



BMF – IV/7 (IV/7)

1. Juli 2014

BMF-010310/0286-IV/7/2013

An

Zollämter

Steuer- und Zollkoordination, Fachbereich Zoll und Verbrauchsteuern

Steuer- und Zollkoordination, Predictive Analytics Competence Center

Steuer- und Zollkoordination, Produktmanagement

UP-4520, Arbeitsrichtlinie Türkei EGKS Waren

Die Arbeitsrichtlinie UP-4520 (Arbeitsrichtlinie Türkei EGKS Waren) stellt einen Auslegungsbehelf zu den von den Zollämtern und Zollorganen zu vollziehenden Regelungen dar, der im Interesse einer einheitlichen Vorgangsweise mitgeteilt wird.

Über die gesetzlichen Bestimmungen hinausgehende Rechte und Pflichten können aus dieser Arbeitsrichtlinie nicht abgeleitet werden.

Bei Erledigungen haben Zitierungen mit Hinweisen auf diese Arbeitsrichtlinie zu unterbleiben.

Bundesministerium für Finanzen, 1. Juli 2014

1. Abkürzungen, Begriffsbestimmungen und Definitionen

1.1. Abkürzungen

Übersichtstabelle

EU	Europäische Union
WTO	World Trade Organisation
WVB	Warenverkehrsbescheinigung
Vertragspartei	Für die Kumulierung zulässige Länder der PanEuroMed-Zone
EWR	Europäischer Wirtschaftsraum (EU, Norwegen, Island und Liechtenstein)
Med-Länder	Ägypten, Algerien, Israel, Jordanien, Libanon, Marokko, Palästina, Syrien und Tunesien

1.2. Begriffsbestimmungen

Im Sinne dieser Richtlinie bezeichnet der Begriff

- a) „Herstellen“ jede Be- oder Verarbeitung einschließlich Zusammenbau oder besondere Vorgänge.
- b) „Vormaterial“ jegliche Zutaten, Rohstoffe, Komponenten oder Teile usw., die beim Herstellen des Erzeugnisses verwendet werden.
- c) „Erzeugnis“ die hergestellte Ware, auch wenn sie zur späteren Verwendung in einem anderen Herstellungsvorgang bestimmt ist.
- d) „Waren“ sowohl Vormaterialien als auch Erzeugnisse.
- e) „Zollwert“ den Wert, der nach dem Übereinkommen zur Durchführung des Artikels VII des Allgemeinen Zoll- und Handelsabkommens 1994 (WTO-Übereinkommen über den Zollwert) festgelegt wird.
- f) „Ab-Werk-Preis“ den Preis des Erzeugnisses ab Werk, der dem Hersteller in der Gemeinschaft oder in der Türkei gezahlt wird, in dessen Unternehmen die letzte Be- oder Verarbeitung durchgeführt worden ist, sofern dieser Preis den Wert aller verwendeten Vormaterialien umfasst, abzüglich aller internen Abgaben, die erstattet werden oder erstattet werden können, wenn das hergestellte Erzeugnis ausgeführt wird.

Erläuterung:

Der „Ab-Werk-Preis“ eines Erzeugnisses umfasst den Wert aller bei der Herstellung des Erzeugnisses verwendeten Vormaterialien und sämtliche Kosten (Kosten der Vormaterialien und sonstige Kosten), die der Hersteller tatsächlich trägt.

Zum Beispiel muss der „Ab-Werk-Preis“ von Videokassetten, Platten, Software-Trägern und ähnlichen Erzeugnissen, mit Aufzeichnungen, für die Rechte an geistigem Eigentum bestehen, so weit wie möglich alle vom Hersteller getragenen Kosten umfassen, die sich auf die bei der Herstellung der betreffenden Erzeugnisse genutzten Rechte an geistigem Eigentum beziehen, unabhängig davon, ob der Inhaber dieser Rechte seinen Sitz oder seinen Aufenthaltsort im Herstellungsland hat. Rabatte (zB Mengen- oder Vorauszahlungsrabatte) werden nicht berücksichtigt.

- g) „Wert der Vormaterialien“ den Zollwert der verwendeten Vormaterialien ohne Ursprungseigenschaft zum Zeitpunkt der Einfuhr oder, wenn dieser nicht bekannt ist und nicht festgestellt werden kann, den ersten feststellbaren Preis, der in der Gemeinschaft oder in der Türkei für die Vormaterialien gezahlt wird.
- h) „Wert der Vormaterialien mit Ursprungseigenschaft“ den Wert dieser Vormaterialien nach Buchstabe g), der sinngemäß anzuwenden ist.
- i) „Wertzuwachs“ den Ab-Werk-Preis abzüglich des Zollwerts der verwendeten Vormaterialien, die die Ursprungseigenschaft eines zulässigen Kumulierungslandes besitzen, oder, wenn der Zollwert nicht bekannt ist oder nicht festgestellt werden kann, den ersten feststellbaren Preis, der in der Gemeinschaft oder in der Türkei für die Vormaterialien gezahlt wird.
- j) „Kapitel“ und „Position“ die Kapitel und Positionen (vierstellige Codes) der Nomenklatur des Harmonisierten Systems zur Bezeichnung und Codierung der Waren (in diesem Protokoll „Harmonisiertes System“ oder „HS“ genannt).
- k) „Einreihen“ die Einreihung von Erzeugnissen oder Vormaterialien in eine bestimmte Position.
- l) „Sendung“ Erzeugnisse, die entweder gleichzeitig von einem Ausführer an einen Empfänger oder mit einem einzigen Frachtpapier oder — bei Fehlen eines solchen Papiers — mit einer einzigen Rechnung vom Ausführer an den Empfänger versandt werden.
- m) „Gebiete“ die Gebiete einschließlich der Küstengewässer.

1.3. Definitionen

Im Sinne dieser Richtlinie bezeichnet der Begriff

1. "Zollpräferenzmaßnahmen" bzw. "Abkommen" die Pan-Europa-Mittelmeer-Kumulierungszone bestehend aus den EFTA-Ländern, den EWR-Ländern, den MED-Ländern, den Färöer und der Türkei;
2. "Präferenzzone" das Gebiet der EU, der EFTA-Länder, der EWR-Länder, der MED-Länder, der Färöer und der Türkei je nach Stand der Verlautbarung im Amtsblatt Serie C der EU (siehe <https://www.bmf.gv.at/themen/zoll/fuer-unternehmen/ursprung-praeferenzen/weitere-informationen-ursprung-praeferenzen.html>);
3. "Präferenzzollsatz" den Zollfrei-Satz bzw. den ermäßigten Zollsatz, der sich aus den unter Punkt 1. angeführten Abkommen ergibt;
4. "Ursprungsregeln" die im jeweils anzuwendenden Ursprungsprotokoll festgelegten Voraussetzungen für den Erwerb des Warenursprungs;
5. "Ursprungserzeugnis" Waren, welche die Ursprungsregeln des jeweils anzuwendenden Ursprungsprotokolls erfüllen;
6. "Präferenznachweis" jenen urkundlichen Nachweis Warenverkehrsbescheinigung EUR.1 bzw. EUR-MED oder Erklärung auf der Rechnung bzw. Erklärung auf Rechnung EUR-MED, der bestätigt, dass es sich bei den betreffenden Waren um Ursprungserzeugnisse handelt;
7. "Drittland" einen Staat oder ein Gebiet, der/das nicht der Präferenzzone angehört;
8. „Drittlandsmaterialien“ alle Waren die keine Ursprungszeugnisse sind;
9. „Minimalbehandlung“ nicht ausreichende Be- oder Verarbeitungen.

2. Anwendungsbereich

Der präferenzbegünstigte Warenverkehr findet auf Ursprungserzeugnisse der Türkei sowie auf Ursprungserzeugnisse der unter Abschnitt 1.3. angeführten Partnerländer Anwendung je nach Stand der Verlautbarung im Amtsblatt Serie C der EU Anwendung (siehe <https://www.bmf.gv.at/themen/zoll/fuer-unternehmen/ursprung-praeferenzen/weitere-informationen-ursprung-praeferenzen.html>).

Der räumliche Anwendungsbereich der Abkommen umfasst die Gebiete der unter Abschnitt 1.3. angeführten Partnerländer; dazu gehören auch deren Hoheitsgewässer.

3. Voraussetzungen für die Anwendung der Präferenzzölle

3.1. Allgemeine Voraussetzungen

Auf eine Ware können die Präferenzzölle nur angewendet werden, wenn folgende Voraussetzungen erfüllt sind:

1. die Ware muss vom jeweiligen Abkommen erfasst sein;
2. die Ware muss ein "Ursprungserzeugnis" im Sinne der Ursprungsregeln dieses Abkommens sein;
3. die Ware muss aus einem Staat der Präferenzzone direkt in die EU befördert worden sein;
4. das Verbot der Zollrückvergütung (Abschnitt 7.) muss mit gewissen Einschränkungen eingehalten worden sein;
5. die Erfüllung der unter Ziffer 2. und 4. genannten Voraussetzungen muss durch die Vorlage eines ordnungsgemäßen Präferenznachweises belegt werden

3.2. Präferenzzölle

Die bei der Einfuhr zu erhebenden Zölle werden von den Vertragspartnern beseitigt bzw. stufenweise abgebaut. Die Stufenpläne sind dem Anhang II (Seite 10 bis 12) des Abkommens zu entnehmen.

Für Waren mit Ursprung in der EU wird bei der Wiedereinfuhr keine Zollpräferenz nach diesem Abkommen gewährt.

4. Warenkreis

4.1. Industriell gewerbliche Waren

Das Abkommen umfasst nur den Warenverkehr mit in den Zuständigkeitsbereich der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl nachstehend angeführten Waren (siehe Anhang 1).

Der angesprochene Anhang ist derzeit nur in englischer Sprachfassung vorhanden. Sobald eine deutschsprachige Fassung vorliegt, wird diese in die Arbeitsrichtlinie eingearbeitet.

4.2. Waren im Bereich Landwirtschaft

Dem Abkommen unterliegen keine Agrarwaren, sondern nur jene Waren, die in Abschnitt 4.1. angeführt sind.

5. Ursprungserzeugnisse

5.1. Grundsätzliches

Die besonderen Vorschriften über den Ursprung von Waren sind im Protokoll Nr. 1 dieses Abkommens (siehe Abschnitt 12.2.) enthalten.

5.1.1. Arten des präferentiellen Ursprungs

Man unterscheidet zwischen dem autonomen Ursprung durch vollständige Erzeugung oder ausreichende Be- oder Verarbeitung und dem Ursprung durch Kumulierung. Details dazu können der UP-3000 Abschnitt 1.2. entnommen werden.

5.1.2. Gebiet der EU

Das Gebiet aller Mitgliedstaaten der EU wird für die Einhaltung der Ursprungsregeln wie das Gebiet eines einzigen Staates angesehen. Im Warenverkehr zwischen EU-Mitgliedstaaten werden Informationen über bereits innerhalb der EU geleistete Herstellungsvorgänge oder darüber, dass es sich bei der betreffenden Ware bereits um ein Ursprungserzeugnis im Sinne der jeweiligen Ursprungsregeln handelt, mittels sogenannter EU-interner Lieferantenerklärung (siehe Arbeitsrichtlinie UP-3000 Abschnitt 6.) weitergegeben.

5.1.3. Bestimmung des Ursprungslandes

In den Präferenznachweisen über Waren, die im Rahmen des autonomen Ursprungs erzeugt worden sind, ist als Ursprungsland immer das Land anzugeben, in dem die betreffende Ware unter Einhaltung der vorgenannten Herstellungsvorgänge erzeugt wurde.

Wird eine Ware unter Anwendung der Kumulierungsmöglichkeiten zu einem Ursprungserzeugnis, ist das Ursprungsland wie folgt zu bestimmen:

- Wird eine Ware in einem Land der Präferenzzone nur mit Ursprungserzeugnissen (Vormaterialien) anderer Staaten der Präferenzzone durch ausreichende Be- oder Verarbeitung (siehe Abschnitt 5.5.), bzw. durch mehr als eine nicht ausreichende Be- oder Verarbeitung (Minimalbehandlung, siehe Abschnitt 5.6.) hergestellt, so gilt diese Ware als Ursprungserzeugnis des Herstellungslandes.
- Erfolgt im Herstellungsland eine nicht ausreichende Be- und Verarbeitung nur mit Ursprungserzeugnissen (Vormaterialien) anderer Länder der Präferenzzone, so gilt die Ware nur dann als Ursprungserzeugnis des Herstellungslandes, wenn der im Herstellungsland erzielte Wertzuwachs größer ist als die Werte der Vormaterialien mit Ursprung in anderen Ländern der Präferenzzone. Ist der Wertzuwachs geringer, so gilt

die Ware als Ursprungerzeugnis des Landes der Präferenzzone, auf das der höchste Wert der Vormaterialien entfällt.

Wird im Ausfuhrland keine Be- oder Verarbeitung vorgenommen, so behalten die Vormaterialien oder Erzeugnisse ihre Ursprungseigenschaft bei. Handel und Verzollung (in den freien Verkehr bringen) haben keinen Einfluss auf das Ursprungsland.

5.1.4. Waren unbestimmten Ursprungs

Materialien, deren Ursprungscharakter nicht feststellbar ist und nicht nachgewiesen werden kann, gelten als "Waren unbestimmten Ursprungs" und sind bei der Ursprungsbeurteilung als Drittlandsmaterialien zu werten.

5.2. Allgemeine Vorschriften

Folgende Erzeugnisse gelten als Ursprungserzeugnisse einer Vertragspartei, wenn sie in eine andere Vertragspartei ausgeführt werden:

- a) Erzeugnisse, die in einer Vertragspartei vollständig gewonnen oder hergestellt worden sind;
- b) Erzeugnisse, die in der Vertragspartei unter Verwendung von Vormaterialien gewonnen oder hergestellt worden sind, die dort nicht vollständig gewonnen oder hergestellt worden sind, vorausgesetzt, dass diese Vormaterialien in der Vertragspartei in ausreichendem Maße be- oder verarbeitet worden sind.

5.3. Ursprung durch Kumulierung

5.3.1. Bilaterale und diagonale Kumulierung mit Ursprungswaren

Eine Kumulierung ist nur mit Ursprungserzeugnissen möglich. Vormaterialien, die bereits Ursprungserzeugnisse eines Vertragsstaates bzw. eines Landes der Präferenzzone sind und als solche bereits mit Präferenznachweis eingeführt wurden, brauchen demnach - im Gegensatz zu Drittlandsmaterialien - nicht mehr ausreichend bearbeitet zu werden.

