

**BAKIR VE BAKIRDAN EŞYA**

**Fasıl Notları.**

1.- Bu fasılda geçen tabirler aşağıda tanımlanmıştır:

(a) **Rafine bakır.**

Ağırlık itibariyle en az % 99,85 bakır içeren metal; veya

Ağırlık itibariyle, diğer herhangi bir elementin miktarı aşağıdaki tabloda gösterilen oranları aşmamak kaydıyla en az % 97,5 bakır içeren metal:

TABLO - Diğer Elementler

Element	Ağırlık itibariyle oranlar (%)
Ag Gümüş	0.25
As Arsenik	0.5
Cd Kadmiyum	1.3
Cr Krom	1.4
Mg Magnezyum	0.8
Pb Kurşun	1.5
S Kükürt	0.7
Sn Kalay	0.8
Te Tellür	0.8
Zn Çinko	1
Zr Zirkonyum	0.3
Diğer elementlerin her biri(*)	0.3

(\*) Diğer elementler, örneğin Al, Be, Co, Fe, Mn, Ni, Si.

(b) **Bakır alaşımları.**

Bakırın ağırlık itibariyle diğer elementlerin her birinden fazla olduğu, rafine olmayan bakır dışındaki metalik maddelerdir. Ancak:

(i) Diğer elementlerin en az biri ağırlık itibariyle yukarıdaki tabloda belirtilen oranlardan



fazladır; veya

- (ii) Ağırlık itibariyle diğer elementlerin toplam oranı % 2,5'i geçer.

**(c) Bakırın ön alaşımları (kuproalyajlar).**

İçinde diğer elementlerle birlikte ağırlık itibariyle % 10'dan fazla bakır bulunan ve işlemeye elverişli olmayıp diğer alaşımların hazırlanmasında katkı maddesi olarak veya demir dışı metallerin metalurjisinde deoksidan, desülfüran maddeleri olarak veya benzeri amaçlarla kullanılan alaşımlardır. Bununla beraber, ağırlık itibariyle %15 den fazla fosfor içeren bakır fosfor, 28.53 pozisyonuna girer.

**Altpozisyon Notu.**

1.- Bu fasılda adı geçen tabirler aşağıda tanımlanmıştır:

**(a) Bakır, çinko esaslı alaşımlar (pirinç)**

Bunlar diğer elementlerle birlikte olsun olmasın bakır ve çinko alaşımlarıdır. Diğer elementler, bulunduğu takdirde:

- Çinko, ağırlık itibariyle bu elementlerin her birinden fazladır;
- Nikel oranı ağırlık itibariyle % 5'den azdır. ((bakır-nikel-çinko (nikel gümüşleri) esaslı alaşımlara bakınız));
- Kalay oranı ağırlık itibariyle % 3'den azdır. ((bakır-kalay esaslı alaşımlara (bronz) bakınız)).

**(b) Bakır-kalay esaslı alaşımlar (bronz)**

Bunlar, diğer elementlerle birlikte olsun olmasın, bakır ve kalay alaşımlarıdır. Diğer elementlerin bulunması halinde kalay oranı ağırlık itibariyle diğer elementlerin her birinden fazladır. Bununla birlikte, kalay oranı % 3 veya daha fazla olduğu takdirde çinko oranı ağırlık itibariyle kalaydan fazla olabilir, fakat % 10'dan az olmalıdır.

**(c) Bakır-nikel-çinko esaslı alaşımlar (nikel gümüşler)**

Bunlar; diğer elementlerle birlikte olsun olmasın bakır, nikel ve çinko alaşımlarıdır. Nikel oranı ağırlık itibariyle % 5 veya daha fazladır. ((bakır-çinko esaslı alaşımlara (pirinç) bakınız).

**(d) Bakır-nikel esaslı alaşımlar**

Bunlar, diğer elementlerle birlikte olsun olmasın fakat her halükarda ağırlık itibariyle % 1'den fazla olmayan çinko içeren bakır ve nikel alaşımlarıdır. Diğer elementler bulunduğu takdirde nikel ağırlığı itibariyle diğer elementlerin her birinden fazladır.

**GENEL AÇIKLAMALAR**

Bu Fasıl, bakır ve alaşımları ile bakırdan mamul bazı eşyayı içine almaktadır.

Bakır, çeşitli bakır cevherlerinden (26.03 pozisyonunun Açıklama Notuna bakınız) elde edilebildiği gibi, tabii haldeki madenlerden işlenerek veya döküntü ve hurdaların geri kazanılmasıyla da elde edilir.

Bakır, toz haline getirilmiş ve konsantre edilmiş cevherin, gerektiğinde fazla sülfürü geriye atması için kavrulduğu ve **bakır matları** veya regulus üretmek için bir fırında eritildiği bir "kuru çıkarma" işlemiyle kendi sülfür cevherlerinden geri kazanılır

Bazı hallerde konsantre olmuş cevher, ön bir kavrukmaya tabi tutulmaksızın, bir hava ya da oksijen fırınında

eritilir.

Elde edilen bakır matları, bünyesindeki demir ve sülfürün giderilmesi ve "bilister bakırının" elde edilmesi için (kabarcıklı ve pürüzlü bir yüzeyi olduğu için bilister bakırı diye anılır), bir çevirici içinde işleme tabi tutulur. Bilister bakırı, dönüşümlü (uzun alevli) fırınlarda arıtılarak ateşte arıtılmış bakır elde edilir. Gerekli olduğu hallerde ise elektroliz yöntemiyle yapılan ikinci bir arıtma işlemine tabi tutulabilir.

Oksit cevherleri ile diğer belirli cevherler ve aynı zamanda bazı kalıntılar için yaş işleme yöntemi (filtre etme) kullanılır (74.01 pozisyonunun Açıklama Notuna bakınız).

Bakır, çok kolay dövülebilen ve şekil verilebilen bir metaldir; gümüşten sonra en iyi ısı ve elektrik iletkenidir. Genellikle saf halde, özellikle tel halinde elektrikte, tabaka veya levhalar halinde soğutucu eleman olarak kullanılır fakat esas olarak genel amaçlarla alaşım halinde kullanılır.

