するかしないかを問わない。）
  - (5) 穀物（パン用のもの以外のものに限る。上記（II）（B）参照）用又は乾燥豆用の特殊粉碎機
  - (6) 芒（のぎ）取り機 (“bearding” machine) 又は刈込み機 (“clipping” machine) 大麦又はオートから芒（のぎ）又は先端部を除去する機械
- この項の前述の部分には、次の物品を含まない。
- (a) 熱交換により作用する機器（例えば、ふくらませた若しくは焼いた穀物を作るための蒸し器、乾燥機又はぱい焼機、大麦の麦芽化用又は製粉ぱい焼用の機器等（84. 19）
  - (b) 製粉工程の範囲を超えて使用する機械（例えば、ベーカリー用、保存用又はマカロニ製造用のもの）（84. 38）

### 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を除くほか、この項の物品の部分品は、この項に属し、例えば、次の物品がある。

パン用穀物の製粉業用のふるい及びふるい枠（ただし、ふるい用布地（製品になっているかないかを問わない。59. 11）を除く。）、混合用又は分離用シリンダー及びパン用穀物の製粉機用のローラー。

ただし、ミルストーンは属しない（68. 04）。

## 84. 38 飲食料品の調製業用又は製造業用の機械（動物性油脂、植物性油脂又は微生物性油脂の抽出用又は調製用の機械及びこの類の他の項に該当するものを除く。）

8438. 10—ベーカリー機械及びマカロニ、スペゲッティその他これらに類する物品の製造機械

8438. 20—菓子、ココア又はチョコレートの製造機械

8438. 30—砂糖製造機械

8438. 40—醸造用機械

8438. 50—肉又は家きんの調製用機械

8438. 60—果実、ナット又は野菜の調製用機械

8438. 80—その他の機械

8438. 90—部分品

この項には、飲食料品の調製業用又は製造業用の機械でこの類の他の項に該当しない機械を含む（生鮮食品用のものであるか又は貯蔵食品用のものであるか及び人用に供するか又は動物用に供するかを問わない。）が、動物性油脂、植物性油脂又は微生物性油脂の抽出用又は調製用の機械を含まない（84. 79）。この項には、また、レストラン又はこれに類する施設で使用される種類の工業用又は商業用の機械を含む。

ただし、実際には、これらの目的に使用される機械であってもこの項に属しないものが多数あることに注意しなければならない。例えは、その例として次の物品がある。

- (a) 82. 10 項又は 85. 09 項の家庭用機器（例えは、肉ひき機及びパン切り機）
- (b) 工業用又は理化学用の炉（84. 17 又は 85. 14）
- (c) 調理用、ぱい焼用、蒸気加熱用等の機器（84. 19）
- (d) 遠心分離機及びろ過機（84. 21）
- (e) 瓶詰機、缶詰機、包装機械等（84. 22）
- (f) 製粉業用の機械（84. 37）

#### (I) ベーカリー製品製造用機械

これらの機械は、パン、ビスケット、ペストリー（注：パイ、タルト等）、ケーキ等の製造に使用される機械で、次のような物品を含む。

- (1) ドウミキサー又は練り粉のミキサー：基本的には回転式又は静止式の容器及びそれに取り付けた固定式又は可動式のアーム又は羽根から成り、ドウ（注：パンの生地など）をこねるものである。高速ミキサーには、しばしば水冷用のジャケットが付いている。
  - (2) ドウ分割機：容器の中でホッパーから供給されたドウを機械的に一定の大きさに分割するものである。これらの機械の中には重量測定装置又はロール機を自蔵するものもある。
  - (3) 成形機：分割機で分割されたドウをそのまま焼けるように商用の形に成形するものである。
  - (4) パン、ケーキ類用のスライサー
  - (5) ひからびたパンを碎いてパン粉を作るよう設計された機械
  - (6) ビスケット、ケーキ類の分割用、成形用、切断用又は充てん用の機械
  - (7) ケーキデポジッター：ケーキ用の型の中にケーキを所定の量だけ入れる機械
- この項には、次の物品を含まない。
- (a) パン焼き窯（かま）（84. 17 又は 85. 14）
  - (b) 84. 20 項の練り粉ロール機

(II) マカロニ、スパゲッティその他これらに類する食品の製造機械  
このグループには、次の物品を含む。

- (1) 混合機：マカロニペーストの調製に使用する。
- (2) 板状の延ばしたペストリーを所定の形に切断したり型抜きする機械：これらはペストリーを延ばす装置を自蔵することが多い。
- (3) マカロニ、スパゲッティ等の連続押し出しプレス機：適當な形状の型を有する押し出し機により、文字、模様その他特殊な形を作ることができる。そしてそのドウは型の外側にある回転刃により所定の厚さに切断される。
- (4) ラビオリ等の充てん機
- (5) マカロニ、バーミセリ等をかせ状に巻き取る機械  
この項には、次の物品を含まない。
  - (a) マカロニの予備乾燥機及び乾燥機 (84. 19)
  - (b) マカロニのドウ、練り粉等を板状に延ばす機械 (84. 20)

### (III) 菓子の製造機械

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 糖衣用の砂糖を調製する粉碎機又は破碎機
- (2) 菓子用混合機：通常、機械式のかくはん機又は粉碎機の付いた容器から成り、加熱用又は冷却用のコイル又はジャケットが取り付けられたものも多い。
- (3) pulling machine : クランク状の回転するアームにより可塑性の砂糖混合物をこねるもの
- (4) ドラジエー（注：砂糖でくるんだ菓子）用鍋：半球状の鍋（通常、銅製又はガラス製）が傾斜して回転するもので、硬い核（例えは、アーモンド）に砂糖、チョコレート等を塗布するものである。この様な鍋は外部の熱源（熱い空気の噴射、独立したガスバナー等）により加熱されるかされないか及び鍋自体が発熱体を自蔵するかしないかを問わずこの項に属する。
- (5) 菓子の切断用又は成形用に設計された機械  
この項には、sugar boiler その他の加熱用機器 (84. 19) 又は冷却用機器 (84. 18 又は 84. 19) を含まない。

### (IV) ココア又はチョコレートの製造機械

このグループには、次の物品を含む。

- (1) ばい焼したココア豆の外皮及び胚芽を除去し、破碎して二分にする機械
- (2) 破碎された豆及びそれに統いてできるペーストを混合、混練又は磨碎してカカオマスにする機械
- (3) カカオマスからココアバターを抽出するプレス：この機械は、ココアバターの抽出を容易にするためにペーストを加熱する装置を常に自蔵している。
- (4) ココアの調製機：ココアバターを抽出したあとのココアケーキを磨碎する機械。通常、ココアの粉末のふるい分け又は分級を行い、時として芳香又は溶解性を高めるための物品を混合することもある。

- (5) ココアバター、ココア、砂糖等の混合機：この機械は、しばしば混合するものの量を測定する装置を自蔵する。
- (6) ロール機及びリファイナー
- (7) コンチエ：加熱装置及び動力駆動式のローラー、グラインダー等を有する容器から成り、混合物の成分を十分に混ぜ合わせて熱処理を行うものである。
- (8) チョコレートを成形する前に均質化し、一定量ずつ圧送又は押出しする機械
- (9) 造粒機及び成形機：これらの機械は通常、振動装置を自蔵する。しばしば注入部に発熱体を有し、また、型の冷却装置を自蔵することも多い。
- (10) 被衣機（エンローバー）：基本的にはコンベヤであり、その上に置かれたビスケット、菓子その他の核がチョコレート又は砂糖の噴霧又は溶解槽の中を通ることによりコーティングされる。この機械は常に発熱体を自蔵する。

#### (V) 砂糖製造用機械

糖汁の抽出機はさとうきびからのものとてん菜からのものとでは異なるが、糖汁から砂糖を抽出させる機械は同じである。

- (A) さとうきびから糖汁を抽出する機械。例えば、次の物品がある。
  - (1) 切断機又は纖維分離機：両刃のナイフが並んだものを高速回転させ、さとうきびを長い纖維状に切断するものである。
  - (2) 細裂機：回転速度の異なる二つの歯付きロールの間を通して、さとうきびが細片にされる。
  - (3) 破碎機：調節可能な波形ローラーから成り、なかには細裂と破碎の両方の作用を備えているものがある。
  - (4) 圧搾機：破碎したさとうきびから糖汁を抽出するもので溝付きロールの列から成り、通常これらは、供給装置、コンベヤ、ローラー掛けの際水を散布する装置及び浸せき槽を有する。
- (B) てん菜から糖汁を抽出する機械。例えば、次の物品がある。
  - (1) 洗浄機：大きな溝、タンク等の中で作動するかくはん機その他これに類する機械から成る。
  - (2) 裁断機：底部がカッター付きの回転する円盤から成る円筒状の槽又は内面に刃を取り付けてある回転ドラム式のもの（特殊な案内板又は遠心力により噴出されるてん菜に対向するよう刃が付けられている。）がある。
  - (3) 浸出機：裁断されたてん菜から浸透法により糖汁を浸出させる機械で、蒸気コイルで水を加熱する装置を有する加熱機（caloriser）と熱湯によりてん菜片から糖汁を抽出する大きな浸出槽とからできている。浸出槽が単独で提示されてもこの項に属する。ただし、単独で提示する加熱機は属しない。（84. 19）
  - (4) パルププレス
- (C) 糖汁から砂糖を抽出する機械及び精糖機械
  - (1) 亜硫酸ガス飽充槽：機械式かくはん機を備えたものはこの項に属するが、加熱装置を有

するものは属さない (84.19)。

(2) 結晶缶：ゆっくりとかくはんする装置を有し、濃縮缶から送られたソロップ状の塊が本機で空冷され、濃縮缶で開始した結晶化が完了する。

(3) 砂糖を塊に分割する機械

この項には、次の物品を含まない。

(a) 84.19 項の清浄機、濃縮缶、真空蒸発缶、結晶缶その他の機械

(b) 遠心分離機及びフィルタープレス (84.21)

#### (VI) 醸造機械

(1) 発芽用機械：ゆっくりとかくはんする装置、回転ドラムその他これらに類する機構を有する。

(2) 回転シリンダー（乾燥させた麦芽から除根する。）及びふるい機

(3) 麦芽破碎機

(4) 仕込槽：機械式かくはん機等を有するが加熱装置はないものに限る。破碎された麦芽はこの槽の中において、水と混ぜられてでん粉質が糖に変換する（糖化）。

(5) ろ過槽：かくはん機を備えた大きな容器で孔のあいた二重底を有し麦汁とビールかすとを分離する。

この項には、16部の注4に規定する機能ユニットとして発芽用機械、麦芽破碎機、仕込槽及びろ過槽から成る醸造所用機械を含む。ただし、補助機器（例えば、瓶詰機及びラベル印刷機）は含まれず、それぞれ該当する項に属する（16部の総説参照）。

この項には、次の物品を含まない。

(a) 機械装置も冷却装置も有しない発酵槽（構成する材料により該当する項に属する。）

(b) 麦芽乾燥機、加熱装置を有する浸せき槽及び仕込槽、ホップ煎じ釜及びホップ煎じ汁と麦汁の煮沸槽 (84.19) 並びに冷却コイルを備えた発酵槽及びビール冷却器 (84.18 又は 84.19)

(c) フィルタープレス (84.21)

#### (VII) 肉又は家きんの調製用機械

このグループには、次の物品を含む。

(1) 動物の屠（と）殺用又は後処理用の機械

(2) 豚の脱毛機：これは屠（と）体を入れて回転するかごとかごとは逆方向に回転する多数のベルトスクレーパーから成る。

(3) 食肉切断機：丸のこ、回転ナイフ等により屠（と）体等を切断する機械

(4) 骨切機又は骨ひき機

(5) 肉打ち機：針又は刃を有するくし状のもので神経繊維を切って肉を軟化させるもの

(6) 肉を細かく切り刻む機械又はさいの目に切る機械

(7) 腸の洗浄機

(8) ソーセージ充てん機：円筒状の容器から成り、これからピストンにより肉をソーセージのケーシングに詰め込む機械

- (9) 肉又はベーコンの薄切り機
- (10) 肉又は脂肪の成形プレス
- (11) 家きんの屠（と）殺用、脱毛用及び内臓引き出し用の機械（衝撃用又は血抜き用の電気式のナイフ、家きん用大量脱毛機、内臓引き出し機、砂のう除去機及び肺引き出し機）
- (12) 肉の塩せき用機器（ポンプに結合した手動式のブライン注入器であるか又は塩水注射針から成る格子に肉を移送する全自動式コンベヤ装置である。）

この項には、84.19項に該当するボイラー、オートクレーブ、加熱棚その他これらに類する機器を含まない。

#### (VIII) 果実、ナット又は野菜の調製用機械

このグループには、次の物品を含む。

- (A) 皮むき機。例えば、次の物品がある。
    - (1) すりむき機（例えば、ばれいしょ用のもの）：研磨材を内面に張った回転式容器から成る。
    - (2) 皮むき機（例えば、りんご用又はなし用のもの）：調製できるナイフによりらせん皮むきをする機械で、しん抜き用又は種取り用の装置を自蔵するものも多い。
    - (3) かんきつ類の皮むき機：通常四つ切りにして皮を除去するか又はあらかじめ半分に切った果実から実をすくい取る。
    - (4) 化学皮むき機：これらは、通常、果実又は野菜に温湯、アルカリ溶液等を噴射するか又はそれらを満たした浴槽の中を通過させるためのコンベヤ又は回転ドラムから成り、果実や野菜は洗浄槽の中へ勢いよくころがされて薄肉が除去される。これらの皮むき機は、水又はアルカリ溶液の加熱装置を自蔵するかしないかを問わずこの項に属する。
  - (B) 豆類のさやむき機：通常ビーター付きの回転する穴あきドラムから成る。
  - (C) 緑莢（きょう）いんげん（green beans）の端を切る機械
  - (D) カーラント、グーズベリー、さくらんぼ、ぶどう等の柄を取る機械
  - (E) 果物から核又は種を除去する機械
  - (F) ナット類の脱穀用機械
  - (G) 生鮮又は乾燥した果実、野菜、カッサバいも等をすりつぶしたり又は切断する機械
  - (H) ザウアークラウト（注：塩漬け発酵キャベツ）製造のためのキャベツの切断機又は塩漬け機
  - (IJ) ジャム、ソース、トマトピューレー等を製造するために果実又は野菜をパルプ状にする機械。ただし、果汁（例えば、もも、グレープフルーツ及びトマト）製造用プレスを含まない（84.35）。
- この項には、次の物品を含まない。
- (a) 火炎式又は放射熱式の皮むき機（84.17）
  - (b) 84.19項の果実の湯むき用機器、ポテトフレーク製造用の加熱機その他の機器
  - (c) 果実又は野菜の格付け用の機械（84.33）

#### (IX) 魚、甲殻類等の調製用機械

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 鱗、皮、内臓、頭部、尾、骨等を除去する機械
- (2) 魚の開腹用、薄切り用又は切断してフィレにする機械
- (3) 甲殻動物の殻を除去したり又は身を切る機械
- (4) 乾燥魚から魚粉をつくる粉碎機

この項には、84.19項のフライ、くん製又は塩蔵を行う機器その他の機器を含まない。

#### (X) 飲食料品の調製業用又は製造業用のその他の機械

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 酢化用の機器（酢の製造において使用される。）
- (2) コーヒー豆の皮むき用又は脱穀用の機械（円筒型、円板型又は刃型のもの）
- (3) オレンジから精油を抽出するためのスパイク付きのローラー式の抽出機
- (4) 茶の葉の切断又は葉もみを行う機械

#### 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を除くほか、この項の機械の部分品はこの項に属する（例えば、連続式パン製造機械用の型（pan）、菓子成形機用の型、チョコレート成形機用の型及びマカロニ、スペゲッティその他これらに類する食品の製造用の押出しプレスに使用する青銅製又はしんちゅう製の型）。

### 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

8439.10—繊維素繊維を原料とするパルプの製造機械

8439.20—紙又は板紙の製造機械

8439.30—紙又は板紙の仕上げ用機械

#### －部分品

8439.91—繊維素繊維を原料とするパルプの製造機械のもの

8439.99—その他のもの

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、ビスコースレーション、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。

#### (I) 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。

(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。

- (1) くずの紙又は板紙をパルプ化する機械
- (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
- (3) 製紙工業用の竹の破碎機又はわらの特殊な切断機
- (4) 木材チップ切断機及び木材チップの分級用振動式選別機
- (5) 碎木機
- (6) メーソナイト式纖維分離機

チップは高圧をかけられ、続いて急激に減圧されることにより纖維に分離される。

(B) ストレーナー

本機の中で希薄なパルプ液がスクリーンを通り、その際磨碎しつくされていない纖維、節、塊、ごみを残して通過する。遠心力により作動するものは含まれない (84. 21)。

(C) wet lappers (presse-pate machines)

機械式碎木機又は化学式蒸解がまでできた木材纖維のパルプ状の塊を凝縮してシート状に作る。

(D) リファイナー

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纖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。

(E) 破碎機及び粉碎機

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）用の特別な成分の纖維素パルプを製造する。

## （II）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。

(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)）

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、合成单纖維の織布で、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）、フオイル、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、プレスキー及び囲いを有していることがある。）、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。

(B) すき機 (vat machine)

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。その結果充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。

(C) 何層にも積層した紙又は板紙の製造機械

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。

(D) 試験用の紙の製造機器 (sample drawing apparatus)

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。

### (III) 紙又は板紙の仕上げ用機械

この項には、次の物品を含む。

(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、また、紙に帶電した静電気を放電させるものもある。

(B) 表面仕上機 (カレンダーを除く。)

種々の表面塗布 (無機又は有機顔料層、のり、ゴム、シリコン、ワックス等) 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纖維の微細片、コルク粉、雲母の粉末等を紙に塗布するものがある。

(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歴青質又はタールを含浸させた屋根ぶき用紙の製造機

(D) けい線引き機

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。

(E) クレーピング機 (creping machine)

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。

(F) 紙を湿らせる機械 (paper conditioner とも呼ばれる。)

これらは、紙又は板紙の全表面の湿った空気を当てる機械である。

(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。)

(H) コルゲートマシン

積層装置を結合していてもよい。

\*  
\* \*

紙の仕上げ用機械（例えば、塗布機、積層機又は巻取機）には、金属の薄片、プラスチックの薄板、織物等の加工にも適したものがあるが、それらの機械が主として紙用又は板紙用に供されるものであれば、この項に属する。

この項の複合機械には、この類の他の項に属する機械（例えば、廃水中から纖維又は充てん材を回収するフィルター（84.21）、各種のカレンダー（滑らかにするもの、光沢仕上げをするもの、浮出し模様を付けるもの等）（84.20）、紙の切断機（84.41）を結合したものもある。これらの機械がこの項の機械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当該各項に属する。

この項には、次の物品を含まない。

- (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）、蒸気加熱式シリンドーその他の乾燥機（84.19）
- (b) 水噴射式の樹皮はぎ機械（84.24）及び木材の皮はぎ機（84.65 又は 84.79）
- (c) 印刷機（84.43）
- (d) rag picker、pulling machine 及び反毛機（84.45）
- (e) バルカナイズドファイバーの製造機械（84.77）
- (f) 紙、布、木材等に研磨材を塗布する機械（84.79）

### 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。バックフォール、ビーター用のベッドプレート及びビーターバー、クーチロール、吸引箱、すき機（vat machine）用のシリンドー並びにダンディーロール。

ただし、次の物品は、この項の部分品とはみなさない。

- (a) 長網抄紙機用又はツインワイヤー抄紙機用の紡織纖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）
- (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）
- (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）（74.19）
- (d) 機械用のナイフ及び刃（82.08）
- (e) カレンダー用ロール（84.20）

### 84.40 製本用機械（製本ミシンを含む。）

8440.10—機械

8440.90—部分品

この項には、製本（小冊子、パンフレット、定期刊行物、習字帳その他これらに類する物品を含む。）に使用する機械を含む。

- (1) 製本用折畳み機：大きな紙を所定のページの大きさになるように何回も折り畳むもの。  
これらは、たとえその他の折畳み作業に使用するものであってもこの項に属する。
- (2) ステープル打ち機：これには、段ボール箱その他これらに類するものの製造に使用することができる機械も含む。
- (3) 丁合機及びとじ込み機：紙は手でコンベアチェーンの上に置かれ、区分ごとに丁合を取られ、とじ込みヘッドに送り込まれる。
- (4) ロール機又はハンマリング機：糸とじ前に、一枚一枚を折った未製本のものをプレスする。
- (5) 糸とじ前の本の背に切り溝を入れる機械：とじ込み糸を通すために本の背に浅い溝を付ける。
- (6) 製本ミシン：とじ縫いのみ行う簡単なもの及び次のような複雑なものも含む。すなわち、折り畳んだシートを機械に配置する供給機、シートと一緒に糸とじするためのミシン及び通常本の背に紡織用纖維製の補強材を取り付けるミシンから成るものである。
- (7) 表紙をつける前に背面を平坦にしたり丸み出しをしたりする機械
- (8) 製本ができるようにするため、とじ込んで本にするためのばらばらのページに又はまとめ地図帳にするための地図に、紙製又は紡織用纖維製の帶をのり付けする機械
- (9) 簡易な本、パンフレット等の表紙をのり付けする機械
- (10) 本の表紙製造用の機械：これらの機械には、通常必要な枚数だけの紙、ボール紙、表紙布等を供給する装置、のり付けする装置及びプレスを含み、時には加熱用又は乾燥用の装置も含む。
- (11) 仕上げられた表紙を平らにする機械：ローラー装置とテーブルとから成る。
- (12) のり付け及びプレスにより仮とじした本を表紙に固着させる機械：ばらばらの絵、図面その他これらに類する物品を挿入する装置を装備したものもある。
- (13) 本のふちを塗金し又は着色する機械
- (14) 本の表紙に金の又は通常の文字又は模様を付ける機械：本の表紙に付けるが、他の物品（例えば、皮製品）に付けることもある。ただし、はん用性のプレス（84.79）及びブロックに組み込んだ交換可能な活字を使用する印刷機（84.43）は、属しない。
- (15) ページ番号印字機（例えば、記録帳用、台帳用等）
- (16) 各ページにあけた穴に金属製又はプラスチック製のらせん（又はリング）を通して恒久的な帳面にする機械：この機械は、通常せん孔機とらせんを通す装置とから成る。

#### 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を除くほか、この項の機械の部分品は、この項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 本を手で縫いとじする場合に使用するテーブル。通常、木製でとじ糸を保持するらせん機構を有する (44.21)。
- (b) 切断機用のナイフ (82.08)
- (c) 紙又はボール紙の折畳み機 (本用にページの折畳みを行うものを除く。)、紙又はボール紙の切断機及び溝付け機、とじ込んだ本、定期刊行物、パンフレット等の化粧断ちをする機械、本の縁又は角を化粧断ちするか又はつめかけを付ける機械、紙を積み重ねる機械及び段ボール箱製造のみに適するステープル打ち機 (84.41)
- (d) 余白をそろえ、折り畳み、ページの背丁をつける機械で、印刷機とともに使用するためのもの (84.43)
- (e) 紡織用纖維の切断機 (84.51)
- (f) ミシンの針 (84.52)
- (g) 製本において使用される革の加工機械 (84.53)
- (h) 事務所において書類のとじ込みに使用されるステープル打ち機 (84.72)

#### 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。）

8441.10—切断機

8441.20—袋又は封筒の製造機械

8441.30—箱、ケース、筒、ドラムその他これらに類する容器の製造機械（型を使用する成形により製造する機械を除く。）

8441.40—製紙用パルプ、紙又は板紙の成形用機械（型を使用するものに限る。）

8441.80—その他の機械

8441.90—部分品

この項には、製紙用パルプ、紙又は板紙をその後において切断するすべての機械及び加工するすべての機械（製本機械を除く。）を含む。すなわち、必要な幅又は取引に適した寸法のシートに切断する機械から各種の紙製品製造用の機械を含む。

この項には、次の物品を含む。

- (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)。
- (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。）
- (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
- (4) 紙袋の製造機
- (5) 封筒製造機（切断、折畳み、裏張り等）
- (6) 折畳み可能な箱を作る機械

- (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)。
- (8) その他の箱製造機
- (9) 紙製の管、スプール、筒、絶縁用管材料、薬きょう等の製造用巻取機
- (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。
- (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。
- (12) 巾取機（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
- (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
- (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。）
- (15) 折畳み機（84. 40 項のページ折畳み機を除く。）
- (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  
ただし、この項には、この目的にしばしば使用される機械式又は液圧式の簡単なプレスを含まない (84. 79)。

\*

\* \*

この項の機械のうち、とりわけ紙袋製造機又は紙箱折込機には印刷装置を備えたものがあるが、このような機械は 16 部の注 3 の規定に従って印刷が当該機械の主たる機能でない場合に限り、この項に属する。

前述の（切断機、折畳み機又は製袋機のような）機械のなかには、ある種のプラスチック又は薄い金属板の加工用にも適するものがあることに注意しなければならない。このような機械も、通常、紙又は板紙の加工に使用される型式のものである場合に限り、この項に属する。

#### 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を除くほか、この項の機械の部分品は、この項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) ボール紙製品の乾燥仕上げ用のストーブ (84. 19)
- (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)
- (c) 紙の帶をよって糸を作る機械 (84. 45)
- (d) 紙袋製造用ミシン (84. 52)

- (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)
- (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)

**84.42 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 項までの機械を除く。）、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プレート、シリンダー及びリソグラフィックストーン**

8442.30—印刷用コンポーネントの調製用又は製造用の機器

8442.40—8442.30 号の機器の部分品

8442.50—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プレート、シリンダー及びリソグラフィックストーン

後段に記載した除外例を除くほか、この項には、次の物品を含む。

(1) 印刷機の印字用部分品。例えば、印刷時に彫刻その他の調製をしたプレート及びシリンダーで本文又は図版を印刷する（手又は 84.43 項の機械により）ために使用するもの並びに調製したリソグラフィックストーン、シリンダー及びプレート（印刷工程において連続して使用できるように彫刻する又は他の方法で受像するのに適するように調製したもの）

(2) 上記の印字用部分品を調製するために又は印刷用に活字等を組み合わせる（組版）ために使用する機器及び附属品（手動式又は機械式であるかないかを問わない。）

この項には、文書、図版、繰返し模様等を紙、紡織用纖維、リノリウム、革その他の材料のいずれであるかを問わず、印刷工程により印刷する機器を含む。すなわち、次のような物品である。

(I) 凸版式印刷：浮彫りの写真彫刻プレートを使用するものである。この印刷方法では、活字の浮彫りの部分にインキが付けられる。

(II) 平版式印刷：リソグラフィック、写真平版又はオフセット印刷によるものである。印刷インキは、印刷版等の平滑な表面のうち、特別に処理された部分にのみ付けられる。この印刷の範疇にはステンシル印刷も含む。

(III) 凹版式印刷：輪転グラビアによる方法又は腐食若しくは彫刻をした金属板で印刷する方法によるものである。印刷インキは、彫刻又は腐食した部分に盛られる。

(A) 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 項までの機械を除く。）

この項には、次のような物品を含む。

(1) 文書から直接複写して印刷用の版を製造する機械：この機械は、光電セルが文書を走査し、電子装置を通じて光電セルからインパルスが伝達され、それによって工具を作動させてプラ

スチックの版に彫刻するものである。

- (2) プレート又はシリンダーをエッチングする機械：これは、かくはん装置を有する特殊な槽から成るものである。
- (3) オフセット鉛板に感光剤を塗布する機械（水平旋回機）：これは通常、電熱装置を有している。

(B) 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プレート、シリンダー及びリソグラフィックストーン

この項には、次のような物品を含む。

- (1) すべての印刷用活字（個々の字体、数字、記号活字、花形、装飾活字、けい線等：木製、金属（はんだ・アンチモン合金、黄銅等）製又はプラスチック製のもので、通常手で版組を行うものである。実際には印刷に使用しないが、余白を取るために組版に挿入する小さいブロック（フォルマート（furniture）及びスペース材）もこのグループに属する。
- (2) 手、機械式又は酸食式により彫刻された凹版又は凸版：これらは、木製、リノリウム製、銅製、鋼製等のものである。
- (3) リソグラフィックストーン：図版は、手描き又は写真のいずれかにより転写され、その後酸で処理される。
- (4) オフセット印刷プレート：図案を亜鉛、アルミニウムその他これらに類する曲げやすい金属板に平版（すなわち、凸版でも凹版でもない。）として複写されるものである。
- (5) 彫刻又は腐食彫りをしたシリンダー
- (6) 凸版押印用又は凸版印刷用のプレート及び鋳型：例えば、レターヘッド、名刺等に浮出しが印刷する（インクを使用するかしないかを問わない。）機械に使用するもの彫刻又は刻印に適するように調製されている場合に限り、リソグラフィックストーン、金属製のプレート及びシリンダーは、たとえ彫刻又は刻印をされていなくてもこの項に属し、例えば、次の物品がある。
- (7) 平削りし又は砂目にしたリソグラフィックストーン
- (8) 金属製のプレート又はシート：彫刻用に（平削り、砂目付け又は研磨により）調製したもの
- (9) 表面を完全に研磨し又は砂目にした金属製シリンダー：これは、通常は鉄製であり、銅で電気めつきされているか又は組合せ式の取外し可能なスリーブから成る銅のカバーを有している。
- (10) 事務所用オフセット印刷機に使用する金属製又はプラスチック製のマスター：マスターのシートの先端の縁は、通常は印刷機のドラムに取り付けられるように加工されている。  
感光性のプレート（例えば、金属製又はプラスチック製のプレートに感光性の写真乳剤を塗布したもの及び感光性のプラスチックシート（金属その他の材料で作った支持物で裏張りしてあるかないかを問わない。））は、属しない（37.01）。

### 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を除くほか、この項の機械の部分品は、この項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) ステンシル印刷機に使用される亜鉛製、プラスチック製、ボール紙製等の刷込み型（構成する材料により該当する項に属する。）
- (b) 複写紙及びトランスファーーペーパー（複写用の文章又は図案が記されているものに限る。）  
(48. 16)
- (c) 印刷用シルクスクリーン（塗布してあるかないかを問わない。）(59. 11) 及びスクリーン印刷用の金網（枠に取り付けられたものに限るものとし、調製してあるかないかを問わない。）（構成する材料により該当する項に属する。）
- (d) 金文字を入れる機械のマーク付けアイロン (84. 40)
- (e) 金属、石又は木材の加工機械及びウォータージェット切断機械（例えば、母型を平削りして仕上げる機械、けい線を平滑にして切断する機械、円盤用又は球用の砂目付け機、彫刻機、フライス機、溝付け機及びトリミング用ののこ）(84. 56 から 84. 65 まで)
- (f) 84. 70 項から 84. 72 項までのタイプライター、計算機その他の機械の活字その他の印字用部分品 (84. 73)
- (g) 鋳型 (84. 80)
- (h) 通常、レーザー光線を使って、デジタルフォーマットから感光フィルム上に潜像を作るためのレーザーフォトプロッター
- (ij) 測定用具又は検査用具 (90. 17 又は 90. 31)

**84. 43 印刷機（第 84. 42 項のプレート、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）、その他のプリンター、複写機及びファクシミリ（結合してあるかないかを問わない。）並びに部分品及び附属品**

—印刷機（第 84. 42 項のプレート、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）

8443. 11—オフセット印刷機（巻紙式のものに限る。）

8443. 12—オフセット印刷機（枚葉式で事務所用のものに限るとし、広げた状態でシートの一方が 22 センチメートル以下、他方が 36 センチメートル以下のもの）

8443. 13—その他のオフセット印刷機

8443. 14—凸版印刷機（巻紙式のものに限るものとし、フレキソ印刷機を除く。）

8443. 15—凸版印刷機（巻紙式以外のものに限るものとし、フレキソ印刷機を除く。）

8443. 16—フレキソ印刷機

8443. 17—グラビア印刷機

## 8443.19——その他のもの

—その他のプリンター、複写機及びファクシミリ（結合してあるかないかを問わない。）

## 8443.31——印刷、複写又はファクシミリ送信のうち二以上の機能を有する機械（自動データ処理機械又はネットワークに接続することができるものに限る。）

## 8443.32——その他のもの（自動データ処理機械又はネットワークに接続することができるものに限る。）

## 8443.39——その他のもの

一部分品及び附属品

## 8443.91——印刷機の部分品及び附属品（第84.42項のプレート、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に限る。）

## 8443.99——その他のもの

この項には、次の物品も含む。

(1) 前項のプレート又はシリンダーを使用して印刷する全ての機械

(2) その他のプリンター、複写機及びファクシミリ（結合してあるかないかを問わない。）

この項には、紡織用纖維、壁紙、包装紙、ゴム、プラスチックシート、リノリウム、革等に同一の図案若しくは文字を繰り返して印刷し又は地色を印刷する機械を含む。

(I) 印刷機（第84.42項のプレート、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）

これらの中で最もよく使用されるものは輪転機（rotary press）である。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。

(1) 卷取印刷機（reel-fed press）

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。

(2) 枚葉印刷機（sheet-fed press）

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。

このグループは可動のプレート（又はプラテン）を使用した印刷機及びシリンダー印刷機も含

む。

\*

\* \*

上記の印刷機械（特に小型又は中型の輪転機）においては、印刷ユニットに一連の組立てユニットが併置して取り付けられるので、例えば、紙のリールから始まって複雑な製品（例えば、箱形、包装紙、ラベル及び切符）までを单一又は連続した操作の工程で作り上げることができる。

典型的な印刷機のほかに、この項には、次のような特殊印刷機も含む。

- (i) すずはく製の箱その他の容器に印刷する機械
- (ii) 時計の文字板その他特殊な形状を有する物品に印刷する機械
- (iii) コルク、管、ろうそく等に印刷する機械
- (iv) 衣類にマーク付けをする機械
- (v) 書籍のページの背丁の印刷機
- (vi) 番号印字機、日付打ち機等（96.11 項の手動式の日付印その他これに類するスタンプを除く。）

文字、記号等を有する鉄片又は帶により作用するもので、インクを使用するか使用しないかを問わない。

(vii) 事務用小型印刷機

印刷活字又はオフセット式で作動するもの。これらは、作動原理及び外観が謄写機に類似しているため謄写機と誤って呼ばれることがある。

このグループには、次のカラー印刷機も含む。すなわち、特別な美術本、トランプ類、幼児用絵本等を最初に白黒に印刷した後、ステンシル又はステンシルプレートを使用して彩色するもので、色彩は、ブラシ、ローラー又は噴射式でつけられる。

紡織用纖維、壁紙、包装紙、リノリウム、革等に同一の図案若しくは文字を繰り返して印刷したり又は地色を印刷する機械には、次のような物品を含む。

- (1) ブロック印刷機：この機械は、ブロック（通常、浮彫りの図案が彫刻されている。）が機械内を通過する際に、布、壁紙等に繰り返し押圧されることにより連続的な模様を印刷するものである。この機械は、別々の図案の印刷（例えば、スカーフ上又はハンカチ上）に使用することもある。
- (2) ローラー印刷機：この機械は、通常大きな圧力ローラー（pressure bowl）及びその周囲に設置された一連の彫刻した着色ローラー（この各々に、color trough、インクローラー、ドクターブレード（注：余分なインクをかき取る刃）等が備わっている。）から構成されるものである。
- (3) スクリーン印刷機：印刷されるものがステンシルスクリーンの帶とともに機械を通り抜け、その際ステンシルを通して着色される。
- (4) たて糸なせん機：これは、織る前に巻棒からほどいた平行なたて糸（シート状になっている。）に模様をなせんするものである。
- (5) 糸なせん機（yarn printing machine）：これは、糸又は糸に紡ぐ前の段階の粗糸に着色するものである。

(II) その他のプリンター、複写機及びファクシミリ  
(結合してあるかないかを問わない。)

このグループには次の物品を含む。

(A) プリンター

このグループには文書、文字又は画像を印刷媒体 (print media) に印刷する装置で上記 (I) 以外のものを含む。

これらの装置は自動データ処理機械、フラットベッドスキャナー、ネットワーク等からデータを受け取る。これら装置の多くはデータを蓄積する記憶装置が組み込まれている。

この項の製品は、レーザー、インクジェット、ドットマトリックス、熱転写等の方法により文字や画像を印字する。以下の 2 種類がもっとも普及している。

(1) 静電式プリンター：静電式プリンターは、静電荷、トナー及び光を用いて印刷を行う。

陽電気を荷電させた感光面（通常はドラム）の特定の部分の電荷をレーザーや発光ダイオード（L E D）等の光で消し、感光面に画像と同じ形の陽電荷パターンを残す。負電気を荷電されたトナーは静電引力により、感光面に付着し、原稿と同じ画像を再生する。トナーは負電気の働きで、感光面より強い陽電荷を持つ印刷媒体に付着した後、熱と圧力で印刷媒体に定着する。

(2) インクジェットプリンター：インクジェットプリンターは、インク滴を印刷媒体に吹き付けることにより画像を形成する。

この項にはこの表の他の物品に組み込むため、又は、接続するために用いられるプリンターで単独で提示されるプリンターを含む（例えば 84.70 項の金銭登録機用のレシートのプリンター）

