

## Tájékoztató az Áfa tv. 2015. január elsejétől hatályos 6/B. számú melléklete alá tartozó termékek tarifális besorolásáról

Az általános forgalmi adóról szóló 2007. évi CXXVII. törvény (továbbiakban: Áfa tv.) 2015. január elsejétől hatályos 142. § (1) bekezdése j) pontja és 6/B számú melléklete alapján az egyéb törvényi feltételek fennállása esetén az alábbi termékek értékesítése is fordított adózás alá tartozik<sup>1</sup>:

Sorszám	Megnevezés	Vtsz.
1.	Síkhengerelt, legalább 600 mm szélességű termék vasból vagy ötvözetlen acélból, melegen hengerelve, plattírozás, lemezelés vagy bevonás nélkül	7208
2.	Síkhengerelt, legalább 600 mm szélességű termék vasból vagy ötvözetlen acélból, hidegen hengerelve (hidegen tömörítve), plattírozás, lemezelés vagy bevonás nélkül	7209
3.	Síkhengerelt, legalább 600 mm szélességű termék vasból vagy ötvözetlen acélból, plattírozva, lemezelve vagy bevonva	7210
4.	Síkhengerelt, kevesebb mint 600 mm szélességű termék vasból vagy ötvözetlen acélból, plattírozás, lemezelés vagy bevonás nélkül	7211
5.	Síkhengerelt, kevesebb mint 600 mm szélességű termék vasból vagy ötvözetlen acélból, plattírozva, lemezelve vagy bevonva	7212
6.	Melegen hengerelt rúd vasból vagy ötvözetlen acélból, szabálytalanul felgöngyölt tekercsben	7213
7.	Más rúd vasból vagy ötvözetlen acélból, kovácsolva, melegen hengerelve, melegen húzva vagy extrudálva, hengerlés után csavarva is	7214
8.	Más rúd vasból vagy ötvözetlen acélból	7215
9.	Huzal vasból vagy ötvözetlen acélból	7217
10.	Varrat nélküli cső és üreges profil vasból vagy acélból (az öntöttvas cső kivételével)	7304
11.	Más cső és üreges profil vasból vagy acélból (pl. nyitva vagy hegesztve, szegecselve vagy hasonlóan zárva)	7306
12.	Rács, sodronyfonat, és kerítésfonat a keresztvezéseknél hegesztve, legalább 3 mm keresztmetszetű huzalból, és lyukmérete legalább 100 cm <sup>2</sup>	7314 20

Az adózás rendjéről szóló 2003. évi XCII. törvény 176. § (13) bekezdése a) pontja értelmében az Áfa tv.-ben vámtarifaszámra való hivatkozással meghatározott termékek vonatkozásában a Kereskedelmi Vámtarifa 2002. július hó 31. napján hatályos besorolási rendjét kell irányadónak tekinteni.

Ennek megfelelően jelen Tájékoztató a 2002. július 31-én érvényes Kereskedelmi Vámtarifa, a Kombinált Nomenklátúra Magyarázata 23/1990. (XII. 3.) PM rendelet 4. számú mellékletének rendelkezései alapján, valamint a HR Vámtarifa Magyarázatban foglaltak és az eddigi gyakorlati tapasztalatok figyelembevételével készült.

Az Áfa tv. 6/B. számú mellékletében foglaltakkal kapcsolatban felmerülő árubesorolási kérdésekben a NAV Szakértői Intézete (e-mail: szi@nav.gov.hu) ad tájékoztatást.

<sup>1</sup> A termékkör a 2014. októberében beterveztett, az egyes adótörvények és azokkal összefüggő más törvények, valamint a Nemzeti Adó- és Vámhivatalról szóló 2010. évi CXXVII. törvény módosításáról szóló T/1705. számú törvényjavaslat 125. §-a és 10. melléklete alapján, várhatóan módosulni fog. A módosítás az alábbiakban felsorolt termékek közül az 1-8. pontokban meghatározottakat várhatóan nem fogja érinteni.

A fenti táblázat a Kereskedelmi Vámtarifa 72. Árucsoportja és 73. Árucsoportja tekintetében tartalmaz előírást.

Az érintett árucsoportok a Kereskedelmi Vámtarifa XV. Áruosztályába tartoznak, amely áruosztály a „nem nemesfémek és ezekből készült áruk” besorolását foglalja.

A Kereskedelmi Vámtarifa 72. Árucsoportja a vasat és acélt tartalmazza, elsődleges formában is, míg a 73. Árucsoport a vasból és acélból készült árukat foglalja magába.

Annak érdekében, hogy eldönthető legyen, hogy az érintett vámtarifaszámok alá tartozik-e egy áru, ismerni kell a mellékletben szereplő megnevezéseknél meghatározott paraméterek definícióit.

### Értelmező fogalmak:

**Ötvözetek besorolása** (a 72. Árucsoportban meghatározott ferroötvözet és a segédötvözet [mesterötvözet] kivételével):

- a) a nem nemesfém ötvözeteket a nagyobb tömegben lévő ötvözőfémnek megfelelően kell besorolni;
- b) az XV. Áruosztályba tartozó nem nemesfémekből és az ebbe az áruosztályba nem tartozó elemekből álló ötvözeteket úgy kell besorolni, mint az ebbe az áruosztályba tartozó nem nemesfémek ötvözeit, ha az ilyen fémek összömege megegyezik vagy meghaladja a jelen lévő más anyagok összömeget;
- c) az „ötvözet” kifejezés magában foglalja a fémporok zsugorított keverékeit, az olvasztással előállított belsőleg heterogén keverékeket (a cermet kivételével) és az intermetallikus vegyületeket.

### **Összetett áruk besorolása:**

A két vagy több nem nemesfémből vagy azokkal azonos elbírálás alá eső ötvözött fémből álló árukat, ha más különleges rendelkezés nincs, a nagyobb tömegben lévő nem nemesfémből készült árunak kell tekinteni.

