

CÁC BỘ**BỘ TÀI CHÍNH****THÔNG TƯ số 85 /2003/TT-BTC ngày 29/8/2003 hướng dẫn thực hiện việc phân loại hàng hóa theo Danh mục hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu và Biểu thuế nhập khẩu ưu đãi, Biểu thuế xuất khẩu.**

Căn cứ Luật Thuế xuất khẩu, thuế nhập khẩu đã được sửa đổi, bổ sung, được Quốc hội Khóa 10 thông qua ngày 20 tháng 5 năm 1998;

Căn cứ Luật Hải quan đã được Quốc hội Khóa 10 thông qua ngày 29 tháng 6 năm 2001;

Căn cứ Quyết định số 49/QĐ-CTN ngày 06 tháng 3 năm 1998 của Chủ tịch nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam về việc Việt Nam tham gia Công ước HS;

Căn cứ các Nghị định số 54/CP ngày 28/8/1993 và Nghị định số 94/1998/NĐ-CP ngày 17/11/1998 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành Luật Thuế xuất khẩu, thuế nhập khẩu;

Căn cứ Nghị định số 06/2003/NĐ-CP ngày 22 tháng 01 năm 2003 của Chính phủ quy định về việc phân loại hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu;

Căn cứ Nghị định số 77/2003/NĐ-CP ngày 01/7/2003 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Tài chính;

Bộ Tài chính hướng dẫn thực hiện phân loại hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu như sau:

A. QUY ĐỊNH CHUNG**I. QUY ĐỊNH CHUNG****1. Danh mục hàng hóa xuất nhập khẩu Việt**

Nam được xây dựng trên cơ sở Danh mục Hệ thống điều hòa mô tả và mã hóa hàng hóa của Tổ chức Hải quan thế giới (viết tắt là Danh mục HS) phiên bản 2002 và được chi tiết ở cấp mã tối thiểu 8 (tám) chữ số.

2. Các nguyên tắc phân loại hàng hóa quy định trong Thông tư này được áp dụng cho việc phân loại hàng hóa theo Danh mục hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu, Biểu thuế nhập khẩu ưu đãi, Biểu thuế xuất khẩu và các Danh mục hàng hóa được hưởng thuế suất ưu đãi đặc biệt mà Việt Nam cam kết với các nước hoặc các tổ chức kinh tế khu vực hoặc quốc tế.

3. Các quy định về phân loại hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu quy định trong Thông tư này được áp dụng trong lĩnh vực hải quan (gồm phân loại trước khi xuất khẩu, nhập khẩu hàng hóa, trong quá trình thực hiện thủ tục hải quan và kiểm tra sau thông quan), thuế, thống kê thương mại và các lĩnh vực quản lý nhà nước khác có liên quan đến hoạt động xuất khẩu, nhập khẩu hàng hóa.

II. CẤU TẠO DANH MỤC HÀNG HÓA XUẤT KHẨU, NHẬP KHẨU; BIỂU THUẾ NHẬP KHẨU ƯU ĐÃI; BIỂU THUẾ XUẤT KHẨU

1. Danh mục hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu bao gồm:

1.1. 6 quy tắc tổng quát (Phụ lục 1 ban hành kèm theo Thông tư này);

1.2. Các Chú giải bắt buộc (nằm ở đầu các phần, chương của Danh mục hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu Việt Nam);

1.3. Danh mục hàng hóa chi tiết.

2. Danh mục hàng hóa chi tiết và Biểu thuế nhập khẩu ưu đãi: gồm có 21 Phần, 97 Chương (trong đó, Chương 77 là chương để dự phòng), các nhóm, phân nhóm và danh mục chi tiết các mặt hàng.

3. Danh mục hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu và Biểu thuế nhập khẩu ưu đãi được chia thành 5 cột:

- Cột thứ 1: là cột mã hiệu của nhóm hàng;
- Cột thứ 2: là cột mã hiệu của phân nhóm hàng 6 số;
- Cột thứ 3: là cột mã hiệu của phân nhóm hàng 8 số;
- Cột thứ 4: là cột mô tả hàng hóa;
- Cột thứ 5: Đơn vị tính (trong Danh mục hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu), hoặc thuế suất (trong Biểu thuế nhập khẩu ưu đãi).

4. Biểu thuế xuất khẩu:

Riêng Biểu thuế xuất khẩu không xây dựng danh mục đầy đủ theo Danh mục hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu Việt Nam mà chỉ chi tiết những nhóm mặt hàng chịu thuế xuất khẩu. Biểu thuế xuất khẩu được chia thành 4 cột:

- Cột thứ 1, là cột số thứ tự của nhóm mặt hàng chịu thuế xuất khẩu.
- Cột thứ 2, là cột mô tả hàng hóa.
- Cột thứ 3, là nhóm, mã số có chứa nhóm mặt hàng chịu thuế xuất khẩu.
- Cột thứ 4, là cột thuế suất thuế xuất khẩu.

III. GIẢI THÍCH MỘT SỐ KHÁI NIỆM

1. Nhóm hàng

Tại Danh mục hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu, mỗi chương được chi tiết thành nhiều nhóm hàng, mỗi nhóm hàng được mã hóa bằng 4 chữ số.

Ví dụ: Nhóm hàng "Quặng kim loại quý và tinh quặng kim loại quý" được mã hóa bằng mã hiệu 2616, trong đó hai chữ số đầu (26) là mã hiệu của chương (chương thứ 26 của Danh mục

hàng hóa), hai chữ số sau (16) là mã hiệu xác định vị trí của nhóm đó trong chương (nhóm thứ 16 của chương).

2. Phân nhóm hàng được mã hóa bằng 6 chữ số (phân nhóm 6 số)

- Mỗi nhóm hàng có thể được chi tiết hoặc không chi tiết thành nhiều phân nhóm 6 số.

Ví dụ: Phân nhóm "- cừu" được mã hóa bằng mã hiệu 010410, trong đó hai chữ số đầu (01) là mã hiệu của chương (chương thứ 01), 2 chữ số tiếp theo (04) là mã hiệu xác định vị trí của nhóm đó trong chương (nhóm thứ 4 của chương), 2 chữ số tiếp theo (10) xác định vị trí của phân nhóm đó trong nhóm (phân nhóm thứ nhất của nhóm).

- Có hai cách phân loại và mã hiệu cho phân nhóm hàng, còn gọi là phân nhóm cấp 1 và phân nhóm cấp 2. Trong đó:

Phân nhóm cấp 1:

Có chữ số cuối cùng của phân nhóm là chữ số 0 và được ký hiệu bằng 1 vạch (-) ở cột mô tả nhóm mặt hàng (cột 4).

Ví dụ: Phân nhóm 0101.90, 1901.10, 8703.10.

Trường hợp phân nhóm cấp 1 được chia tiếp thành phân nhóm cấp 2, thì phân nhóm cấp 1 này không được đánh mã số mà được ký hiệu bằng 1 vạch (-) ở cột mô tả nhóm mặt hàng vì phân nhóm này được chia tiếp thành 3 phân nhóm cấp 2, ví dụ: 1604.11, 1604.12, 1604.13.

Phân nhóm cấp 2:

Có chữ số cuối cùng của phân nhóm là 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 và được ký hiệu bằng 2 vạch (- -) ở cột mô tả nhóm mặt hàng.

Ví dụ: Phân nhóm 1602.32, 2101.11, 2839.19.

3. Phân nhóm hàng được mã hóa bằng 8 chữ số (phân nhóm 8 số)

3.1. Một số nhóm hàng trong Danh mục hàng

hóa không chi tiết thành các phân nhóm 6 số mà chi tiết luôn thành các phân nhóm 8 số thì ngoài mã số nhóm hàng, các phân nhóm này được mã hóa thêm 4 chữ số: 00X0 (trong đó X là một trong các chữ số: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9).

Ví dụ: Nhóm 7905 “Kẽm ở dạng tấm, lá, dải và lá mỏng”, không chi tiết thành các phân nhóm 6 số nhưng có chi tiết thành các phân nhóm 8 số và được mã hóa thành: 7905.00.10 “- Dây, thanh và que, chưa xử lý bề mặt” và 7905.00.90 “- Loại khác”.

3.2. Nhiều phân nhóm 6 số trong Danh mục hàng hóa được chi tiết thành các phân nhóm 8 số theo hệ thống vạch như sau:

- Các phân nhóm 8 số thuộc các phân nhóm 6 số cấp 1 (một vạch) sẽ bắt đầu bằng cấp độ hai vạch (- -) ở cột mô tả nhóm mặt hàng (cột 4);

- Các phân nhóm 8 số thuộc các phân nhóm 6 số cấp 2 (hai vạch) sẽ bắt đầu bằng cấp độ ba vạch (- - -) ở cột mô tả hàng hóa (cột 4).

Ví dụ: Phân nhóm hàng “- - cà rốt” có mã số hàng hóa là 0706.10.10, thuộc phân nhóm 6 số cấp 1 (một vạch) 0706.10 và bắt đầu bằng 2 vạch ở cột mô tả hàng hóa. Trong đó hai chữ số đầu (07) là mã hiệu của chương: chương 07; hai chữ số tiếp theo (06) là vị trí của nhóm đó trong chương: nhóm thứ 06; hai chữ số tiếp theo (10) là vị trí của phân nhóm 6 số trong nhóm: vị trí thứ nhất; hai chữ số cuối (10) là vị trí của phân nhóm hàng cà rốt trong phân nhóm hàng 6 số: phân nhóm hàng 8 số thứ nhất.

3.3. Tùy theo mức độ chi tiết của hàng hóa mà các phân nhóm 8 số sẽ được chi tiết cụ thể thành các phân nhóm hàng: 8 số 3 vạch (- - -); 8 số 4 vạch (- - - -); 8 số 5 vạch (- - - - -); 8 số 6 vạch (- - - - - -).

Ví dụ: Các mặt hàng thuộc nhóm 8704 được chi tiết đến cấp phân nhóm 8 số 5 vạch (8704.22.11, 8704.22.12...) và 8 số 6 vạch (8703.90.62, 8703.96.63...).

3.4. Trường hợp các phân nhóm 6 số không chi tiết thành các phân nhóm hàng tiếp theo thì sẽ được mã hóa thêm hai chữ số 0 (00).

Ví dụ: Phân nhóm 0106.11 “- - Bộ động vật linh trưởng” được thêm 00 vào sau cùng thành 0106.11.00.

3.5. Trường hợp các nhóm hàng không chi tiết thành các phân nhóm hàng 6 số cũng như không chi tiết thành các phân nhóm hàng 8 số thì thêm 4 chữ số 0 (0000) vào sau cùng.

Ví dụ: Nhóm 1004 “Yến mạch”, không chi tiết thành phân nhóm hàng 6 số cũng như không chi tiết thành phân nhóm hàng 8 số nên sẽ thêm 4 chữ số 0 vào sau cùng thành: 1004.00.00.

4. Thuế suất

4.1. Thuế suất thuế nhập khẩu:

Thuế suất được quy định trong Biểu thuế nhập khẩu là thuế suất ưu đãi do Bộ trưởng Bộ Tài chính ban hành. Thuế suất ưu đãi được quy định cho nhóm hàng nếu nhóm này không chia thành các phân nhóm hàng 6 số hoặc các phân nhóm hàng 8 số; hoặc cho phân nhóm hàng 6 số nếu phân nhóm này không chia thành các phân nhóm hàng 8 số; hoặc cho phân nhóm hàng 8 số nếu các nhóm hàng hoặc các phân nhóm hàng 6 số chia thành các phân nhóm hàng 8 số.

Nguyên tắc phân loại hàng hóa để áp dụng thuế suất thuế nhập khẩu thông thường, ưu đãi, ưu đãi đặc biệt thực hiện thống nhất theo hướng dẫn tại Thông tư này.

4.2. Thuế suất thuế xuất khẩu:

Các nhóm mặt hàng không được ghi cụ thể tên và mã số trong Biểu thuế xuất khẩu là những nhóm mặt hàng có thuế suất thuế xuất khẩu 0% (không phần trăm). Các nhóm mặt hàng được ghi rõ tên trong Biểu thuế xuất khẩu là những nhóm mặt hàng chịu thuế xuất khẩu.

**B. PHÂN LOẠI HÀNG HÓA THEO DANH MỤC
HÀNG HÓA XUẤT KHẨU, NHẬP KHẨU;
BIỂU THUẾ NHẬP KHẨU ƯU ĐÃI;
BIỂU THUẾ XUẤT KHẨU**

I. NGUYÊN TẮC PHÂN LOẠI

1. Nguyên tắc chung:

1.1. Khi phân loại hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu để xác định mã số của hàng hóa theo Danh mục hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu và Biểu thuế nhập khẩu ưu đãi, Biểu thuế xuất khẩu phải tuân thủ nguyên tắc:

- Tuân thủ Danh mục hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu Việt Nam; Biểu thuế nhập khẩu ưu đãi; Biểu thuế xuất khẩu.

- Tuân thủ 6 Quy tắc tổng quát của Công ước HS;

- Tuân thủ các Chú giải bắt buộc của Công ước HS;

1.2. Ngoài các căn cứ nêu trên, khi phân loại hàng hóa cần tham khảo thêm Chú giải bổ sung của Danh mục thuế quan hài hòa Asean (AHTN) ban hành tại Phụ lục 2 kèm theo Thông tư này và Chú giải chi tiết Hệ thống hài hòa mô tả và mã hóa hàng hóa của Tổ chức Hải quan thế giới.

1.3. Một mặt hàng sau khi phân loại phải có mã số đầy đủ là 8 chữ số và chỉ được xếp vào một mã số duy nhất theo Danh mục hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu Việt Nam.

1.4. Đối với hàng hóa xuất khẩu: Trường hợp một mặt hàng xuất khẩu nào đó không được quy định chi tiết trong Danh mục Biểu thuế xuất khẩu thì khi làm thủ tục hải quan, người khai hải quan vẫn phải kê khai tên hàng và mã số của mặt hàng đó theo Danh mục hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu Việt Nam.

Ví dụ: Mặt hàng "củ hành giống" không được chi tiết mã số và tên hàng trong Biểu thuế xuất khẩu. Khi làm thủ tục hải quan, người khai hải

quan vẫn phải kê khai đầy đủ tên hàng, mã số 0703.10.11, thuế suất thuế xuất khẩu 0%.

2. Quy định riêng áp dụng cho một số hàng hóa nhập khẩu dưới đây:

2.1. Phân loại thiết bị toàn bộ, thiết bị đồng bộ

2.1.1. Nguyên tắc phân loại

2.1.1.1. Hàng hóa nhập khẩu là một tập hợp các máy móc thuộc các nhóm, phân nhóm hàng của các Chương 84, 85, 86, 88, 89, 90 của Biểu thuế nhập khẩu ưu đãi hiện hành được áp dụng nguyên tắc phân loại theo máy chính để tính thuế nhập khẩu.

Đối với các trường hợp nhập khẩu lô hàng thiết bị toàn bộ gồm nhiều các tập hợp máy móc khác nhau hoặc nhiều dây chuyền khác nhau, trong đó mỗi tập hợp/ dây chuyền này có một máy chính thì những trường hợp này cần phân loại lô hàng nhập khẩu thành từng nhóm các máy móc thiết bị tương ứng với từng dây chuyền để tính thuế theo đúng nguyên tắc đã hướng dẫn nêu trên.

Trường hợp máy chính có mức thuế nhập khẩu cao hơn mức thuế nhập khẩu của các máy móc thiết bị khác trong tập hợp các máy móc nhập khẩu thì các doanh nghiệp được lựa chọn việc áp dụng cách phân loại theo máy chính hoặc phân loại theo từng máy.

Nếu lô hàng thiết bị toàn bộ, thiết bị đồng bộ nhập khẩu ngoài tập hợp các máy móc, thiết bị còn bao gồm cả vật tư, nguyên liệu, vật liệu, phụ liệu, nhiên liệu, nhà xưởng, ô tô thì chỉ áp dụng nguyên tắc phân loại theo máy chính để tính thuế nhập khẩu cho tập hợp các máy móc thuộc các Chương 84, 85, 86, 88, 89, 90 của Biểu thuế nhập khẩu ưu đãi hiện hành; không áp dụng nguyên tắc phân loại theo máy chính để tính thuế nhập khẩu đối với hàng hóa nhập khẩu là các vật tư, nguyên liệu, vật liệu, phụ liệu, nhiên liệu, nhà xưởng, ô tô (những mặt hàng này thực hiện theo nguyên tắc: phân loại đúng mã số quy định cho mặt hàng đó tại Biểu thuế nhập khẩu ưu đãi hiện hành).

2.1.1.2. Tập hợp các máy móc được áp dụng nguyên tắc phân loại theo máy chính gồm ít nhất từ hai máy, thiết bị trở lên thuộc một hoặc nhiều nhóm, phân nhóm hàng của các Chương 84, 85, 86, 88, 89, 90 của Biểu thuế nhập khẩu ưu đãi hiện hành. Tập hợp các máy móc này có thể là một tổ hợp (ví dụ: tổ hợp các máy móc thiết bị truyền hình gồm thiết bị thu, thiết bị truyền, camera..., tổ hợp sản xuất thuốc lá điều gồm máy chế biến thuốc lá, máy vè thuốc, kèm thiết bị đóng gói...) hoặc chúng có thể là một dây chuyền (Ví dụ: dây chuyền may quần áo gồm máy may, máy vắt sổ, máy thừa khuyết, máy đính cúc, máy thiết kế mẫu, bàn may, máy cắt, máy phát điện...). Các máy móc khác nhau của tập hợp các máy móc này có tính chất bổ trợ gắn kết với nhau để đồng thời hay gối đầu nhau nhằm thực hiện chức năng riêng của từng máy và của cả hệ thống.

2.1.1.3. Tập hợp các máy móc được áp dụng nguyên tắc phân loại theo máy chính nêu tại điểm 2.1.1 và 2.1.2 có thể là:

a) Được nhập khẩu từ một hoặc nhiều thị trường khác nhau, có xuất xứ từ một hoặc nhiều khu vực hoặc từ nhiều nước khác nhau, nhập về cùng chuyến hoặc không cùng một chuyến nhưng tập hợp các máy móc, thiết bị nhập khẩu tạo thành một tổ hợp hoặc một dây chuyền với một chuỗi các máy móc, thiết bị liên kết với nhau, có tính chất bổ trợ cho nhau để đồng thời hay gối đầu nhau thực hiện các chức năng riêng biệt của từng máy và của cả hệ thống.

b) Vừa nhập khẩu vừa tự sản xuất hoặc mua trong nước nhưng phải đáp ứng 3 điều kiện:

- Máy chính phải là máy được nhập khẩu;

- Tập hợp các máy móc, thiết bị vừa nhập khẩu vừa tự sản xuất hoặc mua trong nước tạo thành một tổ hợp hoặc một dây chuyền với một chuỗi các máy móc, thiết bị liên kết với nhau, có tính chất bổ trợ cho nhau để đồng thời hay gối đầu nhau nhằm thực hiện các chức năng riêng biệt của từng máy và của cả hệ thống;

- Đối tượng sử dụng tập hợp các máy móc vừa nhập khẩu vừa tự sản xuất hoặc mua máy móc do trong nước sản xuất phải tự kê khai và chịu trách nhiệm trước pháp luật về loại máy móc tự sản xuất hoặc mua trong nước, tên đơn vị sản xuất hoặc đơn vị cung cấp máy và chịu trách nhiệm trước pháp luật về việc kê khai này. Trường hợp kê khai sai thì ngoài việc bị truy thu thuế nhập khẩu theo đúng mã số của từng máy móc thiết bị quy định của Biểu thuế nhập khẩu tại thời điểm truy thu còn bị xử phạt hành chính hoặc truy cứu trách nhiệm hình sự theo quy định hiện hành của Luật Thuế xuất khẩu, thuế nhập khẩu và các văn bản pháp luật có liên quan.

2.1.2. Thủ tục hồ sơ để phân loại và tính thuế nhập khẩu theo máy chính.

Hàng hóa nhập khẩu là thiết bị toàn bộ, thiết bị đồng bộ được tính thuế nhập khẩu theo máy chính phải có đủ các hồ sơ sau đây:

2.1.2.1. Luận chứng kinh tế kỹ thuật hoặc Dự án đầu tư thiết bị toàn bộ hoặc thiết bị đồng bộ được cơ quan có thẩm quyền phê duyệt, trong đó ghi rõ tên máy móc thiết bị nhập khẩu, sản xuất hoặc mua trong nước. Doanh nghiệp xuất trình bản chính để cơ quan hải quan đối chiếu khi làm thủ tục nhập khẩu.

2.1.2.2. Văn bản xác nhận của cơ quan quản lý chuyên ngành về máy chính của lô hàng thiết bị toàn bộ, thiết bị đồng bộ nhập khẩu. Doanh nghiệp nộp bản chính cho cơ quan hải quan khi làm thủ tục. Cơ quan quản lý chuyên ngành là cơ quan quản lý có tính chất chuyên ngành đối với việc sử dụng máy móc, thiết bị nhập khẩu, có thể cấp Bộ hoặc cấp Sở. Cơ quan quản lý chuyên ngành chịu trách nhiệm trước pháp luật về việc xác nhận của mình.

Ví dụ: Doanh nghiệp Cổ phần X thuộc Thành phố Hà Nội có nhập khẩu tập hợp máy móc làm bia, thì cơ quan xác nhận máy chính là Bộ Công nghiệp hoặc Sở Công nghiệp, không phải là Ủy ban nhân dân các cấp. Công ty liên doanh B đóng tại địa phương Quảng Ninh có nhập một dây chuyền sản xuất gạch thì cơ quan xác nhận máy

chính là Bộ Xây dựng, không phải Bộ hoặc Sở kế hoạch tỉnh.

Trường hợp có vướng mắc trong việc xác nhận máy chính thì cơ quan quản lý chuyên ngành trao đổi với Bộ Tài chính và các Bộ, ngành có liên quan để xác định máy chính làm căn cứ tính thuế nhập khẩu các máy móc, thiết bị này.

2.1.2.3. Hợp đồng nhập khẩu (trực tiếp hoặc uỷ thác), Bảng kê chi tiết lô hàng nhập khẩu (Packing list) và các chứng từ khác (nếu có) ghi rõ tên các loại máy móc thiết bị nhập khẩu (nộp bản chính cho cơ quan hải quan).

2.1.3. Thực hiện việc tính thuế.

2.1.3.1. Căn cứ vào hồ sơ quy định tại điểm 2.1.2 trên đây và kết quả kiểm tra hàng hóa thực nhập khẩu, hoặc vừa nhập khẩu vừa tự sản xuất hoặc mua trong nước (nếu có) phù hợp quy định tại Thông tư này thì cơ quan hải quan nơi làm tục nhập khẩu sẽ tính thuế tập hợp các máy móc của thiết bị toàn bộ hoặc thiết bị đồng bộ theo máy chính và mở sổ để theo dõi hàng hóa thực nhập với Danh mục hàng hóa cần nhập khẩu đã được cơ quan phê duyệt Luận chứng kinh tế kỹ thuật hoặc Dự án đầu tư duyệt.

2.1.3.2. Nếu nghi ngờ việc xác nhận của cơ quan có thẩm quyền là không chính xác, thì cơ quan hải quan làm thủ tục nhập khẩu vẫn thực hiện tạm tính thuế theo máy chính đã được xác nhận và phản ảnh ngay cho cơ quan xác nhận biết đồng thời báo cáo Tổng cục Hải quan giải quyết. Trường hợp còn vướng mắc, Tổng cục Hải quan sẽ báo cáo Bộ Tài chính để làm việc với các Bộ, ngành có liên quan giải quyết.

Trường hợp xác nhận của cơ quan có thẩm quyền không phù hợp thì hàng hóa nhập khẩu sẽ được tính lại thuế. Nếu số tiền thuế nhập khẩu đã nộp nhiều hơn số thuế phải nộp theo mức thuế tính lại, đơn vị nhập khẩu thiết bị toàn bộ, thiết bị đồng bộ sẽ được hoàn thuế hoặc khấu trừ vào số thuế phải nộp của lô hàng sau. Nếu số tiền thuế đã nộp ít hơn số thuế phải nộp theo mức thuế tính lại, cơ quan hải quan sẽ thực hiện việc truy thu thuế đối với hàng hóa đã làm thủ tục.

Việc thực hiện truy thu, truy hoàn hoặc khấu trừ thuế được thực hiện theo quy định của Luật Thuế xuất khẩu, thuế nhập khẩu.

2.1.3.3. Các trường hợp kê khai nhập khẩu tập hợp máy móc, thiết bị đồng bộ hoặc thiết bị toàn bộ để được tính và nộp thuế nhập khẩu theo máy chính nhưng thực tế không sử dụng máy móc thiết bị này thành một tổ hợp hoặc dây chuyền mà sử dụng theo máy riêng lẻ, thì ngoài việc truy thu thuế nhập khẩu theo đúng mức thuế nhập khẩu quy định cho từng máy, đơn vị còn bị xử lý hành chính hoặc truy cứu trách nhiệm hình sự theo quy định hiện hành của Luật Thuế xuất khẩu, thuế nhập khẩu và các văn bản pháp luật liên quan.

2.1.3.4. Bộ Tài chính sẽ phối hợp với các Bộ, ngành có liên quan để xử lý cụ thể việc áp dụng nguyên tắc phân loại theo máy chính cho các trường hợp nhập khẩu tập hợp máy móc của thiết bị toàn bộ, thiết bị đồng bộ ngoài các máy móc, thiết bị thuộc các nhóm hoặc phân nhóm hàng của các Chương 84, 85, 86, 88, 89, 90 của Biểu thuế nhập khẩu ưu đãi hiện hành (Ví dụ: thiết bị toàn bộ đường ống dẫn khí).

2.1.3.5. Tập hợp các máy móc thiết bị thuộc các nhóm hàng, phân nhóm hàng của các Chương 84, 85, 86, 88, 89, 90 của Biểu thuế nhập khẩu ưu đãi hiện hành nếu được áp dụng nguyên tắc phân loại theo máy chính để tính thuế nhập khẩu theo quy định của Thông tư này thì cũng được coi là thiết bị đồng bộ để làm căn cứ xác định đối tượng không chịu thuế giá trị gia tăng theo quy định của Luật Thuế giá trị gia tăng.

2.2. Phân loại linh kiện rời đồng bộ và không đồng bộ của các mặt hàng cơ khí, điện, điện tử:

Bộ linh kiện rời đồng bộ và không đồng bộ để lắp ráp các mặt hàng cơ khí, điện, điện tử (các chi tiết linh kiện rời có thể là những sản phẩm đã hoàn thiện nhưng chưa được lắp ráp hoặc chưa phải là sản phẩm hoàn thiện nhưng đã có đặc trưng cơ bản của thành phẩm để lắp ráp với nhau bằng các phương tiện lắp ráp đơn giản như vít, bu

lông, é cu hoặc có thể bằng dinh tán hoặc hàn), thực hiện phân loại theo nguyên tắc sau đây:

2.2.1. Trường hợp nhập khẩu các chi tiết, linh kiện rời đồng bộ (nhập đầy đủ các chi tiết của một sản phẩm) được phân loại vào cùng nhóm/phân nhóm/ mã số và mức thuế suất quy định cho mặt hàng nguyên chiếc.

2.2.2. Trường hợp nhập khẩu các chi tiết, linh kiện rời không đồng bộ (nhập không đầy đủ các chi tiết rời của một sản phẩm) thì phân loại theo từng nhóm/phân nhóm/mã số và mức thuế suất quy định cho từng chi tiết, linh kiện.

2.3. Phân loại bộ linh kiện của các mặt hàng cơ khí - điện - điện tử thực hiện chính sách ưu đãi thuế theo tỷ lệ nội địa hóa

Đối với bộ linh kiện không đồng bộ mà doanh nghiệp đăng ký thực hiện chính sách ưu đãi thuế theo tỷ lệ nội địa hóa, khi nhập khẩu sẽ được áp dụng chung một mức thuế suất ưu đãi theo tỷ lệ nội địa hóa cho toàn bộ danh mục chi tiết linh kiện nhập khẩu.

II. CĂN CỨ PHÂN LOẠI

Khi thực hiện việc phân loại hàng hóa, tùy theo từng trường hợp cụ thể mà dựa vào một hay nhiều căn cứ dưới đây để phân loại:

2.1. Danh mục hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu Việt Nam; Biểu thuế nhập khẩu; Biểu thuế xuất khẩu;

2.2. Thực tế hàng hóa;

2.3. Tài liệu kỹ thuật, mô tả chi tiết hàng hóa, catalogue minh họa hàng hóa;

2.4. Kết quả phân tích, giám định hàng hóa.

III. PHÂN LOẠI HÀNG HÓA TRONG KHI LÀM THỦ TỤC HẢI QUAN

1. Đối với người khai hải quan

1.1. Người khai hải quan có trách nhiệm phân loại hàng hóa (xác định chính xác tên gọi, mô tả và mã số hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu) trên tờ khai hải quan và chịu trách nhiệm về việc phân loại đó.

1.2. Trường hợp người khai hải quan không tự phân loại được hàng hóa, nếu không đề nghị cơ quan hải quan thực hiện phân loại trước khi làm thủ tục hải quan như quy định tại Mục IV Phần B dưới đây thì có thể đề nghị một cơ quan, tổ chức giám định chuyên ngành giám định làm cơ sở cho người khai hải quan thực hiện việc phân loại.

1.3. Trường hợp người khai hải quan không nhất trí với kết luận phân loại của cơ quan hải quan thì thực hiện việc khiếu nại theo quy định tại Phần D Thông tư này.

2. Đối với Chi cục Hải quan làm thủ tục xuất khẩu, nhập khẩu

2.1. Khi làm thủ tục hải quan cho hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu công chức hải quan phải căn cứ vào quy định tại Nghị định số 06/2003/NĐ-CP ngày 22/01/2003 của Chính phủ và hướng dẫn tại Thông tư này để phân loại. Trường hợp không chấp nhận việc phân loại hàng hóa của người khai hải quan thì phải có cơ sở và phải thực hiện việc phân loại lại cho chính xác.

2.2. Trường hợp có căn cứ cho rằng việc phân loại của người khai hải quan không chính xác nhưng Chi cục Hải quan cũng không có khả năng phân loại thì đề nghị Trung tâm phân tích, phân loại hàng hóa trực thuộc Tổng cục Hải quan (sau đây gọi tắt là Trung tâm PTPL) thực hiện việc phân loại hàng hóa. Thủ tục trưng cầu Trung tâm PTPL phân loại thực hiện theo Quy chế phân tích, phân loại hàng hóa do Tổng cục Hải quan ban hành.

Kết luận phân loại hàng hóa của Trung tâm PTPL là cơ sở để Chi cục Hải quan làm thủ tục hải quan.

2.3. Trường hợp phát hiện kết quả phân loại hàng hóa của Trung tâm PTPL thiếu chính xác,

không phù hợp với thực tế hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu thì báo cáo Tổng cục Hải quan để chỉ đạo.

IV. PHÂN LOẠI HÀNG HÓA TRƯỚC KHI XUẤT KHẨU, NHẬP KHẨU HÀNG HÓA

Phân loại hàng hóa trước khi xuất khẩu, nhập khẩu hàng hóa (dưới đây gọi tắt là phân loại trước) được áp dụng trong trường hợp người khai hải quan chưa làm thủ tục hải quan xuất khẩu, nhập khẩu hàng hóa.

1. Phân loại trước trong trường hợp đã có mẫu hàng

1.1. Thủ tục thực hiện:

- Người khai hải quan có yêu cầu phân loại trước gửi Phiếu yêu cầu (mẫu tại Phụ lục 3 Thông tư này) kèm mẫu hàng và tài liệu liên quan cho Chi cục Hải quan nơi dự kiến sẽ làm thủ tục hải quan xuất khẩu, nhập khẩu hàng hóa để thực hiện phân loại.

- Chi cục Hải quan tiếp nhận yêu cầu trên, thực hiện việc phân loại và ra Thông báo kết quả phân loại (mẫu tại Phụ lục 4 Thông tư này) cho người khai hải quan.

Trường hợp không phân loại được thì Chi cục Hải quan đề nghị Trung tâm PTPL thực hiện phân loại.

1.2. Hiệu lực của thông báo kết quả phân loại trước:

Thông báo kết quả phân loại trước có hiệu lực thực hiện trong 6 tháng kể từ ngày cơ quan hải quan ra Thông báo. Quá thời hạn trên mà người khai hải quan không làm thủ tục xuất khẩu, nhập khẩu hàng hóa thì Thông báo đó không còn giá trị thực hiện.

Đối với những mặt hàng nhanh thay đổi, biến chất thì thời hạn hiệu lực ngắn hơn (tùy tính chất mặt hàng và điều kiện bảo quản mẫu, Chi cục Hải quan thực hiện việc phân loại quyết định thời hạn hiệu lực của Thông báo phù hợp đối với từng trường hợp cụ thể).

1.3. Điều kiện áp dụng kết quả phân loại trước:

- Mẫu lưu còn nguyên trạng. Mẫu này có thể được lưu tại Chi cục Hải quan hoặc tại doanh nghiệp hay kho của người vận tải nếu đáp ứng yêu cầu niêm phong hải quan và được Chi cục trưởng Chi cục Hải quan chấp nhận.

- Thực tế hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu được Chi cục Hải quan xác định đúng là hàng hóa đã được phân loại trước.

- Trong thời gian từ khi cơ quan hải quan Thông báo kết quả phân loại trước đến khi người khai hải quan làm thủ tục xuất khẩu, nhập khẩu thực tế hàng hóa, quy định của pháp luật về phân loại hàng hóa đối với mặt hàng phân loại trước không có sự thay đổi.

- Cơ quan hải quan không có phát hiện về sai sót hoặc khai báo không trung thực của người khai hải quan hoặc sai sót của cơ quan hải quan trong phân loại trước.

1.4. Quy định về lưu mẫu:

- Trường hợp Chi cục Hải quan trực tiếp thực hiện việc phân loại thì thời gian lưu mẫu tại cửa khẩu là một năm kể từ ngày tiếp nhận mẫu. Đối với những mặt hàng nhanh bị thay đổi, biến chất thì thời gian lưu mẫu là thời hạn hiệu lực của Thông báo kết quả phân loại trước.

- Trường hợp Chi cục Hải quan đề nghị Trung tâm PTPL thực hiện việc phân loại thì thời gian lưu mẫu tại Chi cục Hải quan thực hiện theo quy định tại Quy chế phân tích, phân loại hàng hóa của Tổng cục Hải quan ban hành kèm theo Quyết định số 710/TCHQ-QĐ-PTPL ngày 03/6/2003.

2. Phân loại trước trong trường hợp có mẫu hàng nhưng không thể lấy và lưu mẫu (hàng có khối lượng, kích thước lớn, hàng có yêu cầu bảo quản đặc biệt)

Thủ tục đề nghị phân loại trước thực hiện như quy định tại tiết 1.1 trên đây.