(B) 複写機

このグループには原稿の複製を作成する以下の装置を含む。

(1) デジタル複写機：デジタル複写機は、走査 (scan) した原稿を、電荷結合素子 (C C D) やフォトダイオードセンシングアレー (photo-diode sensing array) 等の感光面で光学的映像からデジタル記号化された電気信号に変換し、記憶装置内に蓄える。その後、上記 (II) (A) のプリンターと同じ方式で作動するプリントエンジンが蓄積されたデータを用いて必要とされる数の複写を作成する。デジタル記号化された映像が記憶装置に蓄えられるため、複数の複写を作成する場合でも原稿の走査は一度だけで済む。下記 (D) に自動データ処理機械やネットワークに接続できる機器が説明されている。

(2) 感光式複写機（複写の都度原本の光学的映像を感光面に投影する必要があるもの）。以下の種類のものが最も普及している。

(a) 静電式の感光式複写機：原本の映像を感光面に直接複写する方式（直接式）又は原本の映像を感光面に媒体を介して複写する方式（間接式）のものがある。

直接式のものにおいては、例えば、酸化亜鉛又はアントラセンを塗布した基板（通常は紙）に光学的映像を投影し、静電気を荷電させる。そして、静電気によるその潜像に粉状の染料を付着させて現像した後、熱処理によって基板に定着せるものである。

間接式のものにおいては、セレンその他の半導体物質を塗布し、静電気を荷電させたドラム（又はプレート）に光学的映像を投影する。そして、静電気による潜像に粉状の染料を付着させて現像した後、この像を静電界の作用により、通常の紙に転写し、熱処理によって紙に定着させるものである。

(b) 化学乳剤の塗布層を利用する機器：感光面は通常、銀塩又はジアゾ化合物（後者の場合、紫外線を大量に含む光で露光するように意図されている。）の乳剤から成る。現像行程及び焼付け行程は、乳剤の性質及び機器の型式により各種の方法（湿式現像、乾式現像、加熱処理、アンモニア蒸気による現像、転写法等）がある。

原本（マイクロフィルム、不透明な文書等）を複写したものには、原本と同一サイズのもの又は拡大し若しくは縮小したものがある。これらには、謄写機（オフセット）の原版として利用されるものもある。

このグループには密着式の感光式複写機及び感熱式複写機も含む。

#### (C) ファクシミリ装置

ファクシミリ（又はファクス）は、ネットワークを利用して文書や図形を送受信し、文書や図形の原本の再生を印刷する。下記(D)にコピー機の機能を持つものが説明されている。

#### (D) 印刷機、複写機又はファクシミリ装置の複合機

印刷、複写、ファクシミリ送信のうち2以上の機能を有する機械は、通常、多機能機と呼ばれる。これらの機械は、自動データ処理機械又はネットワークに接続することができる。

「自動データ処理機械又はネットワークに接続できるもの」とは、下記号の解説による。

##### 部分品及び附属品

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を除くほか、この項には、この項の機械の部分品及び附属品を含む。

部分品及び附属品には、例えば、専ら印刷機とともに作動するように設計され、かつ、印刷工程の途中又は後で枚葉又はロール状の紙の給紙、取扱い又はそれ以外の操作を行う補助機械（単独で提示されるかされないかを問わない。）が含まれる。

これらの機械は、通常、印刷機そのものとは分離されており、次の物品が含まれる。

- (1) ストックエレベーター、パイルエレベーター及び給紙トレイ又はドロワー（drawer）：印刷前の紙を印刷可能な状態で保管しておくもの。
- (2) 自動給紙機：枚葉印刷に使用するものであり、紙を一枚ずつつかんで完全に位置合わせをして印刷機に給紙するものである。
- (3) 排紙機構：給紙機と同じような機構であるが、反対の工程を行うものである（すなわち、印刷された紙を受け取り積み上げる）。
- (4) ソーター：複数枚の印刷された文書を積み上げて揃えるもの。
- (5) 折畳み機：のり付け機、せん孔機及びとじ機：これらの機械はしばしば印刷機の排紙口で使用され、（新聞紙、折込み広告、定期刊行物等の）印刷されたページの折畳み又はとじ込みに使用される。

ただし、これらが専ら印刷機と連係して使用するように設計されてない場合には、この項には属しない（84.40又は84.41）。

(6) 連続番号印字機：数字のロールで番号を打つ小さな附属機械

(7) 印刷業用金付け機：この機械は、金下インキで印刷する印刷機械から出てきたばかりの紙の上に、金属粉をふりかけるものである。

この項には、静電式の感光式複写機用のドラム、プレート、ガイドローラー及び据付け型のオイル供給パッドも含む。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

(a) 紡織用纖維製、ゴム加工した紡織用纖維の織物製、フェルト製、ゴム製等のシリンダーブランケット及びシリンダーカバー（構成する材料により該当する項に属する。）

(b) ラベル張付け用の機械（瓶、缶、箱、袋又はその他の容器に使用するもの）及び包装機械  
(84. 22)

(c) 補助的な印刷装置を有する機械（例えば、ある種の充てん用機械又は包装機械（84. 22）及び紙又は板紙のある種の加工機械（84. 41）。これらの機械の印刷装置が単独で提示された場合には、当該印刷装置がこの項の機械の行う工程の内のどれか一つによって印刷するものであれば、この項に属する。）

(d) 汚れ防止用の噴射機（84. 24）

(e) ゼラチン式又はステンシル式の謄写機、あて名印刷機（84. 72）

(f) パターン発生機（84. 86）

(g) マイクロフィルム、マイクロフィッシュその他のマイクロフォームに文書を記録するための写真機（90. 06）

(h) 通常の写真用密着焼付け機（90. 10）

(i,j) 90. 17 項の製図機器

(k) ラベル型押し器具（手動式のものに限る）（96. 11）

\*

\* \*

#### 号の解説

8443. 11、8443. 12 及び 8443. 13

これらの号には、模様を浮彫り又は凸版ではなく平面に複写した印刷版（オフセット印刷工程）により印画、印字する印刷機械を含む。印刷される画像（image）は、水と油性物質との相互消散（反発）作用の原理により形成されるものである。この印刷は、常に回転機械によりなされるが、印刷媒体を直接印刷する材料に接触させず、画像を順に転写するブランケットと称するゴム製のシリンダーへ上に中間転写することにより印刷される。この号の機械は、金属シリンダーに取り付けられた印刷版の非印刷部分を連続的に湿らせるために使用する装置及びブランケットを有していることに特徴がある。オフセット印刷機は、ロール又はシートにより紙が供給される。

8443. 14 及び 8443. 15

活字印刷は、インク活字の凸版から一定圧力の下に印刷面に転写することによる印刷手法である。活字は個々の文字、線又は映像プレートから成り、全て同じ高さである。

ただし、これらの号には、フレキソ印刷機を含まない。

8443.16

フレキソ印刷は、簡単な作業（包装紙書式、リーフレット等の印刷）用に活版印刷の原理を使用した印刷手法であり、印刷版はシリンダーに直接結合したゴム又は熱可塑性物質からできている。これらの機械は、他の印刷機に比べ簡単で軽量である。これらの機械は、アルコールその他の揮発性溶剤をもととしたインクを使用して一色以上を一巻きの紙に連続して印刷するものである。

8443.17

グラビア印刷においては、印刷版に彫り込まれた部分又はエッチングされた部分にたまたま異なる量のインクが圧力により印刷される表面に移しかえられる。この印刷方法は、線を刻み込む線の彫込み及びエッチング（研磨した銅板に彫刻又は酸を使用して深さの異なる線を刻み込む。）に基づくものである。版の表面はインクがないが、線の中には映像を写したのに十分な量のインクがたまる。

グラビア印刷の原理は、線の彫込み及びエッチングの原理に類似したものであり、平板の代わりに回転シリンダーを使用する。画像又は記号は、機械的又は光科学的な方法により銅めっきしたシリンダー状の版の上に転写される。

8443.31 及び 8443.32

「自動データ処理機械やネットワークに接続できるもの」とは、その装置にネットワークや自動データ処理機械に接続するのに必要な構成機器が全て組み込まれていて単にケーブルを接続するだけで機能できるものをいう。ケーブルを接続するための追加の構成機器（例えば、カード）を組むことができることは、これらの号の条件を満たすことにならない。一方、構成機器にケーブルが接続されるものであるが、そのままでは自動データ処理機械やネットワークにアクセス出来ない又は有効な接続が出来ないもの（例えば、スイッチを設置する必要のあるもの）であっても、これらの号から除外されるものとはならない。

#### 84.44 人造繊維用の紡糸機、延伸機、テクスチャード加工機及び切断機

この項には、人造繊維の製造用の機械（切断機を含む。）

これらには、次のような物品を含む。

- (1) モノフィラメント（単纖維）又は数本のフィラメント（長纖維）から成る人造繊維の紡糸機：この機械は、実際には個々の独立した紡糸ユニットを長い列に並べて置いたものから成り、それぞれのユニットは基本的には紡績突起又は紡糸ノズルに供給するための計量ポンプとろ過機とから構成されるものである。ノズルから出た1本以上のフィラメントは、採用している工程により、化学凝固剤の槽（例えば、ビスコース法）、水噴射装置がある気密室（例えば、銅アンモニア法）、高温の空気流（例えば、セルロースアセテート法）又は冷却室のいずれかを通過する。ノズルには、モノフィラメント、マルチフィラメント又は切断して短纖維にするためのトウのいずれを生産するかに応じて、1個又は非常に多数の穴（時には数千）

がある。ノズルから紡糸される纖維を集め、特殊装置により軽くより合わせることによって糸を作る機械もある。あるいは、各紡糸ユニットから出た纖維（時として数十万本の纖維）が太いロープ状（トウ）に組み合わされて切断されたのち、短纖維となるものもある。

(2) 延伸機：この機械は、フィラメントを元の長さの3～4倍に引き伸ばす機械であり、この加工によりフィラメントの長手方向の分子の向きをそろえ、纖維の耐久力を増加させることとなる。

(3) 合成纖維のテクスチャード加工機：テクスチャード加工（伝統的な不連続法、仮より、edge crimping、gear-crapping、熱風又は蒸気の噴射、knit-deknit）のほとんどは、紡績糸の物理的特性を変え、縮れたヤーン、弾力性のある foamyarn 等を作り出すためのものである。

(4) 短纖維切断機：トウを短く切るための機械である。

(5) トウからトップを作る機械（tow-to-top machine）：トウを短纖維の長さに切断する機械であるが、トウの中で纖維が平行に並んでいる状態を乱すことはない。従って、切ったものはトップになり、（カード及びコームの工程を必要とせず、）そのまま紡績できるものが作られ、上記（4）の切断機の場合のように短纖維がばらばらの状態にはならない。ときには紡績機を組み込んで直紡機（tow-to-yarn machine）と呼ばれることがある（84.45 項の解説参照）。

(6) 引裂き機：フィラメントのトウを引き裂く機械である。フィラメントの大部分（全てではない。）は、一部がつながったままであるもののトウから得られるヤーンが短纖維糸（staple fibre yarn）の性質を有するようにある間隔で引き裂かれる。

#### 部分品及び附属品

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を除くほか、この項の機械の部分品及び附属品は、84.48 項に属する。

\*  
\* \* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 人造纖維の紡糸に供するために原料を処理する機械（通常、84.19 又は 84.77）
- (b) 84.45 項のドロー ボックス及びギル機
- (c) ガラス纖維の長纖維、短纖維又は糸の紡糸機（84.75）

### 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纖維の糸の製造機械並びにかせ機、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纖維の糸を準備する機械

#### —紡績準備機械

8445.11——カード

8445.12——コーマ

8445.13——練条機及び粗紡機

8445.19——その他のもの

8445.20—精紡機

8445.30—合糸機及びねん糸機

8445.40—糸巻機（よこ糸巻機を含む。）及びかせ機

8445.90—その他のもの

後記の除外規定を除くほか、この項には、次の工程に使用する纖維工業の機械を含む。

(I) 次の工程に適応させるための紡織用纖維の準備加工又は予備加工

(i) 糸、ひも (twine) 等の紡績又は

(ii) ウオッディング、フェルト、詰物等の製造

(II) 各種の紡織用纖維を精紡、ねん糸、合糸、合ねん糸等の作業により糸に仕上げるもの（紙の帶から紙糸に調製するものを含む。）。ただし、綱製造用の特殊工程を含まない (84.79)。

(III) スライバー、ロービング（粗糸）、糸、より糸等を巻き取る機械及び 84.46 項又は 84.47 項の機械に使用する紡織用纖維の糸を準備する機械

(A) 天然の紡織用纖維又は人造纖維の短纖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ングの製造用に纖維を処理する機械

このグループには、次の物品を含む。

(1) 風力選別機：動物の毛をその長さに応じて選別する機械。これは、その幅方向に仕切られた長い箱から成り、毛はその中に風力により吹き込まれる。そしてその毛は長さに応じて各区画にふり分けられることとなる。

(2) 綿纖維を綿の実、穀その他の夾（きょう）雜物から分離する機械（例えば、繰綿機）及び綿の実からリンターを分離する類似の機械

(3) 打開機その他これに類する機械：水漬けしたあとで植物の茎（亜麻、麻等）から纖維を分離する機械

(4) ぼろ、古なわその他これに類する廃棄紡織用纖維を引き裂く機械：これは、ぼろ類を纖維状態に戻してカーディングに適するようとする機械（例えば、反毛機 (garnetting machine) 及び rag picker）である。ただし、製紙用に供するぼろ切開機は、属しない (84.39)。

(5) 開俵機：圧縮した俵を開俵して綿の塊を出す機械である。

(6) 自動供給機：この機械は、開綿機に均等に送り込むための延展装置を有している。

(7) 叩（こう）解機及び延展機（綿纖維のウェブを更に淨化して開綿するもの）並びに羊毛の開毛準備機

(8) 羊毛供給用及び温水圧送用の機械装置を有する洗毛機並びにかくはん装置を有する原毛洗浄機（例えば、leviathans）。後者には、時に乾燥装置を有するものもある。

(9) 原毛染色機：紡績前の原毛を塊状のまま染色する。

(10) カーディング又はコーミングの作業を容易にするために原毛、ラミー等に油又は化学製剤を染み込ませる機械

(11) 羊毛の化炭機：この機械は、酸液槽、過剰液除去装置及び炭化した夾（きょう）雜物の乾燥

除去装置を備えたものである。

- (12) カード：綿用、羊毛用、人造纖維の短纖維用、韌（じん）皮纖維（亜麻、麻等）用等各種型式のカード機がある。これらは、開綿機及び叩（こう）解機において始まる浄化を継続し、纖維を選別し直線状にするものである。この機械は、基本的には、のこ歯を付けた銅の線又は銅針を植え付けた織布（針布）で覆われた大きなローラーから成り、これらのローラーは、やはり針布で覆われた固定板又は他のローラーに対して作動する。清浄装置は、針が纖維くずで目詰まりするのを防ぐためのもので、また羊毛のカードにはバー（夾（きょう）雜物）の除去装置が付いている。種々異なったカードが材質の相違に応じ、種々の段階で使われている（例えば、ブレーカーカード（breaker cards）、中間カード（intermediate cards）、仕上げカード（finisher cards）及びコンデンサーダード（condenser cards））。纖維は、広幅のウェブ若しくはラップの形状で又はスライバー状に圧縮されてカード機から送り出され、その後スプール若しくはボビンに巻き取られるか又は回転ビンの中に巻き取られる。
- このグループには、フェルト製造用又はウォッディング用若しくは詰物用に纖維を処理するカードも含む。これらは、通常簡単な型式のものであり、針布で覆われた円筒状部分からできていて、これが同じく針布で覆われた平らなテーブル上を移動する。
- (13) ドローボックス（draw box）、ギル機等：これらは、スライバーを引き伸ばしてより細くし、これらを組み合わせて再度練条し、均質な製品にする機械である。これらの機械は、カーディングの後に使用する。羊毛の場合には、コーミングの後に使用することもある。
- (14) コーマ（コーマ機）：この機械の主たる機能は、短纖維をすくことである。スライバーはすきぐし又はピン装置により作用を受けている間、ニッパーの間に保持されるようになっている。コーマは、製造工程の各段階において使用される。すなわち、材料を原料のまま（例えば、亜麻をすくとき）又はカーディング若しくは延伸の終了後に使用される。最も一般的な型式は、亜麻、麻その他これらに類する纖維用のコーマ、綿花用間けつ式コーマ（フランス式又は直線式とも言う。）及び羊毛用の回転式コーマがある。
- (15) 亜麻、ジュート等の続線機（spreader）：亜麻その他の纖維の束を組み合わせてこれを連続したスライバーに延伸させる機械である。
- (16) 再洗機：カーディング又はコーミングの後、原毛から油その他の不純物を取り除くものである。石けん湯を入れる多数の槽から成り、この槽にはガイドローラー、絞りローラー、乾燥用シリンダー及び羊毛を再び解きほぐすギル機が取り付けられている。
- (17) 練条機及び粗紡機：これらは、スライバー又はロービングをそのまま精紡できるようにするため、最終的な延伸をするとともに軽くより合わせるものである。
- (18) コイラ：缶を載せて回転させるように設計された回転台から成り、その缶の中で各種機械から送り出されたスライバーやロービングを取り集めるものである。通常巻取装置部に取り付けてある。

#### （B）絹の合ねん前の準備機械

このグループには、次の物品を含む。

- （1）繭の外被物（けば）を除去する機械及び巻き取れないけば糸を繭をたたくことにより除去

する機械

(2) 蘭から絹糸を手で巻き取るための容器：数本のフィラメントを寄せ集めて軽くよりあわせる装置を有し、また時には得られた生糸を巻き取るリールを有するものもある。このリールは容器と分離していることもあるが、リールと容器が同時に提示される場合には、全体がこの項に属する。

(3) 生糸の節、太い部分等を除去する機械

(C) 精紡機（ロービングをヤーンにするものに限る。）、ねん糸機及び糸をより合わせてマルチプルヤーン又はケーブルヤーンを製造する機械

このグループには、次の物品を含む。

(1) 精紡機：これは、ロービングを更に延伸し、より合わせて糸にする機械である。精紡機の基本的な特徴は、フライヤーリング又はトラベラー等の紡績機構と回転する垂直スピンドル又は傾斜スピンドルとを組み合わせたものである。完全な精紡機は、これらの構成要素を多数並べて設置したものである、亜麻、麻、ジュート等の精紡機、間けつ型精紡機（ミュール精紡機等）及び連続型精紡機（フライヤー精紡機、リング精紡機、キャップ精紡機等）はこの項に属する。手動式の糸紡ぎ機もこの項に属する。

(2) 直紡機（トウから一工程でヤーンを製造する機械、tow-to-yarn machines）：この機械は、トウのフィラメントを破碎し、延伸してロービングを作り、精紡して糸にする全工程の機構を備えているものである。

(3) ねん糸機及び合糸機：これは、糸に補充的によりをかける機械及び2本以上の糸をより合わせて、マルチプルヤーン、ケーブルヤーン又はひもを製造する機械である。ただし、綱製造用の特殊機械は属しない（84.79）。このグループのある種の機械の中には、飾り糸（fancy yarn）（例えば、ループドヤーン）を作る装置を有するものもある。

このグループには、絹又は人造纖維の長纖維をより合わせる合ねん糸機も含む。

(4) 馬毛の両端同士を結び合わせる機械

(D) 糸巻機及びかせ巻機

これらは、糸（又はロービング）又はひもを製造用、商取引用又は小売用のいずれであるかを問わず、ボビン、スプール、コップ、コーン、チーズ、カード等に、ボール状、かせ状等に巻き取るのに使用されるものである。整経機の分類については、下記（E）を参照すること。ただし、綱又はケーブルをコイル状に巻く機械は、84.79項に属する。

メリヤス編み又はクロセ編みの失格品から糸を回収して巻き取る機械は、この項に属する。製造工程に直ちに使用することができるようにボビンによこ糸を巻き取るように特に設計したよこ糸巻機もこの項に属する。

(E) 84.46項又は84.47項の機械に使用する紡織用纖維の糸を準備する機械

このグループには、次の物品を含む。

(1) 整経機

製織のため、一連の糸を一定張力のもとで平行状態に、かつ、正しい順序に（糸の色や型式に関して）整えるためのものである。たて糸用として必要なだけの数の糸全体が一つのものとして整えられることがあり又は部分に分割して整経される（部分整経）こともある。たて糸は、織機に取り付けて直ちに使用できるようにたて糸ビームに直接巻き取られることがあるし又は一時的に整経機のローラーその他の支持物（例えば、ボビン）に巻き取られることがある。

この機械は、数多くの糸用ボビン、一連のすきぐし及びおさを保持するクリール（creel）並びに強力なドラム式巻取機構から成る。この機械の種々の部分品は、通常全く別々に分かれているが、ともに提示される場合にはこの項に属する。

(2) 整経のり付け機（例えば、スラッシャー）

これらの機械においては、部分整経、全体整経のいずれであるかを問わず、たて糸が製織中にすり切れないように、またたて糸のすべりをよくして製織が容易に行われるようになるための一時的な仕上げが施される。この機械は、通常、のり槽、案内ローラー群、加熱シリンダー又は熱風乾燥機及び巻取装置により構成されているが、時としてはカットマーク（すなわち、耳糸に一定間隔でマークを付ける。）装置を有するものもある。

この項には、その他ののり付け機（例えば、他の糸（よこ糸を含む。）をかせ状に又はばらばらの糸としてのり付けするもの）を含まない（84.51）。

(3) おさ通し機

おさ又はすきぐしを通して機械の各ヘルド（綜胱（そうこう））にたて糸を引き込むものである。

(4) たて糸つなぎ機又はたて糸より継ぎ機

前のたて糸と新しいたて糸をと結び又はより合わせて接合するものである。

この項には、製織工程中にたて糸が切れた場合にたて糸を継ぐのに使用するたて糸継ぎ機を含まない（84.48）。

(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

(6) 織っている間、糸をより合わせ供給するための機械

(7) ししゅう用縫製機

部分品及び附属品

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を除くほか、この項の機械の部分品及び附属品は、84.48項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

(a) 蚕を殺すために繭を熱処理する機械（84.19）

(b) 紡織用纖維の乾燥機（84.19又は84.51）

- (c) 遠心式脱水機 (84.21)
- (d) 84.44 項の機械
- (e) フェルト又は不織布の製造用又は仕上げ用の機械 (84.49)
- (f) 磨き仕上げ、つや出し、ガス焼きその他の仕上げ用の機械及び織物巻取機 (84.51)
- (g) 獣皮から獣毛を刈り取る機械 (84.53)
- (h) カード研磨機及びコーマのくし歯を研ぐ機械 (84.60)
- (ij) 針布に植針する機械 (84.63)
- (k) カードシリンダー等に針布を取り付ける機械 (84.79)

#### 84.46 織機

8446.10—織幅が 30 センチメートル以下のもの

—織幅が 30 センチメートルを超えるもの (シャットル式のものに限る。)

8446.21—力織機

8446.29—その他もの

8446.30—織幅が 30 センチメートルを超えるもの (シャットル式のものを除く。)

この項には、紡織用纖維 (ピート纖維を含む。) 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。

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。

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、よこ糸はシャッ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。

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。例えある織機はたて糸の上昇運動の特殊な制御機構 (ドビー、ジャカード等) を有しており、これにより非常に多くのたて糸のグループ又は 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 (又はテリー織り) 用アタッチメント、にしき織り用スイベル式シャッ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 (又はシャットル内のボビン) 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、必要に応じてシャットル内のボ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。

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）。

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ッ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。

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。

この項には、次の物品も含む。

（1）手織機

（2）ワイヤクロス製造用又は金属を混じえた糸用の織機（紡織用纖維用の織機と同じ型式のものに限る。）：当該織機は、紡織用纖維用の織機を特徴付ける機械的な部分品で欠くことができないもの、すなわち、たて糸ビーム、ひ口を形成する枠状のハーネス、ひ口を通して直角に通常の又は金属製のよこ糸を通過させてたて糸の間に捕える機構及び布が織られていくのに従って巻き取って行く布巻きを有していなければならない。

ただし、この項には、線材を組み合わせて各種の工程により重い格子又は金網を作るよう設計された機械を含まない（84.63 項の解説参照）。

#### 部分品及び附属品

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を除くほか、この項の織機の部分品及び附属品は、84.48 項に属する。

### 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、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 一丸編機

8447.11—シリンダーの直径が 165 ミリメートル以下のもの

8447.12—シリンダーの直径が 165 ミリメートルを超えるもの

8447.20—平型編機及びステッチボンディングマシン

8447.90—その他のもの

この項には、メリヤス編み、ステッチボンディング、ジンピング、ブレイディング、網目作り、タフティング等の方法により織物類又はトリミングを製造するすべての機械類及び紡いでないロービング、紡織用纖維（ピート纖維を含む。）の糸、その他の糸（例えば、金属の糸、ガラスの糸及び石綿の糸）又は針金のいずれを使用するかを問わず、各種の基布にししゅうをするすべての

機械類を含む。

### (A) 編 機

これらは、次の二つの主たるグループから成る。

#### (1) 丸編機

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。

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。

#### (2) 平型編機

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。

### (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。

- (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
- (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
- (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纖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纖維材料の強化シートを製造する knitting-sewing machines

### (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。

- (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
  - (2) 平編みチュール製造機械
  - (3) 模様編みのチュール、レース等の製造機械
  - (4) ボビノットチュール、ボビノットカーテン及びボビ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（ボビン糸）がシャットルの往復運動によってこれらの糸を取り囲み結ぶ。

(5) ししゅう機

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（パンタグラフシャッ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。

(6) ジンピング機

これらの機械は、通常やや太いしん（例えば、金属線、ゴム糸、紡いでない纖維及び1本以上の粗い糸）の回りをらせん状に密着して1本の糸で包み込むものである、また、細い電線をジンプするのにも使用される。

(7) 種々の複雑な方法により各種の紡織用纖維の糸又は紡いでないロービング（ジンプしてあるものもある。）を組み合わせて種々のトリミングを製造する機械（組ひも製造機、hook looms等）

この項には、ワイヤーで管状の組物を作る機械（前項に記載した紡織用纖維用の機械に欠かすことのできない部分品を有するものに限る。）及びゴム製、プラスチック製等のホースの外装をワイヤーで組んで作る機械を含む。

(8) 紡織用纖維の糸でボタン、ふさのしん等を被覆する機械

(9) タフティング用機械：カーペット、マット又は軽量の製品（ベッドスプレット、バスローブ等）を製造するために裏地に紡織用纖維の糸のループ又はふさを挿入する機械

部分品及び附属品

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を除くほか、この項の機械の部分品及び附属品は、84.48項に属する。

**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ットル交換機）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、シャットル、ヘルド、ヘルドフレーム及びメリヤス針）**

— 第84.44項から第84.47項までの機械の補助機械

8448.11—ドビー及びジャカード並びにこれらとともに使用する紋紙裁断機、写影機、紋彫り機及び編成機

8448.19—その他のもの

8448.20—第84.44項の機械又はその補助機械の部分品及び附属品

— 第84.45項の機械又はその補助機械の部分品及び附属品

8448.31—針布

8448. 32——紡績準備機械のもの（針布を除く。）  
 8448. 33——スピンドル、スピンドルフライヤー、リング及びトラベラー  
 8448. 39——その他のもの  
 　　—織機又はその補助機械の部分品及び附属品  
 8448. 42——織機用おさ、ヘルド織機ヘルドフレーム  
 8448. 49——その他のもの  
 　　—第 84. 47 項の機械又はその補助機械の部分品及び附属品  
 8448. 51——シンカー、針その他の物品（編目の編成に使用するものに限る。）  
 8448. 59——その他のもの

この項には、次の物品を含む。

- (I) 84. 44 項から 84. 47 項までの機械（特に紡績機械、織機、編機又はししゅう機）に対し補完的な機能を果たすすべての補助機械（本体と補助機械が同時に作動しても又は別々に作動してもよい。）。これらの補助機械は、（ドビー又はジャカードの場合のように）主機械の能力を増大させることもあるし、又は（たて糸停止装置、よこ糸停止装置及びたて糸結び機の場合のように）主機械の本体の作業に必要な特別の作業を機械的に行うこともある。  
 (II) この項の機械の部分品及び 84. 44 項から 84. 47 項までの機械の部分品（16 部の解説参照）  
 (III) 84. 44 項からこの項までの機械とともに使用する種々の附属品。一般に「附属品」とは、機器を構成する物品ではあるが当該機械にとって欠かすことのできない部分を構成するものではなく、交換が可能で、例えば、急速に消耗するか又は異なる作業のために異なる種類のものが必要である等の理由で、しばしば取り替えなければならないものである。

#### (A) 補助機械

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 紡績機械用の補助機械：例えば、巻き終わったリールと巻いてないリールとを自動的に交換する装置及び巻いてないリールを配列する移動式の機器  
 (2) たて糸用のビームスタンド又はクリール：これらは、のり付け工程中又はたて糸ビームの巻取作業中にたて糸ビームを保持するものであり、ある場合には製織工程中においてもたて糸ビームを保持することができるものである。  
 (3) ドビー及びジャカード：これらは、普通の織り方より複雑な織り方ができるように織機を補助するものであり、ドビーは多くのハーネスを別々に持ち上げることを制御し、ジャカードは個々のたて糸の持ち上げを制御するものである。ドビー及びジャカードは、突き出た紋栓を有し、チェーンを構成する多くの紋板により操作されるか又は多くの場合には（特にジャカードは）、端と端とをゆるく結び合わせて連續したチェーン状になっている一連のカード（所定の位置にせん孔してある。）により作動する。これらの紋栓又は多くの針（これらの中のいくつかがカードの異なったせん孔のパターンに応じて作動する。）がたて糸を持ち上げるための機構を動かす。これに類する機構のもの（verdol machine）は、せん孔してある連續した紙テープにより作動する。

- (4) ジャカードに装備する機械：これは、1本以上のよこ糸が打ち込まれる間、カードが同じ位置にとどまるようにするためのものである。この機械は、必要なカードの数を減らし、製織速度を増大させるものである。
- (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をゆるいチェーン状に組み合わせるための機械である。
- (6) たて糸停止装置及びよこ糸停止装置：これらは、たて糸又はよこ糸が切れた際に直ちに織機を停止させるものである。また、必要なときにボビンを補給してよこ糸を連続的に供給するボビン制御機構もこの項に属する。この項には、電気式に作動するかしないかを問わず、この種の機器を含む。
- (7) たて糸継ぎ機：シート状のたて糸の上方で織機に取り付けられる小型機械で、製織工程中にたて糸が切れた場合にたて糸を継ぐのに使用する。この項には、84.45項のたて糸つなぎ機及びたて糸より継ぎ機を含まない。
- (8) もじり織り用のアタッチメント：これは、製織工程中に一部のたて糸を交差させループを作り、その中をよこ糸が通過するようにするものである。この装置は、ガーゼその他のもじり織物の製造に使用する。
- (9) スイベル式シャットルアタッチメント：これは、にしき織り模様を作り出すためにあるたて糸の間をスイベル式シャットルが通過できるようにするためのものである。
- (10) たてパイル機構：これは、コームの種々の運動によって織物（テリー織物等）の片面又は両面にループを形成する機構である。
- (11) 中耳織機：広幅織機で同時に多数の細幅織物をつくる場合、この機械によりよこ糸を切って細幅織物に分割する部分にもじり織りをするか又はかがり縫いの形を入れるものである。
- (12) メリヤス編みの生地、整経機に巻き取られる糸等の傷を探し、見つけ次第本体の運動を停止させる機器で光電セルを自蔵するもの
- (13) 織機用自動スプール交換機
- (14) 自動停止装置に薄板を並べる機械
- (15) 整経機用、たて糸のり付け機用又は編機用のたて糸保護装置
- (16) ボビンホルダー
- (17) 開綿機用のスクリーン及びヒーター（beating wing）並びに mechanical stitcher 用のヒーター
- (18) mechanical stitcher 用、カード用又はコーマ用のシリンドラー及びドラム
- (19) 羊毛脱脂機用又は羊毛給油機用のかくはん装置、シリンドラー及びドラム
- (20) 練条機用、粗紡機用又は continuous ring threading machine 用の延伸装置及びこれらのシリンドラー
- (21) 機械式糸選別機：簡単な形状でボビン機用のもの。糸から節その他の傷を取り除くことを目的とするものである。

上記の各機器のなかには、特殊織機（ジャカード織機、自動織機等）の不可分の一部を構成するように設計されているものもある。これらのものが本体とは別に提示されたときには補助機械としてではなく、84.44項から84.47項までの機械の部分品としてこの項に属する。

## (B) 部分品及び附属品

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 整経作業中にボビンを保持するためのクリール
- (2) 精紡機用のスピンドル及びスピンドルフライヤー
- (3) 遠心式巻取用ポット (topham boxes) : これは通常、プラスチック製のものが多く、人造纖維の糸が製造されるにつけケーキ状に内側に巻くものである。
- (4) フォーラー又はギル (ギル機に使用する歯付きのバー) 及びコーマ用コーム
- (5) 針を植え込んだ針布 (card fillet として知られる細幅の帶条のものを含む。) 及びのこ歯を有する線状の鋼製針布
- (6) リングトラベラー : 糸を紡ぐ時に必要なよりを与えるために精紡機のリングに取り付けられる開口のもの
- (7) 紡糸用のノズル等 : 人造纖維のフィラメントの紡糸用に使用する。貴金属製のものを含むが、陶磁製のもの (69.09) 及びガラス製のもの (70.20) を、含まない。
- (8) thread guide (ガラス製又は陶磁製のもの 70.20 及び 69.09) 及び全体がめのうその他の貴石又は半貴石から成るもの (71.16) を除く。)
- (9) たて糸用ビーム : 製織工程中これからたて糸が巻き戻される。
- (10) 織機用のおさ (調節可能な拡大式コームを含む。) : これらは、製織工程が進むにつれて既に打たれたよこ糸に対して各よこ糸を詰めるためのよこ打ち運動をするものである。
- (11) 織機用のヘルド (綜続 (そうこう)) が取り付けられるヘルドフレーム (綜続 (そうこう) 枠)
- (12) シャットル (糸の巻かれたボビンを除く。)
- (13) 金属製ヘルド (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) 及び金属製ハーネスコード (ヘルドフレームと昇降機構とを連結する。) : この項には、紡織用纖維の糸製又はひも製のヘルド及び通糸 (harness cord) を含まない (59.11)。
- (14) 矢金 (lingo) : 上端に穴のある薄い金属製のおもり。織機の通糸 (harness cord) の各々に付けられるものである。
- (15) 針板及び台板 : ジャカードその他これに類する機械に使用するさん孔板 (通常、木製又はバイカナイズドファイバー製である。)
- (16) ジャカード用のフック : 大多数の掛金付き特殊フックは、ジャカードの首糸 (neck cord) を通糸 (harness cord) に結び付けるために使用するものである。
- (17) 編機用の針 : 例えば、ひげ針 (リメッシングマシン用の針及び stiletto を含む。)、一以上のべら (tongues) を備えたべら針 (バルブ針又はブレード針とも呼ばれる。)、可動性のスロットによってべら (tongues) が元に戻される溝付き針、筒針及びクロセ編機用のかぎ針がある。
- (18) スライド、コーム、スライドバー等 : これらは、チュール若しくはレースの製造機械はしゅう機に使用するものである。
- (19) 編機用のスライダー

- (20) プラスチック製のドローイングスリーブ
- (21) 機械用、ししゅう機用又は製網機用のシャットル
- (22) 編機用のプレート：例えば、braking plate、forming plate、lowering plate、chasing plate、二枚刃プレート、糸案内プレート、transfer plate 及びジャカードステッチ用プレート。これらは厚さが 0.1 ミリメートルから 2 ミリメートル程度の薄く非常に変形しやすい鋼製の物品で、針（通常ひげ針又はべら針）が編目を作ることを補助するものである。
- (23) 編目を作るための附属品：例えば、wave、wave guide、design griff、引張り機、groove、ピン及び押し棒がある。
- (24) 自動巻取りビーム用の整経ビーム、分割したビーム、ビーム皿、ブレーキ及び調節機
- (25) コーム用の刃又は歯のプレート及びつり下げ用フック
- (26) 織機用の tamplet
- (27) ひ箱
- (28) 織機に使用する鉄製部分品でループ形成用のもの（切断部に使用するものを含む。）
- (29) クロセ編機用の針（シャットルを有しないものに限る。）
- (30) 靴下編機用の棒針、スライディングプレート、直線型編機の針用のカム及びプレート並びに丸編機用のニードルカム及びニードルシリンドラー
- (31) ボビノットチュール機用の針及び製網機用の針
- (32) ししゅう機用のししゅう針及びフレーム
- (33) 組ひも製造機用又は糸巻機（bobbin machine）用のスピンドル
- (34) 整経機用又は機械式たて糸のり付け機用の thread brake (tensioner) 及びコーム
- (35) ドビー用又はジャカード用の針、プレート、ナイフ及び griff
- (36) 自動シャットル交換機用のマガジン（持上げ用、回転箱等）
- (37) 自動よこ糸ボビン交換機用のマガジン
- (38) 自動たて糸保護装置用の薄板（lamellae）