Például:

- a) bármilyen fajta vasat és acélt, mint egységes fémeket kell figyelembe venni;
- b) a fémötvözetet olyan fémnek kell tekinteni, mintha kizárólag abból a fémből állna, mint amilyen fém ötvözetének minősül a fenti „ötvözetek besorolása” pontban foglaltak szerint.

### **Acél**

A 7203 vtsz. alá tartozók (és az öntvények bizonyos formái) kivételével olyan vas, amely jól kovácsolható, hengerelhető, és amely legfeljebb 2 tömegszázalék szenet tartalmaz. A krómacél azonban ennél nagyobb arányban is tartalmazhat szenet.

*(A 7203 vámtarifaszám alá tartozik a „vasérből közvetlen fémkiválasztással nyert termék és más szivacsos vas tömb, pellet vagy hasonló formában; legalább 99,94 tömegszázalék tisztaságú vas tömb, pellet vagy hasonló formában”).*

### **Rozsdamentes acél**

Olyan ötvözött acél, amely legfeljebb 1,2 tömegszázalék szenet és legalább 10,5 tömegszázalék krómot vagy esetleg más ötvözőelemeket is tartalmaz.

### **Más ötvözött acél**

Az előző pontban meghatározott rozsdamentes acéltól eltérő olyan acél, amely az alábbi tömegszázalékban tartalmaz egy vagy több ötvözőelemet:

- legalább 0,3 % alumíniumot,
- legalább 0,0008 % bórt,
- legalább 0,3 % krómot,
- legalább 0,3 % kobaltot,
- legalább 0,4 % vagy több rezet,
- legalább 0,4 % ólmot,
- legalább 1,65 % mangánt,
- legalább 0,08 % molibdént,
- legalább 0,3 % nikkelt,
- legalább 0,06 % nióbiumot,
- legalább 0,6 % szilíciumot,
- legalább 0,05 % titánt,
- legalább 0,3 % volfrámot,
- legalább 0,1 % vanádiumot,
- legalább 0,05 % cirkóniumot,
- legalább 0,1 % más ötvözőelemet külön-külön (a kén, foszfor, szén és a nitrogén kivételével).

### **Ötvözetlen, forgácsolható acél**

Ötvözetlen acél, amely – tömegszázalékban kifejezve – az alábbi elemekből egyet vagy többet a következő arányban, tartalmaz:

- legalább 0,08 % ként,
- legalább 0,1 % ólmot,
- több mint 0,05 % szelént,
- több mint 0,01 % tellúrt,
- több mint 0,05 % bizmutot.

### **Síkhengerelt termék (más néven hengerelt lapostermék)**

Téglalap (nem négyzetes) alakú tömör keresztmetszetű hengerelt termék, amely nem félkész termék, és formája:

- folyamatosan egymásra helyezett rétegekből álló tekercs, vagy
- egyenes szál, amelynek szélessége legalább tízszer nagyobb, mint a vastagsága, ha a vastagság kevesebb, mint 4,75 mm, vagy ha a termék 150 mm-nél szélesebb, és a vastagsága legalább 4,75 mm, ebben az esetben a szélesség legalább kétszerese a vastagságnak..

Síkhengerelt terméként kell besorolni az olyan terméket is, amelyre közvetlenül hengerléssel készítenek különféle mintákat, formákat (pl. horony, barázda, rács vagy csepp, gomb, rombusz alakú) és az olyan lyukasztott, hullámosított vagy fényesített terméket is, amelynél ezek a megmunkálások nem eredményeztek más vtsz. alá sorolható árut.

A négyzet vagy téglalap alaktól eltérő bármilyen méretű síkhengerelt terméket úgy kell besorolni, mint a legalább 600 mm széles terméket, feltéve hogy jellege szerint nem eredményez más vtsz. alá osztályozható árut.

*(Félkész termék fogalma: Folyamatos öntéssel készült, tömör keresztmetszetű termék, előzetesen melegen hengerelve is; és más tömör keresztmetszetű termék, amely előzetes meleghengerlés vagy durva előkovácsoláson túlmenően nincs megmunkálva, ideértve az idomvas és idomacél nyersdarabjait is. Ezek a termékek nem lehetnek tekercsben.)*

### **Rúdvas és rúdacél melegen hengerelve, szabálytalanul felgöngyölt tekercsben**

Melegen hengerelt, tömör anyagú termék, szabálytalanul felgöngyölt tekercsben, keresztmetszetének alakja kör, körszelet, ovális, téglalap (beleértve a négyzetet), háromszög vagy más konvex sokszög („lapított kör” és „módosult négyszög” is, melynek két szemben lévő oldala konvex ívű, a másik kettő pedig egyenlő hosszúságú és párhuzamos egyenes). Ezeknek a termékeknek a felületén hengerlésből eredő kisebb bevágások, bordák, mélyedések vagy kiemelkedések lehetnek (beleértve a beton megerősítésére szolgáló rudat, az úgynevezett betonacélt).

### **Egyéb rúdvas és rúdacél**

Olyan termékek, amelyek nem felelnek meg a „félkész termék” fogalmában, a „síkhengerelt termék” fogalmában illetve a „rúdvas és rúdacél melegen hengerelve, szabálytalanul felgöngyölt tekercsben” fogalmában foglalt valamely feltételnek, vagy nem minősülnek huzalnak, hosszirányban végig egységes tömör anyagúak, keresztmetszetük alakja kör, körszelet, ovális, téglalap (beleértve a négyzetet), háromszög vagy más konvex sokszög („lapított kör” és „módosult négyszög” is, melynek két szemben lévő oldala konvex ívű, a másik kettő pedig egyenlő hosszúságú és párhuzamos egyenes).

Ezen termékek

- felületén hengerlésből eredő kisebb bevágások, bordák, mélyedések vagy más kiemelkedések lehetnek (beleértve a beton megerősítésére szolgáló rudat, az úgynevezett betonacélt),
- lehetnek a hengerlés után csavarva is.

### **Huzal**

Hidegen alakított tömör áru tekercsben, bármilyen alakú végig egyforma keresztmetszettel, amely nem felel meg a síkhengerelt termék meghatározásnak.