Die bilaterale Kumulierung wird zwischen zwei Partnerländern angewandt und ist laut dem jeweiligen Abkommen zwischen den zwei Vertragsländern immer möglich.

Die diagonale Kumulierung wird zwischen mehr als zwei Partnerländern angewandt und ist nur je nach Stand der Verlautbarung im Amtsblatt Serie C der EU möglich (siehe <https://www.bmf.gv.at/themen/zoll/fuer-unternehmen/ursprung-praeferenzen/weitere-informationen-ursprung-praeferenzen.html>).

Nähere Erläuterungen und praktische Beispiele zum Thema Kumulierung können der Arbeitsrichtlinie UP-3000 Abschnitt 1.2.4. entnommen werden.

5.3.2. Drittlandsmaterialien

Die Anwendung der Kumulierung beeinträchtigt in keiner Weise die Verwendung von drittländischen Vormaterialien, sofern diese ausreichend be- oder verarbeitet werden.

5.3.3. Andorra

Erzeugnisse der HS Kapitel 25 bis 97 mit Ursprung in Andorra werden von der Türkei als Ursprungserzeugnisse der EU anerkannt.

5.3.4. San Marino

Erzeugnisse mit Ursprung in der Republik San Marino werden von der Türkei als Ursprungserzeugnisse der EU anerkannt.

5.4. Vollständig gewonnene oder hergestellte Erzeugnisse (vollständige Erzeugung)

Eine Ware gilt als vollständig im Gebiet eines Staates der jeweiligen Präferenzzone erzeugt, wenn sämtliche zu ihrer Erzeugung verwendeten Vormaterialien, mag ihr Anteil an der Ware auch noch so geringfügig sein, zur Gänze aus diesem Staat stammen.

Als vollständig in der EU oder in der Türkei gewonnen oder hergestellt gelten:

- a) dort aus dem Boden oder dem Meeresgrund gewonnene mineralische Erzeugnisse;
- b) dort geerntete pflanzliche Erzeugnisse;
- c) dort geborene oder ausgeschlüpfte und dort aufgezogene lebende Tiere;
- d) Erzeugnisse von dort gehaltenen lebenden Tieren;
- e) dort erzielte Jagdbeute und Fischfänge;
- f) Erzeugnisse der Seefischerei und andere von eigenen Schiffen außerhalb der Küstengewässer der Gemeinschaft bzw. der Türkei aus dem Meer gewonnene Erzeugnisse;
- g) Erzeugnisse, die an Bord eigener Fabrikschiffe ausschließlich aus den unter Buchstabe f) genannten Erzeugnissen hergestellt werden;
- h) dort gesammelte Altwaren, die nur zur Gewinnung von Rohstoffen verwendet werden können, einschließlich gebrauchter Reifen, die nur zur Runderneuerung oder als Abfall verwendet werden können;
- i) bei einer dort ausgeübten Produktionstätigkeit anfallende Abfälle;

j) aus dem Meeresboden oder Meeresuntergrund außerhalb der eigenen Küstengewässer gewonnene Erzeugnisse, sofern sie zum Zwecke der Nutzbarmachung Ausschließlichkeitsrechte über diesen Teil des Meeresbodens oder Meeresuntergrunds ausüben;

k) Waren, die dort ausschließlich aus unter den Buchstaben a) bis j) aufgeführten Erzeugnissen hergestellt werden.

Die hohe See (außerhalb der Küstenmeere) hat keine Staatszugehörigkeit. Fisch, der außerhalb des Küstenmeeres eines Partnerlandes gefangen wird, gilt jedoch als vollständig gewonnen, wenn die „eigenen Schiffe“ bzw. „eigenen Fabrikschiffe“ folgende Kriterien erfüllen:

1. die in einem Mitgliedstaat der Gemeinschaft oder in der Türkei ins Schiffsregister eingetragen oder dort angemeldet sind,
2. die unter der Flagge eines Mitgliedstaats der Gemeinschaft oder der Türkei fahren,
3. die mindestens zur Hälfte Eigentum von Staatsangehörigen der Mitgliedstaaten der Gemeinschaft oder der Türkei oder einer Gesellschaft sind, die ihren Hauptsitz in einem dieser Staaten hat, bei der der oder die Geschäftsführer, der Vorsitzende des Vorstands oder Aufsichtsrats und die Mehrheit der Mitglieder dieser Organe Staatsangehörige der Mitgliedstaaten der Gemeinschaft oder der Türkei sind und — im Falle von Personengesellschaften und Gesellschaften mit beschränkter Haftung — außerdem das Kapital mindestens zur Hälfte den betreffenden Staaten oder öffentlich-rechtlichen Körperschaften oder Staatsangehörigen dieser Staaten gehört,
4. deren Schiffsführung aus Staatsangehörigen der Mitgliedstaaten der Gemeinschaft oder der Türkei besteht und
5. deren Besatzung zu mindestens 75 vH aus Staatsangehörigen der Mitgliedstaaten der Gemeinschaft oder der Türkei besteht.

5.5. In ausreichendem Maß be- oder verarbeitete Erzeugnisse (ausreichende Be- oder Verarbeitung)

5.5.1. Grundsätzliches

In den meisten Fällen wird der Ursprung einer Ware nicht durch vollständige Erzeugung erzielt und es muss daher eine ausreichende Be- oder Verarbeitung aller bei der Herstellung einer Ware verwendeten drittländischen Vormaterialien erfolgen, um präferentiellen Ursprung zu erzielen. Als ausreichende Be- oder Verarbeitung gilt die Erfüllung der Herstellungsvoraussetzungen, die in der Ursprungsliste vorgesehen sind.

Die Ursprungsliste ist eine Liste der erforderlichen ausreichenden Be- oder Verarbeitungen, die an Vormaterialien ohne Ursprungseigenschaft vorgenommen werden müssen, um den hergestellten Erzeugnissen die Ursprungseigenschaft zu verleihen. Bei der Auslegung der Ursprungsliste sind immer die Einleitenden Bemerkungen zur Ursprungsliste zu beachten.

Die Ursprungsliste und die Einleitenden Bemerkungen sind Anhänge zum Ursprungsprotokoll und sind der jeweiligen Rechtsgrundlage (siehe Abschnitt 12.) zu entnehmen.

Die zu erfüllende Ursprungsregel ist in der Ursprungsliste in Spalte 3 angeführt. Für manche Waren ist auch in der Spalte 4 eine Regel angeführt, wobei in diesen Fällen für den Hersteller eine Wahlmöglichkeit besteht.

5.5.2. Ausnahme (allgemeine Toleranz)

Drittländische Vormaterialien bis zu einem Wert von max. 10% vom Ab-Werk-Preis der daraus hergestellten Fertigware brauchen die Ursprungsregel der Fertigware nicht zu erfüllen. Insgesamt muss aber mehr als eine Minimalbehandlung (siehe Abschnitt 5.6.) im Zuge der Herstellung der Fertigware erfolgen.

Die in den Ursprungsregeln der Ursprungslisten selbst vorgesehenen Wertkriterien bilden die absolute Grenze, dh. es ist kein Addieren mit der Toleranzgrenze möglich.

Waren der Kapitel 50 bis 63 des HS (Textilien/Bekleidung) sind von der 10%-Toleranzregel ausgenommen.

5.6. Nicht ausreichende Be- oder Verarbeitung (Minimalbehandlung)

Nicht ausreichende Be- oder Verarbeitungen (auch als "Minimalbehandlungen" bezeichnet) von Drittlandsmaterialien können zwar allenfalls zur Erfüllung eines Herstellungsvorganges in der jeweiligen Ursprungsliste führen (zB Wechsel der vierstelligen Tarif-Position, Einhaltung eines bestimmten Wertkriteriums), sind jedoch niemals ausreichend im Sinne der Ursprungsregeln.

5.6.1. Doppelfunktion

Der Aspekt der Minimalbehandlung ist einerseits als Zusatzvoraussetzung zur Einhaltung der Herstellungsvoraussetzungen bei Verwendung drittländischer Vormaterialien zu beachten und dient andererseits der Bestimmung des Ursprungslandes, wenn nur Vormaterialien mit Ursprung verwendet werden.

5.6.2. Definition

Als nicht ausreichende Be- oder Verarbeitungen gelten nur die nachfolgend aufgezählten Vorgänge, und zwar wenn ausschließlich diese ("erschöpfende Aufzählung") durchgeführt werden:

- a) Behandlungen, die dazu bestimmt sind, die Erzeugnisse während des Transports oder der Lagerung in ihrem Zustand zu erhalten;
- b) Teilen oder Zusammenstellen von Packstücken;
- c) Waschen, Reinigen, Entfernen von Staub, Oxid, Öl, Farbe oder anderen Beschichtungen;
- d) Bügeln von Textilien;
- e) einfaches Anstreichen oder Polieren;
- f) Schälen, teilweises oder vollständiges Bleichen, Polieren oder Glasieren von Getreide und Reis;
- g) Färben von Zucker oder Formen von Würfelzucker;
- h) Enthülsen, Entsteinen oder Schälen von Früchten, Nüssen und Gemüse;
- i) Schärfen, einfaches Schleifen oder einfaches Zerteilen;
- j) Sieben, Aussondern, Einordnen, Sortieren (einschließlich des Zusammenstellens von Sortimenten);
- k) einfaches Abfüllen in Flaschen, Dosen, Fläschchen, Säcke, Etais oder Schachteln, Befestigen auf Karten oder Brettchen sowie alle anderen einfachen Verpackungsvorgänge;
- l) Anbringen oder Aufdrucken von Marken, Etiketten, Logos oder anderen gleichartigen Unterscheidungszeichen auf den Erzeugnissen selbst oder auf ihren Verpackungen;
- m) einfaches Mischen von Erzeugnissen, auch verschiedener Arten;
- n) einfaches Zusammenfügen von Teilen eines Erzeugnisses zu einem vollständigen Erzeugnis oder Zerlegen von Erzeugnissen in Einzelteile;
- o) Zusammentreffen von zwei oder mehr der unter den Buchstaben a) bis n) genannten Behandlungen;
- p) Schlachten von Tieren.

Bei der Beurteilung, ob eine Minimalbehandlung vorliegt, sind alle in der ausführenden Vertragspartei an diesem Erzeugnis vorgenommenen Be- oder Verarbeitungen in Betracht zu

ziehen. Erfolgen die vorstehend genannten Vorgänge im Zusammenhang mit anderen Arbeiten an der Ware, ist der so getätigte Herstellungsvorgang in seiner Gesamtheit zu beurteilen. Als Beurteilungshilfe kann herangezogen werden, dass mehr als eine Minimalbehandlung vorliegt, wenn Vormaterialien mitverwendet werden, die bereits Ursprungserzeugnisse des Herstellungslandes und für die übliche Funktion der Fertigware selbst relevant sind.

5.7. Maßgebende Einheit und Umschließungen

5.7.1. Maßgebende Einheit

Die maßgebende Einheit, die jeweils die vorgesehene Ursprungsregel erfüllen muss, ist jene Einheit, die auch als Grundlage für die Tarifierung herangezogen wird.

5.7.2. Umschließungen

Umschließungen, die gemäß der Allgemeinen Vorschrift 5 für die Auslegung der Kombinierten Nomenklatur wie die darin befindlichen Waren einzureihen sind, und die in ihnen verpackten Waren werden als eine Einheit angesehen. Der Ursprung von Waren in Umschließungen ist nach folgenden Gesichtspunkten zu beurteilen:

1. Umschließungen, die beim Klein-oder Einzelverkauf in der Regel mit in die Hand des letzten Käufers (Verbrauchers) übergehen, sind als Bestandteil der in ihnen verpackten Ware anzusehen und müssen wie jedes andere verwendete Vormaterial bei der Beurteilung des Ursprungs der Ware mitberücksichtigt werden;
2. andere Umschließungen - das sind insbesondere solche, die zum Schutz der Ware während des Transportes oder der Lagerung dienen - teilen hinsichtlich des Ursprunges grundsätzlich das Schicksal der in ihnen enthaltenen Waren; sie sind - unbeschadet ihres tatsächlichen Ursprungs - so zu behandeln, als ob sie das Ursprungskriterium erfüllen, das auf die in ihnen enthaltenen Waren zutrifft;
3. Soweit Umschließungen gemäß der Allgemeinen Vorschrift 5b für die Auslegung der Kombinierten Nomenklatur nicht wie die darin befindlichen Waren einzureihen sind, müssen Ware und Umschließung getrennt behandelt werden und das jeweils vorgesehene Ursprungskriterium erfüllen.

5.8. Zubehör, Ersatzteile und Werkzeuge

Zubehör, Ersatzteile und Werkzeuge, die mit Geräten, Maschinen, Apparaten oder Fahrzeugen versandt werden, werden mit diesen zusammen als Einheit angesehen, wenn sie

Bestandteil der Normalausrüstung und in deren Preis enthalten sind oder nicht gesondert in Rechnung gestellt werden.

5.9. Warenezusammenstellungen

Die Ursprungsregel für Warenezusammenstellungen gilt nur für die Warenezusammenstellungen im Sinne der Allgemeinen Vorschrift 3 zum Harmonisierten System.

Gemäß dieser Regel müssen alle Bestandteile einer Warenezusammenstellung, mit Ausnahme derjenigen, deren Wert 15 vH des Gesamtwerts dieser Warenezusammenstellung nicht übersteigt, den Ursprungsregeln für die Position entsprechen, der sie zugewiesen worden wären, wenn sie einzeln, also nicht als Bestandteile einer Warenezusammenstellung gestellt worden wären, ungeachtet der Position, der die Warenezusammenstellung in ihrer Gesamtheit gemäß der genannten Allgemeinen Vorschrift zugewiesen wird.

Diese Regel gilt auch dann, wenn die Toleranzschwelle von 15 vH für denjenigen Bestandteil in Anspruch genommen wird, der gemäß der genannten Allgemeinen Vorschrift für die Einreihung der Warenezusammenstellung in ihrer Gesamtheit maßgeblich ist.

5.10. Neutrale Elemente

Bei der Feststellung, ob ein Erzeugnis ein Ursprungserzeugnis ist, braucht der Ursprung folgender gegebenenfalls bei seiner Herstellung verwendeter Erzeugnisse nicht berücksichtigt zu werden:

- a) Energie und Brennstoffe,
- b) Anlagen und Ausrüstung,
- c) Maschinen und Werkzeuge,
- d) Waren, die weder in die endgültige Zusammensetzung des Erzeugnisses eingehen noch darin eingehen sollen.

