FORSLAG TIL AFGØRELSE FRA GENERALADVOKAT CLAUS GULMANN

fremsat den 13. maj 1993 *

Hr. afdelingsformand,
De herrer dommere,

1. Den foreliggende sag har sin baggrund i en tvist mellem en tysk virksomhed (herefter benævnt »Jepsen Stahl«) og en tysk toldmyndighed om tarifering af et parti stålprodukter, som Jepsen Stahl importerede til Tyskland fra Polen i 1989. Sagen rejser spørgsmål om, i hvilket omfang der som tariferingskriterium kan lægges vægt på en produktionsmåde, som ikke er kommet til udtryk i objektive kendetegn ved de pågældende produkter. Den i sagen omtvistede toldposition bestemmer, at der skal være tale om stålplader »valset på fire flader«, og det afgørende spørgsmål er, hvorvidt det må kræves, at stålpladerne objektivt fremstår som »valset på fire flader«, hvilket er tilfældet, når alle de valsede flader fremstår med skarpe kanter, eller om det er tilstrækkeligt for tarifering under denne toldposition, at importøren godtgør, at produkterne faktisk er blevet »valset på fire flader«, uanset de objektivt fremstår med let afrundede kanter.

2. Jepsen Stahl gør det sidstnævnte synspunkt gældende og finder derfor, at produkterne skal tariferes under toldpos. 7211 21 00 i den fælles toldtarif [1], der omfatter

»7211 Fladvalsede produkter, af jern og ulegeret stål, af bredde under 600 mm ...:

— Kun varmtvalsede, af tykkelse under 3 mm ...:

— I andre tilfælde, kun varmtvalsede:

7211 21 00	— —	Valset på fire flader eller i en lukket valsekaliber, af bredde over 150 mm og af tykkelse 4 mm og derover ...«

De tyske toldmyndigheder er uenig heri. De konstaterede, at der var tale om produkter af en »bredde under 500 mm med runde kanter, ikke valset på fire flader«, hvorfor produktionen efter toldmyndighedernes opfattelse henhørte under toldpos. 7211 22 90, der har følgende ordlyd: »7211 22 — I andre tilfælde, af tykkelse 4,75 mm og derover. 7211 22 90 — Af bredde 500 mm og derunder.« De gør gældende, at tarifering af produkter som hovedregel skal foretages på grundlag af disses objektive kendetegn og egenskaber

* Originalsprog: dansk.

1 — Se bilag I til Kommissionens forordning (EØF) nr. 3174/88 af 21.9.1988 om ændring af bilag I til Rådets forordning (EØF) nr. 2658/87 om told- og statistiknomenklaturen og den fælles toldtarif (EFT L 298, s. 1).

ved besigtigelse, og at produktionsmåden ikke kan anvendes som tariferingskriterium, medmindre dette udtrykkeligt er foreskrevet i den fælles toldtarif, og medmindre produktionsmåden er kommet til udtryk i selve produktet. På denne baggrund har toldmyndighederne fastholdt, at alene produkter med skarpe kanter fremstår som stålprodukter valset på fire flader og dermed henhører under toldpos. 7211 21 00.

3. På baggrund heraf har Finanzgericht Düsseldorf stillet følgende præjudicielle spørgsmål:

»Skal position 7211 21 00 i den kombinerede nomenklatur — i den affattelse, som er indeholdt i bilag I til forordning (EØF) nr. 3174/88 — fortolkes således, at kendetegnet 'valset på fire flader' kun sigter til selve produktionsmåden, eller er det også nødvendigt, at valsningen på de fire flader har givet produktet en ydre, kendelig form, som viser sig ved, at det har skarpe kanter ved alle de valsede flader?«

4. Den forelæggende ret finder, at de pågældende produkter under alle omstændigheder opfylder betingelserne for at være omfattet af pos. 7211. Den lægger til grund, at produkterne er fremstillet på et universalvalseværk, og den henviser til, at det følger af de forklarende bemærkninger til det harmoniserede varebeskrivelses- og varenomenklatursystem (herefter benævnt »forklarende bemærkninger til HS«), at pos. 7211 omfatter »produkter ... varmtvalsede på fire flader i en lukket valsekaliber eller universalvalseværk« [2].