Sau khi chấp nhận đề nghị của người khai hải

quan và các tài liệu, thông tin cần thiết cho việc phân loại hàng hóa. Chi cục Hải quan cử kiểm hóa viên trực tiếp kiểm tra, chụp ảnh hàng hóa và thực hiện phân loại hàng hóa, thông báo kết quả phân loại cho người khai hải quan.

Trường hợp không phân loại được thì Chi cục Hải quan đề nghị Trung tâm PTPL thực hiện phân loại.

3. Phân loại trước trong trường hợp không có mẫu hàng.

Thủ tục đề nghị phân loại trước thực hiện như đối với trường hợp có mẫu hàng. Trường hợp này, người khai hải quan cần mô tả chi tiết hàng hóa tại phiếu yêu cầu phân loại trước và cung cấp tài liệu, thông tin cần thiết cho Chi cục Hải quan. Nếu không đủ cơ sở phân loại, Chi cục Hải quan có quyền từ chối yêu cầu của người khai hải quan.

Thông báo kết quả phân loại trước trong trường hợp không có mẫu hàng lưu tại cơ quan hải quan có giá trị tham khảo khi làm thủ tục hải quan.

C. QUYỀN HẠN, TRÁCH NHIỆM CỦA TỔ CHỨC, CÁ NHÂN TRONG PHÂN LOẠI HÀNG HÓA

I. QUYỀN VÀ NGHĨA VỤ CỦA NGƯỜI KHAI HẢI QUAN

1. Quyền của người khai hải quan:

- Được cơ quan hải quan cung cấp thông tin, xem hàng hoặc lấy mẫu hàng phục vụ việc phân loại hàng hóa và khai báo hải quan;

- Được cơ quan hải quan hướng dẫn việc phân loại hàng hóa khi có yêu cầu.

- Được quyền khiếu nại theo quy định của pháp luật và hướng dẫn tại Phần D Thông tư này.

2. Nghĩa vụ của người khai hải quan:

- Thực hiện phân loại hàng hóa và khai báo hải quan theo đúng quy định của pháp luật và hướng dẫn tại Thông tư này, chịu trách nhiệm trước pháp luật về kết quả phân loại hàng hóa của mình.

- Thực hiện quyết định phân loại hàng hóa của cơ quan hải quan trong quá trình làm thủ tục xuất khẩu, nhập khẩu hàng hóa.

- Cung cấp mẫu hàng, chứng từ, tài liệu liên quan để phục vụ mục đích phân loại hàng hóa và tính thuế theo yêu cầu của cơ quan hải quan.

II. TRÁCH NHIỆM, QUYỀN HẠN CỦA CHI CỤC HẢI QUAN LÀM THỦ TỤC XUẤT KHẨU, NHẬP KHẨU HÀNG HÓA

1. Kiểm tra kết quả khai báo phân loại hàng hóa, tính thuế và nộp thuế của người khai hải quan.

2. Hướng dẫn người khai hải quan phân loại hàng hóa trong trường hợp người khai hải quan có yêu cầu.

3. Có quyền yêu cầu người khai hải quan cung cấp mẫu hàng, chứng từ, tài liệu liên quan để phục vụ mục đích phân loại hàng hóa và thu thuế.

4. Thực hiện việc phân loại hàng hóa, áp dụng các chính sách thuế, chính sách quản lý khác có liên quan theo đúng quy định của pháp luật và hướng dẫn tại Thông tư này.

5. Báo cáo kết quả phân loại đối với những hàng hóa mới làm thủ tục xuất khẩu, nhập khẩu lần đầu tại Chi cục mình về Tổng cục Hải quan để tập hợp và chỉ đạo áp dụng chung trong toàn ngành hải quan.

D. KHIẾU NẠI VÀ GIẢI QUYẾT KHIẾU NẠI

Người khai hải quan không nhất trí với kết luận phân loại của cơ quan hải quan thì có quyền

www.ThuVienPhapLuat.com
Tel: +84-8-3845 6684 *
06-1686
LawSoft

khiếu nại theo quy định của pháp luật và theo trình tự sau đây:

1. Người khai hải quan không đồng ý với kết luận phân loại của Chi cục Hải quan thì làm văn bản đề nghị Chi cục trưởng Chi cục Hải quan làm thủ tục lô hàng xem xét lại.

2. Nếu người khai hải quan không đồng ý với giải quyết khiếu nại của Chi cục Hải quan theo quy định tại mục 1 trên đây thì gửi văn bản đề nghị Cục trưởng Cục Hải quan tỉnh, thành phố liên quan giải quyết.

3. Nếu người khai hải quan không nhất trí với giải quyết khiếu nại của Cục trưởng Cục Hải quan tỉnh, thành phố quy định ở mục 2 trên đây thì làm văn bản đề nghị Tổng cục trưởng Tổng cục Hải quan giải quyết.

4. Nếu người khai hải quan không nhất trí với giải quyết của Tổng cục trưởng Tổng cục Hải quan quy định ở mục 3 trên đây thì làm văn bản đề nghị Bộ trưởng Bộ Tài chính giải quyết. Quyết định của Bộ trưởng Bộ Tài chính là quyết định cuối cùng.

Trường hợp người khai hải quan không nhất trí với kết quả giải quyết khiếu nại của cơ quan hải quan các cấp thì có quyền khởi kiện tại Tòa án theo quy định của pháp luật.

Thời hạn giải quyết khiếu nại thực hiện theo quy định của pháp luật về khiếu nại, tố cáo hiện hành.

Đ. TỔ CHỨC THỰC HIỆN

Thông tư này có hiệu lực thi hành sau 15 ngày, kể từ ngày đăng Công báo. Bãi bỏ các quy định về việc phân loại hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu trước đây trái với quy định tại Thông tư này.

Trong quá trình thực hiện nếu có phát sinh

vướng mắc, đề nghị các đơn vị, tổ chức, cá nhân phản ánh kịp thời về Bộ Tài chính để giải quyết./.

KT. Bộ trưởng Bộ Tài chính
Thứ trưởng

TRƯƠNG CHÍ TRUNG

Phụ lục 1

(ban hành kèm theo Thông tư số 85/2003/
TT-BTC ngày 29 tháng 8 năm 2003
của Bộ Tài chính).

SÁU QUY TẮC TỔNG QUÁT GIẢI THÍCH VIỆC PHÂN LOẠI HÀNG HÓA THEO DANH MỤC HÀNG HÓA XUẤT KHẨU, NHẬP KHẨU VIỆT NAM

Việc phân loại hàng hóa theo Danh mục hàng hóa xuất nhập khẩu Việt Nam phải tuân theo các quy tắc sau:

Quy tắc 1:

Tên của các phần, của chương hoặc của phân chương được đưa ra chỉ nhằm mục đích để tra cứu. Để đảm bảo tính pháp lý, việc phân loại hàng hóa phải được xác định theo nội dung của từng nhóm và bất cứ chú giải của các phần, chương liên quan và theo các quy tắc dưới đây nếu các nhóm hoặc các chú giải đó không có yêu cầu nào khác.

Chú giải quy tắc 1:

(I) Hàng hóa là đối tượng của thương mại quốc tế được sắp xếp một cách có hệ thống trong Danh mục của Hệ thống hài hòa theo các phần, chương và phân chương. Tên của phần, chương và phân chương được ghi ngắn gọn, súc tích để chỉ ra loại hoặc chủng loại hàng hóa được xếp trong đó. Tuy nhiên, trong nhiều trường hợp vì sự đa dạng của chủng loại và số lượng hàng hóa nên

tên các phần, chương và phân chương không thể bao trùm hết toàn bộ hoặc liệt kê hết các hàng hóa trong đề mục đó.

(II) Ngay đầu quy tắc 1 quy định rằng những tên đề mục “chỉ nhằm mục đích để tra cứu”. Điều đó có nghĩa là tên các phần, chương và phân chương không có giá trị pháp lý trong việc phân loại hàng hóa.

(III) Phần thứ hai của quy tắc này quy định rằng việc phân loại hàng hóa được xác định theo:

(a) Nội dung của nhóm hàng và bất cứ chú giải phần hoặc chương nào có liên quan, và

(b) Các quy tắc 2, 3, 4 và 5 khi nội dung nhóm hàng hoặc các chú giải không có yêu cầu nào khác.

(IV) Rất nhiều hàng hóa có thể được phân loại trong Danh mục mà không cần xem xét thêm bất cứ quy tắc giải thích nào, nghĩa là chúng đã thể hiện rõ ràng theo chú giải quy tắc 1 nêu tại mục (III) (a). Ví dụ: Ngựa sống (nhóm 01.01), được phẩm được nêu cụ thể trong chú giải 4 của Chương 30 (nhóm 30.06).

(V) Trong chú giải quy tắc 1 Phần (III) (b) có nêu “khi nội dung nhóm hàng hoặc các chú giải không có yêu cầu nào khác” là nhằm khẳng định rằng nội dung của nhóm hàng và bất kỳ chú giải phần hoặc chương nào có liên quan có giá trị tối cao, nghĩa là chúng phải được xem xét trước tiên khi phân loại.

Ví dụ: Ở Chương 31, các chú giải nêu rằng các nhóm nhất định chỉ liên quan đến những hàng hóa nhất định. Vì vậy, những nhóm hàng đó không được mở rộng cho những mặt hàng khác bằng việc áp dụng quy tắc 2 (b).

Quy tắc 2:

(a) Một mặt hàng được phân loại trong một nhóm hàng, thì những mặt hàng đó ở dạng chưa hoàn chỉnh hoặc chưa hoàn thiện nhưng đã có đặc trưng cơ bản của hàng hóa đã hoàn chỉnh hoặc hoàn thiện cũng thuộc nhóm đó. Cũng phân loại như vậy đối với hàng hóa ở dạng hoàn chỉnh hay hoàn thiện hoặc đã có đặc trưng cơ bản của

hàng hóa ở dạng hoàn chỉnh hay hoàn thiện nhưng chưa lắp ráp hoặc tháo rời.

(b) Nếu một nguyên liệu, một chất được phân loại trong một nhóm nào đó thì hỗn hợp hay hợp chất của nguyên liệu hoặc chất đó với những nguyên liệu hoặc chất khác cũng thuộc nhóm đó. Hàng hóa làm toàn bộ bằng một loại nguyên liệu hay một chất, hoặc làm một phần bằng nguyên liệu hay chất đó được phân loại trong cùng nhóm. Việc phân loại những hàng hóa làm bằng hai loại nguyên liệu hay hai chất trở lên phải tuân theo quy tắc 3.

Chú giải quy tắc 2

Chú giải quy tắc 2(a):

(Các mặt hàng ở dạng chưa hoàn chỉnh hoặc chưa hoàn thiện)

(I) Phần đầu của quy tắc 2(a) đã mở rộng phạm vi của một số nhóm hàng đặc thù không chỉ bao gồm hàng hóa hoàn chỉnh mà còn bao gồm cả hàng hóa ở dạng chưa hoàn chỉnh hoặc chưa hoàn thiện, với điều kiện chúng có những đặc trưng cơ bản của hàng đã hoàn chỉnh hoặc hoàn thiện.

(II) Nội dung của quy tắc này cũng được mở rộng áp dụng cho phôi đã có hình phác của sản phẩm hoàn chỉnh. Thuật ngữ “phôi đã có hình phác của sản phẩm hoàn chỉnh” có nghĩa là những loại hàng chưa sử dụng trực tiếp ngay được, đã có hình dạng hoặc đường nét bên ngoài gần giống với sản phẩm hoặc bộ phận hoàn chỉnh, được sử dụng (trừ những trường hợp ngoại lệ) để hoàn thiện thành những sản phẩm hoặc bộ phận hoàn chỉnh.

Các hàng hóa là bán sản phẩm chưa có hình dạng cơ bản của sản phẩm hoàn thiện (như thanh, đĩa, ống v.v) không được coi là “phôi đã có hình phác của sản phẩm hoàn chỉnh”.

(III) Quy tắc 2(a) thường không áp dụng cho các sản phẩm thuộc các nhóm của Phần I đến Phần IV (Chương 1 đến Chương 24).

(IV) Các trường hợp áp dụng quy tắc này được thể hiện trong các chú giải chung của phần hoặc

chương (ví dụ: Phần XVI, và Chương 61, 62, 86, 87 và 90).

Chú giải quy tắc 2(a):

(Các mặt hàng ở dạng chưa lắp ráp hoặc tháo rời)

(V) Phần thứ hai của quy tắc 2(a) quy định rằng hàng hóa hoàn chỉnh hoặc hoàn thiện nhưng ở dạng chưa lắp ráp hoặc tháo rời được phân loại chung một nhóm với hàng hóa đã lắp ráp. Hàng hóa ở dạng chưa lắp ráp hoặc tháo rời thường do yêu cầu đóng gói, bảo quản hoặc vận chuyển.

(VI) Quy tắc này cũng được áp dụng cho hàng hóa chưa hoàn chỉnh hoặc chưa hoàn thiện, ở dạng chưa lắp ráp hoặc tháo rời nhưng với điều kiện là đã được coi như sản phẩm hoàn chỉnh do có những đặc tính như quy định trong phần đầu của quy tắc này.

(VII) Theo mục đích của quy tắc này, "hàng hóa ở dạng chưa lắp ráp hoặc tháo rời" có nghĩa là các bộ phận cấu thành hàng hóa phù hợp để lắp ráp được với nhau bằng những thiết bị đơn giản (vít, bu-lông, ê-cu, v...v), có thể bằng đinh tán hoặc hàn, với điều kiện những hoạt động này chỉ đơn thuần là lắp ráp.

Không tính đến sự phức tạp của phương pháp lắp ráp. Tuy nhiên, các bộ phận cấu thành sẽ không được trải qua bất cứ quá trình gia công thêm nào để sản phẩm trở thành dạng hoàn thiện.

Những cấu kiện chưa lắp ráp nhưng là số dư thừa theo yêu cầu để hoàn thiện sản phẩm thì được phân loại riêng.

(VIII) Các trường hợp áp dụng quy tắc này được thể hiện trong các chú giải chung của phần hoặc chương (ví dụ: Phần XVI, và Chương 44, 86, 87 và 89).

(IX) Quy tắc 2(a) thường không áp dụng cho các sản phẩm thuộc các nhóm của Phần I đến Phần VI (Chương 1 đến Chương 38).

Chú giải quy tắc 2(b):

(Hỗn hợp và hợp chất của các nguyên liệu hoặc các chất)

(X) Quy tắc 2(b) liên quan đến hỗn hợp và hợp chất của các nguyên liệu hoặc các chất, và hàng hóa cấu tạo từ hai hay nhiều nguyên liệu hoặc chất. Những nhóm mà quy tắc này đề cập tới là những nhóm có liên quan đến nguyên liệu hoặc chất (ví dụ: nhóm 05.03: lông ngựa), và các nhóm có liên quan đến những hàng hóa được cấu tạo từ nguyên liệu hoặc chất nhất định (ví dụ: nhóm 45.03: các sản phẩm bằng lie tự nhiên). Lưu ý rằng chỉ áp dụng quy tắc khi nội dung của nhóm hoặc các chú giải phần hoặc chương không có yêu cầu khác (ví dụ: nhóm 15.03: dầu mỡ lợn, chưa pha trộn).

Những sản phẩm pha trộn được mô tả trong chú giải phần hoặc chương hoặc trong nội dung của nhóm thì phải được phân loại theo quy tắc 1.

(XI) Tác dụng của quy tắc 2 là mở rộng phạm vi của các nhóm hàng có liên quan đến các nguyên liệu hoặc các chất kể cả hỗn hợp hoặc hợp chất của các nguyên liệu hoặc chất đó với các nguyên liệu hoặc chất khác. Quy tắc này cũng mở rộng phạm vi của các nhóm hàng liên quan đến những hàng hóa cấu tạo từ các nguyên liệu hoặc các chất nhất định kể cả hàng hóa cấu tạo từ một phần nguyên liệu hoặc chất đó.

(XII) Tuy nhiên, quy tắc này không mở rộng đến mức làm cho các nhóm có thể bao gồm những hàng hóa không thể đáp ứng được theo yêu cầu của quy tắc 1; đó là trường hợp khi thêm vào một nguyên liệu hoặc chất khác làm mất đi đặc tính của hàng hóa được nêu trong nội dung của nhóm.

(XIII) Theo quy tắc này, những hỗn hợp và hợp chất của các nguyên liệu hoặc các chất, và hàng hóa cấu tạo từ hai hay nhiều nguyên liệu hoặc chất, nếu thoạt nhìn qua có thể phân loại vào hai hay nhiều nhóm, thì phải được phân loại theo quy tắc 3.

Quy tắc 3:

Khi áp dụng quy tắc 2(b) hoặc vì bất cứ một lý do nào khác, hàng hóa thoạt nhìn có thể phân loại vào hai hay nhiều nhóm, thì sẽ phân loại như sau:

a) Hàng hóa được phân loại vào nhóm có mô tả

cụ thể, mang tính đặc trưng cơ bản nhất sẽ phù hợp hơn xếp vào nhóm có mô tả khái quát. Tuy nhiên, khi hai hay nhiều nhóm mà mỗi nhóm chỉ liên quan đến một phần của nguyên liệu hoặc chất chứa trong hàng hóa là hỗn hợp hay hợp chất, hoặc chỉ liên quan đến một phần của hàng hóa trong trường hợp hàng hóa đó ở dạng bộ được đóng gói để bán lẻ, thì những nhóm này được coi như thể hiện đặc trưng ngang nhau về những hàng hóa nói trên, ngay cả khi một trong số các nhóm đó có mô tả đầy đủ hơn hoặc chính xác hơn về những hàng hóa đó.

b) Những hàng hóa hỗn hợp bao gồm nhiều nguyên liệu khác nhau hoặc những hàng hóa được làm từ nhiều bộ phận cấu thành khác nhau, và những hàng hóa ở dạng bộ để bán lẻ, nếu không phân loại được theo quy tắc 3(a), thì phân loại theo nguyên liệu hoặc bộ phận cấu thành tạo ra đặc tính cơ bản của chúng.

c) Khi hàng hóa không thể phân loại theo quy tắc 3(a) hoặc 3(b) nêu trên thì phân loại vào nhóm cuối cùng theo thứ tự đánh số trong số các nhóm tương đương được xem xét.

Chú giải quy tắc 3:

(I) Quy tắc này nêu lên 3 cách phân loại những hàng hóa mà thoạt nhìn có thể xếp vào hai hay nhiều nhóm khác nhau khi áp dụng quy tắc 2(b) hoặc trong những trường hợp khác. Những cách này được áp dụng theo thứ tự được trình bày trong quy tắc. Như vậy, quy tắc 3(b) chỉ được áp dụng khi không phân loại được theo quy tắc 3(a), và chỉ áp dụng quy tắc 3(c) khi không phân loại được theo quy tắc 3(a) và 3(b). Khi phân loại phải tuân theo thứ tự như sau: a) nhóm hàng có mô tả cụ thể đặc trưng nhất; b) đặc tính cơ bản; c) nhóm được xếp cuối cùng theo thứ tự đánh số.

(II) Quy tắc này chỉ được áp dụng khi nội dung các nhóm, chú giải của phần hoặc chương không có yêu cầu nào khác. Ví dụ: chú giải 4(b) Chương 97 yêu cầu rằng nếu hàng hóa đồng thời vừa có trong mô tả của một trong các nhóm từ 97.01 đến 97.05, vừa đúng như mô tả của nhóm 97.06 thì được phân loại vào một trong các nhóm đứng trước nhóm 97.06. Trong trường hợp này hàng hóa được phân loại theo chú giải 4(b) Chương 97 và không tuân theo quy tắc 3.

Chú giải quy tắc 3(a):

(III) Cách phân loại thứ nhất được trình bày trong quy tắc 3(a): nhóm mô tả cụ thể đặc trưng nhất được ưu tiên hơn nhóm có mô tả khái quát.

(IV) Không thể đặt ra những quy tắc cứng nhắc để xác định một nhóm hàng này mô tả hàng hóa một cách đặc trưng hơn một nhóm hàng khác, nhưng có thể nói tổng quát rằng:

(a) Một nhóm hàng chỉ đích danh một mặt hàng cụ thể thì đặc trưng hơn nhóm hàng mô tả một họ các mặt hàng.

Ví dụ: Máy cạo râu và tông đơ có lắp động cơ điện được phân vào nhóm 85.10 mà không phải trong nhóm 84.67 là nhóm các dụng cụ cầm tay có lắp động cơ điện hoặc vào nhóm 85.09 là các thiết bị cơ điện gia dụng có lắp động cơ điện.

(b) Một nhóm nào đó được coi như đặc trưng hơn trong số các nhóm có thể phân loại cho một mặt hàng nhập khẩu là khi nhóm đó xác định rõ hơn và kèm theo mô tả mặt hàng cụ thể, đầy đủ hơn các nhóm khác.

Các ví dụ:

Ví dụ 1: Mặt hàng thảm dẹt móc và dẹt kim được sử dụng trong xe ô tô, tấm thảm này có thể được phân loại như phụ tùng của xe ô tô thuộc nhóm 87.08, nhưng trong nhóm 57.03 chúng lại được mô tả một cách đặc trưng như những tấm thảm. Do vậy, mặt hàng này được phân loại vào nhóm 57.03.

Ví dụ 2: Mặt hàng kính an toàn chưa có khung, làm bằng thủy tinh dai bền và cán mỏng, đã tạo hình và được sử dụng trên máy bay, có thể được phân loại trong nhóm 88.03 như những bộ phận của hàng hóa thuộc nhóm 88.01 hoặc 88.02 nhưng lại được phân loại trong nhóm 70.07 - nơi hàng hóa được mô tả đặc trưng như loại hàng kính an toàn.

(V) Tuy nhiên, khi hai hay nhiều nhóm mà mỗi nhóm chỉ liên quan đến một phần những nguyên liệu hoặc chất cấu thành sản phẩm hỗn hợp hoặc hợp chất, hoặc chỉ liên quan đến một phần trong bộ đóng gói để bán lẻ, thì những nhóm

đó được coi là cùng phản ánh tương đương đặc trưng của những hàng hóa trên, ngay cả khi một trong số các nhóm ấy có mô tả chính xác hoặc đầy đủ hơn về những hàng hóa đó. Trong trường hợp này, phân loại hàng hóa áp dụng quy tắc 3(b) hoặc 3(c).

Ví dụ: Mặt hàng băng tải có một mặt là plastic còn mặt kia là cao su; có thể xếp vào hai nhóm:

Nhóm 3926: "Các sản phẩm khác bằng plastic..."

Nhóm 40.10: "Băng chuyền hoặc băng tải..., băng cao su lưu hóa"

Nếu so sánh hai mô tả này, nhóm 40.10 thể hiện tính đặc thù hơn nhóm 39.26, vì nhóm 40.10 có từ "băng tải" trong khi nhóm 39.26 lại không ghi rõ từ "băng tải", và như vậy có thể xem xét phân loại sản phẩm trên vào nhóm 40.10 theo quy tắc 3(a). Nhưng trong trường hợp này, không thể quyết định phân loại vào nhóm 40.10 theo quy tắc 3(a), vì mô tả của nhóm 40.10 là sản phẩm bằng cao su, chỉ liên quan đến một phần của sản phẩm băng tải nói trên. Như vậy, theo quy tắc 3(a) hai nhóm 39.26 và 40.10 mang tính đặc trưng như nhau, mặc dù nhóm 40.10 có mô tả đầy đủ hơn. Do đó, chúng ta không thể quyết định phân loại vào nhóm nào được, mà chúng ta phải áp dụng quy tắc 3(b) hoặc 3(c) để phân loại.

Chú giải quy tắc 3(b):

(VI) Cách phân loại theo quy tắc 3(b) chỉ nhằm vào các trường hợp:

- (i) Sản phẩm hỗn hợp.
- (ii) Sản phẩm cấu tạo từ nhiều nguyên liệu khác nhau.
- (iii) Sản phẩm cấu tạo từ nhiều cấu thành khác nhau.
- (iiii) Hàng hóa được đóng gói ở dạng bộ để bán lẻ.

Cách phân loại này chỉ áp dụng nếu không phân loại được theo quy tắc 3(a).

(VII) Trong tất cả các trường hợp trên, hàng hóa được phân loại theo nguyên liệu hoặc cấu

thành tạo nên tính chất cơ bản của hàng hóa trong chừng mực tiêu chí này được áp dụng.

(VIII) Yếu tố xác định tính chất cơ bản của hàng hóa đa dạng theo các loại hàng hóa khác nhau. Ví dụ, có thể xác định theo bản chất của nguyên liệu hoặc bộ phận cấu thành, theo thành phần, kích thước, số lượng, trọng lượng, trị giá, hoặc theo vai trò của nguyên liệu cấu thành có liên quan đến việc sử dụng hàng hóa.

(IX) Quy tắc 3(b) này được áp dụng cho những mặt hàng được cấu tạo từ những thành phần khác nhau, không chỉ trong trường hợp những thành phần này gắn kết với nhau thành một tập hợp không thể tách rời được trong thực tế, mà cả khi những thành phần đó dễ rời nhau, nhưng với điều kiện những thành phần này thích hợp với nhau và bổ sung cho nhau, tập hợp của chúng tạo thành một bộ mà thông thường không thể được bán rời.

Có thể kể ra một số ví dụ về loại sản phẩm trên:

Ví dụ 1- Mặt hàng gạt tàn thuốc gồm một cái giá khung trong đó có một cái cốc có thể tháo ra lắp vào để đựng tàn thuốc.

Ví dụ 2- Mặt hàng giá để gia vị dùng trong gia đình gồm có khung được thiết kế đặc biệt (thường bằng gỗ) và một số lượng thích hợp các lọ gia vị có hình dạng và kích thước phù hợp.

Thông thường, những thành phần khác nhau của tập hợp hàng hóa trên được đựng trong cùng bao bì.

(X) Theo quy tắc 3(b) này, hàng hóa được coi như "ở dạng bộ được đóng gói để bán lẻ" phải có những điều kiện sau:

a) Phải có ít nhất hai loại hàng khác nhau, mà ngay từ ban đầu thoạt nhìn có thể xếp vào nhiều nhóm hàng khác nhau. Ví dụ, sáu cái nĩa rán không được coi là một bộ theo quy tắc này, vì không thể xếp 6 cái nĩa rán vào hai nhóm hàng;

b) Gồm những sản phẩm hoặc hàng hóa được xếp đặt cùng nhau để đáp ứng một yêu cầu nhất định hoặc để thực hiện một chức năng xác định; và

c) Được xếp theo cách thích hợp để bán trực tiếp cho người sử dụng mà không cần đóng gói tiếp (ví dụ: đóng gói trong hộp, traps, hòm).

Thuật ngữ trên bao trùm những bộ hàng, ví dụ như bộ hàng gồm nhiều thực phẩm khác nhau nhằm sử dụng để chế biến một món ăn hoặc bữa ăn ngay.

Các ví dụ về bộ hàng có thể được phân loại theo quy tắc 3(b) như sau:

Ví dụ 1:

(a) Bộ thực phẩm bao gồm bánh xăng duých làm bằng thịt bò, có và không có pho mát (Nhóm 16.02), được đóng gói với khoai tây chiên (nhóm 20.04): được phân vào nhóm 16.02.

(b) Bộ thực phẩm dùng để nấu món Spaghetti (mỳ) gồm một hộp mỳ sống, một gói Fomat béo và một gói sốt cà chua, đựng trong một hộp các-tông.

Spaghetti sống thuộc nhóm 19.02

Pho mát béo thuộc nhóm 04.06

Nước sốt cà chua thuộc nhóm 21.03

Trong trường hợp này spaghetti sống đem lại cho sản phẩm đặc tính cơ bản. Do đó, sản phẩm được phân loại như thể chỉ bao gồm Spaghetti sống thuộc nhóm 19.02.

Tuy nhiên quy tắc này không bao gồm bộ hàng gồm nhiều sản phẩm được đóng cùng nhau, ví dụ:

- Một thùng đồ hộp gồm : 01 hộp tôm (nhóm 16.05), 01 hộp patê gan (nhóm 16.02), 01 hộp pho mát (nhóm 04.06), 01 hộp thịt xông khói (nhóm 16.02) và 01 hộp xúc xích cocktail (nhóm 16.01); hoặc

- Một hộp gồm: 01 chai rượu mạnh thuộc (nhóm 22.08) và 01 chai rượu vang thuộc (nhóm 22.04)

Trường hợp 2 ví dụ nêu trên và các bộ hàng hóa tương tự, mỗi mặt hàng sẽ được phân loại riêng biệt vào nhóm phù hợp với chính mặt hàng đó.

Ví dụ 2: Bộ đồ làm dầu gồm: một tông đơ điện,

một cái lược, một cái kéo, một bàn chải, một khăn mặt, đựng trong một cái túi bằng da.

Tông đơ điện thuộc nhóm 85.10.

Lược thuộc nhóm 96.15

Kéo thuộc nhóm 82.13

Bàn chải thuộc nhóm 96.03

Khăn mặt thuộc nhóm 63.02

Túi bằng da thuộc nhóm 42.02

Trong ví dụ này, tông đơ điện đem lại cho sản phẩm đặc tính cơ bản của bộ đồ làm dầu. Do vậy, sản phẩm được phân loại vào nhóm 85.10.

Ví dụ 3: Bộ dụng cụ vẽ gồm: một thước, một vòng tính, một compa, một bút chì và cái vót bút chì, đựng trong túi nhựa.

Thước thuộc nhóm 90.17

Vòng tính thuộc nhóm 90.17

Compa thuộc nhóm 90.17

Bút chì thuộc nhóm 96.09

Cái vót bút chì thuộc nhóm 82.14

Túi nhựa thuộc nhóm 42.02.

Trong bộ sản phẩm trên, thước, vòng, compa tạo nên đặc tính cơ bản của bộ dụng cụ vẽ. Do vậy, bộ dụng cụ vẽ được phân loại vào nhóm 90.17.

Đối với những sản phẩm không thỏa mãn các điều kiện quy định tại phần X của chú giải quy tắc 3(b), không được coi như được đóng bộ để bán lẻ thì mỗi mặt hàng của sản phẩm sẽ được phân loại riêng biệt, vào nhóm phù hợp nhất với nó.

(XI) Quy tắc này không được áp dụng cho hàng hóa bao gồm những thành phần được đóng gói riêng biệt và có hoặc không được xếp cùng với nhau trong một bao chung với một tỷ lệ cố định cho sản xuất công nghiệp, ví dụ như sản xuất đồ uống.

Chú giải quy tắc 3(c):

(XII) Khi không áp dụng được quy tắc 3(a) hoặc

3(b), hàng hóa sẽ được phân loại theo quy tắc 3(c). Theo quy tắc này thì hàng hóa được phân loại vào nhóm có thứ tự sau cùng trong số các nhóm cùng được xem xét để phân loại.

Ví dụ: Trở lại ví dụ Bảng tải một mặt là plastic còn một mặt là cao su nêu tại quy tắc 3(a). Xét thấy mặt hàng này không thể quyết định phân loại vào nhóm 4010 hay nhóm 3926 theo quy tắc 3(a), và cũng không thể phân loại mặt hàng này theo quy tắc 3(b). Vì vậy, mặt hàng sẽ được phân loại theo quy tắc 3(c), tức là "phân loại vào nhóm có thứ tự sau cùng trong số các nhóm cùng được xem xét". Theo nguyên tắc này, mặt hàng trên sẽ được phân loại vào nhóm 4010.

Quy tắc 4:

Hàng hóa không thể phân loại theo đúng các quy tắc trên đây thì được phân loại vào nhóm phù hợp với loại hàng giống chúng nhất.

Chú giải quy tắc 4:

(I) Quy tắc này đề cập đến hàng hóa không thể phân loại theo quy tắc 1 đến quy tắc 3. Quy tắc này quy định rằng những hàng hóa trên được phân loại vào nhóm phù hợp với loại hàng hóa giống chúng nhất.

(II) Cách phân loại theo quy tắc 4 đòi hỏi việc so sánh hàng hóa định phân loại với hàng hóa tương tự đã được phân loại để xác định hàng hóa giống chúng nhất. Những hàng hóa định phân loại sẽ được xếp trong nhóm của hàng hóa giống chúng nhất.

(III) Xác định giống nhau có thể dựa trên nhiều yếu tố, ví dụ như mô tả, đặc điểm tính chất, mục đích sử dụng của hàng hóa.

Quy tắc 5:

Những quy định sau được áp dụng cho những hàng hóa dưới đây:

a) Bao máy ảnh, hộp đựng nhạc cụ, bao súng, hộp đựng dụng cụ vẽ, hộp tư trang và các loại bao hộp tương tự, thích hợp hoặc có hình dạng đặc biệt để chứa hàng hóa hoặc bộ hàng hóa xác định, có thể dùng trong thời gian dài và đi kèm

với sản phẩm khi bán, được phân loại cùng với những sản phẩm này. Tuy nhiên, nguyên tắc này không được áp dụng đối với bao bì mang tính chất cơ bản nổi trội hơn so với hàng hóa mà nó chứa đựng.

b) Ngoài quy tắc 5(a) nêu trên, bao bì đựng hàng hóa được phân loại cùng với hàng hóa đó khi bao bì là loại thường được dùng cho loại hàng đó. Tuy nhiên, nguyên tắc này không áp dụng đối với loại bao bì mà rõ ràng là phù hợp để dùng lặp lại.

Chú giải quy tắc 5(a):

(Hộp, túi, bao và các loại bao bì chứa đựng tương tự)

(I) Quy tắc này chỉ để áp dụng cho các bao bì ở các dạng sau:

1. Thích hợp riêng hoặc có hình dạng đặc biệt để đựng một loại hàng hoặc bộ hàng xác định, tức là bao bì được thiết kế đặc thù để chứa các hàng hóa đó, một số loại bao bì có thể có hình dạng của hàng hóa mà nó chứa đựng;

2. Có thể sử dụng lâu dài, tức là chúng được thiết kế để có độ bền dùng cùng với hàng hóa trong. Những bao bì này cũng để bảo quản hàng hóa khi chưa sử dụng (ví dụ: trong quá trình vận chuyển hoặc lưu trữ). Đặc tính này cho phép phân biệt chúng với những loại bao bì đơn giản;

3. Được trình bày với hàng hóa chứa đựng trong chúng, các hàng hóa này có thể được đóng gói riêng hoặc không để thuận tiện cho việc vận chuyển. Trường hợp bao bì được trình bày riêng lẻ được phân loại theo nhóm thích hợp với chúng.

4. Là loại bao bì thường được bán với hàng hóa chứa đựng trong nó; và

5. Không mang tính chất cơ bản của bộ hàng.

(II) Những ví dụ về bao bì đi kèm với hàng hóa và áp dụng quy tắc này để phân loại:

1. Hộp trang sức (nhóm 71.13);

2. Bao đựng máy cạo râu bằng điện (nhóm 85.10);

3. Bao ống nhôm, hộp kính viễn vọng (nhóm 90.05);

4. Hộp, bao và túi đựng nhạc cụ (nhóm 92.02)

5. Bao súng (nhóm 93.03).

(III) Những ví dụ về bao bì không áp dụng quy tắc này, có thể kể như: hộp đựng chè bằng bạc hoặc cốc gốm trang trí đựng đồ ngọt.