6. Territoriale Auflagen

6.1. Territorialitätsprinzip (Grundsatz) und territoriale Toleranz

(1) Grundsätzlich müssen sämtliche Bedingungen für den Erwerb der Ursprungseigenschaft ohne Unterbrechung in der Gemeinschaft oder in der Türkei, bzw. in der Präferenzzone PanEuroMed erfüllt werden.

(2) Ursprungswaren, die aus der Gemeinschaft oder aus der Türkei in ein Drittland ausgeführt und anschließend wieder eingeführt werden, gelten als Erzeugnisse ohne Ursprungseigenschaft, es sei denn, den Zollbehörden kann glaubhaft dargelegt werden,

a) dass die wieder eingeführten Waren dieselben wie die ausgeführten Waren sind

und

b) dass diese Waren während ihres Verbleibs in dem betreffenden Drittland oder während des Transports keine Behandlung erfahren haben, die über das zur Erhaltung ihres Zustands erforderliche Maß hinausgeht.

(3) Der Erwerb der Ursprungseigenschaft wird durch eine Be- oder Verarbeitung, die in einem Drittland vorgenommen wird, nicht berührt, sofern

a) die genannten Vormaterialien in der Gemeinschaft oder in der Türkei vollständig gewonnen oder hergestellt oder vor ihrer Ausfuhr einer Be- oder Verarbeitung unterzogen worden sind, die über eine Minimalbehandlung hinausgeht,

und

b) den Zollbehörden glaubhaft dargelegt werden kann,

i) dass die wieder eingeführten Waren durch Be- oder Verarbeitung der ausgeführten Vormaterialien hergestellt worden sind

und

ii) dass der nach diesen Bestimmungen außerhalb der Gemeinschaft oder der Türkei insgesamt erzielte Wertzuwachs 10 vH des Ab-Werk-Preises des Erzeugnisses, für das die Ursprungseigenschaft beansprucht wird, nicht überschreitet.

(4) Für die Zwecke des Absatzes 3 finden die grundsätzlichen Bedingungen für den Erwerb der Ursprungseigenschaft auf die Be- oder Verarbeitung außerhalb der Gemeinschaft oder der Türkei keine Anwendung. Findet jedoch nach der Ursprungsliste für die Bestimmung des Ursprungs des Erzeugnisses eine Regel Anwendung, die einen höchsten zulässigen Wert für alle verwendeten Vormaterialien ohne Ursprungseigenschaft vorsieht, so dürfen der Gesamtwert der im Gebiet der betreffenden Vertragspartei verwendeten Vormaterialien ohne Ursprungseigenschaft und der nach diesen Bestimmungen außerhalb der Gemeinschaft oder der Türkei insgesamt erzielte Wertzuwachs zusammengekommen den angegebenen Vomhundertsatz nicht überschreiten.

(5) Im Sinne der Absätze 3 und 4 bedeutet der Begriff „insgesamt erzielter Wertzuwachs“ alle außerhalb der Gemeinschaft oder der Türkei entstandenen Kosten einschließlich des Wertes der dort verwendeten Vormaterialien.

(6) Die Absätze 3 und 4 gelten nicht für Erzeugnisse, die die Bedingungen der Ursprungsliste nicht erfüllen und nur durch Anwendung der allgemeinen Toleranz (siehe Abschnitt 5.5.2.) als in ausreichendem Maße be- oder verarbeitet angesehen werden können.

(7) Die Absätze 3 und 4 gelten nicht für Erzeugnisse der Kapitel 50 bis 63 des Harmonisierten Systems.

(8) Die unter diese Bestimmungen fallende Be- oder Verarbeitung außerhalb der Gemeinschaft oder der Türkei wird im Rahmen der passiven Veredelung oder eines ähnlichen Verfahrens vorgenommen.

6.2. Unmittelbare Beförderung

Die Präferenzbehandlung für Ursprungserzeugnisse gilt nur, wenn sie unmittelbar zwischen den Vertragsparteien oder im Durchgangsverkehr durch die Gebiete, mit denen die Kumulierung zulässig ist, befördert werden.

Jedoch können Erzeugnisse, die eine einzige Sendung bilden, durch andere Gebiete befördert werden, gegebenenfalls auch mit einer Umladung oder vorübergehenden Einlagerung in diesen Gebieten, sofern sie unter der zollamtlichen Überwachung der Zollbehörden des Durchfuhr- oder Einlagerungslandes bleiben und dort nur ent- und wieder verladen werden oder eine auf die Erhaltung eines guten Zustands gerichtete Behandlung erfahren. Eine Aufteilung von Sendungen in Teilmengen ist jedoch unzulässig.

Für die Erfüllung der vorgenannten Bedingungen muss die Sendung schon im Ausfuhrstaat für einen Abnehmer im Bestimmungsstaat aufgegeben worden sein. In Zweifelsfällen ist dies durch ein durchgehendes Frachtpapier nachzuweisen. Andernfalls ist eine von der Zollbehörde des Durchfuhrlandes erteilte Bestätigung (wird im Sprachgebrauch als "Nicht-Manipulationsbestätigung" bezeichnet) über die Einhaltung der oben genannten Voraussetzungen vorzulegen oder der Nachweis durch sonstige geeignete Unterlagen zu erbringen.

6.3. Ausstellungen

Eine Ausnahme von der Regel der direkten Beförderung besteht für Ursprungserzeugnisse, die zu einer Ausstellung oder Messe in ein Drittland versandt worden sind und anschließend wieder in die jeweilige Präferenzzone eingeführt werden. Auf diese Waren sind bei der Einfuhr die Präferenzzölle anzuwenden, wenn dem Zollamt nachgewiesen wird, dass

- ein Exporteur diese Waren aus einem Staat der jeweiligen Präferenzzone zu einer Ausstellung in einem Drittland versandt und dort ausgestellt hat;
- dieser Exporteur die Waren einem Empfänger in der jeweiligen Präferenzzone verkauft oder überlassen hat;
- die Waren während der Ausstellung oder unmittelbar danach in demselben Zustand in diese Präferenzzone zurückgebracht werden, in dem sie zur Ausstellung ausgeführt worden sind;
- die Waren von dem Zeitpunkt an, zu dem sie zur Ausstellung ausgeführt wurden, nicht zu anderen Zwecken als zur Vorführung auf dieser Ausstellung verwendet worden sind.

Diese Ausnahmeregelung gilt für alle Ausstellungen, Messen und ähnliche öffentliche Veranstaltungen kommerzieller, industrieller, landwirtschaftlicher oder handwerklicher Art, bei denen die Waren unter Zollüberwachung bleiben. Ausgenommen von dieser Regelung sind Ausstellungen privater Natur, die in Läden oder Geschäftsräumen zum Verkauf ausländischer Waren veranstaltet werden.

Für solche Waren ist dem Zollamt ein nach den jeweiligen Ursprungsregeln vorgesehener Präferenznachweis unter den üblichen Bedingungen vorzulegen, in der die Bezeichnung und die Anschrift der Messe oder Ausstellung angegeben sein müssen. Die Vorlage dieses Präferenznachweises ist - sofern sonst keine Bedenken bestehen - auch als ausreichender Beweis für die Einhaltung der oben geforderten Bedingungen anzusehen. Falls erforderlich kann ein zusätzlicher schriftlicher Nachweis über die Unverändertheit der Waren und die Umstände, unter denen sie ausgestellt worden sind, verlangt werden.

7. Verbot der Zollrückvergütung und der Zollbefreiung

7.1. Grundsätzliches

- (1) a) Vormaterialien ohne Ursprungseigenschaft, die in der Gemeinschaft, in der Türkei oder in einem zulässigen Kumulierungsland bei der Herstellung von Ursprungserzeugnissen verwendet worden sind, für die ein Ursprungsnachweis ausgestellt oder ausgefertigt wird, dürfen in der Gemeinschaft oder in der Türkei nicht Gegenstand einer wie auch immer gearteten Zollrückvergütung oder Zollbefreiung sein.
- b) Erzeugnisse des Kapitels 3 und der Positionen 1604 und 1605 des Harmonisierten Systems, die Ursprungserzeugnisse des EWR sind und für die ein Ursprungsnachweis ausgestellt oder ausgefertigt wird, dürfen in der Gemeinschaft nicht Gegenstand einer wie auch immer gearteten Zollrückvergütung oder Zollbefreiung sein.

(2) Das Verbot nach Absatz 1 betrifft in der Gemeinschaft oder in der Türkei geltende Regelungen, nach denen Zölle auf bei der Herstellung von Ursprungserzeugnissen verwendete Vormaterialien und auf unter Absatz 1 Buchstabe b) fallende Erzeugnisse oder Abgaben gleicher Wirkung vollständig oder teilweise erstattet, erlassen oder nicht erhoben werden, sofern die Erstattung, der Erlass oder die Nichterhebung ausdrücklich oder faktisch gewährt wird, wenn die aus den betreffenden Vormaterialien hergestellten Erzeugnisse ausgeführt werden, nicht dagegen, wenn diese Erzeugnisse in der Gemeinschaft oder in der Türkei in den zollrechtlich freien Verkehr übergehen.

(3) Der Ausführer von Erzeugnissen mit Ursprungsnachweis hat auf Verlangen der Zollbehörden jederzeit alle zweckdienlichen Unterlagen vorzulegen, um nachzuweisen, dass für die bei der Herstellung dieser Erzeugnisse verwendeten Vormaterialien ohne Ursprungseigenschaft keine Zollrückvergütung gewährt worden ist und sämtliche für solche Vormaterialien geltenden Zölle und Abgaben gleicher Wirkung tatsächlich entrichtet worden sind.

(4) Die Absätze 1 bis 3 gelten auch für Verpackungen, für Zubehör, Ersatzteile und Werkzeuge sowie für Warenzusammenstellungen, wenn es sich dabei um Erzeugnisse ohne Ursprungseigenschaft handelt.

(5) Die Absätze 1 bis 4 gelten nur für Vormaterialien, die unter das Abkommen fallen. Ferner stehen sie der Anwendung eines Ausfuhrerstattungssystems für landwirtschaftliche Erzeugnisse nicht entgegen, das nach Maßgabe des Abkommens bei der Ausfuhr gilt.

7.2. Betroffene Abgaben

Neben allen Arten von Zöllen fallen beispielsweise auch Antidumpingabgaben unter das Verbot der Zollrückvergütung. Der Unionskodex kennt folgende Einrichtungen, die ausdrücklich oder in ihrer Wirkung eine Zollrückvergütung ermöglichen:

- aktive Veredelung (siehe ZK-2560)
- Zolllager (siehe ZK-2370)

Äußere Umschließungen, auch wenn sie im Rahmen einer der vorgenannten Einrichtungen verwendet worden sind, unterliegen nicht dem Verbot der Zollrückvergütung.

7.3. Wahlmöglichkeit

Dem Exporteur eines Ursprungserzeugnisses steht es frei, eine solche Zollrückvergütung in Anspruch zu nehmen und dafür keinen Präferenznachweis auszustellen, dh. auf die Präferenzzölle für das Ursprungserzeugnis im Bestimmungsland zu verzichten. Entscheidet er

sich aber für die Ausstellung eines Präferenznachweises, so unterwirft er sich dem Verbot der Zollrückvergütung. Hinsichtlich der Verwendung von Ersatzwaren siehe die Bestimmungen in der ZK-2560 Abschnitt 2.5.7.2.

Hinweis:

Wird das Verfahren der aktiven Veredelung durch Überlassung der Veredelungserzeugnisse zum zollrechtlich freien Verkehr erledigt und der Betrag der Einfuhr- oder Ausfuhrabgaben gemäß Art. 85 Abs. 1 UZK anhand der Bemessungsgrundlagen festgesetzt, die zum Zeitpunkt des Entstehens der Zollschuld für die betreffenden Waren gelten, und entsteht dadurch ein Abgabenvorteil im Vergleich zur Bemessungsmethode nach Art. 86 Abs. 3 UZK ist die Ausstellung eines Präferenznachweises oder einer Lieferantenerklärung unzulässig.

7.4. Angaben über Zollrückvergütungen

Der Ausführer hat im Antragsformular zur Ausstellung einer WVB EUR.1 oder EUR-MED anzugeben, ob eine Zollrückvergütung in Anspruch genommen wurde bzw. wird oder nicht.

7.5. Zollrückvergütung im Falle von Irrtümern

Wird ein Präferenznachweis irrtümlicherweise ausgestellt oder ausgefertigt, so kann eine Zollrückvergütung oder eine Zollbefreiung nur dann gewährt werden, wenn die folgenden drei Voraussetzungen erfüllt sind:

- a) Der irrtümlicherweise ausgestellte oder ausgefertigte Präferenznachweis muss an die Behörden des Ausfuhrlands zurückgeschickt werden; anderenfalls müssen die Behörden des Einfuhrlands in einer schriftlichen Erklärung bestätigen, dass keine Präferenzbehandlung eingeräumt wurde beziehungsweise wird.
- b) Für die bei der Herstellung des Erzeugnisses verwendeten Vormaterialien hätte gemäß den geltenden Vorschriften eine Zollrückvergütung oder eine Zollbefreiung gewährt werden können, wenn kein Präferenznachweis zur Beantragung der Präferenzbehandlung vorgelegt worden wäre.
- c) Die Frist für die Rückvergütung wird eingehalten, und die in den internen Rechtsvorschriften des betreffenden Landes niedergelegten Voraussetzungen für die Rückvergütung sind erfüllt.

8. Nachweis der Ursprungseigenschaft

8.1. Grundsätzliches

Folgende Präferenznachweise sind vorgesehen:

1. die von einem Zollamt bestätigte WVB EUR.1 oder WVB EUR-MED;
2. die Erklärung auf der Rechnung oder Erklärung auf der Rechnung EUR-MED, die innerhalb der Wertgrenze von 6.000 Euro, von jedem Ausführer oder unabhängig vom Wert der Sendung von einem "ermächtigten Ausführer", auf einer Rechnung, einem Lieferschein oder einem anderen Handelspapier (in dem die Erzeugnisse so genau bezeichnet sind, dass die Feststellung der Nämlichkeit möglich ist) ausgestellt werden kann.