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 人造繊維の紡糸用ポンプ（84.13）
- (b) 人造繊維の紡糸用フィルター（84.21）
- (c) ミシンに使用する種類の針（84.52）
- (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（85.23）
- (e) ロービングカン又はスライバーカン（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。）

**84.49 フェルト又は不織布（成形したものを含む。）の製造用又は仕上げ用の機械（フェルト帽子の製造機械を含む。）及び帽子の製造用の型**

この項には、フェルト及び不織布（これらの製品を含む。）の製造用又は仕上げ用のあらゆる種類の機械を含むが、フェルト化した織物の製造機械を含まない。この項には、帽子の製造用の型も含む。

フェルトにする以前の準備工程において使用する機械（例えば、毛選別用の風力選別機械、開毛機、叩（こう）解機及びカード）は、紡績準備機械と同一のものであって、84.45項に属する。

**(A) 一般のフェルト及び不織布の製造用又は仕上げ用の機械**

このグループには、次の物品を含む。

- (1) フェルト機：通常は2枚の重い溝付き板（一枚は固定されており、他の一枚は往復運動する。）から成り、その間にカードした纖維のウェブを挿入し、摩擦と高圧をかけてフェルト化する。この機械には、ウェブに湿気を与えプレートを加熱する装置を有するものもある。  
これらの機械のなかには、板の代わりに溝付きローラーを有するものがある。
- (2) soaping machine：一部分のフェルト化したものをせっけん液につける機械
- (3) 縮充機：あらかじめせっけん液につけられたフェルトを、これによりハンマーで打ってフェルト化を完成するものである。このような機械は、たとえ例外的に小さな織物製品又はメリヤス編み製品の縮充をするために使用するものであってもこの項に属する。一方、回転式縮充機で、主として織物を縮充又はフェルト化するものは、この項には、属しない（84.51）。
- (4) 強化フェルト製造機械：フェルトと羊毛製基布とをともに加熱ローラーの作用によりフェルト化したり又はフェルト化の工程に先立って羊毛製でない基布に一連のかぎ針を使用して纖維を植え込んだりするものである。
- (5) フェルトの仕上機：滑らかにし、磨き又は剪（せん）毛する機械
- (6) 不織布の製造機械（乾式法、湿式法又は直接紡績法によるもの）

**(B) フェルト帽子の製造用の機械**

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 獣毛をフェルト化して帽体にする機械：これは、回転するブラシ又は針布のベルトに獣毛を供給するローラー機構から成り、獣毛を穴のあいた金属製（又は金網製）の回転するコーンに投げつけるものである。獣毛は、空気の強力な流れによりコーンの表面に吸いつけられ、その表面に層を作る。
- (2) フェルト用プレス：通常は木製の溝付けした表面を有していて、片方又は両方が往復運動することができるようになっている。これらの間において、あらかじめ成形した帽体をフェルト化する。
- (3) ローラープレス：帽体のフェルト化を完成するもの
- (4) 延伸機：円すい形の帽体をより良く成形し、円すい形の縁を丸くするものである。
- (5) 帽子のつばを成形する機械：つばは、円すい形のローラーに端を通すことにより成形され

る。

- (6) 磨き上げ機：軽石又は研磨布により表面からとび出している毛を取り除く機械
- (7) 毛焼き機：帽体の表面から毛を焼き取るための機械
- (8) 防水加工機：これは、帽体をセラック若しくはゼラチン液に浸せきするか又はこれらを帽体に噴霧してローラーの間でプレスするものである。
- (9) 型取機：これは、帽子のつばの折返しを完了させ帽体を最終製品の形状に成形するものである。
- (10) サンドプレス：中空の型の上に置かれた帽体の内側に加熱された砂袋を押し付けることにより、前の工程で乱されたフェルトの表面を元通りにする機械
- (11) 回転パッドでフェルトの表面を滑らかにし光沢を与える機械  
羊毛フェルト帽を作る機械は最初の帽体の成形工程を除き、前記の他の獸毛のフェルトから製帽する機械と同じものである。羊毛の場合は、カードから送り出された纖維の層が、回転する二重円すい形の型から成る装置によって帽体に成形される。

#### (C) 帽子の製造用の型

これらは、木製又は金属（通常はアルミニウム）製であって前記のいくつかの機械とともに使用するものである。

帽子を合わせる時に使用する帽子を押し広げるための型もこの項に属する。帽子を合わせる時に頭の輪郭をとる機械は、この項には、属しない（90.31）。

#### 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を除くほか、この項の機械の部分品は、この項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) フェルト化する前に纖維の塊を圧縮するカレンダー（84.20）
- (b) メリヤス編み帽子（ベレー帽、トルコ帽等）の製造用の編機（84.47）

#### 84.50 家庭用又は営業用の洗濯機（脱水機兼用のものを含む。）

—洗濯機（1回の洗濯容量が乾燥した纖維製品の重量で10キログラム以下のものに限る。）

8450.11—全自動のもの

8450.12—その他のもの（遠心式脱水機を自藏するものに限る。）

8450.19—その他のもの

8450.20—洗濯機（1回の洗濯容量が乾燥した纖維製品の重量で10キログラムを超えるものに限る。）

8450.90—部分品

この項には、家庭用又は営業用の洗濯機（電気式のものであるかないか及び重量のいかんを問わない。）で、通常、家庭、営業用のランドリー、病院等でリネンや製品等を洗濯する際に用いられるものを含む。これらは通常、洗濯物の間を通じて液体が循環するように水かき又は回転シリンドラーを有する。また、液体に高周波振動を与える装置を有するものもある。

この項には、脱水機兼用のものも含む。

ただし、ドライクリーニング機は、84.51項に属する。

### 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を除くほか、この項の機械の部分品は、この項に含む。

\*

\* \*

#### 号の解説

8450. 11

この号には、一旦プログラムを選択すれば使用者の介入なしに洗濯、すすぎ及び遠心式脱水を行う洗濯機を含む。

#### 84.51 洗浄用、清浄用、絞り用、乾燥用、アイロンがけ用、プレス（フュージングプレスを含む。）

用、漂白用、染色用、仕上げ用、塗布用又は染み込ませ用の機械（紡織用纖維の糸、織物類又は製品に使用するものに限るものとし、第84.50項の機械を除く。）、織物類その他の支持物にペーストを被覆する機械（リノリウムその他の床用敷物の製造用のものに限る。）及び紡織用纖維の織物類の巻取り用、巻戻し用、折畳み用、切断用又はピンキング用の機械

8451. 10—ドライクリーニング機

—乾燥機

8451. 21——1回の乾燥容量が乾燥した纖維製品の重量で10キログラム以下のもの

8451. 29——その他のもの

8451. 30—アイロンがけ用機械及びプレス（フュージングプレスを含む。）

8451. 40—洗浄用、漂白用又は染色用の機械

8451. 50—紡織用纖維の織物類の巻取り用、巻戻し用、折畳み用、切断用又はピンキング用の機械

8451. 80—その他の機械

8451. 90—部分品

この項には、次の用途に供される広範な機械を含む。

(I) 紡織用纖維の糸、織物類又は製品の洗浄用、漂白用、絞り用、清浄用、アイロンがけ用、染色用、乾燥用又はこれに類する用途に使用するもの。ただし、家庭用又は営業用の洗濯機は

属しない（84.50）。

(II) ある特質を引き出すか若しくは外観を良くする（例えば、剪（せん）毛、縮充及び光沢付け）か又は（染み込ませ又は塗布により）新しく特殊な性質を加えるために、精紡又は製織の後で糸又は織物の仕上げをする機械。ただし、フェルトの仕上げ用の機械は属しない（84.49）。

(III) 紡織用纖維の織物類の巻取り用、巻戻し用、折畳み用、切断用又はピンキング用の機械  
この項の機械の多くは、簡単な機構部分（例えば、糸若しくは織物を導き入れたり又は余分の液体を絞り出すローラー、かくはん用のへら等）を取り付けてある槽、タンクその他の容器にすぎない。このような機械は、洗浄、漂白、染色、清浄等の各種の工程に使用されたり、（例えば、のり又は防水用、しわの防止用、防燃用、防虫用、防腐用等の薬剤の）塗布又は染み込ませを伴う仕上工程に使用される。この項に属するためには、このような機構部分を装備し、かつ、紡織用纖維の処理を目的とすることが明らかなものでなければならない。

(A) 洗浄用、絞り用、アイロンがけ用又はプレス用の機械（加熱装置を取り付けてあるかないかを問わない。）

このグループには、次の物品を含む。

(1) 工業用洗浄機：84.50 項の洗濯機を除く紡織用纖維の糸用、織物類用又は製品用のもの。この項には、例えば、トンネル式洗浄機（糸のかせがこの中を通り、洗浄のための噴射及び乾燥を連続的に行うもの）及び反物をループ状につなぎ合わせて洗う洗浄機が含まれる。

この項には、織物又は纖維の製造工程において、製品の仕上げ又は製品からのサイジング剤の除去に用いられる工業用の洗濯機を含む。

(2) 絞り機及び圧縮ローラー

(3) Shaker-tumbler：濡れている衣料製品のもつれをほどき、アイロンがけができるように開くために洗濯業において使用される。

(4) 衣服にアイロンがけをするためのアイロンがけ用機械及びスチームプレス（フュージングプレスを含む。）ただし、84.20 項のカレンダー型のしわ伸ばし機又はアイロンがけ機（家庭用のものであるかないかを問わない。）は属しない。

(B) 漂白用又は染色用の機械

これらには、漂白用その他の湿式仕上工程において使用される J-box を含む。J-box は、基本的には二つのアームを有する縦型の容器（J字型をしている。）から成り、内部では蒸気がジェット状に噴射し、また布を導くローラーを有している。織物は、あらかじめ漂白液槽を通過することにより漂白液を浸透させてから、長いアームの中に入る。アームの中では漂白の効果が生じるために必要な時間だけとどまり、やがて小さいアームから取り出される。このグループの他の機械としては、主として既に記述した水槽型のもので、ある特定の形状の紡織用纖維製品（例えば、かせ状又はボール状の糸、ボビン等に巻いた糸等の製品の部分及び製品）を処理するように作られているものがある。このグループには、また種々の幅の紡織用纖維製品の染色用又は仕上げ用の機械も含む。これらの機械の本質的な特徴として、余分な液体を絞り出すための一組のローラー

を自蔵していることがあげられる。

#### (C) ドライクリーニング機

この機械は、水の代わりに揮発油、四塩化炭素等の液体により清浄するものである。通常いくつかの装置から構成された複雑な機械で、例えば、清浄する物を通して液体を循環させるための洗濯機、遠心式液体抽出機、ろ過機、清澄器、貯蔵タンク等を自蔵している。使用される液体の多くが可燃性であることを考慮して、クリーニング機には通常、洗濯機及び循環ポンプを駆動するための爆発防止型原動機を有している。

#### (D) 乾燥機

紡織用纖維の糸、織物類又は製品の乾燥用に設計され、専用化されていることが明らかなものに限り、乾燥機は、この項に属する。これらには主として2通りの型式がある。一方の型式のものは、基本的には密閉式チャンバーから成り、その中で乾燥すべき物品を加熱空気の作用によって乾燥するものであり、もう一方の型式は、織物類を加熱ローラーの間を通過させるものである。

この項には、紡織用纖維製品の処理に専用でない乾燥機（84.19）及び遠心式脱水機（84.21）を含まない。

#### (E) 仕上げ用機械

このグループには、次の物品を含む。

- (1) マーセライズ機：か性ソーダにより糸又は織物を処理するもの
- (2) 打布機：この機械は、頭部が木製のハンマー又は鋳鉄製のハンマーが、ローラーの表面にらせん状にいく列かに配置されたもので織物をたたいて強化するものである。これにより織物の目を詰めて、光沢が良くなる。
- (3) 回転式縮充機：この機械は、たて糸及びよこ糸を詰め、表面を部分的にフェルト化するものである。

フェルトの製造に主として使用されるストック及びハンマーミルは、属しない（84.49）。

- (4) picking machine 又は節どり機：織物類に残っている欠陥部又は節玉の除去に使用されるものである。
- (5) 起毛機：布の表面の起毛に使用するものである。起毛具をセットすることができるような板金若しくは枠又は細い針金を付けた小さいシリンダーを取り付けた大型シリンダーにより構成されている。

##### (6) 織物の裏を打って表面の毛を起こす機械

- (7) 剪（せん）毛機（cropping machines）：けばだでした後、織物の表面を平坦に刈り込む機械である。類似の機械は、ベルベットの仕上げにも使用される。ぎざぎざのついた台板又はローラーを使用することにより模様付けができる。

- (8) ratine machine 又は rippling machine：纖維の束を巻いたり縮らせたりすることにより、起毛した織物に波状又はビーズ状の模様を付けることができるものである。これは、フラシ天で被覆したテーブル及びその上で他のテーブル（ゴム、フェルト又はエメリーで被覆した

もの) が短周期の回転運動をしながら揺動するようになっている。

- (9) ブラッシング機：これは起毛後又は刈込み後の織物をブラッシングするもので、回転する円筒ブラシから成る。
- (10) 毛焼き機：糸又は布の毛を取り除くもので、加熱されたシリンダー若しくは湾曲した板又はガスの火炎上を布が急速に通過することにより毛焼きをするものである。
- (11) ひも用のつや出し機及びかせ状の絹糸用又は絹織物用の精練機
- (12) エメリ一機：織物類の表面を滑らかに、かつ、平坦にする機械
- (13) cylindrical presses : 平坦な又は半円形の台板上で作動し布の表面に光沢を与えるものである。カレンダー (84. 20) 及びはん用性の液圧プレス (84. 79) もこの目的のために使用される。
- (14) デカタイジング機 (decatising machines) : 織物の最終的な仕上げ及びセットを定着させるために蒸気処理をするものである。また、これに類する機械は、糸又は織物類を蒸気処理により調質する。
- (15) 幅出し機：織物の本来の幅に復元するものである。
- (16) 防縮加工機：よこ糸の目を詰めることにより後で縮まない織物を製造する機械
- (17) 塗布用又は染み込ませ用の機械：糸又は織物類の表面に特殊な塗布を施したり又は特殊な調製品（例えば、ガム、でん粉、のり、ワックス、プラスチック、ゴム及び防水剤）を染み込ませる機械。この項には、リノリウムのような床用敷物を製造する際に織物、板紙等に塗布する機械及び前記 (B) の最後の文に記載した仕上げ用機械も含む。
- (18) 飾り糸の製造機械：精紡及び合糸工程の後に特殊な加工を行う機械（例えば、ゼラチン又はワックスの小さな飾り玉を有する飾り糸を作る機械）

(F) 紡織用纖維の織物類の巻取り用、巻戻し用、折畳み用、切断用  
又はピンキング用の機械

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 布の折畳機及び巻取機（布を縦方向若しくは横方向に折り又はしんに巻き取る機械）並びに折畳装置又は巻取装置を自蔵する織物類の欠陥を調べる検査機。これらの中には、測定装置を結合しているものもある。
- (2) 布の切断用又はピンキング用の機械（衣類の原型又は部分を裁断する機械を含む。）

\*

\* \*

この項には、次の物品も含む。

- (1) 外衣用の蒸気吹付けに使用する物品（スチームアイロンがけ用の人台及び半身像）
- (2) 既にアイロンがけされたリネン（例えば、ハンカチ、シーツ及びテーブルクロス）の折畳み用の機器類（テーブル等）
- (3) 漂白又は染色を行う前に汚れを洗い取るための毛織物の煮沸用機器
- (4) 漂白又は染色を行う前に織物からガムを除去する機械
- (5) 漂白又は染色を行う前にソーダ又はカリウムの液で織物類を処理する機械

- (6) 糸、織物類その他の紡織用纖維製品に加湿するスチーム機
- (7) 形をセットし固定させる（熱硬化式）機械（スタッキング又はソックスの形をあらかじめ又は最終的に固定させる機械を含む。）
- (8) 空気タイヤ用に織物類を染み込ませて延伸する機械
- (9) タイプライターその他これに類する物品に使用する紡織用纖維製のリボンにインクを付ける機械
- (10) 織物の最終仕上げを行う機械
- (11) 織物類にフロック加工を行う機械（例えば、静電式フロック加工機）
- (12) 織物にひだをつける機械
- (13) ホテル、モーテル、病院、事務所、レストラン及び学校等の施設（住宅を除く。）において使用されるように設計された、液状洗剤をじゅうたんに注入し、当該洗剤を吸引するじゅうたん清浄用の機器

#### 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を除くほか、この項の機械の部分品は、この項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) オートクレーブ、スチームジャケット付きの槽その他の加熱用機器で、紡織用纖維製品の熱処理用のものとして認められないもの（84.19）
- (b) カレンダー（光沢付け、つや出し、平滑化、浮彫り又は波紋模様付け等のもの）及びそのシリンドラー（84.20）
- (c) 84.21項の遠心式脱水機その他の遠心分離機

#### **84.52 ミシン(第84.40項の製本ミシンを除く。)ミシン針並びにミシン用に特に設計した家具、台及びカバー**

8452.10—家庭用ミシン

—その他のミシン

8452.21—自動式のもの

8452.29—その他のもの

8452.30—ミシン針

8452.90—ミシン用の家具、台、カバー及びこれらの部分品並びにミシンのその他の部分品

#### (A) ミシン

この項のミシン及びミシンのヘッドは、2枚以上の紡織用纖維製品、革等を縫い合わせることを目的とした機械である。この項には、通常の縫製作業のほかに装飾作業（例えば、ししゅう）

も行うことができるミシンも含む。ただし、ししゅう作業のみを行うように設計されているもの（ぬきかがり機を含む。）は、84.47 項に属する。また、製本用ミシンは 84.40 項に、knitting sewing machine その他のステッチボンディングマシンは、84.47 項に属する。

ししゅう作業をする時以外は、これらのミシンは通常 2 本の糸を使用して作動する。1 本は針で挿入され、1 本はシャットルにより布地の下で導かれる。ミシンは通常 1 本の針と 1 個のシャットルを有するが、数本の針と数個のシャットルとを有するものもある（例えば、二重縫い又は三重縫い用のもの）。

電動機を内蔵する電動式ミシンは、家庭用のものであるかないかを問わず、この項に属する。

家庭又は洋服屋、婦人服屋等で使われる普通のミシンのほかに、この項には、次の様なある種の縫製のみに使用される特殊なミシンも含む。

- (1) ブーツ又は靴の製造用又は修理用のミシンその他の革用ミシン
- (2) ボタン穴かがりミシン：これには、ボタン穴を切り開く装置を有するものも含む。
- (3) ボタン付けミシン
- (4) 麦わら帽子用ミシン
- (5) 毛皮用ミシン
- (6) 小麦粉袋、セメント袋等を充てんした後の封口用ミシン：これらの機械は、つり下げられていることがあり、通常シャットルを有しない。
- (7) 袋の裂け目を縫うミシン
- (8) 袋製造用又は毛布、カーペット等の縁仕上げ用のためのかがり縫いミシン
- (9) ヘムステッチングミシン及びブランケットステッチングミシン
- (10) メリヤス編みの衣類の部分品の端同士を縫い合わせるミシン

この項のミシンのなかには、単に縫うだけではなく、更に他の作業（例えば、織物類、革、紙等の切断、ピンキング、穴あけ及びひだ付け）ができるものもある。

#### (B) ミシン用に特に設計した家具、台及びカバー

例えば、テーブル又はキャビネットとして使うことができるスタンド、そのような家具の部分品（引出し、伸台等）、台及びカバーは、たとえ単独で提示されてもこの項に属する。主として保護又は運送を目的としたケースは、本体とは別に提示される場合には、それぞれ該当する項に属する。

#### (C) ミシン針

前記の各種のミシン用の針を含むだけでなく、84.40 項の製本用のもの及び 84.47 項のししゅう機用のもの、ミシン針に類する針（通常、先端の近くに穴がある。）であればこの項に属する。

#### 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を除くほか、この項のミシンの部分品（例えば、スタンド及びシャットル）は、この項に属する。ただし、ボビンは、構成する材料により該当する項に属する。

\*

\* \*

この項には、がん具のミシン（95.03）を含まない。

\*

\* \*

#### 号の解説

8452. 10

8452. 10号には、次に掲げるミシン又はミシンのヘッドであって、少なくともロックステッチができるものを含む。

- (a) 足踏み式又は手回しのもの
- (b) 出力が120ワット以下の電動機を自蔵するもの

- (c) 電動機なしで提示される動力駆動式のものでヘッドの重量が16キログラム以下のもの

この号には、また出力が120ワット以下の電動機を自蔵するオーバーロックミシン（へり縫いミシン）であって3本から5本の糸を用いるもの並びにその構造及び機能から、上記のヘッドに類似したミシンのヘッドであって、ロックステッチ以外のステッチを行うもので、家庭用に設計されたもの（作動速度が通常毎分1,500ステッチ以下）を含む。

この号には、また、1本の糸をチェーンステッチで縫い合わせる手持式電池式ミシンを含む。

ただし、この号には、特殊な機能（例えば、ボタン穴かがり又は充てんした袋の封口）を果たすように設計したものを含まない。

#### 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。）

8453. 10—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

8453. 20—履物の製造機械及び修理機械

8453. 80—その他の機械

8453. 90—部分品

この項には、原皮又は毛皮の前処理用機械、なめし（パーチメント仕上げを含む。）用機械及びこれに続く仕上げ作業を行う機械を含む。この項には、毛皮製又は革製の製品の製造用又は修理用の機械（例えば、革製の履物、手袋又は旅行用品の製造機械）も含む。ただし、この項には、ミシンを含まない（84.52）。

##### （I）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

このグループの機械の多くは、実際上原皮又は毛皮の処理工程の種々の段階（例えば、洗浄、前なめし及び染色その他の仕上処理）において使用される。このような機械には、かくはん機、回転機構のような機構部分又は皮を取り扱う装置を自蔵する特殊な槽。ドラム洗浄機等を含む。

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 脱毛機：あらかじめ化学作用により毛根のゆるめられた毛を原皮から除去する。
- (2) 裏打機 (flesching machine) : 原皮から肉、脂肪等を除去する。
- (3) ハンマーミル (faller stock) 及び円筒型ビーターミル：これらの機械のハンマー又は溝付きの回転シリンダーが、洗浄、なめし、加脂又は染み込ませの作業中に皮革に作用する。
- (4) 皮革を引き伸ばす機械(毛穴を開き、ひだその他の表面欠陥を除去する。)、scraping machine (内側の面を滑らかにし、異物を除去することに使用される。) 及び軟化機 (コルク又はゴムを被覆したシリンダーの作用により革を処理する。)
- (5) ハンマー打ち機：汚れ及び過剰の水分を除去し、銀面を整えるために小ハンマーで革の表面を打つ機械である。
- (6) 硬化用のハンマー機：革（例えば、靴の本底用又は機械用のベルチング用のもの）を硬化させ又は滑らかにするものである。
- (7) 削り機及びはがし機 (splitting machine) : ナイフにより、皮全体にわたって同じ厚さにするか又は皮を数層に裂く機械である。
- (8) エメリ一機：例えば、皮の表面を粗くしてベルベットのような肌ざわりを与えるものである。
- (9) ブラッシング機：例えば、皮を清浄することにより、表面を粗くした後のベルベット状の肌ざわりを増加させるものである。
- (10) 革のつや出し機：めのうの磨き石又はめのう製若しくはガラス製の小ロールを使用して革のつやを出す機械である。
- (11) 砂目付け機 (graining machine)

このグループには、更に毛皮を処理する機械も含む。一般にこれらの毛皮は前記の機械と類似した機械により前なめし処理及びなめし処理を受けるが、この項には、毛そのものを処理する機械（例えば、均等な長さに毛を刈る機械、長い毛を除去する機械、毛をカールしたり、すいたり、ブラシをかけたり又は染めたりする機械）も含む。

この項には、次の物品を含まない。

- (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)

## (II) 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、原皮、毛皮又は革から製品（例えば、履物、手袋、ジャケットその他の衣類、馬具類、書籍の表紙、ハンドバッグ及び旅行用品）を製造する機械又は当該製品を修理する機械を含む。

このグループには、次の物品を含む。

- (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
- (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帶ナイフ機及び 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。
- (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
- (D) ブーツ又は靴の製造機：例えば、次の物品がある。
  - (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
  - (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
  - (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
  - (4) 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）
  - (5) 底にかかとを取り付けるための機械
  - (6) 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
  - (7) 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。
  - (8) 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ために使用される。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。
  - (9) ブーツ又は靴の伸張機

この項の機械（例えば、砂目付け機（graining machine）、切出し機、穴あけ機、小穴あけ機及び靴製造機械）の中には、革以外の材料（例えば、ボール紙、イミテーションレザー及びプラスチック）用に使用することができることに注意しなければならない。ただし、その場合でも、当該機械が主として原皮、毛皮又は革に使用するよう設計されていることが明らかなものであれば、この項に属する。

ただし、この項には、次の物品を含まない。

- (a) 製靴用の型（構成する材料により該当する項に属する。通常、44.17）
- (b) 木靴、木製の底、かかと等を製造する木工機械（84.65）
- (c) 自動靴磨き機及びはと目打ち機（84.79）

#### 部 分 品

部分品の分類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を除くほか、この項の機械の部分品及びこの項の機械用の型その他の互換性工具は、この項に属する。

#### 84.54 転炉、取鍋（べ）、インゴット用鋳型及び鋳造機（冶（や）金又は金属鋳造に使用する種類のものに限る。）

8454. 20—インゴット用鋳型及び取鍋（べ）

8454. 30—鋳造機

8454. 90—部分品

#### (A) 転炉

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。）。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。酸化はさらに金属の温度を上昇させる。

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。

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。

#### (B) 取鍋（べ）

これは、炉から溶融金属を受け取り、転炉又は鋳型に注入することに使用する。一般に耐火性物質で内張りされており、通常は傾けたり又は注いだりすることを容易にするための装置を取り付けた簡単な開口型の容器であり、車輪を有するものもある。通常は機械的（例えば、クレーンにより）に取り扱われるが、手により操作される鋳物用の鋳込み取鍋（べ）もこの項に属する。ただし、すぐ細工師、金細工師等により使用される小型の手持ち取鍋（べ）は、属しない（73. 25 又は 73. 26）。

#### (C) インゴット用鋳型

溶融金属を一時的にインゴット、なまこ、スラブ等に鋳造するための鋳型で、一体又は二つに分割した種々の形状のものがある。

その他の鋳型（例えば、鋳造用のもの）は、通常 84. 80 項に属する。

このグループの鋳型は、金属製（通常は鉄鋼製）である。ただし、黒鉛、その他の炭素製又は陶磁材料製のインゴット用の鋳型は属しない（68. 15 又は 69. 03）。

#### (D) 鋳造機械（治（や）金用又は金属鋳造用のもの）

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 連続的に鋳型への流し込み、冷却及び製品の取出しを行う機械：通常コンベヤベルト又はコンベヤチェーンを有しており、更に溶融金属が均等に凝固するのを促進するため鋳型を振動させたり軽くたたく装置を自蔵するものもある。
- (2) 圧力鋳造機：この機械は、基本的に二つ割りの鋳型が取り付けられる 2 枚の調節可能な板

からなるものである。貯蔵器から溶融金属が鋳型に押し込まれるが、この場合、貯蔵器内の溶融金属の自由に動く表面に圧縮空気を直接吹きつけて押し込むか又は溶融金属で満たされた密閉型貯蔵器にピストンを挿入して押し込む。また、金属の凝固を促進するための冷却装置及び鋳型から鋳造品を分離する装置を自蔵する場合もある。これらは、主として小さい非鉄金属製品を鋳造することに使用される。

(3) 遠心鋳造機：溶融金属は、高速で回転する円筒の型に入れられる。金属は鋳型の側面に押しつけられて管形に凝固する。

(4) 連続鋳造機：この機械において、鋼は、取鍋（べ）から分配機により異なった鋳造工程のラインに供給される。鋳造工程のラインには、次の物品を含む。

- (a) 冷却装置を装備した底なしのインゴット用鋳型
- (b) 鋳造金属を冷却するために水を噴射する装置（インゴット用鋳型の外側にある。）
- (c) 凝固した金属を規則的に取り出すための一群のコンベヤローラー
- (d) 切断機及びそれに続く排出装置のシステム

このグループの機械とともに使用される鋳型は、通常 68.15 項、69.03 項又は 84.80 項に属する。

#### 部 分 品

部分品の分類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を除くほか、この項の機械の部分品は、この項に属する。

### 84.55 金属圧延機及びそのロール

#### 8455.10—管圧延機

##### —その他の圧延機

8455.21—熱間圧延のもの及び熱間圧延と冷間圧延とを組み合わせたもの

8455.22—冷間圧延のもの

8455.30—圧延機用ロール

8455.90—その他の部分品

#### (I) 金属圧延機

金属圧延機は、基本的には一連のロール（金属がこの間を通過する。）から成る金属加工機械である。金属はロールから加えられた圧力により圧延又は成形される。同時に金属の組織を変え、その品質を改善する。ある場合には、このような通常の機能のほかに、金属の表面に模様を付け又は積層品を作るため 2 枚以上の異なる金属板を合わせて圧延したりする。

金属以外の材料を圧延する類似の機械（例えば、カレンダー）は、この項に属しない（84.20）。その他のロール機（例えば、支持紙に金属はくを接着するもの（84.20）、ベンディングマシン、フォールディングマシン、ストレートニングマシン及びフラットニングマシン（84.62））は、前記の圧延機とは認められず、この項には属しない。

金属圧延機は、目的とする特定の圧延作業により種々の型式のものがある。すなわち、次の物品がこれにあたる。

- (A) 薄くするとともに、これに応じて長さを増す圧延をするもの（例えば、インゴットを圧延してブルーム、ビレット又はスラブにするもの及びスラブを圧延してシート、ストリップ等にするもの）
- (B) ブルーム、ビレット等を圧延して特定の断面をつくるもの（例えば、棒、山形材、形材、けた材及び鉄道用レール）
- (C) 管を圧延製造するもの
- (D) 車輪のブランク又は車輪のリムのブランクを圧延するもの（例えば、鉄道車両の車輪のフランジを成形するもの）

ほとんどの金属圧延機は、前記の(A)又は(B)の作業を行うように設計してある。これらの重要な要素は「スタンド」(stand)と称されるもので、金属製の大きなハウジングの内部に2本、3本又は4本のロールを水平に、かつ、1本のロールを他のロール上に取り付けたものである。金属は、ロールの間の調節可能なすき間を通過する。3段式(three high)又は複2段式(double two high)のスタンドにおいては、金属は二つのロールの間を通過した後、他の二つのロールの間を通過する。作用ロールに背圧及び一様性を与えるための支持体として作用する2本以上の補助ロールを有するスタンドもある。

ほとんどの圧延機は、多数のこのようなスタンドから成り、スタンドは並んで置かれるか、わずかにずらせて置かれるか又は縦並び（例えば、板の連続圧延）に置かれる。ロールの回転速度及び間隙は、少しづつ徐々に金属を圧延するように調節されている。

ある種の金属圧延機は、材料の端を加工したり又は特定の形材（例えば、けた材）をつくるためにサイドロールを有している。

平らな製品（スラブ、板、帯等）用のロールの表面は平滑であるが、例外としてある種の仕上げロールは、単純なうね模様を作る。多くの場合（例えば、前記(B)の作業において）圧延はロールの幅全部にわたっては行われないが、作用ロールはその表面に溝がきられていて、それにより特定の形の間隙（又は通過口）が2本のロールの間でできるようになっている。ロールを通過する金属は間隙の形に成形され、少しづつ形が変化しているこのような間隙を連続して通過することにより、金属は断面が所要の形状に加工される。

前記のような金属圧延機は、貴金属を圧延する小型のものから、鋼用の非常に大きなものまで、種々の大きさのものがある。

前記の金属圧延機のほとんどは、熱間圧延用のものである。ただし、ある種の仕上圧延機（特にシート用又はストリップ用のもの）は冷間で圧延する。前記の(C)及び(D)の型式の金属圧延機には、次の物品がある。

- (1) マンネスマンその他これに類するビレットの穴抜き機：これは加熱されたビレットを回転させ、穴抜き用のマンドレル（心棒）に押し付けて素管を作る大きな傾斜ロールを有するものである。
- (2) 穴抜きされたビレットを圧延しながら厚さを減じ、長さを増し、良好な管壁面をつくる圧延機：管壁は、心棒又はプラグ（内側）と円形通過口を有するロール又は円すい形ロール（外

側）との間で加工される。ある場合には種々の通過口を与えるために偏心的に切られた溝を有するロールが使用される（ステップローリング）。

- (3) 管用の仕上圧延機：管壁の厚さを仕上げ若しくは減じ又は管径を減じ若しくは完全な円断面にする。これには内部心棒のあるものとないものとがある。
- (4) 大口径の鋳鋼管の壁面を圧延する radial mills：管は外面に作用する多くのロール及びこれらに対応した内面に作用するロールの間を回転する。
- (5) 車輪圧延機及びディスク圧延機：こらは通常様々に配列された一連の円すい形又は円筒形のロールから成り、これらのロールの間で粗く成形された車輪が回転する。車輪の種々の部分（例えば、鉄道車輪のフランジ）はロールの圧力により所要の形に加工される。類似の機械が、鉄道車両の車輪用のフランジ付き輪金（tyre）の成形及びある種の鉄道用軌条の成形に使用される。

一般に金属圧延機の作業は、次のような大量の補助機械を必要とする。すなわち、ガイド、ロールテーブル、取扱装置、再熱炉、酸洗槽、ストリップ巻取機、剪（せん）断機、のこぎり機、冷却台、重量測定機、マーク付け機、ひずみ取り機、制御装置（機械式、電気式又は電子式）等がある。

## (II) ロール及びその他の部分品

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を除くほか、この項には、金属圧延機の部分品を含む。この項に属する部分品のなかには金属圧延機のロールがある。これは長さ及び直径において相当いろいろなものがあり、鋼用のものでは長さが約30センチメートルから約520センチメートルまで、直径が約18センチメートルから約137センチメートルまでにわたっている。ロールは鋳鉄、鋳鋼又は鍛造鋼で作られており、通常その表面は特別に硬化され正確な寸法に機械加工されている。ロールは、表面が平滑なもの又は所要の通過口を作るために種々の形の溝を付けたものがある。各ロールの端にはくびれがあり、しばしば金属圧延機のハウジングに取り付けるために特殊な形状にされている。ロールのくびれの外側には、駆動力が加えられるように揺動端（wobbler-ends）が切られている。

## 84.56 レーザーその他の光子ビーム、超音波、放電、電気化学的方法、電子ビーム、イオンビーム又はプラズマアークを使用して材料を取り除くことにより加工する機械及びウォータージェット切断機械

—レーザーその他の光子ビームによるもの

8456.11—レーザーによるもの

8456.12—その他の光子ビームによるもの

8456.20—超音波によるもの

8456.30—放電によるもの

8456.40—プラズマアークによるもの

8456.50—ウォータージェット切断機械

## 8456.90—その他のもの

この項の加工機械は、加工材料を問わず成形又は表面加工を行うことに使用されるものである。これらは、次の三つの重要な要件を満たしていかなければならない。

- (i) 材料を取り除くことにより加工すること。
- (ii) 従来の工具を装備した加工機械と同種の加工をすること。
- (iii) 次の七つの加工方式のいずれか一つを使用すること。

レーザーその他の光子ビーム、超音波、放電、電気化学的方法、電子ビーム、イオンビーム及びプラズマアーク

この項には、また、下記 (H) のウォータージェット切断機械を含む。

この項には以下の種類の機械を含まない。これらは 84.86 項に属する。

- (i) 半導体ボール、半導体ウエハー、半導体デバイス、集積回路又はフラットパネルディスプレイの製造に専ら又は主として使用する、材料を取り除くことにより加工する機械
- (ii) マスク又はレチクルの製造又は修理に専ら又は主として使用する、材料を取り除くことにより加工する機械
- (iii) 半導体材料にパターンをドライエッキングする機械

上記の製品の例として、(1) 半導体結晶に穴あけするためのレーザービーム加工機械及び(2) 半導体チップの切断又は集積回路用セラミックス基板の切断若しくは穴あけ用の超音波加工機械がある。

#### (A) レーザーその他の光子ビームによる加工機械

レーザービーム（光子ビーム）による機械加工は、工作物に光子を衝突させることにより行われる。このグループには、特に、金属、時計用のルビー等に穴をあける機械、金属その他の硬質材料を切断する機械及び種々の硬い材料に模様、文字、線等を彫刻する機械を含む。

レーザーの作用による加工機械の原理は、収束された強いレーザービームを工作物に直接照射することで生じる溶解、燃焼又は蒸発（「ablation」とも称される。）により、材料を取り除くことである。この種の加工機械には、レーザービームを誘導し、くずを取り除き、材料を冷却するために使われる低圧のウォータージェットと、レーザービームとが連結されているものがある。

このグループのその他の加工機械は、材料を取り除くために使用されるビームの種類が、レーザービームによる加工機械とは異なる。

#### (B) 超音波加工機械

超音波加工機械は、超音波振動により作動する工具（punch）と液体中に浮遊している研磨材により構成されるが、研磨材の循環処理装置を自蔵するものもある。

このグループには、特に次の用途の加工機械を含む。

- (1) ダイヤモンド製又は金属炭化物製の型の加工
- (2) 鉱物性材料の穴あけ又は成形
- (3) ガラスの彫刻

## (4) フライス削り、ブローチ削り又はつや出し

## (C) 放電加工機械

この機械の加工原理は、二つの金属の電極（すなわち、工作物及び工具）の間で極めて短い時間だけ数百キロヘルツの放電を行い、金属を取り除くことである。このグループには、例えば、高周波電気火花式切断機を含む。