XV. Bölümün 5 No.lu not hükümleri gereğince (bu bölümün Genel Açıklama Notuna bakınız), bakır ile birlikte tarifelenilecek olan **bakır esaslı metal alaşımları** şunlardır:

- (1) Bakır-çinko esaslı alaşımlar (**pirinç**) (1 (a) pozisyon notuna bakınız). Bunlar, değişik oranlarda bakır ile çinkodan oluşan alaşımlar olup, örneğin; pirinç birçok işlemlerde ve tombak (altın kaplama metal) denilen türü ise taklit mücevherci eşyası ve fantazi (süs) eşyası yapımında kullanılır.

Az miktarda diğer elementler içeren bakır-çinko alaşımları kendine has özelliklere sahip özel pirinçleri oluştururlar. Demir, alüminyum, silikon ve kurşunlu pirinçlerin yanı sıra, gemi inşasında kullanılan yüksek dirençli pirinçler (bunlar genellikle manganez bronzu olarak bilinir) de özel pirinçlere dahildir.

- (2) Bakır-kalay esaslı alaşımlar (**bronz**) (1 (b) alt pozisyon notuna bakınız). Bunlar, bazen kendilerine özel nitelikler kazandıran elementleri de ihtiva ederler. Bozuk para yapımında kullanılan bronzlar; dişli, mil yatağı ve diğer mekanik parçalar için kullanılan sert bronz; çan bronzu, büst bronzu; mil yatakları için kullanılan kurşunlu bronz; filtrelerin, ekranlar için örgü tül ve yay yapımında kullanılan fosforlu bronz (veya deokside bronz), bu tür bronzlara dahildir.

- (3) Bakır-nikel-çinko esaslı alaşımlar (**nikel gümüşler**) (1 (c) alt pozisyon notuna bakınız). Bunların paslanmaya karşı direnci yüksek ve gerilim gücü fazladır. Esas olarak telekomünikasyon donanımlarında kullanılırlar (özellikle telefon sanayisinde). Enstrüman parçaları için malzeme yapımı, musluklar, yüksek kaliteli boru tesisatı hırdavatı, film tutucu aletleri, mingeneler, yaylar, kollektörler, kaplar, vb. gibi elektrik sanayisinde değişik yerlerde, süs ve mimari metal işlerinde, kimyasal araçlarla, gıda işleme araçlarında, vb. diğer kullanım yerlerine dahildir. Bu alaşımların bazı dereceleri sofraya eşyası vb. üretiminde de kullanılır.

- (4) Bakır-nikel esaslı alaşımlar (**kupro-nikel**) (1 (d) alt pozisyon notuna bakınız). Bunlar, çoğunlukla az miktarlarda alüminyum veya demir ihtiva etmektedir. Deniz suyunun paslandırma etkisine karşı dayanıklı olan bir alaşım gurubunu teşkil ederler ve bu yüzden gemi inşasında ve denizcilikte, özellikle kondansatörler veya boru işleri için, ve madeni paralar ya da elektrik rezistörlerinin üretiminde kullanılmaktadır.

- (5) **Alüminyum-bronz.** Esasen alüminyum ile bakırdan oluşmakta ve yüksek dayanıklılık özellikleri, korozyona karşı direnç ve sertliğin önemli faktörler olduğu mühendislik alanlarında kullanılmaktadır.
- (6) **Berilyum-bakır** (bazen berilyum bronzu olarak da bilinir). Esasen berilyum ile bakırdan oluşmakta ve sertliği, korozyona yüksek dayanıklılığı ve direnci sebebiyle değişik yay çeşitlerinde, plastikler için kalıp olarak, direnç kaynak elektrotları olarak ve kıvılcımlayıcı özelliği olmayan aletler için kullanılır.
- (7) **Bakır-silikon.** Esasen bakır ve silikondan meydana gelmekte olup, yüksek dayanıklılığa ve korozyona karşı dirence sahiptir. Bunlar, örneğin; depolama tanklarının, civataların ve civata gibi iki nesneyi birbirine bağlamak için kullanılan aletlerin üretiminde kullanılır.
- (8) **Krom-bakır.** Esas olarak direnç kaynak elektrotlarında kullanılmaktadır.

Bu Fasıllar aşağıdakileri kapsar:

- (A) Bakır matları ve bakır metalürjisinin diğer ara ürünleri ve işlenmemiş bakır ile bakır döküntü ve hurdaları (74.01 ila 74.05 pozisyonları).
- (B) Bakırdan ince tozlar ve pullar (74.06 pozisyonu).
- (C) 74.03 pozisyonunda yer alan bakırın haddelenmesi, kalıplanması, çekilmesi ve dövülmesi işlemleriyle elde edilen ürünler (74.07 ila 74.10 pozisyonları).
- (D) 74.11 ila 74.18 pozisyonlarında yer alan çeşitli eşya ile 74.19 pozisyonunda yer alan bakırdan diğer eşya. 74.19 pozisyonu, **82 veya 83 üncü Fasılda** yer alanlar ile XV. Bölümün 1 numaralı notu kapsamında kalanlar veya tarifinin başka bir yerinde daha belirli şekilde yer almış bulunanlar hariç olmak üzere bakırdan mamul bilimum diğer eşyayı içine alır.

Bakırdan ürünler ve bakırdan eşya, metalin görünüşünü veya özelliklerini iyileştirmek amacıyla, sık sık çeşitli işlemlere tabi tutulur. Bu işlemler, genellikle 72'inci Fasılın Genel Açıklama notunda belirtilen türden olup, eşyanın tarifelenmesini etkilemez.

**Karma eşyanın**, özellikle hazır eşyanın sınıflandırılmasına ilişkin esaslar XV. Bölümün Genel Açıklama notunda belirtilmiştir.

#### 74.01 - BAKIR MATLARI; ÇÖKTÜRÜLMÜŞ BAKIR (TERSİP BAKIR).

##### (A) Bakır matları.

Bakır matları, önceden kavrulmuş bakır sülfür cevherlerinin eritilmesi suretiyle elde edilir. Bu işlem, bakır sülfürün mat yüzeyinde bir cüruf oluşturan diğer metaller ile gangtan ayrışmasını sağlar. Matlar, esasen bakır sülfürün demir sülfürle karışımından oluşur ve genellikle siyah veya esmer granüller (eritilmiş matın

suya dökülmesiyle elde edilir) veya donuk, metalik bir görünüme sahip ham kütleler halinde bulunur.