8.2. Verfahren zur Ausstellung einer WVB EUR.1 oder WVB EUR-MED

- (1) Die WVB EUR.1 oder EUR-MED wird von den Zollbehörden des Ausfuhrlandes auf schriftlichen Antrag ausgestellt, der vom Ausführer oder unter der Verantwortung des Ausführers von seinem bevollmächtigten Vertreter gestellt worden ist.
- (2) Der Ausführer oder sein bevollmächtigter Vertreter füllt zu diesem Zweck die Formblätter für die WVB EUR.1 oder EUR-MED und den Antrag (siehe UP-3000 Abschnitt 2.) aus. Die Formblätter sind nach den nationalen Rechtsvorschriften des Ausfuhrlandes in einer der Sprachen auszufüllen, in denen das Abkommen abgefasst ist. Werden die Formblätter handschriftlich ausgefüllt, so muss dies mit Tinte in Druckschrift erfolgen. Die Warenbezeichnung ist in dem dafür vorgesehenen Feld ohne Zeilenzwischenraum einzutragen. Ist das Feld nicht vollständig ausgefüllt, so ist unter der letzten Zeile der Warenbezeichnung ein waagerechter Strich zu ziehen und der nicht ausgefüllte Teil des Feldes durchzustreichen.
- (3) Der Ausführer, der die Ausstellung der WVB EUR.1 oder EUR-MED beantragt, hat auf Verlangen der Zollbehörden des Ausfuhrlandes, in dem die WVB EUR.1 oder EUR-MED ausgestellt wird, jederzeit alle zweckdienlichen Unterlagen zum Nachweis der Ursprungseigenschaft der betreffenden Erzeugnisse sowie der Erfüllung der übrigen Voraussetzungen dieses Ursprungsprotokolls vorzulegen.
- (4) Unbeschadet des Absatzes 5 wird von den Zollbehörden eines Mitgliedstaats der Gemeinschaft oder der Türkei eine WVB EUR.1 ausgestellt,

- wenn die betreffenden Erzeugnisse ohne Anwendung der Kumulierung mit Vormaterialien mit Ursprung in einem anderen Land der Präferenzzone als Ursprungserzeugnisse der Gemeinschaft oder der Türkei angesehen werden können und die übrigen Voraussetzungen des Ursprungsprotokolls erfüllt sind;
- wenn die betreffenden Erzeugnisse ohne Anwendung der Kumulierung mit Vormaterialien mit Ursprung in einem anderen Land der Präferenzzone als Ursprungserzeugnisse eines anderen Landes, mit dem die Kumulierung zulässig ist, angesehen werden können und die übrigen Voraussetzungen dieses Ursprungsprotokolls erfüllt sind, sofern im Ursprungsland eine WVB EUR-MED oder eine Erklärung auf der Rechnung EUR-MED ausgestellt bzw. ausgefertigt worden ist.

(5) Eine WVB EUR-MED wird von den Zollbehörden eines Mitgliedstaats der Gemeinschaft oder der Türkei ausgestellt, wenn die betreffenden Erzeugnisse als Ursprungserzeugnisse der Gemeinschaft, der Türkei oder eines zulässigen Kumulierungslandes angesehen werden können, die Voraussetzungen dieses Protokolls erfüllt sind und

- die Kumulierung mit Vormaterialien mit Ursprung in einem zulässigen Kumulierungsland angewandt wurde oder
- die Erzeugnisse als Vormaterialien im Rahmen der Kumulierung bei der Herstellung von Erzeugnissen für die Ausfuhr in ein zulässiges Kumulierungsland verwendet werden können oder
- die Erzeugnisse aus dem Bestimmungsland in ein zulässiges Kumulierungsland wieder ausgeführt werden können.

(6) In Feld 7 der WVB EUR-MED ist einer der folgenden Vermerke in englischer Sprache einzutragen:

- wenn die Ursprungseigenschaft durch Anwendung der Kumulierung mit Vormaterialien mit Ursprung in einem zulässigen Kumulierungsland erworben wurde: „CUMULATION APPLIED WITH ... (Name des Landes/der Länder)“;
- wenn die Ursprungseigenschaft ohne Anwendung der Kumulierung erworben wurde: „NO CUMULATION APPLIED“.

(7) Die Zollbehörden, die die WVB EUR.1 oder EUR-MED ausstellen, treffen die erforderlichen Maßnahmen, um die Ursprungseigenschaft der Erzeugnisse und die Erfüllung der übrigen Voraussetzungen dieses Ursprungsprotokolls zu überprüfen. Sie sind befugt, zu diesem Zweck die Vorlage von Beweismitteln zu verlangen und jede Art von Überprüfung der Buchführung des Ausführers oder jede sonstige von ihnen für zweckdienlich erachtete

Kontrolle durchzuführen. Sie achten auch darauf, dass die in Absatz 2 genannten Formblätter ordnungsgemäß ausgefüllt sind. Sie prüfen insbesondere, ob das Feld mit der Warenbezeichnung so ausgefüllt ist, dass jede Möglichkeit eines missbräuchlichen Zusatzes ausgeschlossen ist.

(8) Im Feld 11 der WVB EUR.1, bzw. der WVB EUR-MED ist das Datum der Ausstellung anzugeben.

(9) Die WVB EUR.1 oder EUR-MED wird von den Zollbehörden ausgestellt und zur Verfügung des Ausführers gehalten, sobald die Ausfuhr tatsächlich erfolgt oder gewährleistet ist.

8.3. Nachträglich ausgestellte WVB EUR.1, bzw. EUR-MED

Eine WVB EUR.1, bzw. EUR-MED kann ausnahmsweise nach der Ausfuhr der Erzeugnisse, auf die sie sich bezieht, ausgestellt werden,

- a) wenn sie infolge eines Irrtums, eines unverschuldeten Versehens oder besonderer Umstände bei der Ausfuhr nicht ausgestellt worden ist, oder
- b) wenn den zuständigen Behörden glaubhaft dargelegt wird, dass eine WVB EUR.1, bzw. EUR-MED ausgestellt, aber bei der Einfuhr aus formalen Gründen nicht angenommen worden ist.

Der im Feld 7 der EUR.1, bzw. EUR-MED anzubringende Vermerk über die nachträgliche Ausstellung hat in englischer Sprache zu erfolgen „ISSUED RETROSPECTIVELY“.

Abweichend davon kann die WVB EUR-MED nach der Ausfuhr der Erzeugnisse, auf die sie sich bezieht und für die bei der Ausfuhr eine WVB EUR.1 ausgestellt worden ist, ausgestellt werden, sofern den Zollbehörden glaubhaft dargelegt wird, dass die Voraussetzungen des Abschnitts 8.2. Absatz 5 erfüllt sind.

Der im Feld 7 der EUR-MED anzubringende Vermerk über die nachträgliche Ausstellung hat in englischer Sprache zu erfolgen „ISSUED RETROSPECTIVELY (Original EUR.1 no ... [Datum und Ort der Ausstellung])“.

Hinsichtlich der praktischen Vorgangsweise siehe Arbeitsrichtlinie UP-3000 Abschnitt 2.8.1.

8.4. Ausstellung eines Duplikates der WVB EUR.1, bzw. EUR-MED

Bei Diebstahl, Verlust oder Vernichtung einer WVB EUR.1, bzw. EUR-MED kann der Ausführer bei den Behörden, die die Bescheinigung ausgestellt haben, ein Duplikat beantragen, das anhand der in ihrem Besitz befindlichen Ausfuhrpapiere ausgefertigt wird.

Der im Feld 7 der EUR.1 anzubringende Vermerk über die Duplikatausstellung hat in englischer Sprache zu erfolgen „DUPLICATE“.

Hinsichtlich der praktischen Vorgangsweise siehe Arbeitsrichtlinie UP-3000 Abschnitt 2.8.2.

8.5. Ausstellung von WVB EUR.1, bzw. EUR-MED auf Grundlage eines vorher ausgestellten Präferenznachweises (Ersatzzeugnis)

8.5.1. Grundsätzliches

Werden Ursprungserzeugnisse in der Gemeinschaft oder in der Türkei der Überwachung einer Zollstelle unterstellt, so kann der ursprüngliche Ursprungsnachweis im Hinblick auf den Versand sämtlicher oder eines Teils dieser Erzeugnisse zu anderen Zollstellen in der Gemeinschaft oder in der Türkei durch eine oder mehrere WVBen EUR.1 oder EUR-MED ersetzt werden. Diese WVBen EUR.1 oder EUR-MED werden von der Zollstelle ausgestellt, unter deren Überwachung sich die Erzeugnisse befinden.

8.5.2. Abfertigungen immer bei derselben Zollstelle

Erläuterungen und die praktische Vorgangsweise können der Arbeitsrichtlinie UP-3000 Abschnitt 3.6. entnommen werden.

8.5.3. Abfertigung bei unterschiedlichen Zollstellen – Angaben im Ersatzpräferenznachweis

Erläuterungen und die praktische Vorgangsweise können der Arbeitsrichtlinie UP-3000 Abschnitt 3.6. entnommen werden.

8.6. Buchmäßige Trennung

Die buchmäßige Trennung ist in diesem Ursprungsprotokoll vorgesehen. Details können der Arbeitsrichtlinie UP-3000 Abschnitt 1.2.7. entnommen werden.

8.7. Voraussetzungen für die Ausfertigung der Erklärung auf der Rechnung, bzw. der Erklärung auf der Rechnung EUR-MED

(1) Die Erklärung auf der Rechnung oder Erklärung auf der Rechnung EUR-MED (Wortlaut der Erklärungen siehe Arbeitsrichtlinie UP-3000 Abschnitt 2.4.1.) kann ausgefertigt werden

a) von einem ermächtigten Ausführer (siehe Abschnitt 8.8.)

oder

b) von jedem Ausführer für Sendungen von einem oder mehreren Packstücken, die Ursprungserzeugnisse enthalten, deren Wert 6.000 Euro je Sendung nicht überschreitet.

(2) Unbeschadet des Absatzes 3 kann eine Erklärung auf der Rechnung ausgestellt werden,

- wenn die betreffenden Erzeugnisse ohne Anwendung der Kumulierung mit Vormaterialien mit Ursprung in einem anderen Land der Präferenzzone als Ursprungserzeugnisse der Gemeinschaft oder der Türkei angesehen werden können und die übrigen Voraussetzungen des Ursprungsprotokolls erfüllt sind;
- wenn die betreffenden Erzeugnisse ohne Anwendung der Kumulierung mit Vormaterialien mit Ursprung in einem anderen Land der Präferenzzone als Ursprungserzeugnisse eines anderen Landes, mit dem die Kumulierung zulässig ist, angesehen werden können und die übrigen Voraussetzungen dieses Ursprungsprotokolls erfüllt sind, sofern im Ursprungsland eine WVB EUR-MED oder eine Erklärung auf der Rechnung EUR-MED ausgestellt bzw. ausgefertigt worden ist.

(3) Eine Erklärung auf der Rechnung EUR-MED kann ausgestellt werden, wenn die betreffenden Erzeugnisse als Ursprungserzeugnisse der Gemeinschaft, der Türkei oder eines zulässigen Kumulierungslandes angesehen werden können, die Voraussetzungen dieses Protokolls erfüllt sind und

- die Kumulierung mit Vormaterialien mit Ursprung in einem zulässigen Kumulierungsland angewandt wurde oder
- die Erzeugnisse als Vormaterialien im Rahmen der Kumulierung bei der Herstellung von Erzeugnissen für die Ausfuhr in ein zulässiges Kumulierungsland verwendet werden können oder
- die Erzeugnisse aus dem Bestimmungsland in ein zulässiges Kumulierungsland wieder ausgeführt werden können.

(4) Die Erklärung auf der Rechnung EUR-MED ist mit einem der folgenden Vermerke in englischer Sprache zu versehen:

- wenn die Ursprungseigenschaft durch Anwendung der Kumulierung mit Vormaterialien mit Ursprung in einem zulässigen Kumulierungsland erworben wurde: „CUMULATION APPLIED WITH ... (Name des Landes/der Länder)“;
- wenn die Ursprungseigenschaft ohne Anwendung der Kumulierung erworben wurde: „NO CUMULATION APPLIED“.

(5) Der Ausführer, der eine Erklärung auf der Rechnung oder eine Erklärung auf der Rechnung EUR-MED ausfertigt, hat auf Verlangen der Zollbehörden des Ausfuhrlandes jederzeit alle zweckdienlichen Unterlagen zum Nachweis der Ursprungseigenschaft der

betreffenden Erzeugnisse sowie der Erfüllung der übrigen Voraussetzungen dieses Ursprungsprotokolls vorzulegen.

(6) Die Erklärung auf der Rechnung oder die Erklärung auf der Rechnung EUR-MED ist vom Ausführer maschinenschriftlich oder mechanografisch auf der Rechnung, dem Lieferschein oder einem anderen Handelspapier mit dem Wortlaut (siehe Arbeitsrichtlinie UP-3000 Abschnitt 2.4.) und in einer der Sprachfassungen des Abkommens nach Maßgabe der nationalen Rechtsvorschriften des Ausfuhrlandes auszufertigen. Wird die Erklärung handschriftlich erstellt, so muss dies mit Tinte in Druckschrift erfolgen.

(7) Die Erklärungen auf der Rechnung und die Erklärungen auf der Rechnung EUR-MED sind vom Ausführer eigenhändig zu unterzeichnen. Ein ermächtigter Ausführer im Sinne des nachfolgenden Abschnitts 8.8. braucht jedoch solche Erklärungen nicht zu unterzeichnen, wenn er sich gegenüber den Zollbehörden des Ausfuhrlandes schriftlich verpflichtet, die volle Verantwortung für jede Erklärung auf der Rechnung zu übernehmen, die ihn so identifiziert, als ob er sie eigenhändig unterzeichnet hätte.

(8) Die Erklärung auf der Rechnung oder die Erklärung auf der Rechnung EUR-MED kann vom Ausführer bei der Ausfuhr der Erzeugnisse oder nach deren Ausfuhr ausgefertigt werden, vorausgesetzt, dass sie im Einfuhrland spätestens zwei Jahre nach der Einfuhr der betreffenden Erzeugnisse vorgelegt wird.

8.8. Ermächtigter Ausführer

Die Zollbehörden des Ausfuhrlandes können einen Ausführer (im Folgenden ‚ermächtigter Ausführer‘ genannt), der häufig unter das Abkommen fallende Erzeugnisse ausführt, dazu ermächtigen, ohne Rücksicht auf den Wert dieser Erzeugnisse Erklärungen auf der Rechnung auszufertigen. Nähere Informationen über Voraussetzungen und praktische Vorgangsweise sind der Arbeitsrichtlinie UP-3000 Abschnitt 7. zu entnehmen.

8.9. Geltungsdauer und Vorlage der Präferenznachweise

Die Präferenznachweise bleiben vier Monate nach dem Datum der Ausstellung im Ausfuhrland gültig und sind innerhalb dieser Frist den Zollbehörden des Einfuhrlandes vorzulegen. Nähere Informationen dazu sind der Arbeitsrichtlinie UP-3000 Abschnitt 2.7.5. und UP-3000 Abschnitt 2.7.6. zu entnehmen.