Chú giải quy tắc 5(b):

(Bao bì)

(IV) Quy tắc này quy định việc phân loại bao bì thường được dùng để đóng gói chứa đựng hàng hóa. Tuy nhiên, quy tắc này không áp dụng cho bao bì có thể dùng lặp lại, ví dụ trong trường hợp thùng kim loại hoặc bình sắt, thép đựng khí đốt dạng nén hoặc lỏng.

(V) Quy tắc này liên quan trực tiếp đến quy tắc 5(a). Bởi vậy, việc phân loại những bao, túi và bao bì tương tự thuộc loại đã nêu tại quy tắc 5(a) phải áp dụng đúng theo quy tắc 5(a).

Quy tắc 6:

Để đảm bảo tính pháp lý, việc phân loại hàng hóa vào các phân nhóm của một nhóm phải được xác định phù hợp theo nội dung của từng phân nhóm, các chú giải phân nhóm có liên quan, và các quy tắc trên với những sửa đổi về chi tiết cho thích hợp, trong điều kiện là chỉ có những phân nhóm cùng cấp độ mới so sánh được. Theo quy tắc này thì các chú giải phân và chương có liên quan cũng được áp dụng, trừ khi nội dung mô tả trong phân nhóm có những yêu cầu khác.

Chú giải quy tắc 6:

(I) Với những sửa đổi chi tiết cho thích hợp, các quy tắc từ 1 đến 5 điều chỉnh việc phân loại ở cấp độ phân nhóm trong cùng một nhóm.

(II) Theo quy tắc 6, những cụm từ dưới đây có các nghĩa được quy định như sau:

a) “Các phân nhóm cùng cấp độ”: phân nhóm

một gạch (cấp độ 1) hoặc phân nhóm hai gạch (cấp độ hai).

Do đó, khi xem xét tính phù hợp của hai hay nhiều phân nhóm một gạch trong một phân nhóm theo quy tắc 3(a), tính mô tả đặc trưng hoặc giống hàng hóa cần phân loại nhất chỉ được đánh giá trên cơ sở nội dung của các phân nhóm một gạch có liên quan. Khi đã xác định được phân nhóm một gạch đó có mô tả đặc trưng nhất thì phân nhóm một gạch đó được chọn. Khi các phân nhóm một gạch được phân chia tiếp thì phải xem xét nội dung của các phân nhóm hai gạch để xác định lựa chọn phân nhóm hai gạch phù hợp nhất cho hàng hóa cần phân loại.

b) “Trừ khi nội dung của phân nhóm có yêu cầu khác”, có nghĩa là: trừ khi những chú giải của phân hoặc chương có nội dung không phù hợp với nội dung của phân nhóm hàng hoặc chú giải phân nhóm.

Ví dụ: Tại chương 71, định nghĩa về “bạch kim” nêu trong chú giải 4(b) cùng chương này khác với chú giải phân nhóm 2 của chương này, cụ thể:

+ Chú giải 4(b) chương 71: khái niệm bạch kim có nghĩa là Platin (Pt), Iridi (Ir), Osimi (Os), Paladi (Pd), Rodi (Rh) và Rutheri (Ru).

+ Chú giải phân nhóm 2 chương 71: “mặc dù đã quy định trong chú giải 4(b) của chương này, nhưng theo các phân nhóm 7010.11 và 7010.19, khái niệm bạch kim không bao gồm Iridi (Ir), Osimi (Os), Paladi (Pd), Rodi (Rh) hoặc Rutheri (Ru).

Do vậy, để giải thích các phân nhóm 7010.11 và 7010.19, chú giải phân nhóm 2 sẽ được áp dụng còn chú giải 4(b) của chương không được áp dụng.

(III) Phạm vi của phân nhóm cấp 2 không vượt quá phạm vi của phân nhóm cấp 1 mà nó trực thuộc; và phạm vi của phân nhóm cấp 1 không vượt quá phạm vi của nhóm mà phân nhóm cấp 1 trực thuộc.

Phụ lục 3

(ban hành kèm theo Thông tư số 85/2003/TT-BTC
ngày 29 tháng 8 năm 2003 của Bộ Tài chính)

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

(Mẫu)

PHIẾU YÊU CẦU PHÂN LOẠI HÀNG HÓA
(trước khi xuất khẩu, nhập khẩu hàng hóa)

Số:

Kính gửi: Chi cục Hải quan

Tên doanh nghiệp, cá nhân yêu cầu:

Địa chỉ:

Số điện thoại, fax:

Số tài khoản: tại ngân hàng:

1. Tên hàng (hoặc mô tả chi tiết hàng hóa):

2. Cửa khẩu nhập/ xuất:

3. Số lượng mẫu:

4. Hồ sơ kèm theo:

a. Biên bản lấy mẫu số, ngày: Có ; Không

b. Hợp đồng thương mại (bản sao): Có ; Không

c. Tài liệu kỹ thuật liên quan (nếu có): Có ; Không

d. Chứng thư giám định (nếu có): Có ; Không

5. Nội dung yêu cầu phân loại: Xác định tên hàng và mã số hàng hóa theo Danh mục hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu Việt Nam.

6. Đề nghị khác (nếu có):

....., ngày tháng năm

Người yêu cầu

(ký, ghi rõ họ tên, đóng dấu)

Ghi chú: Nếu cá nhân yêu cầu thì ký, ghi rõ họ tên.

Phụ lục 4

(ban hành kèm theo Thông tư số 85/2003/TT-BTC
ngày 29 tháng 8 năm 2003 của Bộ Tài chính)

TỔNG CỤC HẢI QUAN
Cục Hải quan tỉnh, Tp.....
Chi cục Hải quan.....

Số:/(năm)/TBPL

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

....., ngày tháng năm

(Mẫu)

THÔNG BÁO KẾT QUẢ PHÂN LOẠI HÀNG HÓA

(trước khi xuất khẩu, nhập khẩu hàng hóa)

Kính gửi:

1. Tên mẫu yêu cầu phân loại:

2. Phiếu yêu cầu phân loại số: ngày

3. Căn cứ để phân loại (1):

4. Kết quả phân loại:

Theo kết quả phân loại thì mặt hàng yêu cầu phân loại có tên là (2):

..... và mã số là:

5. Thông báo này có giá trị áp dụng/ tham khảo (3) trong thời gian tối đa là để làm thủ tục xuất khẩu, nhập khẩu hàng hóa tại

CÔNG CHỨC THỰC HIỆN

(ký, ghi rõ họ tên)

THỦ TRƯỞNG ĐƠN VỊ

(ký tên, đóng dấu)

Chú thích:

(1) Ghi các căn cứ quy định tại điểm 2 mục II Phần A Thông tư đã áp dụng để phân loại.

(2) Tên hàng ghi đúng như quy định tại Danh mục hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu Việt Nam.

(3) Nếu có giá trị "áp dụng" thì gạch bỏ cụm từ "tham khảo" hoặc ngược lại (theo hướng dẫn tại Mục IV Phần B Thông tư).

Phụ lục 2

CHÚ GIẢI BỔ SUNG DANH MỤC THUẾ QUAN HÀI HÒA ASEAN (AHTN)

(ban hành kèm theo Thông tư số 85/2003/TT-BTC

ngày 29/8/2003 của Bộ Tài chính)

Chương 1

(Hiện nay chưa có chú giải bổ sung trong Chương này)

Chương 2

(Hiện nay chưa có chú giải bổ sung trong Chương này)

Chương 3

0301.10,... Cá hương hoặc cá bột

Cá hương hoặc cá bột là cá con mới nở (Cá trong ngữ cảnh này).

0301.99.1X Cá bột lapu lapu



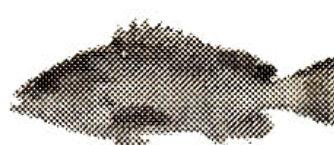
Epinephelus argus



Epinephelus caeruleopunctatus



Epinephelus arvalatus



Epinephelus zebratus

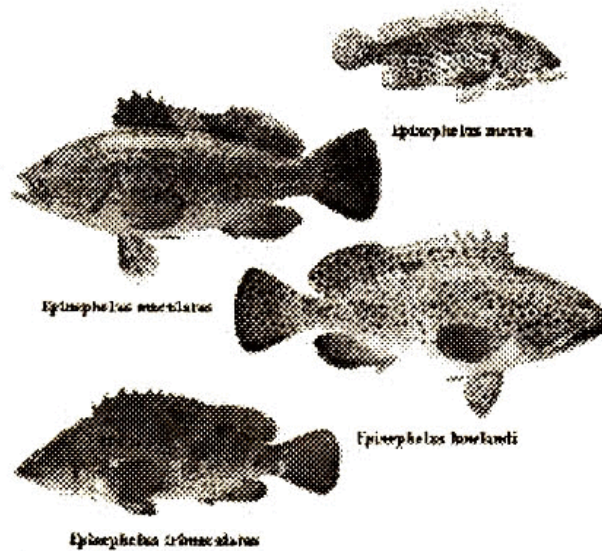


Epinephelus mexicanus



Epinephelus rivulatus

Lapu lapu (hay lapo-lapo) là một loài cá của Philippine, đặc biệt là giống *Cephalopholis argus*, có đặc trưng nổi bật với màu xanh ánh ngũ sắc.



Hay: một họ cá mú (cá song) thuộc các loài *Epinephelus*. Mình của những con cá có màu cam ngả màu nâu đỏ trên nền sáng nhạt với các đường sẫm hơn có hình dáng không đều nhau. Kích thước cơ thể hay màu đen và chấm trắng bình thường từ 30-50 cm nhưng kích thước tối đa cũng có thể lên tới 100 cm.

301.93.10. Cá chép để làm giống

0301.99.11. Cá măng hoặc cá bột lapu lapu để làm giống

Cá giống

- Yêu cầu chung về hình dáng: Mình cá cân đối, không dị dạng, vây đầy đủ và bình thường, không bị xây sát, không bị mất lớp nhầy trên mình, kích thước đều nhau, cá bơi bình thường, không có dấu hiệu bệnh tật.

- Hoạt động: Cá phải đang bơi, nhanh nhẹn, bơi dưới nước theo đàn.

- Trọng lượng, kích thước: Tùy thuộc từng loài và tương ứng với thời gian ương.

- Hải quan yêu cầu người khai hải quan xuất trình các tài liệu chứng minh cá đó được sử dụng để làm giống tại thời điểm làm thủ tục hải quan và sau đó, nếu cần thiết sẽ xác định thực tế tại cơ sở nuôi cá hoặc địa điểm liên quan xem nó có được sử dụng để làm giống như khai báo không.

0306.23.10. Tôm Shrimps và tôm Pan-dan (Prawns) làm giống

- Các yêu cầu chung về hình dáng: Hoàn toàn giống như tôm trưởng thành với tất cả các bộ phận, không bị tổn thương ở vỏ, không có dấu hiệu bệnh tật, thích bơi ngược dòng nước, thường bơi gần với mép nước.

- Tiêu chí về kích thước, màu sắc và sự hoạt động: Tùy thuộc vào mỗi loài tôm.

- Hải quan yêu cầu người khai hải quan xuất trình các tài liệu chứng minh cá đó được sử dụng để làm giống tại thời điểm làm thủ tục hải quan và sau đó, nếu cần thiết sẽ xác định thực tế tại cơ sở nuôi trồng hoặc địa điểm liên quan xem nó có được sử dụng để làm giống như khai báo không.

0307.99.20. Hải sâm Beche-de-mer (trepang)

Beche-de-mer là một loại hải sâm. Nó là loại động vật biển không xương sống có thân giống loài sứa. Thường được bán trên thị trường Châu Á ở dạng sấy khô. Nó phải ngâm trong nước ít nhất là trong 24 giờ, trong thời gian ngâm kích thước nó nở ra gấp đôi và tiết ra một chất sền sệt giống như gelatin. Hải sâm tương đối dai, vì vậy nó thường được dùng làm súp hay trộn với thịt.



Nó thuộc lớp *Holothuroidea*. Mặc dù hải sâm có cấu trúc cơ bản của động vật da gai có tua quanh mình nhưng chúng lại không có các chi trước giống như loài sao biển. Vì khoảng cách từ miệng đến hậu môn là khá xa nên cơ thể của chúng giống hình quả dưa chuột. Hải sâm bơi theo kiểu một mặt cố định luôn hướng xuống phía dưới. Giống như các loài động vật da gai khác, loài hải sâm cũng có một hệ thống chân mút; chân hình ống di động được tập trung ở ba khu vực ở mặt bụng, bên dưới hay bên cạnh, ở một số loài có chân trườn bò, có cơ. Một số loài đào hang trong cát hay trong bùn và đã mất hết các chân hình ống. Mình có da bọc ngoài các xương nhỏ, thưa, hay các phiến dẹt giống như xương. Một số loài có vỏ giáp bằng các phiến sừng sít nhau. Một số loài ăn các thức ăn dưới đáy biển, một số loài khác sử dụng chân hình ống được chuyển thành các xúc tu bắt lấy các sinh vật phù du đưa vào miệng làm thức ăn. Hải sâm có ở tất cả các vùng biển và ở mọi độ sâu. Hầu hết hải sâm có chiều dài không quá 1 feet (30,5 cm), nhưng chiều dài của giống *Stichopus variegatus* ở Philippine có thể lên tới 3 feet (91 cm). Chúng thường được sấy khô và được sử dụng thường xuyên làm thực phẩm, đặc biệt là ở Trung Quốc.

Chương 4

0405.90.10 Dầu bơ khan

Dầu bơ khan bao gồm các chất béo cần thiết của bơ nguyên chất, không chứa nước (xem chú giải HS).

Chương 5

(Hiện nay chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 6

0602.10 Cành giâm không có rễ và cành ghép

Cành ghép là các cành cắt ra từ cây để cấy ghép hoặc trồng.

Chương 7

0703.10.11,... Củ hành giống

- Hình dáng: Cân đối, không dị dạng, không xây xát, còn nguyên vỏ, củ hành, củ tỏi để làm giống phải có kích thước đều nhau, to, bóng và chắc như nhau.

- Nhãn trên bao bì: Ghi rõ "Để làm giống".

- Nguồn gốc: Được cung cấp bởi nhà sản xuất giống, được xử lý và bảo quản tuân thủ quy trình chặt chẽ của loại để làm giống.

- Hải quan yêu cầu người khai hải quan xuất trình các tài liệu chứng minh các loại củ đó được sử dụng để làm giống tại thời điểm làm thủ tục hải quan và sau đó, nếu cần thiết sẽ xác định thực tế tại cơ sở trồng trọt hoặc địa điểm liên quan xem nó có được sử dụng để làm giống như khai báo không.

0712.39.20 Nấm hương shiitake (đông-gu)

Một loại nấm Đông Á, ăn được (*Lentinus edodes*) có mùi thơm, dầy cùi, có tai màu vàng hoặc nâu sẫm ngả màu đen và có cuống (stipe) dai không ăn được. Được sử dụng phổ biến trong nấu nướng của người Nhật Bản và Trung Quốc. Loại này còn gọi là nấm đen Trung Quốc, nấm sồi vàng, nấm đen phương đông.

Tai và cọng (trừ loại gốc cứng) của nấm hương ăn được và thực tế vẫn được người Nhật Bản sử dụng.

0713 Để làm giống

Các loại hạt chín già có chất lượng cao hơn và giá đắt hơn, được xử lý bằng hóa chất và được phân biệt với loại hạt khác bởi nhãn trên bao bì chỉ rõ rằng chúng được dùng để làm giống.

Đậu hạt để làm giống:

Hình dáng: Hạt có kích thước đều nhau, bóng, sáng, không dị dạng, không xây xát, còn nguyên vỏ.

Nguồn gốc: Được cung cấp bởi nhà sản xuất giống, được xử lý và bảo quản tuân thủ quy trình chặt chẽ của loại để làm giống.

Phân biệt với loại khác bởi bao bì (hạt để làm giống là loại có bao gói mang nhãn hiệu chỉ ra rằng nó dùng để làm giống và ghi rõ tỷ lệ mọt mầm).

Hải quan yêu cầu người khai hải quan xuất trình các tài liệu chứng minh các loại đậu hạt được sử dụng để làm giống tại thời điểm làm thủ tục hải quan và sau đó, nếu cần thiết sẽ xác định thực tế tại cơ sở trồng trọt hoặc địa điểm liên quan xem nó có được sử dụng để làm giống như khai báo không.

Chương 8

0802.90.10 Quả cau

Quả cau được sử dụng chủ yếu làm quả để nhai.

Quả cau là các hạt được làm khô của cây thuộc họ dừa (*Areca catechu*) thường thấy ở Ấn Độ, In-đô-nê-xi-a, Ma-lai-xi-a, My-an-ma và Thái Lan. Loại cây họ dừa mảnh dẻ này thường cao khoảng 30 mét, có quả màu đỏ cam, hình trứng, cứng, vỏ quả ở giữa có các thớ sợi, vỏ quả trong như gỗ mỏng bọc mỗi một hạt.

Thường các quả này được phơi khô cho đến khi vỏ quả giữa và vỏ quả trong bong ra. Lúc đó, hạt sấy khô được sử dụng giống như quả cau.



Sử dụng:

- Quả cau được sử dụng rộng rãi ở hầu hết khu vực Nam Á như là một loại quả dễ nhai, do tính chất kích thích, giúp cho dễ tiêu hóa và có tác dụng trợ tim của nó vì có chứa các chất Tanin, Analoit.

- Ở Ấn Độ và Pakistan, quả cau được sử dụng trực tiếp cùng với thuốc lá và catechin (kattha) nguyên chất trong thuốc tiêu hóa, tiếng địa phương gọi là 'paan'.

0810.60.00 Quả sấu riêng

Quả sấu riêng là loại quả chứa các múi mịn, có mùi mạnh và vị đặc biệt.



Sấu riêng (*Durio zibethinus Murr*) có màu xanh ngả nâu, từng chùm, có hình tròn hơi thuôn và ngoài vỏ nhiều gai sắc nhọn. Sấu riêng thuộc loại quả có múi, khi chín nó tách làm năm phần, mỗi phần có các múi màu vàng, dày, mịn, bên trong có hạt màu nâu, mùi vị rất hấp dẫn.

Chương 9

0901.11.10 Arabica WIB và Robusta OIB

0901.12.10

Arabica là cây cà phê được trồng rộng rãi nhất. Robusta là loại cây cà phê Châu phi được trồng phổ biến.

Cà phê Arabica

Hạt cà phê Arabica phát triển tốt nhất ở vùng cao 3.000 đến 6.500 feet so với mặt biển. Ở độ cao này, quá trình phát triển chậm hơn tập trung vào hương vị của chúng. Chúng có hương vị tinh khiết hơn và chứa khoảng 1% chất cafein theo trọng lượng. Vì có hương vị thơm ngon nên nó chỉ đạt sản lượng từ 1 đến 1,5 pound cà phê tươi/năm. Đây là loại cà phê mà các lò rang cà phê đặc sản rất ưa chuộng. Nó chiếm khoảng 75% sản lượng cà phê của thế giới. Vì cây cà phê Arabica rất dễ bị nhiễm bệnh, bị ảnh hưởng bởi sương giá và hạn hán nên nó đòi hỏi sự chăm sóc cẩn thận trong các điều kiện khí hậu thuận lợi.

Cà phê Robusta

Hạt cà phê Robusta có nguồn gốc từ một loại cây có sản lượng cao, có khả năng chống được bệnh tật. Nó phát triển tốt nhất ở độ cao thấp hơn so với mặt biển và nó có vị chát. Loại này chứa khoảng 2% cafein. Giống cà phê này cho nhiều hạt hơn cà phê Arabica. Sản lượng của nó đạt từ 2 đến 3 pound cà phê tươi/năm. Loại cà phê này được coi là hạng thấp hơn trên thị trường. Mặc dù, nhìn chung không được bán trong những cửa hiệu dành cho những người sành cà phê, Robusta thường được dùng trong chế biến cà phê tan và sản phẩm pha trộn để bán với giá bình dân.

0902.10.90 Loại khác

0902.20.90

0902.30.90

0902.40.90

Những phân nhóm này bao gồm lá và cọng đã làm thành bột.

Chương 10

1001.90.1X Dùng làm thức ăn cho người

Hải quan yêu cầu người khai hải quan xuất trình các tài liệu chứng minh nó được dùng làm thức ăn cho người tại thời điểm khai báo và sau đó, nếu cần thiết sẽ xác định thực tế tại cơ sở hoặc địa điểm liên quan xem nó có được sử dụng như khai báo không.

1006.20.10,... Gạo Thai Hom Mali

Gạo Thai Hom Mali có nghĩa là loại gạo lứt và gạo trắng thu được từ giống thóc thơm, không dính, được sản xuất tại Thái Lan. Gạo Thai Hom Mali hạt dài. Chiều dài trung bình của hạt gạo nguyên (không bị gãy) không dưới 7,0 mm. Tỷ lệ chiều dài trung bình so với độ rộng trung bình của toàn bộ hạt gạo nguyên (không bị gãy) không dưới 3,0%. Gạo Thai Hom Mali có chứa men phân giải tinh bột amilaza từ 12,0-19,0% ở độ ẩm là 14,0%.

1006.30.20 Gạo làm chín sơ

Gạo làm chín sơ là gạo được ngâm qua trong nước ấm trước khi xay. Nó được làm theo yêu cầu của khách hàng và đầu bếp muốn dùng loại cơm mềm.. Gạo này giữ được nhiều chất dinh dưỡng hơn gạo trắng xay thông thường, nhưng thời gian để nấu chín loại gạo này lại lâu hơn vài phút. Từ "parboiled" (làm chín sơ) có nghĩa là đã được đun sôi một phần.

1006.30.30 Gạo nếp

Đặc trưng nổi bật của gạo nếp, gạo có nhiều tinh bột nói chung, là đặc tính như chất hồ dính. Khi nấu chín, gạo này có xu hướng là dính chặt với nhau và được sử dụng chủ yếu để làm bánh hấp và bánh bột gạo. Hạt gạo có hình dáng ngắn hơn và rất trắng.

1006.30.40 Gạo Basmati

Gạo Basmati là một loại gạo hạt dài được trồng chủ yếu ở Ấn Độ và Pakistan. Gạo này có mùi thơm và vì vậy có thể được mô tả như là loại gạo hương. Khi nấu chín, gạo mềm và trắng, được sử dụng để nấu cơm biryani (cơm có gia vị với ghee). Gạo này hơi cứng hơn các loại gạo thơm khác. Có hương vị thơm hấp dẫn.

1006.40 Tắm

Tắm là gạo gãy, chiều dài đạt từ 2,5/10 đến 8/10 so với chiều dài trung bình của hạt gạo nhưng không lọt được qua mắt sàng có đường kính 1,4 mm. Kích thước phù hợp của tắm được quy định tương ứng với từng loại gạo.

Đối với "loại khác" thuộc 1006.30.19 và 1006.30.69: là loại gạo có trên 25% đến 50% tắm.

Đối với "Tắm" thuộc 1006.40.00: Là loại gạo có trên 50% tắm.

Chương 11**1103 Bulgar****1104**

Bulgar (hay Bulgur) là một loại thực phẩm ngũ cốc từ lúa mì nguyên hạt được luộc sơ qua và sau đó được làm khô.

Lưu ý: Bulgar nếu là loại đã qua chế biến không giống như cách đã mô tả ở chương 11 thì bị loại trừ (nhóm 19.04).

1106.20.10 Sắn (cassava)**1108.14.00 Tinh bột sắn (cassava)**

Sắn là một loại cây thuộc giống *Manihot* (thuộc họ giống cây đại kích), đặc biệt các loại được trồng là *Manihot esculenta* (cây sắn đắng) và *Manihot dulcis* (cây sắn ngọt), là cây bụi củ to, nhiều tinh bột. Củ sắn được dùng để ăn như là thức ăn chính ở các vùng nhiệt đới sau khi lọc và rán để loại bỏ chất xyanua. Tinh bột sắn cũng là nguồn tapioca.

1106.20.21 Bột thô từ cọ sago

Bột thô thu được từ việc nghiền hoặc mài ruột cây (lõi cây) của cây cọ sago.

Chương 12**1201.00.10 Đậu tương đã hoặc chưa vỡ mảnh phù hợp để làm giống****1202.10.10 Lạc vỏ phù hợp để làm giống**

- Hình dáng: Cân đối, không dị dạng, không bị xây xát, còn nguyên vỏ, kích thước đều nhau, bóng và chắc.
- Nguồn gốc: Được cung cấp bởi người sản xuất giống, đã qua xử lý và bảo quản đảm bảo tuân thủ quy trình nghiêm ngặt của loại để làm giống.

- Phân biệt với các loại khác bởi quy cách đóng gói (hạt để làm giống được đóng trong bao bì có nhãn chỉ rõ là loại để làm giống và ghi rõ tỷ lệ mọc mầm).

- Hải quan yêu cầu người khai hải quan xuất trình các tài liệu chứng minh nó được dùng để làm giống tại thời điểm khai báo và sau đó, nếu cần thiết sẽ xác định thực tế tại cơ sở trồng trọt hoặc địa điểm liên quan xem nó có được sử dụng đúng như khai báo không.

1211.90.91 Cây kim cúc

Các cây thuộc họ cúc có lá có mùi thơm được phân bố đều trên cây.

1212.99.11 Mía để làm giống

Hình dạng: Mía, còn nguyên vỏ, không sâu, không có bệnh, có thể được nhập khẩu dưới 2 dạng: ngọn mía và gốc mía được chặt ra thành từng khúc ngắn hoặc nguyên cây; Mía nhập khẩu thường là loại giống mới.

Nguồn gốc: Được cung cấp bởi người sản xuất giống.

Hải quan yêu cầu người khai hải quan xuất trình các tài liệu chứng minh nó được dùng để làm giống tại thời điểm khai báo và sau đó, nếu cần thiết sẽ xác định thực tế tại cơ sở trồng trọt hoặc địa điểm liên quan xem nó có được sử dụng đúng như khai báo không.

Chương 13

1301.90.10 Gôm benjamin

Gôm benjamin hay nhựa cánh kiến trắng là loại nhựa thực vật có mùi thơm ngát thu được từ các cây thuộc giống cây bồ đề (*Styrax*) vùng Đông Á, được sử dụng trong công nghiệp sản xuất nước hoa, nhang và tân dược.

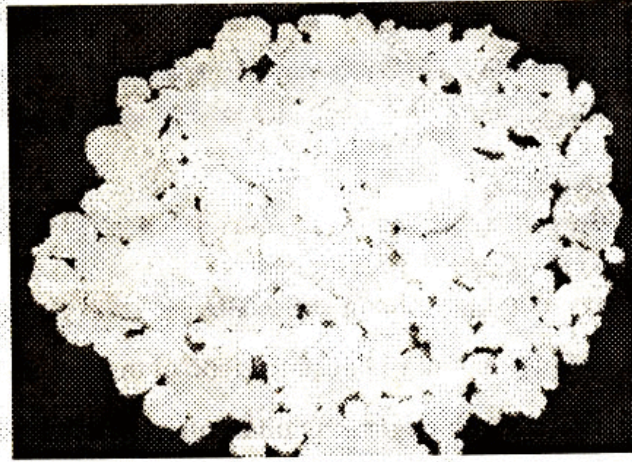
Gôm benjamin (*Nhựa cánh kiến trắng của giống cây bồ đề*) hay cũng được gọi là gôm cánh kiến trắng. Cây cánh kiến trắng sinh trưởng và phát triển tự nhiên ở các vùng nhiệt đới Viễn Đông. Nhựa thực vật hay gôm từ cây cánh kiến trắng, hay còn gọi là gôm benjamin, được sử dụng như một chất thơm trong nước hoa. Nhựa thực vật có màu sắc chuyển từ vàng nhạt sang nâu đỏ và được thu hoạch bằng cách rạch vào vỏ cây để dòng nhựa chảy ra, rồi đông cứng thành tảng. Về mặt y học, nhựa cánh kiến trắng được sử dụng để khử trùng cho da khô, nứt nẻ và làm thuốc long đờm điều trị các bệnh về đường hô hấp như bệnh viêm phế quản nặng. Cồn thuốc được làm từ nhựa cánh kiến đóng vào lọ xịt dùng cho bệnh về thanh quản.

1301.90.20 Gôm damar

Gôm damar (hay dammar, hay dammer) là loại nhựa thực vật cứng đặc biệt là được lấy từ các cây lá xanh thuộc giống *Agathis*, *Dammara* hay *Shorea*, được dùng để làm véc-ni. Nó thường được sử dụng nhiều hơn trong tạo véc-ni không màu.

Gôm damar (hay còn gọi là Damar Mata Kuching) là chất nhựa được hóa cứng từ cây Damar ở miền Nam Samatra và Trung Kalimantan (Borneo) của In-đô-nê-xi-a.

Quá trình chiết nhựa cây Damar cũng tương tự như chiết mủ cao su. Người ta rạch một đường trên thân cây, từ đó nhựa cây Damar được chảy tập trung vào một chỗ. Rồi nhựa cây được thu ở các khoảng thời gian đều nhau, được sấy khô, làm sạch và được phân loại.



Các loại này được phân biệt dựa trên cơ sở kích thước của cây Damar và độ sạch/mức độ pha tạp của gỗ, ví dụ loại AB cho loại cây Damar lớn (khoảng từ 0,2 đến 0,5 inches) có độ pha tạp gỗ rất thấp. Loại ABC và D cho cây Damar có kích thước giảm xuống và độ pha tạp của gỗ tăng lên.

Sử dụng:

- Sản xuất gôm thực phẩm.
- Sản xuất sơn và véc-ni trong.
- Chất chuyển thể sữa các loại nước hoa, chất thơm.

1302.11.10 Pulvis opii

Opiatum: Có nguồn gốc từ thuốc phiện.

Chiết xuất từ thuốc phiện.

Pantopon: Một hỗn hợp của hydrochlorides và Ancaloit gây nghiện có nguồn gốc từ cây hoa anh túc.

Papavertum: Có nguồn gốc từ cây hoa anh túc.

Pulvis opii:

Trong mỗi liên hệ này cần phải lưu ý rằng các chiết xuất từ thân cây anh túc có chứa hàm lượng Ancaloit ít hơn 50% được phân loại trong nhóm này. Ngược lại, chiết xuất từ thân cây anh túc có chứa hàm lượng Ancaloit từ 50% trở lên được xếp vào nhóm 2939 (Xem chú giải mới 1(f), chương 13).

1302.14.00 Cây kim cúc

Các cây thuộc họ cúc lá có mùi thơm được phân bố đều trên cây.

Chương 14

(Hiện chưa có chú giải bổ sung trong Chương này)

Chương 15

1502.00.10 Mỡ Tallow

"Mỡ Tallow" có các tính chất sau đây:

- Độ ẩm không quá 1,5%;
- Có một lượng nhỏ các chất pha tạp cho phép;
- Điểm nóng chảy từ 38 đến 50°C;
- Trị số hóa xà phòng từ 192 đến 202;
- Trị số i-ốt từ 33 đến 50;
- Hàm lượng axit béo tự do (hay axit oleic) không quá 5,63%

(Cho phép lượng axit tối đa 12% nếu axit này phát sinh do mỡ ôi thiu mà không phải là do pha trộn).

1507 đến 1518. Dầu thô, dầu đã tinh chế và các phần phân đoạn khác của dầu chưa tinh chế

Dầu thô: Xem chú giải bổ sung HS cho phân nhóm 1507.10.

Dầu đã tinh chế: Tuân thủ quy trình tinh chế bằng chất kiềm (nghĩa là, xử lý dầu bằng chất kiềm để loại bỏ axit béo tự do...) (nghĩa hẹp).

Loại khác: Tuân thủ quy trình xử lý không giống như của dạng "dầu thô" và cũng không giống như dạng "Đã tinh chế".

(Thuật ngữ "Đã tinh chế" theo nghĩa rộng là quá trình điều chế bằng chất gôm, tinh chế bằng chất kiềm, tẩy trắng và khử mùi. Song vì Malaysia sử dụng thuật ngữ "tinh chế" phân biệt với các thuật ngữ "tẩy trắng" và "khử mùi" ở các nhóm từ 15.16 đến 15.18 (theo nghĩa hẹp) nên định nghĩa hẹp được sử dụng ở đây để phù hợp với cách dùng thuật ngữ này của Malaysia).

Các phần phân đoạn của dầu chưa tinh chế: Là sản phẩm thu được bằng cách phân tách một số thành phần (chẳng hạn, phần chất rắn) khỏi các thành phần khác bằng cách cất phân đoạn (ví dụ, wintering) của dầu chưa tinh chế. Quá trình này khác với quá trình tinh chế là quá trình khử tạp chất, đặc biệt là các axit béo.

1511.90.10 Palm stearin đông đặc

"Palm stearin đông đặc" là stearin thô có các tiêu chuẩn kỹ thuật như sau:

- FFA (như Palmitic): Tối thiểu 0.3%
- Màu sắc: (5,25" Lovibond cell)

+ Đỏ: Tối thiểu là 6.

+ Vàng: Tối thiểu là 60.

1515.90.1X Dầu Tengkawang

Thu được từ các hạt Tengkawang của loại cây *Pterocarpus* spp (In-đô-nê-xi-a).

1517.90.86 Dầu illipenut

Dầu thu được từ quả của cây illips hay illups.

Chương 16

1602.49.10 Thịt hộp

Thịt hộp được làm bằng thịt lợn xay nhuyễn, thường thêm vài lát thịt nạc, được trộn thêm bột, muối, kali nitrat và gia vị vừa phải. Thịt được đóng hộp hay bọc trong lớp vỏ, đã được hun khói và chao dầu ô liu. Đây là sản phẩm đã được làm chín để ăn ngay.

1602.50.10 Thịt bò muối

Thịt bò muối là thịt bò chín đã thái, được rắc hay được bảo quản bằng muối hạt hoặc nước muối. Tên "muối" xuất phát từ việc sử dụng hạt muối biển để bảo quản thịt bò sau khi làm chín.

1605.90.10 Bào ngư

Bào ngư là động vật thân mềm thuộc giống *Haliotis* có mai giống hình tai ngoài, có các lỗ thở dọc theo rìa bên ngoài, giống như ốc xà cừ, ví dụ bào ngư tai biển (ormer) có thể ăn được, *Haliotis tuberculata*. Phần bên trong có màu sắc sặc sỡ thường được dùng làm đồ trang trí.

