

8506.10 1. ボタン電池

総高が直径未満の小形円形電池（日本産業規格 C8500）。

8508.19 1. Built-in vacuum cleaner

本品は、家庭、事務所等において使用する配管式の掃除設備で、パワーユニット（電動機、ファン等）、塩化ビニル製の配管用パイプ及び継手、インレット（吸込口）並びにクリーニングセットから構成されている。

パワーユニットは地下室に置かれ、これと接続したパイプは各部屋へ床下や壁の中を通して配管され、各部屋に設置されているインレットに接続される。

使用の際には、インレットのふたを開けて、パワーユニットを始動させ、先端にブラシの付いたクリーニングセットのホースを差し込んで室内を掃除する。

本品は、配管式の掃除設備であるが、能力、使用形式及び消費電力（1,500W）から判断して通常家庭で使用されるものと認められる。

本品のパワーユニット、インレット及びクリーニングセットは、掃除という機能を共同して分担しているものであるので、関税率表解説の第 16 部の機能ユニットに関する規定に照らし、機能ユニットとして真空式掃除機と認められる。

配管用パイプ及びその継手については、特定の使用場所又は使用機器のために設計されたものと認められず、また、使用に際して家屋の大きさに応じて過不足を生ずること等から真空式掃除機の機能ユニットの一部とは認められないので、構成する材料により該当する項に属する。

したがって、パワーユニット、インレット及びクリーニングセットは、家庭用の真空式掃除機として第 8508.19 号に、配管用パイプは塩化ビニルの管として第 3917.23 号に、配管用パイプの継手は塩化ビニル製品として第 3917.40 号にそれぞれ属する。

8516.60 1. Compact all-in one kitchen center

本品は、上面に4個のこんろを並べ、その下の胴部に天火を内蔵したガス式又は電気式の鉄鋼製レンジと上面にステンレス鋼製の調理台及び流しを並べ、その下の胴部に電気冷蔵庫及びキャビネットを内蔵した部分とを一のハウジングに組み込んだ台所用設備である。

なお、レンジは、使用者の選択によりガス式又は電気式のいずれかを組み込んである。

各構成部分の仕様は次のとおりである。

イ 全体の寸法：幅 121 センチメートル、高さ 91 センチメートル、奥行 61 センチメートル

ロ レンジ：

(i) 電気レンジ：消費電力 1,250W のこんろ 4 個及び消費電力 2,000W と 2,500W の 2 段式の天火

(ii) ガスレンジ：発熱量 0.252Kcal のこんろ 4 個及び発熱量 4.053Kcal の天火

ハ 電気冷蔵庫：内容積 0.14158 立方メートル

ニ 流しの寸法：幅 35.6 センチメートル、奥行 40.6 センチメートル、深さ 12.7 センチメートル

本品は、加熱調理用のレンジ、冷蔵庫、調理台、流し及びキャビネットの部分が結合された物品であるので、これらの構成部分のうち、本品に重要な特性又は主たる機能を与えている部分が属する号に属する。

一般に台所用設備は、食物の事前又は事後の処理等のための調理台及び流しと、食物の加熱調理部分とから成るが、その特性は加熱調理部分にあると考えられる。本品の加熱調理部分としてのレンジは、4 個のこんろ及び天火から成ることから、本品に重要な特性を与える構成部分と認められる。

冷蔵庫は、台所用の設備として通常重要な役割を果たすものであるが、本品に付加されている冷蔵庫は、本品の全体的な使用目的及び構成からみると、使用者の便宜又は空間の有効利用の面から付加されたもので、従的役割を果たしていると認められる。

また、本品は、その寸法、構成物品の能力等からみて、通常家庭において使用する型式のものと認められる。

したがって、本品は、ガスレンジを使用した場合には、家庭用の調理用加熱器として第 7321.11 号に、電気レンジを使用した場合には家庭用の電熱機器として第 8516.60 号に属する。

