

Số : 2749 /TCHQ-TXNK

Hà Nội, ngày 24 tháng 4 năm 2017

V/v hướng dẫn thép hình chữ H và chữ I

Kính gửi:

- Các Cục Hải quan tỉnh, thành phố;
- Cục Kiểm định Hải quan và các chi cục trực thuộc.

Ngày 11 tháng 4 năm 2017, Bộ Công thương có công văn số 2959/BCT-QLCT đề nghị Tổng cục Hải quan có văn bản hướng dẫn các Cục Hải quan tỉnh, thành phố căn cứ tiêu chuẩn quốc gia thép hình (TCVN) để phân biệt thép hình chữ H và thép hình chữ I để giải quyết vướng mắc trong việc áp dụng thuế chống bán phá giá tạm thời đối với mặt hàng thép hình H ban hành kèm theo Quyết định số 957/QĐ-BCT ngày 21/3/2017 của Bộ Công thương. Về việc này, Tổng cục Hải quan có ý kiến như sau:

Căn cứ Tiêu chuẩn quốc gia TCVN 7571-16:2017 về thép hình cán nóng - thép chữ H; Tiêu chuẩn quốc gia TCVN 7571-15:2006 về thép hình cán nóng- thép chữ I do Bộ Khoa học và công nghệ ban hành.

Tham khảo chú giải chi tiết HS 2012 của tổ chức Hải quan thế giới thì mặt cắt hình chữ I (bích rộng hoặc bích trung bình) là một sản phẩm với những bích (gờ) có chiều rộng không quá 0,66 lần chiều cao của mặt cắt và dưới 300 mm.

Đề nghị các Cục Hải quan tỉnh, thành phố chỉ đạo các Chi cục đối chiếu các hướng dẫn nêu trên để xác định thép hình chữ H và thép hình chữ I. Trường hợp không xác định chính xác loại thép, mã số hàng hóa thì lấy mẫu gửi đến Cục Kiểm định Hải quan hoặc các Chi cục trực thuộc để phân tích, phân loại theo quy định.

(Gửi kèm theo TCVN 7571-16:2017 về thép hình cán nóng – thép chữ H, TCVN 7571-15:2006 về thép hình cán nóng – thép chữ I và Phụ lục một số yếu tố phân biệt thép hình H và hình I (tham khảo))

Tổng cục Hải quan thông báo để các đơn vị biết và thực hiện. *R*

Nơi nhận:

- Như trên;
- Bộ Công thương (để phối hợp);
- PTCT Nguyễn Dương Thái (để b/c);
- Lưu: VT, TXNK-Trâm (3b). *ke*

TL. TỔNG CỤC TRƯỞNG
KT. CỤC TRƯỞNG CỤC THUẾ XNK
PHÓ CỤC TRƯỞNG



Trần Mạc Linh



Phụ lục

MỘT SỐ YẾU TỐ THAM KHẢO PHÂN BIỆT THÉP HÌNH CHỮ I VÀ CHỮ H

	Thép hình I	Thép hình H
Mặt cắt		
Đặc điểm	<ul style="list-style-type: none"> - Mặt trong của cánh trên và cánh dưới có độ dốc¹ - Cánh phía trong dày hơn cánh phía ngoài - Mép phía ngoài của cánh trên và dưới hình cong. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cánh phía trong và cánh phía ngoài có cùng độ dày; - Mép phía ngoài của cánh trên và cánh dưới hình vuông.
Ứng dụng	<ul style="list-style-type: none"> - Sử dụng trong máy móc - Ứng dụng trong làm đường ray - Sử dụng làm các cột chống hỗ trợ trong các công trình hầm mỏ; * Thép hình chữ I không thể sử dụng được trong một số các ứng dụng trong công trình xây dựng như thép hình chữ H 	<ul style="list-style-type: none"> - Cột và dầm cho các công trình kết cấu thép trong xây dựng dân dụng và kỹ thuật công trình, các dự án xây dựng, dầm cho container hay xe tải, sàn thép và khung gâm

¹ Độ dốc được quy định khác nhau theo từng tiêu chuẩn kỹ thuật như sau:

☛ IBN Beam-EN standard DIN1025-1 1995: Mặt trong của cánh trên và cánh dưới có độ dốc là 14%

☛ ASTM A6/A6M-12: Mặt trong của cánh trên và cánh dưới có độ dốc là 16 2/3 %

Handwritten signature