CONCLUSIONS DE L'AVOCAT GÉNÉRAL M. CLAUS GULMANN présentées le 13 mai 1993 *

Monsieur le Président,
Messieurs les Juges,

1. La présente affaire a pour contexte un litige entre une entreprise allemande — ci-après « Jepsen Stahl » — et l'administration douanière allemande sur le classement d'un lot de produits en acier importé de Pologne en Allemagne, en 1989, par Jepsen Stahl. La question soulevée en l'espèce est de savoir dans quelle mesure on peut attacher de l'importance, en tant que critère de classement tarifaire, à un procédé de fabrication qui n'apparaît pas sous la forme de caractéristique objective des produits en question. Aux termes de la position douanière litigieuse ici, il doit s'agir de produits plats en acier « laminés sur les quatre faces » et la question décisive est de savoir si l'on doit exiger que ces produits se présentent objectivement comme « laminés sur les quatre faces », ce qui est le cas lorsque toutes les faces laminées ont des arêtes vives, ou s'il suffit, pour le classement dans cette position, que l'importateur prouve que les produits ont réellement été « laminés sur les quatre faces », bien qu'ils présentent, objectivement, des arêtes légèrement arrondies.

2. C'est ce dernier point de vue qui est défendu par Jepsen qui estime en conséquence que les produits qu'il a importés en l'espèce doivent être classés dans la sous-position 7211 21 00 du tarif douanier commun [1], qui couvre les

« 7211 Produits laminés plats, en fer ou en aciers non alliés, d'une largeur inférieure à 600 mm...:

— simplement laminés à chaud, d'une épaisseur inférieure à 3 mm...:

— autres, simplement laminés à chaud:

7211 21 00 — — — laminés sur les quatre faces ou en cannelures fermées, d'une largeur excédant 150 mm et d'une épaisseur de 4 mm ou plus... »

L'administration douanière allemande n'est pas d'accord sur ce point. Elle a constaté qu'il s'agissait de produits « d'une largeur inférieure à 500 mm, avec des arêtes arrondies, non laminés sur les quatre faces », ce pourquoi, d'après l'administration douanière, les produits relevaient de la position 7211 22 90, dont l'énoncé est le suivant: « 7211 22 — autres, d'une épaisseur de 4,75 mm ou plus. 7211 22 90 — d'une largeur n'excédant pas 500 mm. » Elle fait valoir

* Langue originale: le danois.

1 — Voir l'annexe 1 au règlement (CEE) n° 3174/88 de la Commission, du 21.9.1988, modifiant l'annexe 1 au règlement (CEE) n° 2658/87 du Conseil, relatif à la nomenclature tarifaire et statistique et au tarif douanier commun (JO L 298, p. 1).

qu'en principe le classement des produits doit être effectué sur la base de leurs caractéristiques et propriétés objectives qui apparaissent à l'examen et que le procédé de fabrication ne peut pas être retenu comme critère de classement, à moins que cela ne soit expressément prévu dans le tarif douanier commun, et que ce procédé de fabrication apparaisse dans l'aspect du produit lui-même. Dans ces circonstances, l'administration douanière a maintenu que seuls les produits ayant des arêtes vives se présentent comme des produits en acier laminés sur les quatre faces et relèvent donc de la position tarifaire 7211 21 00.

3. C'est dans ce contexte que le Finanzgericht Düsseldorf a posé la question préjudicielle suivante:

« La sous-position 7211 21 00 de la nomenclature combinée, dans la version publiée à l'annexe I du règlement (CEE) n° 3174/88, doit-elle être interprétée en ce sens que la caractéristique 'laminés sur les quatre faces' ne se réfère qu'au procédé de fabrication du produit ou faut-il en plus que le laminage des quatre faces ait conduit à une altération reconnaissable de la forme produite, à savoir l'apparition d'arêtes vives sur toutes les faces laminées? »

4. Le tribunal de renvoi estime que les produits en cause répondent en toute circonstance aux conditions pour être classés dans la position 7211. Il se fonde sur le fait que les produits sont fabriqués au train universel et relève qu'il résulte des notes explicatives du système harmonisé de désignation et de codification des marchandises — ci-après « notes explicatives du SH » — que la position 7211 couvre les « produits... laminés à chaud sur les quatre faces, en cannelures fermées ou au train universel » [2].