A 73. Árucsoportban (7314.20) a "huzal" szó bármilyen keresztmetszet alakú hidegen vagy melegen alakított olyan terméket jelent, amelynek keresztmetszet-átmérője sehol nem haladja meg a 16 mm-t.

### **Cső**

Koncentrikus üreges áru, lehet tekercsben is, csak egy légüres teret lezáró, keresztmetszetének alakja egész hosszában egységesen kör, ovális, téglalap (beleértve a négyzetet), egyenlő oldalú háromszög vagy szabályos konvex sokszög, egységes falvastagságú. Csőnek minősül a téglalap (beleértve a négyzetet) alakú, egyenlő oldalú háromszög vagy szabályos konvex sokszög keresztmetszetű olyan áru is, amely egész hosszában lekerekített élű, ha a külső és belső keresztmetszet koncentrikus és ugyanolyan alakú és irányú. Az előzőekben felsorolt keresztmetszetű cső lehet fényezett, bevont, hajlított, menetes, átfűrt, szűkülő, kiszélesedő (öblösödő), kúpos formájú vagy karimával, peremmel vagy gyűrűvel felszerelt is.

### **Üreges profil**

Azok az üreges termékek, amelyek nem felelnek meg a fenti feltételeknek és főleg azok, amelyeknek belső és külső felülete nem azonos alakú.

## Megmunkálások:

### **Melegen történő képlékeny alakváltoztatás:**

A **melegalakítás** azt jelenti, hogy az acélt az újrakristályosodási hőmérséklet fölötti hőmérsékleten képlékeny alakváltozásnak vetik alá. Az alábbi eljárásokat foglalja magába:

- A **kovácsolás** azt jelenti, hogy a fémömb melegen történő alakváltoztatását ejtő kalapáccsal vagy kovácsoló sajtón végzik, hogy különböző formájú darabot kapjanak.
- A **meleghúzásnál** az acélt felmelegítik és áthalad egy formán, amelynek segítségével különböző formájú rudat, csövet vagy szelvényt készítenek.
- **Melegen történő ejtő- és süllyesztékes kovácsolás**, melynek segítségével fémszelvényeket vagy idomokat állítanak elő (általában futószalagon) a nyersdarabok formájában (zárt vagy sorjacsatornás), speciális szerszámmal, melegen történő alakítással. Ezt a munkát, amely történhet ütéssel vagy nyomással, általában a hengerlést, kalapálást, kézi kovácsolást vagy a hajlítást követő munkafázisként végzik.
- **Meleghengerlés** („áthengerlés”) azt a folyamatot jelenti, amely során a fém ellenirányban forgó hengerek között halad át és ezáltal vastagsága csökken. Meleghengerlés során a különböző technológiai paraméterek módosításával az acéltermékek mechanikai tulajdonságai befolyásolhatók.  
Az „áthengerlés” kifejezés nem jelenti az ún. „dresszírozást”, amelynek során a fém vastagsága kismértékben csökken, sem pedig más olyan eljárást, amelyben a fém alakja megváltozik, de vastagsága nem csökken.

#### **Hidegen történő képlékeny alakváltoztatás:**

A **hidegalakítás** azt jelenti, hogy az acélt az újrakristályosodási hőmérséklet alatti hőmérsékleten (jellemzően környezeti hőmérsékleten) képlékeny alakváltozásnak vetik alá. Az alábbi eljárásokat foglalja magába:

- **Hidegen történő ejtő- és süllyesztékes kovácsolás** idom vagy szelvény hideg eljárással történő előállítását jelenti hasonlóan a melegen történő ejtő- és süllyesztékes kovácsolás pontjában leírtakhoz.
- **Hideghengerlés** azt a folyamatot jelenti, amely során a fém ellenirányban forgó hengerek között halad át és ezáltal vastagsága csökken. Hideghengerlés során az acéltermékek mechanikai tulajdonságai növekednek (felkeményedés).
- A **kisajtolás (extrudálás)** általában hidegen történik, a nagy nyomás alatt levő acélmassza formálására szolgál. Olyan eljárás, amikor egy fémet átréselnek egy elé helyezett ürege és a kiáramló anyag szelvénye megegyezik a nyílás keresztmetszetével.
- A **huzalhúzás** hideg eljárás, amelynél a rudakat és pálcákat nagy sebességgel egy vagy több húzógyűrűn áthúzzák, hogy kisebb átmérőjű huzalt kapjanak.
- A **készre-húzás** olyan hideg eljárás, amelynél a rudat vagy pálcát, akár szabálytalanul felgöngyölt tekercsben van, akár nem, áthúzzák (viszonylag alacsony sebességgel) egy vagy több húzógyűrűn, hogy kisebb átmérőjű vagy különböző alakú árut kapjanak.

**A hidegen megmunkált termékeket a következők alapján lehet megkülönböztetni a melegen alakított termékektől:**

- a hidegen megmunkált termékek felületminősége jobb, soha nem pikkelyes borítású;
- a hidegen alakított termékek méretpontossága jobb;
- hidegalakítással vékonyabb szalagok állíthatók elő;
- a hidegen megmunkált termékek mikroszkópos vizsgálatánál kiderül, hogy a szemcsék jelentősen eldeformálódtak és a szemcsék iránya párhuzamos a megmunkálás irányával. Ezzel ellentétben a meleg eljárásokkal előállított termékekben a szemcsék az újrakristályosodásnak köszönhetően majdnem szabályosak.
- hidegalakításakor a felkeményedés hatására a termékek szilárdsága a nő, alakíthatósága csökken, mely hőkezeléssel javítható;
- a megnyúlás töréskor /daraboláskor/ nagyon kicsi a hidegen megmunkált termékeknél.