#### (B) Çöktürülmüş bakır (tersip bakır).

Çöktürülmüş bakır (tersip bakır), tersip (semantasyon) yöntemiyle, yani kavrulmuş bazı cevher ve bakır içeren atıkların özütlenmesi ile oluşan sulu çözeltiyeye demir ilavesiyle elde edilen bir üründür. Bu işlem sonucunda oksitler ile suda çözünmeyen saflık bozucu maddeler ihtiva eden siyah toz oluşur. Bu toz, bazen kokmayan boya ve tarımsal mantar ilaçlarında kullanılır ancak, daha çok bakır matı üretmek için fırınlara sürülen malzemeye ilave edilir.

Çöktürülmüş bakır, **74.06 pozisyonunda** yer alan ve saflık bozucu maddeler ihtiva etmeyen bakır tozu ile karıştırılmamalıdır.

#### 74.02 - RAFİNE EDİLMEMİŞ BAKIR; ELEKTROLİTİK RAFİNE İÇİN BAKIR ANOTLARI.

Bu pozisyon aşağıda belirtilenleri kapsar:

- (1) **Siyah bakır.** Okside bakır cevherlerinin veya saf olmayan bakır hurdalarının genellikle maden eritme ocaklarında eritilmesi ile elde edilen saf olmayan bakırdan oluşur. Bakır oranı büyük oranda değişiklik göstermekte olup, genellikle ağırlık itibarıyla yaklaşık olarak % 60 ile %85 aralığındadır.
- (2) **Blister bakır.** Erimiş bakır matının içinden hava geçirilmesiyle üretilen saf olmayan bakırdan oluşur. Dönüşüm işlemi sırasında sülfür, demir ve diğer saflık bozucu maddeler okside edilir. Bakır muhtevası normal olarak ağırlık itibarıyla % 98 dolayındadır.
- (3) **Elektrolitik rafine için bakır anotlar.** Tam eritmeyle kısmen arıtılmış bakır, elektroliz yöntemiyle daha fazla arıtma için anot olarak döküm yapılır. Bu anotlar elektrolitik arıtım tanklarına asmak için genellikle iki uzantısı bulunan kalın dilimler halindedir. Bunları **elektro bakır kaplamada** kullanılan anotlarla karıştırmamak gerekir (**74.19 pozisyonu**).

#### 74.03 - RAFİNE EDİLMİŞ BAKIR VE BAKIR ALAŞIMLARI (HAM).

- Rafine edilmiş bakır

7403.11 -- Katotlar ve katot parçaları

7403.12 -- Tel çubukları (wire bars)

7403.13 -- Kütükler

7403.19 -- Diğerleri

- Bakır alaşımları

7403.21 -- Bakır-çinko esaslı alaşımlar (pirinç)

7403.22 -- Bakır-kalay esaslı alaşımlar (bronz)

7403.29 -- Diğer bakır alaşımları (74.05 pozisyonundaki ön alaşımlar  
(kupro alyajlar) hariç)

Bu pozisyon, sırasıyla fasıl notu 1 (a) ve 1 (b)'de tanımlandığı gibi işlenmemiş rafine edilmiş bakır ile bakır alaşımlarını kapsar.

Ağırlık üzerinden en az % 99.85 bakır ihtiva eden **rafine edilmiş bakır**, elektrolitik arıtma, elektrolitik ekstrasyon, kimyasal arıtma ya da ateşle arıtma yöntemleriyle elde edilir. Rafine edilmiş diğer bakırlar (ağırlık itibarıyla en az % 97.5 bakır ihtiva edenler) normal olarak, yukarıda belirtilen rafine edilmiş bakırın fasıl notu 1 (a)'da yer alan tabloda gösterilen maksimum limitler dahilinde diğer bir ya da daha çok elementle alaşım yapılmasıyla üretilir.

Rafine edilmiş bakır yeniden eritmeye mahsus (alaşım için) külçe, külçe çubuklara veya tel çubuklara ya da haddelemeye mahsus kalın dilimlere, çubuklara (dairesel kesite sahip olanlar da dahil); haddeleme, germe, dövme mahsus plakalar, tabakalar, şeritler, teller, tüpler ve diğer ürünler halinde döküm yapılır.

**Elektrolitik yöntemle rafine edilmiş bakır**, bazen, elektrolitik arıtma tankının içinde bulunan başlatma levhalarına tutturulmasını, tamamen kesilmesini ya da bölümlere ayrılmasını sağlayan iki tane çengeli bulunan katot biçiminde sunulur.

Rafine edilmiş bakır, esasen alaşım için kullanılacak olan ve bazen de toz halinde öğütülmeye mahsus **küçük gülle** halinde de bulunabilir. Bakır tozlar ile pullar ise **74.06 pozisyonunda** yer alır.

Bu pozisyon, ayrıca kalıp ve sinterize edilmiş dilimleri, çubukları, sıırıkları, külçeleri, vb. içine alır. Şu şartla ki bunların üretildikten sonra daha ileri işlemler görmemiş olması gerekir. Bununla birlikte, basit düzeltme ya da derecelendirme (büyük oranda bakır oksitten oluşan yüzeyi temizlemek için) veya traşlama, yontma, öğütme, vb. döküm hatalarını gidermek ya da bir yüzden makine ile işlemek (kalite kontrolü için) gibi işlemler bu şartın haricinde kalır.

Sinterlenmiş ürünler, bakır tozlarından, bakır alaşımları tozlarından, diğer metal tozlarıyla karışım halinde olan bakır tozlarından presleme (yoğunlaştırma), sinterleme (metalin erime ısısından daha düşük uygun bir dereceye kadar ısıtma) yöntemleriyle elde edilir. Sinterleme aşamasındaki ürünler delikli ve az dayanıklıdır ve normalde uygun yoğunluğa ulaşmak üzere haddeleme, germe, dövme v.b. işlemlerine tabi tutulur. Bu halde haddelenmiş, vb. ürünler bu pozisyon **haricindedir** (örneğin; **74.07, 74.09 pozisyonları**).