8.10. Einfuhr in Teilsendungen

Werden Erzeugnisse der Abschnitte XVI und XVII oder der Positionen 7308 und 9406 des HS in zerlegtem oder noch nicht zusammengesetztem Zustand in Teilsendungen eingeführt, so

ist es möglich, diese ursprungsmäßig als Ganzes zu betrachten und nur einen einzigen Präferenznachweis für die gesamte Ware auszustellen. Für Erzeugnisse des Abschnitts XVI sowie der Positionen 8608, 8805, 8905 und 8907 ist die Abfertigung in Teilsendungen aufgrund der Allgemeinen Vorschrift 2a zum HS iVm der Zusätzlichen Anmerkung 3 zum Abschnitt XVI bzw. der Zusätzlichen Anmerkung 2 zum Abschnitt XVII auch tarifarisch zulässig. Die Voraussetzungen für die Abfertigung dieser Waren in Teilsendungen bzw. der Verfahrensablauf sind in der Arbeitsrichtlinie ZT-1600 beschrieben.

8.11. Ausnahmen vom Präferenznachweis

(1) Erzeugnisse, die in Kleinsendungen von Privatpersonen an Privatpersonen versandt werden oder die sich im persönlichen Gepäck von Reisenden befinden, werden ohne Vorlage eines Ursprungsnachweises als Ursprungserzeugnisse angesehen, sofern es sich um Einfuhren nichtkommerzieller Art handelt und erklärt wird, dass die Voraussetzungen dieses Ursprungsprotokolls erfüllt sind, wobei an der Richtigkeit dieser Erklärung kein Zweifel bestehen darf. Bei Postversand kann diese Erklärung auf der Zollinhaltserklärung CN22/CN23 oder einem dieser Erklärung beigefügten Blatt abgegeben werden.

(2) Als Einfuhren nichtkommerzieller Art gelten solche, die gelegentlich erfolgen und ausschließlich aus Erzeugnissen bestehen, die zum persönlichen Ge- oder Verbrauch der Empfänger oder Reisenden oder zum Ge- oder Verbrauch in deren Haushalt bestimmt sind; dabei dürfen diese Erzeugnisse weder durch ihre Beschaffenheit noch durch ihre Menge zu der Vermutung Anlass geben, dass ihre Einfuhr aus kommerziellen Gründen erfolgt.

(3) Außerdem darf der Gesamtwert der Erzeugnisse bei Kleinsendungen 500 Euro und bei den im persönlichen Gepäck von Reisenden enthaltenen Waren 1.200 Euro nicht überschreiten.

8.12. Belege

Welche Unterlagen zum Nachweis dafür, dass Erzeugnisse, für die eine WVB EUR.1 oder EUR-MED oder eine Erklärung auf der Rechnung oder eine Erklärung auf der Rechnung EUR-MED vorliegt, tatsächlich als Ursprungserzeugnisse der EU, eines EFTA-Landes, eines MED-Landes, der Färöer oder der Türkei angesehen werden können und die übrigen Voraussetzungen des Ursprungsprotokolls erfüllt sind, können der Arbeitsrichtlinie UP-3000 Abschnitt 4.5.2. entnommen werden.

8.13. Aufbewahrung der Präferenznachweise und Belege

(1) Ein Ausführer, der die Ausstellung einer WVB EUR.1 oder EUR-MED beantragt, hat die Beweisunterlagen mindestens drei Jahre lang aufzubewahren.

(2) Ein Ausführer, der eine Erklärung auf der Rechnung oder eine Erklärung auf der Rechnung EUR-MED ausfertigt, hat eine Kopie dieser Erklärung sowie die Beweisunterlagen mindestens drei Jahre lang aufzubewahren.

(3) Ein Lieferant, der eine Lieferantenerklärung ausfertigt, hat Kopien der Erklärung und der Rechnung, des Lieferscheins oder des anderen Handelspapiers, dem die Erklärung beigelegt ist, sowie die Beweisunterlagen mindestens drei Jahre lang aufzubewahren. Ein Lieferant, der eine Langzeit-Lieferantenerklärung ausfertigt, hat Kopien der Erklärung und der Rechnungen, Lieferscheine und anderen Handelspapiere, die sich auf die im Rahmen der betreffenden Erklärung an einen Kunden gelieferten Waren beziehen, sowie die Beweisunterlagen mindestens drei Jahre lang aufzubewahren. Diese Frist beginnt mit dem Tag, an dem die Geltungsdauer der Langzeit-Lieferantenerklärung endet.

(4) Die Zollbehörden des Ausfuhrlandes, die eine WVB EUR.1 oder EUR-MED ausstellen, haben das Antragsformblatt mindestens drei Jahre lang aufzubewahren.

(5) Die Zollbehörden des Einfuhrlandes haben die ihnen vorgelegten WVBen EUR.1 und EUR-MED und Erklärungen auf der Rechnung und Erklärungen auf der Rechnung EUR-MED mindestens drei Jahre lang aufzubewahren. Wird die Zollanmeldung mit Mitteln der Datenverarbeitung abgegeben, so können die Zollbehörden zulassen, dass die oben angeführten Präferenznachweise nicht mit der Zollanmeldung vorgelegt werden. In diesem Fall werden diese Präferenznachweise vom Wirtschaftsbeteiligten zur Verfügung der Zollbehörden gehalten.

8.14. Abweichungen und Formfehler

8.14.1. Unbedeutende Abweichungen und Formfehler

Bei geringfügigen Abweichungen zwischen den Angaben in den Präferenznachweisen und den Angaben in den Unterlagen, die der Zollstelle zur Erfüllung der Einfuhrförmlichkeiten für die Erzeugnisse vorgelegt werden, ist der Präferenznachweis nicht allein dadurch ungültig, sofern einwandfrei nachgewiesen wird, dass sich das Papier auf die gestellten Erzeugnisse bezieht. Nähere Informationen dazu sind der Arbeitsrichtlinie UP-3000 Abschnitt 3.1.1. zu entnehmen.

8.14.2. Gravierende Abweichungen und Formfehler

Eine WVB EUR.1 kann aus "formalen Gründen" abgelehnt werden, wenn sie nicht vorschriftsgemäß ausgestellt wurde. In diesem Fall kann eine nachträglich ausgestellte WVB nachgereicht werden. Nähere Informationen dazu sind der Arbeitsrichtlinie UP-3000 Abschnitt 3.1.2. zu entnehmen.

8.15. In Euro ausgedrückte Beträge (Wertgrenzen)

- (1) Für die Zwecke der Wertgrenzen werden in den Fällen, in denen die Erzeugnisse in einer anderen Währung als Euro in Rechnung gestellt werden, die Beträge in den Landeswährungen der Mitgliedstaaten der Gemeinschaft, der Türkei und der zulässigen Kumulierungsländer, die den in Euro ausgedrückten Beträgen entsprechen, von den betreffenden Ländern jährlich festgelegt.
- (2) Für die Zwecke der Wertgrenzen ist der von dem betreffenden Land festgelegte Betrag in der Währung maßgebend, in der die Rechnung ausgestellt ist.
- (3) Für die Umrechnung der in Euro ausgedrückten Beträge in die Landeswährungen gilt der Euro-Kurs der jeweiligen Landeswährung am ersten Arbeitstag des Monats Oktober eines jeden Jahres. Die Beträge sind der Kommission der Europäischen Gemeinschaften bis zum 15. Oktober mitzuteilen; sie gelten ab 1. Januar des folgenden Jahres. Die Kommission der Europäischen Gemeinschaften teilt die Beträge den betreffenden Ländern mit.
- (4) Ein Land kann den Betrag, der sich aus der Umrechnung eines in Euro ausgedrückten Betrages in seine Landeswährung ergibt, nach oben oder nach unten abrunden. Der abgerundete Betrag darf um höchstens 5 vH vom Ergebnis der Umrechnung abweichen. Ein Land kann den Betrag in seiner Landeswährung, der dem in Euro ausgedrückten Betrag entspricht, unverändert beibehalten, sofern sich durch die Umrechnung dieses Betrags zum Zeitpunkt der in Absatz 3 vorgesehenen jährlichen Anpassung der Gegenwert in Landeswährung vor dem Abrunden um weniger als 15 vH erhöht. Der Gegenwert in Landeswährung kann unverändert beibehalten werden, sofern die Umrechnung zu einer Verringerung dieses Gegenwerts führen würde.
- (5) Die in Euro ausgedrückten Beträge werden auf Antrag der Gemeinschaft oder der Türkei vom Assoziationsausschuss überprüft. Bei dieser Überprüfung prüft der Assoziationsausschuss, ob es erstrebenswert ist, die Auswirkungen dieser Beschränkungen in realen Werten zu erhalten. Zu diesem Zweck kann er beschließen, die in Euro ausgedrückten Beträge zu ändern.

Hinweis:

Auf der Homepage der Europäischen Kommission/Steuern und Zollunion können auf der Seite "[Gemeinsame Bestimmungen](#)" unter dem Abschnitt "Wertgrenzen in Euro und entsprechende Beträge in Landeswährung" die aktuellen Gegenwerte zur Bestimmung der diversen Wertgrenzen abgerufen werden.

9. Methoden der Zusammenarbeit der Verwaltungen

9.1. Gegenseitige Amtshilfe

Die Zollbehörden der Mitgliedstaaten der Gemeinschaft und der Türkei übermitteln einander über die Kommission der Europäischen Gemeinschaften die Musterabdrücke der Stempel, die ihre Zollstellen bei der Ausstellung der WVB EUR.1 und EUR-MED verwenden, und teilen einander die Anschriften der Zollbehörden mit, die für die Prüfung dieser Bescheinigungen, der Erklärungen auf der Rechnung, der Erklärungen auf der Rechnung EUR-MED und der Lieferantenerklärungen zuständig sind.

Um die ordnungsgemäße Anwendung dieses Protokolls zu gewährleisten, leisten die Gemeinschaft und die Türkei einander über ihre Zollverwaltungen Amtshilfe bei der Prüfung der Echtheit der WVB EUR.1 und EUR-MED, der Erklärungen auf der Rechnung, der Erklärungen auf der Rechnung EUR-MED und der Lieferantenerklärungen sowie der Richtigkeit der Angaben in diesen Nachweisen.

9.2. Prüfung der Präferenznachweise

Eine nachträgliche Prüfung der Ursprungsnachweise erfolgt stichprobenweise oder immer dann, wenn die Zollbehörden des Einfuhrlandes begründete Zweifel an der Echtheit der Papiere, der Ursprungseigenschaft der betreffenden Erzeugnisse oder der Erfüllung der übrigen Voraussetzungen dieses Protokolls haben.

Für diese Zwecke senden die Zollbehörden des Einfuhrlandes die WVB EUR.1 oder EUR-MED und die Rechnung, wenn sie vorgelegt worden ist, die Erklärung auf der Rechnung oder die Erklärung auf der Rechnung EUR-MED oder eine Kopie dieser Papiere an die Zollbehörden des Ausfuhrlandes zurück, gegebenenfalls unter Angabe der Gründe für das Ersuchen um Prüfung. Zur Begründung des Ersuchens um nachträgliche Prüfung übermitteln sie alle Unterlagen und teilen alle ihnen bekannten Umstände mit, die auf die Unrichtigkeit der Angaben in dem Ursprungsnachweis schließen lassen.

Die Prüfung wird von den Zollbehörden des Ausfuhrlandes durchgeführt. Sie sind befugt, zu diesem Zweck die Vorlage von Beweismitteln zu verlangen und jede Art von Überprüfung der Buchführung des Ausführers oder jede sonstige von ihnen für zweckdienlich erachtete Kontrolle durchzuführen.

Beschließen die Zollbehörden des Einfuhrlandes, bis zum Eingang des Ergebnisses der Nachprüfung die Präferenzbehandlung für die betreffenden Erzeugnisse nicht zu gewähren, so bieten sie dem Einführer an, die Erzeugnisse vorbehaltlich der für notwendig erachteten Sicherungsmaßnahmen freizugeben.

Das Ergebnis dieser Prüfung ist den Zollbehörden, die um die Prüfung ersucht haben, so bald wie möglich mitzuteilen. Anhand dieses Ergebnisses muss sich eindeutig feststellen lassen, ob die Papiere echt sind und ob die Erzeugnisse als Ursprungserzeugnisse der Gemeinschaft, der Türkei oder eines zulässigen Kumulierungslandes angesehen werden können und die übrigen Voraussetzungen dieses Ursprungsprotokolls erfüllt sind.

Ist im Falle begründeter Zweifel zehn Monate nach dem Tag des Ersuchens um nachträgliche Prüfung noch keine Antwort eingegangen oder enthält die Antwort keine ausreichenden Angaben, um über die Echtheit des betreffenden Papiers oder den tatsächlichen Ursprung der Erzeugnisse entscheiden zu können, so lehnen die ersuchenden Zollbehörden die Gewährung der Präferenzbehandlung ab, es sei denn, dass außergewöhnliche Umstände vorliegen.

Weitere Details über die praktische Vorgangsweise bei Verifizierungsverfahren können der Arbeitsrichtlinie UP-3000 Abschnitt 5. entnommen werden.

9.3. Streitbeilegung

Streitigkeiten im Zusammenhang mit den Prüfungsverfahren, die zwischen den Zollbehörden, die um eine Prüfung ersucht haben, und den für diese Prüfung zuständigen Zollbehörden entstehen, oder Fragen zur Auslegung dieses Protokolls sind dem Gemischten Ausschuss vorzulegen.

Streitigkeiten zwischen dem Einführer und den Zollbehörden des Einfuhrlandes sind stets nach dem Recht des Einfuhrlandes beizulegen.

9.4. Sanktionen

Sanktionen werden gegen jede Person angewandt, die ein Schriftstück mit sachlich falschen Angaben anfertigt oder anfertigen lässt, um die Präferenzbehandlung für ein Erzeugnis zu erlangen.

9.5. Freizonen

Die Gemeinschaft und die Türkei treffen alle erforderlichen Maßnahmen, um zu verhindern, dass Erzeugnisse mit Ursprungsnachweis, die während ihrer Beförderung zeitweilig in einer Freizone in ihrem Gebiet verbleiben, dort ausgetauscht oder anderen als den üblichen auf die Erhaltung ihres Zustands gerichteten Behandlungen unterzogen werden.