**Befejező műveletek (melegen/hidegen történő képlékeny alakváltoztatáskor):**

*Mechanikus megmunkálás, vagyis esztergálás, marás, köszörülés, perforálás vagy lyukasztás, hajlítás, kalibrálás, hantolás stb.; meg kell azonban jegyezni, hogy a durva esztergálást, amely az oxidációs lerakódás és reze eltávolítására szolgál és a durva sorjázást nem lehet az osztályozást befolyásoló befejező műveletnek tekinteni.*

**Plattírozás**, azaz a különböző fajtájú vagy színű fémrétegeknek az egyesítése oly módon, hogy az érintkező felületek kohéziós kapcsolatba kerülnek egymással. Ez a molekuláris diffúzió a jellemzője a plattírozott áruknak és megkülönbözteti azokat a szokásos módon fémmel bevont áruktól (pl. a normál galvanikus fémbevonástól).

Különböző plattírozó eljárások amikor az alapfémre ráolvasztják a bevonó fémet, utána hengerlik; a plattírozó fémek egyszerű forró hengerlése, hogy az összehengerlést az alapfémmel kellőképpen biztosítsák; a plattírozó fémnek bármely más módszerrel történő fel-, vagy ráhelyezése és ezt követően bármely mechanikai vagy hőkezelési eljárás alkalmazása, hogy az összehegedést biztosítsák (pl. az elektro-plattírozás), amelynél a plattírozó fémet (nikkel, króm stb.) elektro-galvanizálással viszik a nem nemesfémre, az érintkező fémfelületek molekuláris egymásba hatolását megfelelő hőmérsékleten történő hőkezeléssel és az utána következő hideg hengerléssel érik el.

Az olyan vasfémet, amelyet más fajtájú vasfémmel plattíroztak, a nagyobb tömegben lévő vasfémből készült áruként kell besorolni.

**Rétegelés (laminálás)**, például fémrétegek felvitele köztes viskoelasztikus anyagra, amely utóbbi hang stb. szigetelésére szolgál.

**Termodiffúziós fémbevonás:** A fémtárgyat fémpor és adalékanyagok keverékébe ágyazzák és hőkezelik. A hőkezelés alatt felületi ötvöződés játszódik le 100 – 300 µm mélységben.

**Bevonás:**

- Fémmel történő bevonás /metallizálás/ a leggyakoribb eljárás és a következőképpen történhet:
  - tűzi fémbevonás: a védendő fémet fémolvadékba merítve a bevonó és az alapfém között ötvöződés következik be. A fémolvadékból történő kiemeléskor az alapfémhez ötvözőréteggel kötött fémbevonat alakul ki. Rétegvastagság: kb. 25 – 200 µm.;

- galvanizálással: fémfelületre egyenárammal 25-200 mikron vastagságú, az eredeti fémnél jobb tulajdonsággal rendelkező fémréteg kerül leválasztásra (pl. cink, kadmium, ón, ólom, króm, króm/kromát, réz, nikkel, arannyal vagy ezüst);
  - Termodiffúziós fémbevonás: A fémtárgyat fémpor és adalékanyagok keverékébe ágyazzák és hőkezelik. A hőkezelés alatt felületi ötvöződés játszódik le 100 – 300 µm mélységben;
  - szórással: olvadt fémet inert gázzal porlasztva visznek fel a fémfelületre. Rétegvastagság: kb. 50 – 200 µm;
  - metallizálással, úgy, hogy a bevonó fémet vákuumban besűrítik, stb.;
  - ion bevonás;
  - katódos elpárologtatás útján /porlasztás/.
- Bevonás nem fémes anyagokkal /pl.: zománcozás, mázazás, lakkozás, festés, felületi nyomtatás, kerámiával vagy műanyaggal történő bevonás/, beleértve az olyan speciális eljárásokat mint villó kisülés, elektroforézis, elektrosztatikus vetítés és bemeztetés elektrosztatikus fluidizált fürdőbe, amelyet sugárzásos égés kísér, stb.

#### **1-2. és 4. sorszám: 7208 vtsz., 7209 vtsz., 7211 vtsz.**

A 6/B számú melléklet szerinti táblázat 1-2. sora a síkhengerelt, legalább 600 mm szélességű termék vasból vagy ötvözetlen acélból, melegen vagy hidegen hengerelve, plattírozás, lemezelés vagy bevonás nélküli termékeket foglalja magába. A táblázat - a Kereskedelmi Vámtarifa alapján - mindössze a meleg vagy hideg hengerlés kapcsán tesz különbséget.

A 4. sorszámnál meghatározott termék mindössze a méretében (kevesebb, mint 600 mm széles) különbözik az 1-2. sorszámnál leírtaktól, esetében mind a meleg vagy hideg hengerlés megengedett.

Az ide tartozó árukat a következő felületi kezelésekre vethetik alá:

1. Revéttlenítés, maratás, lekaparás és más eljárás (pl. pácolás) az oxidációs réteg és reve eltávolítására, amely a fém hőkezelése alatt keletkezett.
2. Durva bevonat alkalmazása a rozsdásodás vagy más oxidáció elleni védelemre, szállítás közbeni csúszás megakadályozására, és a mozgatás megkönnyítésére pl. aktív rozsdásodás elleni pigmentet tartalmazó festékek pl. minium, cinkpor, cinkoxid, cinkkromát, vasoxid, (vas minium, ékszerész vasoxid) és nem színezett olaj, zsír, viasz, parafin viasz, grafit, kátrány vagy bitumen alapú bevonatok.
3. Fényesítés, égetés vagy hasonló kezelés.
4. Mesterséges oxidálás (különböző kémiai eljárásokkal, úgymint bemártás oxidáló oldatba), patinálás, kékítés (kékre futtatás), barnítás vagy bronzosítás (különböző eljárással), amely szintén oxidréteget képez az áru felületén, hogy javítsa megjelenését. Ezek az eljárások növelik a rozsdásodással szembeni ellenállóságot.
5. Kémiai felületkezelések, mint pl.
  - foszfátosítás, amikor az árut fémsavas foszfát oldatba merítik, főleg a mangánból, vasból és cinkből készületeket; ez az eljárás parkerizálásként vagy

bonderezésként is ismert, attól függően, hogy mennyi ideig tart a művelet és milyen hőmérsékletű a fürdő;

- oxalírozás, boracítózás, stb., amelynél a foszfátózásnál alkalmazott eljáráshoz hasonlóan használnak a megfelelő sók vagy savak hozzáadásával;
- kromátózás, amikor az árut olyan oldatba merítik, melynek fő összetevője krómsav vagy kromátok.