Makinaya girişlerini (örneğin; tel çubuk veya borular haline çevirmek için) kolaylaştırmak üzere uçları inceltmiş ya da basitçe işlenmiş halde olan tel çubuklar da bu pozisyona dahildir.

Üretilikten sonra daha ileri işlemler hakkındaki yukarıda belirtilen şartlar **saklı kalmak kaydıyla**, bu pozisyonda yer alan döküm çubukları özellikle aşağıdakileri içerebilir:

- (1) Boyu genellikle 1 m.'yi geçmeyen ve yuvarlak, kare ya da çokgenli kesite sahip olan, özel kalıplara hatasızca dökülmüş ürünler (bunlar bazen "jets" olarak bilinir).

- (2) Eritilmiş metalin hızla katılaştırıldığı yer olan su ile soğutulan kalıba bu metalin sürekli dökülmesi işlemiyle elde edilen daha uzun ürünlerdir.

"Jetsler" ile sürekli dökümle elde edilen döküm çubuklarının her ikisi de genellikle haddelenmiş, gerilmiş ya da kalıplanmış çubuklar gibi aynı amaçlar için kullanılır.

#### 74.04 - BAKIR DÖKÜNTÜ VE HURDALARI

72.04 pozisyonunun Açıklama Notundaki döküntü ve hurdalara ilişkin hükümler, gerekli değişiklik yapılarak, **26.20 pozisyonundaki** bakırlı cüruf, kül ve kalıntılar **hariç** bu pozisyon için de geçerlidir. Bakırın çekilmesi sırasında oluşan ve genellikle çekme işlemi sırasında kullanılan yağlayıcı maddelerle karışık bakır tozlarından oluşan bakır döküntüleri, bu pozisyonda yer alan bakır döküntülerine dahildir.

Yeniden eritilmiş bakır döküntü ve hurdalarından elde edilen külçeler veya benzeri işlenmemiş döküm formları bu pozisyon **haricindedir (74.03 pozisyonu)**.

#### 74.05 - BAKIRIN ÖN ALAŞIMLARI (KUPRO ALYAJLAR).

**Bakırın ön alaşımları**, bu Faslın 1 (c) notunda tarif edilmiştir.

Bu fasılda yer alan bakırın ön alaşımları içinde ağırlık itibariyle diğer elementlerle birlikte % 10'dan fazla bakır içeren alaşımlardır. Bunlar, kompozisyonları nedeniyle normal metal işlemleri için çok kırılıgandır. Bunlar, bu nedenle, ya pirinç, bronz, alüminyum-bronz veya bunlardan daha yüksek erime noktasına sahip elementler (örneğin; alüminyum, kadmiyum, arsenik, magnezyum) ya da füzyon sıcaklığında süblime olan elementlerin hazırlanmasında dezoksidan, desülfüran olarak veya benzeri amaçlar için kullanılan alaşımlardır (örneğin kalsiyum).

Bakır, diğer elementler için çözücü ya da seyreltici olarak etki eder ve ön alaşımların erime noktalarını düşürmek veya oksitlenme ya da süblimleştirme etkilerini azaltmak için uygun miktarda bulunmalıdır. Bununla beraber, bakır oranı çok fazla olması durumunda, bu metal eklendiği alaşımın içindeki diğer elementleri uygun olmayan şekilde seyreltir. Bu ürünler içindeki bakır miktarı genellikle % 30 ile 90 arasında değişmekte olup, özel durumlarda bu limitleri aşabilmektedir.

Herhangi bir oranda bakır ve nikelden oluşan alaşımlar kupro-alyaj olarak kullanılmak amacıyla imal edilmiş bulunsalar dahi bu pozisyon **haricinde kalır**. Çünkü bakır ve nikelden alaşımları istenilen tüm oranlarda kolaylıkla dövülebilir niteliktedir. Diğer alaşımlar, örneğin bakır-manganez ve bakır-silisyum alaşımları, içerdikleri unsurların oranlarına göre dövülmeye elverişli olabilir veya olmayabilir. Bu gibi durumlarda bu pozisyon **sadece** dövülmeye elverişli olmayan alaşımları kapsar.

Bu şartlara göre bu pozisyonda yer alabilecek türden olan ön alaşımlar şunları kapsar: Bakır-alüminyum, bakır-berilyum, bakır-bor, bakır-kadmiyum, bakır-krom, bakır-demir, bakır-magnezyum, bakır-manganez, bakır-molibden, bakır-silikon, bakır-titenyum veya bakır-vanadyum.

Bu pozisyonda yer alan ön alaşımlar genelde kolay kırılan küçük külçeler, dilimler, gevrek çubuk ve levhalar veya küçük taneler halinde olup, kaba döküm ürünlerinin görünüşündedir.

Ağırlık itibariyle % 15'den fazla fosfor içeren bakır fosforit (bakır fosfor) **28.53 pozisyonunda** yer alır.

#### 74.06 - BAKIR TOZLARI VE BAKIRDAN İNCE PULLAR.

7406.10 - Pul bünyeli olmayan tozlar

7406.20 - Pul bünyeli tozlar; ince pullar

Bu pozisyon, **74.01 pozisyonunda** yer alan siyah toz olan çöktürülmüş bakır (tersip bakır) **hariç**, XV. Bölümün 8 (b) notunda tarif edilen bakır tozlarını ve bakırdan pulları içine alır. XV. Bölümün 7 numaralı not hükümleri saklı kalmak kaydıyla, diğer adi metallerin tozları ile karışım halinde bulunan bakır tozları da bu pozisyona dahildir (örneğin; bakır ile kalay tozlarının basit bir karışımı olan "bronz toz").

Bakır tozları, esas olarak elektrodepozüsyonla (yani erimiş haldeki metalin basınçlı su, su buharı, hava veya diğer gazların içine püskürtülmesi suretiyle) veya atomizasyon yoluyla elde edilir.