## (D) 電気化学的方法による加工機械

この方法による加工原理は、電気分解により金属を取り除くことである。工作物（陽極）は、工具（陰極）と同様に電気の半導体である。陰極での析出が起きないように適切な電解液を選択して、これに加工物と工具の両方を浸す。そして陽極（工作物）の溶解が起こる。

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 電解研磨機：顕微鏡試験用又は治（や）金学試験用の試片を研磨することにより使用する。
- (2) 電解削り加工機：切削工具の研磨、チップブレーカーの溝切り又は金属炭化物の板の切断に使用する。これらの研削機械には、ダイヤモンドのディスクが使用される。
- (3) 陽極の溶解により、種々の歯車のバリを除去する機械
- (4) 平滑な表面の精密仕上げ等を行う機械

## (E) 電子ビームによる加工機械

電子ビームによる機械加工は、陰極から放射された後、強電解により加速され、磁界レンズ又は静電界レンズにより焦点を合わされた電子ビームを加工物の非常に小さな部分に衝突させることにより行なわれる。

## (F) イオンビームによる加工機械

この加工機械のビームは、連続的な作用により加工するものであって、レーザービームの場合のようなインパルスによるものではない。

## (G) プラズマアークによる加工機械

プラズマアークによる機械加工は、高電圧下において磁気インパルス発生機により生ずる電流を利用して、ガスを高度にイオン化することにより行うものである。このため、かなりの高速度で板を切断することができ、また並目送りねじを粗削りし、加工することが可能である。

## (H) ウォータージェット切断機械

このグループには、ウォータージェット切断機械 (Water-jet cutting machines) 及びウォーターアbrasivジェット切断機械 (Water-abrasive jet cutting machines) を含む。これらは、一般的に、音速の2倍から3倍の速さで、水又は微細な研磨剤を混合した水の細流を用いて、材質を切断するよう設計された機械である。これらは、3,000 気圧から 4,000 気圧の圧力により操作され、種々の材質に、多種の精密な切断を施すことができる。ウォータージェット切断機械は、

一般的に、柔らかい材質（ラバーフォーム（form）、軟質ゴム、ガスケット材、箔等）に使用される。ウォーターアブリシブジェット切断機械は、一般的に、硬い材質（工具鋼、硬質ゴム、複合材、石、ガラス、アルミニウム、ステンレス鋼等）に使用される。

#### 部分品及び附属品

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を除くほか、この項の機械の部分品及び附属品は、84.66項に属する。

\*  
\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 清浄用の超音波機器（84.79）
- (b) 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。）（85.15）
- (c) 試験用機械（90.24）

### 84.57 金属加工用のマシニングセンター、ユニットコンストラクションマシン（シングルステーションのものに限る。）及びマルチステーショントランスマシン

8457.10—マシニングセンター

8457.20—ユニットコンストラクションマシン（シングルステーションのものに限る。）

8457.30—マルチステーショントランスマシン

この項には、単一の工作物に対し、次のいずれかの方法により異なる種類の機械加工を行う金属加工機械（旋盤（ターニングセンターを含む。）を除く。）のみを含む（この類の注4参照）。

- (a) 加工プログラムに従ってマガジンその他これに類する装置から自動的に工具を交換する方法（マシニングセンター）
- (b) 固定した工作物に対し、異なるユニットヘッドが同時に又は連続して自動的に作用する方法（シングルステーションのユニットコンストラクションマシン）
- (c) 工作物を異なるユニットヘッドに自動的に転送する方法（マルチステーショントランスマシン）

#### (A) マシニングセンター

マシニングセンターは、単一の独立した機械である。すなわち、すべての機械加工は、多機能を有する単一の機械により行われる。マシニングセンターは、次の二つの条件を満たすものでなければならない。すなわち、数種の機械加工を行うこと及び加工プログラムに従ってマガジンその他これに類する装置から自動的に工具を交換することである。

従って、このグループには、マガジンその他これに類する装置から自動的に工具を交換することにより、二以上の機械加工を行う工作機械を含む。これに対し、单一又は数種の工具を同時に

又は連続して使用して1種類の機械加工を行う工作機械（例えば、多軸ボール盤及び多刃フライス盤）は、84.59項から84.61項までに属する。

自動工具交換が必要であるため、多機能機械（例えば、穴あけ、中ぐり、ねじ立て及びフライス削りを行う機械）であっても種々の工具が自動的には交換されないものは、この項には属しない。このような機械は、工作物が異なったユニットヘッドに自動的に転送されるマルチステーショントランスマシン（下記（C）参照）とみなせる場合を除くほか、16部の注3の規定に従い又は通則3（c）の適用により、84.59項から84.61項までに属する。

マシニングセンターには、パレット交換機、パレットマガジン又は工具マガジンの交換装置のような補助装置も含む。

（B）ユニットコンストラクションマシン（シングルステーションのものに限る。）

ユニットコンストラクションマシン（シングルステーションのものに限る。）は、工作物を一定の位置に保持する一方で、ユニットヘッドが作業又は機械加工を行うために工作物に対して移動し、作業又は機械加工を行う多機能機械である。

ユニットヘッドはそれが搭載されている機械の一部であり、互換性工具を保持し、誘導し又は作動する（回転、前進及び後退）ことに使用される。回転ヘッドは、通常電動機を自藏し、一方前進ヘッドは、通常油圧シリンダーを自藏している。これらの2種類のヘッドは、結合されることもある。

このグループには、二以上のユニットヘッドを使用して2種類以上の機械加工を行うシングルステーションのユニットコンストラクションマシンを含む。ただし、数個のユニットヘッドを使用して1種類の機械加工を行う機械及び单一のユニットヘッドを使用して数種の機械加工を行う機械を含まない。

（C）マルチステーショントランスマシン

このグループの機械は、次の三つの条件を満たすものでなければならない。すなわち、数種類の機械加工を行うこと、工作物を自動的に工具に転送し作業を行うこと及び数種類のユニットヘッドを装備していることである。

この機械は、一般に円形トランスマシンと直線トランスマシンとに区別される。前者においては、各種の作業を行うユニットヘッドは同床上に円形に配置される。工作物は円周に沿って移動し、各ステーションで一旦停止して、対応するユニットヘッドの工具により加工（例えば、穴あけ、中ぐり及びねじ立て）される。後者の直線トランスマシンにおいては、ユニットヘッドが同床上に直列に配置されており、その列に沿って一つのヘッドから他のヘッドに移動して連続的に加工される。

この類の注4（c）に従い、この項には、工作物を運搬するコンベヤにより連結された数種類の機械から成るトランスマーラインを含まない。

前記の類注の規定に基づき、この項には、「フレキシブルマニュファクチャリングシステム」（FMS）を含まない。FMSは、数種の機械（通常、数値制御式のもの）又は数種のグループの機械及び工作

物の機械への移動用又は機械加工用の工作物の取外し用の自動荷扱い機器（例えば、つり上げフレーム、コンベヤ無人トロリー、マニピュレーター及び産業用ロボット）により構成される。FMSを構成する数種のグループの機械及び荷扱い機器は、自動データ処理機械により制御される。

#### 部分品及び附属品

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を除くほか、この項の加工機械の部分品及び附属品は、82類の工具を除き、84.66項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) レーザーその他の光子ビーム、超音波、放電、電気化学的方法、電子ビーム、イオンビーム又はプラズマアークを使用して材料を取り除くことにより加工する機械及びウォータージェット切断機械（84.56）
- (b) 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。）（84.58）
- (c) ウエイタイプユニットヘッド機（84.59）
- (d) はんだ付け用、ろう付け用又は溶接用の機器（84.68又は85.15）

#### 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。）

##### —横旋盤

8458.11——数値制御式のもの

8458.19——その他のもの

##### —その他の旋盤

8458.91——数値制御式のもの

8458.99——その他のもの

この項の旋盤（ターニングセンターを含む。）は、切削その他の方法で金属を取り除くことにより、金属の表面加工を行う機械である。

この機械は、通常、床、台、壁又は他の機械に取り付けられるように設計されていて、そのため通常はベースプレート、取付けフレーム、スタンド等を有しており、このことにより84.67項の手持工具（ニューマチックツール、液圧式のもの又は電気式でない原動機を自藏するものに限る。）とは区別される。

この項には、次の物品を含む。

##### (1) 旋盤

自動式のものであるかないかを問わないものとし、スライド旋盤、立旋盤、タレット旋盤、ならい旋盤を含む。ただし、金属を変形させることにより機能するへら絞り盤は、84.63項に属する。

##### (2) 主軸用又は車軸用の旋盤

大きな車輪の主軸又は車軸等の両端を同時に、かつ、対称的に旋削するもの

(3) ターニングセンター（金属切削用のものに限る。）

#### 部分品及び附属品

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を除くほか、この項の旋盤の部分品及び附属品は、82 類の工具を除き、84. 66 項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) レーザーその他の光子ビーム、超音波、放電、電気化学的方法、電子ビーム、イオンビーム又はプラズマアークを使用して材料を取り除くことにより加工する機械及びウォータージェット切断機械（84. 56）
- (b) 金属加工用のマシニングセンター、ユニットコンストラクションマシン（シングルステーションのものに限る。）及びマルチステーションransファーマシン（84. 57）
- (c) 切断機（84. 61）
- (d) 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。）を自藏するものに限る。）（84. 67）
- (e) 90. 24 項の試験用機器

\*

\* \*

#### 号の解説

8458. 11 及び 8458. 91

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、同義語とみることができる。数値制御式の加工機械とされるためには、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に望む動きをさせるように、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ーを組み込んだコントロールユニット（独立した「スタンドアローン」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。

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。

**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（ターニングセンターを含む。）を除**

## &lt;。)

8459. 10—ウェイタイプユニットヘッド機

—その他のボール盤

8459. 21—数値制御式のもの

8459. 29—その他もの

—その他の中ぐりフライス盤

8459. 31—数値制御式のもの

8459. 39—その他もの

—その他の中ぐり盤

8459. 41—数値制御式のもの

8459. 49—その他もの

—膝形フライス盤

8459. 51—数値制御式のもの

8459. 59—その他もの

—その他のフライス盤

8459. 61—数値制御式のもの

8459. 69—その他もの

8459. 70—其他のねじ切り盤及びねじ立て盤

この項には、金属を取り除くことにより穴あけ、中ぐり、フライス削り、ねじ切り又はねじ立てを行う加工機械を含む。ただし、84. 58 項の旋盤（ターニングセンターを含む。）は属しない。

一般に加工機械は動力駆動式のものであるが、手動式又は足踏み式の機械でこれに類する物品もこの項に属する。手動式又は足踏み式の機械は、通常、床、台、壁又は他の機械に取り付けられるように設計されていて、そのため通常はベースプレート、取付けフレーム、スタンド等を有しており、このことにより 82. 05 項の手道具及び手工具並びに 84. 67 項の手持工具とは区別される。

この項には、次の物品を含む。

(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。

(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。

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。

(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。

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。

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。）

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。

(4) 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される。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、立一横フライス盤、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）、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

(5) 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。

#### 部分品及び附属品

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を除くほか、この項の工作機械の部分品及び附属品は、82類の工具を除き、84.66項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

(a) レーザーその他の光子ビーム、超音波、放電、電気化学的方法、電子ビーム、イオンビーム

又はプラズマアークを使用して材料を取り除くことにより加工する機械及びウォータージェット切断機械 (84.56)

- (b) 金属加工用のマシニングセンター、ユニットコンストラクションマシン（シングルステーションのものに限る。）及びマルチステーショントランスファーマシン (84.57)
- (c) 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。) (84.58)
- (d) 84.61 項の平削り盤その他の加工機械（金属を取り除くことにより加工するものに限る。)
- (e) 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。）を自藏するものに限る。) (84.67)
- (f) 試験用機器 (90.24)

\*

\* \*

#### 号の解説

8459.21、8459.31、8459.41、8459.51 及び 8459.61

8458.11 号及び 8458.91 号の解説参照

8459.51 及び 8459.59

これらの号の機械は、すべて溝によりスタンド上を垂直の動く水平部から成るコンソールを有していることにより認識可能である。このスタンドは作業台を支持し、コンソールは通常機械を駆動するのに必要な装置を有している。

#### 84.60 研削盤、ホーニング盤、ラップ盤、研磨盤その他の仕上げ用加工機械（研削砥（と）石その他研磨材料を使用して金属又はサーメットを加工するものに限るものとし、第 84.61 項の歯切り盤、歯車研削盤及び歯車仕上盤を除く。）

##### —平面研削盤

8460.12—数値制御式のもの

8460.19—その他のもの

##### —その他の研削盤

8460.22—芯無し研削盤（数値制御式のものに限る。）

8460.23—その他の円筒研削盤（数値制御式のものに限る。）

8460.24—その他のもの（数値制御式のものに限る。）

8460.29—その他のもの

##### —工具研削盤

8460.31—数値制御式のもの

8460.39—その他のもの

8460.40—ホーニング盤及びラップ盤

8460.90—その他のもの

この項には、金属又はサーメットの表面仕上機を含む。ただし、歯切り盤、歯車研削盤及び歯

車仕上盤は属しない（84.61）。これらの機械は、研削砥（と）石その他の研磨材料を使用して材料を取り除くことにより加工するのもである。

この項において、「研磨材料」とは、次の物品をいう。

- (1) 金属炭化物、鋼、軟質金属、木材、フェルト、紡織用纖維材料又は革から成る研磨ディスク
- (2) ワイヤーブラシ
- (3) 研磨パッド

一般に加工機械は動力駆動式のものであるが、手動式又は足踏み式の機械でこれに類する物品もこの項に属する。手動式又は足踏み式の機械は、通常、床、台、壁又は他の機械に取り付けられるように設計されていて、そのため通常はベースプレート、取付けフレーム、スタンド等を有しており、このことにより、82.05 項の手道具及び手工具並びに 84.67 項の手持工具とは区別される。

この項には、次の物品を含む。

- (1) 金属ブラシ又は研磨材を有する研削盤：粗鋳造品又は金属の粗切断面を研削するためのものである。
- (2) 工具の研削盤（サーメット又は高硬度金属（hard metal）製の工具用チップの研削盤及びカード研削盤を含む。）
- (3) 各種の研削盤：例えば、内面研削盤、芯無し研削盤、平面研削盤、ねじ研削盤、バルブ用又は弁座用の研削盤等があり、他の機械による加工物を所要の精度まで仕上げる機械である。

このグループには、例えば、次の物品を含む。

- (i) 芯無し研削盤：この機械は、スピンドル（主軸）がないこと並びに2個のグラインディングホイール（研磨用ホイール及び調整用ホイール）及び工作物を固定する支持刃を有することが特徴である。
- (ii) 円筒研削盤：この機械は、工作物を支持・移動するスピンドル（主軸）及び支持具並びに一以上の研磨用ホイールを有することが特徴である。これには、工作物の外面、内面又はその両方を加工できるもの（万能円筒研削盤）がある。
- (4) ホーニング盤及びラップ盤（寸法精度の高い仕上げ面を作るためのもの）
- (5) つや出し盤（工作物の表面を仕上げるためのもの）
- (6) 彫刻盤（84.59 項又は 84.61 項のものを除く。）

#### 部分品及び附属品

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を除くほか、この項の加工機械の部分品及び附属品は、82 類の工具を除き、84.66 項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 手道具及び手工具並びに手回し式又は足踏み式のグライディングホイール（82.05）
- (b) 砂の吹付け機（84.24）
- (c) レーザーその他の光子ビーム、超音波、放電、電気化学方法、電子ビーム、イオンビーム又

はプラズマアークを使用して材料を取り除くことにより加工する機械及びウォータージェット切断機械（84.56）

- (d) 金属加工用のマシニングセンター、ユニットコンストラクションマシン（シングルステーションのものに限る。）及びマルチステーショントランスファーマシン（84.57）
- (e) 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。）（84.67）
- (f) 金属製品の砂落とし用、スケール落とし用又は磨き用の回転式ドラム機（84.79）
- (g) 試験用機器（90.24）

\*

\* \*

#### 号の解説

8460.12、8460.22、8460.23、8460.24、8460.31

「数値制御式」については8458.11及び8458.91の号の解説参照

#### 84.61 平削り盤、形削り盤、立削り盤、ブローチ盤、歯切り盤、歯車研削盤、歯車仕上盤、金切り盤、切断機その他の加工機械（金属又はサーメットを取り除くことにより加工するものに限るものとし、他の項に該当するものを除く。）

8461.20—形削り盤及び立削り盤

8461.30—ブローチ盤

8461.40—歯切り盤、歯車研削盤及び歯車仕上盤

8461.50—金切り盤及び切断機

8461.90—その他のもの

この項には、金属又はサーメットを取り除くことにより加工する加工機械を含み、他の項に該当するものを除く。

一般に加工機械は動力駆動式のものであるが、手動式又は足踏み式の機械でこれに類する物品もこの項に属する。手動式又は足踏み式の機械は、通常、床、台、壁又は他の機械に取り付けられるように設計されていて、そのため通常はベースプレート、取付けフレーム、スタンド等をしており、このことにより、82.05 項の手道具及び手工具並びに 84.67 項の手持工具とは区別される。

この項には、次の物品を含む。

- (1) 平削り盤：この機械は、切削刃を一つ有する工具を使用して工作物の外面又は表面の一部を加工するものである。この機械においては、工具が固定され、平削りされる工作物を固定したテーブルが一つの平面内で往復運動をする。ただし、pit planing machine 又は plate edge planer のような大型平削り盤では、テーブルが固定されており、長大物（例えば、レール）を加工するものである。

ある種の平削り盤では、1台又は2台の補助用又は予備用のフライス送り台がついていて、

同数の平削り送り台と交換できるようになっている。この加工機械（平削り・フライス盤と呼ばれるもの）は、たとえ、テーブルの速度を落とすことによって、フライス加工が可能なものであっても、平削り盤として取り扱う。これらの機械については、84.59 項のプラノミラーと呼ばれるフライス盤（外見上は平削り盤に似ているが、フライス切削台しか装備していない。）と混同してはならない。

平削り盤には、平削り送り台のほかに 1 台又は 2 台の削作送り台（grinding slide）を有するものもある。平削り盤の研削ヘッドを加えることにより平面研削盤として使用できる。ある種の型式のものでは、平削り送り台、フライス送り台及び研削送り台を取り付けたものもあり、また立削り加工ができる装置を取り付けたものもある。

(2) 形削り盤：平削りと同様の原理により作動する加工機械であるが加工中に工作物が固定され、工具が直線状の往復運動をするという点で異なっている。この機械においては、ツールホルダーが張り出しているため、最大可動域が制限され、このことから、形削り盤は通常小さい寸法の物品の加工に限定される。

(3) 立削り盤：立削り盤は、平削りの方法により作動する加工機械で加工中に工作物は固定されており、工具が垂直又は時として斜めの方向に直線往復運動をすることにより加工するものである。この機械には、その用途に応じて次のようなものがある。すなわち、その送り工程の短さを特徴とする立削り工具及び非常に厚い工作物からその構成材を迅速かつ相当量削り取るのに必要な加工を行うスライドツール（一つの切削刃を有するもの）又はパンチングツール（四つの切削刃を有するもの）を使用する立削り打抜き盤（slitting-punching machine）、垂直立削り盤、横送り台を有する立削り盤及び溝切り盤と呼ばれる機械（引く又は押すことによるもので、作動工程はブローチ盤と似ているが、使用される工具が異なっている。）がある。

(4) ブローチ盤：ブローチ盤は、工具（ブローチ）を工作物の表面又は穴の内面に押しあてて引き又は押すことにより表面加工又は形削りを行うものである。各種のブローチ盤の中には、単純な送り台を有する横型又は立型のブローチ盤、複式ブローチ盤（duplex）がある。後者は、二つの送り台（それぞれの送り台が一つのブローチに作用する）又はブローチプレス（立型機械で圧力によりブローチに作用するもの）から成る。

(5) 歯切り盤、歯車研削盤及び歯車仕上盤：この項には、円筒形又は円すい形のブランクから金属を取り除くことにより、専ら歯車を作ることを目的として設計した歯切り盤を含む。

歯切り盤は、原則として次の加工工程に従って作動する。

－モジュール制御のフライス切削（フライスディスク又は円すい形カッターが工具として使用される。）この方式は、通常、平歯車加工に使用される。

－平削り工具（直線切削工具）による歯の再生切削加工。この方式は、かさ歯車又は円筒歯車の加工に使用される。

－かみ合わせによる切削加工（ウォームホブ、ラック切削工具（溝付け工具）又はピニオン工具（円型カッター用のもの）等を使用して加工する。）。この方式は、内面又は外面のすぐば歯車、はすば歯車又はかさ歯車の加工に適している。

－研磨材による切削

(6) 金切り盤：この型式の機械は、使用される工具の形状に応じて次のように区分される。

－往復金切り盤又は振動金切り盤（工具は往復直線運動する）こ歯を有する直線状の刃から成る。)

－丸のこ盤：外周にのこ歯を有する工具を装備しており、それが高速で回転する。この工具は通常、切断のこ刃（slitting saw blade）又は立削りのこ刃（slotting saw blade）と呼ばれる。

－帯のこ盤：非常に長いブレード（片側にのこ歯があり、両端はつなぎ止められてバンド状になっている。）を使用する。

(7) 切断機：この加工機械は金切り盤とは使用する工具が異なる。切断機の工具は、旋盤の工具、研磨ディスク又は金属製ディスクに類似したものである。

－切断用工具を有する切断機には、次の2方式がある。

第1の方式の機械は普通旋盤と同様に作動するが、普通旋盤の刃物台と違ってツールホルダーが縦方向に動かせないという点で区別される。

第2の方式の機械は、主軸用又は車軸用の旋盤のように工具自体は固定され、送り台上を工作物が動くことにより加工を行うものである。ただし、工作物が一方向にしか動かない点で旋盤とは区別される。

これらの2方式の機械は、いずれも一つの切断加工しかできない。

普通旋盤と同様に作動する機械は、回転する工作物に加工を行う大口径の中空スピンドルを有する。横方向に動かすことのできる1個又は2個のツールホルダーが短いベッドにより支持されている。

主軸用又は車軸用の旋盤と同様に作動する機械においては、切断される物品は切削台に固定され、切削台が動くようになっている。工具自体は機械に固定され、切削工具が環状に配列されて、高速で回転するcrownを構成する。

－研磨ディスクを有する切断機は、丸のこ（サーキュラーソー）盤と構造が類似している。

しかし、切断のこ刃（slitting saw blade）の代わりに両側に刃のある研磨ホイールを有する点が異なっている。

－金属製ディスクを有する切断機（摩擦式のこ盤として知られている。）は、周囲に歯の無い軟鋼製のディスクにより加工を行う点が特徴である。このディスク（溝付きのものもある。）は高速で回転され、徐々にその外周を金属片に近付けていくと、直接接触することなしに、当該金属はすみやかに溶ける。この現象は、ディスクと切断する金属との間の空気の酸化作用と摩擦との相乗作用の結果である。

(8) やすり盤：往復金切り盤と類似の形状であるが、ブレードではなくやすりを使用する。

(9) 彫刻盤（84.59項又は84.60項のものを除く。）

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を除くほか、この項の加工機械の部分品及び附属品は、82類の工具を除き、84.66項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 手道具及び手工具 (82.05)
- (b) レーザーその他の光子ビーム、超音波、放電、電気化学的方法、電子ビーム、イオンビーム又はプラズマアークを使用して材料を取り除くことにより加工する機械及びウォータージェット切断機械 (84.56)
- (c) 金属加工用のマシニングセンター、ユニットコンストラクションマシン（シングルステーションのものに限る。）及びマルチステーショントランクファーマシン (84.57)
- (d) 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。）を自藏するものに限る。) (84.67)
- (e) 90.24 項の試験用機器

**84.62 鍛造機、ハンマー及び型鍛造機（圧延機を除く。）（プレスを含むものとし、金属加工用のものに限る。）並びにベンディングマシン、フォールディングマシン、ストレートニングマシン、フラットニングマシン、剪（せん）断機、パンチングマシン、ノッチングマシン及びニブリングマシン（引抜き機を除く。）（プレス、スリッター工程及び切断工程を含むものとし、金属加工用のものに限る。）並びにその他のプレス（金属又は金属炭化物の加工用のものに限る。）**

—熱間鍛造用の鍛造機、型鍛造機（プレスを含む。）及びハンマー

8462.11—密閉型鍛造機

8462.19—その他のもの

—ベンディングマシン、フォールディングマシン、ストレートニングマシン及びフラットニングマシン（プレスブレーキを含む。）（圧延製品用のものに限る。）

8462.22—形状成形機

8462.23—数値制御式のプレスブレーキ

8462.24—数値制御式のパネルベンダー

8462.25—数値制御式のロール成形機

8462.26—その他の数値制御式のベンディングマシン、フォールディングマシン、ストレートニングマシン及びフラットニングマシン

8462.29—その他のもの

—スリッター機、切断機及びその他の剪（せん）断機（パンチング機能及び剪（せん）断機能を組み合わせた機械並びにプレスを除く。）（圧延製品用のものに限る。）

8462.32—スリッター機及び切断機

8462.33—数値制御式の剪（せん）断機

8462.39—その他のもの

—パンチングマシン、ノッチングマシン及びニブリングマシン（プレスを除くものとし、パンチング機能及び剪（せん）断機能を組み合わせた機械を含む。）（圧延製品用のものに限る。）

8462.42—数値制御式のもの

## 8462.49——その他のもの

—炉心管、管、中空断面材及び棒用の機械（プレスを除く。）

## 8462.51——数値制御式のもの

## 8462.59——その他のもの

—冷間金属加工プレス

## 8462.61——液圧プレス

## 8462.62——機械プレス

## 8462.63——サーボプレス

## 8462.69——その他のもの

## 8462.90——その他のもの

この項には、金属又は金属炭化物の形状を変えることにより加工を行うこの項の標題に記載されている加工機械を含む。

一般に加工機械は動力駆動式のものであるが、手動式又は足踏み式の機械でこれに類する物品もこの項に属する。手動式又は足踏み式の機械は、通常、床、台、壁又は他の機械に取り付けられるように設計されていて、そのため通常はベースプレート、取付けフレーム、スタンド等を有しており、このことにより、82.05 項の手道具及び手工具並びに 84.67 項の手持工具とは区別される。

この項には、次の物品を含む。

- 1 热間鍛造用の鍛造機、型鍛造機（プレスを含む。）及びハンマー：広い意味で鍛造には、スラグ（pudding slag(shingling)）を除去し又は金属を形作るために、加熱された金属を衝撃又は圧力によって加工する全ての過程を含む。金属を球状に加工する時のスラグ除去の場合を除いて、加工される金属は、ブルーム、ビレット又はシートバー等の半製品の状態又は棒（通常、断面が円形である。）の形状をしている。

型鍛造の工程において、型（ダイ）は工作物を完全にその中に入れてしまう。ただし、ある場合においては、工作物の一部分しか加工しない单一の金型を使用する。これは開放型鍛造と呼ばれる。

型抜き機は、型鍛造工程中に生じたバリを除去することができる。このトリミング作業は特殊な切取型により行われる。

所要の正確な寸法の工作物を作るための仕上作業は、精密な型により行われ、この作業はサイジング又はキャリブレーションと呼ばれる。

次の物品は、前記の加工を行うために特別に設計し、かつ、制作した加工機械の例である。

（a）密閉型鍛造機：

密閉型鍛造は、ダイを互いに近づけて、工作物を全体に又は部分的に覆う工程である。

通常、切断された又は削られた円形や正方形のビレット状の原材料は加熱され、底部のダイに配置される。鍛造の形状は、ネガ画像（a negative image）として上部または下部のダイに組み込まれる。上部のダイからの衝撃により、原材料は必要な鍛造形状に変形する。

（b）開放型鍛造機：

開放型鍛造は、最終形状が得られるまで、多段階の成形工程を経て、ハンマー又はラムと単一の開放型の間において、金属片を変形させる工程である。

(c) ハンマー、ドロップ鍛造機及びドロップハンマー（機械ハンマー、油圧ハンマー、ニューマチックハンマー及び蒸気ハンマー）は、一連の短く鋭い打撃力により作動する機械である。

(d) 金属加工プレスは、連続的な圧力により加工する機械である。ただし、金属加工用に特に設計したものではない汎用性のプレスを含まない（84.79）。

2 ベンディングマシン、フォールディングマシン、ストレートニングマシン及びフラットニングマシン（プレスブレーキを含む。）（圧延製品用のものに限る。）

これらには次の物品を含む。

(a) 形状成形機は、圧延製品から金属製の形状を自動的かつ連続的に生産するために使用される機械である。金属製の平らなシートは、連續するスタンドに取り付けられた複数組のローラーを通過する。平らなシートは、望ましい断面の形状が得られるまで、各々のローラーシステムにより徐々に交差褶（しゅう）曲される。形状成形機は、金属製のシートの断面を変更するが、縦軸は線形を維持する。

(b) 圧延製品用の数値制御式のプレスブレーキは、金属製のシート又はプレートを自動的につつプログラム制御下で曲げ加工するための機械である。一般的に、2つのC型フレームがプレスブレーキの側面を形成し、底部のテーブル及び上部の可動ビームに接続されている。底部の工具はテーブルに取り付けられ、上部の工具は最上部のビームに取り付けられる。プレスビームの制御された下降により、シートは曲げられる。平らなシートは上部の工具により底部の工具にV型に押し込まれ、一直線上に再成形される。

(c) 圧延製品用の数値制御式のパネルベンダーは、金属製の平らなシートの冷間成形用の機械で、自動的につつプログラム制御下においてブランクから金属製品を作るために設計されたものである。パネルベンダーは、概念においては大まかにプレスブレーキに似ているが、高度なレベルで自動化されており、金属製のシートから製品を大量生産するのに使用される。また、金属製のシートを動かすことなく、二つの方向から曲げ加工することが可能である（金属片を反転させるプレスブレーキにはできない。）。

(d) 圧延製品用の数値制御式のロール成形機は、自動的につつプログラム制御下において、シート又は板の縦軸の望ましい形跡（円弧、円形、橢円）が得られるまで、金属製のシート又はプレートを3組以上のロールに通過させ曲げ加工するための機械である。ロール成形機は金属製のシートの縦軸の湾曲を調整するが、横断面は変化させない。ロール成形機は、製品をローラーシステムに通過させることにより所要の形状にする。金属の構造変化は当該金属の全面ではなく、曲げ加工の結果として変形させた部分にのみ生ずる。

(e) フォールディングマシンは、金属を破裂させることなく、一直線状に伸ばしたシート（又はストリップ）に小さな回転半径で永久的な変形を生じさせることにより、圧延製品を加工するものである。この加工作業は、ユニバーサルフォールディングマシン又はフォールディングプレスにより行われる。

(f) ストレートニングマシン及びフラットニングマシンは、シート若しくはストリップのよ

うな圧延製品の製造後の取扱い中に生ずる欠陥部の矯正を行うものである。例えば、ローラー式のフラットニングマシンは、一連の平行に並んだローラー（又はシリンダー）から成り、このローラーについては数は少ない（5個から11個）がその直径は比較的大きく相当の剛性を有するもの及び数が多い（通常15個から23個）がその直径は小さくて非常に柔軟性に富むものがあり、同数のローラーにより支えられているものである。

3 スリッター機、切断機及びその他の剪（せん）断機（パンチング機能及び剪（せん）断機能を組み合わせた機械並びにプレスを除く。）（圧延製品用のものに限る。）

これらには次の物品を含む。

(a) 圧延製品用のスリッター機は、一致するリブと溝を有した二つのシリンダーロールのある加工機械で、大きな金属製のロールを複数の細いロール又はカットエッジのあるロールに切断するために使用されるものである。スリッター機の基本的な部品は、巻き戻し器、コイルフラットナー、スリッター及びリコイラーである。原料は巻き戻し器から供給され、まず平らにされ、次に2つのカッティングホイール（一方は上部に他方はその下にある）の間のニップを通じて供給される。細長く切られた金属片は様々なリコイラーによって工程の最後で巻き戻される。

(b) 圧延製品用の切断機は、シヤー（shear）を使用して長く平らなロール状またはコイル状の金属を複数のシートに切断する加工機械である。切断機は主に巻き戻し器、コイルフラットナー及びシヤーの3つの部分から構成されている。巻き戻し器から供給された材料はコイルフラットナーを通過し、シヤーにより金属製の平らなシートに切断される。

(c) 剪（せん）断機による剪（せん）断作業は、同一平面上で互いに向き合った2個の切断工具を、切断する金属に垂直に当てて行われる。これらの工具は、連続的な圧力により金属の内部に入り込み、その結果金属は塑性変形を起こして、刃の線に沿って切断される。

この種の機械には、刃を使用するbalance shear、lever shear及び広幅シヤー並びに回転式剪（せん）断機（刃の代わりに円盤状または円すい台状の工具を使用するもの）を含む。

4 パンチングマシン、ノッキングマシン及びニブリングマシン（プレスを除くものとし、パンチング機能及び剪（せん）断機能を組み合わせた機械を含む。）（圧延製品用のものに限る。）

これらには次の物品を含む。

(a) パンチングマシンは、2個の工具（1個が他の1個の内側に入るよう調整されたもの）により、金属にせん孔、ノッキング又は切断の加工を行う機械である。パンチング用の工具はパンチと呼ばれ、もう一方はダイと呼ばれる。金属の破断状況は、剪（せん）断加工の場合と同様であり、加工によりできる穴の形は使用される工具の形による。

この種の機械には、パンチングにより歯車を作る機械を含む。

パンチングマシンはプレスとは異なる加工機械である。パンチングマシンは、金属のシート片を切断する際に特定の軌道に沿って、徐々に操作するもので、この工程はニブリングとしても知られる。

これとは対照的に、型鍛造または型切り抜きの一部であるパンチング加工は、ダイの一つ工程をもって金属シートを切断するものである。

(b) 圧延製品用のノッチングマシンは、各種の圧延製品を加工するために使用される小型の機械で、これらの材料の組立ての下準備のための加工（例えば、溝、スロット、ほぞ又はありつぎ（dovetail）を付ける加工）又は単に切断若しくは穴あけを行うものである。

## 5 炉心管、管、中空断面材及び棒用の機械（プレスを除く。）

これらには次の物品を含む。

－金属製の炉心管、管、形材、中空断面材及び棒用の機械：チップを取り除くことなく加工された材料の形状を変える機械である。この工程は、炉心管、管、形材、中空断面材及び棒用の工程（プレスを除く。）に加え、ベンディング、フォールディング、最終仕上げ、ストレートニング、フラットニング、パンチング（金属を除去しない工程）及び管のハイドロフォーミングの工程を含む（引抜き機（84.63項）を除く。）。

－ベンディングマシン：成形ローラー若しくはプレスベンディングを用いる方法により、又は管用（特にオイルパイプ）の場合には、固定したシリンダーで主要部を保持してその端部分を引き抜く方法により作動する機械である。

－フォールディングマシン：棒、管、山形材、形材等を成形（forming）（上記2（c）参照）と似たような方法で折り曲げることにより加工する機械である。

－ワイヤーベンディングマシン：単一の平面を湾曲させる機械である。更に複雑な加工を行うワイヤーベンディングマシン（例えば、ばね製造機械）は、簡単なフォールディングマシンを構成するものではなく、84.63項に属する。

－非圧延製品用のノッチングマシン：各種の形鋼（L形、T形、I形又はU形のもの）及び半丸棒を加工するために使用される小型の機械で、これらの材料の組立ての下準備のための加工（例えば、溝、スロット、ほぞ又はありつぎ（dovetail）を付ける加工）又は単に切断若しくは穴あけを行うものである。

## 6 冷間金属加工プレス

これらには次の物品を含む。

### (a) 液圧プレス

液圧プレスは、液体の高い圧力を利用して、ピストンにより、プレスのビームを動かすために必要な力を生成するための可動要素を駆動させる機械で、材料の形状を変形させるための工具又はダイが組み込まれている。

液圧プレスは、数値又は非数値により制御される。機械プレス又はサーボプレスとは対照的に、液圧式プレスの移動量は自由に調整可能で機械の運動学的な機構を変更することなく、プレスビームのいかなる中間位置も実現できる。

### (b) 機械プレス

機械プレスは、電動機を使用して運動学的連鎖を介して圧縮力を発生させる機械である。このプレスは、車輪からランナーに動きを生じさせるためにトルク（ねじりの力）を伝達するクラッチ機構を用いて、モーターから工具に機械的にエネルギーを移すために設計又は意図された機械である。金属製の工作物は、それにかかる大きな圧力によって変化する。

機械プレスは、数値又は非数値により制御可能である。これは電動機を有し、動きを逆転するクラッチに基づく機構を使用する。

## (c) サーボプレス

サーボプレスは、一般的に、金属製工作物の形状を変化させる圧縮力を発生させるためにサーボモーターにより駆動する運動学的システムを使用する機械である。このプレスは、サーボドライブにより工具に機械的にエネルギーを移すために設計されたもので、装置を駆動するためにトルク（ねじりの力）を発生させるクラッチの仕組みを有しない。