Ezeknek a kémiai felületkezeléseknek az az előnyük, hogy megóvják a fémek felületét, megkönnyítik a kezelt áru későbbi hideg alakítását és festék vagy más nemfémes védőbevonat alkalmazását.

Az ide tartozó síkhengerelt áruknak a felületén közvetlenül hengerlésből eredően mintázatuk is lehet, pl. rovátkás, bordás, rácsos, hasadós, szemcsés, rombuszos, vagy hengerlés után megmunkálhatják (pl. perforálják, hullámosítják, széleit ferdeire vágják vagy lekerekítik), **feltéve**, hogy ezáltal nem veszi fel más vtsz. alá tartozó áru vagy termék jellemzőit.

A termékeket a meleg hengerlésen túlmenően a teljesség igénye nélkül például a következő megmunkálásoknak vagy felületi kezeléseknél vethetik alá, feltéve, hogy a megmunkálás nem eredményez más vtsz. alá tartozó terméket (pl.: rúd):

- Meleg egyengetés;
- Lágyítás, edzés, megeresztés, kéregedzés, nitridálás és hasonló hőkezelés a fém tulajdonságainak javítása céljából;
- Felületi vagy szorításos átfuttatás;
- Préselés, sajtolás, nyomtatás, stb. olyan egyszerű feliratokkal történő ellátás céljából, mint pl. márkajelzés;
- Téglalap (négyzetes is) alakra történő vágás;
- Különböző műveletek, amelyek kizárólag a fémekben levő hibák feltárására szolgálnak.

A termékeket a hideg hengerlésen túlmenően a teljesség igénye nélkül például a következő megmunkálásoknak vagy felületi kezeléseknél vethetik alá, feltéve, hogy a megmunkálás nem eredményez más vtsz. alá tartozó terméket:

- Egyengetés;
- Lágyítás, edzés, megeresztés, kéregedzés, nitridálás és hasonló hőkezelés a fém tulajdonságainak javítása céljából;
- Lemarató;
- Préselés, sajtolás, nyomtatás, stb., olyan egyszerű feliratokkal való ellátás céljából, mint pl. márkajelzés;
- Téglalap (négyzetes is) alakra történő vágás;
- Különböző műveletek, amelyek kizárólag a fémekben levő hibák feltárására szolgálnak.

Szinté ide tartozik a bármilyen alakú - a téglalap vagy négyzet kivételével - és bármilyen méretű síkhengerelt termék, feltéve, hogy más vtsz. alá tartozó áruk vagy termékek jellemzőivel nem rendelkezik.

Ide tartoznak *többek között* a "széles tekercsek", "széles laposárak (ún. univerzál lemez)" "lapok" és "lemezek".

E vtsz. alatt a "széles laposáru" olyan terméket jelöl, amelynek keresztmetszete téglalap alakú /nem négyzetes/, nincs tekercsben, zárt formaszekrényben vagy univerzális hengerműben négy oldalát melegen hengerlik, és amelynek vastagsága legalább 4 mm, szélessége 600 mm vagy több, de nem haladja meg az 1.250 mm-t. Így a "széles

laposárúk" sokkal egyenesebbek, oldalaik szabályosabbak és a szélük élesebb, mint a "széles tekercseké", "lapoké" vagy "lemezeké". Ezeket sohasem hengerlik újra, hanem a szerkezeti acélmunkáknál stb. használják fel, az élek további gépi megmunkálása nélkül.

A "széles tekercset" "lapot" és "lemezt" ingot, lemeztuskó és lemezbuga meleghengerlésével állítják elő, amelyeket ezután rendszerint keresztben vagy hosszában elvágnak.

A "széles tekercset" úgy lehet megkülönböztetni a "laptól" és a "lemeztől", hogy míg azok síkban helyezkednek el, a "széles tekercset" síkoldalukkal egymást fedő tekercselt alakban hozzák be.

A melegen hengerelt "széles tekercset" felhasználhatják közvetlenül mint "lapot", "lemezt" vagy készíthetnek belőle "lapot", "lemezt", hegesztett csövet, szögvasat, idomot vagy szelvényt.

**Nem tartoznak** ide azonban az olyan síkhengerelt áruk, amelyeket fémmel bevontak, lemezeltek vagy plattíroztak vagy az olyanok, amelyeket nem fémes anyagokkal, mint pl. festék, lakk vagy műanyag bevontak.

Nem tartoznak ide az olyan síkhengerelt termékek sem, amelyeket nemesfémmel plattíroztak.

Nem tartoznak ide továbbá az ún. bordázott termékek, amelyeknek oldalnézete szögletes (pl. négyzet, háromszög, vagy trapéz).

Figyelemmel kell lenni arra is, hogy négyzetestől vagy téglalaptól eltérő alakú termék, nem sorolható a 7211 vtsz. alá még akkor sem, ha szélessége 600 mm-nél kevesebb. Az ilyen termék kapcsán a 7208 vtsz. vagy a 7209 vtsz. jön szóba.

### **3. és 5. sorszám: 7210 vtsz. és 7212 vtsz.**

A táblázat ezen sorszámai alatt találhatóak a síkhengerelt, legalább 600 mm szélességű/kevesebb mint 600 mm szélességű termékek vasból vagy ötvöztelen acélból, plattírozva, lemezelve vagy bevonva. A két meghatározásban mindössze a méretre vonatkozó paraméter tesz különbséget.

Ide ugyanolyan áruk tartoznak, mint amilyenek a 7208 vagy 7209 vtsz. alá tartoznak, de plattírozva, lemezelve vagy bevonva kell lenniük. *(ezen megmunkálások fogalmi megtalálhatóak az értelmező fogalmak közt).*

Azoknál az áruknál, amelyek többféle anyaggal vannak bevonva, lemezelve, vagy plattírozva, az utolsó eljárást kell figyelembe venni a besoroláskor. A kémiai felületkezelések azonban, mint például a kromatózás, nem tekinthetők utolsó eljárásnak.