Yukarıda belirtilen iki ana işleme ek olarak bakır tozları iyice ayrılmış oksitlerin gazlarla indirgenmesi yöntemiyle, çözeltilerden çökelti elde edilmesi ya da katı püskürtme metoduyla da daha küçük bir ölçekte elde edilebilir. Pul bünyeli tozlar ve pullar genellikle yaprakların öğütülmesiyle üretilir. Pullu yapı çıplak gözle görülebilir ya da bakırdan pulların görülmesi için büyüteç, bakırdan gerçek tozlar için ise mikroskop kullanılır.

Tanecik büyüklüğü ve şekilleri üretim metoduna göre değişir (az veya çok düzensiz, küresel, yuvarlak veya pullu olabilir). Pul bünyeli tozlar genellikle cilalanır ve üzerlerinde cilalama sırasında kullanılan yağlı veya mumlu maddelerin (örneğin; stearik asit veya parafin mumu) izlerini taşıyabilir.

Tozlar yoğunlaştırılarak ve sinterlenerek mil yatağı ve diğer teknik parçalara dönüştürmek için kullanılır. Ayrıca, bunlar, özel çimentoların (yapıştırıcıların) imalinde kimyasal ve metalurjik unsurlar olarak lehim ve kalay işleri için, elektro kaplama temelinde metalik olmayan yüzeylerin kaplanmasında vb. kullanılırlar. Pullar ise esasen boya ve mürekkep imalinde metalik pigment olarak kullanılırlar. Pullar, örneğin; yapışacakları vernikli bir yüzeye üfürülmek suretiyle direkt olarak metalik renk verici madde olarak kullanılırlar.

Bu pozisyon aşağıdakileri **kapsamaz**:

- Boyaların hazırlanmasında kullanılan ve bazen "altın" veya "bronzlar" diye bilinen fakat gerçekte kimyasal bileşiklerden (bazı antimon tuzları veya kalay sülfür, vb.) olan bazı tozlar (**Fasıl 28** veya müstahzar boya durumunda ise **Fasıl 32**).
- Boya, renk verici madde olarak ya da benzeri şekilde hazırlanmış tozlar ve pullar (örneğin; diğer renk verici maddelerle birlikte hazırlanmış veya bir çözücü veya birleştirici ile birlikte süspansiyon, dispersiyon veya hamur halinde hazırlanmış (**Fasıl 32**)).
- 74.03 pozisyonunda** yer alan bakır taneleri.
- Bakır yapraktan kesilmiş pullar (spangle) (**83.08 pozisyonu**).

#### 74.07 - BAKIR ÇUBUKLAR VE PROFİLLER.

7407.10 - Rafine edilmiş bakırdan olanlar



- Bakır alaşımlarından olanlar

7407.21 -- Bakır-çinko esaslı alaşımlardan (pirinç)

7407.29 -- Diğerleri

**Çubuklar** XV. bölümün 9 (a) notunda ve **profiller** 9 (b) notunda tanımlanmıştır.

Bu pozisyonda yer alan ürünler, genellikle haddeleme, ekstrüzyon veya çekme ve aynı zamanda dövme ile de (pres veya çekiçle) elde edilebilir. Bunlar sonradan soğuk çekme (tavlamadan sonra gerekliyse ), uzatma veya diğer işlemler ile soğuk olarak finisaj işlemine tabi tutulabilmekte ve bu işlemler kalibreli ve daha düzgün bir ürün elde edilmesini sağlamaktadır. Bu ürünler ayrıca delme, bükme, burma, ondüle etme, vb. gibi bir işçilik görmüş de olabilir. **Şu kadar ki**, bu gibi işçilik görmüş olanların diğer pozisyonlarda yer alan eşya niteliğini almamış olması gerekir. Ekstrüzyon yöntemiyle elde edilen kanatlı ince ve kalın borular dahil olmak üzere içi boş profiller de yine bu pozisyonda yer alır. Bununla beraber, kaynak yapılarak, vb. yöntemlerle kanatları eklenmiş bulunan tüpler ile borular bu pozisyonda **yer almaz** (genellikle **74.19 pozisyonu**).

Döküm yoluyla elde edilen çubuklar ("jets" diye adlandırılanlar ve sürekli döküm boruları dahil) ile sinterleme yoluyla elde edilen çubuklar **74.03 pozisyonunda** yer alır. **Şu kadar ki**, bunların üretildikten sonra basit düzeltme ve derecelendirme gibi işlemler dışında daha ileri derecede işlem görmemiş olması şarttır.

Makinaya girişlerini (örneğin; tel çubuk veya borular haline getirmek için) kolaylaştırmak üzere uçları inceltilmiş veya basitçe işlenmiş tel çubuklar **74.03 pozisyonunda** sınıflandırılmıştır.

#### **74.08 - BAKIR TELLER**

- Rafine edilmiş bakırdan olanlar

7408.11 -- Enine kesitinin en geniş yeri 6 mm.yi geçenler

7408.19 -- Diğerleri

- Bakır alaşımlarından olanlar

7408.21 -- Bakır-çinko esaslı alaşımlardan olanlar (pirinç)

7408.22 -- Bakır-nikel esaslı alaşımlardan (kupro-nikel) veya bakır-nikel-çinko esaslı alaşımlardan (nikel gümüşleri)

7408.29 -- Diğerleri

9 (c) nolu bölüm notu **teli** tanımlamaktadır.

Teller, haddeleme, ekstrüzyon veya çekme yoluyla elde edilmekte olup rulo halinde bulunurlar 74.07 pozisyonunun açıklama notunun ikinci paragrafı, *gerekli değişiklikler yapılarak*, bu pozisyon için de geçerlidir.

Aşağıda yazılı olanlar bu pozisyona **dahil değildir**:

- (a) Cerrahi dikişlerde kullanılan steril bronz tel (**30.06 pozisyonu**)
- (b) **56.05 pozisyonunda** yer alan metal tellerden mürettep iplik.
- (c) Metal tellerle mürettep sicim ve kordonlar (**56.07 pozisyonu**).
- (d) Tel halatlar, kablo ve **74.13 pozisyonundaki** diğer eşya.
- (e) Yalnızca üzerleri kaplanmış kaynak elektrotları, vb. (**83.11 pozisyonu**).
- (f) İzole edilmiş elektrik tel ve kabloları (emaye kaplanmış teller dahil) (**85.44 pozisyonu**).
- (g) Müzik aletlerine mahsus teller (**92.09 pozisyonu**).