Abweichend davon stellen die zuständigen Behörden in Fällen, in denen Ursprungserzeugnisse der Gemeinschaft oder der Türkei mit Ursprungsnachweis in eine Freizone eingeführt und dort einer Behandlung oder Bearbeitung unterzogen werden, auf

Antrag des Ausführers eine neue WVB EUR.1 oder EUR-MED aus, wenn die Behandlung oder Bearbeitung den Bestimmungen dieses Ursprungsprotokolls entspricht.

10. Ceuta und Melilla

10.1. Anwendung des Ursprungsprotokolls

Der Begriff ‚Gemeinschaft‘ umfasst nicht Ceuta und Melilla.

Erzeugnisse mit Ursprung Türkei erhalten bei der Einfuhr nach Ceuta und Melilla in jeder Hinsicht die gleiche Zollbehandlung wie diejenige, die nach Maßgabe des Protokolls Nr. 2 zur Akte über den Beitritt des Königreichs Spanien und der Portugiesischen Republik zu den Europäischen Gemeinschaften für Erzeugnisse mit Ursprung im Zollgebiet der Gemeinschaft gewährt wird. Die Türkei gewährt bei der Einfuhr von unter das Abkommen fallenden Erzeugnissen mit Ursprung in Ceuta und Melilla die gleiche Zollbehandlung wie diejenige, die für aus der Gemeinschaft eingeführte Ursprungserzeugnisse der Gemeinschaft gewährt wird.

Für die Zwecke der Anwendung des vorigen Absatzes auf Erzeugnisse mit Ursprung in Ceuta und Melilla gilt das Ursprungsprotokoll vorbehaltlich der besonderen Bestimmungen des Abschnittes 10.2. sinngemäß.

10.2. Besondere Bestimmungen

Vorausgesetzt, dass die Ursprungserzeugnisse unmittelbar befördert worden sind, gelten

als Ursprungserzeugnisse Ceutas und Melillas:

- a) Erzeugnisse, die in Ceuta und Melilla vollständig gewonnen oder hergestellt worden sind;
- b) Erzeugnisse, die in Ceuta und Melilla unter Verwendung von anderen als den unter Buchstabe a) genannten Erzeugnissen hergestellt worden sind, vorausgesetzt,
 - 1. dass diese Erzeugnisse in ausreichendem Maße be- oder verarbeitet worden sind, oder
 - 2. dass diese Erzeugnisse Ursprungserzeugnisse der EU oder der Türkei sind, sofern sie Be- oder Verarbeitungen unterzogen worden sind, die über eine Minimalbehandlung (siehe Abschnitt 5.6.) hinausgehen;

als Ursprungserzeugnisse der Türkei:

- a) Erzeugnisse, die in der Türkei vollständig gewonnen oder hergestellt worden sind;
- b) Erzeugnisse, die in der Türkei unter Verwendung von anderen als den unter Buchstabe a) genannten Erzeugnissen hergestellt worden sind, vorausgesetzt,

1. dass diese Erzeugnisse in ausreichendem Maße be- oder verarbeitet worden sind, oder
2. dass diese Erzeugnisse Ursprungserzeugnisse Ceutas und Melillas oder der EU sind, sofern sie Be- oder Verarbeitungen unterzogen worden sind, die über eine Minimalbehandlung hinausgehen.

Ceuta und Melilla gelten als ein Gebiet.

Der Ausführer oder sein bevollmächtigter Vertreter ist verpflichtet, in Feld 2 der WVB EUR.1 oder EUR-MED oder in der Erklärung auf der Rechnung oder in der Erklärung auf der Rechnung EUR-MED die Vermerke „Türkei“ und „Ceuta und Melilla“ einzutragen. Bei Ursprungserzeugnissen Ceutas und Melillas ist ferner die Ursprungseigenschaft in Feld 4 der WVB EUR.1 oder EUR-MED oder in der Erklärung auf der Rechnung oder in der Erklärung auf der Rechnung EUR-MED einzutragen.

Die spanischen Zollbehörden gewährleisten die Anwendung dieses Protokolls in Ceuta und Melilla.

11. Schlussbestimmungen

11.1. Änderung des Protokolls

Der Gemischte Ausschuss kann beschließen, die Bestimmungen dieses Protokolls zu ändern.

11.2. Übergangsbestimmung für Durchgangs- und Lagererzeugnisse

Waren, die die Voraussetzungen dieses Protokolls erfüllen und die sich bei Inkrafttreten dieses Protokolls im Durchgangsverkehr oder in der Gemeinschaft oder in der Türkei in vorübergehender Verwahrung, in einem Zolllager oder in einer Freizone befinden, können die Begünstigungen des Abkommens erhalten, sofern den Zollbehörden des Einfuhrlandes innerhalb von vier Monaten nach diesem Zeitpunkt eine von den Zollbehörden des Ausfuhrlandes nachträglich ausgestellte WVB EUR.1 oder EUR-MED sowie Unterlagen zum Nachweis der unmittelbaren Beförderung vorgelegt werden.

12. Rechtsgrundlagen

12.1. Abkommen

[Beschluss 96/528/EGKS](#), Beschluss der Kommission vom 29. Februar 1996 über den Abschluss eines Abkommens zwischen der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl

und der Republik Türkei über den Handel mit unter den Vertrag über die Gründung der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl fallenden Erzeugnissen, ABl. Nr. L 227 vom 07.09.1996 S. 1

- Abkommen zwischen der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl und der Republik Türkei über den Handel mit unter den Vertrag über die Gründung der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl fallenden Erzeugnissen, [ABl. Nr. L 227 vom 07.09.1996 S. 3](#)
- Unterrichtung über das Datum des Inkrafttretens des Abkommens zwischen der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl und der Republik Türkei über den Handel mit unter den Vertrag über die Gründung der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl fallenden Erzeugnissen, [ABl. Nr. L 227 vom 07.09.1996 S. 35](#)

[Entscheidung 1999/561/EGKS](#), Entscheidung Nr. 2/99 des Gemischten Ausschusses des Abkommens der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl und der Republik Türkei über den Handel mit unter den Vertrag über die Gründung der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl fallenden Erzeugnissen vom 8. Juli 1999 zur Änderung des Protokolls Nr. 1 des Abkommens, ABl. Nr. L 212 vom 12.08.1999 S. 21

[Beschluss 2009/403/EG](#), Beschluss Nr. 1/2009 des Gemischten Ausschusses, eingesetzt mit dem Abkommen zwischen der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl und der Republik Türkei über den Handel mit unter den Vertrag über die Gründung der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl fallenden Erzeugnissen vom 24. Februar 2009 zur Änderung des Protokolls Nr. 1 des Abkommens, ABl. Nr. L 143 vom 06.06.2009 S. 1

12.2. Ursprungsprotokoll

[Beschluss 2009/403/EG](#), Beschluss Nr. 1/2009 zur Änderung des Protokolls Nr. 1 des Abkommens, ABl. Nr. L 143 vom 06.06.2009 S. 1

HS Code 2012 TARIC Code 2015	Description of goods
2601	Iron ores and concentrates, including roasted iron pyrites
	- Iron ores and concentrates, other than roasted iron pyrites
2601 11 00 00	- - Non-agglomerated
2601 12 00 00	- - Agglomerated
2602 00 00 00	Manganese ores and concentrates, including ferruginous manganese ores and concentrates with a manganese content of 20 % or more, calculated on the dry weight
2619 00	Slag, dross (other than granulated slag), scalings and other waste from the manufacture of iron or steel
2619 00 20 00	- Waste suitable for the recovery of iron or manganese
2701	Coal; briquettes, ovoids and similar solid fuels manufactured from coal
	- Coal, whether or not pulverised, but not agglomerated
2701 11 00 00	- - Anthracite
2701 12	- - Bituminous coal
2701 12 10 00	- - - Coking coal
2701 12 90 00	- - - Other
2701 19 00 00	- - Other coal
2701 20 00 00	- Briquettes, ovoids and similar solid fuels manufactured from coal
2702	Lignite, whether or not agglomerated, excluding jet
2702 10 00 00	- Lignite, whether or not pulverised, but not agglomerated
2702 20 00 00	- Agglomerated lignite
2704 00	Coke and semi-coke of coal, of lignite or of peat, whether or not agglomerated; retort carbon
2704 00 10 00	- Coke and semi-coke of coal
2704 00 30 00	- Coke and semi-coke of lignite
7201	Pig iron and spiegeleisen in pigs, blocks or other primary forms
7201 10	- Non-alloy pig iron containing by weight 0,5 % or less of phosphorus

	- - Containing by weight not less than 0,4 % of manganese
7201 10 11	- - - Containing by weight 1 % or less of silicon
7201 10 11 10	- - - - Pig iron ingots with a length of not more than 350 mm, a width of not more than 150 mm, a height of not more than 150 mm
7201 10 11 90	- - - - Other
7201 10 19 00	- - - Containing by weight more than 1 % of silicon
7201 10 30	- - Containing by weight not less than 0,1 % but less than 0,4 % of manganese
7201 10 30 10	- - - Pig iron ingots with a length of not more than 350 mm, a width of not more than 150 mm, a height of not more than 150 mm, containing by weight not more than 1 % of silicon
7201 10 30 90	- - - Other
7201 10 90 00	- - Containing by weight less than 0,1 % of manganese
7201 20 00 00	- Non-alloy pig iron containing by weight more than 0,5 % of phosphorus
7201 50	- Alloy pig iron; spiegeleisen
7201 50 10 00	- - Alloy pig iron containing by weight not less than 0,3 % but not more than 1 % of titanium and not less than 0,5 % but not more than 1 % of vanadium
7201 50 90 00	- - Other
7202	Ferro-alloys
	- Ferro-manganese
	- - Containing by weight more than 2 % of carbon
7202 11 20 00	- - - With a granulometry not exceeding 5 mm and a manganese content by weight exceeding 65 %
7202 11 80 00	- - - Other
	- Other than ferro-manganese, ferro-silicon, ferro-silico-manganese, ferro-chromium, ferro-silico-chromium, ferro-nickel, ferro-molybdenum, ferro-tungsten and ferro-silico-tungsten
7202 99	- - Other than ferro-titanium, ferro-silico-titanium, ferro-vanadium and ferro-niobium
7202 99 10 00	- - - Ferro-phosphorus

7203	Ferrous products obtained by direct reduction of iron ore and other spongy ferrous products, in lumps, pellets or similar forms; iron having a minimum purity by weight of 99,94 %, in lumps, pellets or similar forms
7203 10 00	- Ferrous products obtained by direct reduction of iron ore
7203 90 00	- Other
7204	Ferrous waste and scrap; remelting scrap ingots of iron or steel
7204 10 00	- Waste and scrap of cast iron
	- Waste and scrap of alloy steel
7204 21	- - Of stainless steel
7204 21 10	- - - Containing by weight 8 % or more of nickel
7204 21 10 10	- - - - Scrap
7204 21 10 90	- - - - Other
7204 21 90	- - - Other
7204 21 90 10	- - - - Scrap
7204 21 90 90	- - - - Other
7204 29	- - Other
7204 29 00 10	- - - - Scrap
7204 29 00 90	- - - - Other
7204 30	- Waste and scrap of tinned iron or steel
7204 30 00 10	- - - - Scrap
7204 30 00 90	- - - - Other
	- Other waste and scrap
7204 41	- - Turnings, shavings, chips, milling waste, sawdust, filings, trimmings and stampings, whether or not in bundles
7204 41 10	- - - Turnings, shavings, chips, milling waste, sawdust and filings
7204 41 10 10	- - - - Scrap
7204 41 10 90	- - - - Other
	- - - Trimmings and stampings
7204 41 91	- - - - In bundles

7204 41 91 10	- - - - - Scrap
7204 41 91 90	- - - - - Other
7204 41 99	- - - - Other
7204 41 99 10	- - - - - Scrap
7204 41 99 90	- - - - - Other
7204 49	- - Other
7204 49 10	- - - Fragmentised (shredded)
7204 49 10 10	- - - - Scrap
7204 49 10 90	- - - - Other
	- - - Other
7204 49 30	- - - - In bundles
7204 49 30 10	- - - - - Scrap
7204 49 30 90	- - - - - Other
7204 49 90	- - - - Other
7204 49 90 10	- - - - - Scrap
7204 49 90 90	- - - - - Other
7204 50 00 00	- Remelting scrap ingots
7206	Iron and non-alloy steel in ingots or other primary forms (excluding iron of heading 7203)
7206 10 00 00	- Ingots
7206 90 00 00	- Other
7207	Semi-finished products of iron or non-alloy steel
	- Containing by weight less than 0,25 % of carbon
7207 11	- - Of rectangular (including square) cross-section, the width measuring less than twice the thickness
	- - - Rolled or obtained by continuous casting
7207 11 11 00	- - - - Of free-cutting steel
	- - - - Other

7207 11 14 00	- - - - - Of a thickness not exceeding 130 mm
7207 11 16 00	- - - - - Of a thickness exceeding 130 mm
7207 12	- - Other, of rectangular (other than square) cross-section
7207 12 10 00	- - - Rolled or obtained by continuous casting
7207 19	- - Other
	- - - Of circular or polygonal cross-section
7207 19 12 00	- - - - Rolled or obtained by continuous casting
7207 19 80	- - - Other
7207 19 80 10	- - - - Blanks for angles, shapes and sections, rolled or obtained by continuous casting
7207 20	- Containing by weight 0,25 % or more of carbon
	- - Of rectangular (including square) cross-section, the width measuring less than twice the thickness
	- - - Rolled or obtained by continuous casting
7207 20 11 00	- - - - Of free-cutting steel
	- - - - Other, containing by weight
7207 20 15 00	- - - - - 0,25 % or more but less than 0,6 % of carbon
7207 20 17 00	- - - - - 0,6 % or more of carbon
	- - Other, of rectangular (other than square) cross-section
7207 20 32 00	- - - Rolled or obtained by continuous casting
	- - Of circular or polygonal cross-section
7207 20 52 00	- - - Rolled or obtained by continuous casting
7207 20 80	- - Other
7207 20 80 10	- - - Blanks for angles, shapes and sections, rolled or obtained by continuous casting
7208	Flat-rolled products of iron or non-alloy steel, of a width of 600 mm or more, hot-rolled, not clad, plated or coated
7208 10 00 00	- In coils, not further worked than hot-rolled, with patterns in relief
	- Other, in coils, not further worked than hot-rolled, pickled