8519.81 1. ディスク式録音再生機器（デジタル式のものに限る。）

光磁気記録方式により、音声をデジタル式で録音し、かつ、再生できるディスクを媒体として使用する機器のうち、録音及び再生の両方を行うことができるものをいう。

現在発売されているものは、直径 64 ミリメートルの通称「MD（ミニディスク）」と呼ばれる媒体を使用するものである。

8526.10 1. 航空機用のもの（機上用又は地上用のものであるかないかを問わない。）

航空機用のものとは、航空機に搭載して使用するもの（例えば、航法用のレーダー、気象用のウェザーレーダー及びドップラーレーダー）及び使用場所のいかんを問わず、航空機を対象として使用するもの（例えば、航空交通管制用レーダー）をいう。

8526.10 2. ミニレーダーMK I

本品は、電波のドップラー効果を利用して、走行中の車両の速度、振動周波数、移動距離等を測定する機器で、その結果を直読することができるメーターに表示する機器である。なお、本品は、デジタルカウンター又はオシロスコープに接続し、これらの機器に測定結果をデジタル表示又は波形で出力することもできる。

本品は、送信部、受信部、アンテナ及び測定結果を表示するメーターが同一のキャビネット内に組み込まれ、上記のデジタルカウンター又はオシロスコープを接続するためのジャックを有している。

（参考）

本品の仕様

発信周波数	14.1GHz
発信出力	5mW
電源	14V D.C.
照射角度	12度
外形寸法	15×5×8（センチメートル）

本品は、電波のドップラー効果を利用して走行中の車両の速度等を測定するレーダーである。第90類の注1（h）においては、同類には第85.26項のレーダーを除外する旨規定しており、また、関税率表解説の第85.26項には、各種の用途に供するレーダーが例示されているので、本品はレーダーとして第8526.10号に属する。

85.34 項 1. 第 85.34 項に分類される「印刷回路」の解釈について

印刷技術等で作成された導体のみからなるもので、抵抗器等の部品を取り付けることができない形状をしているものであっても、その導体の形態（パターン）に鑑み、実質的に抵抗器等の受動素子を取り付けられているものと同等の機能を有していると認められるもの（例えば、基板上において導体が分岐していること等により、実質的に抵抗器が取り付けられているものと同等の送電容量の調整機能を有していると認められるもの）は、第85.34項に属する。

8536.50 1. Scraper passage indicator

本品は、送油管の清掃に使用するスクレーパー（ゴム製又はプラスチック製の円盤を数枚重ね合わせたもの）の管内通過状況を表示する装置の表示用ランプを点滅させるための機器である。その主要構成部分は、トリガー、伝動機構及びマイクロスイッチであり、単一のユニットとして組み立ててある。これが、送油管に任意の間隔で取り付けられており、スクレーパーが通過するとトリガーは押し倒され、通過後はばねの働きにより元に戻る。トリガーのこの動きは伝動機構（ギヤ、シャフト及びカム）を介してマイクロスイッチを開閉する。マイクロスイッチは表示装置の表示ランプと電気的に接続されている。

本品は、スクレーパーの通過状況を検知し、マイクロスイッチの開閉により表示装置の電気回路を開閉する機器であるので、試験用又は測定用の機器には該当しない。また、本品には、ベル、ブザー等の警報機構又は可視式の表示機構を取り付けてないので、第 85.31 項の電気式の音響信号用又は可視信号用の機器にも該当しない。本品の機能は、マイクロスイッチにより電気回路を開閉することにあると認められるので、第 8536.50 号に属する。

8536.50 2. Lock for motor car (anti-theft)

本品は、自動車の電気回路の開閉器と盗難防止用の錠とを一体化した物品（キーが附属している。）で、自動車のハンドル軸に取り付けて使用される。

使用に際し、キーを鍵穴にさし込んで回すと錠（ハンドル軸に対するかんぬき）がはずれ、ハンドルが自由に回るようになると同時に自動車の電気回路に電気が通し、内燃機関の始動ができるようになる。