**74.09 - BAKIR SACLAR, LEVHALAR, YAPRAKLAR VE ŞERİTLER (KALINLIKLARI 0,15 mm.yi GEÇENLER)**

- Rafine edilmiş bakırdan olanlar

7409.11 -- Rulo halinde olanlar

7409.19 -- Diğerleri

- Bakır-çinko esaslı alaşımlardan olanlar (pirinç)

7409.21 -- Rulo halinde olanlar

7409.29 -- Diğerleri

- Bakır-kalay esaslı alaşımlardan olanlar (bronz)

7409.31 -- Rulo halinde olanlar

7409.39 -- Diğerleri

7409.40 - Bakır-nikel esaslı alaşımlardan (kupro-nikel) ve bakır-nikel-çinko esaslı alaşımlardan olanlar (nikel gümüşleri)

7409.90 - Diğer bakır alaşımlarından olanlar

Bu pozisyon 9 (d) nolu Bölüm notunda tanımlanan ve kalınlığı 0,15 mm.yi aşan ürünleri kapsar.

Levha ve plakalar, genellikle, 74.03 pozisyonundaki bazı ürünlerden sıcak veya soğuk haddeleme yoluyla elde edilir. Bakır şeritler haddelenmek suretiyle veya levhaların uzunluğuna kesilmesiyle elde edilebilirler.

Bu tür bütün ürünler eğer işlenmişlerse (örneğin; biçim verilerek kesilmiş, delinmiş, katlanmış, eğelenmiş, kanal açılmış, parlatılmış, kaplanmış, kabartılmış veya kenarları yuvarlatılmış) bu pozisyonda kalır. Şu kadar ki, bu işlemler dolayısıyla tarifinin başka pozisyonlarına dahil eşya niteliğini kazanmamış olmalıdırlar (9 (d) nolu bölüm notuna bakınız).

0,15 mm. olan kalınlık limitine kaplama maddesi (vernik, vb.) dahil bulunmaktadır.

Aşağıdakiler bu pozisyona **dahil değildir**:

(a) Kalınlığı 0,15 mm.yi aşmayan yapraklar (**74.10 pozisyonu**).

(b) Bakırdan metal depluvayye (**74.19 pozisyonu**).

(c) İzole edilmiş elektrik şeritleri (**85.44 pozisyonu**).

**74.10 - BAKIRDAN İNCE YAPRAK VE ŞERİTLER (BASKILI VEYA BASKISIZ VE KAĞITTAN, KARTONDAN, PLASTİK MADDELERDEN VEYA BENZERİ MADDELERDEN MESNETLER ÜZERİNE TESBİT EDİLMİŞ OLSUN OLMASIN) KALINLIKLARI (MESNETLERİ HARİÇ) 0,15 mm.yi GEÇMEYENLER**

- Mesnetsiz olanlar

7410.11 -- Rafine edilmiş bakırdan olanlar

7410.12 -- Bakır alaşımlarından olanlar

- Mesnetli olanlar

7410.21 -- Rafine edilmiş bakırdan olanlar

7410.22 -- Bakır alaşımlarından olanlar

Bu pozisyon 9 (d) nolu Bölüm notunda tanımlanan ürünlerden kalınlıkları 0,15 mm.yi geçmeyenleri içine alır.

Bu pozisyonda yer alan bakırdan yaprak ve şeritler, haddeme, dövme veya elektrolizle elde edilen ve kalınlığı **0,15 mm.yi geçmeyen** yaprak ve şeritlerdir. Bunların altın yaldız taklidinde, vb. kullanılanları çok ince ve dayanıksız yapraklar halinde olup, genellikle kağıt aralarına yerleştirilmiş küçük defterler şeklinde hazırlanır. Diğerleri ve örneğin süs eşyası yapımında kullanılanlar, taşıma veya nakil güvenliği bakımından veya müteakip işçilik ve işlemleri kolaylaştırmak amacıyla genellikle kağıttan, kartondan, suni plastik maddelerden veya benzeri maddelerden bir mesnet üzerine tespit edilmiş halde olur. Bu pozisyonda yer alan ince yaprak ve şeritler kabartmalı, şekle göre kesilmiş (dikdörtgen veya diğer şekillerde), delinmiş, kaplanmış (altın yaldızlı, gümüş yaldızlı, vernikli vs.) veya baskılı olabilir.

0,15 mm. olan kalınlık limitine kaplama maddesi (vernik, vb.) dahil bulunmakta ve fakat mesnetler (kağıt, karton, vb.) hariç kalmaktadır.

Aşağıdakiler bu pozisyona **dahil değildir**:

- (a) İstampacılık varakları (bloke edilmiş yapraklar olarak da bilinir). Bunlar, bakır tozunun jelatin, tutkal veya diğer yapıştırıcı maddelerle aglomore edilmesinden veya bakır tozunun kağıttan, plastikten veya diğer maddelerden bir mesnet üzerine tespit edilmesinden meydana gelmekte olup, kitap ciltleri, şapka astarları gibi eşya üzerine yazı ve işaretler basmakta kullanılır. **(32.12 pozisyonu)**.
- (b) Baskılı bakırdan ince yaprak ve şerit etiketleri. Bunlar basılmaları halinde münferit eşyanın aksamalarını oluştururlar. **(49.11 pozisyonu)**
- (c) **56.05 pozisyonunda** yer alan metal tellerle mürettep iplik.
- (d) Kalınlığı 0,15 mm.yi aşan plakalar, levhalar ve şerit **(74.09 pozisyonu)**.
- (e) Noel ağacı süsleri şeklinde hazırlanmış bakır yapraklar **(95.05 pozisyonu)**.

#### 74.11 - BAKIRDAN İNCE VE KALIN BORULAR.

7411.10 - Rafine edilmiş bakırdan olanlar

- Bakır alaşımlarından olanlar

7411.21 -- Bakır-çinko esaslı alaşımlardan olanlar (pirinç)

7411.22 -- Bakır-nikel esaslı alaşımlardan (kupro-nikel) veya bakır-nikel-çinko esaslı alaşımlardan olanlar (nikel gümüşleri)

7411.29 -- Diğerleri

**İnce ve kalın borular**, 9 (e) nolu Bölüm notunda tanımlanmaktadır.

73.04 ila 73.06 pozisyonunun Açıklama Notlarında verilen bilgi, *gerekli değişiklikler yapılarak* bu pozisyona giren eşyanın üretim tarzları ve pozisyonun kapsamı hakkında da geçerli bulunmaktadır.