サーボプレスは特別な種類の機械プレスである（通常はスクリュー駆動）。その主たる特性は動作管理に関連しており、サーボドライブにより直接実行されるものである。一方、ある他の機械プレスでは、ハードウェア機構により動作が制御されており、これにより、プレスビームの移動量の調整に関する柔軟性が低い。

(d) 押出しプレスは、棒、山形材、形材、管等を押出しにより加工するものである。これらのプレスは、パンチを使用することにより、金属に力を加えて押出しダイを通過させて加工を行うものである。

## (e) 金属くずを樋（こん）状に圧縮するプレス

## 部分品及び附属品

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を除くほか、この項の加工機械の部分品及び附属品（82類の工具を除く。）は、84.66項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 手道具及び手工具（82.05）
- (b) 圧延機（84.55）
- (c) 金属加工用のマシニングセンター、ユニットコンストラクションマシン（シングルステーションのものに限る。）及びマルチステーションransファーマシン（84.57）
- (d) 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。）を自藏するものに限る。）（84.67）
- (e) アドレスプレート刻印用機械（84.72）
- (f) 銑鉄破碎機及び鋳物くず破碎用の特殊な破碎機（84.79）
- (g) 半導体リードを曲げ、折り畳み、引き伸ばす機械（84.86）
- (h) 試験用機器（90.24）

#### 84.63 その他の加工機械（金属又はサーメットの加工用のもので、これらを取り除くことなく加工するものに限る。）

8463.10—引抜き機（棒、管、形材、線その他これらに類する物品用のものに限る。）

8463.20—ねじ転造盤

8463.30—線の加工機械

8463.90—その他のもの

この項には、84.62 項の機械を除き、金属又はサーメットを取り除くことなくこれらを加工する機械を含む。

一般に加工機械は動力駆動式のものであるが、手動式又は足踏み式の機械でこれに類する物品もこの項に属する。手動式又は足踏み式の機械は、通常、床、台、壁又は他の機械に取り付けられるように設計されていて、そのため通常はベースプレート、取付けフレーム、スタンド等を有しております、のことにより、82.05 項の手道具及び手工具並びに 84.67 項の手持工具とは区別される。

この項には、次の物品を含む。

- (1) 引抜き機械（引抜き台）：棒、管、形材、線その他これらに類する製品の引抜き加工をするもの
- (2) ねじ転造盤：切削することなく、圧延及びプレスによりボルト又はねじにねじを切るもの
- (3) 線の加工機械：例えば、ばね、有刺線、鎖、ピン、線くぎ、またくぎ、フックのような線材製品を製造するもの。また、この項には、線材から成る格子又は網の製造用に特に設計された機械（通常の紡織用纖維の織機とは作動する方法及び構成要素が異なっている。）を含む。なお、あらかじめ折目を付けた線を使用する組立て機は、この項には属しない（84.79 等）。
- 金属の線又は紡織用纖維の糸及び金属線の混合物から綱又はケーブルを製造する機器も属しない（84.79）。
- (4) 電球のフィラメントの製造において細い金属線をらせん状に巻く機械
- (5) リベット留め機（84.62 項のプレスを除く。）
- (6) 据込み機：管又は棒を回転する型に通すことにより、それらの直径を小さくするもの
- (7) へら絞り盤：この機械は、金属を変形させることによって加工するという点で、84.58 項の機械と異なっている。
- (8) らせん状の金属の帶からフレキシブルチューブを製造する機械
- (9) 電磁パルス式金属成形機（又は電磁成形機）：通常管状の金属工作物を、材料を取り除くことなく、型と磁束の力により成形するもの

#### 部分品及び附属品

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を除くほか、この項の加工機械の部分品及び附属品は、82 類の工具を除き、84.66 項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 手道具及び手工具（82.05）
- (b) 梱（こり）を縛る機械及び缶その他の容器の封口用機械（84.22）
- (c) 金属加工用のマシニングセンター、ユニットコンストラクションマシン（シングルステーションのものに限る。）及びマルチステーショントランスマシン（84.57）
- (d) 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

わないので、自藏するものに限る。) (84. 67)  
(e) 試験用機器 (90. 24)

#### 84.64 石、陶磁器、コンクリート、石綿セメントその他これらに類する鉱物性材料の加工機械及びガラスの冷間加工機械

8464. 10—のこ盤

8464. 20—研削盤及び研磨盤

8464. 90—その他のもの

一般に加工機械は動力駆動式のものであるが、手動式又は足踏み式の機械でこれに類する物品もこの項に属する。手動式又は足踏み式の機械は、通常、床、台、壁又は他の機械に取り付けられるように設計されていて、そのため通常はベースプレート、取付けフレーム、スタンド等を有しており、このことにより、82. 05 項の手道具及び手工具並びに 84. 67 項の手持工具とは区別される。

##### (I) 石、陶磁器、コンクリート、石綿セメントその他これらに類する鉱物性材料の加工機械

このグループには、天然石の加工機械だけでなく、これに類する硬質材料（陶磁器、コンクリート、人造石、石綿セメント等）の加工機械も含む。貴石又は半貴石の加工機械の大部分は高精度等の特徴を有するが、この項に属する。

この項には、次の物品を含む。

###### (A) のこ盤又は切断機

- (1) のこ盤（丸のこ、帯のこ及び往復のこ。無歯式のブレードを使用するものを含む。）
- (2) 円盤（例えば、研磨材製のもの）切断機：コンクリートの表面上又は建築物の石の面上の板の継目の溝切り又は切断をする機械を含む。
- (3) らせんワイヤー式切断機：これは数本のらせん状によられたエンドレスの鋼索の作用により加工する機械で、溝付きプーリー装置により案内される。粉末状の砂岩と水の混合物である研磨材を使用して、鋼索が摩擦により石に切り込むようになっている。

###### (B) ひき割り機又は切割り機

###### (C) 研削盤、研磨盤、砂目付け機等

###### (D) ボール盤又はフライス盤

###### (E) 旋盤、彫刻盤、型切り機等

###### (F) グラインディングホイールの製作機又は仕上機

- (G) 陶磁製品の加工機械：せん孔、切断、スライス削り、研磨等を行うものである。ただし、セラミックペースト又は未焼成の陶磁材料製品の加工機械（例えば、セラミックペーストの成形機。84. 74 項）を含まない。

## (II) ガラスの冷間加工機械

このカテゴリーには、ガラスの冷間加工機械を含む。従って、ガラスの熱間加工機械（すなわち、液状又は可塑状にまで加熱されたガラスの加工機械）を含まない（84.75）。しかしながら、ある工程を容易にするためガラスがわずかに加熱される場合があるが、この場合には、硬質材料としての硬さをとどめているガラスを加工するものであることから、当該機は、この項に属する。

これらの機械の多くは、前記（I）に記載した石その他これに類する物品に関する機械に類する作業を行うものである。

他方、その他の機械は、例えば、装飾仕上げ又はある種の特殊な用途（例えば、光学用又は時計製造用）のようなより特殊な加工に使用されるものである。特に次のものは、この後者のカテゴリーに属する。

- (1) ガラス切断機：ホイール式のもの及びダイヤモンドを使用したもの
- (2) ガラス切断機（成形）：切子面刻み用又はカットグラス製品用のもの
- (3) 研削盤：主として、端を滑らかにし、底面を平らにし、鋳込まれた物品の縁を取る。
- (4) 研磨盤：研磨作業は、しばしばより特殊化された仕上工程（平滑作業）を伴うことがある。  
この作業は、フェルトディスク機により行われる。このような機械も、この項に属する。
- (5) 彫刻盤：グラインディングホイール又はダイヤモンドを使用したものがある。ただし、砂の吹付けによる彫刻盤を含まない（84.24）。
- (6) 眼鏡用又は時計用のガラスの仕上機又は研磨盤：この機械には、眼鏡用のレンズを切り取る円型の特殊なガラス切断機及びレンズ、プリズム、眼鏡用のレンズ（球状、リング状、円筒状、多焦点等）等の表面を磨いて光学ガラスを成形又は研磨する機械を含む。

### 部分品及び附属品

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を除くほか、この項の加工機械の部分品及び附属品は、82類の工具を除き、84.66項に属する。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 手道具及び手工具並びに手回し式又は足踏み式のグラインディングホイール（82.05）
- (b) 84.45項又は84.46項のガラス纖維用のねん糸機、織機その他の機械
- (c) 84.56項のレーザーその他の光子ビーム、超音波又はプラズマアークを使用して材料を取り除くことにより加工する機械その他の機械
- (d) 手持工具（ニューマチックツール、液压式のもの又は原動機（電気式であるかないかを問わない。）を自藏するものに限る。）（84.67）
- (e) 破碎機、粉碎機、混合機、成形機、凝結機、成型機、れんが製造機等（84.74）
- (f) 半導体ボール又はウェハー用のこ引き、線引き又は溝付け機械（例えば「ウェハーダイサー」）及び半導体ボール若しくはウェハー又はフラットパネルディスプレイ用研削、研磨又はラッピング機械（84.86）

\*

\* \*

8464. 10

この号には、84. 64 項の解説の (I) の (A) に記載したのこ盤及び切断機を含む。

**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のを含む。)**

8465. 10—二以上の加工機能を有する機械 (それぞれの機能を果たすために工具交換を要しないものに限る。)

8465. 20—マシニングセンター

—その他のもの

8465. 91—一のこ盤

8465. 92—一平削り盤及びフライス盤並びにモールダー (切削加工を行うものに限る。)

8465. 93—一研削盤及び研磨盤

8465. 94—一ベンディングマシン及び組立て用機械

8465. 95—一ボール盤及びほぞ穴盤

8465. 96—一ひき割り機、薄切り機及び削り機

8465. 99—一その他のもの

この項には、木材 (木材から生成された材料を含む。)、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 (角、コロゾ、真珠光沢を有する貝殻、アイボリー等) を成形し又は表面加工する (切断、成形、組立て等の加工を含む。) 機械を含む。

この項に記載されている材料であっても、それが加工を開始した時点で硬質材料としての特性を有しないような材料を加工する機械は、この項には属しない。従って、軟質プラスチック又は硬質ゴム以外のゴムを切断又は薄切りする機械は、この項には属しない (84. 77)。更に、粉状又は粒状の材料から物品を製造する機械 (例えば、型を使用して可塑性の材料を成形する機械 (84. 77)、木材その他の木質材料の細片又は纖維の凝結機又は成形機 (84. 79) その他これらに類する機械) もこの項には属しない。この項に記載されている材料を処理する機械とみなされるが、材料の本体又は表面の加工を行わない機器は、一般にこの項には属しない (例えば、木材の乾燥機及び木材を乾燥させて老成させる機械 (84. 19)、コルクを膨脹させる機械 (84. 19) 並びに木材の圧縮用、凝結用又は染み込ませ用の機械 (84. 79))。

一般に加工機械は動力駆動式のものであるが、手動式又は足踏み式の機械でこれに類する物品もこの項に属する。手動式又は足踏み式の機械は、通常、床、台、壁又は他の機械に取り付けられるように設計されていて、そのため通常はベースプレート、取付けフレーム、スタンド等を有しており、このことにより、82. 05 項の手道具及び手工具並びに 84. 67 項の手持工具とは区別される。

**(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。

(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。

(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）

(b) のこ刃が循環運動するのこ盤：これには、チェーンソー、立型又は横型の帶のこ盤、quartering band saw 及び halving band saw、可動車に取り付けた帶のこ盤又はテーブル帶のこ盤及び特殊用途に供される各種の機械（例えば、木製の床用ブロック、ストリップ、フリーズの製造用の multiple band saw 及び製紙工業用の帶のこ盤）を含む。

(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すべて含む。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、スライディングテーブルのこ、パネル切断用の丸のこ等がある。

(2) 繰形・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。

(3) 繰形・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、片端ほど取り盤、ありほど取り盤、溝取り盤、皿穴削り盤、型フライス盤、凹面削り機、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（center）を含む。このグループは、CNC フライス盤を含む。

(4) マシニングセンター（CNC ワークセンター）（この類の号注 1 参照）：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。）。

(5) 研削盤及び研磨盤：研削砥（と）石を使用する研削盤は、主としてコロゾ、硬質ゴム、角及びアイボリーのような硬質物の加工に使用される。

サンダーは工作物の寸法精度を高める加工だけでなく、表面仕上加工を行うために研磨材を使用する。このグループの機械には、往復運動するもの、ベルトサンダー、ディスクサンダー、ボビンサンダー及びドラムサンダーを含む。smoothing machine として知られる機械もこのグループに属する。

研磨盤は、あらかじめ研削仕上げの施された工作物に、バンド、ドラム又はフレキシブル

ローラーの作用により光沢を与えるものである。

(6) ベンディングマシン：工作物に力を加えることにより、その形状又は物理的特性を機械的に変える機械である。

(7) 組立て用機械：これには、次の物品を含む。

(a) 二以上の部分品を結合剤、接着剤、粘着紙等を使用して組み立てる機械。このグループには、薄板接合機、厚板接合機、パネル機構接合機、パネル成形機、frame clamps、carcase clamps、合板又は積層材の接着用プレス、薄板接着用プレスを含む。また、これらの機械には、木材の表面に接着剤を塗布する装置を内蔵しているものもある。

(b) くぎ、ステープル、ワイヤー等を使用してつなぎ合わせる機械

(c) 接合剤又は留具を使用せずにつなぎ合わせる機械（例えば、スクイズプレス）

(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。

(9) ほぞ取り盤：この機械は、のみ、ほぞ穴チェーン又は溝堀りビットを使用して非円筒状の穴をあけるもので、例えばスロット式ほぞ取り盤、のみ式ほぞ取り盤又はチェーン式ほぞ取り盤がある。

(10) ひき割り機、スタンピングマシン、破碎機、削り機及び薄切り機：これらの機械は、すべて木材の小片を削り取ることなしに機械的に工作物の形状を変えるものである。

(a) ひき割り機は、くさびの作用により纖維組織をひき割るものである。これには、丸太ひき割り機、薪材ひき割り機、木の根のひき割り機及び柳、竹又はどうのひき割り機を含む。

(b) スタンピングマシンは、圧力で切断して成形するもので、例えば、薄板のスタンピングマシンがある。

(c) 破碎機は、同じような大きさ及び形状の木材の小片を製造するものである。これには、スライバー切断機、細片製造機、木毛製造機及び切り刻んだり微片にする機械が属する。ただし、木材パルプ製造用の纖維分離機は除かれ、84.39 項に属する。

(d) 削り機又は薄削り機は、線状の直刃を使用して薄いシートを作るもので、薄切りによるもの（薄板製造用の機械）又は削りによるもの（合板製造用の单板又は薄板を作るための機械）がある。

このグループには、薄板剪（せん）断機（直線状の刃を有するもの）、留継ぎ縁取り機及び豎子切断機を含む。

(11) 旋盤：工具は回転せずに工作物自身をその軸を中心に回転させることにより、加工を行うものである。このグループには、各種の旋盤（ならい旋盤を含む。）を含む。

(12) 枝払いし、筒切りにする機械

(13) 木材の皮はぎ機（丸太のはく皮機、柱材皮はぎ機等）。ただし、84.24 項の水噴射式の樹皮はぎ機及び84.79 項の皮はぎ用ドラムを含まない。

(14) 例えば、製紙用パルプの製造用に供される丸太加工用の節除去機

この項には、二以上の加工機能を有する加工機械（それぞれの機能を果たすために工具交換を

要しないものに限る。) も含む。

この例として、次のような物品がある。

- (1) 複式建具加工機械：この機械は、単一のユニットに、異なる機能を有する数種類の機械を組み込んでおり、それぞれが独立して使用されるものである。この型式の機械においては、各作業の間で工作物に対し、手動操作を加える必要がある。この機械には、一以上の他の作業を結合した表面平削り盤及びのこびき、縁形及びほぞ取りがすべて行える機械を含む。
- (2) 多機能機械：この機械は、前記(1)のグループの機械と異なり、工作物の取付け後はそれ以上の手動操作を必要としないものである。これらには、数種のスピンドルを有する片端ほぞ取り盤、両端ほぞ取り盤、金物類、だぼ穴等の位置を定めるための機械、組立て（接着剤を使用するもの）用又は仕上げ用の機械（薄板の帯の製造用又は木片からパネルを作るためのもの）を含む。

#### (B) 特定の工業に専用の加工機械

このグループには、次の物品を含む。

- (1) おけ製造用機器（例えば、おけ板継ぎ機、おけ板削り機、おけ板曲げ機、かけ板曲げ機、おけ板溝切り機、おけ組立て機及びたがはめ機）。ただし、この項には、おけ又はおけ板の蒸気加熱機械を含まない（84.19）。
- (2) 鉛筆製造業用の機械
- (3) 鉄道用まくら木のほぞ取り用又は穴あけ用の機械
- (4) 木彫機及び彫刻機（ならい機を含む。）
- (5) 木粉ひき機。ただし、製紙用パルプ工業において使用される纖維分離機を含まない（84.39）。
- (6) 箱、クレート、おけ等のくぎ打ち用、ステープル打ち用、接着用その他の組立て用の機械
- (7) 木製ボタンの製造機械
- (8) 木靴、木製の底、かかと又は靴用の木型を製造する機械
- (9) オージア、とう等を加工する（皮はぎ、ひき割り、丸め加工等）機械。ただし、かご細工用又は技条細工用の機械を含まない（84.79）。

この項には、コルク（例えば、のこびき、切出し、切断、磨き等の加工を行う。）、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用の機械を含む。これらの機械は、通常、木工機械と同じ原理に基づいて設計されている。

#### 部分品及び附属品

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を除くほか、この項の加工機械の部分品及び附属品は、82類の工具を除き、84.66項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) パルプの製造において使用される竹破粹機、木材チップ切断機及び碎木機（84.39）
- (b) 84.56項のレーザーその他の光子ビーム、超音波又はプラズマアークを使用して材料を取り

除くことにより加工する機械その他の機械

- (c) 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。）（84.67）
- (d) 半導体パッケージ金属リード上の異物の洗浄用又は除去用のデフラッシュ機械（84.86）

**84.66 第 84.56 項から第 84.65 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（工作物保持具、ツールホルダー、自動開きダイヘッド、割出台その他機械用の特殊な附属装置を含む。）並びに手持工具用ツールホルダー**

8466.10—ツールホルダー及び自動開きダイヘッド

8466.20—工作物保持具

8466.30—割出台その他の特殊な附属装置（機械用のものに限る。）

—その他のもの

8466.91——第 84.64 項の機械に使用するもの

8466.92——第 84.65 項の機械に使用するもの

8466.93——第 84.56 項から第 84.61 項までの機械に使用するもの

8466.94——第 84.62 項又は第 84.63 項の機械に使用するもの

82類の工具を除き、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を除くほか、この項には、次の物品を含む。

(A) 84.56 項から 84.65 項までの機械の部分品

(B) 上記の機械の附属品。すなわち、機械に関連して使用される補助装置（例えば、より広範囲な作業を行えるように機械を変える互換性の装置）、精度を高める装置及び機械の主たる機能に関連した特殊な作業を行う装置である。

(C) 手持工具に使用するツールホルダー

この項に属する広範囲な部分品及び附属品には、次のような物品を含む。

(1) ツールホルダー：加工する工具を保持し、案内し、操作するとともにこのような工具の交換を可能にするものである。これには非常に様々な型式のものがある。例えば、チャック、ねじ用又はドリル用のコレット、旋盤の刃物台、自動開きダイヘッド。グラインディングホールホールダー、ホーニング機用のホーニングボディ、中ぐり棒、タレット旋盤のタレット等がある。

この項には、また、手で操作するように設計した工具用のツールホルダーを含む。このようなホルダーは、通常、82.05 項又は 84.67 項の工具用に設計されている。しかし、この項には、フレキシブルシャフトに装備するためのホルダーも属する（84.67 項及び 85.01 項の解説参照）。

(2) 工作物保持具：機械により加工される部分を保持し、また、場合によっては、特定の作業の必要に応じて操作するように設計されたもので、次の物品を含む。

旋盤のセンター、すべての種類の機械式又はニューマチック式の旋盤用チャック及びその

つめ、工作物保持用の板及びテーブル（マイクロメーター式の調節用又はセット用の装置があるかないかを問わない。）、クランプ及びアングルプレート、くさび類、固定式、回転式又は調節式の機械用万力並びに振止め（旋削中、工具の圧力による曲り及び振動をなくすために、長い部分を支持するように設計された環状の装置）。

- (3) 刻み目付け用、球面削り用等の補助装置
- (4) ならい用の附属装置（電気式又は電子式の方法により作動されるものを含む。）：模型に従って自動的に工作物を複製するもの
- (5) 表面仕上げ用の附属装置：旋盤、平削り盤、形削り盤等に使用する。
- (6) 加工中に工作物又は工具の移動を自動的に制御するための機械式又はニューマチック式の附属装置
- (7) その他の特殊な補助装置：実際の加工作業にはかかわらないが、機械の精度を増すように設計されたものである。これには、次の物品を含む。しん出し用又は水平測定用の装置、割出テーブル、マイクロメーター式の往復台制御装置、carriage spacing attachment 等。このような附属品は、目盛りの読み取り又は調節の補助用の光学的装置を自蔵するもの（例えば、光学式割出台）であっても、この項に属する。ただし、この項には、それ自体が本来光学機器であるもの（例えば、しん出し顕微鏡（90.11）、位置合わせ用又は水平測定用の望遠鏡及び輪郭投影試験機（90.31）等）を含まない。  
この項には、次の物品を含まない。
  - (a) 68.04 項のグラインディングホイールその他これに類する研磨用工具
  - (b) 磁石式又は電磁式の油ろ過機（84.21）
  - (c) 持上げ用又は荷扱い用の補助装置（例えば、非常に大きい又は重い工作物を支えるために加工中にしばしば使用される水平支持用ジャッキ）（84.25 等）
  - (d) ギヤボックスその他の変速機、クラッチその他これらに類する伝動装置（84.83）
  - (e) 第 84.86 項の機器に専ら又は主として使用するに適する部分品及び附属品（加工機械又はウォータージェット切断機械用の工作物保持具、ツールホルダーその他の特殊な附属装置を含む。）（84.86）
  - (f) 電気式（電子式のものを含む。）の部分品及び附属品（例えば、磁石式チャック及び数値制御パネル）（85 類）
  - (g) 測定用又は検査用の機器（90.31）
  - (h) 積算回転計及び生産量計（90.29）
  - (ij) 機械搭載用のブラシ（96.03）

#### 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。）

—ニューマチックツール

8467.11——回転工具（回転衝撃式工具を含む。）

8467.19——その他のもの

—電気式の原動機を自蔵するもの

8467. 21—ドリル

8467. 22—のこぎり

8467. 29—その他のもの

—その他の工具

8467. 81—チェーンソー

8467. 89—その他のもの

—部分品

8467. 91—チェーンソーのもの

8467. 92—ニューマチックツールのもの

8467. 99—その他のもの

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。

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、土壤突固め機）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、ジャックリング、持ち上げ用滑車装置）を使用することがある。

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。

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。

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。）、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。

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。

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。

上記の条件に基づき、この項には、次の物品を含む。

- (1) 穴あけ用、ねじ立て用又はリーマ通し用の機械
- (2) せん孔機、削岩機その他これらに類する物品
- (3) レンチ、ドライバー、ナット締め
- (4) 平削り用、整形用、表面仕上げ用又はこれらに類する物品
- (5) やすり装置、研削機、サンダー、研磨機その他これらに類する物品
- (6) ワイヤーブラシ機
- (7) 丸のこ及びチェーンソーその他これらに類する物品
- (8) チッピングハンマー、スケール除去用ハンマー、かしめハンマー、リベットハンマー及びコンクリート破碎機のような種々の型式のハンマー
- (9) 締付け式のリベット打ち機及びリベットバスター (Rivet busters) 及びその他たがねを使用して作動する器具
- (10) 金属板の切断機 (剪 (せん) 断型又はニブリング型)
- (11) 砂の突固め機、鋳物から中子を取り除く工具及び鋳造用型の加振機
- (12) 道路建設用又は保守用の土壤突固め機械
- (13) 自動式のすき
- (14) コンクリートの打込み及び凝結を促進するコンクリート加振機
- (15) 生垣の刈込機
- (16) 液圧駆動式のボイラ用湯あか落とし機
- (17) 自動車修理場等に使用する圧縮空気式グリースガン
- (18) 可搬式の機械で、例えば、芝を刈り込むもの、庭の隅、壁若しくは境栽沿いに草刈りをするもの又は繁みの下草を刈り取るもの。これらの機械は、軽金属製のフレーム内に原動機を自藏し、また1本の細いナイロン糸から成る切断装置を有している。
- (19) 可搬式の草刈機で、自藏した原動機、ドライブシャフト (リジッド又はフレキシブル) 及びツールホルダーを有し、ツールホルダーに据え付けるための交換式の切断用の道具とともに提示されるもの
- (20) 既製服工業用の布地裁断機
- (21) 彫刻用工具
- (22) 電気手ばさみ (固定された刃及び組み込まれた電動機によって作動する可動の刃とからなり、洋服仕立屋及び帽子屋の作業室、家庭等で使用される。)

#### 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を除くほか、この項の工具の部分品 (84.66項のツールホルダーを除く。) は、この項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 石製、陶磁製又は凝結した研磨材製のグラインディングホイール、研削用ホイール、研磨

用ホイール、切断用ホイールその他これらに類するもの (68. 04)

- (b) 82類の工具
- (c) 空気圧縮機 (84. 14)
- (d) 液体用又は粉用の噴霧器、手で操作するスプレーガン、砂の吹付け機その他これらに類する機器 (84. 24)
- (e) 電動式芝刈機 (84. 33)
- (f) 家庭用電気機器 (85. 09)
- (g) 電気かみそり、電気バリカン、脱毛機 (85. 10)
- (h) 医療用又は歯科用の電動式手工具 (90. 18)

**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**

8468. 10—手持ち式トーチ

8468. 20—その他のガス式の機器

8468. 80—その他の機器

8468. 90—部分品

この項には、次の物品を含む。

(A) 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、ガスを使用して処理するもの及び 85. 15 項に規定する処理方法以外の方法を使用するものに限る。）。ただし、専ら切断用として設計された機械は、それぞれ該当する項に属する。

(B) ガス式の表面熱処理用機器

**(I) 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。）**

このグループの機器は、酸素又は空気の噴流の中で可燃性ガスを燃焼させて得られる非常に高温の炎の作用により処理を行うものである。

一般にこれらの機器はこの項に規定する作業だけでなく、それに類する他の高温を必要とする作業（例えば、ある作業のための予熱及び摩擦した部分若しくは空洞を金属で充てんする作業）にも使用される。実際上このような他の作業に専ら使用するように作られた機器もあるが、それらはこの項の他の機器と同じ方法及び原理により作動するものである場合に限り、この項に属する。

このグループのすべての機器は、同心状か又は並び合った二つの出口を有するノズルに二種類のガスを導くための装置を備えている。これらのガスの内の一一種類は、可燃性のもの（アセチレン、ブタン、プロパン、石炭ガス、水素等）であり、もう一種類のガスは、圧縮した空気又は酸素である。

この項には、手動式の機器も含む。

### (A) 手動式のガス溶接用等の機器（トーチ）

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、コンプレッサーが必要となる。

前者の型式のトーチは、その他の点において多かれ少なかれ構造が類似している。それらは、柄又は本体にガスが点火される出口（ノズル）への供給管を取り付けるように設計されており、また一般には調整弁等を有している。この機器は、フレキシブルな管によって外部のガス供給源に接続される。

行われる作業（例えば、高炉の出入口を付けること、リベットの除去、溝付け又は単なる加熱）に機器を適合させるために、管及びノズルは通常、互換性のもの（各種の口径のノズル、多孔ノズル、炎を分離するノズル等）である。トーチには、特殊な作業用に特に設計されたもの（例えば、水冷装置を備えた重作業の溶接トーチ）もある。

### (B) 溶接等用の機械

この機械は、前記（A）の手動式の機器と同じ原理に基づくもので、基本的には固定式又は調節可能なトーチからなっている。機械の他の部分（例えば、供給テーブル、あご部、送り台及び継手腕）は被加工部を固定し、案内し、前進させ又は作業の進行に応じてノズルを移動し若しくは調節する。

### (C) 表面熱処理用の機械

この機械は、処理される物体の形状に応じて配置される多くのノズルから成るものである。ノズルからの炎は処理すべき表面に吹き付けられ、充分強い熱のため表面は所要の温度に急速に達するが、内部の奥深くにまでは達しない。いったん表面が所要の温度に達したら、冷却液が被処理物に噴射されるか又は被処理物は液槽に浸される。

## (II) 熱可塑性物質の溶接用機器（ガスを使用して処理するものに限る。）

この項には、熱可塑性物質又はその製品を溶接又は封止する機器も含む。この項の機器は、溶接用トーチから炎、加熱した空気、窒素又は不活性ガスを噴射することにより作動するものである。空気その他の気体は、ガスにより加熱された管を通過することにより加熱される。

## (III) 溶接用機器（ガスを使用するものを除く。）

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 溝付きホイール又は加熱したこてを使用して溶接を行う機器（手持ち式のはんだごて(82.05)及び85.15項の電気式機器を除く。）
- (2) 摩擦溶接機器

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を除くほか、この項の機器の部分品は、この項に属する。

この項には、支持具（ポール、ローラー等）のような附属装置も含む。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 82.05項のトーチランプ及びろう付け用ランプ
- (b) 溶融金属吹付け用の機器（84.24）
- (c) 酸素の噴流内において、鉄又は鋼を燃焼させてそこから生じる高温を利用して岩石又はコンクリートを切断し又はせん孔する機器（84.79）
- (d) ガス及び電気の両方を使用した溶接用、ろう付け用又ははんだ付け用の機器（85.15）

#### **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**

8470.10—電子式計算機（外部の電源を必要としないものに限る。）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。）

—その他の電子式計算機

8470.21—印字機構を有するもの

8470.29—その他のもの

8470.30—その他の計算機

8470.50—金銭登録機

8470.90—その他のもの

この項のすべての機械は、ある種の金銭登録機を除き、一つの共通の特性、すなわち計算機構を有している。数を単に1個ずつ数え又は加えるだけの機構（例えば、ある種の切手帳付け機、積算回転計又は生産量計に組み込んでいるもの）は、計算機構とみなさないことに注意しなければならない。この項の機械には、手動式のもの及び電動式のものがある。計算は、機械的な方法により又は電磁式、電子式若しくは流体式の装置により行われる。

(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。）

このグループには、単に加減算のみを行う最も簡単な型式の機械から、四則演算その他の計算（例えば、開平計算、べき計算及び三角関数計算）を行うこともできる複雑なものまでの広い範囲の計算機を含む。特に、ポケット電子式計算機、事務用電子式計算機が含まれる（プログラムすることができるかできないかを問わない。）。また、このグループには、計算機能を有するものでデータを記録、再生及び表示するポケットサイズの機械が含まれる（この類の注9参照）。

プログラム可能な電子式計算機は、人の介入なしに処理用プログラム（処理の進行中において論理判断によりその実行の変更を命令するもの）を実行することができないという点で、自動データ処理機械とは異なる。これらの計算機は、複雑な数学的演算を行うように設計されたマイクロプロセッサを自蔵する。

計算機は、次の主要部分から構成されている。

- (1) データ入力用の手動装置：この装置には、カーソル式、キーボード式等のものがある。  
ただし、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を行うための補助装置（せん孔カード、せん孔テープ、磁気テープ等の読み取り機）を有する計算機もある。
- (2) 計算装置：この装置は、一連のキー又はプログラムにより作動される部分であり、プログラムには、固定式のもの又は可変式（プログラム要素の交換又はプログラムに含まれる命令の変更による。）のものがある。
- (3) 出力装置：この装置は、計算結果をディスプレイ上で目に見えるように又はプリントアウトの形式で示す部分である。プリンターには計算結果のほか、場合によっては当初のデータも印字する機構を自蔵するものがある。ただし、このような機構を有するか有しないかを問わず、計算機はこの項に属する。

印字機構付き計算機には、数字及び限られた種類の記号が使用される。ただし、帶状又はロール状の紙に縦方向にのみ印字が行われるという点において会計機とは異なる。なお、計算結果を符号化した形で媒体に記録するための補助装置を有するものもある。

これらの計算機の構成要素（計算装置、補助装置等）の中には組込み式になったもの及び別床の機器を構成してケーブルにより接続されるものがある。

#### (B) 会計機

この機械は、会計帳簿、会計帳票等の記帳を行うように設計されたものであり、会計（すなわち、一連の項目の金額を合計すること）の機能及び会計事務を適切に記帳するための数字、文字又は記号を印字する機能を合わせ持つ機械である。

会計機の構造は、計算機にかなり類似している。各種データの入力（例えば、貸方及び借方の操作）のための手動装置のほか、計算機の場合と同様に、繰り返し使用するデータ（口座番号、顧客の名称、住所等）又はプリセットデータ（例えば、残高）を入力するためのせん孔カード、せん孔テープ、磁気テープ、磁気カード等の読み取り装置を取り付けた会計機もある。

会計機は、数字又は文字と数字との組合せ記号の印字機構（縦及び横の両方向に印字することができる。）を有しており、このことは本品と計算機とを区別する特徴の一つである。

この機械は、多くの場合、支払伝票、仕入書、ルーズリーフ式の取引日記帳、仕分帳、元帳、ファイリングカード等のような印刷様式に対して使用するように設計されており、またある種の会計機は、二種類以上の書式（例えば、仕入書及びこれに対応する取引日記帳並びに元帳）に同時に印字することもできる。

この機械には、データを符号化してデータ媒体に転記する装置を備えているものが多い。ある種の機械には、カード上に明瞭に印字すると同時に、当該カードの側面にある磁気トラックにその結果を符号化して転記するものもある。この結果、当該機械におけるその後の処理のための基

基礎データとして使用することができる。

会計機は、計算機の場合と同様に、一体型の單一ユニット又は電気的に相互に接続した別床のユニットから成る場合もある。

#### (C) 金銭登録機

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。

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み取り機）を有するものもある。

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。

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。

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み取り機、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。

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ー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。

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。

#### (D) 計算機構を自蔵するその他の機械

これには、次の物品を含む。

- (1) 郵便料金計機：郵便切手の代わりとなる印影を封筒上に印刷する機器であり、印刷した郵便料金の金額の集計を行う非逆転式の合計する機構を有している。なお、この機械は、封筒上にその他の印刷（例えば、広告宣伝用の標語）を行うために使用することも多い。
- (2) 切符発行機：切符（例えば、映画用又は鉄道用のもの）を発行すると同時にその金額の記録及び集計を行うために使用するもので、種類によっては切符の印刷を行うものもある。
- (3) 競馬用の賭（か）け率計算機：馬券を発行し、賭（か）け金の金額の記録及び集計を行うた

めの機械であり、ある種の複雑な機械では配当率の計算を行う場合もある。発行した切符等を単に数えるだけで集計する機能を有しない機械は、この項には属しない（84.72 項又は硬貨を挿入することにより作動する方式のものであれば 84.76 項）。

#### 部分品及び附属品

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を除くほか、この項の機械の部分品及び附属品は、84.73 項の属する。

\*  
\* \* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 84.71 項のデータ処理機械
- (b) 重量の合計機構を有する重量測定機器（84.23 又は 90.16）
- (c) 計算尺、計算盤、円筒形計算器その他の計算機（計算尺その他の数学的計算の原理に基づくものに限る。例えば、所定の方法に従って針で数を選ぶことにより計算するポケット式の加減算装置を含む。）（90.17）
- (d) 90.29 項の積算回転計、生産量計等のように 1 単位ずつを計測する機器

### **84.71 自動データ処理機械及びこれを構成するユニット並びに磁気式又は光学式の読取機、データをデータ媒体に符号化して転記する機械及び符号化したデータを処理する機械（他の項に該当するものを除く。）**

8471.30—携帯用の自動データ処理機械（重量が 10 キログラム以下で、少なくとも中央処理装置、キーボード及びディスプレイから成るものに限る。）

—その他の自動データ処理機械

8471.41—少なくとも中央処理装置、入力装置及び出力装置を同一のハウジングに収納しているもの（入力装置と出力装置とが一体となつてゐるかいないかを問わない。）

8471.49—その他のもの（システムの形態で提示するものに限る。）

8471.50—処理装置（第 8471.41 号又は第 8471.49 号のものを除くものとし、記憶装置、入力装置及び出力装置のうち一又は二の装置を同一のハウジングに収納してゐるかいないかを問わない。）

8471.60—入力装置及び出力装置（同一のハウジングに記憶装置を収納してゐるかいないかを問わない。）

8471.70—記憶装置

8471.80—その他の装置（自動データ処理機械のユニットに限る。）

8471.90—その他のもの

#### (I) 自動データ処理機械及びこれを構成するユニット

データ処理とは、各種の情報を一以上の特定の目的に供するために、あらかじめ定められた論

理シークエンスに従って処理することである。

自動データ処理機械は、あらかじめ定められた命令（プログラム）に基づき論理的に関連する操作を行ってデータを作成する機械であり、当該データは、そのまま利用され、又は場合によっては他の別のデータ処理作業用のデータとして順次使用される。