7208 25 00 00	- - Of a thickness of 4,75 mm or more
7208 26 00 00	- - Of a thickness of 3 mm or more but less than 4,75 mm
7208 27 00 00	- - Of a thickness of less than 3 mm
	- Other, in coils, not further worked than hot-rolled
7208 36 00 00	- - Of a thickness exceeding 10 mm
7208 37	- - Of a thickness of 4,75 mm or more but not exceeding 10 m
7208 37 00 10	- - - Intended for re-rolling
7208 37 00 90	- - - Other
7208 38	- - Of a thickness of 3 mm or more but less than 4,75 mm
7208 38 00 10	- - - Intended for re-rolling
7208 38 00 90	- - - Other
7208 39	- - Of a thickness of less than 3 mm
7208 39 00 10	- - - Intended for re-rolling
7208 39 00 90	- - - Other
7208 40	- Not in coils, not further worked than hot-rolled, with patterns in relief
7208 40 00 10	- - Of a thickness of 2 mm or more
7208 40 00 90	- - Of a thickness of less than 2 mm
	- Other, not in coils, not further worked than hot-rolled
7208 51	- - Of a thickness exceeding 10 mm
7208 51 20 00	- - - Of a thickness exceeding 15 mm
	- - - of a thickness exceeding 10 mm but not exceeding 15 mm, of a width of
7208 51 91 00	- - - - 2 050 mm or more
7208 51 98 00	- - - - Less than 2 050 mm
7208 52	- - Of a thickness of 4,75 mm or more but not exceeding 10 mm
7208 52 10 00	- - - Rolled on four faces or in a closed box pass, of a width not exceeding 1 250 mm
	- - - Other, of a width of

7208 52 91 00	- - - - 2 050 mm or more
7208 52 99 00	- - - - Less than 2 050 mm
	- - Of a thickness of 3 mm or more but less than 4,75 mm
7208 53 10 00	- - - Rolled on four faces or in a closed box pass, of a width not exceeding 1 250 mm and of a thickness of 4 mm or more
7208 53 90 00	- - - Other
7208 54 00 00	- - Of a thickness of less than 3 mm
7208 90	- Other
7208 90 80	- - Other than perforated
7208 90 80 10	- - - Not further worked than surface-treated or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7209	Flat-rolled products of iron or non-alloy steel, of a width of 600 mm or more, cold-rolled (cold-reduced), not clad, plated or coated
	- In coils, not further worked than cold-rolled (cold-reduced)
7209 15 00 00	- - Of a thickness of 3 mm or more
7209 16	- - Of a thickness exceeding 1 mm but less than 3 mm
7209 16 10 00	- - - 'Electrical'
7209 16 90 00	- - - Other
7209 17	- - Of a thickness of 0,5 mm or more but not exceeding 1 mm
7209 17 10 00	- - - 'Electrical'
7209 17 90 00	- - - Other
7209 18	- - Of a thickness of less than 0,5 mm
7209 18 10 00	- - - 'Electrical'
	- - - Other
7209 18 91 00	- - - - Of a thickness of 0,35 mm or more but less than 0,5 mm
7209 18 99 00	- - - - Of a thickness of less than 0,35 mm
	- Not in coils, not further worked than cold-rolled (cold-reduced)
7209 25 00 00	- - Of a thickness of 3 mm or more

7209 26	- - Of a thickness exceeding 1 mm but less than 3 mm
7209 26 10 00	- - - 'Electrical'
7209 26 90 00	- - - Other
7209 27	- - Of a thickness of 0,5 mm or more but not exceeding 1 mm
7209 27 10 00	- - - 'Electrical'
7209 27 90 00	- - - Other
7209 28	- - Of a thickness of less than 0,5 mm
7209 28 10 00	- - - 'Electrical'
7209 28 90 00	- - - Other
7209 90	- Other
7209 90 80	- - Other than perforated
7209 90 80 10	- - - Not further worked than surface-treated or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7210	Flat-rolled products of iron or non-alloy steel, of a width of 600 mm or more, clad, plated or coated
	- Plated or coated with tin
7210 11	- - Of a thickness of 0,5 mm or more
7210 11 00 10	- - - Not further worked than surface-treated or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7210 12	- - Of a thickness of less than 0,5 mm
7210 12 20	- - - Tinplate
7210 12 20 10	- - - - Not further worked than surface-treated or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7210 12 80	- - - Other
7210 12 80 10	- - - - Not further worked than surface-treated or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7210 20	- Plated or coated with lead, including terne-plate
7210 20 00 10	- - Not further worked than surface-treated or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7210 30	- Electrolytically plated or coated with zinc

7210 30 00 10	- - Not further worked than surface-treated or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
	- Otherwise plated or coated with zinc
7210 41	- - Corrugated
7210 41 00 10	- - - Not further worked than surface-treated or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7210 49	- - Other
7210 49 00 10	- - - Not further worked than surface-treated or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7210 50	- Plated or coated with chromium oxides or with chromium and chromium oxides
7210 50 00 10	- - Not further worked than surface-treated or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
	- Plated or coated with aluminium
7210 61	- - Plated or coated with aluminium-zinc alloys
7210 61 00 10	- - - Not further worked than surface-treated or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7210 69	- - Other
7210 69 00 10	- - - Not further worked than surface-treated or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7210 70	- Painted, varnished or coated with plastics
7210 70 10	- - Tinplate, varnished; products, plated or coated with chromium oxides or with chromium and chromium oxides, varnished
7210 70 10 10	- - - Not further worked than surface-treated or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7210 70 80	- - Other
7210 70 80 11	- - - - Of non-alloy steel, painted, varnished or coated with plastics on at least one side, excluding products with a final coating of zinc-dust (a zinc-rich paint, containing by weight 70 % or more of zinc) and excluding products with a substrate with a metallic coating of chromium or tin
7210 70 80 19	- - - - Other
7210 90	- Other

7210 90 30	- - Clad
7210 90 30 10	- - - Not further worked than surface-treated, including cladding, or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7210 90 40	- - Tinned and printed
7210 90 40 10	- - - Not further worked than surface-treated, including cladding, or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7210 90 80	- - Other
	- - - Other [than silvered, gilded, platinum-plated or enameled]
7210 90 80 91	- - - - Not further worked than surface-treated, including cladding, or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7211	Flat-rolled products of iron or non-alloy steel, of a width of less than 600 mm, not clad, plated or coated
	- Not further worked than hot-rolled
7211 13 00 00	- - Rolled on four faces or in a closed box pass, of a width exceeding 150 mm and a thickness of not less than 4 mm, not in coils and without patterns in relief
7211 14	- - Other, of a thickness of 4,75 mm or more
7211 14 00 10	- - - Of a width exceeding 500 mm
7211 14 00 90	- - - Of a width not exceeding 500 mm
7211 19	- - Other
7211 19 00 10	- - - Of a width exceeding 500 mm
7211 19 00 90	- - - Of a width not exceeding 500 mm
	- Not further worked than cold-rolled (cold-reduced)
7211 23	- - Containing by weight less than 0,25 % of carbon
7211 23 20	- - - 'Electrical'
7211 23 20 10	- - - - Of a width exceeding 500 mm
	- - - Other
7211 23 30	- - - - Of a thickness of 0,35 mm or more
7211 23 30 10	- - - - - Of a width exceeding 500 mm
	- - - - - Of a width not exceeding 500 mm

7211 23 30 91	- - - - - In coils intended for the manufacture of tinplate
7211 23 80	- - - - Of a thickness of less than 0,35 mm
7211 23 80 10	- - - - - Of a width exceeding 500 mm
	- - - - - Of a width not exceeding 500 mm
7211 23 80 91	- - - - - In coils intended for the manufacture of tinplate
7211 29	- - Other
7211 29 00 10	- - - Of a width exceeding 500 mm
7211 90	- Other
7211 90 80	- - Other [than perforated]
	- - - Of a width exceeding 500 mm
7211 90 80 10	- - - - Not further worked than surface-treated
7212	Flat-rolled products of iron or non-alloy steel, of a width of less than 600 mm, clad, plated or coated
7212 10	- Plated or coated with tin
7212 10 10 00	- - Tinplate, not further worked than surface-treated
7212 10 90	- - Other
	- - - Of a width exceeding 500 mm
7212 10 90 11	- - - - Not further worked than surface-treated
7212 20	- Electrolytically plated or coated with zinc
	- - Of a width exceeding 500 mm
7212 20 00 11	- - - Not further worked than surface-treated
7212 30	- Otherwise plated or coated with zinc
	- - Of a width exceeding 500 mm
7212 30 00 11	- - - Not further worked than surface-treated
7212 40	- Painted, varnished or coated with plastics
7212 40 20	- - Tinplate, not further worked than varnished; products, plated or coated with chromium oxides or with chromium and chromium oxides, varnished
7212 40 20 10	- - - Tinplate, not further worked than varnished

	- - - Other
	- - - - Of a width exceeding 500 mm
7212 40 20 91	- - - - - Not further worked than surface-treated
7212 40 80	- - Other
	- - - Of a width exceeding 500 mm
	- - - - Not further worked than surface-treated
7212 40 80 01	- - - - - Of non-alloy steel, painted, varnished or coated with plastics on at least one side, excluding products with a final coating of zinc-dust (a zinc-rich paint, containing by weight 70 % or more of zinc) and excluding products with a substrate with a metallic coating of chromium or tin
7212 40 80 09	- - - - - Other
7212 50	- Otherwise plated or coated
7212 50 20	- - Plated or coated with chromium oxides or with chromium and chromium oxides
	- - - Of a width exceeding 500 mm
7212 50 20 11	- - - - Not further worked than surface-treated
7212 50 30	- - Plated or coated with chromium or nickel
	- - - Of a width exceeding 500 mm
7212 50 30 11	- - - - Not further worked than surface-treated
7212 50 40	- - Plated or coated with copper
	- - - Of a width exceeding 500 mm
7212 50 40 11	- - - - Not further worked than surface-treated
	- - Plated or coated with aluminium
7212 50 61	- - - Plated or coated with aluminium-zinc alloys
	- - - - Of a width exceeding 500 mm
7212 50 61 11	- - - - - Not further worked than surface-treated
7212 50 69	- - - Other
	- - - - Of a width exceeding 500 mm
7212 50 69 11	- - - - - Not further worked than surface-treated

7212 50 90	- - Other
	- - - Of a width exceeding 500 mm
	- - - - Other [than silvered, gilded, platinum-plated or enamelled]
7212 50 90 13	- - - - - Not further worked than surface-treated
7212 60	- Clad
	- - Of a width exceeding 500 mm
7212 60 00 11	- - - Not further worked than surface-treated
	- - Of a width not exceeding 500 mm
	- - - Not further worked than surface-treated
7212 60 00 91	- - - - Hot-rolled, not further worked than clad
7213	Bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils, of iron or non-alloy steel
7213 10 00 00	- Containing indentations, ribs, grooves or other deformations produced during the rolling process
7213 20 00 00	- Other, of free-cutting steel
	- Other
7213 91	- - Of circular cross-section measuring less than 14 mm in diameter
7213 91 10 00	- - - Of a type used for concrete reinforcement
7213 91 20 00	- - - Of a type used for tyre cord
	- - - Other
7213 91 41 00	- - - - Containing by weight 0,06 % or less of carbon
7213 91 49 00	- - - - Containing by weight more than 0,06 % but less than 0,25 % of carbon
7213 91 70 00	- - - - Containing by weight 0,25 % or more but not more than 0,75 % of carbon
7213 91 90 00	- - - - Containing by weight more than 0,75 % of carbon
7213 99	- - Other
7213 99 10 00	- - - Containing by weight less than 0,25 % of carbon
7213 99 90 00	- - - Containing by weight 0,25 % or more of carbon

7214	Other bars and rods of iron or non-alloy steel, not further worked than forged, hot-rolled, hot-drawn or hot-extruded, but including those twisted after rolling
7214 20 00 00	- Containing indentations, ribs, grooves or other deformations produced during the rolling process or twisted after rolling
7214 30 00 00	- Other, of free-cutting steel
	- Other
7214 91	- - Of rectangular (other than square) cross-section
7214 91 10 00	- - - Containing by weight less than 0,25 % of carbon
7214 91 90 00	- - - Containing by weight 0,25 % or more of carbon
7214 99	- - Other
	- - - Containing by weight less than 0,25 % of carbon
7214 99 10 00	- - - - Of a type used for concrete reinforcement
	- - - - Other, of circular cross-section measuring in diameter
7214 99 31 00	- - - - - 80 mm or more
7214 99 39 00	- - - - - Less than 80 mm
7214 99 50 00	- - - - Other
	- - - Containing by weight 0,25 % or more of carbon
	- - - - Of a circular cross-section measuring in diameter
7214 99 71 00	- - - - - 80 mm or more
7214 99 79 00	- - - - - Less than 80 mm
7214 99 95 00	- - - - Other
7215	Other bars and rods of iron or non-alloy steel
7215 90	- Other [than of free-cutting steel, not further worked than cold-formed or cold-finished; other than not further worked than cold formed or cold-finished]
7215 90 00 10	- - Hot-rolled, hot-drawn or extruded, not further worked than clad
7216	Angles, shapes and sections of iron or non-alloy steel
7216 10 00 00	- U, I or H sections, not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded, of a height of less than 80 mm

	- L or T sections, not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded, of a height of less than 80 mm
7216 21 00 00	- - L sections
7216 22 00 00	- - T sections
	- U, I or H sections, not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded, of a height of 80 mm or more
7216 31	- - U sections
7216 31 10 00	- - - Of a height of 80 mm or more but not exceeding 220 mm
7216 31 90 00	- - - Of a height exceeding 220 mm
7216 32	- - I sections
	- - - Of a height of 80 mm or more but not exceeding 220 mm
7216 32 11 00	- - - - With parallel flange faces
7216 32 19 00	- - - - Other
	- - - Of a height exceeding 220 mm
7216 32 91 00	- - - - With parallel flange faces
7216 32 99 00	- - - - Other
7216 33	- - H sections
7216 33 10 00	- - - Of a height of 80 mm or more but not exceeding 180 mm
7216 33 90 00	- - - Of a height exceeding 180 mm
	- L or T sections, not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded, of a height of 80 mm or more
7216 40 10 00	- - L sections
7216 40 90 00	- - T sections
7216 50	- Other angles, shapes and sections, not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded
7216 50 10 00	- - With a cross-section which is capable of being enclosed in a square the side of which is 80 mm
	- - Other
7216 50 91 00	- - - Bulb flats
7216 50 99 00	- - - Other