Chương 17**Đường tinh luyện****1701.99.11 - Đường trắng (V)****1701.99.19 - Loại khác****1701.99.90 - Loại khác****Hiện nay còn cần xác định rõ nghĩa của "đường trắng"**

Bản chú giải bổ sung của EC định nghĩa "đường trắng" là đường không pha hương liệu, màu hoặc bất kỳ một chất phụ gia nào khác, ở thể khô, chứa từ 99,5% trở lên trọng lượng đường sucroza, được xác định bằng phương pháp đo phân cực.

1704.90.10 Kẹo được phẩm

Kẹo được phẩm bao gồm chủ yếu là đường và hương liệu chứa các chất có tính chất được phẩm như cồn, benzyl, tinh dầu bạch hà, tinh dầu bạch đàn và tolu balsam.

Chương 18

(Hiện nay chưa có chú giải bổ sung trong Chương này)

Chương 19**1901.10.92 Sản phẩm dinh dưỡng y tế****1901.90.13****1901.90.32****1901.90.51****2106.90.84****2106.90.92**

Thuật ngữ "sản phẩm dinh dưỡng y tế" được cơ quan quản lý dược phẩm và thực phẩm của Hoa Kỳ (FDA) sử dụng từ năm 1989 và định nghĩa loại sản phẩm dinh dưỡng hấp thụ trực tiếp vào đường ruột này như sau:

Sản phẩm dinh dưỡng y tế (MF) khác biệt với các loại thực phẩm khác ở chỗ được sử dụng cho mục đích dinh dưỡng đặc biệt hay là loại thực phẩm dinh dưỡng đặc biệt, đáp ứng yêu cầu sức khỏe (ví dụ: cho bệnh nhân ung thư), đòi hỏi được sử dụng dưới sự giám sát y tế. Bên cạnh đó, các sản phẩm chỉ chứa thành phần dinh dưỡng giúp cho việc điều trị các thể trạng bệnh đặc biệt sẽ tiếp tục được quy định trong Luật hiện hành về

thuốc như đối với các loại chế phẩm dinh dưỡng có thể truyền được (ví dụ: kẽm sulphate dùng để điều chế acrodermatitis enteropathica).

Nói chung, một sản phẩm để được xem như một loại MF tối thiểu phải đáp ứng các tiêu chí sau đây:

- Là một loại thực phẩm ăn qua đường miệng hoặc ống thông.
- Được gắn nhãn chỉ rõ để điều chỉnh dinh dưỡng trong các chế độ, các bệnh hoặc các chứng rối loạn y khoa.
- Được gắn nhãn chỉ rõ việc sử dụng dưới sự giám sát y tế.

1901.90.31 Loại có chứa sữa

Được coi như một loại sữa pha trộn, hay sữa đã hoặc chưa làm đặc, làm bay hơi, cô đặc, làm thành dạng bột, làm khô hoặc sấy khô đã được cho thêm hay pha trộn với mỡ hoặc dầu trừ chất béo sữa.

1902.19.10 Mỳ, miến làm từ đậu hạt (tang hoon)

1902.19.20 Mỳ, bún làm từ gạo (bee hoon)

Mì, bún, miến được làm từ bột nhào thành những sợi dài, nhỏ.

1905.32.10 Bánh quế (waffles)

Bánh giống như bánh bơ nhưng giòn, được nướng trên khuôn bánh quế tạo cho bề mặt bánh giống như mặt khuôn nướng hoặc các sản phẩm mềm được làm chín bằng cách sấy khô lâu trên vỉ nướng dùng nhiệt.

1905.32.20 Bánh kem xóp (wafers)

Một loại bánh quy giòn, phẳng và mỏng, dễ vỡ thường được ăn với kem.

1905.90.10 Bánh quy không ngọt dùng cho trẻ mọc răng hoặc thay răng

Bánh quy này dùng cho trẻ em cắn khi đang mọc răng, thay răng, đặc biệt là thời kỳ răng sữa.

1905.90.30 Bánh gatô (cakes)

Một loại bánh làm từ hỗn hợp bột mì, bơ, trứng, đường,... được nướng trong lò và thường được phết kem, trang trí.

1905.90.40 Bánh bột nhào (pastries)

Là loại bánh làm từ hỗn hợp bột nhào gồm bột, chất béo, nước rồi cho vào lò nướng. Có 6 loại cơ bản sau:

1. Bánh Shortcrust, trong đó mỡ được xoa bên ngoài bột bánh.
2. Bánh Suet Crust, trong đó mỡ cứng được băm rồi trộn với bột.
3. Bánh Puff and Flaky, trong đó mỡ được cuộn vào bột nhào.
4. Bánh Hot Water Crust and Choux, trong đó mỡ được hòa tan trong nước nóng trước khi trộn vào bột (Bánh Choux còn có trứng và trứng được đánh bông lên, trộn vào bột nhào trước khi làm chín).
5. Bánh Phyllo chỉ được làm từ bột và nước.
6. Bánh Suet phồng do sử dụng bột nở hoặc loại bột tự phồng; bánh Puff and Flaky và bánh Choux nở ra là do hơi nước đọng lại ở giữa các lớp bột nhào.

Chương 20

2005.20.10 Khoai tây chiên kiểu Pháp

Khoai tây thái lát hoặc miếng chiên kiểu Pháp (trái với cách dùng của Mỹ đối với từ khoai tây chiên (*chips*) thay cho khoai tây tròn (*potato crisps*)).

(Thuật ngữ này không có nghĩa là những miếng khoai tây được cắt mỏng ra rồi rán giòn mà là khoai tây chiên kiểu Pháp)

2007.99.10 Bột hình hạt hay bột nhão từ quả trừ xoài, dứa hoặc dâu

Là bột nhão từ quả được tạo thành các miếng tròn nhỏ hoặc các miếng thuôn giống như hạt để nhồi hoặc đặt ở trên các loại bánh mì và bánh ngọt đặc biệt.

Chương 21

2103.90.20 Bột tôm (belachan)

Belachan là bột nhão từ tôm shrimp, màu nâu nhạt, được làm thành dạng hình khối. Đây là một trong những gia vị quan trọng và cần thiết cho các món ăn Châu Á. Nó được làm bằng cách làm lên men tôm shrimp nhỏ ướp từ 15% muối trở lên và có thể chứa chất bảo quản, chất tạo màu và chất làm tăng hương vị được phép sử dụng. Ngoài vai trò là hương liệu để nấu ca ri hoặc các món thịt, cá khác hoặc các món thập cẩm, nó còn chứa một lượng prôtêin đáng kể.

2106.90.30 Kem không sữa

Kem không sữa không chứa sữa hoặc các sản phẩm từ sữa.

2106.90.40 Các chế phẩm men tự phân

Men tự phân: được biết như là chiết xuất men, thu được từ sự thủy phân men và gồm prôtêin, a xít amin, polisaccarit, a xít nucleic, lipít,... Chúng được sử dụng cho các chế phẩm như môi trường nuôi cấy các tổ chức vi sinh hay chế phẩm gia vị. Không được nhầm lẫn các sản phẩm này với các men hoạt động hay men ỳ - là các loại men không phải là sản phẩm được thủy phân và được sử dụng cho hoạt động lên men hay dùng cho người và động vật (2102) hay các loại gia vị hỗn hợp (2103).

2106.90.71 Aspartame

Aspartame là một chất rất ngọt có hàm lượng calo thấp được sử dụng như là chất làm ngọt thay cho đường hoặc đường saccarin.

2106.90.81 Bột hương liệu pho-mát

Được làm từ whey, muối và dầu đậu tương đã hydro hóa, mantodextrin, natri photphát, silic dioxyt, axit lactic, hương liệu pho-mát, axit xitric, chất màu và enzym. Nó được sử dụng làm hương liệu trong quá trình chế biến thực phẩm ăn nhanh.

2106.90.95 Chế phẩm hỗn hợp các vitamin và khoáng chất để tăng cường dinh dưỡng

Là hỗn hợp vitamin và khoáng chất được sử dụng để tăng cường hoặc làm giàu dinh dưỡng cho thực phẩm trong quá trình chế biến.

Chương 22

2202.90.10 Sữa tươi tiệt trùng có hương liệu

Sữa tươi tiệt trùng có chứa hương liệu như ca cao và dâu tây.

Chú giải chương 4 có nêu rõ là các chất phụ gia cho phép trong sản phẩm sữa bao gồm chất làm ổn định, chất chống ô xy hóa, chất chống đông bánh, vitamin và khoáng chất. Nhóm 1901 đề cập các chế phẩm sữa chứa những thành phần phụ như hương liệu ca cao và dâu tây nhưng chú giải chương 19 cũng chỉ rõ nếu ở dạng đồ uống thì các chế phẩm thuộc nhóm 2202.

2202.90.20 Sữa đậu nành

Chiết xuất lỏng từ đậu tương được sử dụng thay thế cho sữa. Đây là đồ uống sẵn mang nhãn hiệu "sữa đậu nành", có thể uống không hoặc pha thêm hương liệu ca cao.

2203.00.10 Bia đen và bia nâu

Bia đen là loại bia có màu tối sẫm được làm từ malt hay lúa mạch rang. Bia nâu có màu nâu đen, đắng hơn làm từ malt đã được làm cháy hoặc nhuộm nâu.

2206.00.30 Tódi (Toddy)

Toddy là loại rượu được lên men từ nhựa ngọt của một số loài cây cọ nhiệt đới Châu Á, đặc biệt là cây *Palmyra* và cây *Caryota urens*. Có thể thêm đường hoặc gia vị.

2206.00.40 Shandy**2206.00.50**

Shandy là hỗn hợp của bia với nước chanh hoặc bia gừng (bia gừng là đồ uống không cồn hay đồ uống sủi bọt có nồng độ cồn nhẹ được làm bằng cách lên men hỗn hợp gừng và xi-rô).

2208.20.10 Rượu Brandy**2208.20.20**

Rượu Brandy là một loại rượu được chưng cất. Từ "brandy" bắt nguồn từ từ "brandewijn" theo tiếng Hà Lan có nghĩa là "rượu được đốt cháy". Không thể nói rằng Brandy là một sản phẩm từ nho. Rượu Brandy được chưng cất ở khắp thế giới.

Có ba loại rượu brandy cơ bản sau:

- Brandy nho (eau - de - vie de vin)
- Brandy pomace (eau de vie de marc)
- Brandy hoa quả (eau - de - vie de fruits)

Lưu ý: Các phân nhóm 2208.20.10 và 20 bao gồm rượu brandy thu được bằng cách chưng cất rượu nho hay bã nho chứ không phải từ các rượu hoa quả khác.

2208.90.10 đến 2208.90.40 Rượu Samsu

Rượu Samsu (hay Samshoo) là một loại rượu mạnh của Trung Quốc được chưng cất từ cây lúa gạo hoặc lúa miến.

2208.90.50 Rượu arrack**2208.90.60**

Rượu arrack là một loại rượu mạnh được chưng cất từ sấp cây cọ, gạo hoặc mật đường được lên men.

Chương 23**2309.90.20 Chất tổng hợp, chất bổ trợ, chất phụ gia thức ăn**

"Chất bổ trợ" được dùng làm thức ăn cho động vật ở dạng nguyên thể của nó (xem thêm chú giải HS để biết thêm thông tin về chất này).

Cần lưu ý là một số chất phụ gia cụ thể không được phân loại trong 2309 mà thuộc nhóm khác (ví dụ: Vitamin được ổn định trong chất nền (2936), hỗn hợp của axit fomic và axit propionic được sử dụng để kiểm soát các vi sinh vật không mong muốn trong thức ăn động vật (3808), sản phẩm trung gian của quá trình chế biến thuốc kháng sinh (3824).

Chương 24**2402.20.10 Thuốc lá Bi-đi (Beedies)**

250 milligram thuốc lá lá sấy khô được cuộn trong một điếu thuốc dài 60 mm, được quấn trong lá tendu đại và được giữ chặt bằng sợi dây. Thường được bán theo gói từ 20 đến 25 điếu, thuốc lá biđi là loại thông dụng đối với người hút thuốc lá ở Ấn Độ.

2403.99.60 Ang Hoon

Lá thuốc lá nâu được thái sẵn chủ yếu ở Trung Quốc với dầu lạc được cho thêm trong quá trình sản xuất chế biến. Người hút thuốc lá phải cuộn lá thuốc lá được thái sẵn bằng giấy cuộn điếu thuốc lá tự dính. Anghon không nhằm mục đích sử dụng cho sản xuất thuốc lá bằng máy móc.

Chương 25**2515.12.10 Dạng khối****2515.12.20 Dạng tấm****2516.12.10****2516.12.20**

Nhìn chung, dạng tấm có chiều rộng lớn hơn nhiều so với chiều dày. Ở thị trường nội địa, dạng tấm có độ dày 2 hoặc 3 cm trong khi dạng khối có độ dày tới 1,4 hoặc 1,5 m.

Dạng khối là đá được cắt thô thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông), nhìn chung kích thước chiều dài từ 250 cm đến 290 cm, chiều rộng từ 160 cm đến 175 cm và chiều cao từ 135 cm đến 145 cm. Đá khối được xẻ thành tấm sử dụng để hoàn thiện trong công trình xây dựng.

Dạng tấm là đá được cắt thô từ khối thành những tấm hình chữ nhật mỏng hơn (kể cả hình vuông). Hai mặt của nó chưa được đánh bóng và nhìn chung có chiều dài từ 250cm đến 290 cm, chiều rộng từ 150 cm đến 170 cm, chiều dày từ 2 cm đến 3 cm.

2530.90.10 Realgar, orpiment và munshell

Realgar, orpiment và munshell là các chất khoáng hoặc quặng có màu được sử dụng như thuốc màu trong công nghệ làm pháo hoa, thuốc da.

Chương 26

(Hiện tại chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 27**2701.12.10 Than để luyện cốc**

(Định nghĩa của EC)

"Than để luyện cốc chứa từ 19 đến 41% chất dễ bay hơi".

2707.40.10 Naphthalene dùng trong sản xuất dung môi

Naphthalene là họ hydrocacbon trắng kết tinh - hợp chất có mùi băng phiến. Về mặt cấu trúc nó gồm 2 vòng benzen với một cạnh chung. Thu được từ nhựa than đá, nó được sử dụng để sản xuất dung môi, plastic,

thuốc nhuộm và hóa chất khác và còn được dùng như chất khử trùng và thuốc trừ sâu. Mặc dù naphthalene hầu như không tan trong nước, nhưng lại hòa tan được trong hydrocacbon thơm khác như là benzen, v.v...

Phân nhóm 2707.40.10 bao gồm naphthalene được dùng cho sản xuất dung môi.

2710.11.18 Tetrapropylene

Tetrapropylene thu được từ quá trình polyme hóa thấp propylen, v.v... và là hỗn hợp của hydrocacbon. Một hydrocacbon đã được xác định riêng về mặt hóa học đáp ứng yêu cầu chú giải 1 chương 29 (ví dụ: chất dodecan nguyên chất) thì được loại trừ khỏi nhóm này (nhóm 29.01).

2710.11.21 Dung môi trắng (White spirit)

Biểu thuế EC định nghĩa "white spirit" như "loại dung môi đặc biệt được định nghĩa trong đoạn (b) có độ bất cháy cao hơn 21°C theo phương pháp Abel-Pensky".

2710.11.24 Naphtha, reformate và các chế phẩm khác để pha chế xăng

Thuật ngữ "naphtha" chỉ dầu nhẹ chưa phải là thành phẩm hay sản phẩm cuối cùng như xăng ô tô hay các sản phẩm cuối cùng khác và nó được cung cấp cho ngành hóa dầu, như là nguyên liệu để chế biến hay xử lý tiếp.

2710.11.23 Dung môi khác

Dung môi khác thu được bằng cách chưng cất dầu thô có khoảng nhiệt độ cất tương đối thấp (chênh lệch giữa điểm sôi ban đầu và điểm khô không quá 100°C)

Sự khác biệt chủ yếu giữa dung môi và xăng ô tô là:

- Xăng ô tô có khoảng sôi rộng hơn: 40 - 215°C
- Trong phần lớn các trường hợp, xăng ô tô là hỗn hợp nhiều thành phần
- Vì dung môi được chưng cất thẳng, các hàm lượng chất thơm (0,01% cho xăng có điểm sôi đặc biệt và 15% cho dung môi có hàm lượng chất thơm thấp) thấp hơn đáng kể so với xăng (khoảng 22%)

Dung môi chủ yếu được sử dụng làm dung môi công nghiệp (chất hòa tan, dẫn xuất,..) cho sản xuất sơn, giấy, cao su và sản xuất keo. Nó cũng có thể được dùng làm nguyên liệu trong công nghiệp chiết xuất thảo dược, sản xuất thuốc. Dung môi không và không thể được sử dụng làm nhiên liệu cho động cơ đốt trong.

2710.19.1X Dầu trung (dầu có khoảng sôi trung bình) và các chế phẩm

Dầu và các chế phẩm có thể tích thành phần cất dưới 90% (kể cả hao hụt) ở nhiệt độ 210°C và có thể tích thành phần cất từ 65% trở lên (kể cả hao hụt) ở nhiệt độ 250°C (theo phương pháp ASTM D86)

(WCO Doc.41.788).

2710.19.23 Dầu gốc để pha chế dầu nhờn

Dầu mỏ đã tinh chế được sử dụng trong sản xuất dầu nhờn bằng cách pha trộn với nguyên liệu cơ bản và/hoặc chất phụ gia khác.

2712.90.10 Sáp parafin

Phân nhóm này không bao gồm sáp lỏng.

Chương 28

2827.20.10 Loại thương phẩm (Canxi clorua)

Có chứa từ 73 đến 80% Canxi clorua. Nó có dạng mảnh và có thể được pha loãng đến nồng độ 40% Canxi clorua để dùng trong sản xuất giấy.

2833.22.10 Loại thương phẩm (Nhôm Sunphát)

Có chứa tối đa 0,5% sắt. Sunphát nhôm loại thương phẩm được làm trực tiếp từ bô-xít. Được sử dụng trong sản xuất giấy, cho quy trình lọc nước và làm chất cắn màu cho thuốc nhuộm, v.v...

2836.50.10 Loại thực phẩm hoặc dược phẩm (Canxi carbonat)

Loại thực phẩm hoặc dược phẩm là loại Canxi carbonat có màu nhạt. Tỷ trọng thấp hơn tỷ trọng của nước.

2842.90.10 Natri arsenit

Natri arsenit: là chế phẩm của Natri carbonat với Asen oxit; được sử dụng trong sản xuất thuốc trừ sâu, dược phẩm, chất bảo quản, xà phòng và chất khử trùng.

2842.90.20 Muối của đồng và/hoặc crom

Muối của crom: muối của nhóm oxo-kim loại aluminat (hợp chất) được điều chế từ quặng crom với nhôm kim loại và được sử dụng trong sản xuất hợp kim chịu ăn mòn và thép chịu lực.

Chương 29**2902.90.10 Dodecylbenzen****2902.90.20 Các loại alkylbenzen khác**

Dodecylbenzen và các loại alkylbenzen khác của các phân nhóm trên là hydrocarbon đã được xác định về mặt hóa học như yêu cầu trong Chú giải 1 Chương 29. Hỗn hợp dodecylbenzen và các loại alkylbenzen khác được sử dụng như dung môi và dùng trong sản xuất chất tác nhân hoạt động bề mặt, dầu nhờn và dầu cách điện được loại trừ khỏi nhóm này (thuộc nhóm 38.17).

Dưới đây là một ví dụ về alkylbenzen hỗn hợp:

Ví dụ: hỗn hợp của 40% dodecyl(C12)benzen, 30% undecyl(C11)benzen, 25% tridecyl(C13)benzen và 5% các loại hydrocarbon khác.

2903.11.10 Clorua metyl dùng để sản xuất thuốc diệt cỏ

Hải quan yêu cầu người khai hải quan xuất trình tài liệu chứng minh mặt hàng này được sử dụng để sản xuất thuốc diệt cỏ tại thời điểm làm thủ tục hải quan, và sau đó nếu cần thiết có thể sẽ kiểm tra tại kho để hàng hoặc tại nhà máy để xác định hàng hóa có được sử dụng đúng như mục đích đã khai báo không.

2903.21.10 Vinyl clorua monome (VCM)

- Tên hóa học: Vinyl clorua
- Công thức hóa học: $\text{CH}_2 = \text{CHCl}$
- Tính chất vật lý: tại áp suất và nhiệt độ khí quyển thì chất Vinyl clorua monome (VCM) là một chất khí trong suốt, dễ nổ và dễ cháy
- Điểm nóng chảy: $-153,7^\circ\text{C}$
- Điểm sôi: $-13,9^\circ\text{C}$
- Bốc hơi: $2,15^\circ\text{C}$ (không khí = 1)

Để dễ vận chuyển và bảo quản, chất VCM luôn được xử lý dưới áp lực $3\text{kg}/\text{cm}^2$. Ở điều kiện này thì VCM là chất lỏng không màu, trong suốt.

- Trọng lượng riêng: $0,92\text{g}/\text{ml}$ (ở 25°C)
- Tính tan: tan ít trong nước

Trong dung môi hữu cơ: dễ tan

- Tính chất hóa học: dễ trùng hợp bởi nhiệt và chất xúc tác,...
- Cách sử dụng: làm nguyên liệu chính cho chất dẻo PVC và các polyme khác
- Thành phần
 - Vinyl clorua, trọng lượng tối thiểu: 99,96%
 - Axít clohydric (HCl), tối đa: 1 ppm
 - Sắt, tối đa: 1 ppm
 - Hợp chất axetylen, tối đa: 10 ppm
 - Hợp chất clorua, tối đa: 100 ppm
 - Nước, tối đa: 100 ppm
 - Butadien, tối đa: 10 ppm
 - Chất ức chế (chất hãm), tối đa: 5 ppm
 - Chất khó bay hơi: tối đa: 5 ppm.

2922.19.10 Ethambutol và muối của nó

Ethambutol hydroclorua chứa từ 98% đến 100,5% $C_{10}H_{24}N_2O_2 \cdot 2HCl$.

Chương 30

3004.50.71 Vitamin nhóm B - complex

• Vitamin nhóm B - complex là một nhóm hợp chất Vitamin B có cấu trúc tương tự nhau, nên chúng thường xếp chung vào "complex". Hỗn hợp các hóa chất này gồm vitamin B₁(thiamin), vitamin B₂ (riboflavin), vitamin B₃ (niacin), vitamin B₅ (acid pantothenic), vitamin B₆ (pyridoxine), vitamin B₇ (biotin), B₁₂ (cobalamin), và acid folic (folate hoặc folacin). PABA, inositol và colin cũng thường bao gồm trong nhóm này. Vitamin nhóm B - complex được sử dụng trong việc hình thành đúng mọi tế bào trong cơ thể bạn - đặc biệt là các tế bào thần kinh. Đó là lý do tại sao việc phụ nữ mang thai dùng các Vitamin B là rất quan trọng (đặc biệt là acid folic) và lý do tại sao thiếu một loại vitamin B nào đó thì ban đầu biểu hiện là sự suy nhược hoặc mệt mỏi. Thiếu vitamin B quá mức có thể làm cho cơ bắp yếu và gây phù; đó là bệnh tê phù. Điển hình ở Mỹ, việc thiếu Vitamin là hiếm.

Chức năng bổ trợ:

Một công thức bào chế toàn bộ (hypoallergenic) sử dụng tác dụng hợp lực của tất cả các vitamin B. Ngoài ra, nó được tăng cường với Colin và Inositol, là các chất giống vitamin tham gia vào sự chuyển hóa chất béo. Những người làm việc căng thẳng hoặc ăn kiêng nhiều có thể dùng B-complex. Nó còn được dùng để điều trị triệu chứng thiếu vitamin nhóm B - complex như bệnh viêm màng kết, viêm lưỡi, tiết nhiều chất nhờn và viêm da.

Thành phần:

Cứ hai viên Hypo Allergenic cung cấp: Vitamin B-1 100mg, vitamin B-2 100mg, vitamin B-6 50mg, niacinamide 100mg, axit pantothenic (d-calcipanthothenate) 100mg, vitamin B-12 100mcg, axit folic 300mcg, biotin 100mcg, colin bitartrate 100mg, inositol 100mg, PABA (axit para amino benzoic) 50mg.

3004.50.7X Các Vitamin complex

Một nhóm hợp chất có cấu trúc tương tự nhau.

- Thành phần: chứa hỗn hợp vitamin bao gồm vitamin A, B, C, D, E

Chỉ định: dùng để bổ sung vitamin trong các trường hợp bị suy nhược, chán ăn, mệt mỏi, hoặc dùng cho những người cần nhiều vitamin hơn như phụ nữ mang thai, trẻ em đang lớn.

3004.90.2X Dịch truyền

Dịch truyền được xác định là chất lỏng (trừ máu) dùng để đưa vào tĩnh mạch. Có 4 loại chất lỏng cơ bản được dùng là dịch truyền trong lĩnh vực này. Bốn loại đó như sau:

a) D5W, 5% dextroza và nước vô trùng, được dùng trong các trường hợp để củng cố huyết mạch hoặc dẫn thuốc vào người theo đường tĩnh mạch.

b) N.S., hoặc dung dịch muối đẳng trương, dung dịch này có chứa 0,09% natri clorua trong nước vô trùng và được sử dụng để tưới vết thương.

c) Ringers lactat, dung dịch chất điện phân đẳng trương thường được dùng trong các trường hợp bị chấn thương, bị bỏng và bị sốc do xuất huyết (nó có áp suất bằng áp suất của máu vì vậy nó không phá hủy hồng huyết cầu khi đưa vào trong mạch máu).

d) Dextran, chất thay thế huyết tương có chứa các phân tử glucoza lớn được sử dụng trong các trường hợp bị xuất huyết nặng.

3004.90.91 Nhôm hydroxit hoặc magiê hydroxit hoặc oresol

Oresol: Là tên viết tắt của Oral rehydration solution - Dung dịch uống glucose - điện giải.

- Thành phần: 3,5g Natri clorua, 2,5g Natri bicacbonat, 1,5g Kali clorua, 20g glucoza được hòa tan trong 1 lít nước.

- Chỉ định: sử dụng cho phòng ngừa và xử lý trường hợp bị mất chất điện giải trong bệnh tiêu chảy.

Trong cuốn Chỉ số Merck xác định "Oresol" (không phải orezol) như là chất hóa học được sử dụng như thuốc long đờm hoặc thuốc làm giảm căng bắp thịt. Điều này để chứng tỏ được phẩm chứa Oresol nằm trong nhóm 30.04.

Chương 31

3103.90.10 Phân phosphat đã nung

Là phosphat tự nhiên đã được nung hoặc xử lý nhiệt để loại bỏ tạp chất.

Chương 32

3204.11.10 Dạng thô (thuốc nhuộm phân tán)

Thuốc nhuộm phân tán dạng thô là thuốc nhuộm phân tán trung gian chưa có tác nhân phân tán.

3208 Vecni (kể cả lacquers) chịu nhiệt trên 100°C

Sản phẩm này được dùng trong chế tạo dây tráng men và do đó yêu cầu phải có đặc tính chịu nhiệt.

3208.10.21,... Dùng trong nha khoa (vecni)

Vecni và chất lót lỗ hổng dùng trong nha khoa: từ polyeste, acrylic hoặc polyme vinyl.

Chất lót và vecni lót lỗ hổng có vai trò là lớp bảo vệ ngăn cách giữa ngà răng và vật liệu chữa răng, ngăn nước bọt chảy vào xung quanh răng đang chữa. Chúng phát huy tác dụng nhờ việc tạo ra một lớp màng và dung môi bay hơi. Chúng không có khả năng làm chắc và không cách nhiệt.

Chất lót lỗ hồng ở dạng thể rắn (huyền phù) của canxi hydroxit trong nước hoặc trong chất lỏng hữu cơ. Các huyền phù này có thể được làm dày lên bằng metyl hoặc xenlulo etyl. Một số chất lót còn chứa cả Florua. Lớp màng có tác dụng như hàng rào chắn và có thể là các axit trung tính.

Các ví dụ:

Sản phẩm	Thành phần
Hydroxylin	Ca(OH) ₂ và polyme acrylic trong metyl etyl keton
Accu-spense	Ca(OH) ₂ , sunphát bari và xenlulo hydroxypropyl trong cồn etyl
Hypo-cal	Ca(OH) ₂ và sunphát bari trong dung dịch xenlulo hydroxyethyl chứa nước
Pulpdent	Chất lót lỗ hồng Ca(OH) ₂ trong dung dịch xenlulo metyl chứa nước.

Vecni lót lỗ hồng là dung dịch của nhựa như là nhựa copan hay nitrat xenlulo chứa trong chất lỏng hữu cơ. Khi áp vào răng, dung môi bay hơi để lại một lớp màng xốp, có tính nhựa dẻo từ 2 μm đến 40 μm. Chúng có tác dụng giảm độ hở quanh gờ và thành răng đang chữa và ngăn chặn sự xâm nhập của chất ăn mòn từ hỗn hợp vào ngà răng. Hầu hết vecni được cung cấp kèm với một lọ riêng dung môi tinh khiết. Dung môi này có thể dùng để giữ cho vecni khỏi bị đặc quá.

3210.00.50 Sơn hác ín polyurethane phủ ngoài (Polyurethane tar coating)

100% rắn, dễ tan trong dung môi, có hai thành phần có thể phun phủ ngoài bảo vệ cho ống dẫn, ống nối hoặc tàu thuyền.

3215.11.10 Mực chịu ánh sáng UV

Là mực chịu tác động của tia cực tím.

3215.90.30 Mực viết

Mực sử dụng cho các loại bút máy, có các màu như xanh, đỏ hoặc tím.

Chương 33

3305.90.10 Dầu chải tóc

Là loại chế phẩm lỏng có dầu dùng để làm cho tóc bóng, mượt.

3306.10.10 Kem và bột đánh răng để ngăn ngừa bệnh về răng

Kem đánh răng sẽ cọ mài để loại bỏ các chất bám lâu ngày (ví dụ: màu, cao răng,...) khỏi bề mặt của răng mà không làm mài mòn tới men răng, ngà răng hoặc vật liệu hàn răng. Nó hoạt động như tác nhân làm sạch và tạo ra độ bóng cao, đẹp cho răng. Kem đánh răng thường chứa natri florua hoặc thiếc florua cùng với chất cọ mài hoặc trong một chất tổng hợp hơn.

Ví dụ:

Kem ngăn ngừa bệnh về răng

coral cộng với chất xử lý florua
Florua photphát magiê đã a xít hóa

bột mịn nupro

chất bảo vệ APF

zircate

Chất mài mòn

caolinit đã tái kết tinh
silic dioxit đã nung
magiê silicat
tảo cát
dioxit silic
đá bọt
natri-kali
nhôm silicat
ziricon silicat.

3307.41.10 Nén hương (hương que)

Nén (que) có nhiều kích cỡ và độ dày khác nhau với khoảng 2/3 chiều dài của nén được bọc bằng bột hương thơm thường làm từ bột gỗ. Hương nén được thắp trong các đền, chùa, khi cúng lễ và các nghi thức tôn giáo khác.

Chương 34

(Hiện tại chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 35**3503.00.10 Keo**

Thuật ngữ "keo" ở đây có nghĩa là dạng pha tạp của gelatin được sử dụng như keo có nguồn gốc động vật ví dụ keo xương, keo da, keo cá.

3503.00.20 Gelatin dạng bột, có độ trương nở từ A-250 hoặc B-230 trở lên.

Thành phần: Gelatin được làm từ da động vật, chủ yếu là từ da lợn hoặc da dê.

Bề ngoài: Dạng bột màu vàng nhạt.

Công dụng: Dùng cho các cơ sở dịch vụ y tế để sản xuất chất hỗ trợ keo dính, vỏ viên nhộng cứng hoặc mềm.

Gelatin được sản xuất bằng hai phương pháp: phương pháp axit hóa (viết tắt là A) và phương pháp kiềm hóa (viết tắt là B).

Gelatin có độ trương nở A-250 là gelatin được sản xuất bằng phương pháp axit hóa với độ trương nở là 250.

Gelatin có độ trương nở B-230 là gelatin được sản xuất bằng phương pháp kiềm hóa với độ trương nở là 230.

Chương 36**3603.00.10 Ngòi an toàn bán thành phẩm; đầu đạn cơ bản, tuýp tín hiệu**

Ngòi an toàn bán thành phẩm: là ngòi an toàn ở dạng bán thành phẩm.

Đầu đạn cơ bản: những tuýp nhôm nhỏ được gắn với tuýp tín hiệu để cung cấp năng lượng gây nổ lượng thuốc nổ chứa azide chì PETN và các yếu tố hãm trong kỹ thuật thuốc nổ.

Tuýp tín hiệu: ống plastic rỗng chứa bụi chất HXM và bột nhôm dùng để gây nổ và nối các kíp nổ.

Chương 37

(Hiện tại chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 38**3824.90.40 Dung môi vô cơ hỗn hợp**

Là chất lỏng có chứa từ hai hợp chất vô cơ khác nhau trở lên và hòa tan chất khác mà không làm thay đổi thành phần hóa học.

3824.90.50 Dầu axeton

Dầu còn lại từ sự chưng cất axeton thô (tinh dầu lỏng không màu - tinh gỗ). Được dùng như dung môi tác nhân biến tính và tinh chế anthraxen (sản phẩm trị khuẩn bệnh than). Dung môi này được sử dụng trong sản xuất plastic và sơn (Malaixia).

Chương 39**39 Dạng phân tán**

Dạng phân tán là hỗn hợp bao gồm một chất được phân tán trong chất khác.

3901.10.23, ... Dùng cho sản xuất dây điện hoặc dây điện thoại

Hải quan yêu cầu người khai xuất trình các tài liệu chứng minh mặt hàng này được sử dụng để sản xuất dây điện hoặc dây điện thoại tại thời điểm làm thủ tục hải quan và sau đó, nếu cần thiết sẽ xác định thực tế tại kho để hàng hoặc tại nhà máy để xem hàng hóa có được sử dụng đúng như mục đích đã khai báo không.

3901.10.22, ... Loại dùng để sản xuất cáp

Cường độ điện môi/ ASTM D149 22KV/mm; hằng số điện môi/ASTM D150 2,3; hao hụt điện môi/ASTM D150 0,0004.

3901.10.21 Loại dùng cho dược phẩm

Tốc độ dòng nóng chảy 150 1133/B, 0,15-0,35g/10phút; các kim loại nặng BP 99/USP.Ed.XXIV 2 ppm; độ hấp thụ BP 99/USP Ed.XXIV 0,2,

3907.30.20 Chất phủ bằng bột làm từ Epoxit

Trên cơ sở lưu hóa nhựa epoxy bằng dixyanamit hoặc các chất tôi phenol đặc biệt. Nó có độ bám dính rất tốt, chống ăn mòn và khả năng chịu được tối đa đối với hóa chất và dung môi.

3907.99.40 Chất phủ bằng bột làm từ Polyeste

Làm từ poly-ester no chức-axít đã lưu hóa triglicidylisocyanurate. Nó có độ bền màu và lưu lại độ bóng rất tốt khi phơi ngoài ánh sáng.