Le tribunal de renvoi expose à cet égard qu'en cas de fabrication au train universel il y a effectivement laminage du matériau sur les quatre faces. A la différence du laminage en cannelures fermées, où la pièce est simultanément travaillée sur tous les côtés, le matériau laminé au train universel ne peut jamais être travaillé à un moment donné que par un couple de cylindres qui se font face. Comme ces couples ne peuvent être mis en œuvre qu'en alternance, la pression exercée sur les surfaces travaillées lors du cycle de laminage fait nécessairement apparaître, sur celles qui ne le sont pas, ce qu'il est convenu d'appeler des rives brutes de laminage. Lorsqu'on arrête le fonctionnement des cylindres verticaux lors des derniers cycles de laminage, — ce qui arrive toujours — les grands côtés verticaux du produit fini révèlent nécessairement les arrondis en cause, écrasements dûs au laminage horizontal, constatés par le bureau des douanes. Ces écrasements donnent l'impression que le produit n'a pas été laminé sur les grands côtés verticaux [3].

Le tribunal de renvoi se demande si la notion « laminés sur les quatre faces » vise

2 — Le premier et le deuxième alinéas des notes explicatives du SH relatives à la position 7211 ont la teneur suivante:
la présente position englobe le même type de produits que ceux repris aux n°s 72.08 et 72.09, à la différence toutefois qu'ils sont d'une largeur inférieure à 600 mm.
A l'exception de celles relatives à la largeur, les dispositions des n°s 72.08 et 72.09 s'appliquent *mutatis mutandis* aux produits de la présente position...
Les dixième et onzième alinéas des notes explicatives du SH relatives à la position 72.08 se lisent comme suit:
Au sens de la présente position, les *larges plats* sont des produits non enroulés de section rectangulaire, laminés à chaud sur les quatre faces en cannelures fermées ou au train universel, d'une épaisseur de 4 mm ou plus et d'une largeur de 600 mm à 1250 mm inclus.
De ce fait, les *larges plats* ont des côtés plus réguliers et des arêtes plus vives que ceux des *tôles* et *larges bandes*. Ils ne sont jamais relaminés, mais sont employés directement dans la fabrication de constructions métalliques, sans autre finissage des faces latérales.

3 — Voir l'ordonnance de renvoi, p. 8.

uniquement le procédé de fabrication ou s'il impose certaines exigences en ce qui concerne les propriétés objectives du produit fini. Il estime que le libellé du tarif douanier commun plaide dans le premier sens, car il est fondé surtout sur le procédé de fabrication qui a été utilisé, en l'espèce le laminage sur les quatre faces. Il ne pense pas, en revanche, que les notes explicatives du SH citées ci-dessus comportent des éléments supplémentaires quant au point de savoir s'il faut seulement se référer au procédé de fabrication, puisqu'elles se bornent à constater que la position 7211 comporte également des produits fabriqués au train universel et ne tranche pas la question de savoir dans quelle sous-position de la nomenclature combinée il convient de classer ces produits.

Le tribunal de renvoi souligne par ailleurs que le critère de classement déterminant réside normalement dans les propriétés objectives des produits et qu'il convient d'attacher la plus grande importance au respect de ce critère, dans l'intérêt d'un classement rapide et exact de la part des autorités douanières. Il estime en conséquence que de bonnes raisons plaident en faveur d'une interprétation en ce sens que le laminage sur les quatre faces doit apparaître dans l'aspect du produit lui-même, même si cette interprétation ne résulte pas de façon certaine des termes du tarif douanier commun.

Le procédé de fabrication peut-il être déterminant pour le classement tarifaire?

5. Selon une jurisprudence constante de la Cour, le point de départ du classement tarifaire réside dans les caractéristiques et propriétés objectives des marchandises au moment où elles sont contrôlées aux fins du dédouanement, car ce critère tient compte de l'intérêt de la sécurité juridique, d'une part, et de celui de la facilité des contrôles douaniers, d'autre part. C'est pourquoi il est normalement sans intérêt d'apprécier avec précision la manière dont la marchandise a été fabriquée [4].

La Cour a toutefois constaté à plusieurs reprises que le procédé de fabrication pouvait être utilisé comme critère de classement tarifaire. Le procédé de fabrication n'est cependant déterminant que lorsque la position tarifaire le prescrit explicitement [5].

La première question est donc de savoir si, comme l'affirment Jepsen Stahl et la Commission, la sous-position 7211 21 00 du tarif douanier commun mentionne expressément le procédé de fabrication en tant que critère de classement.

A notre avis, cette question doit recevoir une réponse affirmative. Cette position couvre certains produits qui sont « laminés sur les quatre faces ou en cannelures fermées ». Il convient de comprendre par là des produits qui sont fabriqués au train universel ou en cannelures fermées. La position se réfère ainsi au procédé de fabrication [6]. C'est ce que confirment à notre avis

4 — Arrêt du 25.5.1989, Weber, point 13 (40/88, Rec. p. 1395) de même que les arrêts cités par l'avocat général M. Tesauro dans ses conclusions dans la même affaire (Rec. p. 1403, point 3).