キーを引き抜くと、電気回路のスイッチが切れ、同時にハンドル軸も施錠される。すなわち、キーは電気回路のスイッチレバー及び錠の鍵として働く。

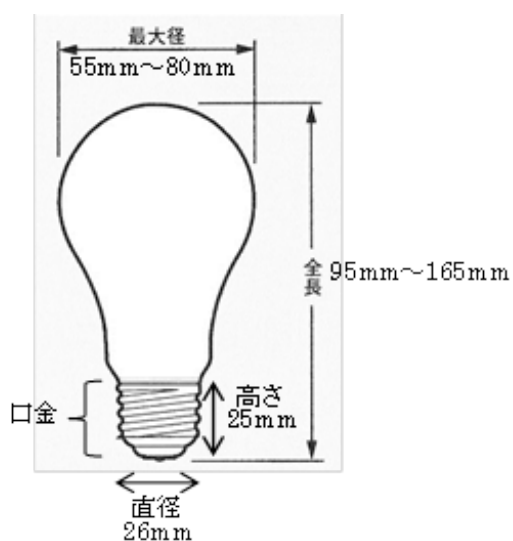
本品は、二つの異なる構成要素（スイッチと錠）から成る物品であるが、開閉器の部分は、自動車の内燃機関の始動のため必要な電気回路を開閉するスイッチ機構として重要な部分であり、錠の部分は、盗難防止のため付加された部分と考えられる。したがって、本品に重要な特性を与えている構成要素は電気回路の開閉器であると認められるので、第 8536.50 号に属する。

8539.29 1. 白熱電球 (A形又はPS形のものに限る。) について

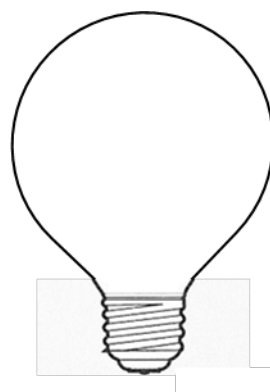
輸入統計品目表第 8539.29 号において、「白熱電球 (A形又はPS形のものに限る。)」(統計細分 010) には、定格電圧が 100V のフィラメント電球のうち、ガラス部分の形状が「ナス形」で、最大径 55mm~80mm、全長 95mm~165mm のもので、かつ、直径約 26mm、高さ約 25mm の金属製口金 (日本産業規格 C7709-1「電球類の口金・受金及びそれらのゲージ並びに互換性・安全性 第1部 口金」における「E26/25」のもの) を有するものが含まれる。

本細分には、ガラス部分の形状が「球状」のボール形電球 (G形のもの) は含まない。

電球 (A形、PS形のもの) の形状



ボール形電球 (G形のもの) の形状

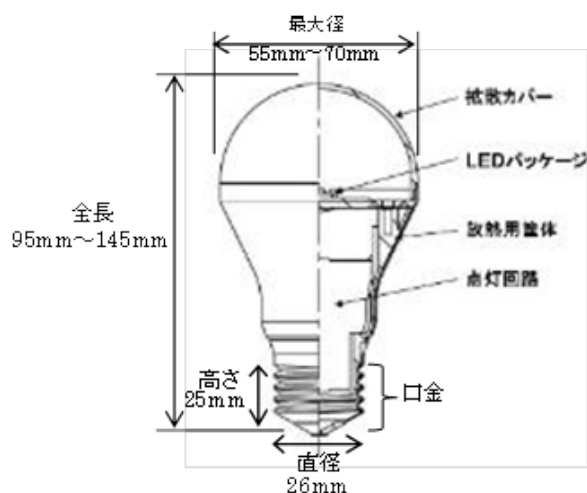


8539.52 1. LED ランプ (A 形のもの) について

輸入統計品目表第 8539.52 号において、「A 形のもの」(統計細分 010)には、発光ダイオード(LED)を光源とするランプのうち、口金を除いた部分の形状が「ナス形」で、最大径 55mm~70mm、全長 95mm~145mm のもので、かつ、直径約 26mm×高さ約 25mm の金属製口金(日本産業規格 C7709-1「電球類の口金・受金及びそれらのゲージ並びに互換性・安全性 第 1 部 口金」における「E26/25」のもの)を有する電球形ランプが含まれる。本細分に含まれる電球形 LED ランプの代表例については以下のとおりである。