Bakırdan ince ve kalın boruların çoğu dikişsizdir, fakat bazen şeritlerin köşelerinin pirinç kaynağıyla veya kaynakla ya da diğer işlemlerle tutturulmasıyla yapılmış olabilir. Dikişsiz kalın ve ince borular genellikle, sıcak haddelenmiş veya bir kanaldan geçirilerek en son biçimini almış bir boru taslağının içinin oyulmasıyla ve metal çubuğun kalıptan çekilmesiyle üretilir. Bazı kullanımlar için tüp ve borular çekme işlemine tabi tutulmaksızın kalıptan çekme ile son biçimleri verilmiş olabilir.

Bakırdan ince ve kalın borular sanayide birçok işlerde (yani pişirmeye, ısıtmaya, soğutmaya, damıtmaya, rafine etmeye veya buharlaştırmaya, vb. mahsus cihazların imalinde) ve bina içinde ya da genel olarak su ve gaz ileten borular olarak kullanılır. Bakır alaşımından mamul yoğunlaştırma tüpleri, büyük oranda gemilerde, trafolarda kullanılır. Çünkü bunlar korozyona (özellikle tuzlu suya) karşı dayanıklıdır.

Bu pozisyon aşağıda yazılı olanları **kapsamaz**:

- (a) Ekstrüzyon yöntemiyle elde edilen kanatlı ince ve kalın borular ile içi boş profiller (**74.07 pozisyonu**).
- (b) Bakırdan boru teferruatı (**74.12 pozisyonu**).
- (c) Kanatları kaynakla, vb. ile tutturulmuş bulunan ince ve kalın borular (genellikle **74.19 pozisyonu**).
- (d) Bakırdan eğilip bükülebilen borular (**83.07 pozisyonu**).
- (e) Diğer fasıllara dahil eşyanın aksamı halini almış ince ve kalın borular, örneğin, makina ve cihazların aksamını teşkil edenler (**Bölüm XVI**).

#### **74.12 - BAKIRDAN İNCE VE KALIN BORU BAĞLANTI PARÇALARI (RAKORLAR, DİRSEKLER, MANŞONLAR GİBİ).**

7412.10 - Rafine edilmiş bakırdan olanlar

7412.20 - Bakır alaşımlarından olanlar

73.07 pozisyonunun Açıklama Notunda verilen bilgi, *gerekli değişiklik yapılarak*, bu pozisyon için de geçerlidir.

Bu pozisyon aşağıdakileri **kapsamaz**:

- (a) Boruların birleştirilmesinde veya bir yere monte edilmesinde kullanılan civata ve somunlar (**74.15 pozisyonu**).
- (b) Musluk, valf ve diğer muslukçu eşyası vs. ile birlikte bulunan boru teferruatı (**84.81 pozisyonu**).

**74.13 - BAKIRDAN DEMETLENMİŞ TELLER, KABLOLAR, ÖRME HALATLAR VE BENZERLERİ (ELEKTRİK İÇİN İZOLE EDİLMİŞ OLANLAR HARIÇ).**

73.12 pozisyonunun Açıklama Notu, *gerekli değişiklik yapılarak*, bu pozisyon için de geçerlidir.

Bunlar, elektriği çok iyi iletmeleri nedeniyle, elektrik kablolarının ve tellerinin imalinde kullanılır. Göbek kısımları çelik veya diğer maddelerden olan kablolar, bakır kısmı ağırlık itibarıyla fazla olmak **şartıyla**, bu pozisyonda kalır (XV. Bölümün 7 numaralı notuna bakınız).

Bununla beraber, bu pozisyon izole edilmiş elektrik tel ve kablolarını kapsamaz (**85.44 pozisyonu**).

**[74.14]**

**74.15 - BAKIRDAN VEYA BAŞLARI BAKIRDAN VE GÖVDELERİ DEMİR VE ÇELİKTEN KÜÇÜK VE BÜYÜK ÇİVİLER, PÜNEZLER, YİVLİ ÇİVİLER VE BENZERLERİ (83.05 POZİSYONUNA GİRENLER HARIÇ); BAKIRDAN CİVATA VE SOMUNLAR, ÇENGELLİ VİDALAR, PERÇİN ÇİVİLERİ, PİMLER, KAMALAR, RONDELALAR (YAYLANMAYI SAĞLAYICI RONDELA DAHİL) VE BENZERİ EŞYA. (+)**

7415.10 - Büyük ve küçük çiviler, pünezler, yivli çiviler ve benzeri eşya

- Diğer eşya (dış açılmamış)

7415.21 -- Rondelalar (yaylanmayı sağlayıcı olanlar dahil)

7415.29 -- Diğerleri

- Diğer eşya (dış açılmış)

7415.33 -- Vidalar; civata ve somunlar

7415.39 -- Diğerleri

73.17 ve 73.18 pozisyonunun Açıklama Notları, *gerekli değişiklik yapılarak*, bu pozisyon için de geçerlidir.

Ancak, **başları bakırdan ve gövdeleri ise demir veya çelikten** olan (esasen süs çivileri olarak ve döşemecilikte kullanılır) çiviler de bu pozisyonda yer alır.

Ayakkabı altına çakılan koruyucular (çakmaya mahsus uçları olsun olmasın) **hariçtir (74.19 pozisyonu)**.

#### **Altpozisyon Açıklama Notu.**

##### **7415.31 Altpozisyonu**

"Vida" terimi vida kopçalarını ve halkalarını kapsamaz; Bunlar **7415.39 alt pozisyonunda** tarifelenir.