この項には、処理の論理シークエンスをある一つのジョブから別のジョブに変更させることができ、かつ、その処理が自動的に（すなわち、処理中に手動操作を介入せずに）行われるデータ処理機械を含む。これらの大部分は電子的信号を利用するが、他の技術を利用するものもある。これらの機械には、自蔵型のもの（データ処理に必要な構成要素がすべて同一のハウジング内において結合しているもの）及び異なる数のユニットで構成するシステムの形式のものがある。

この項には、上記の自動データ処理機械のシステムを構成するユニットで単独で提示されるものも含む。

ただし、この項には、また、自動データ処理機械を自蔵し又はこれと連係して作動する機器で特定の機能を有するものを含まない。これらの機器は、当該特定の機能に基づいてその該当する項又はその他のものが該当する項に属する（84類の総説（E）参照）。

#### (A) 自動データ処理機械

この項の自動データ処理機械は、この類の注6（A）の要件を同時に満たすものでなければならない。すなわち、次の要件である。

- (1) 処理用プログラム及びその実行に直接必要なデータを記憶すること。
- (2) 使用者の必要に応じて異なるプログラムを受け入れることができること。
- (3) 使用者が特定する算術計算を実行すること。
- (4) 人の介入なしに、処理用プログラム（処理の進行中において論理判断によりその実行の変更を命令するもの）を実行すること。

従って、固定プログラム（例えば、使用者が変更することができないプログラム）のみに基づいて作動する機械は、たとえ使用者が多数の固定プログラムの中からプログラムを選択できるものであっても、この項には属しない。

自動データ処理機械は、記憶能力を有し、またジョブに応じて変更されるプログラムを記憶している。

自動データ処理機械は、符号化したデータを処理するものであり、符号は一定の文字セット（2進コード、ISO標準6ビットコード等）から成る。

データの入力は、磁気テープ等のデータ媒体を使用することにより、又はオリジナルの書類を直接に読み取ること等により、通常は自動的に行われる。なお、キーボードによる手動式の入力装置を有することもあり、また、入力がある種の機器（例えば、測定器）により直接に行われることもある。

入力データは、入力装置により機械によって使用することができる信号に変換され、記憶装置に記憶される。

データ及びプログラムの一部は、磁気ディスク、磁気テープ等を利用した補助記憶装置に一時的に記憶されることがある。しかし、自動データ処理機械は、ある特定のプログラムの実行に際

し直接にアクセスが可能で、かつ、処理用プログラム、翻訳プログラム及び現在実行中の処理に直接必要なデータを記憶することができる容量を有する主記憶装置を有するものでなければならない。

自動データ処理機械は、同一のハウジングに、中央処理装置、入力装置（例えば、キーボード及びスキャナー）及び出力装置（例えば、ディスプレー）を収納しているものからなるか、又は相互に接続する異なるユニットからなることがある。後者の場合、少なくとも中央処理装置、入力装置及び出力装置からなる場合は、「システム」を構成する（この類の号注2参照）。相互接続は、有線又は無線の手段により行われる。

完全な自動データ処理システムは、少なくとも次の機器により構成される。

- (1) 中央処理装置：一般に、主記憶装置、論理演算装置及び制御装置から成るが、これらの装置が別床のユニットになっているものもある。
- (2) 入力装置：入力データを受け入れて、それを機械が処理することができる信号に変更するもの
- (3) 出力装置：処理機械から出力される信号を理解可能な形式（プリントした字句、グラフ、ディスプレイ等）に変更し又は更にデータ処理、制御等に使用するために符号化して変換するもの

これらのうちの2種類の装置（例えば、入力装置及び出力装置）が結合されて一つのユニットを構成するものもある。

完全な自動データ処理システムは、たとえ一以上の構成ユニットが単独で提示された場合には他の項に属することがあっても（下記（B）単独で提示される構成ユニット参照）、この項に分類される。

これらのシステムには、データ伝送用端末装置としての遠隔入力装置及び遠隔出力装置も含む。

入力装置及び出力装置のほか、このようなシステムには、例えば、中央処理装置の一以上の機能を拡張することにより、当該システムの能力を増大させるように設計されたユニット（下記（B）参照）も含む。このユニットは、入力装置と出力装置（システムの両末端）の間に配置されるが、接続用又は変換用の機器（チャネルアダプター及びシグナルコンバーター）が入力装置の前又は出力装置の後に接続される場合もある。

自動データ処理機械は、多方面の用途（例えば、工業、商業、科学的研究、公的機関又は私的企业）に使用される（自動データ処理機械と連係して作動する機械で、特定の機能を有するもの（この類の注6（E）参照）の分類についての84類関税率表解説総説（E）参照。）。

#### （B） 単独で提示される構成ユニット

この類の注6（D）及び（E）の規定に従うことを条件として、この項には、データ処理システムを構成する個々のユニットで、単独で提示されるものも含む。これらには、個々のハウジングを持ったユニットの形式をとるものもあり、個々のハウジングを持たないもので機器に挿入（例えば、中央処理装置のメインボード上への挿入）するよう設計されたユニットの形式をとるものもある。当該構成ユニットは、完全なシステムの一部として、上記（A）若しくは下記において規定するものである。

装置は、次の要件を満たす場合に限り、自動データ処理システムのユニットとして、この項に分類される。

- (a) データ処理機能を有すること。
- (b) この類の注6(C)に規定する次の要件を満たすこと。
  - (i) 自動データ処理システムに専ら又は主として使用する種類のものであること。
  - (ii) 中央処理装置に直接又は一以上の他のユニットを介して接続することができるここと。
  - (iii) 当該システムにおいて使用する形式の符号又は信号によるデータを受け入れ又は送り出すことができること。
- (c) この類の注6(D)及び(E)の規定により除外されること。

この類の注6(C)の末尾部の規定に基づき、上記(b)(ii)及び(iii)の要件を満たすキーボード、X-Y座標入力装置及びディスク記憶装置は、データ処理システムを構成するユニットとして分類する。

データ処理以外の特定の機能を有するユニットは、当該機能に基づいてその所属を決定する。この場合において、該当する項がない場合には、その他のものの項に属する(この類の注6(E)参照)。この類の注6(C)で規定された要件を満たさない又はデータ処理機能を有していない装置は、通則1及び必要に応じて通則3(a)を併せて適用し、当該装置の特性に従い分類する。

単独で提示される測定用又は検査用の装置で、適当な装置(例えば、シグナルコンバーター)を付加することにより自動データ処理機械に直接接続され得るものは、自動データ処理システムのユニットとはみなされず、これらはそれぞれ該当する項に属する。

このようなユニットには、中央処理装置、入力装置又は出力装置のほかに、次のようなものを含む。

- (1) 補助記憶装置(中央処理装置に対する外部記憶装置で、磁気カードの読み取り装置、磁気又は光ディスク式記憶装置、自動テープロード・ライブラリー、光ディスクドライブライブラリー(光ディスクジャケットボックスといわれることがある)等)。このグループには、「財産的価値を有する形式機器」で、自動データ処理機械の内部に取り付けるもの又は外部で使用されるものも含む。これらの装置は、ディスク又はテープ用のドライブの形式のものがある。
- (2) 中央処理装置の処理能力増強用の補助装置(例えば、浮動小数点演算装置)
- (3) 制御用又は接続用の機器(例えば、中央処理装置に、入出力機器(例えば、USBハブ)を接続するものである)。ただし、有線又は無線回線網(例えば、ローカルエリアネットワーク(LAN)又はワイドエリアネットワーク(WAN))において通信するための制御用又は接続用の機器は、この項から除かれる(85.17)。
- (4) シグナルコンバーター(入力用としては、外部信号を処理機械に理解できるようにするものであり、出力用としては、機械が行った処理結果の出力信号を外部で使用できる信号に変換するものである。)
- (5) X-Y座標入力装置(自動データ処理機械に位置データを入力する装置)

この装置には、マウス、ライトペン、ジョイスティック、トラックボール及びタッチセンサースクリーンを含む。これらの装置の共通の特性としては、入力はある固定点に対して相対的な位置を示したデータから成る又はそのようなデータと解釈される、ということである。

これらの一般的な使用法は、キーボードのカーソルキーに代わるもの又は補うものとして、表示装置上のカーソルの位置を制御することである。

このカテゴリーには、また、X-Y座標軸入力装置で、曲線又はその他のいかなる幾何学的形状の座標をなぞり、入力することができるグラフィックタブレットを含む。この機器は、一般に、データ入力を可能にするための、表面にセンサーのある長方形のボード、描画のためのポインター又はペン及び拡大器が横木に取り付けられたものからなる。

更に、このカテゴリーには、グラフィックタブレットと類似した機能を持つディジタイザーを含む。しかしながら、前者は、アプリケーションメニュー選択及びスクリーン上の対象物の操作のため並びにオリジナル作品及び描画の作成に使用されるのに対し、後者は、一般に、ハードコピーの形式で既に存在する描画を入力するのに使用される。ディジタイザーの指示装置は、様々な形状であるが、手持ちできるように小型でなくてはならず、ディジタイザーの（動的）感知領域内で動かされなければならない。十字線のカーソルが、最も通常の型である。

(II) データ転記用機械（データをデータ媒体に符号化して転記するものに限る。）、データ処理機械（符号化したデータを処理するものに限る。）及び磁気式又は光学式の読み取り機（他の項に該当するものを除く。）

このグループには、広範囲の機械を含み、その多くは電磁式又は電子式の機械であって、通常は相互補完的に使用され、一般に統計作成用又は会計その他の処理用のシステムにおいて使用される。

このグループには、磁気式又は光学式の読み取り機械、データ転記用機械（データをデータ媒体に符号化して転記するものに限る。）及びデータ処理をし処理結果を解読する機械を含む。

このグループには、他の項に該当しない機械のみを含むものとし、したがって、例えば、次の機械を含まない。

- (a) 自動データ処理機械及びその構成機器で上記（I）に掲げるもの
- (b) 84.70 項の計算機、会計機及び金銭登録機（このグループの機械がこれらと異なる点は、手動式の入力機構がなく、専ら符号化したデータ（磁気テープ、ディスク、CD-ROM 等）のみを受け入れることである。）
- (c) 自動タイプライター及びワードプロセッサ（84.72）

(A) 磁気式又は光学式の読み取り機

磁気式又は光学式の読み取り機は、通常特殊な形状の記号類を読み取り、これを符号化した情報の転記又は処理を行う機械で直接使用できるような電気信号（パルス）に変換するものである。

- (1) 磁気式読み取り機：この型式の機械においては、特殊な磁気インキで印字された記号類を磁化したのち、磁気読み取りヘッドで電気パルスに変換し、続いてその記憶装置に記憶されたデータと比較して又は数字コード（通常は二進コード）を使用して記号類の認識を行う。
- (2) 光学式読み取り機：この機械においては、特殊インキを使用する必要はなく、記号類は一連の

光電セルにより直接読み取られ、二進コード法によって変換される。このグループには、また、バーコード読取機も含む。これらの機械は、通常、感光性の半導体デバイス（例えば、レーザーダイオード）を使用しており、自動データ処理機械か他の機械（例えば、金銭登録機）と接続して入力ユニットとして使用される。これらは、手持ちで使用するか、テーブルに置くか、又は機械で固定するように設計されている。

上記の各読取機は、単独で提示された場合にのみ、この項に属する。これらは、他の機器（例えば、データ転記用の機械（データをデータ媒体に符号化して転記するものに限る。）及びデータ処理機械（符号化したデータを処理するものに限る。））に結合されてこれらの機器と同時に提示される場合には、当該他の機器の属する項に属する。

(B) データ転記用機械（データをデータ媒体に符号化して転記する  
ものに限る。）

このグループには、次の機器を含む。

- (1) 符号化した情報をある媒体から他の媒体に転記する機械：これらの機械は、符号化した情報がある種のデータ媒体から異種のデータ媒体に又は同種の他のデータ媒体に転記するために使用される。後者の範疇には、新しいテープ又はディスクにマスター・テープ、磁気又は光ディスク（例えば、DVD、CD-ROM）のデータの全部又は一部を転記するために使用される複写機を含む。
- (2) 集積回路に固定のプログラムを書き込むための機械（プログラマー）：この機械は、内部メモリーに内蔵してあるデータをコードの形で集積回路に転写するためのものである。そして、プログラムされる集積回路の種類に適した種々の技法により情報を一以上の集積回路に焼き付ける。

ある種のものは、付加的な特徴（エミュレーター）を有するものがあり、実際に集積回路にプログラムを行う前にプログラムのできる結果を写しだしたり、機能させることができる。

部分品及び附属品

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を除くほか、この項の機械の部分品及び附属品は、84.73項に属する。

\*

\* \* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 電源用機器（85.04）
- (b) 変復調装置（モデル）：これは自動データ処理機械から得られた情報を、電話回線網を通じて伝送することができるよう変調し、次に元のデジタル信号に復調する機器である。（85.17）
- (c) 集積回路（85.42）
- (d) フライトシミュレーター（例えば、88.05）

\*

\* \* \*

## 号の解説

8471. 30

この号には、携帯用の自動データ処理機械で、重量が 10 キログラム以下のものを含む。これらの機械は、フラットスクリーンを有し、外部の電源を必要とすることなく操作することができるもの、ネットワークによる接続を行うためのモデム又はその他の機器を有するものもある。

8471. 90

特に、この号は、通常、キーボード、ディスプレイ、光ディスクドライブ、スキャナー、プリンターから成る光ディスクファイリングシステムを含む。これらシステムには、コントローラーとして自動データ処理機械を含むことがあり、光ディスクファイリングシステムは、自動データ処理機械によってアクセスし、コントロールができるように作られており、通常、次の機能がある。

—電子スキャンされたイメージの記録

—ファイリング

—検索

—表示

—普通紙への印刷

#### 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、硬貨分類機、硬貨計数機、硬貨包装機、鉛筆削り機、穴あけ機及びステープル打ち機）

8472. 10—謄写機

8472. 30—郵便物の分類用、折畳み用、封入用、帶がけ用、開封用、封止用又は封印用の機械及び郵便切手の張付け用又は消印用の機械

8472. 90—その他のもの

この項には、前二項又はこの表の他の項に該当しないすべての事務用機器を含む。

「事務用機器」とは、事務所、商店、工場、作業場、学校、駅、ホテル等において事務を行う場合（すなわち、通信文、書類、書式、記録、計算書等の記載、記録、分類、整理等に関する仕事）に使用されるすべての機械を含む広範囲の一般的な意味に解釈する。

事務用機器は、テーブル、机等に固定するか又はそこに置くためのベースを有するものに限りこの項に属するものとし、このようなベースを有しない 82 類の手道具及び手工具は、この項には属しない。

この項の機械は、手動式、機械式又は電動式（電磁リレー式及び電子式を含む。）のものである。

この項には、次の物品を含む。

(1) ゼラチン版式の謄写機（例えば、ゼラチン又はアルコールを使用した謄写機）及び鉛筆又はタイプライターであらかじめ切られたろう紙のステンシルを使用するステンシル式の謄写機。この項には、ゼラチン版の機器を使用するように設計した小型印刷機を含む。

ただし、小型の印刷機（例えば、活版印刷機、平版印刷機及びオフセット印刷機）はたとえ事務用のものであってもこの項には属しない（84. 43）。更に、浮彫りしたプラスチック製

又は金属製の板を使用する謄写機（ステンシルも使用することができるものを含む。）及び感光式又は感熱式の複写機（84. 43）並びにマイクロフィルム用の機器（90 類）もこの項には属しない。

- (2) あて名印刷機：この機械は、仕入書、書状、封筒に迅速にあて名を印刷し、通常一連の小さなカード、金属製ステンシル又は浮彫りした金属板を使用して印刷するものである。この項には、また、ステンシルを切り又は金属板を浮彫りすることに使用する特別な機械及び多くのアドレスプレート又はステンシルからある特定のものを選別する機械を含む。
- (3) 切符発行機（計算機構を有するもの（84. 70）及び硬貨を挿入することにより作動する方式のもの（84. 76）を除く。）：この項には、切符をパンチし又は切符を紙ロールに印刷してそれを発行する小型の携帯用機械（例えば、バス又は路面電車の車掌が使用するもの）を含む。また、切符に日付を入れる機械も含む。
- (4) 硬貨分類機及び硬貨計数機（紙幣の計数機及び支払機を含む。）：硬貨又は紙幣を包装する装置を有するか有しないか及び包装に金額を印刷する装置を有するか有しないかを問わない。重量測定により硬貨を計数する機械は、84. 23 項又は 90. 16 項に属する。
- (5) 自動データ処理機械と連係して作動する自動紙幣支払機：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。
- (6) 現金自動預け払い機：顧客が、銀行の職員と直接接触することなく、現金の預け入れ、引き出し、振り替え及び顧客の口座の残高照会を行うもの。
- (7) 鉛筆削り機（手動式のものを含む。）：機械式でない鉛筆削りはこの項には含まれず、82. 14 項又はがん具の特性を有する場合には、95 類に属する。
- (8) せん孔機：紙のカード又は書類に穴をあけるために使用される機械（例えば、ルーズリーフで整理するため又は簡単な索引付け若しくは分類をするため）  
切手シートにあるようなミシン穴をあける機械（84. 41）は、この項には属しない。
- (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
- (10) せん孔テープで作動する機械：これ自体はタイプライターの機構を有しないが、自動的にタイプするために普通のタイプライターと接続して使用される独立したユニットを構成する機械である。この機械のなかには、必要に応じてせん孔テープの中から特定の文字又は書類に対応する部分を選び出せる機構を有するものもある。
- (11) ステープル打ち機（ステープルを使用して書類をとじるために使用される。）及びステープル抜き機  
ただし、次の物品を含まない。
  - (a) ピストル型ステープラー（82. 05）
  - (b) 製本用ステープル打ち機（84. 40）
  - (c) 段ボール箱製造用のステープル打ち機（84. 41）
- (12) 書状折畳み機：封筒に書状を挿入し又はそれに紙の帶をかける装置を有するものもある。
- (13) 封筒開封機及び封筒の封止用又は封口用の機械
- (14) 消印機
- (15) 郵便局で使用する手紙の分類機：これには、次の物品を含む。基本的にはコーティング台、

予備選別システム、中間仕分け機及び最終仕分け機から成り、全体が自動データ処理機械により制御され、16 部の注 4 に規定する機能ユニットを構成するもの（16 部の総説参照）

- (16) 包装紙又は粘着紙の供給機
- (17) 粘着紙又は切手を湿らせる機械（簡単なローラー式のものを含む。）
- (18) 秘密の文書の破棄のために使用される事務所用シュレッダー
- (19) 小切手印字機：通常の小切手の印字用に特に設計された小型のもの。一字ずつタイプするもののはかに一語又は数語を同時に（例えば、挿入時に単語又は金額を）タイプするものもある。これらは通常消えない又は浸透性のインクを使用し、せん孔又は浮出しができるものもある。
- (20) 小切手署名機：消去することができないような方法で小切手に自動的に署名を記入し、通常偽造できない精巧な背景を作る。
- (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
- (22) 書類及び印刷物を並び換え、ペー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
- (23) タイプライター（84.43 項のプリンターを除く。）は、一般に手動式のキーボードを有することが特徴であり、キーボードのキーを押し下げるとき、そのキーに対応する文字が紙面に直接印字されるものである。ある種のものは、一連のレバー及びハンマーによって操作され、文字はハンマーの面上に浮彫りにされている。また別の種類のものにおいては、ボール、円筒、デージーホイール又は円筒形エレメント（シャトル）に活字が取り付けられており、必要な活字をこれらのボール等が提示して紙に印字する。文章は一字ずつ打たれるが、例外的に組合せ文字（例えば、標準的用語又は略語）が使用されることもある。

タイプライターは、これに使用される文字が何であるかを問わず（例えば、通常の文字及び数字、速記文字、音符記号並びに盲人用点字）、この項に属する。通常のタイプライターと同じ方法で作動する暗号書取用又は暗号解読用の機械も、この項に属する。

電動タイプライターには、電動機により作動するもの、電磁リレーにより作動するもの又はある種の自動タイプライターで電子装置を有するものがあるが、これらはすべてこの項に属する。

この項には、次の物品も含む。

- (i) 自動タイプライター：これには、次の物品を含む。
  - (a) あらかじめせん孔した紙テープをかけることにより、紙テープに納められている文章又は完全な書面をタイプする機械。
  - (b) 補助機能キーを使用することにより、自動的に文章を記憶し、修正し、打ち直すことができる限定的な記憶容量を有する機械
  - (c) キーボードを有しないプリンター（交換可能な活字車を使用して文字を印刷するものに限る。）：これらの装置は、適当なインターフェースによりその他のタイプライター、ワードプロセッサ、自動データ処理装置等と接続できるよう設計されている。この類の注 6 (B) に従うことを条件として、この類の注 6 (D) (i) の要件を満たすプリンターは、84.43 項に分類する。

- (ii) 電線用の絶縁チューブに識別記号又は文字をタイプする（時として加熱した字型で刻印する。）機械
  - (iii) 会計用に特別に作ったタイプライター（計算機能を有しないもの）：これは、例えば仕入書、ルーズリーフ式元帳、取引日記帳、ファイリングカード等の特定の書式に使用するタイプライターである。
  - (iv) 単独の計算機にタイプされた数字を独立した計算機に送信するための装置又は速度試験用の計数装置を取り付けたタイプライター
- (24) ワードプロセッサ：この機械は、キーボードのほかに、一以上の大容量の記憶装置（例えば、ディスク、ミニディスク又はカセット）、ディスプレイ及びプリンターにより構成される。これらの各装置は、一体になったもの又は分離してケーブルで接続されたものがある。ワードプロセッサには、例えば、他のワードプロセッサ、写真植字機、自動データ処理機械又は遠距離通信システムとの連絡を可能にするインターフェースを有するものがある。ワードプロセッサの文章修正又は文章作成の能力は、自動タイプライターよりすぐれている。ワードプロセッサの計算能力は、この類の注6に規定する自動データ処理機械に比べはるかに劣り、それゆえワードプロセッサの特徴を失わない。ワードプロセッサは、特に処理中においてプログラムの実行を変更する論理判断を下すことができないという点で 84.71 項の自動データ処理機械と異なる（この類の注6参照）。

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。

#### 部分品及び附属品

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を除くほか、この項の機械の部分品及び附属品は、84.73 項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 84.43 項の機器の部分品又は附属品であるソーター
- (b) 会計機（84.70）
- (c) 自動データ処理機械（84.71）
- (d) テレプリンター（85.17）
- (e) ディクテーティングマシンその他の録音機又は音声再生機（85.19）
- (f) 紙幣その他の文書の検査用エックス線装置（90.22）
- (g) タイムレコーダー（91.06）
- (h) がん具のタイプライター（95.03）
- (ij) 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）

**バー、携帯用ケースその他これらに類する物品を除く。)**

ー 第 84.70 項の機械の部分品及び附属品

8473.21——第 8470.10 号、第 8470.21 号又は第 8470.29 号の電子式計算機のもの

8473.29——その他のもの

8473.30——第 84.71 項の機械の部分品及び附属品

8473.40——第 84.72 項の機械の部分品及び附属品

8473.50——第 84.70 項から第 84.72 項までの二以上の項の機械に共通して使用する部分品及び附属品

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を除くほか、84.70 項から 84.72 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はこの項に属する。

この項に属する附属品は、機械を特定の作業に適合させるため、機械の主たる機能に関連した特定の作業を遂行させるため又は機械の作業範囲を増加させるために設計された互換性の部分又は装置である。

この項には、次の物品を含む。

- (1) タイプライター、会計機等に用紙を連續的に供給するための用紙供給装置
- (2) タイプライター、会計機等の自動スペースあけ機
- (3) あて名印刷機に取り付けるリスト作成装置
- (4) 製表機用の補助印刷装置
- (5) タイプライター取付け用の原稿押え
- (6) あて名印刷機に使用する金属製のアドレスプレート（切断してあるか又は型押ししてあるかないかを問わない。）
- (7) タイプライター、会計機、計算機等に結合する計算装置
- (8) 自動データ処理機械等のディスクドライブのクリーニング用のディスクケット
- (9) メモリーモジュール（例えば、SIMMs (Single In-line Memory Modules) 及び DIMMs (Dual In-line Memory Modules)）：自動データ処理機械に専ら又は主として使用するもので、85 部の注 12 (b) (ii) に規定する個別の部品から構成されず、マルチコンポーネント集積回路 (MCO) (85 部の注 12 (b) (iv) 参照) の定義に該当せず、かつ、個別の機能を有しないもの

ただし、この項には、カバー、携帯用ケース及びフェルトパッドを含まない。これらは、それぞれ該当する項に属する。また、事務用に特に設計されているかいないかを問わず、家具製品（例えば、戸棚及びテーブル）を含まない（94.03）。ただし、84.70 項から 84.72 項までの機械用のスタンドで、通常ここでとりあげている機械以外には使用することができないものは、この項に属する。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 84.70 項から 84.72 項までの機械に使用することに適するスプールその他これに類する巻取用品（構成する材料により、例えば、39.23 項又は 15 部に属する。）

- (b) マウスパッド（構成する材料により該当する項に属する。）
- (c) 紙製（48.16）その他の材料製の謄写機用ステンシル（構成する材料により該当する項に属する。）
- (d) 印刷した統計用カード（48.23）
- (e) 磁気ディスクパックその他の磁気式記録用に作られた媒体（85.23）
- (f) 集積回路（85.42）
- (g) 積算回転計（例えば、速度測定のためタイプライターに取り付ける型式のもの）（90.29）
- (h) タイプライターリボンその他これに類するリボン（スプールに巻いてあるかないか又はカートリッジに入れてあるかないかを問わない。インキを付けたもの及びその他の方法により印字することができる状態にしたものは、第96.12項に属する。その他のリボンは、その構成する材料により該当する項に属する。）
- (ij) 一脚、二脚、三脚その他これらに類する物品（96.20）

**84.74 選別機、ふるい分け機、分離機、洗浄機、破碎機、粉碎機、混合機及び涅和機（固体状、粉状又はペースト状の土壌、石、鉱石その他の鉱物性物質の処理用のものに限る。）、凝結機及び成形機（固体鉱物燃料、セラミックペースト、セメント、プラスターその他の粉状又はペースト状の鉱物性物品の処理用のものに限る。）並びに鑄物用砂型の造型機**

8474.10—選別機、ふるい分け機、分離機及び洗浄機

8474.20—破碎機及び粉碎機

—混合機及び涅和（ねつか）機

8474.31—コンクリート又はモルタルの混合機

8474.32—鉱物性物質とビチューメンとの混合機

8474.39—その他のもの

8474.80—その他の機械

8474.90—部分品

この項には、次の物品を含む。

(I) 主として天然資源の採取産業において土壤（アースカラーを含む。）、粘土、石、鉱石、鉱物性燃料、鉱物性肥料、スラグセメント又はコンクリートのような固体状の鉱物性物質（通常この表の第5部の生産品）の処理（選別、ふるい分け、分離、洗浄、破碎、混合又はこね合わせ）に使用される機械

(II) 粉状又はペースト状の固体の鉱物性物品を凝結又は成形する機械（例えば、固体鉱物燃料を凝結させる機械及びセラミックペースト、生コンクリート、プラスター等（結合剤又は充てん剤を添加してあるかないかを問わない。）を成形する機械）

(III) 鑄物用砂型の造型機

この項の機械の多くは、ここでとりあげている機能の二以上を結合しているものである（例えば、水による選別及び洗浄、粉碎及び選別、粉碎及び混合並びに混合及び成形）。

通常、鉱物性物質の処理に使用する機械の中には、二次的な用途としてまた非鉱物性物質（例えば、木材又は骨）を処理することができるものもあるが、このような機械はこの項に属する。ただし、この項には、非鉱物性物質について類似の作業（例えば、木材チップの選別又はふるい分け、木粉の粉碎、化学品又は有機着色材料の粉碎又は混合、骨、アイボリー等の粉碎及びコルク粉の凝結又は成形）を行うように特に設計した機械を含まない。

（I）前記（I）のカテゴリーの属する機械（主として天然資源の採取産業において使用される機械）

このグループには、次の物品を含む。

（A）選別機、ふるい分け機、分離機及び洗浄機：通常、塊又は粒子の大きさ又は重量により材料を分離又は洗浄して不純物を除去する機械である。これらの機械には、次の物品を含む。

（1）ロール選別機：これは相互にある程度接近した位置で同一方向に回転する多くの平行ローラーから成るものである。各ローラーには多くの溝が付いており、このため各々のローラーは隣接したローラーと合わせてチャネルを成形し、ローラー上を通過する材料が十分に小さい場合にはこのチャネルを通して落ちるようになっている、このチャネルは、材料がチャネルを通して落ち、粒子の大きさに従って下の容器に集められるように機械に沿つてその寸法が大きくなっている。

（2）金網又は多孔板を使用した選別機：材料は、傾斜したふるい（網目又は穴の寸法が、低い方の端に向かうにつれて大きくなっている。）上を通過する。この機械には、二つの型式のものがある。一方の型式のものは、金網又は多孔板が傾斜した回転ドラム（通常、円筒形又は六角形）を形作っているもの（回転式鉱石ふるい）であり、他方の型式のものは、平面の傾斜した金網又は多孔板のふるいが機械により振動又は揺動されるものである。

（3）レーキ型選別機：材料は、適当な間隔で歯が付けられている一連のレーキにより選別される。

（4）石炭から石等を除去するための各種の特殊機械

（5）水により洗浄、分離又は濃縮をする機械：あるものは単純に不純物を洗い取り、あるものは、水に浮かない重い部分を分離し又は濃縮する。

（6）浮遊選鉱機：主として鉱石の選鉱に使用される。碎鉱は水及びある種の界面活性剤（油又は各種の化学物質）とともに混合される。薄膜が鉱物のある粒子上に形成され、そのため当該粒子は液面に運ばれ除去される。ある場合には、混合物に空気を吹き込むことによりこの作用が促進される。

この項には、磁石式又は電気式の装置を自蔵する選別機又は分離機（例えば、静電式分離機）及び電子式又は光電式の検出装置（例えば、放射能測定によりウラン鉱又はトリウム鉱を選別する装置）を使用した機械も含む。

この項には、遠心式選別機（比重の異なる粒子が高速回転する中心から異なる距離において捕集されるという遠心力の原理に基づいて分離を行う機械）を含まない（84.21）。ただし、遠心力をを利用して金網から成るふるいに材料を投射する機械は、この項に属する。

選別用又はふるい分け用の機器と運動して使用されるコンベヤバンドは、選別機又はふる

い分け機の欠かすことのできない部分を構成する場合及びコンベヤバンド自体がふるい分け用又は選別用の装置として作用する（例えば、選別用又はふるい分け用の穴を有するもの）場合を除くほか、それぞれ該当する項に属する。

(B) 破碎機及び粉破機：これには、次の物品を含む。

- (1) 立型回転式破碎機：この機械は、基本的には、容器及びその内部で回転する（ときどき偏心運動をする。）円すい形の回転体から成るものである。材料は、円すい回転体と容器の壁との間で破碎される。
  - (2) 種々の型式のジョークラッシャー：破碎される材料が溝を有する2枚の垂直なジョーの間に落ちる。このとき一つのジョーが固定されており、他のジョーが動くようになっている。
  - (3) ドラム式破碎機：材料はドラムの頂部に持ち上げられ、底部に落ちることにより破碎される。
  - (4) ロール式の破碎機及び粉碎機：材料は反対方向に回転する平行ローラーの間で破碎される。ローラー間の距離は必要とする粒の大きさに応じて変えられる。多くの場合、この機械は多数のこのようなローラーの対により構成されている。
  - (5) 衝撃式粉碎機：材料は機械の壁に激しく（例えば、高速で回転する腕により）たたきつけられる。
  - (6) ハンマー型粉碎機
  - (7) ボールミル又はロッドミル：これらは、基本的には多数のボール又は短いロッド（例えば、鋼製又は磁器製のもの）を入れた回転ドラムから成るものである。材料は回転ドラムに入れられ、ボール又はロッドの作用により破碎又は粉碎される。
  - (8) ミルストーン型粉碎機
  - (9) ドロップハンマー式破碎機（スタンプミルとして知られている。）：主として鉱石の破碎に使用される。一連のカム作動式ドロップハンマー（しばしばその工程が目盛りで区切られて調節できるようになっている。）が所要の細かさに材料を破碎する。
  - (10) 陶磁器工業において更に加工する前に粘土の塊を粉碎して涅和（ねっか）する機械
- (C) 混合機及び涅和（ねっか）機：これらの機械は、基本的にはその他のかくはん装置を取り付けた容器から成るものである。この容器内で二以上の材料がかき回され又はかくはんされることにより混合又はこね合わされる。これらには、次の物品を含む。
- (1) コンクリートミキサー及びモルタルミキサー（ただし、貨車又は貨物自動車のシャシに恒久的に取り付けられたコンクリートミキサーは、属しない（86.04又は87.05）。）
  - (2) 鉱物性物質（破碎し又は割った石、砂利、石灰石等）をアスファルトと混合する機械：アスファルトの道路舗装材料の調製に使用するもので、例えば、独立構成要素（供給ホッパー、乾燥機、除じん機、ミキサー、エレベーター等）を共通のシャシに取り付けたもの又は構成要素を単に並べて置いた機能ユニット（固定した又は移動可能なアスファルトプレント）の形状を取ることもある。
  - (3) 鉱石混合機
  - (4) 塊状燃料の製造において粉炭等を結合剤と混合する機械

- (5) 陶磁器工業において使用される機械（例えば、粘土を着色材料と混合する機械又はセラミックペーストをこね合わせる機械）
- (6) 鑄物砂の調製に使用される混合機

### (II) 凝結機及び成形機

一般にこれらの機械は、次の三つの型式のいずれかである。

- (i) 型を使用して、あらかじめ調製された材料を造塊し、かつ、所要の形にプレスする種々の型式のプレス

- (ii) 材料を所要の形にプレスする一連の凹み又は型を表面に取り付けた大きな円筒

- (iii) 押出機

このグループには、次の物品を含む。

- (A) 固形鉱物燃料（粉炭、ピートファイバー等）をれんが、球卵等の形にする凝結機

- (B) セラミックペーストの凝結用又は成形用の機械：これらには、次の物品を含む。

- (1) プレス式又は押出し式のれんが製造機（押し出しされた棒を切断してれんがを製造する機械を含む。）

- (2) タイルの成形機（縁をトリミングする機械を含む。）

- (3) 土管の成形用又は押出し用の機械

- (4) Bricanion lathe 製造機：この機械においては、金網がローラーの間を通過し、横切る際に粘土で被覆される。

- (5) 陶工用ろくろその他これに類する機械：これに載せたセラミックペーストを回転させ、手により又は道具を使って成形する。

- (6) 磁器製義歯の成形機

- (C) グラインディングホイール製造用の研磨材凝結機

- (D) 種々のコンクリート製の組立部分品（例えば、舗装石、柱、手すり及び塔）を製造する機械（管用の遠心式の成形機を含む。）

- (E) プラスター、つた入り石膏（staff）、化粧しつくい等から種々の製品（例えば、がん具、小像及び天井装飾品）を成形する機械

- (F) 石綿セメント製品（例えば、槽、おけ及び煙突）の成形機及び石綿セメントを心軸に巻いて圧延して管を製造する機械

- (G) 黒鉛電極の成形機

- (H) 鉛筆のしん押出機

- (IJ) 黒板用白墨の成形機

### (III) 鑄物用砂型の造型機

この機械には種々の型式のものがあるが、あらかじめ処理した鑄物を砂型に入れて、プレスして中子に成形するか又は型枠内のひな型のまわりにプレスして型を作るよう設計されている。これらは、型の中の砂を固まらせるための加振機構を自蔵するものが多い。

この項には、圧縮空気がピストンに又は直接に砂の表面に作用する型式のものを数多く含む。

ただし、砂が圧縮空気の噴射により吹き付けられる機械は属しない（84.24）。中子又は型を乾燥させるストーブも属しない（84.19）。

### 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を除くほか、この項の機械の部分品は、この項に属する。ただし、ボールミル用のボールは、構成する材料により該当する項に属する。

\*  
\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 粉体燃料用バーナー及びメカニカルストーカーで粉碎用の機器を自蔵するもの（84.16）
- (b) カレンダー又はロール機（84.20）
- (c) フィルタープレス（84.21）
- (d) 石その他の鉱物製材料の加工機械及びガラスの冷間加工機械（84.64）
- (e) コンクリート加振機（84.67又は84.79）
- (f) ガラスの成形機及びプレス機（84.75）
- (g) プラスチックの成形機（84.77）
- (h) はん用性のプレス（84.79）
- (ij) コンクリート散布機（84.79又は87類）
- (k) 金属鋳造用の鋳型及びこの項の機械に使用する型（84.80）