本細分には、口金を除いた部分の形状が「球状」のボール形 LED ランプ (G 形のもの) は含まない。

電球形 LED ランプの構造



電球形 LED ランプの形状例



ボール形 LED ランプ (G 形のもの) の形状例



8540.81 1. 受信管

受信管とは通信用受信機、ラジオ放送用受信機又はテレビジョン受像機に使用することを主たる用途とし、その他電子機器用としても用途の広い小型管である。

85.42 項 1. 集積回路を生じさせたシリコンウエハーの関税率表分類について

(商品説明)

(1) 本品は、塊状のシリコン（けい素）を薄く切って得られるシリコンウエハー（厚さ約 0.2 ミリメートル、直径約 5 センチメートル）の表面及び内部にダイオード、トランジスター、抵抗器、コンデンサー、相互配線その他の回路素子を生成させたものである。

一枚のウエハーからは、20～6,000 個の素子を有する IC チップが 200～300 個得られる。

(2) 本品は、次に示す工程により製造されるが、これらの工程のうち主たるものは、酸化膜の形成、Photo-etching、不純物（真性半導体を P 型又は N 型の半導体に変える物質（例えば、ガリウム、スカンジウム及びアンチモン））の拡散及びアルミニウムの蒸着である。

(3) 酸化膜の形成は、真性半導体に不純物を拡散させる際不必要な部分への拡散を防止することを目的とし、電気炉中においてシリコンウエハーを 600～1,000℃に加熱してその表面を酸化させることにより行われる。Photo-etching は、酸化膜の所定の部分を回路のパターンに応じて取り除くことを目的とし、酸化膜の上に Photo-resist（腐蝕液に侵されにくい感光剤）を塗布し、その上にあらかじめ用意されたマスク（回路のパターンをシリコンウエハーに焼き付けるための原版）をかぶせ露光現像して、感光していない部分を腐蝕によって取り去ることにより行われる。また、不純物の拡散は、etching によって酸化膜が取り除かれた部分のシリコンを所定の深さまで P 型又は N 型の半導体にすることを目的とし、拡散炉中において不純物を加熱してガス状にし、シリコンウエハーの所定の部分に浸透させることにより行われる。

これらの各工程を回路のパターンに応じ 6～8 回繰り返すことにより、シリコンウエハーの表面及び内部にダイオード、トランジスター等の素子を生成させる。

(4) アルミニウムの蒸着は、上記（3）の工程により生成された回路素子を相互に接続（配線）させることを目的とし、蒸着炉中においてシリコンウエハーの全表面にアルミニウムを蒸着させたのち Photo-etching により不必要な部分を取り除くことにより行われる。

(5) 本品は、上記（4）の工程までを経たものである。

これを切断することにより個々の IC チップが得られる。

(分類理由)

(6) 本品は、半導体材料（シリコン）の表面及び内部に 20～6,000 個の回路素子を生成させ、各素子を相互配線により接続させた 200～300 個の回路から成る物品である。したがって、本品は単なるシリコンから成る素材ではなく、IC 回路の集合体と認められる。

- (7) 関税率表第 85.42 項には、集積回路が属する。本品を構成する I C チップは、支持部分又は他の機器への接続部分を有してはいないので、第 85.42 項の集積回路の未成品と認められる。しかしながら本品は完成品である集積回路の主要構成部分である回路素子を有しており、かつ、各回路素子間の配線も終っているので通則 2 (a) により集積回路の未成品のもので完成した集積回路として重要な特性を有するものと認められる。
- (8) 以上のことから、本品は部分品としてではなく集積回路の未完の完成品として分類するのが適当と考える。

8542.90 1. Lead Frame の税表分類について

(商品説明)

- (1) 本品は、I C 素子の組立材料で、ニッケル鋼の薄板にプレス加工を行い正方形の枠（フレーム）の 1 組の対辺からそれぞれ 7 本の特殊形状の小片（リード）がフレームの内側の突き出た形状に打ち抜いたものである。
- (2) リードは、その先端が I C チップと細い導線で接続され導体となるほか、I C 素子を支持する脚ともなる部分である。
- また、フレームは、リードを保持し I C 素子の組立中にリードの相対的位置を固定して、組立て作業が容易かつ確実にできるようにするためのものであって、組立後はリードの基部で切断され廃棄される部分である。
- (3) 本品の輸入時の状態は、組立工程に応じ、①多数のリードフレームが 1 個ずつつながったストリップでコイル状に巻いたもの、②当該ストリップをリードの中央部でチャンネル状に折り曲げたもので一定長に切断してあるもの及び③これを更に 1 個ずつ切り離したもの（Single bend frame）の 3 種類である。