[74.16]

[74.17]

**74.18 - BAKIRDAN SOFRA, MUTFAK VE DİĞER EV İŞLERİNDE KULLANILAN EŞYA İLE SAĞLIĞI KORUYUCU EŞYA VE BUNLARIN AKSAMİ; BAKIRDAN SÜNGERLER, TEMİZLİK VE PARLATMA İŞLERİNDE KULLANILAN EŞYA, EL DİVENLER VE BENZERLERİ.**

- Sofra, mutfak ve diğer ev işlerinde kullanılan eşya ve bunların aksamı; bakırdan süngerler, temizlik ve parlatma işlerinde kullanılan eşya, eldivenler ve benzerleri

7418.10 - Sofra, mutfak ve diğer ev işlerinde kullanılan eşya ve bunların aksamı; bakırdan süngerler, temizlik ve parlatma işlerinde kullanılan eşya, eldivenler ve benzerleri

7418.20 - Sağlığı koruyucu eşya ve bunların aksamı

73.21, 73.23 ile 73.24 pozisyonu Açıklama Notları, *gerekli değişiklik yapılarak*, bu pozisyon için de geçerlidir.

Bu pozisyon, *diğerleri meyanında*, ev işlerinde kullanılan türden pişirme veya ısıtma cihazlarını (örneğin; normalde seyahat etme, kamp yapma v.s. ve belli ev işleri için kullanılan petrol, parafin, ispirotolu sobalar gibi küçük cihazları) kapsar. Bu pozisyon ayrıca 73.22 pozisyonu açıklama notunda tanımlanan ev işlerinde kullanılan türden cihazları da kapsar.

Aşağıda yazılı olanlar bu pozisyon **haricindedir**:

- (a) Alet niteliğinde olan ev eşyası (**Fasıl 82**) (73.23 pozisyonunun Açıklama Notuna bakınız).

- (b) Kaynak lambaları ( **82.05 pozisyonu** )
- (c) Bıçakçı eşyası, kaşıklar, çatallar, kepçeler, vb. (**82.11 ila 82.15 pozisyonu**).
- (d) **83.06 pozisyonunda** yer alan süs eşyası.
- (e) **84.19 pozisyonundaki** ısıtma, pişirme, kavurma, damıtma v.s. makineler veya tesis veya bunlara benzer laboratuvar cihazları, örneğin:
- (1) Elektrikli olmayan anında veya depolu su ısıtıcıları (ev işleri için olsun ya da olmasın)
  - (2) Ev işlerinde kullanılmayan tezgâh tipi kahve perkolatörleri ve diğer belirli özel ısıtma, pişirme, v.s. cihazları
- (f) 85inci Fasılda yer alan ev işlerine mahsus cihazlar (özellikle **85.09 veya 85.16 pozisyonlarında** yer alan alet ve cihazlar).
- (g) **94üncü Fasılda** yer alan eşya.
- (h) El elek ve kalburları (**96.04 pozisyonu**).
- (ij) Çakmaklar ve diğer ateşleyiciler (**96.13 pozisyonu**).
- (k) Parfüm spreyleri ve benzeri spreyleyler (**96.16 pozisyonu**).

#### 74.19 - BAKIRDAN DİĞER EŞYA (+).

7419.20 - Döküm, kalıba dökülmüş, presle şekillendirilmiş veya dövülmüş, fakat daha ileri bir işleme tabi tutulmamış

7419.80 - Diğerleri

Bu pozisyon, bu fasılın önceki pozisyonlarıyla **82nci** veya **83üncü Fasıllara dahil bulunmayan** veya XV. Bölümün 1 No.lu notu **dahilinde** olmayan veya tarifinin diğer fasıllarında daha belirli bir şekilde yer almamış bulunan bakırdan mamul bilimum eşyayı içinde toplayan bir pozisyonudur.

Bu pozisyon özellikle aşağıda yazılı olanları içine alır:

- (1) Tarifinin başka bir yerinde yer almayan veya belirtilmeyen bakırdan toplu iğne ve çengelli diğer iğneler (şapka iğneleri, çizim iğneleri ve diğer süs iğneleri **haric**).
- (2) Astarlanmış veya ısı yalıtımı yapılmış olsun olmasın, fakat mekanik veya termik tertibatla donatılmamış bulunan her hacimdeki, herhangi bir malzeme için kullanılan bakırdan depo, tanklar ve fiçiler ile benzeri kaplar (73.09 ve 73.10 pozisyonlarının Açıklama Notuna bakınız).
- (3) Sıkıştırılmış veya sıvılaştırılmış gazlar için kaplar (73.11 pozisyonunun Açıklama Notuna bakınız).
- (4) Bakır zincirler ve bunların aksamı (73.15 pozisyonunun Açıklama Notuna bakınız). Taklit mücevherci eşyası niteliğini taşıyan zincirler (örneğin, saat zincirleri ve biblo zincirleri) bu pozisyon **dışındadır (71.17**



pozisyonu).

- (5) 73.25 ve 73.26 pozisyonlarının Açıklama Notlarında belirtilen türde olan bakırdan eşya.
- (6) Bakır veya bakır alaşımlarından (örneğin, pirinçten) elektro kaplama anotları (75.08 pozisyonu Açıklama Notunun (A) kısmına bakınız).
- (7) Tarifenin herhangi bir yerinde yer almayan veya belirtilmeyen kanatları veya kulakları tutturulmuş (örneğin; kaynak yapılarak) ince ve kalın borular.
- (8) Bakır tellerden mensucat, ızgara ve kafesler ve bakırdan genişletilmiş metal
- (9) 91.14 pozisyonunda belirtilen duvar veya kol saati yayları **dışındaki** yaylar.

Aşağıda yazılı olanlar bu pozisyon **haricindedir**:

- (a) Giyim eşyasında, döşemecilikte veya benzeri işlerde kullanılan metal ipliklerden dokunmuş mensucat (**58.09 pozisyonu**)
- (b) Tel örgüden hazır metal sert lehim levhaları (**83.11 pozisyonu**)
- (c) El kalburları veya elekleri içine yapılan tel dokuma **96.04 pozisyonu**

#### **Altpozisyon Açıklama Notu.**

##### **7419.91 Altpozisyonu**

7326.11 ve 7326.19 pozisyonunun Açıklama Notu, *gerekli değişiklik yapılarak*, bu pozisyonda yer alan eşya için de geçerlidir. Kalıplanmış veya döküm yapılmış ürünlerin döküm delikleri ve ingöt başı çıkarılmış olabilir.