### 84.75 電球、電子管、せん光電球その他のガラス封入管の組立て用機械及びガラス又はその製品の製造用又は熱間加工用の機械

8475.10—電球、電子管、せん光電球その他のガラス封入管の組立て用機械

—ガラス又はその製品の製造用又は熱間加工用の機械

8475.21—光ファイバー又はそのプリフォームの製造機械

8475.29—その他もの

8475.90—部分品

この項には、電球、電子管、せん光電球その他のガラス封入管の組立て用機械を含む。また、ガラス又はその製品の製造用又は熱間加工用の機械も含む（84.17項又は85.14項の炉を除く。）。

#### （I）電球、電子管、せん光電球その他のガラス封入管の組立て用機械

このグループには、次の物品を含む。

(A) 電球の真空封止機

(B) 白熱電球又は無線通信用の電子管を自動的に組み立てる回転式の機械

これらの機械は、通常ガラスの熱処理装置（例えば、トーチ又はガラス封入管を封止するため

のプレス及び封止装置) を有する。ただし、このようなガラスの加工装置を有しないものであってもこの項に属する。

この項には、構成部分がコンベヤにより相互に結合されており、かつ、ガラスの熱処理装置、ポンプ及び電球の試験装置から成るフィラメント電球の組立て機械を含む (16 部の注 4 参照)。

ただし、この項には、次の物品を含まない。電球又は電子管の構成品の金属製部分品を専ら製造する機械 (例えば、スクリーン、陽極又は支持部を切り出し又は深絞り加工する機械 (84. 62)、電球のフィラメントの製造において細い金属線をらせん状にする機械 (84. 63) 及びスクリーン又は電極を溶接する機械 (84. 68 又は 85. 15))

#### (II) ガラス又はその製品の製造用又は熱間加工用の機械

この項のガラス加工機械は、加熱して軟化した又は溶融状態のガラス (石英ガラスを含む。) を加工するものである。これらの機械は、主として鋳込み法、引上げ法、圧延法、回転法、吹抜き法、型合わせ法、型込め法等により加工する。硬化状態 (加工を容易にするために若干加熱したもの) を含む。) でガラスを加工する機械は、属しない (84. 64)。

##### (A) 平面ガラス板の製造用機械

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 平らなストリップを引き伸ばして板ガラスを製造する機械: 粗く成形されたガラスの板が、特殊装置により取り出される。その後、それがローラーの間にはさまれ、焼鉢炉を通過するうちに垂直又は水平に伸ばされる。こうして得られた連続した帶が (機械式で又は電熱線により) 切られて板になる。
- (2) フロートガラス製造用の機械: フロートガラス製造工程において、ガラスは溶融媒体の上に水平に浮いており、そこから連続した帶状のガラスを製造し、その後、切断される。

##### (B) その他のガラスの熱間加工用のその他の機械

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 瓶製造機械等: これらの機械は、種取り及び吹上げを行う簡単な機器 (吸込み又は圧縮空気により作動し、独立した型を使用する。) から自動的に連続して供給する機械 (2 枚の回転するプレートを有しており一つのプレートには粗鋳込みの型を、他のプレートには仕上げの型を備えている。) まで各種の物品がある。
- (2) 種々のガラス製の物品 (例えば、舗装用ブロック、タイル、がい子、光学ガラスのブランク及び中空のガラス製品) を成形するための特殊な機械及びプレス。ただし、はん用性のプレスを含まない (84. 79)。
- (3) 引上げ法、成形法、吹上げ法によりガラス管を製造する機械及び石英ガラスの管を引上げ法により製造する特殊機械
- (4) ガラス製のビーズを製造する機械で、特に切断した管の断片を回転式の加熱ドラムの中で回転させることにより丸くする機械
- (5) ガラス纖維の製造機械: これらの機械は、次の三つの主たるカテゴリーに属する。

- (i) 製織用の連続したガラス糸を製造する機械：これらの機械は、ガラス球が挿入される小さな電気炉から成るものである。炉の底は 100 あまりの非常に細かい穴があいた引抜き板になっている。フィラメントは、これらの穴から出てくるときに潤滑剤をつけられ、そしてより合わされて 1 本のストランドが作られる。このストランドは回転ドラムに巻き取られて、フィラメントが常に前方に引かれるようにしている。
- (ii) 短纖維を製造する機械：この機械は、電気炉及び前項に記載したものに類似する引抜き板を装備しているが、どちらか片側に圧縮空気を 1 点に収束させて噴射する装置を有している。この噴射は、フィラメントの引出し及び切断という二つの役割を果たしている。纖維は、油の噴霧の中を通った後、回転する穴あきドラムに落ちる。ドラム内部の吸入装置が纖維を引張ることにより纖維はロービングになり、更にロービングはスプールのボビンに巻き取られる。
- (iii) ガラスウォッディングを製造する特殊機械：溶融ガラスが、加熱された回転円板に注がれる。溶融ガラスは円板のひだに付着し、遠心作用により引き伸ばされて纖維になる。
- (6) 電球、電子管等の管球その他のガラス製の部分品（例えば、ベースブロック、フィラメント支持台及びシステム）を製造する機械
- (7) 光ファイバー又はそのプリフォームの製造機械

#### 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を除くほか、この項の機械の部分品は、この項に属する。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 手動操作用吹管（82.05）
- (b) ある種の硬化ガラス製造機械（普通のガラス板を加熱した板の間に置き、それから急冷する機械）（84.19）
- (c) 手動式又は機械式のガラス製品製造に使用する型（84.80）

#### **84.76 物品の自動販売機（例えば、郵便切手用、たばこ用、食料品用又は飲料用のもの。両替機を含む。）**

—飲料の自動販売機

8476.21——加熱装置又は冷却装置を自蔵するもの

8476.29——その他のもの

—その他の自動販売機

8476.81——加熱装置又は冷却装置を自蔵するもの

8476.89——その他のもの

8476.90——部分品

この項には、1個（又は1枚）以上の貨幣、代用貨幣又は磁気カードを差し入れ口に入れるこ<sup>ト</sup>によりある種の商品を供給する各種の機械を含む（ただし、この表の他の項において、より特殊な限定をして記載をしている機械及び類注又は部注によりこの類から除外される機械を含まない。）。この項の文脈中の「販売」とは、物品を得るための、買い手と機械の間の「通貨」の交換をいう。この項は、物品を供給する機械で、支払いを受けるための装置を有しないものを含まない。

支払いを受けるための装置を有しない自動温・冷飲料供給機は除く（84.19）。

この項には、商品を自動的に供給する機械だけでなく、多数の小部屋（貨幣挿入後この中から商品を取り出せる。）から成り、かつ、（例えば、対応するボタンを押すことにより）目的の小部屋の鍵を解除する装置を自蔵する機械を含む。

駅で手荷物を預けるために又は劇場でオペラグラスを調達するために使用されるような、硬貨を挿入することにより作動する方式の錠を有する単なる戸棚又は容器は、この項には含まれず、例えば、15部又は94類に属する。

加熱装置若しくは冷却装置を備えた機械及び販売する物品を調整する装置（例えば、果汁搾り器、コーヒー又はミルクのミキサー及びアイスクリームミキサー）を備えた機械は、当該機械の主たる機能及び目的が物品の自動販売である場合には、この項に属する。

この項には、硬貨を挿入することにより作動する方式で、次の物品を販売する機械を含む。その物品とは、郵便切手、鉄道用切符、チョコレート、菓子、アイスクリーム、たばこ、飲料（ビール、ぶどう酒、リキュール、コーヒー及び果汁）、化粧品（香水噴霧機を含む。）、靴下、フィルム、新聞等である。また、金属の帶にネームプレートを打ち出す機械も含まれる。

この項には、両替機も含む。

### 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を除くほか、店頭に設置される自動販売機構及びこの項の機械の部分品は、この項に属する。

\*

\* \*

この項には、次に掲げる機器で硬貨を挿入することにより作動する方式の物品を含まない。

- (a) 錠（例えば、戸棚用又は公衆便所用のもの）（83.01）
- (b) 燃料又は潤滑油の供給用のポンプ（給油所又は修理場において使用する種類のものに限る。）（84.13）
- (c) 重量測定機（84.23）
- (d) タイプライター（84.72）
- (e) 靴磨き機（84.79）
- (f) 電気かみそり（85.10）
- (g) 電話機（85.17）
- (h) テレビジョン受像機（85.28）
- (ij) 望遠鏡、写真機及び映画用に映写機（90類）

(k) ガス用又は電気用の積算計器 (90. 28)

(1) 遊戯用具 (95. 04) 及び第 95 類のその他の機械

\*

\* \*

号の解説

8476. 21 及び 8476. 29

「飲料の自動販売機」とは、飲料（コーヒー、紅茶、果汁ジュース、アルコール飲料等）販売用の全自動の機械をいい、コップその他の容器（例えば、缶、瓶又は箱）入りでそのまま飲める状態で供給するもの又はインスタントミックスパウダーと湯若しくは水とを別々に供給するものをいう。

#### 84. 77 ゴム又はプラスチックの加工機械及びゴム又はプラスチックを材料とする物品の製造機械（この類の他の項に該当するものを除く。）

8477. 10—射出成形機

8477. 20—押出成形機

8477. 30—吹込み成形機

8477. 40—真空成形機及びその他の熱成形機

—その他の機械（成形用機械に限る。）

8477. 51—空気タイヤの更生用又は型を使用する成形用のもの及びインナーチューブの成形用のもの

8477. 59—その他もの

8477. 80—その他の機械

8477. 90—部分品

この項には、ゴム又はプラスチックの加工機械及びゴム又はプラスチックを材料とする物品の製造機械でこの類の他の項に属しないものを含む。

この項には、次の物品を含む。

(1) タイヤ用その他のゴム製又はプラスチック製の物品用の成形機（ただし、型、特に 68. 15 項、69. 03 項又は 84. 80 項の物品を含まない。）

(2) インナーチューブの弁部穴あけ機

(3) 特殊なゴム糸切断用機器

(4) ゴム用又はプラスチック用の成形プレス

(5) 熱可塑性粉末の成形に使用する特殊プレス

(6) 蓄音機用レコードの製造に使用するプレス

(7) バルカナイズドファイバー製造用の機器

(8) 押出成形機

ただし、この項には半導体の組立て用の封止装置は含まない（84. 86）。

### 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を除くほか、この項の機械類の部分品は、この項に属する。

#### **84.78 たばこの調製用又は製造用の機械（この類の他の項に該当するものを除く。）**

8478. 10—たばこの調製用又は製造用の機械

8478. 90—部分品

この項には、たばこの調製用又は製造用の機械で、この類の他の項に該当しないものを含む。

葉の筋とりは threshing separator により行われる。回転式ハンマーと種々の大きさの金属製格子（バスケット）との間に空気が流れ、タバコの葉を粉碎して軽い葉脈から分離する。

この項には、次の物品を含む。

(1) たばこの葉の筋とり用又は切断用の機械

(2) たばこ製造機械（包装用の補助装置を装備しているかいないかを問わない。）

### 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を除くほか、この項の機械類の部分品は、この項に属する。

#### **84.79 機械類（固有の機能を有するものに限るものとし、この類の他の項に該当するものを除く。）**

8479. 10—土木事業、建築その他これらに類する用途に供する機械

8479. 20—動物性油脂、植物性油脂又は微生物性油脂の抽出用又は調製用の機械

8479. 30—プレス（木材その他の木質材料製のパーティクルボード又は建築用纖維板の製造用のものに限る。）その他の木材又はコルクの処理用機械

8479. 40—綱又はケーブルの製造機械

8479. 50—産業用ロボット（他の号に該当するものを除く。）

8479. 60—蒸発式空気冷却装置

—旅客搭乗橋

8479. 71—空港において使用する種類のもの

8479. 79—その他のもの

—その他の機械類

8479. 81—金属の処理用のもの（電線の巻線機を含む。）

8479. 82—混合用、涅和（ねつか）用、破碎用、粉碎用、ふるい分け用、均質化用、乳化用又は

## かくはん用の機械

8479.83——冷間静水圧プレス

8479.89——その他のもの

8479.90一部分品

この項には、次の要件をすべて満たし、固有の機能を有する機械類のみを含む。

- (a) いずれの部注又は類注によってもこの類から除外されないものであること。
- (b) この表の他のいずれの類の項においてもより特殊な限定をして記載をしているものないこと。
- (c) 次の理由により、この類の他のいずれの特定の項にも属しないものであること。
  - (i) 機械類の機能、品目又は型式を参照することによっても他の項に属しないこと、及び
  - (ii) 機械類の使用目的又はこれらを使用する産業の種類を参照することによっても他の項に属しないこと、又は
  - (iii) 二以上の項に同時に属し得るもの（はん用性の機械）であること。

この項の機械類は、当該機械類が固有の機能を有するということにより、部分品の所属に関する一般的規定に基づきその所属を決定する機械類等の部分品とは、区別される。

この項の規定の適用にあたり、次のものは「固有の機能」を有するものとみなす。

- (A) 他のいかなる機器からも別個に、かつ、独立して機能を果たすことができる機械（原動機その他の駆動装置を有するか有しないかを問わない。）

例えば、空気の加湿又は除湿は、他のいかなる機器からも独立して実行することができるので、独立した機能である。

従って、単独で提示される空気の除湿機は、オゾン発生機に取り付けるように設計されたものであっても独立した機能を有するものとしてこの項に属する。

- (B) 他の機器に取り付けられた場合又はより複雑な機械に組み込まれた場合においてのみその機能を果たすことができるもので、当該機能が次の要件を満たすもの

- (i) 当該機械が取り付けられる機器又は組み込まれる機器の果たす機能とは別個の機能であること、及び
- (ii) 当該機械が取り付けられる機器又は組み込まれる機器の作動にあたり、不可欠かつ分離できない機能でないこと。

例えば、チェーンカッターは、工業用ミシンに取り付けられ、糸を自動的に切断する装置である。このことから、当該ミシンが間断なく作動できるこのチェーンカッターは、当該ミシンの「縫う」と言う機能に何ら寄与していないことにより独立した機能を有するものである。この点と、より特殊な限定をして記載をしている項がほかにないことにより、チェーンカッターは、この項に属する。

一方、内燃機関用の気化器の機能はエンジンの機能と別個のものではあるが、気化器の作用はエンジンの作用と分離できることにより上記に規定する「固有の機能」ではない。従って、単独で提示される気化器はエンジンの部分品として 84.09 項に属する。

同様に、機械式又は液圧式のショックアブソーバーは、これが組み込まれる機器の欠かす

ことができない部分を構成する。従って、単独で提示されるショックアブソーバーは、これが取り付けられる機器の部分品として当該項に属する（車両用又は航空機用のショックアブソーバーは、17部に属する。）。

この項の多くの種々にわたる機械類には、特に次のような物品を含む。

#### (I) はん用性の機械類

このグループには、例えば、次の物品を含む。

- (1) 機械装置（かくはん機械等）を取り付けた槽その他の容器（例えば、電気分解用の槽又はタンク等）：特定の工業用のものとは認められないもの及び84.19項の加熱用、調理用等のものでないもの。単に蛇口、液位計、圧力計その他これらに類する物品を取り付けただけの槽その他の容器は、構成する材料により該当する項に属する。
- (2) プレス、破碎機、粉碎機、混合機等で特定の物品用又は工業用に設計されてないもの
- (3) 加工作業に備えて被加工物を同一線上に連続的に供給する容積式の分配機（例えば、機械式のホッパーフィード）及び機械式の分配機でいかなる特定の工業にも専用化してないもの
- (4) はと目打ち機又は管状リベット打ち機（いずれも紡織用纖維、板紙、ゴム、プラスチック又は革のような材料にはと目（アイレット）又はリベットを打ち込むことに適している。）並びに紡織用纖維製、ゴム製その他の材料製の機械のベルチングの両端をステープルで留めることに適する機械
- (5) 振動機（vibrator motor）：この機械は、電動機及びそのシャフトの突き出た端に取り付けられた偏心した円盤から成り、円盤の半径方向の振動を発生させ、これを振動機が取り付けられている機器（シート、ビン、ホッパー、コンベヤ、突固め機等）に伝えるものである。
- (6) 運搬用、ふるい分け用、突固め用等の機器に取り付けられる電磁式振動機：この機械は電磁石を付けたベースプレートと2本の金属棒とから成り、後者は電磁石から適當な距離をおいて取り付けられた二組のばねにより所定の位置に保持される処理物を支えるものである。処理物は、磁石とばねにより吸引と引戻しが交互に行われる。
- (7) はん用性の産業用ロボット：産業用ロボットは、一定の定められた運動を繰り返し実行するようにプログラムできる自動機械である。産業用ロボットは、センサーを使用することにより作業場内の情報を得て、それを分析することができ、これにより作業場内における行動様式に変化を持たせることができる。

産業用ロボットには、土台に水平に又は垂直に取り付けられた人間の腕に匹敵する多関節式の構造体及びその先端に取り付けられた可動式ホルダー（ツールホルダーを保持するためのもの）から成るものがある（いわゆる垂直ロボット）。また、垂直軸上を移動する直線状構造物のものもあり、そのホルダーは水平軸上を動く作業装置の先端部を構成している（水平ロボット）。これらはいずれもはりに取り付けられることもある（ビームロボット）。

これらの装置の個々の部分は、電動機、液圧システム又はニューマチックシステムにより作動する。

作業用ロボットは、溶接、塗装、荷扱い、積込み、荷卸し、切断、組立、金属のトリミング等の幅広い用途に供される。ロボットは、劣悪な作業環境（有毒物質、ほこり等）及び困難な作業（重

量物の運搬、単調な繰返し作業等)において人間にとて代わりつつある。また、これらの幅広い適用性のため、ロボットには特定の作業用に特に設計したツールホルダーと工具とが装備される(例えば、はさみ装置、握り装置及び溶接ヘッド)。

この項には、単に工具を交換することにより各種作業を行えるような産業用ロボットのみを含む。この項には、特定の機能だけを果たすように特に設計されたものを含まない。それらは、それぞれの機能に応じて該当する各項に属する(例えば、84.24、84.28、84.86又は85.15)。

## (II) 特定産業用の機械類

このグループには、次の物品を含む。

- (A) 土木事業、建築その他これらに類する用途に供する機械類。例えば、次の物品がある。
- (1) モルタル又はコンクリートの散布機(コンクリート又はモルタルを調製するミキサー(84.74又は87.05)を含まない。)
  - (2) 道路建設用機械: この機械はコンクリートを振動させて固結させ、表面を上反りさせ、また時にはコンクリートの散布もする。  
ただし、この項には、84.29項の地ならし機を含まない。
  - (3) 道路その他これに類する場所に砂利を散布する機械(自走式であるかないかを問わない。)及び道路舗装用のビチューメンを散布し突き固める自走式の機械。ただし、砂利散布機を自動車のシャシに取り付けたものを含まない(87.05)。
  - (4) 生コンクリート、ビチューメンその他これらに類する軟らかな表面の平滑化、溝付け、格子模様付け等を行う機械  
ビチューメン等の加熱機は、属しない(84.19)。
  - (5) 道路補修用の機器で人が歩いて操作する小型の動力駆動式のもの(例えば、掃除機及び白線引き機)  
87.01項のトラクターにより駆動される車輪付きシャシに、ごみ容器及び散水装置とともに取り付けられる機器式回転ほうきは、たとえトラクターとともに提示されても、交換式の機械としてこの項に属する。
  - (6) 除雪用の塩及び砂の散布機: トラックに据え付けられるように設計され、塊を破碎する攪拌機を備えた砂及び塩を貯蔵するためのタンク、塩の塊を破碎又は粉碎するためのシステム並びに散布するための円板を有する水圧式放射システムから成る。機械の種々の機能は、遠隔制御により、トラックの運転台から操作される。
- (B) 油、石けん又は食用脂の工業用の機械類。例えば、次の物品がある。
- (1) 採油用に適する種又は果実に使用する特別な粉碎機、破碎機及びプレス
  - (2) 機械式アジテーターを取り付けたタンクで、オイル清浄用に特に設計されたもの
  - (3) 牛脂洗浄機
  - (4) 溶融前に細胞を破碎するための原料牛脂を圧延する機器
  - (5) かく乳機及びマーガリンの構成成分を混合するための混合機
  - (6) せっけんの切断機及び成形機
- (C) 木材その他これに類する材料を処理する機械類。例えば、次の物品がある。

- (1) 木材の皮はぎ用ドラム：ドラムの中で材木がこすり合って皮がむかれる。
- (2) 木材繊維、木材チップ、のこくず又はコルク粉くずを凝結させるための特殊プレス
- (3) 木材硬化用のプレス
- (4) 加圧下で木材に染み込ませる機械
- (D) 紡織用繊維の糸、金属の線又はこれらの両材料を使用して綱又はケーブルを製造する機械  
(より線機、製綱機等)：フレキシブルな電導体をより合わせる機械を含み、紡織用繊維の紡績において使用されるねん糸機(84.45)を含まない。  
この項には、次の物品を含まない。
- (a) 紡織用繊維の糸、ひも等を球状に巻き取る機械(84.45)
- (b) 紡織用繊維の糸、ひも等の仕上げ(つや出し又は磨き)用の機械(84.51)
- (E) 金属の処理用の機械(電線の巻線機を含む。)。例えば、次の物品がある。
- (1) レール、機械部分品のテルミット溶接用のるっぽ式バイス・プレス(vice-presses)
- (2) 金属の洗浄又は酸洗い(酸、トリクロロエチレン等)用の機械類：薄板圧延機用の酸洗い機械を含むが、84.24項の蒸気又は砂の吹付け機を含まない。
- (3) 金属製品(例えば、ナット、ボルト及び玉軸受)の砂落とし用、スケール落とし用又は磨き用の回転ドラム機
- (4) 浸せき式すずめつき装置
- (5) 銑鉄破碎機及び鋳物くず破碎用の特殊な破碎機
- (6) 電気用のケーブルに紡織用繊維の糸、浸せき紙のテープ、石綿テープその他の絶縁用又は保護用の材料の層を巻き付けるか又は被覆する特殊機械。ただし、84.47項のジンピング機を含まない。
- (7) 電線の巻線機(例えば、電動機用、トランスフォーマー用又はインダクター用のもの)
- (F) オージア、とう、麦わら、木材のストリップ、プラスチック等を使用するかご細工用又は枝条細工用の機械その他前記の材料を組み又は織り合わせる機械類。例えば、次の物品がある。
- (1) かごその他これに類する物品製造用の機械
- (2) 瓶用等の枝状覆いの製造機械
- (3) 瓶の保護用麦わら包み製造用の機械
- (4) 帽子製造用の組ひも及びバンド又は組帽子の製造機械  
この項には、木材のひき割り用、オージアの皮はぎ用、とうの丸め加工用等の機械を含まない(84.65)。
- (G) 塗装用その他の用途に供するブラシの製造用の機械類。例えば、次の物品がある。
- (1) ブラシ用の毛、剛毛、繊維等の調製(トリミング又は成形を含む。)用の機械
- (2) ソケット、台又は柄に毛、剛毛、繊維等を植え付ける機械  
この項には、次の物品を含まない。
- (a) 剛毛又は繊維を殺菌する機械(84.19)
- (b) 木材、コルク、骨、硬質ゴムその他これらに類する硬質物製のブラシの枠又はブラシの柄を製造する機械(84.65)

## (III) その他の種々の機械類

このグループには、次の物品を含む。

- (1) 空気加湿機又は除湿機 (84.15 項、84.24 項又は 85.09 項の機器を除く。)
- (2) 機関の始動装置 (機械式、液圧式、圧縮空気式等のもので、85.11 項の電気式のものを除く。)
- (3) 液圧式蓄圧機：液圧式の機械に均一な流速又は圧力を供給するために、一定量の液体を加圧下に予備的に貯蔵するものである。これは通常、ポンプに連結した垂直なシリンダーから成り、シリンダーの内部には任意の圧力に調整するように荷重を付加したピストンがある。
- (4) ポンプ式自動グリース注入機
- (5) マッチの頭付け機
- (6) たるにタールその他の塗料を塗布する機械類 (84.24 項の噴射式機器を除く。)
- (7) 溶接棒の被覆機
- (8) 印刷用ゼラチンローラーの洗浄機又は再塗布機
- (9) 基材に写真用感光剤を塗布する機械 (84.86 項の機械を除く。)
- (10) 酸処理によりガラスのつや消しをする機械
- (11) ボルト締め機、ボルト抜き機及び金属製の芯を取り出す機械 (82 類の手工具及び小型の手持工具 (ニューマチック式、液圧式又は原動機 (電気式であるかないかを問わない。) を自藏するものに限る。) (84.67) を除く。)
- (12) パイプラインその他の剛性の管の保守用機械 (例えば、パイプを洗浄し、アスファルトその他の保護被覆物をパイプに塗布するための小型の自走式機械及び液体の流れによりパイプの内部を進行してパイプラインの内部を洗浄する機械)
- (13) 針布をシリンダーに装着する機械
- (14) 履物用に綱で本底を製造する機械
- (15) ベッド用羽毛の洗浄用又は除じん用の機械
- (16) 羽根蒲団又はマットレスの充てん機
- (17) 織物類、紙等の基材に研磨材を塗布する機械
- (18) フレキシブルなケーブル又は管 (例えば、紡織用纖維製又は金属製のケーブル又は綱、電気用ケーブル及び鉛管) の巻取機
- (19) 水草の切断機：これは垂直軸に取り付けられた水平な大がまが水面下で回転するもので、垂直軸はボートに取り付けられた枠により支えられている。手動式又は動力駆動式のものがある。
- (20) 潜水器又は金属製の潜水服等で機械式装備を有するもの
- (21) 船舶用その他これに類する用途に供するジャイロ式安定機 (ただし、90 類の器具 (ジャイロコンパス等) 用又は 93.06 項の魚雷用のジャイロ装置を含まない。)
- (22) 船舶用の操舵装置 (舵本体 (通常、73.25 又は 73.26) 及び 90.14 項の自動操縦装置 (ジャイロパイロット) を除く。)
- (23) 電気式、液圧式、ニューマチック式等のウインドスクリーンワイパーで、航空機用、船舶

用その他の乗物用のもの（自転車用又は自動車用のもの（85.12）を除く。）。この項には、上記のワイパー用のものであることが識別できる場合に限り、ワイパープレードの取付具及び枠付きのワイパープレードも含むが、自動車用のウインドスクリーンワイパーに使用するものは属しない（85.12）。

- (24) 金属製の部分品その他の種々の物品の超音波洗浄装置：完成品の場合（全体が同一のハウジング内に組み込まれているか又は別床のユニットになっているかを問わない。）、高周波発振機、一個又は数個の変換器（振動子）及び洗浄用タンクから成り、これらがすべてそろって又はタンクなしで提示される。この項には、これらの装置用の超音波変換器（振動子）を含む。専ら又は主として半導体ウェハー又はフラットディスプレイパネルの洗浄に使用される超音波装置及び超音波変換器（振動子）は除かれる（84.86項）。
- (25) 水中吹管：通常、特殊な点火装置及びノズルの周囲のリング状噴射口から圧縮空気又は酸素を供給する装置を有する。後者は水中で炎を燃やすための空洞をつくるためのものである。
- (26) 岩石又はコンクリートを切断し又はせん孔する機器：この機器は、酸素の噴流内において鉄又は鋼を燃焼させてそこから生じる高温を利用するものである。この装置は、通常きわめて簡単で、断熱材の柄又は握り部分にバルブ及び酸素源と鉄鋼の管とを連結する装置が組み込まれている。作動中は先端部をあらかじめ赤熱状態にした鉄鋼の管の中に酸素を通し、これにより先端部が燃焼して岩石又はコンクリートを融解することに十分な高温を発生する。
- (27) 自動靴磨き機
- (28) 浸せき法により、紙コップその他の容器に防水加工を施す機械
- (29) 業務用床磨き機
- (30) 蒸発式空気冷却装置
- (31) 旅客搭乗橋：本品は、旅客及び職員が外に出ることなくターミナルビルディングと駐機中の航空機又は停泊中の船舶若しくはフェリー・ボートの間の往来を可能にする。本品は、一般的に、基面が円形の組立部品、二以上の長方形の伸縮式のトンネル、車輪式のボギー台車を有する垂直の支柱から成り、ブリッジの前部にキャビンがある。本品は、ブリッジが特定の航空機のドア又は船舶若しくはフェリー・ボートの左舷（入口）の適切な位置へ調整するため、ブリッジ（すなわち、伸縮部、キャビン、支柱）が伸縮、昇降又は旋回できるよう設計された電気機械又は油圧式装置を有する。海港で使用される種類の旅客搭乗橋には、更に、前部に設置された移動装置（客船又はフェリー・ボートの左舷（入口）に伸張可能）を備えている。本品自体は、いかなる持上げ、荷扱い、積込み又は荷卸しもできない。

ホテル、モーテル、病院、事務所、レストラン及び学校等の施設（住宅を除く。）において使用されるように設計された、液状洗剤をじゅうたんに注入し、当該洗剤を吸引するじゅうたん清浄用の機器は、84.51項に分類される。

#### 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を除くほか、この項の機械類の部分品（他の項（特に84.80項）に属しない型を含む。）は、この項に属す

る。

**84.80 金属鋳造用鋳型枠、鋳型ベース、鋳造用パターン及び金属、金属炭化物、ガラス、鉱物性材料、ゴム又はプラスチックの成形用の型（金属インゴット用のものを除く。）**

8480. 10—金属鋳造用鋳型枠

8480. 20—鋳型ベース

8480. 30—鋳造用パターン

—金属又は金属炭化物の成形用の型

8480. 41—射出式又は圧縮式のもの

8480. 49—その他もの

8480. 50—ガラスの成形用の型

8480. 60—鉱物性材料の成形用の型

—ゴム又はプラスチックの成形用の型

8480. 71—射出式又は圧縮式のもの

8480. 79—その他もの

この項には、金属鋳造用鋳型枠、鋳型ベース及び鋳造用パターンを含む。後述するある種の例外を除くほか、この項には、次に記す材料をブランク又は製品に成形するために使用するすべての種類の型（ちょうどつがいを有するか有しないか及び手、プレス又は成形機のいずれに使用するものであるかを問わない。）を含む。

(I) 金属及び金属炭化物

(II) ガラス（石英ガラスを含む。）又はセラミックペースト、セメント、プラスター若しくはコンクリートのような鉱物性材料

(III) ゴム又はプラスチック

一般に、型の重要な機能は、材料が凝固する間、あらかじめ決められた形に保持することである。ある種の型においては、材料に一定の圧力を加えることもある。しかし、82.07項のスタンピング用のダイ（例えば、金属の薄板製品をスタンピングするためのダイ）は、専ら強力な打撃又は圧縮によって材料を成形することから、この項には属しない。

(A) 金属鋳造用鋳型枠

これは通常鋳鉄製又は鋼製の枠で、通常長方形又は円形である。ひな型のまわりに砂を突き固めて成形した砂型を保持する。

(B) 鋳型ベース

これは鋳型の底に置くプレートである。

(C) 鋳造用パターン

鋳造用のひな型、鋳造用の中子、中子取り、モールディングボード、パターンプレート等の砂型の製作に使用するもの（通常は木製）

(D) 鋳型（金属インゴット用のものを除く。）及び金属炭化物の成形用の型  
このグループには、次の物品を含む。

- (1) チル鋳型：この形状は二以上の調節可能な部分から成る金属製ケーシングで、所要の形状の物品が凹みの部分により複製される。
- (2) 圧力鋳造用の鋳型：溶融金属を加圧下で鋳造するものである。通常、向かい合った面に目的の物品の形状に相当する中空部を有する二つの補完的な金属製のチル鋳型から成る。鋳型がある程度まで溶融金属を圧縮する場合もある。
- (3) 金属粉焼結用の型：この型は加熱される。また、金属炭化物又は陶磁粉末の焼結用に使用されることもある。
- (4) 遠心鋳造機用の円筒型鋳型（例えば、鋳鉄管又は銃身の鋳造用のもの）

#### (E) ガラスの成形用の型

このグループには、次の物品を含む。

- (1) ガラス製の舗装石、れんが又は敷石の成形用の型及びガラスタイルの加圧成形用の型
- (2) 手動式又は機械式（足踏み式を含む。）の瓶成形用の型（例えば、プランク用の型、仕上げ用の型及び ring moulds）
- (3) 中空になったガラス製品、ガラス製のがい子等の成形用の型
- (4) ガラス加工用のろくろに使用する成形用の型
- (5) レンズ、眼鏡のプランク等の製造に使用する鋼製又は鋳鉄製の型

#### (F) 鉱物性材料の成形用の型

このグループには、次の物品を含む。

- (1) セラミックペーストの成形用の型（例えば、れんが用の型、管その他の陶磁製品の成形用の型及び義歯用の型）
- (2) コンクリート、セメント又は石綿セメントの製品（管、槽、舗装石、敷石、煙突頭部の通風管、手すり、建築用装飾品、壁、床、屋根板等）の成形用の型。また、補強した又はあらかじめ圧力を加えたコンクリート製の組立て用建築材（窓枠、丸天井のはりの部分品、まくら木等）を作る型も属する。
- (3) グラインディングホイールに研磨材を凝結させるための型
- (4) プラスター、つた入り石膏又は化粧しっくいの製品（例えば、がん具、小像及び天井装飾品）の成形用の型

#### (G) ゴム又はプラスチックの成形用の型

このグループには、次の物品を含む。

- (1) タイヤ加硫用のブラダー型：これは、蒸気又は電気により加熱される二つの調節可能な金

属製のチル铸型から成る。その内部には空気により膨らまされたリング状の袋（空気袋）又は湯で膨らまされた袋（水袋）があり、この袋がタイヤを型の表面にかたく押し付ける。

(2) 種々のゴム製品の成形用又は加硫用の型

(3) プラスチック製品の製造用の型：電気式その他の方により加熱されるかされないかを問わない。これには、重力式、射出式又は圧力式のものがある。

この項には、あらかじめタブレット状にしておく型も含む。この場合、成形用の粉をタブレット状に固めるために冷間法が使用され、作られた各タブレットは、最終的に所要の製品に成形することに適當な量（並びに適當な形状及び容積）になっている。

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 液状のゴム、プラスチック等に浸すことにより製品（例えば、手袋）を作る（表面にゴム等を付着させて所定の形状を得る。）ための型（構成する材料により該当する項に属する。）
- (b) 黒鉛その他の炭素製の型（68. 15）
- (c) 陶磁製の各種の型（69. 03 又は 69. 09）
- (d) ガラス製の型（70. 20）
- (e) インゴット用の铸型（84. 54）
- (f) 半導体装置の製造のための成型用の型（84. 86）
- (g) レコード製造用の原盤及びマスター（85. 23）
- (h) 上記 (a) から (g) に掲げる物品のほか、この項に記載してある材料以外の材料の成形を行うプレスその他の機械に使用する型（それを使用する機械の部分品として該当する項に属する。）

**84.81 コック、弁その他これらに類する物品（減圧弁及び温度制御式弁を含むものとし、管、かん胴、タンクその他これらに類する物品用のものに限る。）**

8481. 10—減圧弁

8481. 20—油圧伝動装置用又は空気圧伝動装置用の弁

8481. 30—逆止弁

8481. 40—安全弁及び逃がし弁

8481. 80—その他の物品

8481. 90—部分品

この項には、流体（液体、粘性体又は気体）又は場合によっては固体（例えば、砂）の流れ（供給用、流出用等）を調整するために、管、タンクその他これらに類する物品に使用するコック、弁その他これらに類する物品を含む。この項には、液体又はガスの圧力又は流速を調整するよう設計した装置を含む。

これらの物品は、孔を開閉する（例えば、ゲート、ディスク、ボール、プラグ、ニードル又はダイヤフラム）ことにより流れを調整するものである。これらは、手動（キー、ホイール、押しボタン等による。）、電動機、ソレノイド、時計用ムーブメント等又は自動装置（ばね、平衡おもり、浮

きレバー、サーモスタット装置、圧力カプセル等)により作動する。

このような機構又は装置を自藏する弁等もこの項に属する。このことは、例えば、サーモスタット装置(2枚重ね式のもの、カプセル式のもの、球状のもの等)を有する弁に適用する。この項には、例えば、毛細管により、サーモスタット装置に接続した弁等も含む。

弁等と90.26項又は90.32項のサーモスタット、マノスタットその他の測定用、検査用又は自動調整用の機器とを組み合わせたものも、当該機器が弁等に取り付けられているか又は直接取り付けられるように設計してあり、かつ、当該組み合わせたものがこの項の物品の重要な特性を有する場合に限り、この項に属する。これらの条件を満たさない場合には、90.26項(例えば、排出コックを取り付けた液体圧力計)又は90.32項に属する。

遠隔制御系の場合には、弁等のみがこの項に属する。

一般に弁等は卑金属製又はプラスチック製であるが、その他の材料(加硫ゴム(硬質ゴムを除く。)、陶磁器及びガラスを除く。)製のものであっても、この項に属する。

弁等はその他の附属的な部分(例えば、加熱用又は冷却用の二重壁、短い管、シャワー用散水口の付いた短い管、小型の飲用噴水盤及び固定装置)が取り付けられたものであってもこの項に属する。

コック、弁等は、特定の機器用、車両用又は航空機用に専用のものであってもこの項に属する。ただし、ある種の機械部分品で、完全な弁を有するもの及びそれ自身は完全な弁ではないが機械の内部の流体の流れを調整するものは、それぞれ関係する機械の部分品として該当する項に属する。例えば、これに該当するものとして内燃機関の吸排気弁(84.09)、内燃機関のすべり弁(84.12)、気体圧縮機の吸入弁及び圧力弁(84.14)、搾乳機用のパルセーター(84.34)及び自動式でないグリース供給用ニップル(84.87)等がある。