(分類理由)

- (4) 本品は、I C 素子に組み込まれるリードと、リードを保持するフレームとから成る物品であり、その重要な特性が特殊な形状を有するリード部にあることは、I C 素子の組立工程からみて明らかである。したがって、Single bend frame は既に完成した機械部分品と認められる。
- (5) チャンネル状のつながったリードフレーム〔上記(3)－②〕は、Single bend frame が単につながっているにすぎず、これを 1 個ずつに切り離すことがその特性に重要な影響を与えるとは考えられないので、Single bend frame と同様機械部分品と認められる。
- (6) また、ストリップ状のリードフレーム〔上記(3)－①〕は、そのリード部についてみれば、Single bend frame 及び上記(3)－②のリードフレームのリード部とは L 型に折り曲げられている点が相違するが、折曲げ加工は全加工工程からみれば、本品の特性に重要な影響を与えるものとは思われないので、これも未完成ではあるが、機械部分品と認められる物品である。

- (7) なお、I C素子がL型に折り曲げないこの種のリードを組み込むように設計されている場合には、ストリップ状につながったリードフレームを1個ずつ切り離すことも当該リードフレームの特性に重要な影響を与えないであろう。
- (8) 以上の理由により、上記の3種類のリードフレームはいずれも機械部分品と認められる。
- (9) リードの先端部は、I C素子においてI Cチップの端子部からの導線を接続する部分であって、接続子としての機能を有するが、一方I C素子の外部に出る部分はI C素子の脚としてI C素子を支持する機能を有しているところから、本品は第8536.90号及び第8542.90号のいずれにも該当すると考えられる。
- (10) しかしながら、第85.36項の電気回路の接続用機器は、その目的のためのなんらかの明らかな構造又はデバイスを有しているものであると考えられるので、本品はいずれも第8542.90号に分類する。

8543.70 1. Electro-luminescence lamp

本品は、アルミはく（7センチメートル×7センチメートル×0.1ミリメートル）に蛍光体（硫化亜鉛）を薄い膜状（厚さ100 μ m（ミクロン））に塗布し、その上に厚さ0.1 μ m（ミクロン）程度のMESA（SnO₂）及びガラスシートを積み重ねてある。アルミはくとMESAに電圧を加え電流を通すことにより、蛍光体が発光するものである。また、アルミはくのかわりに鉄板を使用する場合もある。

一般の白熱電球及び放電灯等に比べて、消費電力は極めて少ない。

本品は、試験研究のため輸入されたものであり、一般の照明器具のように、照明用としての用途が明確でなく、また、その構造及び機能から未だ一種の発光体に過ぎないと認められるので、その他の電気機器として第8543.70号に属する。

8543.70 2. Electrostatic fluidized bed apparatus

本品は、プラスチック、タルク等を成分とする粉体塗料を電気部品、シート、ワイヤー等に静電塗装する機械であり、高電圧発生器、送風機、操作パネル等から成るコントロールデスクと金属フレームの上にスプリングで固定されたタンク及びバイブレーターから成るヘッドの二つの部分から構成されている。

タンク底部には高圧電極（30kV～90kV）を有する陶磁製の多孔盤を組み込んであり、被塗装物は、タンク内部に固定され、タンク底部の多孔板上に粉体塗料がおかれる。塗装に際しては、高圧電極により粉体塗料が帯電し、バイブレーターによるタンクの振動、ブロワーからタンク底部の多孔板を通して供給される空気の噴出及び帯電した粉体と被塗装物との間の電気現象の相乗効果によってタンク内部に粉体塗料の浮動層が形成され、粉体塗料が被塗装物に付着することにより塗装が行われる。

本品におけるタンクの振動及び空気の噴出は、タンク上部に粉体塗料の均一な浮動層を形成するためのものであり、被塗装物に対する粉体塗料の付着は、主として帯電した粉末粒子と被塗装物との間の電気現象によっていると認められるので、本品はその他の電気機器として第 8543.70 号に属する。