3919 đến 3921 Băng sử dụng trong sản xuất dây điện và dây điện thoại

Nếu phân nhóm này vẫn giữ thì Thái Lan phải định rõ các tiêu chí khách quan để xác định loại băng này. Nếu cách này không thể thực hiện được thì cần thiết phải sử dụng phương pháp mục đích sử dụng cuối cùng dựa trên chứng cứ tài liệu tại thời điểm thông quan và kiểm tra sau thông quan hoặc kiểm toán.

Cơ quan Hải quan yêu cầu người khai hải quan xuất trình các tài liệu chỉ rõ về mục đích sử dụng trong việc sản xuất dây điện và dây điện thoại tại thời điểm làm thủ tục hải quan và sau đó, nếu cần thiết sẽ kiểm tra tại kho để hàng hoặc tại nhà máy để xác định hàng hóa có thực tế được sử dụng đúng mục đích như khai báo không.

3920.20.20 Màng BOPP

Màng BOPP là màng polypropylene oriented Pi-exle được sử dụng để bọc nển, hoa và vỏ bao thuốc lá.

3926.90.10 Phao cho lưới đánh cá

Sản phẩm này được làm từ polyethylene và có dạng hình tròn hoặc hình bầu dục, rỗng. Chúng bao quanh dây trên đỉnh miệng lưới để miệng lưới nổi trên nước.

Chương 40

Các Tấm cao su xông khói (RSS) hạng 1 đến 5

Hai loại cao su tấm được sản xuất và mua bán trên thị trường quốc tế, đó là những tấm cao su được xông khói (RSS) và những tấm cao su được phơi khô (ADS). Trong hai loại này, tấm cao su được xông khói (RSS) là phổ biến nhất.

4001.21.10 Tấm cao su xông khói (RSS) hạng 1

Cao su RSS hạng 1 rắn, khô, sạch và được xông khói đều. Loại này được tẩy sạch các vết bẩn, chất nhựa (rỉ nhựa), các vết rộp, cát hay bất kỳ các chất nào khác bên ngoài ngoại trừ các vết ố nhỏ. Cao su này được làm sạch mốc nhưng trên bề mặt bao gói có thể xuất hiện những vết mốc nhỏ.

Hạng này cho đến hạng 9 (nghĩa là hạng cao cấp của RSS). Mỗi một kiện hàng được đóng gói phải sạch, không bị mốc, những vết mốc khô rất nhỏ bao bên ngoài hoặc bề mặt của kiện hàng giáp với bao gói được phát hiện ra tại thời điểm giao hàng sẽ phải được quy định, không có mốc thâm nhập vào bên trong kiện hàng.

4001.21.20 RSS hạng 2

Cao su RSS hạng 2 có chất lượng tương tự như RSS hạng 1 ngoại trừ những vết mốc rất nhỏ hoặc rỉ nhựa có thể xuất hiện bao bên ngoài, bề mặt kiện hàng và các tấm cao su bên trong. Có thể có bọt và những vết ố nhỏ trên bề mặt nhưng những tấm cao su này không được phép có những vết ôxy hóa hay đường sọc, mềm, bị nung nóng, lưu hóa không đủ mức, bị hun khói quá mức, mờ đục và bị cháy.

Hạng này là hạng thấp liền kề với hạng RSS1, có sự khác biệt nhau rất nhỏ. Nếu có những vết ố và bọt nhỏ nằm rải rác thì vẫn có thể chấp nhận được.

Những tấm cao su có những vết ôxy hóa hay đường sọc, mềm, bị nung nóng, lưu hóa không đủ mức, bị hun khói quá mức, mờ đục và bị cháy không được chấp nhận. Cao su này phải được sấy khô, làm sạch, đặc, chắc và không có các vết lỗi, vết rộp, cát, v.v...

4001.21.30 RSS hạng 3

Cao su RSS hạng 3 được sấy khô, đặc, chắc và không có các vết lỗi, vết rộp, cát, bụi bẩn bám ngoài và tất cả các chất từ bên ngoài khác. Nó có thể có một lượng mốc và rỉ nhựa rất nhỏ bao bên ngoài, bề mặt của kiện hàng và các tấm cao su bên trong. Có thể có các lỗi nhỏ về màu sắc, bọt nhỏ và các vết ố nhỏ ở lớp ngoài của loại cao su này. Những tấm cao su có những vết ôxy hóa hay đường sọc, mềm, bị nung nóng, lưu hóa không đủ mức, bị hun khói quá mức, mờ đục và bị cháy có thể không được chấp nhận.

Từ hạng này cho đến RSS hạng 2, các lỗi nhỏ về màu sắc, bọt nhỏ và các vết ố nhỏ ở lớp ngoài có thể được chấp nhận.

Ngoài các yếu tố có thể chấp nhận được chi tiết ở trên thì cao su này phải được sấy khô, làm sạch, đặc, chắc và không có các vết lỗi, vết rộp, cát, bụi bẩn bám ngoài và tất cả các chất khác từ bên ngoài.

4001.21.40 RSS hạng 4

Cao su RSS hạng 4 được sấy khô, rắn chắc, làm sạch, không có các vết lỗi, vết rộp, cát, bụi bẩn bám ngoài và các chất từ bên ngoài khác. Nó có thể có một lượng mốc và rỉ nhựa rất nhỏ trên bao gói, bề mặt của kiện hàng và các tấm cao su bên trong. Những hạt có kích thước trung bình, bọt, vết đục, vết ố, bị hun khói có thể có ở loại cao su này. Những tấm cao su có những vết ôxy hóa hay đường sọc, mềm, bị nung nóng, lưu hóa không đủ mức, bị hun khói quá mức, mờ đục và bị cháy có thể không được chấp nhận. Thông thường hầu hết hạng này được dùng để sản xuất lớp. Những hạt có kích thước trung bình, bọt, vết đục, vết ố, bị hun khói ở loại cao su này cũng được chấp nhận nhưng không ở mức quá rõ. Những tấm cao su có những vết ôxy hóa hay đường sọc, mềm, bị nung nóng, lưu hóa không đủ mức, mờ đục và bị cháy không được chấp nhận.

4001.21.50 RSS hạng 5

Cao su RSS hạng 5 được sấy khô, rắn chắc, và không có các vết rộp, cát, bụi bẩn bám ngoài. Nó có thể có một lượng móc và rỉ nhựa rất nhỏ bọc bên ngoài, bề mặt của kiện hàng và các tấm cao su bên trong. Những hạt có kích thước lớn, bọt và những vết giộp nhỏ, những vết đen, bị hun khói quá mức và những vết ố xuất hiện ở loại cao su này. Những tấm cao su có những vết ôxy hóa hay đường sọc, bị nung nóng, và bị cháy không được chấp nhận.

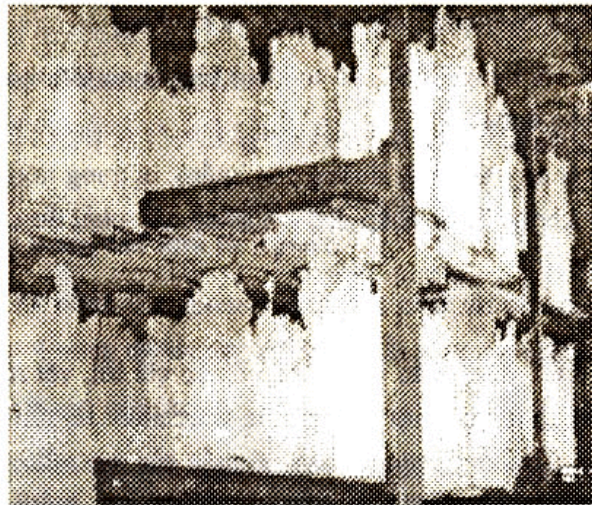
Đây là hạng thấp nhất trong loại cao su được hun khói (RSS).

4001.29 Cao su tấm được làm khô bằng không khí

Cao su tấm được làm khô bằng không khí (ADS) trông như tấm cao su được xông khói (RSS) nhưng nó trong suốt hơn RSS bởi vì nó được sản xuất trong phòng không khói. Người ta cho rằng đây là dạng sạch nhất của NR (cao su tự nhiên) rắn (và rõ ràng là đẹp nhất). Mủ cao su được sử dụng làm thành các "tấm" rồi được "nung" trong nơi nhà xông khói. Màu sắc của các miếng đó rất sáng, trong suốt, màu nâu vàng đậm. Đây là sản phẩm cao cấp được ứng dụng rất cao (loại nguyên chất nhất) như ống nối và núm vú cao su.

Crếp mủ cao su

Crếp mủ cao su được sản xuất từ việc làm đông nhựa lỏng tự nhiên, tươi trong các điều kiện mà ở đó tất cả các quá trình được điều khiển đồng bộ và cẩn thận. Loại cao su này được nghiền cán thành các sản phẩm nếp dây và mỏng.

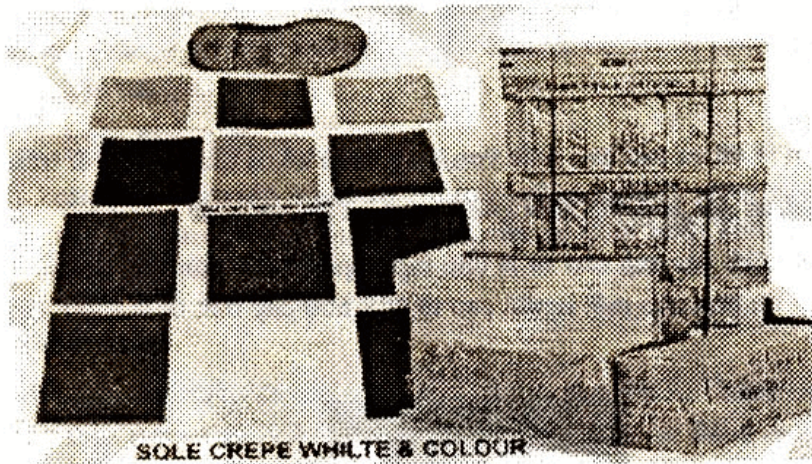
***Tấm nếp mủ cao su***

Tấm nếp mủ cao su là dải cao su gấp nếp, thu được khi làm đông nhựa mủ cao su hay bất kỳ hình thức nào trong lĩnh vực làm đông (cây, dải, mảnh vỏ và cao su rơi vãi trên đất, v.v...) trải qua nhiều lần cuộn, quấn gọi là nếp và kết quả vật liệu được làm khô tại nhiệt độ xung quanh. Có nhiều loại cao su nếp khác nhau tùy thuộc vào loại vật liệu ban đầu khi đưa vào sản xuất.

Có 4 loại hạng nếp mủ cao su trong nhóm này. Đó là PLC-9, PLC-1, PLC-2 và PLC-3 đúng chất lượng trung bình (FAQ). Không có loại đặc biệt để có thể miêu tả cho các loại này và dưới đây miêu tả loại đã được đưa ra trong sách xanh đối với loại PLC-9, 1, 2 và 3 mỏng thông thường được dùng để quy định hạng cho tấm nếp mủ cao su.

Crếp làm đế giày

Crếp làm đế giày được chế tạo từ việc làm đông mủ cao su tươi và phải có màu trắng, hoàn toàn không có chất và bụi bẩn từ bên ngoài và thích hợp với việc tạo độ dài, bề rộng, bề dày và trọng lượng. Các tiêu chuẩn về độ dày là 1/20", 3/16", 1/3" và 1/4".



Được chế biến từ mủ cao su đã được làm đông từ từ. Mềm dẻo nhưng là tấm cao su chưa lưu hóa rắn. Mầu trắng và mầu mật ong là các mầu chủ yếu. Các mầu khác có thể được sản xuất theo yêu cầu sở thích của người mua. Có sẵn các kết cấu bề mặt khác nhau như: loại nhẵn, loại có hạt nổi, loại có khía rãnh. Thợ may thường dùng để tạo mốt và giày dép mùa đông bởi vì đây là loại cao su có rãnh nên đi lại dễ hơn trên băng tuyết hoặc trên nền trơn. Loại này được người sản xuất giấy thời trang ưa chuộng.

Crép tái chế

Có ba loại phẩm cấp khác nhau trong nhóm này. Chúng là crép tái chế 2, 3 và 4. Các loại này được làm từ các tấm cao su đông phế thải, các tấm cao su không được hun khói. Loại crép tái chế miêu tả trong Sách Xanh được dùng để quy định phẩm cấp cao su trong nhóm này.

Các loại crép mỏng mầu nâu (tái chế)

Có 4 loại phẩm cấp khác nhau trong nhóm này. Các loại này được chế tạo bằng máy cán ướt từ các tấm vẫn còn ướt, chưa được hun khói trên những mảnh ruộng nhỏ. Mảnh vỏ cây nếu được sử dụng phải được làm sạch trước để tách cao su ra từ các mảnh đó. Cao su rơi vãi trên đất và phế liệu đã được hun khói không thể dùng được trong các loại crép tái chế này. Dưới đây miêu tả các phẩm cấp khác nhau trong nhóm này:

Crép mầu nâu mỏng hạng 1

Khi cung cấp thì cao su phải khô, sạch sẽ, có mầu nâu sáng. Cho phép có một vài vết chấm lốm đốm. Sự biến mầu do bất kỳ nguyên nhân nào, cặn, vết bẩn trên vỏ, cát, vết bẩn bọc bên ngoài hoặc tất cả các chất bên ngoài khác, dầu hoặc vết bẩn khác hoặc bất kỳ vết ôxy hóa hoặc nóng, thì không được chấp nhận.

Crép mầu nâu mỏng hạng 2

Khi cung cấp thì cao su phải khô, sạch sẽ, có mầu nâu từ sáng đến trung bình. Cho phép có một vài vết chấm lốm đốm. Sự biến mầu do bất kỳ nguyên nhân nào, cặn, vết bẩn trên vỏ, cát, vết bẩn bọc bên ngoài hoặc tất cả các chất bên ngoài khác, dầu hoặc vết bẩn khác hoặc bất kỳ vết ôxy hóa hoặc nóng, thì không được chấp nhận.

Crép mầu nâu mỏng hạng 3

Khi cung cấp thì cao su phải khô, sạch sẽ, có mầu nâu từ trung bình đến nâu tối trung bình. Cho phép có một vài vết chấm lốm đốm. Sự biến mầu do bất kỳ nguyên nhân nào. Cặn, vết bẩn trên vỏ, cát, vết bẩn bọc bên ngoài hoặc tất cả các chất bên ngoài khác, dầu hoặc vết bẩn khác hoặc bất kỳ vết ôxy hóa hoặc nóng, thì không được chấp nhận.

Crép mầu nâu mỏng hạng 4

Khi cung cấp thì cao su phải khô, sạch sẽ, có mầu từ nâu tối trung bình đến nâu tối. Cho phép có một vài vết chấm lốm đốm. Sự biến mầu do bất kỳ nguyên nhân nào, cặn, vết bẩn trên vỏ, cát, vết bẩn bọc bên ngoài

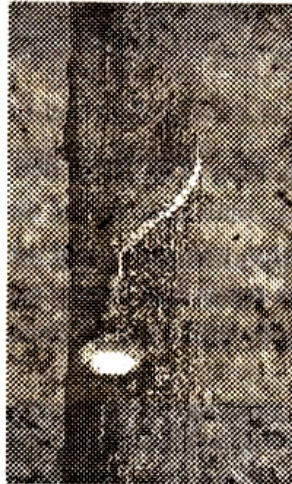
hoặc tất cả các chất bên ngoài khác, dầu hoặc vết bẩn khác hoặc bất kỳ vết ôxy hóa hoặc nóng, thì không được chấp nhận.

Crếp từ mẩu vụn

Hạng cao su này được làm từ tất cả các loại mẩu vụn hạng thấp kể cả cao su rơi vãi trên đất.

Cao su rơi vãi (trên cây, dưới đất hoặc đã hun khói) và thừa lại trên cọc

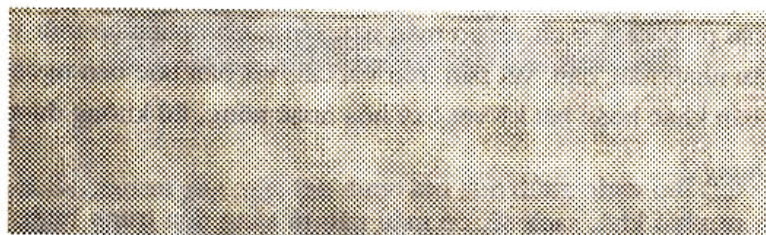
Thủ tục thông thường tiến hành cạo mủ cao su là cho một người bước đầu tiên đi cạo càng nhiều càng tốt; tùy thuộc vào điều kiện, thông thường cho một người cạo từ 500-600 cây mất từ 3-4 giờ. Những cây non thì lấy mủ đơn giản hơn.



Sau đó, người này sẽ quay lại thu mủ vẫn còn lỏng từ các cọc, rồi đổ vào thùng chứa lớn hơn. Sau đó có lượng mủ đã đông còn dư lại trên mặt cắt thân cây và trong cọc; phần này được thu lại ở lần lấy mủ tiếp sau đó là phần "rơi vãi" và phần "thừa lại trên cọc".

4001.30.1X Jelutong

Nhựa mủ như gôm từ cây Jelutong được sử dụng để làm gôm. Nó có tên thương mại là Gutta percha.



Tên: Jelutong (*Dyeta costulata*)

Loại: gỗ cứng

Các tên khác cũng được biết đến như Jelutong bukit, Jelutong paya.

Nguồn gốc: Trồng ở Malayxia, Borneo và Sumatra

Bề ngoài: thớ gỗ thẳng có cấu trúc phẳng, mịn. Dác gỗ và lõi gỗ màu trắng mịn, khi già có màu vàng nhạt

Tính chất vật lý: Sáng, mềm, giòn và kém bền vững, độ bền thấp và độ cong trong hơi nước kém.

Tính chất hoạt động: Dễ gia công bằng cả công cụ máy và bào để tạo được bề mặt đẹp và sạch. Dễ dàng sử dụng keo, đinh ốc và đinh. Dễ trang trí với phẩm màu, sơn và vec-ni.

Công dụng: Thông dụng để làm tạo kiểu mẫu, mô hình, giấy dếp gỗ, tấm ngăn của ác quy, bảng vẽ. Cũng được sử dụng làm đồ nội thất và tay cầm cửa ra vào. Là loại gỗ rất tốt để khắc chạm vì nó mềm. Mủ từ gỗ cây được chiết xuất để làm kẹo cao su.

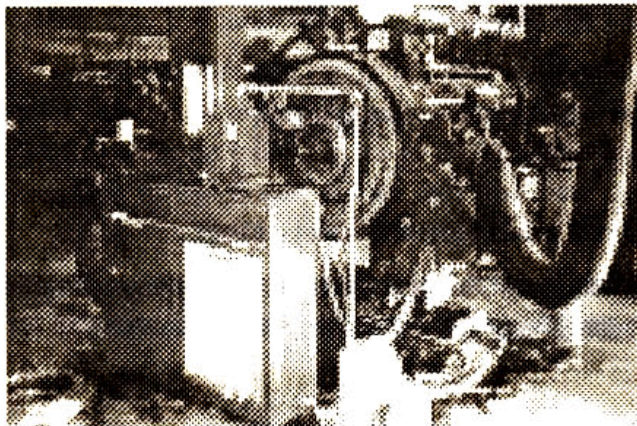
4011 và 4012... Máy dọn đất

Thuật ngữ "máy làm đất" nhằm chỉ loại máy trừ máy nông nghiệp, dùng để cày và khai phá đất, đá, v.v... hoặc dùng để nạo vét, san, ủi, đầm, cán về địa chất hoặc đất, tự hành hoặc không tự hành.

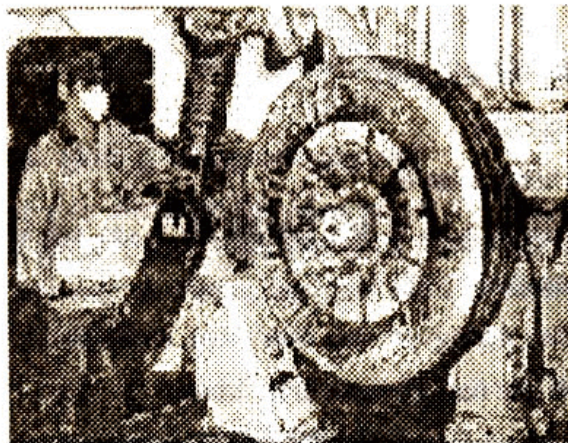
4012.90.60 Lớp trơn

Việc đánh bóng mài nhẵn

Vỏ lớp được đánh bóng mài nhẵn để loại bỏ cao su cũ của hoa lớp và vành lớp, đường gân của lớp được làm sạch bởi một loại máy theo mục đích. Vỏ lớp được xử lý bằng một loại dung dịch đặc biệt để chuẩn bị bề mặt cho quá trình sản xuất khi hợp chất cao su được nén ra với hình dạng và kích thước chính xác trong quá trình phủ đắp nguyên liệu để tạo hoa lớp và vành lớp, sau đó lớp được xử lý trong khuôn. Áp suất xấp xỉ 200 psi và nhiệt độ lên tới 150°C được duy trì bởi sự kết hợp của hơi nước và không khí nén. Thời gian trong khuôn được xác định tùy thuộc theo kích cỡ của lớp, nhưng thông thường khoảng từ 20 đến 30 phút. Máy xén sẽ loại bỏ phần cao su thừa từ quá trình đúc.



Hoa lớp cũ được loại bỏ bằng việc đánh bóng mài nhẵn. Hoạt động đánh bóng mài nhẵn có tính chất quyết định đối với các hoạt động trong tương lai để sản xuất lớp đắp lại. Vỏ lớp được đặt lên trên lớp đệm của máy kiểu máy tiện và được bơm phồng lên. Sau đó nó được quay tròn trong khi cái giữa đánh bóng hoạt động để loại bỏ tạp chất ban đầu, đánh bóng làm sạch bề mặt vỏ lớp theo khuôn mẫu, kích thước và kết cấu chính xác để nhận được lớp tạp chất mới.



Mọi kiểu lớp phải được xác định trước về vành lớp, chiều rộng, chiều cao, hình dạng và bán kính. Vò lớp phải được đánh bóng mài nhẵn theo một hình dáng đặc biệt để tạo ra hoa lớp tiếp xúc với đường một cách tốt nhất. Vai trò của các chuyên gia đắp lại lớp là ở khả năng chuyên môn của họ để làm cho lớp chính xác theo quy định (lớp ngoài lớp đã qua đánh bóng mài nhẵn thường tròn hơn và chuẩn hơn lớp lúc đầu chưa đánh bóng).

4014.90.20 Vú cao su (cho trẻ em)

Vú cao su (hoặc đầu vú cao su cho trẻ em) là vú cao su để cho trẻ ngậm, mút.

4015.90.20 Loại có mạ dát chì dùng để chống tia X

Sản phẩm này được làm bằng cao su với một lớp chì được sử dụng để chắn tia X. Các áo khoác ngoài hay bộ quần áo đồng phục được làm bằng cao su có mạ dát chì được sử dụng để tránh phóng xạ cho các nhân viên làm việc tại phòng X- quang.

4016.93.10 Vật liệu để gắn kín tụ điện phân

Là những vật phẩm bằng cao su giống như những cái vòng nhỏ được sử dụng để cách ly các tấm chì đầu mối của các tụ điện phân khi các tụ điện này được lắp đặt trong các bảng mạch in.

4016.99.40 Đệm chắn boong tàu thuyền

Đệm bằng cao su tổng hợp chắn quanh boong trước của tàu thuyền để bảo vệ tàu khỏi bị hư hại hoặc bị mài mòn do va chạm hay va đập ở bến tàu (Malaixia).

Chương 41

4104 Da xanh ướt crôm (chrome - wet - blue)

Các loại da mọc hoặc da đã bán thuộc bằng chất thuộc da gốc thực vật nhưng vẫn ở trạng thái chưa hoàn thiện và cần phải bổ sung thêm hóa chất để tạo thành sản phẩm hoàn thiện.

Chương 42

(Hiện tại chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 43

(Hiện tại chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 44

4403 Khúc gỗ để làm lớp mặt

Khúc gỗ được sử dụng để làm gỗ dán

Cột tròn chống hầm lò

Gỗ được sử dụng làm cột tròn chống hầm lò để tránh đất sỏi lở gây sập hầm.

Cột sào (baulks)

Cột dài, tròn sử dụng làm cột đèn đường, cột dây điện thoại, điện báo.

Cọc, cột và các loại gỗ khúc tròn khác

Gỗ khúc được cưa hoặc tách, xẻ có mặt cắt không quá 60 inch vuông (375 cm²) và chiều dày bằng hoặc hơn nửa chiều rộng.

4407 Đã bào

Làm nhẵn bằng bào tay hoặc bào máy; loại bỏ những phần gỗ gề cho phẳng nhẵn.

Đã đánh giáp

Làm nhẵn hoặc mài nhẵn bằng máy xoa hoặc giấy giáp.

Đã nối đầu

"Đã nối đầu" bao gồm cả nối chốt và nối đối đầu (dựa trên thông tin của chuyên gia viện nghiên cứu lâm nghiệp).

Nối chốt

Nối bằng cách: các đoạn gỗ ngắn hơn được gắn đầu này với đầu kia bằng chốt như những ngón tay móc vào nhau để thu được thanh gỗ dài hơn.

4408.10.10 Thanh mỏng bằng gỗ tuyết tùng đã gia công để sản xuất bút chì

Thanh mỏng là dải gỗ hẹp, mỏng.

4409.20.10 Dải gỗ tếch làm ván sàn**4409.20.20 Dải gỗ loại khác làm ván sàn****4409.20.30 Nẹp gỗ tếch làm ván sàn**

Ván sàn: sàn làm bằng gỗ sắp xếp theo các hình, mẫu (dùng chú giải HS nhóm 44.09 và 44.18)

Nhóm này cũng bao gồm các dải và nẹp làm ván sàn (chưa ghép nối) gồm các thanh hẹp, với điều kiện là chúng được tạo hình dáng một cách liên tục, ví dụ soi gân, rãnh. Nhóm này loại trừ gỗ đã được cắt mộng, đục mộng, lắp mộng đuôi én hoặc gia công tương tự ở các đầu và gỗ đã lắp ghép thành các tấm để làm sàn hoặc làm đồ gỗ (ví dụ các tấm ván sàn được làm từ các thanh, dải gỗ làm ván sàn... có hoặc không gắn trên một hay nhiều lớp gỗ lót (nhóm 4418).

4411.29.10 Loại có hạt tròn hoặc hoa văn hình hạt tròn và đường gờ, đường chỉ trên bề mặt, kể cả tấm ván ốp chân tường và tấm khác có đường gờ, đường chỉ.**4411.39.10****4411.99.10**

(Sử dụng chú giải HS nhóm 4409 và 4411)

Các sản phẩm của nhóm này được phân loại ở đây cho dù chúng đã hoặc chưa được gia công thành hình dạng cho các hàng hóa của nhóm 4409 (tấm có hạt tròn hay hoa văn hình hạt tròn và có đường gờ, đường chỉ kể cả tấm ván ốp chân tường và tấm khác có đường gờ, đường chỉ của nhóm 4409) đã uốn cong, làm làn sóng, soi lỗ, cắt hoặc tạo hình dáng trừ hình chữ nhật hoặc hình vuông và đã hoặc chưa gia công bề mặt hoặc gia công cạnh, hoặc tráng phủ (ví dụ bằng vải dệt, plastic, sơn, giấy hoặc kim loại) hoặc gia công nào đó, với điều kiện là các gia công này không tạo cho chúng đặc tính cơ bản của sản phẩm thuộc nhóm khác.

4416.00.10 Tấm ván cong

Các miếng gỗ cong tạo thành các cạnh của thùng tôn hoặc thùng hình trống. Chúng hơi lõm ở một mặt và hơi lồi ở mặt bên kia.

4421.90.30 Móc gỗ hoặc ghim gỗ dùng cho giấy dán

Móc gỗ hoặc ghim gỗ dùng cho giấy dán được làm bằng gỗ cắt rời, hoặc thông thường hơn, được lạng hoặc tách theo kích thước của móc hoặc ghim. Chúng được làm nhọn ở một đầu và có thể có hình tròn, vuông hoặc tam giác. Chúng được sử dụng trong một số trường hợp thay thế cho đinh để gắn đế, gót ủng và giấy (tham khảo chú giải HS trang 688 và 689 (5) và (6)).

Chương 45

(Hiện chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 46

(Hiện chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 47**4702.00.10 Dùng để sản xuất xơ rayon**

Thuật ngữ "xơ rayon" có nghĩa là xơ sợi xenlulô được hoàn nguyên bằng công nghệ visco. Thuật ngữ này không bao gồm sợi đồng amoni hoặc sợi Acetat xenlulô.

Chương 48**4802.54.10, ... Sử dụng để sản xuất bìa thạch cao/thẻ hoặc giấy cho máy tính**

Hải quan yêu cầu người khai hải quan xuất trình các tài liệu chứng minh mặt hàng đó được sử dụng để sản xuất bìa thạch cao/thẻ hoặc giấy cho máy tính tại thời điểm làm thủ tục hải quan, và sau đó nếu cần thiết sẽ tiến hành kiểm tra thực tế tại nơi sản xuất xem nó có được sử dụng đúng như mục đích đã khai báo không.

4802.54.20, ... Giấy làm nền sản xuất giấy nhôm

Thành phần: Hỗn hợp nguyên liệu xơ sợi: Bột giấy hóa học đã tẩy trắng.

Hình thức: Có mặt trên nhẵn hơn và bóng hơn mặt dưới - Giấy một mặt bóng.

Tiêu chuẩn kỹ thuật:

- + Định lượng giấy (g/m²) (30 - 50) ± 2
- + Mật độ (g/cm³): Không dưới 0,75
- + Độ thô ráp (ml/minute): Không quá 125
- + Độ hút nước Cobb₆₀ (g/m²): Không quá 25
- + Độ trắng - ISO (%): Không dưới 82
- + Độ không thấu quang %: Không dưới 60
- + Chỉ số xé (mN.m²/g):
 - Chiều dọc: Không dưới 5,6
 - Chiều ngang: Không dưới 5,9
- + Chỉ số bực (KPa.m²/g): Không dưới 2,3
- + Độ dài đứt (m):
 - Chiều dọc: Không dưới 4.000
 - Chiều ngang: Không dưới 3.500
- + Độ ẩm (%): 6 ± 1

4802.55.20 Giấy trang trí

Giấy trang trí - giấy đặc biệt

Hoàn thiện nỉ - nỉ được gắn lên giấy bằng xử lý ướt sử dụng nỉ dệt đặc biệt, như nhung kẻ, thay vì dệt trơn.

Granit hóa - với các trang trí granit.

Hoàn thiện kiểu giấy da dê cổ - có các vân kiểu kẻ nỉ trên bề mặt - như các đường gân, rãnh dài và hẹp theo kiểu vân sần.

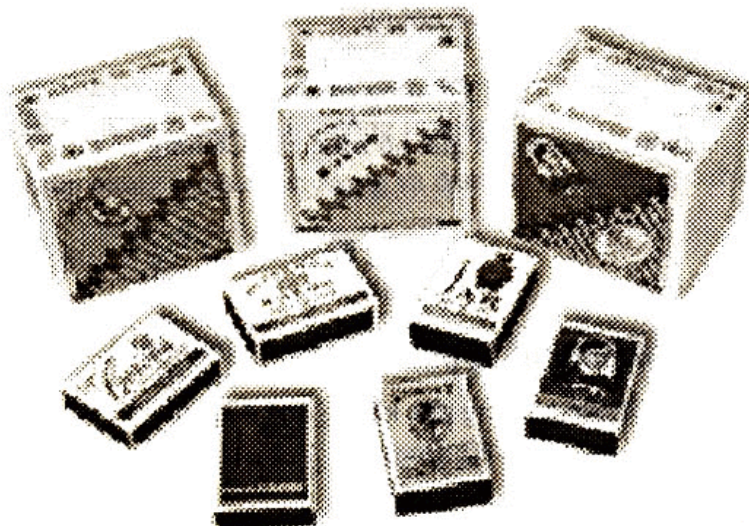
Hoàn thiện kiểu sợi hoặc đốm - có các hình mẫu vẽ kiểu sợi hoặc đốm.

4804.21.10 Giấy làm bao xi măng

• Định lượng (gr/m ²)	70 - 85
• Chiều dài đứt (m)	
- Chiều dài	Không dưới 5.500
- Chiều rộng	Không dưới 2.500
• Độ giãn dài (%)	
- Chiều dài	Không dưới 1,5
- Chiều rộng	Không dưới 3,5
• Chỉ số xé (mN.m ² /g)	
- Chiều dài	Không dưới 10,4
- Chiều rộng	Không dưới 12,3
• Chỉ số bực (Kpa.m ² /g)	Không dưới 3,1
• Độ thấm khí (ml/phút)	Không dưới 200
• Độ hút nước Cobb ₆₀ (g/m ²)	Không quá 30
• Độ ẩm (%)	7 ± 2

4805.30.10 Giấy gói diêm đã in màu

Giấy bao gói được làm từ bột giấy sunphit có màu xanh sử dụng để bao gói hộp diêm gỗ.



4805.91.30 Giấy vàng mã

4823.90.10

Là giấy dạng tờ sử dụng để đốt trong các buổi cúng, lễ tôn giáo, không cắt theo hình dạng hoặc kích cỡ.

Các sản phẩm giấy đã hoàn thiện có hình mẫu biểu tượng tôn giáo dùng để đốt trong các buổi cúng, lễ tôn giáo, được cắt theo hình dạng hoặc kích thước.

4810.13.20, ... Giấy mỹ thuật (Giấy art)

Là sản phẩm được làm từ bột giấy hóa học, tráng phủ một hoặc hai mặt bằng chất vô cơ, có hoặc không có chất kết dính, đã được cán láng hoặc làm nhẵn bề mặt, loại được sử dụng để viết, in hoặc mục đích đồ họa khác.

Định lượng (g/m^2): 80; 85; 90; 105; 120; 140; 160

4810.92.10 Cactông có mặt dưới màu xám

Là loại cactông nhiều lớp, mặt trên được tráng bằng cao lanh (China clay), mặt dưới có màu xám.

4823.12 Giấy thử độ tiết trùng

Một dải giấy có nhựa dính được sử dụng trong các thiết bị hấp, dưới nhiệt độ và áp suất cao sẽ gây ra sự đổi màu của giấy.

4823.90.20

Một dải giấy có nhựa dính sử dụng trong thiết bị hấp, dưới nhiệt độ và áp suất cao sẽ gây ra sự đổi màu của giấy.

4823.90.92 Giấy silicon

Giấy được thấm tẩm nhựa/dầu silicon trong đó tính chất đặc trưng vẫn là giấy. Được sử dụng làm lớp giấy bảo vệ các nhãn tự dính, bao gói thực phẩm... (Mafaxia).