**Nem tartozik** ide:

A nemesfémmel plattírozott síkáru. (71. Ács.)

*(Nemesfémmel plattírozott fém: olyan fémet jelent, amelynél nem nemesfém aljzatra egy vagy több oldalon nemesfémet forrasztással, keményforrasztással, hegesztéssel, meleg hengerléssel vagy hasonló mechanikus eljárással visznek fel. Ez a kifejezés – eltérő rendelkezés hiányában – magában foglalja a nem nemesfémből készült, nemesfémrátétellel ellátott (berakott) árut is.)*

### **6. sorszám: 7213 vtsz.**

A melegen hengerelt rúd szabálytalanul felgöngyölt tekercsben meghatározása a fenti definíciók közt található meg.



Ezeket az árukat (amelyek hengerhuzalként is ismertek) főként huzal húzására használják, de más célokra is felhasználják különösen az építőiparban (pl. összehegesztett betonvas-hálóként), anyacsavar készítéséhez, hideg húzáshoz, stb. és hegesztő pálcák készítésére. Ide tartoznak a beton megerősítő rudak és pálcák; az ilyen árukat kidudorodásokkal vagy bevágásokkal hengerlik (pl. fog, horony, perem), feltéve az ilyen rúdnak az általános keresztmetszete megfelel a fenti definícióban meghatározott mértani formák egyikének. Az ilyen kidudorodás vagy bemélyedés egyedül csak arra szolgálhat, hogy biztosítsa a betonnal stb. történő jobb kötését.

**Nem tartoznak** ide az ilyen típusú rudak és pálcák, amelyek megerősítettek és meghatározott hosszúságúra vágottak (7214 vtsz.).

### **7. sorszám: 7214 vtsz.**

A „más rúd” fogalma, valamint az e vtsz.-nál meghatározott megmunkálási módok fogalmi megtalálhatóak az értelmező fogalmak közt.

Az e vtsz. alá tartozó rudat rendszerint meleghengerléssel vagy kovácsolással állítják elő bugából, lemeztuskóból, buzgatott rúdból vagy cölöpből; néha meleg húzással vagy meleg-extrudálással.

Általában a rudat meg lehet különböztetni más hengerelt, kovácsolt vagy húzott terméktől, mivel:

- Szabályosabb és jobban kidolgozott jellegű, mint a buzgatott rúd, az előhengerelt buga, lemeztuskó, gömbvas, lemezbuga és durvalemez. Átmérőjük egységes, és ha négyzet vagy téglalap alakú, akkor élei élesek.

- A vastagságuk a szélességükhöz viszonyítva nagyobb, mint a 7208 vagy a 7211 vtsz. alá tartozó termékekénél.

Az ide tartozó árukat a következő felületi kezeléseknél vethetik alá:

- Revétlenítés, maratás, lekaparás és más eljárás az oxidációs réteg és reve eltávolítására, amely a fém hőkezelése alatt keletkezett.
- Durva bevonat alkalmazása a termék rozsdásodás vagy más oxidáció elleni védelemre, szállítás közbeni csúszás megakadályozására, és kizárólag a mozgatás megkönnyítésére pl. aktív rozsdásodás elleni pigmentet tartalmazó festékek pl. minium, cinkpor, cinkoxid, cinkkromát, vasoxid, (vas minium, ékszerész vasoxid) és a nem színezett olaj, zsír, viasz, paraffin viasz, grafit, kátrány vagy bitumen alapú bevonat.
- Kis fémrészek leválasztása vizsgálati célokra.

Ide tartoznak még:

Rudak és pálcák kidudorodó vagy bevágott hengerléssel (pl. fog, horony, perem), feltéve ha az ilyen rúdnak az általános keresztmetszete megfelel a fenti fogalom meghatározásában szereplő mértani alakok egyikének; az ilyen kidudorodás vagy bemélyedés egyedül csak arra szolgálhat, hogy biztosítsa a betonnal, stb. történő jobb kötését.

Rudak, melyeket hengerlés után külön csavarnak, pl. a két vagy több hosszanti peremezővel hengerelt rudak, mely által a rúdnak csavarással spirál formát ad (acél- "csavarás"); és

Rúd és pálcá, amelyen csak egyetlen perforálás van a szállítás megkönnyítése érdekében.

Ide tartozó termék például a vasbeton szerkezet betétjeként előkészített betonacélok szállban illetve méretre vágott formában, vagy szabályosan feltekert tekercsben.



**Nem tartoznak ide azonban:**

Azok az áruk, amelyek két vagy több összecsavart rúdból állnak (7308 vtsz.).

A rúdból és pálcából levágott olyan darabok, amelyek hossza nem haladja meg a legnagyobb keresztmetszeti átmérőjét (7326 vtsz.).

### **8. sorszám: 7215 vtsz.**

Ide tartoznak rudak és pálcák a **7213 vagy a 7214 vtsz.** alá tartozók **kivételével.**

Az e vtsz. alá tartozó rudak lehetnek:

- hideg formálással vagy hideg húzással előállítottak, vagyis azok, amelyeket hidegen átnyomnak egy vagy több matricán keresztül (hidegen húzott rudak), vagy pedig köszörülnek vagy esztergálják azokat (köszörült vagy kalibrált rudak).
- különféleképpen megmunkálhatják (pl. befejező gyártási, kikészítési műveletek, fúrás, kalibrálás, mechanikus megmunkálás vagy további felületi kezelés, mint amilyenek a 7214 vtsz. alá tartozó áruknál is megengedettek, mint pl. lemezelés, bevonás vagy plattírozás), feltéve, ha ezáltal nem rendelkeznek más vtsz. alá tartozó áru vagy termék jellegével.

A hidegen formázott vagy húzott rudakat és pálcákat szálanként szállítják és így meg lehet különböztetni a 7217 vtsz. alá tartozó huzaloktól, amelyek mindig tekeresben vannak.

Ide tartozó termékek például a vasbeton szerkezet betétjeként előkészített betonacélok hajlított formában.