8544.42 又は 8544.49 1. 通信用の電気導体（通信用電線）の取扱いについて

標記の物品（電線のうち通信用に使用されるもの）については、1996年12月13日に作成された「情報技術製品の貿易に関する閣僚宣言（通称：I T A）」に基づき、第 8544.42 号及び第 8544.49 号のうち通信用のものがその対象とされており、その取扱いの範囲については、下記のとおりである。

なお、第 85.44 項の解説（3）の通信用電線及びケーブルの定義は、あらゆる通信用電線及びケーブルについて解説したものであり、I T A の対象品目より広義となっていることに留意されたい。

1. 第 85.44 項の解説（3）に記載された通信用電線及びケーブルのうち、I T A の対象品目の構成は次のとおり。

- (1) 導体：導体は、電気信号を伝達する機能を有する。1本の線又は19本以下の複数の線であり、導体径は、1.2ミリメートル以下で、その材質は、通常、全体が銅でできている。
- (2) 被覆絶縁材料：被覆の目的は導体からの漏電を防止して、損傷しないように保護することである。通常使用される絶縁材料は、厚さ0.5ミリメートル以下の着色したプラスチック（ポリエチレン等）である。
- (3) 対若しくは星：電気信号を伝達する回線を構成する上で必要な構造として、個々の絶縁電線を2本（対という）又は4本（星という）を単位として撚り合わせている。
- (4) ケーブル芯：1つ又は更に撚り合わせた複数の対若しくは星を必要に応じてその上に紙

テープ、プラスチックテープ等を重ね巻きし、ケーブル芯とする。

- (5) 保護外装：対若しくは星又はケーブル芯は、通常、プラスチックの保護外装で被覆されている。また、必要に応じてその内側にも、金属テープ（銅、アルミニウム、鉄等）、金属（鉛、アルミニウム、鉄帯、鉄線等）の保護外装を施している。

2. 通信用以外の電線では、電力供給用のものがあり、その代表的なものである電源コードの主な特徴は次のとおり。

- (1) 導体には、一本の銅の線ではなく、通常、銅の撚り線（複数の線を撚り合わせて1つとしたもの）が用いられている。
- (2) 被覆絶縁には、通常、厚さ0.5ミリメートルを超えるポリ塩化ビニルが使用されている。
- (3) 2本の絶縁電線により構成されるものであるが、多くは撚られていない。

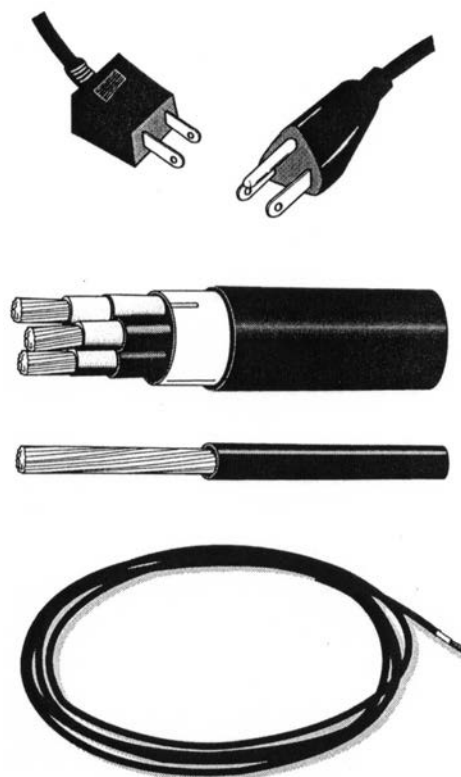
8544.42 又は 8544.49 2. 通信用電線及び電力供給用電線の代表例について

8544.42 又は 8544.49 の1. 「通信用の電気導体（通信用電線）の取扱いについて」の1に掲げる通信用電線及び2に掲げる電力供給用電線の代表例については以下のとおりである。

通信用の電線



電力用の電線



8545.11 1. 丸形のもの

丸形のものとは、普通鋼、特殊鋼等の電気炉に使用する円柱状（直径は一般に3インチから24インチまで）のものをいい、通常は接続用にねじを切っている。