Chương 49**4911.99.20 Nhãn tự dính đã in để báo nguy hiểm gây nổ**

Đề cập đến loại nhãn tự dính đã in để cảnh báo dọc theo điểm gây nổ.

Chương 50

(Hiện chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 51

(Hiện chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 52**5208.21.10... Vải hút thấm dùng trong phẫu thuật**

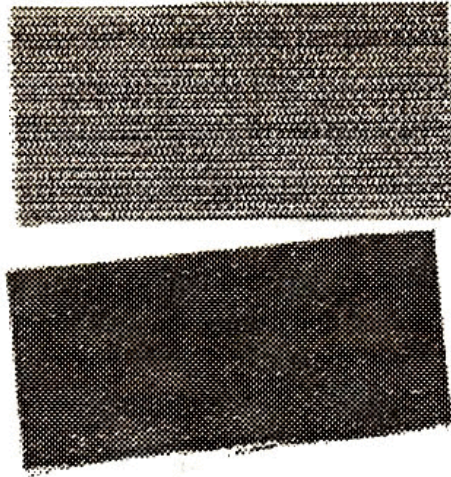
Là loại vải dệt trơn làm từ bông có trọng lượng nhẹ không quá 40g/m^2 .

5211.41.10 Vải ikat

Ikat là một kỹ thuật dệt theo kiểu trang trí trong đó sợi dọc và đôi khi cả sợi ngang được thắt và nhuộm trước khi dệt.

Chương 54**5407.10.11 Vải băng tải****5407.10.91**

Vải bông dây thô là loại vải dệt không chéo go bằng bông hoặc lanh rất dai.



Vải bông dây thô làm băng tải là vải bông dây thô dệt dạng cuộn được làm từ sợi có độ dai cao nylon-6 được xử lý với recorcinol formaldehyde sử dụng như thành phần cứng của băng tải.

5407.10.11 **Vải màn lớp dệt thoi**

5407.10.91 **Vải màn lớp dệt thoi**

Vải màn lớp dệt thoi của phân nhóm 5407.10: sợi ngang và sợi dọc dạng lưới như vải dệt thông thường, sử dụng trong sản xuất lớp (xem chú giải nhóm 5902, phân loại trừ).

Chương 55

(Hiện chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 56

5607.49.10, ... **Dây an toàn (bảo hiểm) công nghiệp**

Lưới an toàn công nghiệp tương tự như lưới mạng và được sử dụng trong các công trình công nghiệp.

Chương 57

(Hiện chưa có chú giải bổ sung cho Chương này).

Chương 58

5803.90.10 **Tấm lưới đan bằng plastic để che cho cây trồng**

Lưới che cây là vải dệt quần gồm các dải dệt tổng hợp (sợi dọc) và các sợi dệt tổng hợp (sợi ngang) đan qua sợi dọc tạo thành một nửa vòng và được sử dụng để che mưa, nắng cho cây.

Chương 59

5902.10.10 **Vải bạt làm lớp được cao su hóa**

5902.10.90 Loại khác

Vải bạt làm lớp được cao su hóa là một dải vải trắng cao su bọc quanh vành lớp để chống xây xát do vành xe gây ra.

5902.20.10 Vải màn dùng làm lớp từ sợi có độ bền cao từ polyeste và bông

Vải màn lớp của nhóm 5902: sợi dọc là các sợi song song được đặt theo các khoảng cách đặc biệt bởi sợi ngang, sử dụng trong sản xuất lớp (xem chú giải nhóm 5902)

Tuy nhiên cần lưu ý rằng vải màn làm lớp gồm sợi dọc và ngang kiểu lưới, không tráng phủ hoặc thấm tẩm, như vải dệt thông thường và cũng được sử dụng trong sản xuất lớp thì loại trừ (nhóm 5407) (xem chú giải nhóm 5902, phần loại trừ).

Chương 60

(Hiện chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 61

(Hiện chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 62

(Hiện chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 63

(Hiện chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 64

(Hiện chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 65**6506.10.40 Mũ bảo hiểm cho lính cứu hỏa**

Loại mũ này thường có vành rộng và sâu để che tai, gáy.

6506.99.10 Mũ không dệt dùng một lần

Là sản phẩm không dệt, chống nước và bụi, thường sử dụng làm mũ bảo hộ cho nhân viên phòng mổ.

Chương 66

(Hiện chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 67**6701.00.10 Lông vịt**

Lông vịt của phân nhóm này thuộc loại đã qua chế biến trừ loại xử lý đơn giản như trong chú giải HS nhóm 05.05.

Chương 68

6804.22.10, ... Chứa hạt đá mài bằng khoáng chất corundum nâu

- Thành phần của viên đá mài gồm hai phần chính:

+ Hạt mài: chiếm 80-95%

+ Chất kết dính: chiếm 15-20%.

- Hạt mài được sản xuất từ các loại vật liệu mài sau:

(1) Hạt mài corundum nâu: là loại kết tinh dạng ∞ Al_2O_3 , trong đó thành phần $Al_2O_3 = 94 - 97\%$

(2) Hạt mài corundum trắng: là vật liệu mài kết tinh dạng ∞ Al_2O_3 , trong đó thành phần $Al_2O_3 = 98 - 99\%$

(3) Hạt mài corundum hồng: là vật liệu mài kết tinh dạng ∞ $Al_2O_3 \cdot Cr_2O_3$, trong đó thành phần $Al_2O_3 \geq 98\%$

(4) Hạt mài cacbua silic xanh, thành phần $SiC = 98,5 - 99\%$

(5) Hạt mài cacbua silic đen, thành phần $SiC \geq 98\%$

- Đá mài thuộc các phân nhóm 6804.22.10, 6804.23.10, 6804.30.10 là đá mài thuộc điểm (1) nêu trên.

Chương 69

Gạch trơn

Gạch một màu được coi là gạch trơn ngay cả khi màu đó có vân nhưng với điều kiện không phải là hình vẽ hoặc hoa văn.

6905.90.10 Gạch lót cho máy nghiền bi

Nguyên liệu lót phi kim loại (ví dụ gạch sành, sứ) sử dụng thay cho kim loại để tránh nhiễm sắt trong trường hợp như khi nghiền sành sứ hoặc bột màu.

Chương 70

7010.90.10 Bình lớn có khung bọc ngoài, hũ, chai để đựng dung dịch tiêm, truyền, loại dung tích trên 1 lít

Bình lớn có khung bọc ngoài là chai hình cầu loại to có khung bảo vệ, đặc biệt là để chứa chất lỏng

Hũ là chai thót cổ chứa từ 3 - 10 galông (13 - 45 lít) và thường đặt trong giỏ bằng liễu gai

Chương 71

(Hiện chưa có chú giải bổ sung cho Chương này)

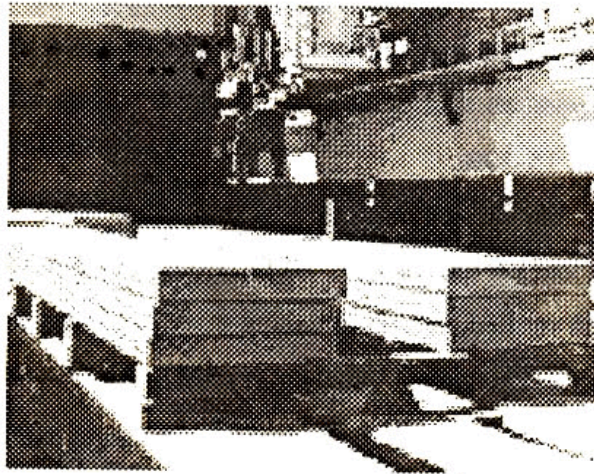
Chương 72

7207.12.10,... Phôi dẹt (dạng phiến)

7207.20.12,... Phôi dạng tấm

Phôi thép dạng phiến

Có mặt cắt hình chữ nhật (trừ hình vuông) với chiều rộng lớn hơn nhiều so với chiều dày. Phôi dạng phiến dày hơn phôi dạng tấm và thường được sử dụng để cán tiếp thành tấm.



Phôi dạng phiến và phôi dạng tấm có mặt cắt hình chữ nhật (trừ hình vuông) nhưng có chiều rộng lớn hơn nhiều so với chiều dày, phôi dạng phiến dày hơn phôi dạng tấm. Vì vậy phôi dạng phiến được sử dụng để cán tiếp thành tấm, còn phôi dạng tấm thường được dùng để sản xuất lá hoặc dải (chú giải HS EN nhóm 7208).

7208.25.10 Cuộn để cán lại

7211.14.92

Cuộn để cán lại là các bán sản phẩm dạng cuộn được cán nóng, có mặt cắt hình chữ nhật, chiều dày không dưới 1,5 mm, chiều rộng trên 50 mm và trọng lượng không dưới 500 kg/cuộn.

7212 Đai và dải

Đai và dải bao gồm cả dạng cuộn và dạng thẳng có chiều dày không quá 6 mm như định nghĩa dưới đây hoặc:

Đai và dải là các sản phẩm dạng cuộn với các cạnh được cắt hoặc không, có mặt cắt hình chữ nhật với chiều dày không quá 6 mm, chiều rộng không quá 500 mm và chiều dày không quá 1/10 chiều rộng, dạng dải thẳng, cuộn hoặc cuộn phẳng.

Định nghĩa này được áp dụng cho toàn bộ Chương 72; vì vậy mọi sản phẩm thỏa mãn tiêu chuẩn về kích thước theo định nghĩa đều có thể được phân loại vào đai hoặc dải.

7213.91.91 Thép làm cốt bê tông

Thanh và que làm cốt bê tông được cán có gai mấu hoặc dạng hình.

7213.91.92 Thép tán nguội ở dạng cuộn

Thanh và que chuyên dùng cho sản xuất công nghiệp ốc vít, bu lông.

7213.91.93 Thép thanh trục, thép mangan

Thanh và que cho sản xuất trục và các bộ phận thường dùng trong công nghiệp chế tạo máy.

7216.31.11,... Từ 80 mm đến 140 mm

Dạng góc: thép kết cấu góc vuông, góc nhọn hoặc tù, không được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn nóng, chứa 0,6% carbon hoặc hơn, có chiều cao không dưới 80 mm, độ dài cạnh bằng nhau hoặc không bằng nhau và chiều dày không dưới 5 mm.

Dạng khuôn: các sản phẩm có mặt cắt đồng đặc dọc theo chiều dài không giống với dạng bán thành phẩm, thanh, thỏi hoặc các sản phẩm từ thanh, thỏi khác.

Dạng hình: thép kết cấu hình chữ I, H, T hoặc U không được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn nóng, chứa 0,6% carbon hoặc hơn, chiều cao không dưới 80mm và chiều dày không dưới 5mm.

7216.69.1X,... Góc; khuôn và hình; góc có rãnh

Dạng góc: thép kết cấu góc vuông, góc nhọn hoặc tù, không được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn nóng, chứa 0,6% carbon hoặc hơn, có chiều cao không dưới 80mm, độ dài cạnh bằng nhau hoặc không bằng nhau và chiều dày không dưới 5mm.

Dạng khuôn: các sản phẩm có mặt cắt đồng đặc dọc theo chiều dài không giống với dạng bán thành phẩm, thanh, thỏi hoặc các sản phẩm từ thanh, thỏi khác.

Dạng hình: thép kết cấu hình chữ I, H, T hoặc U không được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn nóng qua khuôn, chứa 0,6% carbon hoặc hơn, chiều cao không dưới 80mm và chiều dày không dưới 5mm.

7217.10.21 Dây thép làm nan hoa

Dây thép thường được sử dụng làm nan hoa xe đạp, xe máy...

7217.10.22 Dây tanh

7217.10.31

7217.30.31

7217.30.32

Thép sử dụng chủ yếu làm dây tanh.

7217.10.22 Thép dây dệt cuộn tang; thép dây dự ứng lực; dây thép để cát gọt

Nhóm dây thép có công dụng chung.

7217.20.33, ... Dây thép carbon cao để làm lõi cáp nhôm dẫn điện chịu lực (ACSR)

Là dây thép được mạ điện có thành phần carbon 0,5 đến 0,85% sử dụng để gia cố cơ học trong việc sản xuất lõi cáp dẫn điện chịu lực.

7217.30.31, ... Dây tanh

Là dây thép carbon cao mạ hợp kim đồng (đồng thau và đồng thanh), sử dụng làm tanh lớp. Việc mạ làm tăng sự bám dính giữa dây và cao su.

7220.11.10, ... Đai và dải

Đai là dải dài, mỏng. Nó được sử dụng, giữa những vật khác, để buộc thùng. Đai và dải là các sản phẩm được cán có các mép cắt hoặc không cắt, mặt cắt hình chữ nhật với chiều dày không quá 6mm, chiều rộng không quá 500mm và chiều dày không quá 1/10 chiều rộng, dạng dải thẳng, cuộn hoặc cuộn phẳng.

7221.00.10, ... Phôi để kéo dây

Thanh được cán nóng, dạng xoắn không đều, bằng thép không gỉ để làm dây.

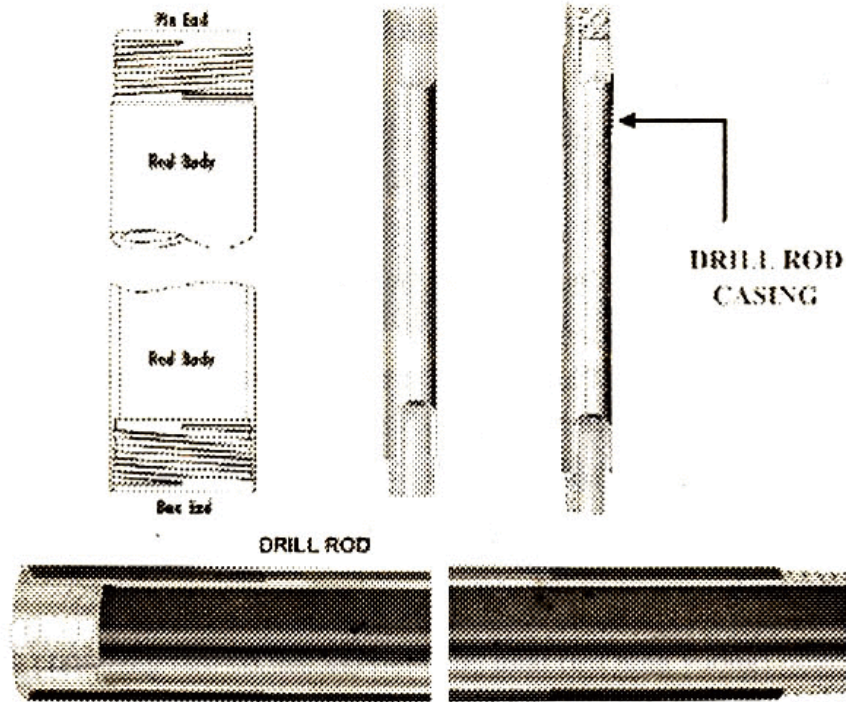
Chương 73

7303.00.2X Loại khác, bằng gang cầu

Ống, ống dẫn và hình rỗng bằng gang đúc chuyên dùng cho cấp nước.

7304.31.20 Cẩn khoan, ống chống có ren và ống nối ren, dùng để khoan

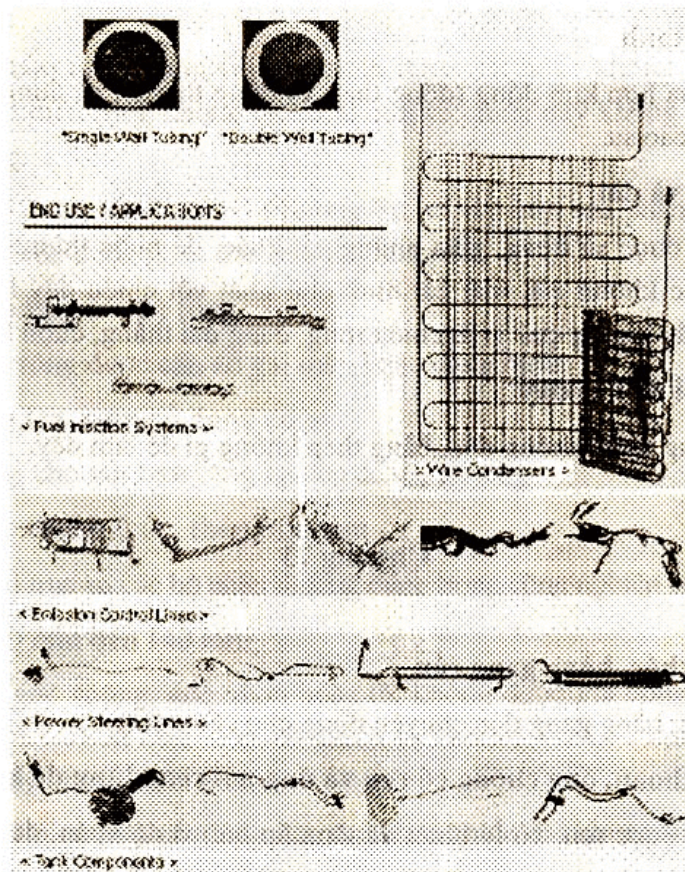
Chúng là thép không hàn được ren, xử lý nhiệt để tăng áp lực và độ xoắn, được sử dụng như một công cụ chính trong ngành khai khoáng.



7306.30.13 Ống thép vách đơn hoặc kép được mạ đồng hoặc tráng nhựa flo (FRC) hoặc phủ kẽm-crom (ZMC3)

Ống thép vách đơn:

Là ống thép hàn từ các dải thép mạ đồng 2 mặt. Các dải này được cuộn và gắn kín bằng công nghệ hàn điện trở dòng điện một chiều để tạo ra đường nối đảm bảo và chắc chắn. Ống này được sử dụng để truyền dẫn trong các thiết bị có áp suất trung bình đến thấp như hệ thống nhiên liệu của xe có động cơ, tỏa nhiệt và trợ lực tay lái, làm mát dầu truyền dẫn, điều hòa không khí, bộ nén và bộ ngưng tụ lạnh.



Ống thép vách kép:

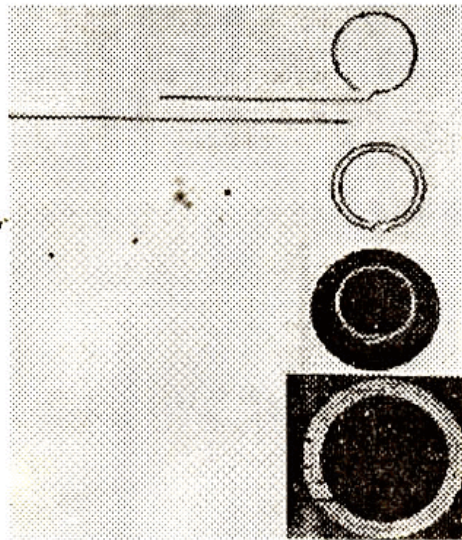
Là ống thép hàn bằng đồng thau từ các dải thép phủ đồng cả 2 mặt. Các ống loại này được sử dụng trong các thiết bị áp suất cao như hệ thống phanh và lái có trợ lực của xe có động cơ, ống thủy lực cho máy móc công nghiệp và bộ máy đòi hỏi chịu áp suất cao, cho hệ thống điều hòa không khí, bộ nén và bộ ngưng tụ lạnh.

Xử lý bề mặt khác:

Phủ nhựa florua carbon trên bề mặt bằng phương pháp mạ điện phân kẽm.

7306.90.11 . Ống và ống dẫn vách kép hàn nối hai lớp

Ống dẫn vách kép làm từ một dải thép, mạ đồng và cuộn dính với nhau 360° trên toàn bộ vách kép.



Hoặc: ống thép vách kép, phủ đồng mặt trong và ngoài, được hàn đồng thau dọc ống tạo thành các mối nối chập liên tục.

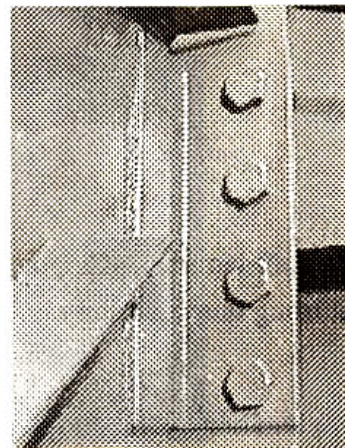
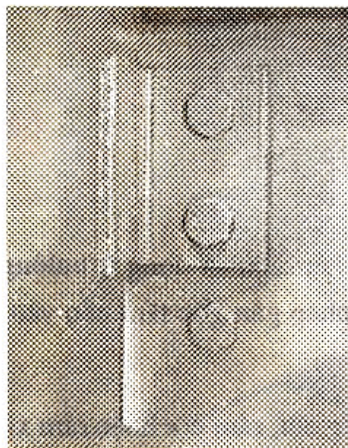
7308.10.10, ... Dạng cấu kiện tiên chế được lắp ráp bằng các khớp nối

Là các cấu kiện lắp cố định sẵn hoặc có thể tháo rời để lắp lại làm từ các cụm sản phẩm tiêu chuẩn hóa được sản xuất hàng loạt lớn hoặc các thành phần cấu kiện lắp ráp với nhau bằng khớp nối.

Các loại khớp nối được sử dụng trong các mảng cấu kiện Tiên chế của nhóm 7308.10, 7308.20, 7308.40 và 7308.90

Khớp nối cắt 2 mặt

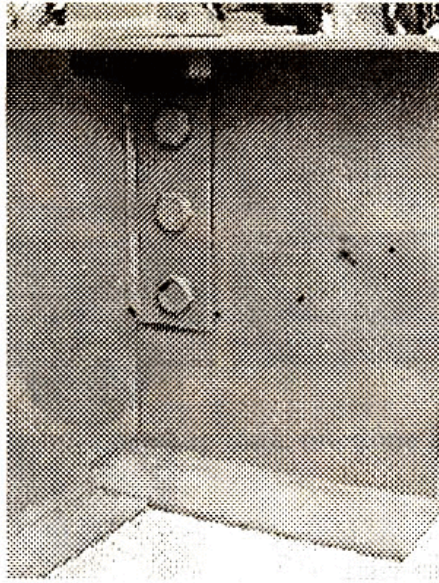
Là khớp nối cắt 2 mặt. Có thể gây nguy hiểm khi đưa khung râm vào mặt đối diện của râm cái và cùng một lỗ trong thanh râm. Một cách để tránh nguy hiểm là làm râm khuyết.



Một giải pháp khác được giới thiệu là tạo ra bulông phụ thêm cho bulông cần để dẫn trượt. Bulông phụ này, ở dưới cùng của khớp nối, chỉ đi qua một cụm góc kép và có thể được dùng để tạm thời giữ rầm phải ở đúng vị trí cho đến khi lắp khít rầm trái, và toàn bộ lỗ bulông được xoáy hết.

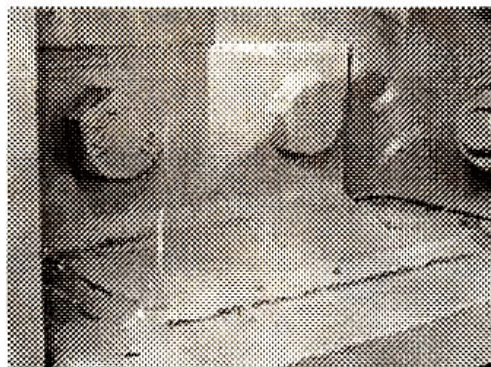
Khớp nối cắt tấm đáy

Khớp nối này là khớp nối cắt tấm đáy vì nó đối diện với khớp nối momen tấm đáy. Tấm trong khớp nối này chỉ được hàn với thanh rầm.



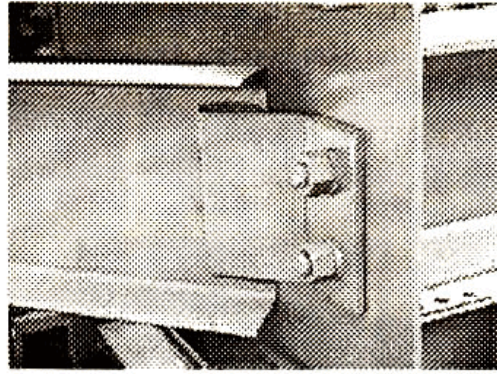
Một nhược điểm của khớp nối này là mặt phẳng vuông góc với thanh rầm không đảm bảo một cách tự động như tính toán nếu tấm để phủ các mép.

Khớp nối cắt được chốt tấm mặt và tấm nền



Đây là khớp nối cắt chốt tấm mặt. Khớp nối tấm mặt và tấm nền sử dụng ít bulông lắp đặt hơn và có ưu điểm là có chỗ đặt rầm trong quá trình lắp ráp. Điều đó cho phép gắn góc tấm nền vào mép cột trước khi đặt rầm.

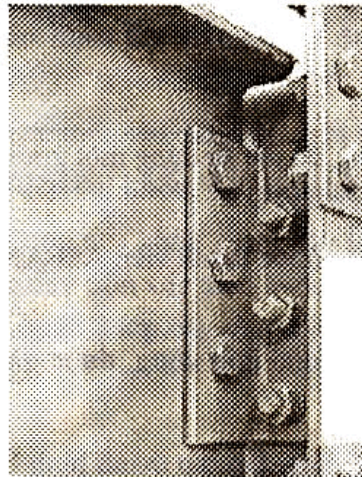
Khớp nối tấm mặt và tấm nền có thể được sử dụng trên mép cột, rầm cột hoặc rầm xà. Trong trường hợp tải nặng, có thể gia cố thêm dưới tấm nền.



Khớp nối cắt nghiêng

Đây là khớp nối cắt nghiêng. Các cánh thường không cắt nhau ở góc phải. Cách tốt nhất để tạo ra khớp nối này là hàn tấm cong vào thanh rãnh của cánh nhỏ hơn, trong trường hợp này là một rãnh, rồi gắn chúng vào thanh rãnh của mảng lớn hơn.

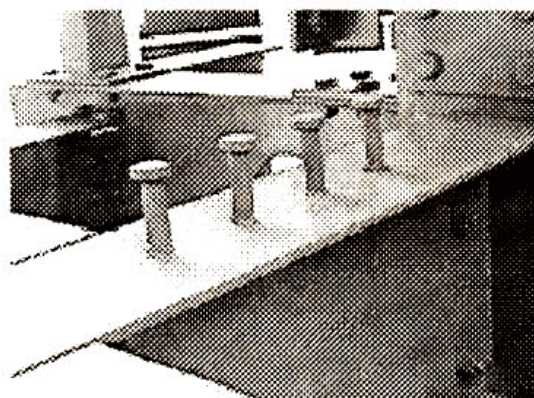
Khớp nối cắt góc rãnh kép bắt bulông tại xương và bulông lấp đặt



Đây là khớp nối cắt góc rãnh kép, bắt bulông vào cả xà và rãnh xà. Các góc cần được bắt bulông tại xương vào xà, rồi bắt bulông lấp đặt vào rãnh xà.

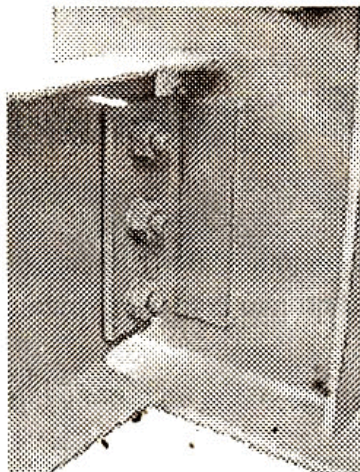
Lưu ý rằng các bulông được bắt chữ chi để dễ dàng cho việc sử dụng chìa vặn đai ốc trong điều kiện khoảng cách hẹp. Nếu có thể bố trí khoảng cách rộng hơn thì không nhất thiết phải bố trí kiểu chữ chi. Cũng cần lưu ý là xà được chõm ra ở cả 2 mép. Các góc sử dụng trong khớp nối này nhìn chung là đủ mỏng để biến dạng theo tải trọng lệch tâm và làm cho khớp nối hoạt động như một khớp nối cắt thực sự.

Khớp nối cắt cho dầm hợp thể



Giới thiệu ở đây một loại khớp nối cắt tạo cho dầm thép và tấm bê tông kết hợp như một thể thống nhất. Chúng gồm đinh đầu to, dầm và tấm tạo thành dầm hợp thể. Đinh đầu to được hàn điện trở vào dầm bằng công cụ đặc biệt, hoặc ở xưởng hoặc ở chỗ lắp đặt.

Khớp nối cắt góc đơn

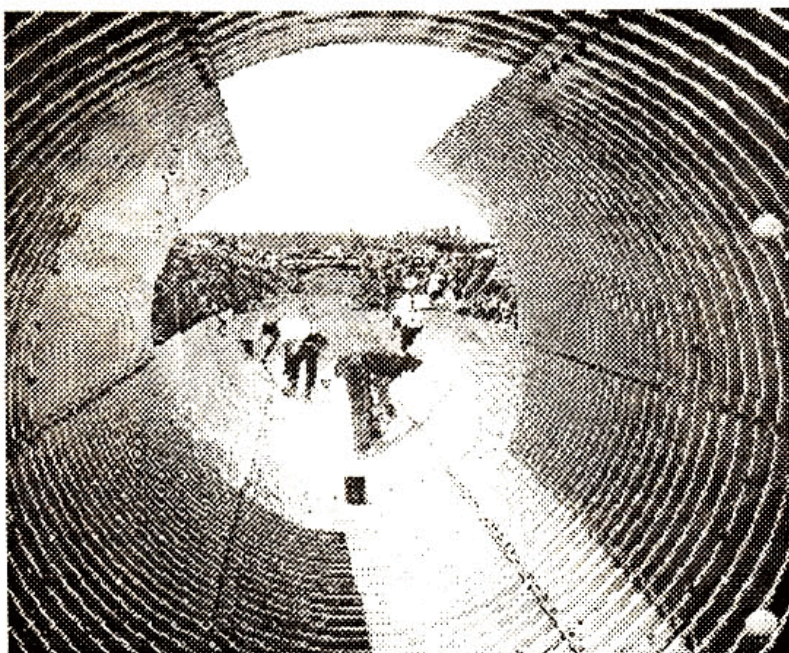


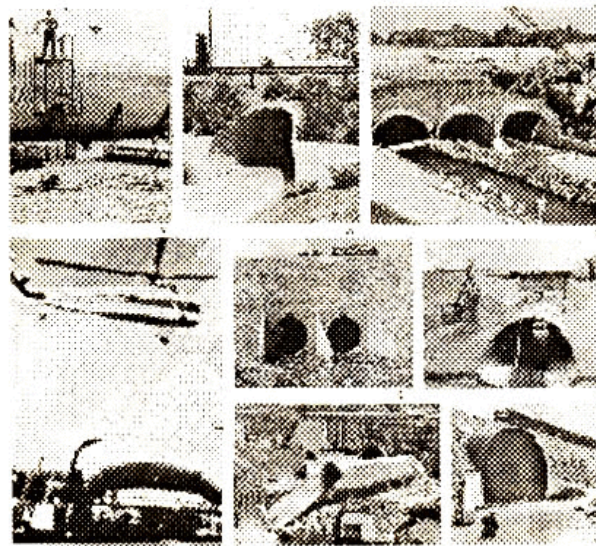
Vì rãnh thép chữ U thường chịu tải nhẹ, có thể sử dụng một góc đơn để gắn dầm thép chữ U, hàn tại xưởng vào thanh dầm rồi hàn lắp đặt vào rãnh thép chữ U.

Minh họa bằng một số hình ảnh do các nước thành viên ASEAN cung cấp trong Phần này hoặc trong Phụ lục về chú giải bổ sung.

7308.90.30 Tấm mạ kẽm, đã được uốn cong, được gấp nếp lần sóng dùng để lắp ráp với các đường ống hoặc đường dẫn ngầm

Là các tấm thép được mạ kẽm có thể được lắp ráp thành hình lục giác (cong hình móng ngựa, vòm, ống, vòm chui hoặc vòm ống) sử dụng chủ yếu cho lắp đặt ống ngầm.





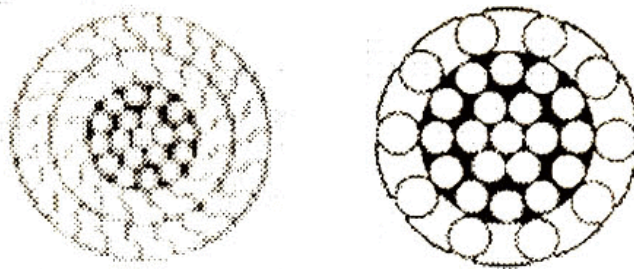
-Corrugated, curved or hot galvanized plate for assembly into underground conduits and culverts-

7311.00.1X Thùng chứa ga nén hình trụ bằng thép đúc liền, trừ loại chứa khí ga hóa lỏng (LPG)

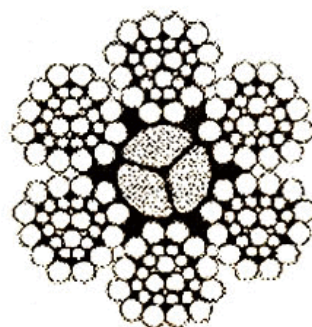
Là các thùng hình trụ bằng thép, không có mối hàn dùng để chứa ga nén, ví dụ như thùng khí cho thợ lặn.

7312.10.10 Cuộn dây bện tạo kiểu cài khóa, dây tạo đẹt và dây cuộn thùng không xoay

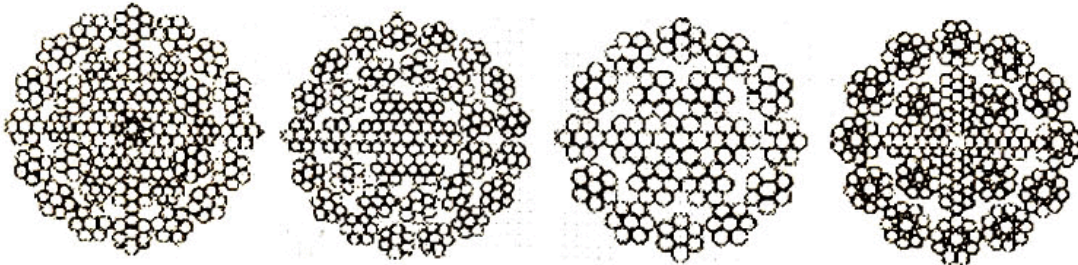
Cuộn dây bện tạo kiểu cài khóa: 1) Cuộn nửa khóa - một dây tạo với lớp ngoài gồm các dây tròn và dây dạng hình được đặt xen kẽ bọc 1 hoặc 2 lớp dây tròn xếp theo hướng đối diện; 2) Cuộn khóa toàn bộ - một dây tạo dùng như một dây bện thùng và gồm 1 hoặc 2 lớp dây chữ Z đặt ở trên các lớp dây nửa khóa và/hoặc các lớp dây tròn.