**Nem tartozik ide:**

Vasból- vagy nem ötvözött acélból készült rúd és pálca meleg hengerlés után összecsavarva (7214 vtsz.).

Üreges fúrórúd és pálca (7228 vtsz.).

Azok az áruk, amelyek két vagy több hengerelt, összecsavart rúdból állnak (7308 vtsz.).

Vas- vagy acélból készült elvékonyodó végű rúd és pálca (7326 vtsz.).

**9. sorszám: 7217 vtsz.**

A huzal meghatározásának leírása megtalálható az értelmező fogalmak közt.

A huzalt főleg a 7213 vtsz. alá tartozó melegen hengerelt rudakból és pálcákból, alakadó szerszámon történő áthúzással állítják elő, de készíthetik bármilyen más hideg alakító eljárással (pl. hideghengerlés). A huzalt tekercsekben mutatják be (nem egyenletes vagy egyenletes tekercsben, támasztékkal vagy anélkül).

A megmunkált (pl. hullámosított) huzal e vtsz. alá tartozik, feltéve, hogy nem rendelkezik más vtsz. alá tartozó áru vagy termék jellemzőivel.

A huzal, pl. textillel bevonva, ahol a vas- vagy acélmag a lényeges elem és a más anyag csak mint fedőréteg vehető figyelembe, (pl. vas- és acélhuzal kalapkeret gyártásához (divatáru-huzal) és szál, művirághoz vagy hajcsavaróhoz) is ide tartozik.

A huzal nagyon sok célra készül, például kerítés, szita, háló, szeg, kötél, tű, varróút, szerszám és rugó gyártására.

Azoknak az áruknak a besorolásánál, amelyek többféle anyaggal vannak bevonva, lemezelve, vagy plattírozva, az utolsó eljárást kell figyelembe venni. A kémiai felületkezelések azonban, mint például a kromátozás, nem tekinthetők utolsó eljárásnak.

**Nem tartozik ide:**

Fémfonal, fonal vagy zsineg fémhuzallal megerősítve (56. Ács.).

Sodort huzal, kötél, kábel és a 7312 vtsz. alá tartozó hasonló áru. (7312 vtsz.: *sodort huzal, kötél, kábel, fonott szalag, heveder és hasonló vasból vagy acélból, az elektromos szigetelésű kivételével*)

Szögesdrót; egy oldalán lapos, csavart huzal (tüskézve vagy sem), az a fajta, amelyet kerítéshez használnak (7313 vtsz.).

"Kettős" huzal, amely a textil szövőszék nyüst készítéséhez használatos, és amelyet két huzalfonathból a húzás után történő forrasztással készítettek, huzal lekötözéshez, amelynek egyik vagy mindkét vége kör vagy hurok alakban csavarodik (7326 vtsz.).

Bevont hegesztő elektróda (8311 vtsz.).

Fűrészfogakkal ellátott huzal, amelyet kártbevonatként használnak (teljesen acélból készült kártbevonat) (8448 vtsz.).

Elektromosan szigetelt huzal (magába foglalva a zománcozott huzalt is) (8544 vtsz.).

Hangszerhúr (9209 vtsz.).

## **10. sorszám: 7304 vtsz.**

A cső és üreges profil meghatározásának leírása megtalálható az értelmező fogalmak közt.

Ezen vtsz. áruik közül azok, amelyeknek a hosszúsága nem haladja meg a keresztmetszet legnagyobb külső méretének kétszeresét, nem tekintendők csöveknek. Ezeket vagy csőszerelvényeknek (7307 vtsz.) vagy alátétárcsának (7318 vtsz.) kell tekinteni.

Varrat nélküli cső gyártása: Alapanyaga általában öntött kovácstuskó, folyamatosan öntött szálból darabolt test, előnyújtott bugából darabolt test vagy hengerelt rúdból darabolt test.

Lyukasztással vastagfalú csövet hoznak létre, a csőalak nyújtása, kalibrálása, az átmérő és a falvastagság elérése érdekében.

Csőgyártó technológiák:

- Mannesmann féle lyukasztó csőhengerlés: tömör rúd forgó hengerek (kúpos, hordó alakú) között előrehalad, közepén felszakad és forgó túske csővé kalibrálja.
- Pilger féle csőnyújtó hengerlés.
- Erhard féle csőgyártás.

Általában sima, fényes vagy polírozott külső jellemzi őket, vagy ha meleg hengerléssel vagy beszúrással állították elő (nyersdarab), akkor általában végeit durván levágják, külső felülete durva, nincs olajozva, festve, cinkkel bevonva.

Az e vtsz. alá tartozó csöveket és üreges profilokat a következő eljárásokkal lehet előállítani:

- Olyan tuskó alakú közbeeső termékek meleghengerlésével, melyek lehetnek akár tuskó alakúak, mint a hengerelt és lehántolt vagy hengerléssel, folyamatos öntéssel előállított buga vagy gömbvas.
- Gömbvas melegen történő extrudálása (Ugine - Sejournet eljárás) egy sajtón üveg vagy más csúszatóanyag felhasználásával. Ez a módszer tulajdonképpen a következő műveleteket foglalja magába: lyukasztás, tágítás vagy sem, és sajtolás.
- Öntés vagy centrifugális öntés.
- A formázó öntőforma fölé helyezett tárcsa mélyhúzása az előállított nyersdarab meleg-húzását követően.
- Kovácsolás.
- A rudak gépi megmunkálását hideg-húzás vagy hideghengerlés (hideg tömörítés) követi (kivéve a 7228 vtsz. alá tartozó üreges fűrőrudat).

Az e vtsz. alá tartozó termékeket bevonhatják pl. műanyaggal vagy bitumennel kevert üveggyapottal.

Ide tartoznak a bordázott vagy bordás csövek és üreges profilok is, mint pl. hosszanti vagy keresztirányban teljes egészében bordázottak vagy bordásak.