\*  
\* \* \*

この項には、次の物品を含む。

(1) 減圧弁:これは、気体の圧力を減じるとともに減じられた圧力を一定に保つものである。

これは、一般に調節可能な強力ばねの緩衝作用を利用する圧縮装置(ダイヤフラム、ベローズ、カプセル等)により制御されているプラグ又はストッパーを使用している。この物品は、通過する気体の圧力を直接調整するもので、例えば、圧縮ガス充てん用シリンダー、圧力容器又は機器への供給用配管に取り付けられる。

この項には、圧力容器若しくはボイラー排出口に取り付けられて又は供給用の接続配管機器の近くに接続されて、圧縮空気、蒸気、水、炭化水素その他の流体に同じ機能を作用する減圧弁(圧力調整器、減圧器又は減圧調整器と称されることもある。)も含む。

圧力計と結合している場合には、当該結合物品の重要な特性が弁等にあるかないかにより、減圧弁はこの項又は90.26項に属する(この項の解説第4パラグラフ参照)。

(2) 油圧伝動装置用又は空気圧伝動装置用の弁(この類の号注3参照):これらの弁には種々の型(減圧型、逆止型等)があり、圧力が加わった流体(液体又は気体)の形で動力源が供給される液圧式又はニューマチック式システムの流体動力伝達装置に、特に用いられる。

(3) 逆止弁(例えば、スイング型逆止弁及び玉弁)

- (4) 安全弁、逃がし弁等（警笛を自蔵するかしないかを問わない。）：破裂円盤（プラスチック製又は金属製の薄い円盤）が弁の代わりに安全装置として使用される場合もある。この円盤は、パイプ系統又は圧力容器に特殊な保持具で取り付けられ、特定の圧力に達した時に破裂する。この円盤は、構成する材料により該当する項に属する（39.26、71.15、73.26、74.19、75.08、76.16等）。
- (5) マニホールド弁（例えば、三方弁及びクリスマスツリー弁）
- (6) 液位計用の制御弁、吹出しコック及び遮断弁
- (7) ラジエーターの排水用コック
- (8) インナーチューブの弁
- (9) フロート式制御弁
- (10) 蒸気トラップ：蒸気配管からの凝縮水を補集し、自動的に排水するものである（例えば、フロートの作用による。）。この項には、トラップ内部に取り付けられたサーモスタット装置（2枚重ね式のもの又はカプセル式のもの）によりプラグ又はストッパーが作動する蒸気トラップ（サーモスタット制御式の蒸気トラップ）を含む。
- (11) 消火栓（直立管）、消火コック、消火ホース用のノズルその他これらに類する物品で噴射又は噴霧を生ずるようにコック又は弁を取り付けたもの  
　　消火機器用の機械式スプリンクラーヘッド、機械式の庭園用スプリンクラーヘッドその他これらに類する物品は属しない（84.24）。
- (12) 混合室及び二以上の吸入口及び混合室を有する混合用の弁等。この項には、調節可能なサーモスタット装置を自蔵するサーモスタット制御式のものも含む。この場合、サーモスタット装置は、プラグ又はストッパーに作用して流体が異なる温度で混合室に流入するように制御する。
- (13) 栓付きの逃がし口（ただし、手により差し込まれる栓付きの簡単な逃がし口は、構成する材料により該当する項に属する。）
- (14) 船舶用の船底弁その他の水中弁、水中コック等
- (15) 汽船等の主軸に潤滑油を供給するフレキシブルチューブ又は伸縮自在な管を取り付けた潤滑油用弁
- (16) ソーダ水の瓶用の弁
- (17) 加圧された液体状又は気体状の殺虫剤、消毒剤等が充てんされる圧力スプレー缶のふた：  
　　これは噴射口を開閉するニードルを動かす押しボタンを取り付けた金属製のヘッドから成るものである。
- (18) おけ、たる等の栓穴に取り付けるコック等
- (19) 瓶充てん機用の弁等（液面が瓶の上部に達すると、自動的に閉じるように設計されている。）
- (20) 気体作動方式のビールディスペンサー：酒場のカウンターにおいて使用するもので、基本的にはビールだるに連結され、二酸化炭素の圧力によりビールが供給される一以上の手動式コックから成る。

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を除くほか、この項の物品の部分品は、この項に属する。

\*

\* \*

この項には次の物品を含まない。

- (a) コック、弁その他これらに類する物品で、加硫ゴム（硬質ゴムを除く。）製のもの（40.16）、陶磁製のもの（69.03 又は 69.09）及びガラス製のもの（70.17 及び 70.20）
- (b) 流し、便所、浴室その他これらに類する場所に使用される排水用の U 字型ベンド及び水洗便所用の水槽（機械式装置を有するか有しないかを問わない。）（構成する材料により該当する項（例えば、39.22、69.10、73.24 等）に属する。）
- (c) 蒸気機関用の遠心調速機（84.12）
- (d) 蒸気式のインゼクターポンプ又はエゼクターポンプ（84.13）
- (e) 空気式噴霧器等（84.24）
- (f) ニューマチック式のグリースガン（84.67）
- (g) ガス溶接用のトーチ（84.68）
- (h) アイスクリーム、酒類、牛乳等を供給するための計量装置付き弁（84.79）

#### 84.82 玉軸受及びころ軸受

8482.10—玉軸受

8482.20—円すいころ軸受（コーンと円すいころを組み合わせたものを含む。）

8482.30—球面ころ軸受

8482.40—針状ころ軸受（保持器と針状ころを組み合わせたものを含む。）

8482.50—その他の円筒ころ軸受（保持器ところを組み合わせたものを含む。）

8482.80—その他のもの（玉軸受ところ軸受を組み合わせたものを含む。）

—部分品

8482.91—玉、針状ころ及びころ

8482.99——その他のもの

この項には、すべての玉軸受、ころ軸受及び針状ころ軸受を含む。これらは滑り軸受（ブレーンベアリング）の代わりに使用され、摩擦を相当減少できるものである。一般に軸受箱（ベアリングハウジング）と軸との間に取り付けられ半径方向に支えたり（ラジアル軸受）又は軸方向のスラストを支えたり（スラスト軸受）するように設計されている。ある種の軸受は、半径方向及び軸方向のいずれにも支えられるように設計されている。

通常、軸受は、玉又はころを収容する二つの同心のリング（レース）及びころを適切な位置に保持してその間隔を一定に保つ保持器から成る。

この項に属する軸受には、次の物品がある。

- (A) 玉軸受（ボールベアリング）：玉が単列又は複列になっているもの。このグループには、軸

受の玉を有する滑り機構装置も含み、例えば、次の物品がある。

- (1) 鉄鋼製の外部リングに黄銅製の内部リングを固くはめ込んだものから成り、内部リングは長手方向に細長いだ円形の6個の溝が付けられ、その中に鉄鋼製の小球を挿入したもの
  - (2) 鉄鋼製のもので、溝付きシリンダー、球の保持器及び軸受箱から成る可動範囲が限定された型式のもの
  - (3) 鉄鋼製のもので、セグメント、軸受の玉を収容するケーシング及び断面が三角形の溝を有するガイドレールから成る可動範囲が限定されていない型式のもの
  - (B) ころ軸受（ローラーベアリング）：種々の形状（円筒、円すい、たる状等）のころが単列又は複列になっているもの
  - (C) 針状ころ軸受（ニードルローラーベアリング）：この軸受は、通常のころ軸受とは異なり、円筒形のころの直径が5ミリメートル以下で長さが直径の3倍以上のものである。また、ころの端を丸めたものを含む（この類の号注4参照）。ころは、軸受の二つのリングの間に取り付けられ、多くの場合、保持器は使用されない。
- 特別な用途の軸受には青銅製、銅製又はプラスチック製のものもあるが、高圧をうけて使用されるため、通常は鋼製（特にクロム鋼製）である。

#### 部 分 品

この項には、玉軸受、ころ軸受及び針状ころ軸受の部分品を含み、例えば、次の物品がある。

- (1) 磨き鋼球（この項の軸受用のものであるかないかを問わない。）：公称直径に対する最大誤差が1%以下で、かつ、0.05ミリメートル以下のものに限るものとし、この定義に合致しない鋼球は、73.26項に属する（この類の注7参照）。
- (2) 軸受の玉（銅製、青銅製、プラスチック製等のもの）
- (3) 軸受用の種々の形状のころ又は針状ころ
- (4) リング、保持器、固定スリーブ等

\*

\* \*

この項には、玉軸受、ころ軸受又は針状ころ軸受を組み込んだ機械部分品を含まない。これらは、それぞれ該当する項に属するものとし、例えば、次の物品がある。

- (a) 軸受箱及び軸受のブラケット（84.83）
- (b) 自転車のハブ（87.14）

#### 84.83 ギヤボックスその他の変速機（トルクコンバーターを含む。）、伝動軸（カムシャフト及びクラランクシャフトを含む。）、クラランク、軸受箱、滑り軸受、歯車、歯車伝動機、ボールスクリュー、ローラースクリュー、はずみ車、ブーリー（ブーリーブロックを含む。）、クラッチ及び軸継手（自在継手を含む。）

8483.10—伝動軸（カムシャフト及びクラランクシャフトを含む。）及びクラランク

8483.20—軸受箱（玉軸受又はころ軸受を有するものに限る。）

8483.30—軸受箱（玉軸受又はころ軸受を有するものを除く。）及び滑り軸受

8483.40—歯車及び歯車伝動機（単独で提示する歯付きホイール、チェーンスプロケットその他の伝動装置の構成部品を除く。）、ポールスクリュー、ローラースクリュー並びにギヤボックスその他の変速機（トルクコンバーターを含む。）

8483.50—はずみ車及びプーリー（プーリーブロックを含む。）

8483.60—クラッチ及び軸継手（自在継手を含む。）

8483.90—単独で提示する歯付きホイール、チェーンスプロケットその他の伝動装置の構成部品及び部分品

この項に属する物品は、主として次の物品である。

( i ) 外部の原動機から一以上の機械に動力を伝達するために使用されるある種の機械式の部分品

( ii ) 機械の種々の部分に動力を伝達するために使用される当該機械内部のある種の部分品

#### (A) 伝動軸（カムシャフト及びクランクシャフトを含む。）及びクランク

これらは、通常回転運動の動力を伝達するもので、次の物品を含む。

( 1 ) 原動機により直接駆動される主軸又は駆動軸

( 2 ) 中間軸：ベルト、プーリー、はめ歯等により主軸に連結されるもの。主軸から多くの機械又は機械の異なる部分に駆動力を供給するために使用される。

( 3 ) 連節軸：玉継手、ソケットジョイント等により連結された二以上の軸から成るもの

( 4 ) フレキシブルシャフト：駆動装置の運動を、例えば、手工具又は測定機器（積算回転計、速度計等）に伝達するもの

( 5 ) クランク及びクランクシャフト：これらは一体に作ってあるか又はいくつかの部分を組み立てたものである。それらは往復運動（例えば、ピストン式機関から）を受けてその運動を回転運動に変換し又はその逆の変換を行う。

( 6 ) カムシャフト及び偏心軸

この項には、動力の伝達を行わず単にホイールその他の回転物を支持するだけの軸を含まない。

この項には、次の物品を含まない。

( a ) 一様な断面を有する鉄鋼の棒（72.14 又は 72.15）

( b ) フレキシブルな軸の製造用のより線で継手のアタッチメントが付いていないもの（73.12）

( c ) 芝刈機又は草刈機のカッターバーに動きを伝えるための振動連接棒（84.33）

#### (B) 軸受箱及び滑り軸受

軸受箱（ベアリングハウジング）は、滑り軸受（プレーンベアリング）、玉軸受、ころ軸受等を収容するように設計されたフレーム又はブロックから成るものである。ハウジングの内部においては（スラスト軸受の場合にはハウジングに向かって）、軸の端部が回転する。ハウジングは、通常二つの部分（これを組み合わせると軸受を保持するリングを形成する。）から成り潤滑油を供給する仕組みを有する場合もある。

ハウジングには、機械又は壁その他の建築物の部分に据え付けるための板金、受金、プラケット等が取り付けられていることが多い。ただし、ベアリングハウジングと結合していない（又はそれ自身が軸受を収容するように設計されていない）受金、板金、プラケット等は、構成する材料により該当する項に属する（通常、73.25 又は 73.26）。

玉軸受、ころ軸受又は針状ころ軸受を自蔵する軸受箱は、この項に属する。しかし、軸受、ころ軸受又は針状ころ軸受は、84.82 項に属する。

一方、プレーンベアリングは、ハウジングを伴わずに提示されてもこの項に属する。プレーンベアリングは、減磨メタルその他の材料（例えば、プラスチック又は焼結した金属）のリングから成る。これは、一体となっているものもあれば、数個のリングを締め付けたものもあるが、いずれも軸がその内部で回転する滑り軸受を構成するものである。

この項には、黒鉛その他の炭素製の軸受を含まない（68.15）。

#### (C) 歯車、歯車伝動機（摩擦車を含む。）及びチェーンスプロケット

基本的な歯車は、歯を刻んだホイール、円筒、円すい、ラック又はウォーム等である。このような歯車を組み合わせたものでは、一つの歯車の歯が別の歯車の歯とかみ合っており最初の歯車の回転運動が次の歯車に伝達され、同様にして逐次その運動が伝達される。各歯車の歯数の比に応じて回転運動が同一速度、より高速又はより低速で伝達される。歯車の型式又は次の歯車と歯がかみ合う角度により、伝達の方向が変えられたり、回転運動から直線運動に変換したり又は直線運動から回転運動に変換する（ラック及びピニオンの場合）。

このグループには、簡単なはめ歯歯車、かさ歯車、円すい歯車、はすば歯車、ウォーム、ラック、ピニオン、差動歯車等を含むすべての型式の歯車及びこのような歯車の組立品を含む。また、伝達チェーンとともに使用する歯付きの類似のホイールも含む。

このグループには、摩擦車も含む。これは、ホイール、円盤又は円筒の形状をしており、一方は駆動軸に取り付け、もう一方は、従動軸に取り付けて両者の間の摩擦により、動きを伝達するものである。通常は鋳鉄製であるが、摩擦を増加させるために革、木材、繊維その他の材料で表面を被覆する場合もある。

#### (D) ボールスクリュー及びローラースクリュー

ねじを切った軸と内側のねじの谷に沿って軸受の玉又はローラーを納めたナットから成り、回転運動の直線運動への変換及び直線運動の回転運動への変換を行うことができるものである。

#### (E) ギヤボックスその他の変速機（トルクコンバーターを含む。）

これらは、機械における必要に応じて手動で又は自動的に速度範囲を変化させるものである。これには、とりわけ次の物品を含む。

(1) ギヤボックス：歯車を組み合わせたものから成り、その中から歯車の配列を選択することができる。このため、伝達される速度は歯車の組合せの取り方により変えられる。

(2) 摩擦円盤式若しくは摩擦円すい式の継手又はチェーン若しくは駆動ベルトを有する継手：円盤、円すい、チェーン又はベルトは摩擦車と接触しており、円盤の中心又は円すいの両端

に対する摩擦車の位置を自動的に（又は必要に応じて）変えることができるようになっており、その移動によって伝達される回転運動が制御される。

(3) 変速流体継手（液圧トルクコンバーターを含む。）：従動側の固定羽根又は可動羽根に対する流体（通常は油）中の駆動側の羽根の回転により速度の変化が得られる。動力は、圧力（静水圧変速機の場合）又は流れ（流体変速機又はトルクコンバーターの場合）により伝達される。

この項には、原動機と結合したギヤボックスその他の変速機を含まない。これらは、当該原動機と同じ項に属する。

#### (F) はずみ車

これは比較的大きな重いホイールで通常その重量がリムの近くに集中するように作られている。回転しているときにはホイールの慣性は原動機の回転速度の変化を防げるよう作用、これにより一定の速度が保たれる。場合によっては動力の伝達にも使用できる（例えば、駆動用のプーリー又ははめ歯歯車として）ように、リムに溝若しくははめ歯を有していたり又は連接棒を取り付けてある場合もある。

#### (G) プーリー（プーリーブロックを含む。）

プーリーは、二つのホイールの間にかけられて回転しているエンドレスのベルト又は綱を使用して一つのホイールから他のホイールに回転運動を伝達するもので、リムに溝が付いていることがある。この項には、簡単なプーリー、ドラム、円すい形プーリー、段付きプーリー等を含む。

このグループには、ホイスト専用のプーリーブロック及びフリープーリーも含む。フリープーリーは、伝動用の綱又はケーブルに対して単に案内用又は方向変換用として作用するのみで何ら動力を伝達しないものである（例えば、駆動ベルトの張力調整用に使用される遊び車及び jockey wheel）。

ただし、二以上のプーリーブロックの組立品（すなわちホイスト）を含まない（84.25）。

#### (H) クラッチ

これは、駆動部と随意に接続又は遮断することに使用されるもので、次の物品を含む。摩擦クラッチ（摩擦面を有し回転する円盤、リング、円すい等が接合し又は離れる。）、向かい合った部分に凸部及びこれに対応するスロットを有するかみ合いクラッチ、回転速度により接合し又は離れる自動遠心クラッチ、圧縮空気クラッチ、液圧クラッチ等

ただし、電磁式のクラッチを含まない（85.05）。

#### (IJ) 軸継手（自在継手を含む。）

ここには、スリーブ継手、法兰ジ継手、たわみ継手、流体継手等及び自在継手（フック継手及びオルダム継手のようなもの）を含む。

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を除くほか、この項の物品の部分品は、この項に属する。

\*  
\* \*

この項には、次の物品を含まない。

- (a) 72.07 項の粗鍛造品
- (b) 前記のような伝動装置（ギヤボックス、伝動軸、クラッチ、差動装置等）で、車両又は航空機に専ら又は主として使用するように設計されたもの（17部）。ただし、この除外規定は車両又は航空機の原動機の内部の部分品については適用しないことに注意しなければならない。これらの機関の部分品は、この項に属する。

従って、クランクシャフト及びカムシャフトはたとえ自動車の原動機に専用のものであってもこの項に属する。しかし、自動車の伝動軸（プロペラシャフト）、ギヤボックス及び差動装置は、87.08 項に属する。

更に、この項に解説した伝動装置は、たとえ船舶専用に設計されたものであってもこの項に属することに注意しなければならない。

- (c) 時計の部分品（91.14）

#### 84.84 ガスケットその他これに類するジョイント（他の材質と結合した金属板製のもの及び二層以上の金属から成るものに限る。）、材質の異なるガスケットその他これに類するジョイントをセットにし又は取りそろえて小袋入りその他これに類する包装にしたもの及びメカニカルシール

8484.10—ガスケットその他これに類するジョイント（他の材料と結合した金属板製のもの及び二層以上の金属から成るものに限る。）

8484.20—メカニカルシール

8484.90—その他のもの

(A) ガスケットその他これに類するジョイント（他の材料と結合した金属板製のもの及び二層以上の金属から成るものに限る。）

これらは、次の物品から成る。

- (i) 石綿（又はフェルト、板紙その他の非金属性材料の場合もある。）のしんを二枚の金属板の間にはさんだもの、又は
  - (ii) 石綿その他の非金属性材料を所定の形に切り、その外縁部及びガスケット又はジョイントの穴の周辺部を金属板で包んだもの、又は
  - (iii) 同種又は異種の金属はくを重ねて圧縮したもの
- これらは、主としてある種の原動機若しくはポンプの内部に又はパイプジョイント用に使用するものである。
- しかし、金属線又は金網で補強された石綿の板のガスケット又はジョイントは、この項の(B)

に該当するセットにし又は取りそろえたものの一部を構成する場合を除いて、この項には、属しない（68. 12）。

(B) ガスケットその他これに類するジョイントをセットにし又は取りそろえたもの

ある材料（凝集コルク、革、ゴム、紡織用繊維、板紙、石綿等）のものをセットにし又は取りそろえたものについては、ガスケット又はジョイントのすべてが同一材料製のものではなく、かつ、小袋入りその他これに類する包装にしたものである場合には、この項に属する。

この項に属するためには、セットにし又は取りそろえたものが、異なる材料製のガスケット又はジョイントを少なくとも二つは含んでいなければならない。従って、例えば、全部が板紙製である五つのガスケットを小袋入りその他これに類する包装にしたものには、この項には含まれず、48. 23 項に属する。しかし、当該セットにしたものが、ゴム製のガスケットも含んでいる場合には、この項に属する。

(C) メカニカルシール

メカニカルシール（例えば、スライディングシール及びスプリングシール）は、機械の一部が動くことにより又は振動により生ずる圧力及び張力に対抗してそれらを取り付けた機械類の高压の漏出を防ぐための、平面や回転面間の漏出防止ジョイントを形成する機械部品から成る。

メカニカルシールの構造は、一般に、かなり複雑である。これらは、次のものから成る。

(i) 固定部品：シールが取り付けられると一体となった機械類となる。

(ii) 可動部品：回転部分、ばね部分等。

この可動部品が、特に「メカニカルシール」と呼ばれる製品の中で最も重要な部分である。

これらのシールは、振動防止装置、軸受、アクチュアルシール、場合により結合として作用する。これらは、ポンプ、圧縮機、ミキサー、攪拌機及びタービンを含む多数の装置に使用されている。メカニカルシールは、種々の材料から作られ、様々な形状をしている。

\*

\* \*

この項には、次の物品を含まない。

(a) ガスケット又はジョイント（金属の板又ははくを使用した複合型のものを除く。）で前記(B)に規定する条件に合致しないもの（通常、構成する材料により該当する項に属する。）

(b) 機械用の詰物（例えば、石綿のひも製のもの。68. 12）

(c) オイルシールリング（84. 87）

## 84. 85 積層造形用の機械

8485.10—メタルデポジット方式によるもの

8485.20—プラスチックデポジット方式又はラバーデポジット方式によるもの

8485.30—プラスターデポジット方式、セメントデポジット方式、セラミックデポジット方式又はガラスデポジット方式によるもの

8485.80—その他のもの

8485.90—部分品

この項には、デジタルモデルに基づく物体の形成過程である積層造形（三次元印刷とも呼ばれる。）に使用する種類の機械を含む。

この機械は、機械に提供されたデザインファイルをもとに、材料のレイヤリング及び固形化処理により物体を形成する。この機械は、金属、プラスチック、ゴム、プラスター、セメント、セラミック、ガラス、木材、紙又は種皮等の材料から三次元物体を形成するために、例えばレーザー、レジスタ、電子ビーム又はUVライト等の動力源を選択的に使用する。この方法により、機械の種類及び使用される材料に応じて、医療装置若しくは補綴（てつ）用器具、美術品、火器、建築物及びそれらの部分品並びに衣類及びその部分品を含む多種多様な物体を形成できる。

この項には、例えば次のような様々な種類の積層造形用の機械を含む。

- (1) 結合材噴射機は、粉末及び液状結合材を使用して物体を形成する機械である。粉末（例えば、金属、プラスチック、ゴム又はガラス）は何層にも塗り重ねられ、各層には当該粉末を接着するために液状結合剤が加えられる。これにより、各層は物体形成のために硬化及び結合され、その後、当該物体は洗浄され硬化される。
- (2) 光造形機は、液状材料（光硬化性のレジン又はプラスチック）を積層する機械である。UVレーザーが、プラスチックの第一層を走査し（scan）硬化させ、プラットフォームが上昇すると、続くプラスチック層を硬化させる。
- (3) 材料噴射機は、ポリプロピレン（PP）、高密度ポリエチレン（HDPE）、ポリスチレン（PS）、ポリ（メタクリル酸メチル）（PMMA）、ポリカーボネート（PC）、アクリロニトリルーブタジエンースチレン共重合体（ABS）、耐衝撃性ポリスチレン（HIPS）、環境分解性プラスチック（ED）等のプラスチックを積層する機械である。材料はノズルから噴射され、UVライトにより硬化される。
- (4) 材料押出機は、垂直又は水平に動く押出ノズルの内部のフィラメントを熱し、溶解した原料を堆積し、硬化する機械である。
- (5) 粉末床溶融結合機は、レーザー走査又は電子ビームにより粉末材料を溶かし、物体形成のために積層する機械である。
- (6) 積層造形用のシート積層機は、デジタルモデルに従い、シート（一般的にはプラスチック製のもの）を重ね、各層を融合させることで特定の三次元の物体を製造する機械である。この機械は、二以上のシートを結合し複合材料を形成する機械（シートラミネートマシン）とは異なる。
- (7) 指向性エネルギー堆積機は、材料を堆積させながら、電子ビームを用いて材料を溶解し、物体を形成する機械である。

#### 部 分 品

部分品の所属に関する一般規定（16部の総説参照）によりその所属を決定する場合を除くほか、この項の物品の部分品は、この項に属する（材料を収納するために特別に設計され、特定の3D

プリンターに使用が限定されるプリンターカートリッジを含む（電子部品又は機械的メカニズムを有しないものを除く。）。

\*  
\* \* \*

**84.86 半導体ボール、半導体ウエハー、半導体デバイス、集積回路又はフラットパネルディスプレイの製造に専ら又は主として使用する機器、第84類の注11（C）の機器並びに部分品及び附属品**

8486.10—半導体ボール又は半導体ウエハー製造用の機器

8486.20—半導体デバイス又は集積回路製造用の機器

8486.30—フラットパネルディスプレイ製造用の機器

8486.40—第84類の注11（C）の機器

8486.90—部分品及び附属品

この項には、半導体ボール、半導体ウエハー、半導体デバイス、集積回路又はフラットパネルディスプレイの製造に専ら又は主として使用する種類の機器を含む。ただし、この項には測定機器、検査機器、化学分析用の機器等を含まない（90類）。

**(A) 半導体ボール又は半導体ウエハーの製造用の機器**

このグループは、次のような、半導体ボール又は半導体ウエハーの製造用の機器を含む。

- (1) シリコンロッドをゾーンメルティングにより精錬するための部分溶融炉（One-melt furnaces）、ウエハー表面の酸化のための酸化炉（oxidation furnaces）及び不純物をウエハーに添加するための拡散炉（diffusion furnaces）。
- (2) 結晶引上装置（Crystal growers and pullers）：切断しウエハーにするための高純度の単結晶半導体ボールの製造に使用する。
- (3) 結晶研削機（Crystal grinders）：結晶ボールをウエハーにするため正確な直径に研削し、かつ、結晶の伝導性と抵抗率を示すようボールの表面を研削する。
- (4) ウエハー切断装置（Wafer slicing saws）：単結晶半導体材料のボールをウエハーに切断する。
- (5) ウエハー研削機（Wafer grinders）、ラッピング装置（lappers）及び研磨機：拡散工程に向け、半導体ウエハーを調整する。これは、寸法の許容範囲内にウエハーを成形することを含む。特に表面の平坦さを重視する。
- (6) 化学的機械的研磨装置（Chemical mechanical polishers（CMP））：この装置は、機械的に磨くことと化学的な除去の両方を利用し、ウエハーを平坦にし、研磨する。

**(B) 半導体デバイス又は集積回路製造用の機器**

このグループは、次のような、半導体デバイス又は集積回路製造用の機器を含む。

- (1) 薄膜形成装置 (Film formation equipment) : 拡散工程の間、ウエハー表面に各種の薄膜を塗布又は形成する。これらの薄膜は、完成したデバイス上の導体、絶縁体及び半導体として機能する。これらの薄膜には、基板表面の酸化物及び窒化物、金属並びにエピタキシャル層を含む。この工程と、次に挙げられる機器は、特定の種類の薄膜の形成に限定されるべきものでないものがある。
- (a) 酸化炉 (Oxidation furnaces) : ウエハー上に酸化物の「薄膜」を形成する。酸化薄膜は、高温下で酸素又は水蒸気によりウエハーの最上部の分子層と化学反応させて形成する。
- (b) 化学的気相成長装置 (Chemical Vapour Deposition (CVD) equipment) : 適切な組成の気体を、温度管理された反応炉で晒すことにより、各種の薄膜を蒸着する。これは、熱化学気相反応を生成する。これらの操作は、大気圧又は低圧で行うこと（減圧化学的気相成長 (LPCVD)）や、プラズマによる反応の促進を使用すること（プラズマ化学的気相成長 (PECVD)）もある。
- (c) 物理的気相成長装置 (Physical Vapour Deposition (PVD) equipment) : 固体を気化し形成する各種の薄膜を蒸着する。例えば、次のようなものがある。
- (1) 真空蒸着装置 (Evaporation equipment) : 材料を加熱することにより薄膜を形成する。
- (2) スパッタリング装置 (Sputtering equipment) : イオンを材料（ターゲット）に衝突させ（材料を）飛散させることにより薄膜を形成する。
- (d) 分子線エピタキシ装置 (Molecular Beam Epitaxy (MBE) equipment) : 分子のビームを用い超真空下で加熱した単結晶基板上でエピタキシャル層を成長させる。この工程は PVD に類似する。
- (2) ドーピング装置 : 半導体層の伝導性又はその他の性質を修正するため、次のように、不純物をウエハー表面に注入する。
- (a) 熱拡散装置 : 高温のガスに晒し、ウエハーの表面に不純物を注入する。
- (b) イオン打ち込み (Ion Implantation) : 加速したイオンビームを用いてウエハー表面の結晶格子構造にドーパントを打ち込む。
- (c) 焼きなまし炉 (Annealing furnaces) : イオン打ち込みにより損傷したウエハーの結晶格子構造を修理する。
- (3) エッチング及びレジスト剥離装置 (Etching and stripping equipment) : 次のように、ウエハー表面のエッチング又は洗浄に使用する。
- (a) ウェットエッチング装置 : 吹き付け又は浸漬により化学的エッチング材料を塗布する。スプレーエッチング装置（吹き付け）は、一のウエハーの作業を一度に行うため、エッチング槽（浸漬）より均一な結果となる。
- (b) ドライプラズマエッチング : プラズマエネルギー領域内にエッチング材料をガス状で送り、エッチング材料を異方性のエッチング形状に加工する。ドライエッチング装置 (Dry-etchers) は、半導体ウエハーから薄膜材料を除去するガス状プラズマを形成する各種の異なる方法を使用する。
- (c) イオンビーム加工装置 (Ion beam milling equipment) : ウエハー表面へ、イオン化した

気体原子を加速して照射する。その衝撃はウエハー表面の最上層を物理的に除去する。

- (d) ストリッパー (Strippers) 又はアッシャー (ashers) : エッチングと類似した技術を使用し、「型板」として使った後、不要となったフォトレジストをウエハー表面から除去する。この機器は、異方性のエッチング形状から窒化物、酸化物及び多結晶シリコンも除去できる。

(4) リソグラフィ装置：次のように、半導体ウエハーのフォトレジストで被覆された表面に回路図を転写する。

- (a) フォトレジストでウエハーを被覆する装置：この装置には、ウエハーの表面に均一に液状のフォトレジストを塗布する回転塗布装置 (photoresist spinners) を含む。

- (b) 回路図をフォトレジストで被覆したウエハーに露光する装置（又は部分品）。

- (i) マスク又はレチクルの使用及び光（通常は紫外線）又はX線でのフォトレジストへの照射（露光）。

- (a) コンタクトプリンター：露光中、マスク又はレチクルはウエハーに接触する。

- (b) プロキシミティアライナー：マスク又はレチクルとウエハーの間に実際の接触がないことを除いて、コンタクト・アライナーに類似する。

- (c) スキャニングアライナー：マスクとウエハーの隙間を連続して移動しながら露光する投影技術を使用する。

- (d) ステップアンドリピートアライナー (Step and repeat aligners) : 一度毎にウエハーの一部分を露光する投影技術を使用する。マスクからウエハーに、縮小又は1:1の大きさで露光する。強力なものにはエキシマレーザーを使用するものも含む。

- (ii) ウエハー上に直接描画する装置：これらの装置は、マスク又はレチクルなしで作動する。これらは、自動データ処理機械で制御された「ライティングビーム」（例えば、電子ビーム (Eビーム)、イオンビーム又はレーザー）を使用し、フォトレジストで被覆したウエハー上に直接回路を描画する。

(5) 露光したウエハーを現像する装置：この装置は、写真の現像、焼付けその他の処理で利用するものと同様の化学用の槽を含む。

この項は、また、次のものを含む。

- (i) フォトレジストで基板又はウエハーを回転塗布で覆う遠心機  
 (ii) エッチレジストインクで絶縁基板に印刷するスクリーンプリンター  
 (iii) ウエハーをチップに分割するレーザースクライビング機器  
 (iv) ウエハーダイシングソー

### (C) フラットパネルディスプレイ製造用の機器

このグループには、基板のフラットパネルへの組立てを含む。しかしながら、ガラスの製造又は印刷回路基板その他の電子部品のフラットパネル上への組立ては含まない。

この項は、フラットパネルディスプレイ製造用の次のような機器を含む。

- (1) エッチング、現像、剥離又は洗浄用の装置  
 (2) 回路図の投影、描画又はめつき用の装置

- (3) 遠心式スピンドライヤー又はその他の乾燥装置
- (4) 写真乳剤で被覆するために設計された機器（スピナー）
- (5) ドーピング（不純物注入）用イオン打ち込み機
- (6) 拡散、酸化、焼きなまし又は急速加熱用の炉及びその他の装置
- (7) 化学的気相成長（CVD）装置及び物理的気相成長（PVD）装置
- (8) 研削及び研磨用の機器
- (9) 切断加工（sawing, scribing 又は scoring）用の機器

(D) この類の注 11 (C) の機器

このグループは、専ら又は主として次に使用する種類の機器を含む。

- (1) マスク又はレチクルの製造又は修理（例えば、フォトマスクの露光による加工装置（フォトプロッター）及びマスク又はレチクルの修理のためのイオン加工機器）
- (2) 半導体デバイス又は集積回路の組立て。例えば、次のようなものがある。
  - (a) レーザー加工機器：完成したモノリシック集積回路又は個別の半導体部品のプラスチックのケーシングを加工する。
  - (b) 封止装置：チップの周囲のプラスチック材料に圧力をかけることによりチップをプラスチックでケーシングする。
  - (c) ワイヤボンダー：超音波又は電気加圧溶接によりモノリシック集積回路の接点に金線を溶接する。
  - (d) ウエハー・バンピング：ダイシング前に、ウエハー全体に接点を形成する。
- (3) ボール、ウエハー、半導体デバイス、集積回路又はフラットパネルディスプレイの持上げ、荷扱い、積込み又は荷卸し（例えば、半導体ウエハー、ウエハーカセット、ウエハーボックスその他の半導体デバイス用の物質の運搬、荷扱い及び保管のためのAMH（automated material handling）機器）

(E) 部分品及び附属品

部分品の所属に関する一般規定（16部の総説参照）によりその所属を決定する場合を除くほか、この項の機器の部品及び附属品は、この項に属する。したがってこの項に属する部分品及び附属品は、この項の機器に専ら又は主として使用する工作物保持具又はツールホルダーその他の附属品を含む。

**84.87 機械類の部分品（接続子、絶縁体、コイル、接触子その他の電気用物品を有するもの及びこの類の他の項に該当するものを除く。）**

8487. 10—船舶のプロペラ及びその羽根

8487. 90—その他のもの

この項には、機械類の部分品のうち次に掲げるものを除くほか、電気式でない物品のすべてを含む。

- (a) 特定の機械（84.79項、85.43項、17部、90類等の機械を含む。）に専ら又は主として使用するように特に設計されており、そのため、当該機械と同一の項（部分品について単独の項の規定がある場合には、当該単独の項）に属する部分品
- (b) 84.81項から84.84項までに属する部分品
- (c) この表の他の項において、より特殊な限定をして記載をしている部分品及び16部の注1又は84類の注1の規定により除外される部分品（例えば、伝動用又はコンベヤ用のベルト及びベルチングでプラスチック製のもの（39類）、伝動用又はコンベヤ用のベルト及びベルチングで加硫ゴム製のもの（40.10）、その他の部分品で加硫ゴム（硬質ゴムを除く。）製のもの（40.16）、革製又はコンポジションレザー製の部分品（42.05）、伝動用又はコンベヤ用のベルト及びベルチングで紡織用纖維製のもの（59.10）、紡織用纖維製のその他の機械部分品（59.11）、陶磁製又はガラス製の部分品（69類又は70類）、天然、合成又は再生の貴石又は半貴石のみで製造した機械部分品（71類）、15部の注2のねじ、鎖、ばねその他のはん用性の部分品並びにブラシ（96.03））

したがって、この項の物品は、一般に機械の部分品として認められるものではあるが、特定の機械の部分品とは認められないものである。これらの条件に基づき、この項には、自動式でない潤滑油用ポット、グリース供給用ニップル、手回しホイール、レバー、握り、安全覆い、ベースプレート及びオイルシールリングを含む。オイルシールリングは、一般に横断面が円形でごく単純な構造であり（例えば、フレキシブルゴムリング及び金属補強材を加硫により接合したもの）、可動部分を有さない。オイルシールリングは、接合面をシールすることにより、オイル又はガスの漏れ、ほこり等の侵入を防ぐために、多くの機器において使用される。

この項には、船舶用のスクリュー、プロペラ及び汽船用外輪も含む。