	- Other
	- - Other [than cold-formed or cold-finished from flat-rolled products]
7216 99 00 10	- - - Hot-rolled, hot-drawn or extruded, not further worked than clad
7218	Stainless steel in ingots or other primary forms; semi-finished products of stainless steel
7218 10 00 00	- Ingots and other primary forms
	- Other
7218 91	- - Of rectangular (other than square) cross-section
7218 91 10 00	- - - Containing by weight 2,5 % or more of nickel
7218 91 80 00	- - - Containing by weight less than 2,5 % of nickel
7218 99	- - Other
	- - - Of square cross-section
7218 99 11 00	- - - - Rolled or obtained by continuous casting
	- - - Other
7218 99 20 00	- - - - Rolled or obtained by continuous casting
7219	Flat-rolled products of stainless steel, of a width of 600 mm or more
	- Not further worked than hot-rolled, in coils
7219 11 00 00	- - Of a thickness exceeding 10 mm
7219 12	- - Of a thickness of 4,75 mm or more but not exceeding 10 mm
7219 12 10 00	- - - Containing by weight 2,5 % or more of nickel
7219 12 90 00	- - - Containing by weight less than 2,5 % of nickel
7219 13	- - Of a thickness of 3 mm or more but less than 4,75 mm
7219 13 10 00	- - - Containing by weight 2,5 % or more of nickel
7219 13 90 00	- - - Containing by weight less than 2,5 % of nickel
7219 14	- - Of a thickness of less than 3 mm
7219 14 10 00	- - - Containing by weight 2,5 % or more of nickel
7219 14 90 00	- - - Containing by weight less than 2,5 % of nickel
	- Not further worked than hot-rolled, not in coils

7219 21	- - Of a thickness exceeding 10 mm
7219 21 10 00	- - - Containing by weight 2,5 % or more of nickel
7219 21 90 00	- - - Containing by weight less than 2,5 % of nickel
7219 22	- - Of a thickness of 4,75 mm or more but not exceeding 10 mm
7219 22 10 00	- - - Containing by weight 2,5 % or more of nickel
7219 22 90 00	- - - Containing by weight less than 2,5 % of nickel
7219 23 00 00	- - Of a thickness of 3 mm or more but less than 4,75 mm
7219 24 00 00	- - Of a thickness of less than 3 mm
	- Not further worked than cold-rolled (cold-reduced)
7219 31 00 00	- - Of a thickness of 4,75 mm or more
7219 32	- - Of a thickness of 3 mm or more but less than 4,75 mm
7219 32 10 00	- - - Containing by weight 2,5 % or more of nickel
7219 32 90 00	- - - Containing by weight less than 2,5 % of nickel
7219 33	- - Of a thickness exceeding 1 mm but less than 3 mm
7219 33 10 00	- - - Containing by weight 2,5 % or more of nickel
7219 33 90 00	- - - Containing by weight less than 2,5 % of nickel
7219 34	- - Of a thickness of 0,5 mm or more but not exceeding 1 mm
7219 34 10 00	- - - Containing by weight 2,5 % or more of nickel
7219 34 90 00	- - - Containing by weight less than 2,5 % of nickel
7219 35	- - Of a thickness of less than 0,5 mm
7219 35 10 00	- - - Containing by weight 2,5 % or more of nickel
7219 35 90 00	- - - Containing by weight less than 2,5 % of nickel
7219 90	- Other
7219 90 80 00	- - Other [than perforated]
7220	Flat-rolled products of stainless steel, of a width of less than 600 mm
	- Not further worked than hot-rolled
7220 11 00 00	- - Of a thickness of 4,75 mm or more

7220 12 00 00	- - Of a thickness of less than 4,75 mm
7220 20	- Not further worked than cold-rolled (cold-reduced)
	- - Of a thickness of 3 mm or more, containing by weight
7220 20 21 00	- - - 2,5 % or more of nickel
7220 20 29 00	- - - Less than 2,5 % of nickel
	- - Of a thickness exceeding 0,35 mm but of less than 3 mm, containing by weight
7220 20 41 00	- - - 2,5 % or more of nickel
7220 20 49 00	- - - Less than 2,5 % of nickel
	- - Of a thickness not exceeding 0,35 mm, containing by weight
7220 20 81 00	- - - 2,5 % or more of nickel
7220 20 89 00	- - - Less than 2,5 % of nickel
7220 90	- Other
7220 90 80 00	- - Other [than perforated]
7221	Bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils, of stainless steel
7221 00 10 00	- Containing by weight 2,5 % or more of nickel
7221 00 90 00	- Containing by weight less than 2,5 % of nickel
7222	Other bars and rods of stainless steel; angles, shapes and sections of stainless steel
	- Bars and rods, not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded
7222 11	- - Of circular cross-section
	- - - Of a diameter of 80 mm or more, containing by weight
7222 11 11 00	- - - - 2,5 % or more of nickel
7222 11 19 00	- - - - Less than 2,5 % of nickel
	- - - Of a diameter of less than 80 mm, containing by weight
7222 11 81 00	- - - - 2,5 % or more of nickel
7222 11 89 00	- - - - Less than 2,5 % of nickel
7222 19	- - Other

7222 19 10 00	- - - Containing by weight 2,5 % or more of nickel
7222 19 90 00	- - - Containing by weight less than 2,5 % of nickel
7222 30	- Other bars and rods [other than not further worked than cold-formed or cold-finished and other than not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded]
7222 30 97	- - Other [than forged]
7222 30 97 10	- - - Hot-rolled, hot-drawn or extruded, not further worked than clad
7222 40	- Angles, shapes and sections
7222 40 10 00	- - Not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded
7222 40 90	- - Other [than not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded; other than not further worked than cold-formed or cold-finished]
7222 40 90 10	- - - Hot-rolled, hot-drawn or extruded, not further worked than clad
7224	Other alloy steel in ingots or other primary forms; semi-finished products of other alloy steel
7224 10	- Ingots and other primary forms
7224 10 10 00	- - Of tool steel
7224 10 90 00	- - Other
7224 90	- Other
7224 90 02	- - Of tool steel
7224 90 02 29	- - - Of rectangular (including square) cross-section
	- - - Other
7224 90 02 89	- - - - Hot-rolled or obtained by continuous casting
	- - Other
	- - - Of rectangular (including square) cross-section
	- - - - Hot-rolled or obtained by continuous casting
	- - - - - The width measuring less than twice the thickness
7224 90 03 00	- - - - - Of high-speed steel
7224 90 05 00	- - - - - Containing by weight not more than 0,7 % of carbon, 0,5 % or more but not more than 1,2 % of manganese and 0,6 % or more but not more than 2,3 % of silicon; containing by weight 0,0008 % or more

	of boron with any other element less than the minimum content referred to in note 1(f) to this chapter
7224 90 07 00	- - - - - Other
7224 90 14 00	- - - - - Other
	- - - Other
	- - - - Hot-rolled or obtained by continuous casting
7224 90 31 00	- - - - - Containing by weight not less than 0,9 % but not more than 1,15 % of carbon, not less than 0,5 % but not more than 2 % of chromium and, if present, not more than 0,5 % of molybdenum
7224 90 38 00	- - - - - Other
7225	Flat-rolled products of other alloy steel, of a width of 600 mm or more
	- Of silicon-electrical steel
7225 11 00	- - Grain-oriented
7225 11 00 10	- - - of a thickness exceeding 0.16 mm
7225 11 00 90	- - - other
7225 19	- - Other
7225 19 10 00	- - - Hot-rolled
7225 19 90 00	- - - Cold-rolled
7225 30	- Other, not further worked than hot-rolled, in coils
7225 30 10 00	- - Of tool steel
	- - Of high-speed steel
7225 30 30 10	- - - Not further worked than rolled; not further worked than surface-treated, including cladding or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7225 30 90 00	- - Other
7225 40	- Other, not further worked than hot-rolled, not in coils
7225 40 12	- - Of tool steel
7225 40 12 30	- - - Of a thickness of 4,75 mm or more
7225 40 12 90	- - - Of a thickness less than 4,75 mm
7225 40 15	- - Of high-speed steel

7225 40 15 10	- - - Not further worked than rolled; not further worked than surface-treated, including cladding or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
	- - Other
7225 40 40 00	- - - Of a thickness exceeding 10 mm
7225 40 60 00	- - - Of a thickness of 4,75 mm or more but not exceeding 10 mm
7225 40 90 00	- - - Of a thickness of less than 4,75 mm
7225 50	- Other, not further worked than cold-rolled (cold-reduced)
7225 50 20	- - Of high-speed steel
7225 50 20 10	- - - Not further worked than rolled; not further worked than surface-treated, including cladding or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7225 50 80 00	- - Other than of high-speed steel
	- Other
7225 91	- - Electrolytically plated or coated with zinc
7225 91 00 10	- - - Not further worked than surface-treated, including cladding or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7225 92	- - Otherwise plated or coated with zinc
7225 92 00 10	- - - Not further worked than surface-treated, including cladding or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7225 99	- - Other
	- - - Not further worked than surface-treated, including cladding or simply cut into shapes other than rectangular (including square)
7225 99 00 11	- - - - Painted, varnished or coated with plastics on at least one side, excluding products with a final coating of zinc-dust (a zinc-rich paint, containing by weight 70% or more of zinc) and excluding products with a substrate with a metallic coating of chromium or tin
7225 99 00 19	- - - - Other
7226	Flat-rolled products of other alloy steel, of a width of less than 600 mm
	- Of silicon-electrical steel
7226 11	- - Grain-oriented
	- - - Of a width exceeding 500 mm

7226 11 00 11	- - - - Of a thickness exceeding 0,16 mm
7226 11 00 19	- - - - Other
7226 19	- - Other
7226 19 10 00	- - - Not further worked than hot-rolled
7226 19 80	- - - Other
7226 19 80 10	- - - - Of a width exceeding 500 mm
7226 20	- Of high-speed steel
7226 20 00 10	- - Not further worked than hot-rolled; of a width not exceeding 500 mm, hot-rolled, not further worked than clad; of a width exceeding 500 mm, not further worked than cold-rolled (cold-reduced) or not further worked than surface-treated, including cladding
	- Other
7226 91	- - Not further worked than hot-rolled
7226 91 20 00	- - - Of tool steel
	- - - Other
7226 91 91 00	- - - - Of a thickness of 4,75 mm or more
7226 91 99 00	- - - - Of a thickness of less than 4,75 mm
7226 92	- - Not further worked than cold-rolled (cold-reduced)
7226 92 00 10	- - - Of a width exceeding 500 mm
	- - Other
7226 99 10 00	- - - Electrolytically plated or coated with zinc
7226 99 30 00	- - - Otherwise plated or coated with zinc
	- - - Other
	- - - - Of a width not exceeding 500 mm, hot-rolled, not further worked than clad; of a width exceeding 500 mm, not further worked than surface-treated, including cladding
7226 99 70 11	- - - - - Painted, varnished or coated with plastics on at least one side, excluding products with a final coating of zinc-dust (a zinc-rich paint, containing by weight 70% or more of zinc) and excluding products with a substrate with a metallic coating of chromium or tin
7226 99 70 19	- - - - - Other

7227	Bars and rods, hot-rolled, in irregularly wound coils, of other alloy steel
7227 10 00 00	- Of high-speed steel
7227 20 00 00	- Of silico-manganese steel
7227 90	- Other
7227 90 10 00	- - Containing by weight 0,0008 % or more of boron with any other element less than the minimum content referred to in note 1(f) to this chapter
7227 90 50 00	- - Containing by weight 0,9 % or more but not more than 1,15 % of carbon, 0,5 % or more but not more than 2 % of chromium and, if present, not more than 0,5 % of molybdenum
7227 90 95 00	- - Other
7228	Other bars and rods of other alloy steel; angles, shapes and sections, of other alloy steel; hollow drill bars and rods, of alloy or non-alloy steel
7228 10	- Bars and rods, of high-speed steel
7228 10 20 00	- - Not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded; hot-rolled, hot-drawn or extruded, not further worked than clad
7228 20	- Bars and rods, of silico-manganese steel
7228 20 10	- - Of rectangular (other than square) cross-section, hot-rolled on four faces
7228 20 10 10	- - - Not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded
	- - - Other
7228 20 10 91	- - - - Hot-rolled, hot-drawn or extruded, not further worked than clad
	- - Other
7228 20 91 00	- - - Not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded; hot-rolled, hot-drawn or extruded, not further worked than clad
7228 30	- Other bars and rods, not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded
7228 30 20 00	- - Of tool steel
	- - Containing by weight 0,9 % or more but not more than 1,15 % of carbon, 0,5 % or more but not more than 2 % of chromium and, if present, not more than 0,5 % of molybdenum
7228 30 41 00	- - - Of circular cross-section of a diameter of 80 mm or more

7228 30 49 00	- - - Other
	- - Other
	- - - Of circular cross-section, of a diameter of
7228 30 61 00	- - - - 80 mm or more
7228 30 69 00	- - - - Less than 80 mm
7228 30 70 00	- - - Of rectangular (other than square) cross-section, hot-rolled on four faces
7228 30 89 00	- - - Other
7228 60	- Other bars and rods [than not further worked than forged; other than not further worked than cold-formed or cold-finished]
7228 60 20	- - Of tool steel
7228 60 20 10	- - - Hot-rolled, hot-drawn or extruded, not further worked than clad
7228 60 80	- - Other
7228 60 80 10	- - - Hot-rolled, hot-drawn or extruded, not further worked than clad
7228 70	- Angles, shapes and sections
7228 70 10 00	- - Not further worked than hot-rolled, hot-drawn or extruded
	- - Other
7228 70 90 10	- - - Hot-rolled, hot-drawn or extruded, not further worked than clad
7228 80 00 00	- Hollow drill bars and rods
7301	Sheet piling of iron or steel, whether or not drilled, punched or made from assembled elements; welded angles, shapes and sections, of iron or steel
7301 10 00 00	- Sheet piling
7302	Railway or tramway track construction material of iron or steel, the following: rails, check-rails and rack rails, switch blades, crossing frogs, point rods and other crossing pieces, sleepers (cross-ties), fish-plates, chairs, chair wedges, sole plates (base plates), rail clips, bedplates, ties and other material specialised for jointing or fixing rails
7302 10	- Rails
	- - Other [than current-conducting, with parts of non-ferrous metal]
	- - - New

	- - - - Vignole rails
7302 10 22 00	- - - - - Of a weight per metre of 36 kg or more
7302 10 28 00	- - - - - Of a weight per metre of less than 36 kg
7302 10 40 00	- - - - Grooved rails
7302 10 50 00	- - - - Other
7302 10 90 00	- - - Used
7302 40 00 00	- Fish-plates and sole plates
7302 90 00 00	- Other