Dây tạo đẹt: dây tạo hình tam giác hoặc hình quạt nhằm tạo ra phần tiếp xúc kim loại lớn hơn dây bện tạo hình tròn. Hình dạng của dây bện tạo tạo khả năng tăng bề mặt mài mòn và độ bền trong tiếp xúc. Tuy nhiên, kết cấu kiểu này không đạt được độ mềm dẻo và sức chịu mỏi như dây tạo tròn ở cùng cấp phân loại. Được sử dụng nhiều trong hệ thống tời và tải ở mỏ.



Dây bền thừng không xoay: một dây bền thừng gồm các dây tao đệt 6 hoặc 8 dây đặt trên một dây tao tam giác để chống xoay; tạo ra bằng cách đặt 18 dây tao loại 7 dây nhỏ quanh một lõi dây sợi nhỏ thành 2 lớp đồng tâm, lớp trong và lớp ngoài xếp theo chiều đối diện. Vì vậy hướng xoắn giữa lớp trong và lớp ngoài là ngược nhau tạo ra sự cân bằng và tính chất không xoay.



7312.10.20 Loại được mạ hoặc tráng bằng đồng thau và có đường kính danh định không quá 3 mm

Là dây thừng bằng thép bền tao từ các dây thép các bon cao phủ đồng thau sử dụng làm các lớp vật liệu gia cố cho lớp, ổn định cho talông và bảo vệ cho lớp xe không bị thủng.

7315.1X Xích gồm nhiều mắt được nối với nhau bằng khớp dạng bản lề

Các mắt của xích lăn được nối bằng khớp.

7315.11.1X Thép mềm

Thép mềm là loại thép có hàm lượng carbon rất thấp (dưới 0,25% carbon) và giới hạn bền kéo trong khoảng 410 - 580N/mm².

7326.90.20 Cò súng

Cò súng là bộ phận dùng để siết mạnh chứa bột funminat gây nổ do siết mạnh.

Chương 74

7409.11.10, v.v Dải

Dải là sản phẩm cuộn có cạnh được cắt hoặc không, mặt cắt hình chữ nhật với chiều dày không quá 6mm, chiều rộng không quá 500mm và loại có kích thước chiều dày không quá 1/10 chiều rộng, dạng dải thẳng, cuộn hoặc cuộn đệt.

7418.19.20 Các sản phẩm sử dụng trong lễ nghi tôn giáo

Các sản phẩm bằng đồng trừ đồ trang trí cùng loại chủ yếu được sử dụng trong lễ nghi tôn giáo như khay, đĩa, bát chén...(Malaixia)

Hoặc: các sản phẩm được sử dụng trong các lễ nghi tôn giáo thuộc nhóm 7418.19 được định nghĩa như "sản phẩm bằng đồng trừ đồ trang trí cùng loại chủ yếu được sử dụng trong lễ nghi tôn giáo như khay, đĩa, bát chén, bát hương, chân nến..."

Ví dụ:

1. Khay đồng: sử dụng để đựng hoa, lá, quả

2. Bát đồng: sử dụng tương tự
 3. Bát hương, chân nến: sử dụng để cắm hương, nến khi đốt
 4. Đỉnh đồng: sử dụng để đốt long não (hoặc trầm)
- Tất cả các đồ vật trên được đặt trên bàn thờ để cúng.

Chương 75

7508.90.10 Cực dương mạ điện, đã hoặc chưa gia công, kể cả loại được sản xuất bằng phương pháp điện phân

Được định nghĩa như là các cực dương niken tinh luyện dùng cho mạ điện bằng phương pháp kết tủa điện phân. Chúng có thể được đúc, cán, kéo hoặc ép dẹt hoặc làm từ cực âm hoặc các dạng khác được kết tủa bằng điện của nhóm 7502

Hạt niken

Vật liệu cực dương niken hoạt hóa hoàn toàn rất thích hợp cho mạ điện với việc sử dụng cực dương dạng giỏ lưới. Hạt ở dạng hình cầu và được chế tạo bằng quy trình lọc khí đặc biệt để giữ lại và kiểm soát chặt chẽ một lượng nhỏ lưu huỳnh trong niken nhằm tối đa hoạt động điện hóa của nó.

Ở dạng hoạt hóa hoàn toàn, các hạt niken này hòa tan dễ dàng 100% trong dung dịch mạ niken kể cả khi không có ion clorua. Vì tính chất hoạt hóa, nó có điện trở thấp hơn so với niken không có lưu huỳnh và vì vậy giảm được chi phí năng lượng.

Lưu huỳnh trong sản phẩm không tan vào dung dịch nhưng tạo thành sunfua niken không hòa tan bám ở giỏ lưới cực dương tại đó nó hoạt động để tách các tạp chất đồng ra khỏi dung dịch mạ.



Các dạng: Hạt niken hình cầu đường kính 6 - 14 mm (0,25 - 0,6 in.)

Mật độ: khoảng 5,4 - 6 kg/dm³ (0,2 - 0,22 lb/in.³) thể tích giỏ (basket capacity)

Thành phần hóa học chủ yếu (%): niken 99,96; lưu huỳnh 0,026; coban dưới 0,00005; đồng 0,00002; sắt 0,005; kẽm dưới 0,00005; carbon dưới 0,005; chì dưới 0,00002.

Chương 76

7603.20.10 Vải nhôm

Nhôm dạng vải sử dụng trong kỹ thuật làm pháo hoa như một nguồn nhiệt để bảo vệ các kim loại khác khỏi bị ăn mòn; trong thiết bị đẩy phản lực và trong sản xuất xi măng chuyên dụng.

7603.20.20 Bột có cấu trúc lớp

Nhôm dạng bột sử dụng trong kỹ thuật làm pháo hoa như nguồn nhiệt để bảo vệ các kim loại khác khỏi bị ăn mòn; trong thiết bị đẩy phản lực và trong sản xuất xi măng chuyên dụng.

7606.12.10 Vật liệu làm lon (hợp kim 3004, 3104 hoặc 5182 độ cứng theo chế độ tối H19), chiều dày trên 0,25mm, dạng cuộn (P)

Hợp kim nhôm được cán hoặc ép đùn chủ yếu nhằm sản xuất lon rỗng và nắp lon cho đồ uống.

7606.12.20 Thanh mỏng làm mảnh, đã hoặc chưa được cuộn hoặc cắt, chiều rộng không quá 1000mm

Tấm phẳng hoặc có hình do cán, ép nhưng chưa xử lý bề mặt, chiều rộng không quá 1000mm.

7607.20.30 Lá mỏng nhôm bằng hợp kim A1075 và A3903, được phủ 2 mặt tương ứng bằng hợp kim nhôm A4245 và A4247

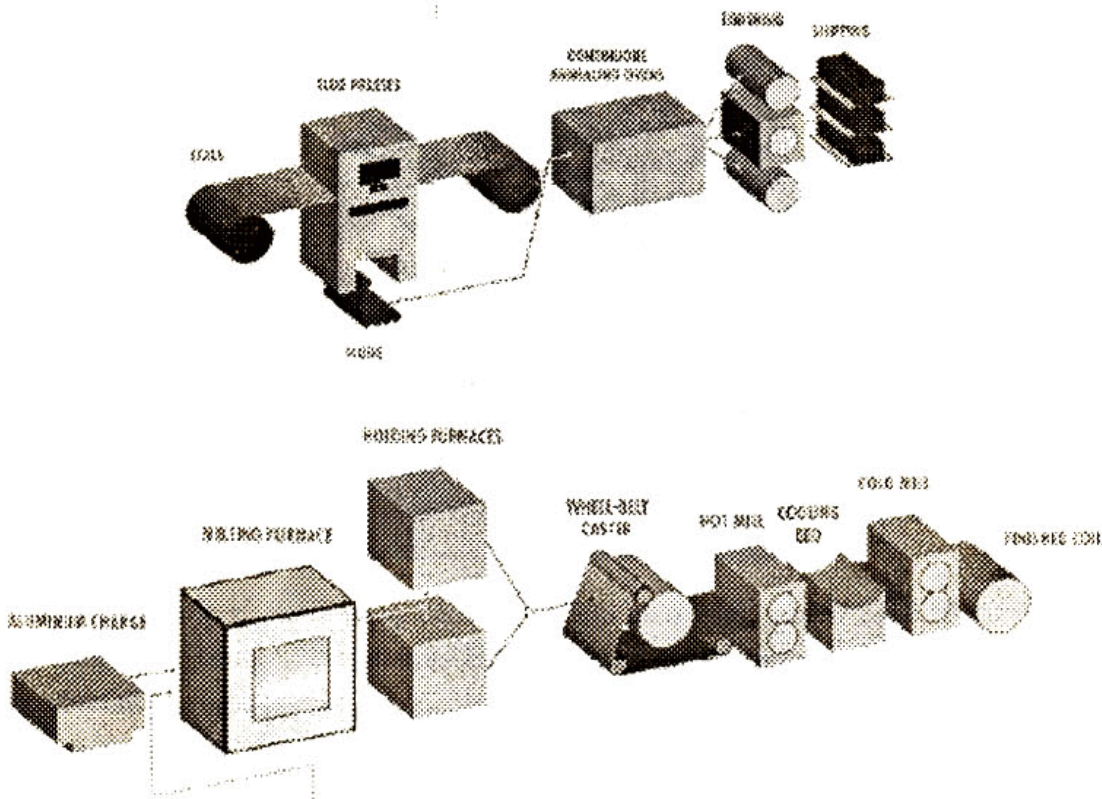
Là các lá nhôm hợp kim sử dụng trong sản xuất bộ ngưng và bộ nén cho máy điều hòa nhiệt độ tự động.

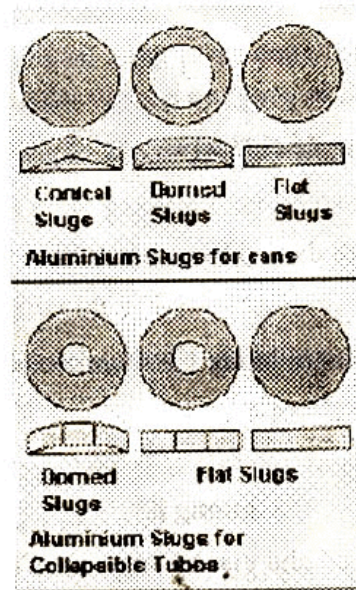
7616.99.20 Nhôm bịt đầu ống

Là vòng hoặc chụp để bảo vệ đầu gậy hoặc ống hoặc làm khớp nối kiểu măng sông. Nhôm bịt đầu ống được sử dụng trong sản xuất bút chì dài 10 - 15mm và thường gắn tẩy ở đuôi bút chì.

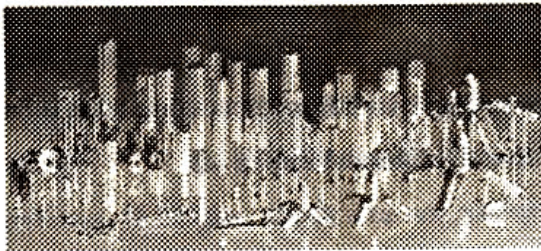
7616.99.30 Đồng xèng bằng nhôm, chiều dày trên 1/10 đường kính (P)

Là sản phẩm nhôm dẹt, tròn có lỗ ở giữa, có hàm lượng 99,7% nhôm và có chiều dày trên 1/10 đường kính.

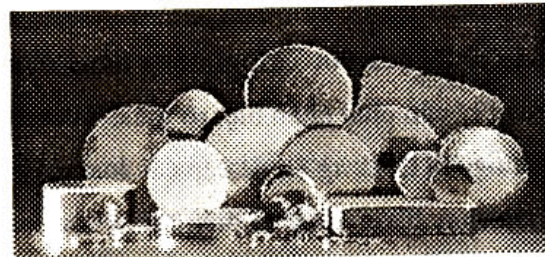




Aluminium slugs



Aluminium Slugs



End-product

Bán sản phẩm nhôm dẹt và tròn thường có hàm lượng khoảng 99,7% nhôm, kích thước khác nhau sử dụng để sản xuất ống có thể gấp/mở và hộp đựng tân dược, thực phẩm, thuốc đánh răng, mỹ phẩm và ống kem khác.

Chương 77

(Hiện tại chưa có trong danh mục HS)

Chương 78

(Hiện tại chưa có chú giải bổ sung của Chương này)

Chương 79

(Hiện tại chưa có chú giải bổ sung của Chương này)

Chương 80

(Hiện tại chưa có chú giải bổ sung của Chương này)

Chương 81

(Hiện tại chưa có chú giải bổ sung của Chương này)

Chương 82

8201.40.10 Dao rựa

Là loại dao to, nặng thường được sử dụng để chặt cây.

8211.92.10 Dao nhíp

Loại dao bấm như một thứ vũ khí với lưỡi dao có lò xo bật ra khỏi chuôi nếu bấm vào nút.

8212.20.10 Lưỡi dao cạo kép

Dài thép các bon cao được cán nguội có hàm lượng 1,2% carbon, đã đột dập, tách, cắt theo độ dài cụ thể và 2 lưỡi dao đều sắc dùng làm dao an toàn.

Chương 83

(Hiện tại chưa có chú giải bổ sung của Chương này)

Chương 84

Các Chương từ 84 đến 90: Hoạt động bằng điện

Yêu cầu quản lý cần phải phân biệt rõ giữa "hoạt động bằng điện" và "không hoạt động bằng điện"

Chú giải chung HS Chương 84 đề cập các loại máy móc thiết bị điện như sau:

(1) Máy móc chạy bằng động cơ điện

(2) Máy nhiệt điện, ví dụ, nồi hơi trung tâm dùng điện thuộc nhóm 8403, máy móc thuộc nhóm 8419 và máy móc khác (ví dụ máy cán láng, máy giặt hoặc tẩy sợi, máy ép) có gắn các thiết bị đốt nóng bằng điện.

(3) Máy hoạt động bằng điện từ (ví dụ máy chữ hoạt động bằng role điện từ) hoặc gắn thiết bị điện từ (ví dụ: máy dệt kim với cơ cấu dùng tự động dùng điện, cần cầu với đầu nâng điện từ và máy tiện với mâm cặp điện từ).

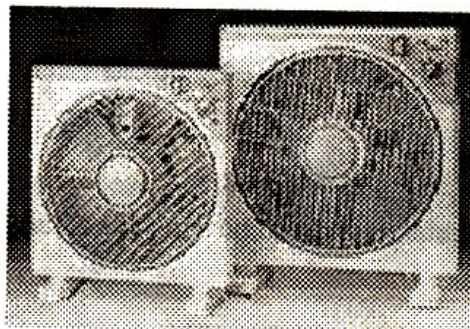
(4) Máy điện từ (ví dụ máy tính hoặc xử lý dữ liệu tự động) hoặc gắn thiết bị quang điện hoặc điện từ (ví dụ: máy cán với thiết bị quang điện và máy công cụ gắn các thiết bị kiểm soát điện từ).

8409.91.13, ... Chốt trục hoặc chốt piston

Chốt trục hoặc chốt piston, giữ piston ở đầu nhỏ của thanh nối trong động cơ đốt trong. Nó có thể là long trục (được giữ bằng các kẹp lò xo) hoặc được cặp vào thanh nối.

8414.51.10 Quạt dạng hộp

Quạt có dạng một chiếc hộp.



8414.80.12 Nắp chụp, chưa lắp bộ lọc, sử dụng trong công nghiệp

Nắp chụp chưa lắp bộ lọc được phân loại sử dụng trong công nghiệp hoặc thương mại chủ yếu dựa vào tác dụng của nó tại nơi mà nó thường được lắp đặt và vượt quá mức sử dụng trong gia đình (Malaixia).

8414.80.43 Các bộ phận được gắn kín để làm bộ phận máy điều hòa nhiệt độ

Các thiết bị điều khiển không khí loại được gắn kín thiết kế đặc biệt cho máy điều hòa nhiệt độ. Loại này không sửa được khi hư hỏng (Malaixia).

8418.50.11/21 Phù hợp để dùng trong y tế

Các sản phẩm này được thiết kế đặc biệt để chứa vắc xin hoặc máu.

8418.50.22 Buồng lạnh

Đây là một loại kho chứa thực phẩm đông lạnh (hải sản, thịt đông lạnh, kem...).

8424.81.10 Hệ thống tưới kiểu nhỏ giọt

Một hệ thống gồm nhiều cụm được ghép nối hoặc kết hợp với nhau thường bao gồm:

(i) Cụm điều phối (lưới lọc, vòi phun phân bón, van đo, van một chiều, bộ phận điều chỉnh áp suất, bộ phận đo áp suất, lỗ thông hơi...)

(ii) Hệ thống mạng ngầm dưới mặt đất (đường dẫn và các nhánh dẫn đưa nước từ cụm điều phối tới khu vực cần được tưới); và

(iii) Hệ thống mạng nổi (đường dẫn tưới gắn với các đầu tưới).

8430.49.10 Bệ giàn khoan và các mảng cấu kiện sử dụng trong các công đoạn khoan

Bệ giàn khoan là bệ giàn khoan dầu nổi, nhỏ gắn vào một bệ lớn hơn là bệ giàn khoan trung tâm. Bệ giàn khoan được gắn các thiết bị đào hoặc khoan mỏ để khai thác dầu mỏ ngoài biển.

Các máy vận hành sản xuất được gắn trên cùng bệ giàn khoan nổi với thiết bị đào hoặc khoan cũng như các thiết bị khác như bơm, thiết bị làm lạnh... để khai thác và sản xuất dầu mỏ.

Xem hình ảnh tại Phụ lục 7 phần tóm tắt cuộc họp AHTN lần 3.

8437.80.10 Máy bóc vỏ trấu**8437.80.20**

Bóc là tách lớp vỏ trấu của hạt thóc.

8458.19.10 Độ cao tâm không quá 30cm**8458.99.10**

Độ cao tâm là khoảng cách từ giữa mâm cặp đến mặt phẳng của bệ máy.

8471.80.10 Bộ điều khiển

Bộ điều khiển là các thiết bị hay công cụ làm nhiệm vụ điều khiển trực tiếp hay phối hợp các hoạt động của hệ thống máy tính. Chúng điều khiển sự tác động của các tín hiệu giữa bộ nhớ, khối số học và logic (ALU), thiết bị nhập/xuất và máy nạp lệnh ngôn ngữ từ bộ nhớ. Bộ điều khiển cũng giải mã lệnh và tạo ra tín hiệu để gửi đến các bộ phận khác và kiểm soát ngắt (theo dự thảo chú giải lần thứ 5 của AHTN).

8471.80.20 Bộ thích ứng

Bộ thích ứng là thiết bị được sử dụng để làm tương thích hoạt động giữa các bộ phận khác nhau của một hoặc nhiều thiết bị.

8471.80.30 Cổng nối mạng

Cổng nối mạng là thiết bị nối và diễn dịch giữa các mạng khác nhau một cách đáng kể.

8477.10.10 Máy đúc phun cao su

Đúc phun là một phương pháp đúc sản phẩm cao su tiên tiến nhất và cho ra các sản phẩm như ý nhất do quy trình tự động tất cả các khâu để đưa cao su vào khuôn. Trong đúc phun, cao su được gia công, làm nóng và phụt vào khuôn theo một tốc độ, áp suất và nhiệt độ được kiểm soát.

8477.10.3X Máy đúc phun plastic

Sản phẩm plastic thông thường được sản xuất từ bột plastic trong đó hình dạng thiết kế được tạo ra bằng cách nén, chuyển, đúc phun hoặc đùn. Máy đúc phun làm chảy bột plastic trong khoang nhiệt và bơm vào khuôn nguội, ở đó tạo thành sản phẩm. Các hoạt động này được thực hiện với sự kiểm soát về nhiệt độ và thời gian.

8479.89 Thiết bị khắc axit ướt

Thiết bị khắc axit ướt: thiết bị để tách các phần khác của phim nhạy sáng (vật liệu nhạy sáng) bằng cách đưa các mảng vào dung dịch hóa chất.

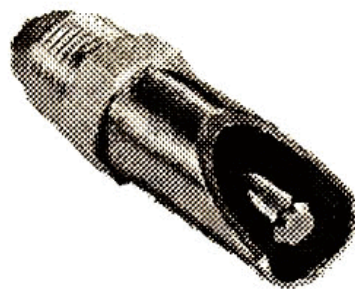
Thiết bị làm hiện ảnh: thiết bị để tách các chất khác của kim loại hay chất bán dẫn bằng tác động hóa chất.

Thiết bị tẩy rửa: thiết bị để tách các phần còn lại của vật liệu nhạy sáng phát triển dần dần trên mảng trong quy trình trước.

Máy kết tủa epitaxi cho các tấm bán dẫn mỏng: thiết bị trong đó chất nền loại P nguyên thể được đặt trong một thùng kín có chất ngưng hơi của cùng một nguyên chất. Thông qua sự kiểm soát nhiệt độ thích hợp, các nguyên tử chất ngưng sẽ tác động và tự tạo thành trên chất nền loại P nguyên thể lớp epitaxi. Một lớp epitaxi là một lớp bán dẫn có cùng định hướng tinh thể như chất nền mà trên đó chúng hình thành.

8481.80.70 Van nước có núm sử dụng cho súc vật con

Là loại van sử dụng cho súc vật con uống nước. Nó có hình trụ gắn bộ phận lấy, lò xo và bộ phận lọc. Một đầu có ren để gắn với ống mà đã được nối vào nguồn nước.



Van hoạt động khi miệng con súc vật ngậm vào và lấy mớ ra cho nước chảy vào miệng.

Chương 84, 85...**Mạch in**

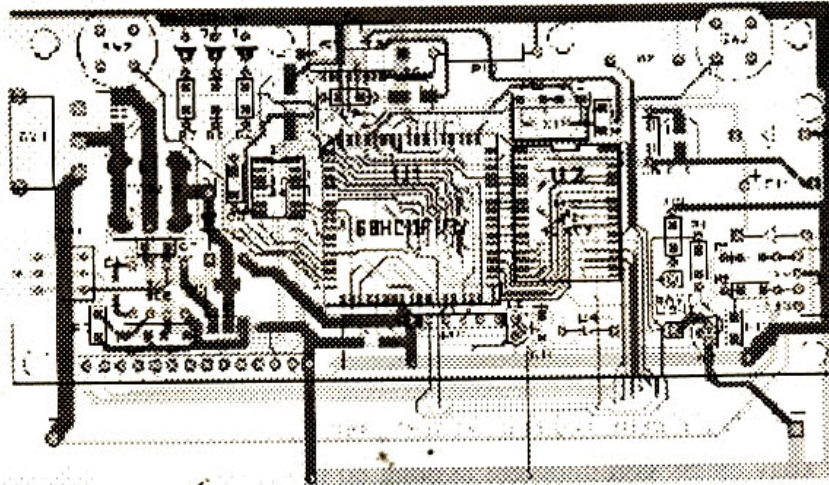
Một hình mẫu dẫn điện có hoặc không có các thành phần in, hình thành theo thiết kế định trước trên bề mặt của đế cách điện theo cách có thể lặp lại chính xác. Loại mạch in thông thường nhất là mạch in được khắc axit và mạch in mạ.

Tấm mạch in đã lắp ráp (PCA)

Một tấm mạch in trên đó đã gắn các linh kiện rời, đầu cuối và phân cứng

Tấm mạch in (PCB)

Printed circuit board (PCB)



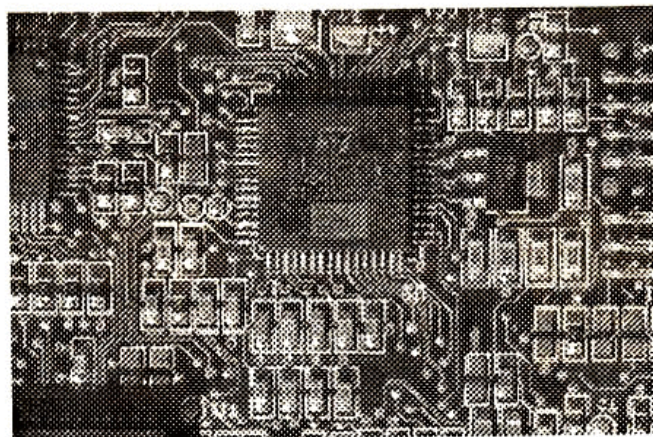
Một tấm cách điện, sử dụng làm tấm đế cho mạch in. Nó có thể bao gồm các thành phần in cũng như dây in, được xử lý hoàn chỉnh như phần in liên quan. Nó được lắp ghép cơ học từ các lớp bằng tấm thủy tinh sợi đất hình mẫu đồng khắc axit. Nó được dùng để gắn các linh kiện điện tử theo một nguyên tắc nhất định phù hợp với số chân nối. Còn được gọi là tấm dây in (PWB).

Dây in

Một loại mạch in chủ yếu được sử dụng để nối điện giữa các điểm hoặc che chắn.

Tấm dây in đa lớp ráp (PWA)

Một tấm nối dây in trên đó đã gắn các linh kiện rời



Khi các linh kiện điện tử được gắn trên tấm dây in (PWB), tổng thể của PWB và các linh kiện là một cụm điện tử, cũng được gọi là tấm dây in đã lắp ráp (PWA). Tấm này là khối cơ sở cho các hệ thống điện tử lớn hơn, từ đồ chơi đến lò nướng, thiết bị viễn thông.

Tấm dây in (PWB)

Một tấm cách điện sử dụng làm tấm đế để nối dây in, được xử lý hoàn chỉnh như phần in liên quan, và hầu như chỉ gồm các mạch nối các điểm và che chắn.

Đó là tấm đế trên đó gắn linh kiện điện tử như các chip mạch tích hợp và tụ điện. Tấm dây in (PWB), hoặc tấm mạch in (PCB) cung cấp cả cấu trúc vật lý để lắp đặt và giữ các linh kiện điện tử cũng như kết nối điện giữa các linh kiện. Một tấm nối dây in gồm một tấm nền không dẫn điện (thường bằng thủy tinh sợi với nhựa epoxy) trên đó các vật dẫn hoặc mạch được tạo thành. Đồng là vật dẫn thông thường nhất, mặc dù ni ken, bạc, thiếc, thiếc chì, và vàng cũng có thể được sử dụng như lớp kim loại cản khắc axit hoặc lớp mặt. Có 3 loại tấm nối dây in: một lớp, hai lớp hoặc nhiều lớp. Tấm một lớp chỉ có vật dẫn trên một mặt, tấm hai lớp có vật dẫn trên cả hai mặt, và tấm nhiều lớp gồm các lớp vật dẫn được gắn với nhau bằng vật liệu cách điện. Các lớp vật dẫn được liên kết với nhau qua các lỗ được mạ, chúng cũng được dùng để gắn và nối các thành phần điện. Tấm dây in có thể cứng, mềm dẻo hoặc kết hợp cả hai (vừa mềm vừa cứng).

Chương 85

8501.10.92 Động cơ trục đứng (spindle motors)

Là loại động cơ xoay chiều, còn được gọi là động cơ quay, với ổ quay một pha, theo chiều kim đồng hồ hoặc ngược lại, được dùng cho băng chuyền.

(theo dự thảo chú giải lần thứ 5 của AHTN). Yêu cầu trong tương lai được đặt ra là phải thấp hơn NRRO (vòng không lạp), tốc độ cao hơn, độ ồn thấp hơn, kích cỡ nhỏ hơn, v.v. Một số loại động cơ con suốt khác được tiếp thị bởi các nhà sản xuất khác được sử dụng cho ổ đĩa HD, ổ đĩa FD, CD, DVD, ... Từ đó xuất hiện các động cơ con suốt có kích cỡ nhỏ hơn, các động cơ một pha có độ chính xác cao hơn được sử dụng cho các mục đích trên.

Ổ đĩa cứng lưu giữ hàng trăm thậm chí hàng ngàn megabyte dữ liệu máy tính trong đĩa đã được mã hóa từ hoặc quang học. Động cơ con suốt quay những loại đĩa này với tốc độ từ 3.000 đến 10.000 vòng trong 1 phút. Đầu đọc - viết di chuyển trên đĩa, viết và đọc các dữ liệu số nhị phân là những khối tạo nên lệnh và thông tin cho tất cả các máy tính.

Cần tránh các dao động bất thường để khỏi làm lỗi rãnh có thể khiến máy tính không vận hành được. Tránh bụi bẩn, dầu hoặc các chất gây bẩn khác từ bên ngoài, vì có thể gây nên tiếp xúc giữa đĩa và đầu đọc - viết, ngăn cản việc lưu giữ và truy cập số liệu và làm hỏng chính phương tiện thông tin.

Độ hở giữa đầu di chuyển và đĩa quay là 3 phần triệu cho mỗi inch (bằng 0,076 micron) được coi là giới hạn cho phép cho độ chính xác và độ sạch. Vì ổ đĩa cứng ngày càng trở nên nhỏ hơn, động cơ quay cũng ngày càng phải thu hẹp về kích cỡ. Hãng Nidec hiện sản xuất động cơ chính xác cho ổ đĩa cứng với kích cỡ 3,5; 2,5; 1,8 và 1,3 inch. Yêu cầu hoạt động chính xác ngày càng tăng trong khi kích cỡ phải giảm đi.

Động cơ quay xoay chiều

Động cơ quay xoay chiều thường là 1 trong 3 loại - loại có khả năng thay đổi tốc độ quay tự động, loại "thay đổi nhanh" và loại điều khiển tốc độ quay bằng tay. Bên cạnh sự khác nhau về tốc độ của dụng cụ, giá cả là điểm khác biệt giữa 3 loại động cơ này. Loại thay đổi tốc độ quay tự động có giá cao hơn nhiều so với loại điều khiển tốc độ quay bằng tay.

Các bộ phận của Bộ động cơ quay thông thường gồm có: động cơ quay xoay chiều: chính là động cơ làm quay dụng cụ. Các động cơ này thường có điện áp 220V hoặc 440V.

Đai kẹp

Đây là đai ở đầu động cơ để giữ đai chặt trên động cơ.

Vành kẹp

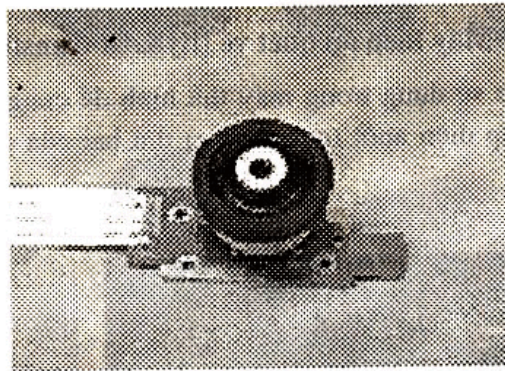
Đây là dụng cụ kẹp để giữ chặt dụng cụ cắt gọt trên động cơ khi trục động cơ đang quay. Một số động cơ quay sử dụng đai chuyên dùng.

Cuộn điện cảm tuyến tính

Đây là thiết bị an toàn nối giữa động cơ quay và bộ đảo. Nó tránh cho bộ đảo khỏi bị hỏng hóc trong trường hợp dụng cụ dừng đột ngột vì sự cố.

Bộ đảo

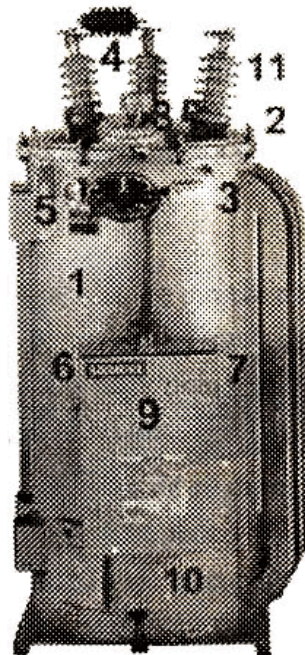
Đây là thiết bị điện tử để dẫn điện áp đầu vào (điện áp xoay chiều 220V hoặc 440V) và tạo ra tín hiệu cần thiết để quay động cơ quay. Lưu ý có 3 loại bộ đảo: 220V xoay chiều 1 pha, 220V xoay chiều 3 pha, 440V xoay chiều 3 pha. Loại phổ biến nhất trong dân dụng và thương mại là loại 220V xoay chiều 1 pha. Loại phổ biến nhất trong công nghiệp và thương mại là 220V xoay chiều 3 pha, loại có tính công nghiệp cao hơn có nguồn 440V xoay chiều 3 pha.

Động cơ quay một chiều**DC SPINDLE MOTORS**

Đây là loại động cơ hoạt động quay liên quan tới đĩa trong ổ CD-ROM, ổ đĩa CD-R/RW, ổ đĩa DVD-ROM, hoặc ổ đĩa quang từ (MO).

8504.21.10 Bộ ổn định điện áp từng nấc

Là các máy biến thế dầu điều chỉnh tự động điện áp theo từng nấc. Cấu tạo chuẩn gồm một bình đóng kín, bộ phận điều chỉnh áp suất, sứ xuyên, đầu cuối, hộp số chỉ dẫu, van tháo, ...