E vtsz. alá tartozó termékek főleg az olaj vagy gáz csővezetékek, az olaj vagy gázfűrésnél használt béléscsövek és fűrőcsövek, vízmelegítőkhöz, túlhevítőkhöz, hőcserélőkhöz, kondenzátorokhoz, finomító kemencékhez, erőművi tápvíz melegítőkhöz készült csövek és csővezetékek, galvanizált vagy fekete csövek (úgynevezett gázcsövek) magas vagy közepes nyomású gőzhöz, vagy épületekben levő gáz vagy víz elosztókhoz, valamint utcai gáz vagy vízvezeték elosztó csövek. Használhatnak még csöveket autó vagy gépjármű alkatrészek gyártásához, golyós, hengeres, kúpos vagy tűgörgős csapágyak gyűrihez vagy más mechanikus felhasználásra, állványozáshoz, csőszerkezetekhez vagy építkezéshez.

#### **Nem tartoznak ide:**

Öntöttvas cső és a 7305 vagy a 7306 vtsz. alá tartozó vas- vagy acélcső.

Öntöttvasból készült üreges profil és a 7306 vtsz. alá tartozó vasból vagy acélból készült üreges profil.

Cső- vagy csővezeték szerelvény vasból vagy acélból (7307 vtsz.).

Hajlékony cső vasból vagy acélból szerelvényvel is (beleértve a termosztatikus csőrugót és a táguló csatlakozókat is) (8307 vtsz.).

Elektromos vezeték szigetelőcső (8547 vtsz.).

Csőből és üreges profilból készült speciális felismerhető áru, pl. amelyeket az épület szerkezetben történő felhasználásra készítettek el, a központi fűtőtest- csőszerelvényei, kipufogó vezeték belsőégésű dugattyús motorokhoz, stb.

### **11. sorszám: 7306 vtsz.**

A cső és üreges profil meghatározásának leírása megtalálható az értelmező fogalmak közt.

Ezen vtsz. áruik közül azok, amelyeknek a hosszúsága nem haladja meg a keresztmetszet legnagyobb külső méretének kétszeresét, nem tekintendők csöveknek.

Az e vtsz. alá tartozó csöveket előformált, nyitott cső alakú, síkhengerelt termékekből állítják elő például hegesztéssel vagy szegeccseléssel. Csőalakot lehet előállítani:

- hosszirányban vagy spirálisan, folyamatosan hengerpár segítségével, tekercsben levő síkhengerelt termékből; vagy

- hosszirányban, nem folyamatosan, sajtó vagy hengerlőgép segítségével, nem tekercsben levő síkhengerelt termékekből.

A hegesztett áruknál a csatlakozó éleket töltőfém nélkül, leolvasztó hegesztéssel, elektromos ellenállással vagy indukciós hegesztéssel hegesztik össze vagy fedett ívű hegesztéssel, töltőfémrel és hegesztőporral, vagy gáz védőanyaggal, hogy megelőzzék az oxidációt. Ami a szegecselt termékeket illeti, ott a csatlakozó élek átfedik egymást és szegecsekkel kapcsolják össze.

Az e vtsz. alá tartozó bizonyos hosszirányban hegesztett csövek hideg vagy meleg húzáson vagy hengerlésen mennek keresztül, hogy kisebb külső átmérőjű vagy falvastagságú és szűkebb mérettűrésű csöveket kapjanak. Ezek mellett a hideg megmunkálási módszerek mellett különböző felületkezeléseket is végezhetnek, hogy fényezett felületet kapjanak.

Ide tartoznak a gáz- vagy olaj csővezetékek, olaj vagy gázkutak béléscsövei, hosszútávú vízvezetékekhez, vagy szén, illetve más szilárdanyag iszapszuspenziójának elvezetésére szolgáló vezetékhez készült csövek, csövek cölöpözéshez vagy szerkezeti tartóoszlopok éppúgy, mint a hidroelektromos vezeték rendszerint gyűrűkkel megerősítve.

Ide tartoznak még:

A kovácsolt hegesztéses csövek, amelyek úgy is ismertek, mint tompa illesztésű hegesztett csövek.

Zárt élű csövek, vagyis azok a csövek, amelyeknél az élek érintik vagy fedik egymást, és amelyek nyitott csőként is ismertek. Azonban azok a termékek, amelyeken teljes hosszukban végig nyílás van, más vtsz-ok alá kell sorolni.

Csövek, amelyeknek a csatlakozó éleit csőbilinccsel kapcsolják össze.

Csövek és az üreges profilok műanyaggal vagy bitumennel kevert üvegyapottal bevonva is, valamint hosszában vagy keresztben bordázva vagy bordásan is.

**Nem tartoznak ide** a 7304 vtsz-nál (10. sorszám), a „Nem tartozik ide” részben felsorolt termékek.

## **12. sorszám: 7314.20 vtsz.**

Az e csoportba tartozó árukat általában fonással, szövással, csomózással stb. állítják elő vas- vagy acélhuzalból kézzel vagy géppel. A gyártás hasonló a textiliparban alkalmazott módszerhez (az egyszerű lánc- és vetülékszövethez, kötött vagy hurkolt kelméhez stb.).

E csoportba tartozik a drótrács, amelyben a huzalokat az érintkezési pontokon összehegesztik vagy külön huzallal összekötik, maguk az alaphuzalok lehetnek összefonva is.

A "huzal" szó bármilyen keresztmetszet alakú hidegen vagy melegen alakított olyan terméket jelent, amelynek keresztmetszet mérete nem haladja meg a 16 mm-t, mint pl. a hengerelt huzal, a lemezből levágott huzalpálca és a lapos szalagok.

Ezen alszám alá tartozhat bordázott huzalból készült rács, sodronyfonat, kerítésfonat is, amennyiben megfelel a megnevezésnél leírt valamennyi paraméternek (keresztezéseknél hegesztve, legalább 3 mm keresztmetszetű huzalból, és lyukmérete legalább 100 cm<sup>2</sup>).

Ezek az anyagok lehetnek tekercsben, végtelen szalagban (pl. szállítószalagnak) vagy lapokban, alakra vágva is; lehet kettő vagy több rétegű.

[NAV Szakértői Intézete 3169983168]