5 — Voir l'arrêt de la Cour du 25.5.1989, Weber, points 14 et 15 (40/88, Rec. p. 1395) et l'arrêt de la Cour du 16.12.1976, Luna (38/76, Rec. p. 2027).

6 — L'administration douanière allemande a fait état dans ses observations écrites du fait qu'il résulterait plus précisément de la version anglaise que la position douanière attribue de l'importance aux propriétés objectives du produit fini. La version anglaise a la teneur suivante: ... other, not further worked than hot-rolled: — rolled on four faces or in a closed box pass, ... Nous avons des difficultés à voir, dans la version anglaise, la possibilité d'aboutir à un résultat différent de celui que nous avons exposé.

les notes explicatives citées ci-dessus, où il est expressément constaté que la position 7211 comprend des produits fabriqués « en cannelures fermées ou au train universel ». Cette précision est également valable pour la position 7211 21 00.

6. Une telle constatation suffit en principe à répondre à la question préjudicielle. Comme, d'après ce qui a été dit, la fabrication au train universel entraîne nécessairement un certain arrondi des grands côtés verticaux des produits, il faut exclure l'interprétation de la position douanière en ce sens qu'elle ne couvre, comme le prétend l'administration douanière allemande, que des produits dont toutes les faces présentent des arêtes vives.

7. Un tel résultat n'est pas contredit par les autres notes explicatives du SH. La seule mention dans les notes explicatives citées dans la note 2, est que les produits qui font l'objet du présent litige doivent avoir « des arêtes plus vives que [celles] des tôles et larges bandes ». Ainsi on n'exige pas des « arêtes vives » mais seulement des « arêtes plus vives » que celles qu'on peut constater sur les tôles et les larges bandes.

8. A notre avis, le classement ne doit pas tenir compte de l'Euronorme citée par l'administration douanière allemande. Bien sûr, il est exact que l'Euronorme 91-81 impose à des produits tels que ceux en cause ici des exigences qui ne sont pas satisfaites par les produits effectivement importés. C'est toutefois à juste titre, selon nous, que la Commission affirme que l'Euronorme en cause ne saurait être déterminante pour l'interprétation de la position tarifaire 7211. Il s'agit d'une norme adoptée en novembre 1981 « par la commission de coordination de la nomenclature des produits sidérurgiques près la Commission de la CE », qui fixe des conditions de qualité fondées sur les méthodes de production modernes employées dans les États membres de la Communauté, et qui n'avait pas pour objectif de modifier le contenu de la position tarifaire 7211.

9. La Commission fait remarquer qu'un classement sur la seule base du procédé de fabrication peut être exclu « si les caractéristiques du produit permettent clairement de conclure que ce procédé de fabrication n'était pas conforme aux normes minimales usuelles en matière commerciale ». Il en résulte que les produits en cause ne peuvent être classés dans la sous-position 7211 21 00, « si les produits en acier importés présentent des caractéristiques et des propriétés objectives qui ne permettent pas de les considérer, au sens des normes industrielles s'appliquant aux trains universels, comme laminés sur les quatre faces ». Mais la Commission fait remarquer également, et à juste titre, que la fabrication au train universel implique précisément en pratique et de manière caractéristique, que les produits aient des faces verticales plus ou moins arrondies.

10. Il est vrai, bien sûr, que le fait d'attacher de l'importance au procédé de fabrication dans l'application du tarif douanier commun crée des problèmes de preuve. Compte tenu de leurs propriétés objectives,

les produits fabriqués au train universel n'apparaissent pas nécessairement, comme laminés sur les quatre faces. Il est donc nécessaire de prouver, pour ces produits, qu'ils ont vraiment été laminés sur les quatre faces et cela présuppose la preuve que les produits aient été fabriqués au train universel. Il ressort toutefois des informations disponibles qu'il n'y a pas de problème concret de preuve dans la présente espèce.

11. Dans ces conditions, notre avis est qu'il suffit, pour un classement dans la sous-position 7211 22 00, que l'importateur puisse démontrer que les produits en cause ont réellement été fabriqués par laminage sur les quatre faces, que ce procédé de fabrication apparaisse ou non sous la forme de caractéristique objective des produits concernés, dans la mesure où leurs arêtes sont légèrement arrondies et non pas des arêtes vives.

Conclusion

12. Nous proposons donc à la Cour de répondre à la question préjudicielle dans les termes suivants:

« La sous-position 7211 21 00 du tarif douanier commun doit être interprétée en ce sens qu'elle couvre des produits en acier qui ont en fait été fabriqués par laminage sur les quatre faces, que ce procédé de fabrication apparaisse ou non sous la forme d'arêtes vives présentées par toutes les faces laminées. »