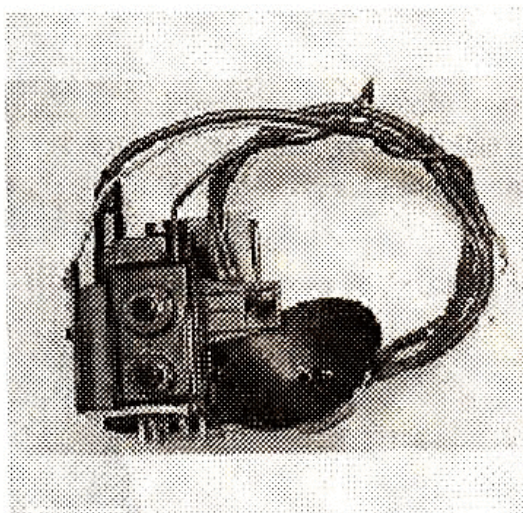
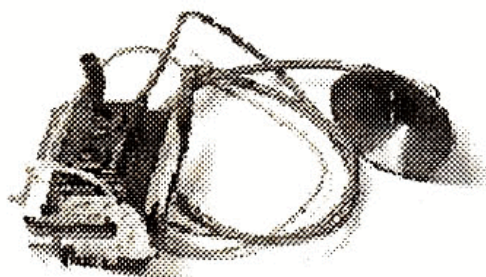
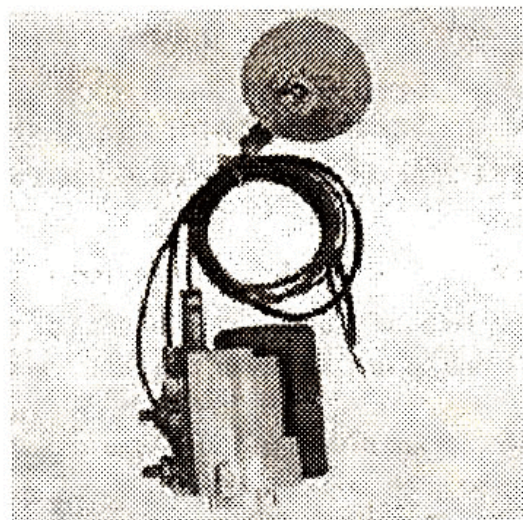
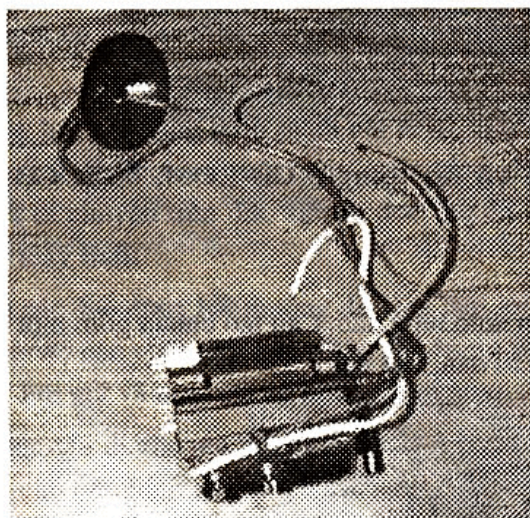


Ví dụ về một bộ ổn định điện áp từng nấc một pha

1. Lớp polyeste để chống lại sự ăn mòn trong môi trường khắc nghiệt
2. Lớp vỏ bọc bằng thép không gỉ
3. Bình gắn kín với bộ phận điều chỉnh áp suất để thoát khí được tạo ra trong quá trình đổi nối
4. Cái hãm ngoài MOV
5. Hộp số đo dầu để chỉ mức dầu được xác định từ mức dưới lên
6. Tủ điện động cơ trong hộp điều khiển
7. Phích cắm điện một chiều
8. Khối đầu cuối đã gắn hộp
9. Bảng điều khiển
10. Đổi cuộn và đổi nối
11. Sứ xuyên có độ đàn hồi cao.

8504.31.30 Máy biến áp quét vê (flyback transformer)

Máy biến thế được sử dụng trong máy thu hình để cung cấp điện áp phản xạ theo chiều ngang, điện áp cao hơn cho nguồn cấp điện anốt (cực dương) thứ hai của ống hình, và điện áp sợi đốt cho máy chỉnh lưu điện cao áp.



Máy biến áp quét vê còn được gọi là máy biến áp đầu ra ngang và máy biến áp quét ngang.

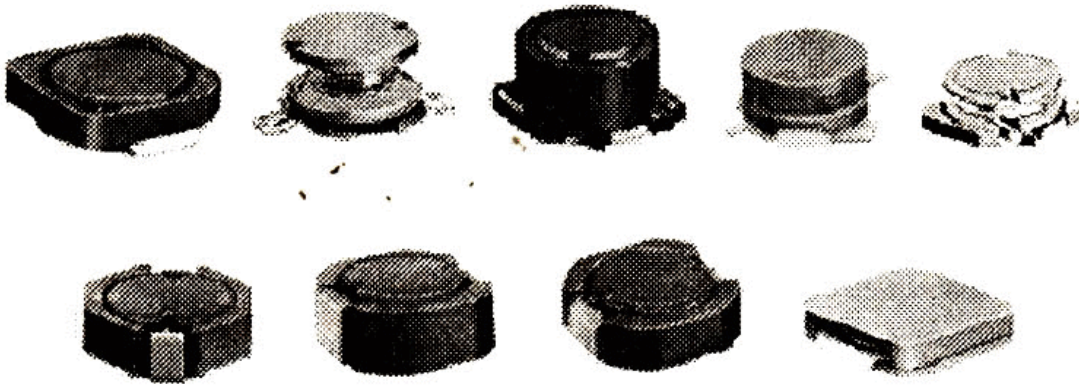
8504.31.50 Biến áp trượt và bộ ổn định điện áp

Biến áp trượt là máy biến thế với đầu vào không ổn định trong một khoảng điện áp nhất định và có đầu ra với điện áp ổn định có thể điều chỉnh bằng tay được.

Bộ ổn định điện áp là máy biến thế với đầu vào không ổn định trong một khoảng điện áp nhất định và có đầu ra với điện áp ổn định, có thể được điều chỉnh bằng bộ phận điện tử được nối với điện áp đầu vào.

8504.50.12 Cuộn cảm cố định kiểu chip**Cuộn cảm**

Cơ bản gồm một cuộn dây được nối vào mạch xoay chiều, nhằm hạn chế hoặc bảo vệ dòng điện trong mạch điện xoay chiều. Cuộn cảm được dùng trong mạch điện để hạn chế công suất dòng điện khi ngắn mạch.

**Cuộn cảm cố định kiểu chip**

Có thể coi như một con chip nhỏ dùng trong điện thoại di động, ti vi, đầu video, v.v... sử dụng mức điện áp nhỏ.

8532 Tụ điện**8504.40.11 Bộ nguồn cung cấp điện liên tục (UPS)****Sự khác nhau giữa tụ điện, bộ cảm điện và bộ nguồn cung cấp điện liên tục****Tụ điện**

Là một thiết bị gồm hai lớp dẫn điện được cách lý bằng các vật liệu điện môi như không khí, giấy, mica, gốm sứ, thủy tinh,... Một tụ điện lưu giữ năng lượng điện, chặn dòng một chiều và cho phép dòng xoay chiều tới một mức độ phụ thuộc vào điện dung và tần số của nó.

Bộ nguồn cung cấp điện liên tục (UPS)

Là một bộ biến đổi nguồn điện gồm một biến thế, bộ pin chì axit gắn kín có các ổ cắm, và tám mạch in đã lắp ráp gắn với rơ le, tụ điện, điện trở, ... Nó nhằm bảo vệ nguồn điện, chống quá điện áp xung, lọc nhiễu, và nạp pin tức thời. UPS được sử dụng cho hệ thống máy tính, thiết bị điện tử, thiết bị viễn thông, các cổng đầu cuối thu thập dữ liệu và các thiết bị điện tử nhạy cảm khác.

8516.40.10 Bàn là điện loại được thiết kế để sử dụng hơi nước từ nồi hơi công nghiệp

Bàn là điện sử dụng hơi nước được cung cấp từ hệ thống nồi hơi công nghiệp. Bàn là này được nối từ hệ thống nồi hơi bằng ống dẫn hơi nước. Các bộ phận khác tương tự như bàn là điện bình thường sử dụng trong gia đình. Loại bàn là này thường được dùng trong các cửa hiệu giặt là hoặc trong các xưởng may công nghiệp.

8517.30.20 Thiết bị tổng đài điện báo

Thiết bị tổng đài điện báo bao gồm cả tám chuyển mạch cho máy điện báo ghi chữ hoặc telex.

8517.50.20 Bộ tập trung hoặc bộ dồn kênh

Bộ tập trung hoặc bộ dồn kênh là các thiết bị để truyền đồng thời nhiều tín hiệu khác nhau trên cùng một kênh độc lập hoặc cùng một kênh thông tin liên lạc như kênh hữu tuyến hoặc kênh vô tuyến. (theo dự thảo chú giải lần thứ 5 của AHTN).

Bộ dồn kênh

Bộ dồn kênh được sử dụng trong nhiều lĩnh vực. Một số ứng dụng gồm nén âm thanh tiếng nói, làm âm thanh nổi, phân cứng viễn thông, giám sát truyền hình hệ đóng (CCTV), tương tự, thống kê, video và quang sợi. Cụ thể một số chức năng:

**Bộ dồn kênh định cỡ:**

- Để xem nhiều camera trên một màn hình giám sát/ti vi cùng một lúc.
- Có nhiều kích cỡ, nén 4, 9 hoặc tới 16 hình ảnh camera trong một màn hình.
- Cho phép quan sát thời gian thực đồng bộ của tất cả các camera hoặc riêng biệt cho từng camera, toàn bộ màn hình.
- Khi sử dụng với máy ghi trong một khoảng thời gian, bộ dồn kênh có thể quay lại từng camera trên toàn bộ màn hình. Điều này rất cần khi làm nổi các hình ảnh cần xác định dương bản.

Bộ dồn kênh nén âm thanh, tiếng nói:

- Là một giải pháp với chi phí và độ trễ thấp cho người cung cấp âm thanh, tiếng nói khi muốn giảm các yêu cầu của dải thông truyền
- Ghi đè lên hoặc lựa chọn tỷ lệ nén trên mỗi kênh, cho phép dễ dàng cài đặt độ nén của trung kế SS7 và PRI trong khi vẫn giữ nguyên sự toàn vẹn của tín hiệu

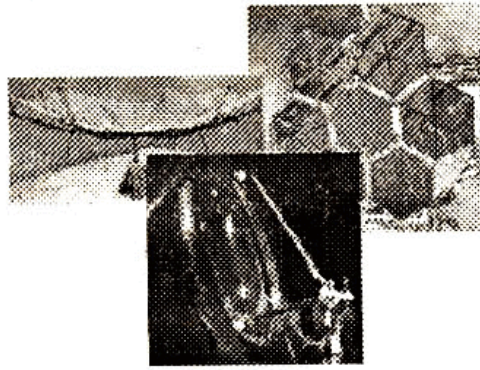
Bộ tập trung

Bộ tập trung cũng có nhiều công dụng. Một ví dụ là: bộ tập trung trọng lực là bộ tập trung xoắn ốc than đá và khoáng dùng để thu hồi nhiều loại khoáng chất.



Gravity concentrators

Bộ tập trung cũng được sử dụng để thu hút và tập trung năng lượng mặt trời để sử dụng trong rất nhiều ứng dụng trong vũ trụ kể cả chuyển nguồn năng lượng, lò nung và lực đẩy dùng nhiệt.



Các chức năng khác nhau của bộ tập trung gồm: tập trung ô xy, tập trung PIC mềm dẻo, tập trung năng lượng mặt trời, tập trung lực ly tâm, tập trung kênh sợi quang, tập trung trọng lực, tập trung truy cập và tập trung hơi bom, ...

8518.29.10 Loa thùng

Loa thùng được sử dụng để tái tạo âm thanh trong dàn âm thanh nổi, gồm các bộ phận sau:

Một khung lưới hoàn chỉnh

Một khung trang trí hoàn chỉnh

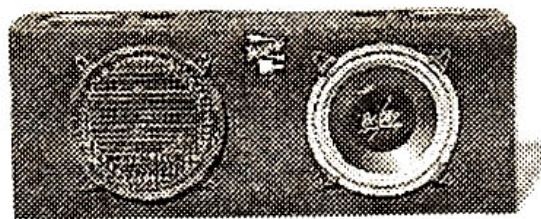
Dây nối

Tấm đầu cuối

Thùng loa

Ốc, vít lắp ráp

Loa



8518.50.20 Bộ tăng âm đi cùng với loa dùng cho phát thanh

Một bộ tăng âm có thể phân biệt với loại dùng trong gia đình căn cứ vào một số tiêu thức:

- Giá cao hơn loại thông thường
- Không dùng cho gia đình vì công suất cao
- Trong tài liệu giới thiệu (ca-ta-lo) chỉ rõ rằng đây là thiết bị có công suất cao dùng trong ngành công nghiệp truyền hình và phát thanh
- Cơ quan Hải quan yêu cầu khai báo rõ trong tờ khai là chỉ được dùng trong các rạp chiếu phim, cơ quan phát thanh, cơ quan truyền hình, không dùng trong gia đình, khi thông quan và sau thông quan có thể sẽ kiểm tra tại kho hàng hoặc nơi sử dụng để xác định thực tế hàng hóa có được sử dụng như khai báo không.

8519.40.10, v.v Chuyên dùng trong điện ảnh, truyền hình và phát thanh

- Giá cao hơn loại thông thường.

- Không dùng cho gia đình vì công suất cao.

- Trong tài liệu giới thiệu (catalogue) chỉ rõ đây là thiết bị có công suất cao dùng trong ngành công nghiệp truyền hình và phát thanh.

- Cơ quan Hải quan yêu cầu khai báo rõ trong tờ khai là chỉ được dùng trong các rạp chiếu phim, cơ quan phát thanh, cơ quan truyền hình, không dùng trong gia đình, khi thông quan và sau thông quan có thể sẽ kiểm tra tại kho hàng hoặc nơi sử dụng để xác định thực tế hàng hóa có được sử dụng như khai báo không.

8523.13.40 Băng cối**Băng cối audio**

Một cuộn băng lớn đã được xẻ rãnh có chiều rộng trên 6,5mm được sử dụng để sản xuất băng cat-sét.

Băng từ

Là băng từ có chiều rộng 330mm, khi xẻ dọc trở thành băng cối audio.

8524 Sử dụng trong máy tính

Sử dụng trong hệ thống xử lý dữ liệu. Đây là các băng, đĩa đã được ghi hình ảnh hoặc âm thanh, thích hợp sử dụng cho máy tính, trừ phim điện ảnh.

Sử dụng cho phim điện ảnh

Đây là các băng, đĩa đã được ghi hình ảnh hoặc âm thanh truyền hình cho các phim điện ảnh.

8525.10.21 Bộ điều khiển nối video

Bộ điều khiển nối video là thiết bị truyền hình ảnh video tới các máy thu hình dưới dạng tần số vô tuyến mà không dùng cáp.

8525.10.22 Hệ thống giám sát trung tâm

Hệ thống giám sát trung tâm giám sát việc truyền phát từ các bộ phận truyền phát từ xa sẽ được truyền tới trạm tiếp nhận trung tâm.

8525.10.23 Hệ thống giám sát từ xa

Hệ thống giám sát từ xa truyền các tín hiệu bằng các phương tiện sóng điện từ không có nối dây (không dây) tới hệ thống giám sát trung tâm.

Cả hai hệ thống giám sát trung tâm và hệ thống giám sát từ xa đều được sử dụng trong các bệnh viện.

8529.10.20 Chảo phản xạ của ăng ten parabol**Phản xạ Parabôn**

Thiết bị phản xạ có mặt trong được định dạng bằng cách quay một đường parabol theo trục của nó. Khi một ăng ten truyền sóng cực ngắn ngẫu cực, ăng ten râu hoặc ăng ten khác được đặt tại tiêu điểm, thiết bị phản xạ thu hút bức xạ vào một chùm tia song song. Để tiếp nhận, bức xạ thu về được phản xạ tới ăng ten thu tại tiêu điểm. Thiết bị phản xạ có thể được làm bằng lưới hoặc tấm kim loại.

Ăng ten Parabôn

Một ăng ten sóng cực ngắn trực tiếp sử dụng một số thiết bị phản xạ Parabôn cho các đặc tính trực tiếp.

8529.10.20 Đa phương tiện

Liên quan tới một sản phẩm sử dụng đa phương tiện để truyền thông. Ví dụ một đĩa CD Bob Dylan sử dụng một phương tiện giao tiếp là âm nhạc, một cuốn sách sử dụng phương tiện giao tiếp khác là văn bản được in ra giấy. Nếu kết hợp âm nhạc với văn bản, ta có đa phương tiện.

8535.30.11 Cầu dao ngắt dòng

8535.30.91 Cầu dao ngắt dòng

Cầu dao ngắt dòng còn được gọi là "cái chuyển mạch".

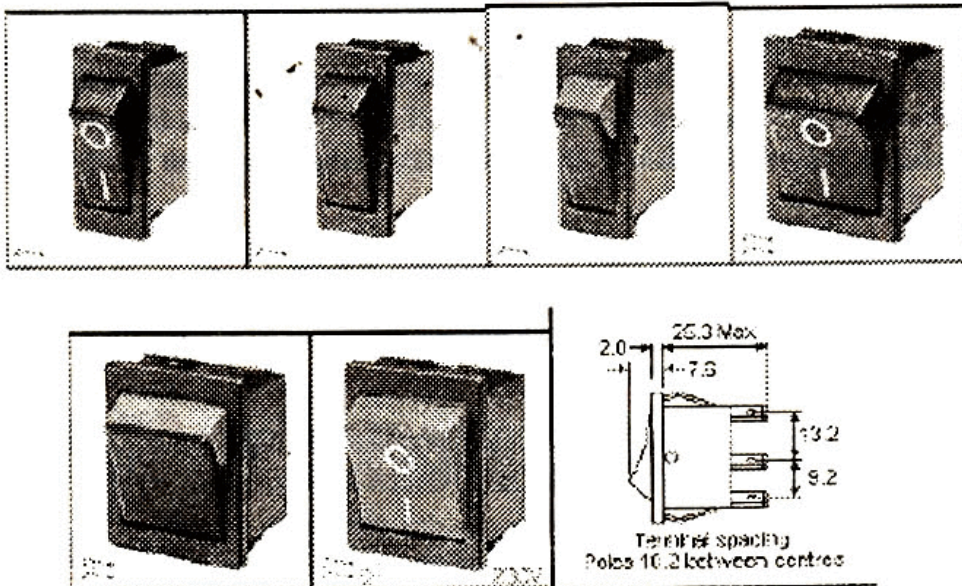
8535.90.10 Bộ đổi nối

Cho phép chuyển đầu nối điện áp cao một cách nhanh chóng và dễ dàng mà không gây trục trặc cho các bộ phận bên trong biến thế. Được thiết kế để sử dụng cho biến thế dầu. (Hầu hết các biến thế là loại biến thế dầu). Dầu cần để cung cấp môi trường cách điện cũng như làm mát cho lõi và các cuộn bằng đổi lưu.

8536.50.30 Cầu dao mini dùng cho nồi cơm điện và lò rán, nướng

Cầu dao mini

Cầu dao có khả năng kiểm soát sự tăng đột ngột dòng điện



Hệ thống chuyển mạch này đảm bảo cho các mối tiếp xúc được tạo thành khi đóng mạch, được tách rời một cách nhanh chóng bởi ống bơm tác động trực tiếp lên "nấc" trong công tắc xoay.

8539.31.20 Đèn huỳnh quang dạng ống TL

"TL" là viết tắt của bóng đèn ống.

8540.11.10 Màn hình phẳng

Ống đèn hình tia âm cực với màn hình siêu phẳng hoặc hình trụ phẳng. Ví dụ: ống điện tử tia âm cực ti vi Sony Trinitron.

(1) Sự khác nhau về công nghệ:

• Súng điện tử

8540.11.10: 3 chùm (RGB) theo đường ngang

8540.11.90: 3 chùm (RGB) tại 3 đỉnh của tam giác

• Lưới/mặt nạ:

8540.11.10: lưới khe

8540.11.90: mạng che

(2) Làm thế nào để phân biệt giữa mã số HS 8540.11.10 và 8540.11.90:

- Hình dạng màn hình

8540.11.10: màn hình là siêu phẳng hoặc trụ phẳng

8540.11.90: màn hình cong (hình cầu)

8543.89.10 Đa phương tiện

Liên quan tới một sản phẩm sử dụng đa phương tiện để truyền thông. Ví dụ: một đĩa CD Bob Dylan sử dụng một phương tiện giao tiếp là âm nhạc, một cuốn sách sử dụng phương tiện giao tiếp khác là văn bản được in ra giấy. Nếu kết hợp âm nhạc với văn bản, ta có đa phương tiện

8543.89.10 Bộ thu/giải mã tích hợp (IRD)

1. Bộ thu/giải mã tích hợp (IRD) thuộc phân nhóm HS 8543.89

Là một hệ thống gồm bộ thu và bộ giải mã tín hiệu kết hợp với nhau trong cùng một hộp, có khả năng tiếp nhận tín hiệu từ vệ tinh, cáp hoặc tín hiệu mặt đất cho nhiều phương tiện thông tin như truyền hình và internet, các phương tiện khác.

Bộ giải mã là một thiết bị hoặc chương trình để giải mã các dữ liệu đã được mã hóa về các định dạng ban đầu của nó (ví dụ như giải mã dữ liệu). Thuật ngữ này thường được sử dụng khi nói tới dữ liệu âm thanh và hình ảnh MPEG-2^{1/} là dữ liệu bắt buộc phải giải mã trước khi phát ra. Ví dụ như hầu hết các đầu DVD có kèm theo thẻ giải mã có chức năng chủ yếu là giải mã dữ liệu MPEG. Có thể giải mã dữ liệu MPEG bằng phần mềm, nhưng yêu cầu bộ vi xử lý mạnh.

2. Bộ giải mã thuộc nhóm HS 85.28 được sử dụng trong công nghệ truyền hình mẫu, gắn liền với bộ giải mã màu sắc của bộ thu làm nhiệm vụ tách riêng dữ liệu màu sắc (chroma)^{2/} với dữ liệu hình ảnh (thang đậm nhạt) và xử lý các khuôn thành các tín hiệu cấu thành của chúng.

8544.41.15, ... Tiết diện

Là mặt cắt của dây dẫn điện bên trong. Nếu có nhiều dây dẫn với cùng kích cỡ tiết diện bên trong một dây cáp thì tiết diện của dây cáp là tiết diện của một dây dẫn. Nếu có nhiều dây dẫn với kích cỡ tiết diện khác nhau trong một dây cáp, thì tiết diện của dây cáp là tiết diện của dây dẫn có tiết diện lớn nhất.

Chương 86

8609 Côngtenơ để vận chuyển hàng khô và hàng hóa thông thường

Côngtenơ rỗng chỉ loại không chứa hàng hóa và thường dùng để vận chuyển hàng hóa.

Chương 87

8701.10 Máy kéo hai bánh dùng trong nông nghiệp

Có một số máy kéo nông nghiệp loại nhỏ gồm một trục chủ động đặt trên một hoặc hai bánh; tương tự như các máy kéo thông thường, chúng được thiết kế để sử dụng với các công cụ canh tác có thể tháo lắp, thay đổi được, vận

^{1/} Viết tắt của "Nhóm chuyên gia hình ảnh động" và đọc là "m-peg", là nhóm công tác của Tổ chức tiêu chuẩn quốc tế (ISO). Thuật ngữ này cũng liên quan đến một nhóm các tiêu chuẩn nén hình ảnh kỹ thuật số và định dạng tệp (file) do nhóm này xây dựng. MPEG thường sản xuất ra các video chất lượng cao hơn các định dạng cạnh tranh khác như Video for Windows, Indeo và QuickTime. Các tệp MPEG có thể được giải mã bằng phần mềm hoặc phần cứng chuyên dụng

^{2/} Định cỡ của hệ màu Munsell tương thích chặt chẽ nhất với độ bão hòa, là độ màu của sắc độ.

hành nhờ bộ trích công suất. Chúng thường không được lắp đặt chỗ ngồi và điều khiển bằng hai tay cầm. Tuy nhiên có một số loại có kéo theo bộ phận chuyên chở được lắp thêm ghế ngồi cho người lái.

8702.10, ... Xe chở khách

Xe chở khách là loại xe có động cơ dùng để vận chuyển từ 10 người trở lên trong vận tải đường bộ công cộng và tư nhân. Xe chở khách chạy trên đường ray như xe buýt chạy điện (Trolley bus) và xe chở khách chạy bằng động cơ điện sử dụng động năng của bánh đà (gyrobuses) cũng như xe hòm để vận chuyển từ 10 người trở lên được xếp vào "loại khác".

(Từ điển Ôxford định nghĩa "xe buýt chạy điện" là loại xe buýt vận hành bằng điện từ cáp điện trên đường phố (không có đường ray). Xe có động cơ chỉ chạy trên đường ray được phân loại vào Chương 86, trong khi xe buýt có thể chuyển đổi thành xe chạy trên ray bằng cách thay bánh xe và khóa điều khiển thì được phân loại vào nhóm 8702. Vì thế sẽ phù hợp hơn nếu gọi đây là "xe buýt cũng có thể chạy trên đường ray, xe buýt chạy điện và xe chở khách chạy bằng động cơ điện sử dụng động năng của bánh đà (gyrobuses) cũng như xe hòm kín để vận chuyển từ 10 người trở lên được phân vào "loại khác".)

Chú giải này cần phải được hoàn thiện thêm (Malaysia).

8702.90.51.52 Xe buýt được thiết kế đặc biệt để sử dụng trong sân bay

Là loại xe buýt có thân xe dài hơn, găm xe thấp hơn và ít chỗ ngồi hơn so với xe khách thông thường (chỉ có vài chỗ ngồi ở hai bên và cuối xe). Loại model mới có thể nâng sàn xe cao bằng sàn của máy bay. Loại này chỉ dùng trong sân bay.

8703.21,... Xe ô tô (kể cả loại xe ô tô chở người có khoang chở hành lý riêng, xe ô tô thể thao và xe ô tô đua)

Khái niệm "Xe ô tô (kể cả xe ô tô chở người có khoang chở hành lý riêng (station wagon), xe ô tô thể thao và xe ô tô đua)" (8703.21.3X, 8703.22.5X, 8703.23.15-24 và 45-54, 8703.24.21-22 và 61-62, 8703.31.5X, 8703.32.2X và 5X, 8703.33.21-22 và 51-52) bao gồm xe ô tô con (Sedan), xe ô tô con cao cấp (Saloon car), xe ô tô có cửa sau (Hatchback), xe chở người có khoang chở hành lý (station wagon), xe ô tô thể thao và xe ô tô đua, nhưng:

(a) *Xe việt dã và xe địa hình.* Chúng có thể được gọi là "SUV"

(b) *Xe loại bít nửa mũi hoặc xe hòm chở người nhỏ (mini - van type vehicles).* Cần phân biệt loại xe này với xe chở người có khoang riêng chở hành lý được cải biên từ xe ô tô con hoặc xe ô tô con cao cấp với khoang chở hành lý có mái che kéo dài ở sau hàng ghế thay cho khoang hành lý thông thường;

c) *Xe ô tô loại một khoang hoặc loại xe cab wagon.* Loại xe này có thể được gọi là xe hòm (Van) (tham khảo chú giải chi tiết phân loại của WCO phân nhóm 8703.32/1 và 2)

d) *Xe việt dã bốn bánh chủ động (hai bánh chủ động hoặc bốn bánh chủ động) có chassi dạng ống hộp, hệ thống lái như xe ô tô có lắp động cơ (tham khảo chú giải chi tiết phân loại của WCO phân nhóm 8703.31/1 và 2)*

Thực tế, rất khó để phân biệt giữa xe hòm (mục (b) nêu trên) và xe chở người có khoang riêng chở hành lý, giữa xe hòm với xe ô tô loại một khoang (mục c). Cần xem xét thêm phạm vi loại trừ khỏi "ô tô con" trong thời gian tới.

Một số loại trừ đã được liệt kê trong bản dự thảo SEN là có thể chấp nhận được. Kèm theo một số bức ảnh của các loại ô tô con và một số đặc trưng để phân biệt chúng:

(i) *Xe chở người có khoang riêng chở hành lý*

- Cải biên từ xe ô tô con hoặc xe ô tô con cao cấp với mũi mở rộng ra phía sau hàng ghế sau thay cho khoang hành lý thông thường (ví dụ như xe Vista Wagon)

(ii) *Xe ô tô thể thao*

- Thường có 2 ghế trước, không có ghế sau hoặc ghế sau rất nhỏ (nhỏ hơn kích cỡ thông thường) không có không gian để duỗi chân. Hình dáng thân xe có dạng khí động học và thấp (ví dụ như loại xe RX-7)

(iii) Xe ô tô đua

- Thân xe rất thấp chỉ có một chỗ ngồi của lái xe, được thiết kế đặc biệt để đua. Thân xe thường được làm bằng vật liệu sợi nhẹ và được trang bị lớp xe loại đặc biệt (ví dụ như xe đua Công thức 1).

8704.21.16,... Xe tải thông thường (ordinary lorries)

Khái niệm "xe tải thông thường" gồm các loại xe ô tô để vận tải hàng hóa và gồm một cabin cho lái xe, một sàn hoặc thân xe chở hàng (không có mái che, phủ vải bạt, bạt kín, ...) tách rời khỏi cabin và không bao gồm các xe tải chuyên dụng để chở hàng hóa đặc biệt (ví dụ xe đông lạnh, xe chở rác, xe xitéc).

8704.21.15 Xe tải van, xe tải pick-up và các loại xe tương tự**8704.21.25, ...**

Khái niệm "xe tải van, xe tải pick-up và các loại xe tương tự" gồm các loại xe dùng để vận chuyển hàng hóa và gồm một thân liền cho cả người lái xe và khoang chứa hàng và loại trừ những xe tải được thiết kế đặc biệt để chở hàng hóa đặc biệt (ví dụ xe đông lạnh, xe chở rác, xe xitéc).

8708.29.1X Các bộ phận để lắp ráp vào cửa xe

Gồm các bộ phận sau:

1. Cánh, lắp vào cửa trước, bên phải và bên trái
2. Cánh, lắp vào cửa sau, bên phải và bên trái
3. Tấm phủ cửa trước, bên phải và bên trái
4. Chốt hãm cửa
5. Tấm phủ cửa sau, bên phải và bên trái
6. Túi đựng trong xe ở cửa trước, bên phải và bên trái
7. Tay cầm, nút bấm khóa
8. Chỗ để tay ở cửa bên phải và bên trái
9. Đinh ốc để lắp ráp
10. Kẹp
11. Vòng dây, đinh vít
12. Phủ bọc
13. Trang trí, cạnh chìa ra thấp hơn cửa trước, bên phải và bên trái

Các bộ phận không phải là bộ phận của cửa xe được xếp vào nhóm tương ứng theo Chú giải 2 của Phần XVII.

8708.99.1X Bộ phận của kết làm mát động cơ

Gồm các bộ phận sau:

- a) Lõi của kết mát - là bộ phận chính của kết mát làm bằng các ống và cánh tản nhiệt lắp ráp với nhau. Nó là thiết bị làm mát được thiết kế để sử dụng trong động cơ đốt trong kiểu piston của xe ô tô.
- b) Khoang trên và dưới - khoang trên và dưới của kết mát trên ô tô, được làm bằng plastic đúc, cứng. Khoang trên và dưới có lỗ để nối đường ống nước vào, ra và nút xả.
- c) Nắp A - Nắp đậy lỗ cấp nước của kết mát để tránh nước tràn.
- d) Nút xả - được dùng để bịt kín và xả nước trong kết mát.
- e) Đệm cao su - Giống một dải cao su lớn được dùng để đệm hoặc chèn vào chỗ tiếp xúc giữa đệm cao su cứng và vật liệu nhôm của kết mát.

Lưu ý: Các gioăng, vòng đệm hoặc các loại tương tự bằng vật liệu bất kỳ hoặc các sản phẩm khác bằng cao su lưu hóa trừ cao su cứng được loại trừ khỏi Phần 17 theo chú giải 2 của Phần này. Vì vậy, cần xem xét kỹ các hàng hóa nêu trong mục (e) trên đây, và chú giải này cần được hoàn thiện thêm. (Phi-lip-pin).

8714 Bánh xe nhỏ**8716**

"Bánh xe nhỏ": các bánh xe có thể xoay theo nhiều hướng được gắn ở dưới xe, không phù hợp với yêu cầu trong Chú giải 2 của Chương 83 (cụ thể là có đường kính trên 75mm (kể cả lớp nếu có) và chiều rộng của bánh hoặc lớp lắp vào không dưới 30mm).

Chương 88

(Hiện tại không có Chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 89**8906.90.10 Có lượng chiếm nước không quá 300 tấn**

Lượng chiếm nước là khối lượng của nước được thay thế bằng trọng lượng tương ứng của tầu. Khái niệm này thường được dùng trong việc tính kích cỡ của tầu thuyền.

Chương 90

(Hiện tại không có Chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 91**9105.91.10 Đồng hồ đo thời gian hàng hải và đồng hồ tương tự****9105.99.10**

Đồng hồ đo thời gian dùng trong hàng hải là loại đồng hồ yêu cầu độ chính xác cao. Nó lớn hơn đồng hồ bấm giờ bỏ túi và có khả năng chịu được nước sâu và nước mặn.

Chương 92**9209.91.10 Tấm đỡ đàn dây**

Các bộ phận của đàn piano loại đứng gồm có:

- 1) 5 hoặc 6 cột trụ đứng - tác dụng như khung chống tăng cường để chịu sự kéo mạnh của dây đàn ở bên trong
- 2) Mặt cộng hưởng - là tấm gỗ ở phía sau để truyền độ rung của dây đàn thành các "âm thanh" của piano
- 3) Khung gang - Là khung không định hình bằng gang đúc được chốt sau khung đàn, giữ một đầu của dây piano, và chốt giữ cho lực kéo khoảng 20 tấn tạo ra do sự căng của đàn dây.
- 4) Cái ngựa đàn - Cái ngựa đàn âm cao và âm trầm là những đoạn gỗ dài từ cây thích, cứng, gắn vào mặt cộng hưởng, truyền độ rung của dây đàn vào đó.
- 5) Dây đàn - Làm bằng dây thép cao cấp được kéo với mức độ kích cỡ rất chính xác.

Chương 93

(Hiện tại không có Chú giải bổ sung cho Chương này)

Chương 94

9404.29.20 Loại khác, loại làm nóng/làm mát

Loại làm mát: là đệm được thiết kế đặc biệt để làm mát những bệnh nhân có thân nhiệt cao hơn bình thường

Loại làm ấm: là đệm được thiết kế đặc biệt để làm ấm những bệnh nhân có thân nhiệt thấp hơn bình thường.

Thông tin bổ sung thêm của Malaixia:

Đệm làm mát: là đệm được thiết kế đặc biệt để làm mát những bệnh nhân có thân nhiệt cao hơn bình thường

Đệm loại ấm: là đệm được thiết kế đặc biệt để làm ấm những bệnh nhân có thân nhiệt thấp hơn bình thường.

Những đệm này được bơm chất lỏng, pha trộn với dung dịch chống-tảo (anti-algae) và được gắn một thiết bị điều khiển nhiệt độ.

Những đệm này thường được sử dụng cho trẻ sinh thiếu tháng tại các Trung tâm Chăm sóc Đặc biệt Neonatal.

9405.40.10 Đèn báo hiệu (pilot lamp assemblies)

Là một thiết bị điện gồm bóng đèn ne-on, điện trở, đầu nối, cầu chì nhiệt, dây chì, ống cách điện (A và B), chân đế dẹt và vòng khuyên dẹt. Đèn này thường được sử dụng như đèn báo năng lượng trong các bếp lò điện hoặc lò nướng điện.

9405.50.10 Đèn áp suất sử dụng dầu, trừ đèn dầu

Là loại đèn cháy bằng dầu (dầu hỏa) cần sức nén để cháy liên tục

9406.00.10 Nhà kính

Nhà kính là loại nhà có cấu trúc nhẹ với các vách và mái được làm chủ yếu bằng kính. Chúng được sử dụng để trồng các loại cây thân yếu, mảnh hoặc để thúc đẩy sự tăng trưởng nhanh của cây trồng.

Chương 95

9503.60.10 Bộ đồ chơi

(Đồ chơi đồ trí) Đồ chơi đồ trí là loại phù hợp với trẻ em từ... tuổi trở lên, ví dụ trò chơi xếp hình không quá miếng./.