Den forelæggende ret oplyser i denne forbindelse, at der ved produktion i et universalvalseværk faktisk sker valsning af grundmaterialet på alle fire flader. I modsætning til valsning i lukkede kalibre, hvor valsningen sker samtidig af alle fire flader, kan materiale, der valses i universalvalseværker, ikke på samme tid formindskes eller glattes på alle fire sider gennem valsningen, men udelukkende bearbejdes ved hjælp af de to sammenhørende valser, der ligger over for hinanden. Da de nævnte valsepar ikke kan anvendes samtidig, men kun efter hinanden, indebærer dette, at der ved valsninger på grund af trykket på de bearbejdede flader opstår såkaldte »naturvalsekanter« ved de flader, som ikke bearbejdes. Når de lodrette valser sættes ud af funktion ved de sidste valseprocesser — hvilket altid sker — vil slutproduktets lodrette længdesider udvise de rundinger og de stukninger som følge af de vandrette valsninger, som er omtalt og fastslået af toldmyndighederne. På grund af disse stukninger får man indtryk af, at produktet ikke er valset på de lodrette længdesider [3].

Den forelæggende ret er i tvivl, om begrebet »valset på fire flader« udelukkende sigter til

2 — Første og andet afsnit af de forklarende bemærkninger til HS vedrørende pos. 72.11 lyder således:
»Denne position omfatter produkter af samme art som beskrevet i pos. 72.08 eller 72.09, men for at kunne henføres til denne position skal deres bredde være under 600 mm.
De forklarende bemærkninger til pos. 72.08 og 72.09 anvendes — med de *fornødne tillempninger* — også for produkter under denne position ...«
Tiende og ellevte afsnit til de forklarende bemærkninger til HS vedrørende pos. 72.08 lyder således:
»For så vidt angår denne position forstås ved *universalstål* produkter med rektangulært ... tværsnit, ikke oprullede, varmtvalsede på fire flader i en lukket valsekaliber eller universalvalseværk, med en tykkelse på mindst 4 mm og en bredde på 600 mm eller derover, men højst 1 250 mm.
Universalstål har derfor mere plane og mere nøjagtigt afrettede sider samt skarpere kanter end *pladeemner* og *plader*. De valses aldrig yderligere og anvendes til stålkonstruktioner mv. uden yderligere maskinbehandling.«

3 — Se forelæggelseskendelsens s. 8.

produktionsmåden, eller om der stilles bestemte krav til det færdige produkts objektive egenskaber. Den finder, at den fælles toldtarifs ordlyd taler herfor, idet den overvejende er baseret på produktionsmåden, in casu den valsning på fire sider, som har fundet sted. Den finder derimod ikke, at de ovenfor citerede forklarende bemærkninger til HS indeholder yderligere holdepunkter for, at man udelukkende skal basere sig på produktionsmåden, idet de alene fastslår, at pos. 7211 som sådan også omfatter produkter, der er fremstillet på et universalvalseværk, og ikke tager stilling til, hvilken underposition i den kombinerede nomenklatur produkterne skal tariferes under.

Den forelæggende ret henviser i øvrigt til, at det afgørende kriterium for tarifering normalt er produkternes objektive egenskaber, og at fastholdelse af dette kriterium må tillægges meget stor betydning af hensyn til toldmyndighedernes hurtige og korrekte tarifering. Den finder derfor, at en fortolkning, hvorefter valsning på fire sider skal fremgå af selve produktets udseende, har gode grunde for sig, selv om denne fortolkning ikke er helt utvivlsom efter den fælles toldtarifs ordlyd.

Om der ved tariferingen kan lægges vægt på produktionsmåden

5. Efter Domstolens faste praksis er udgangspunktet for toldtariferinger varernes objektive kendetegn og egenskaber på det tidspunkt, hvor de besigtiges for toldbehandling, da dette kriterium tilgodeser dels hensynet til retssikkerheden og dels hensynet til en forenklet toldkontrol. Det er derfor normalt uden betydning nærmere at vurdere, på hvilken måde varen er fremstillet [4].

At produktionsmåden kan have betydning som kriterium ved tarifering er imidlertid fastslået flere gange af Domstolen. Produktionsmåden har dog alene betydning, såfremt vedkommende toldposition indeholder en udtrykkelig forskrift herom [5].

Det første spørgsmål er herefter, om toldpos. 7211 21 00, som hævdet af Jepsen Stahl og Kommissionen, udtrykkeligt som tariferingskriterium henviser til produktionsmåden.

Dette spørgsmål må efter min mening besvares bekræftende. Den pågældende toldposition omfatter nærmere beskrevne produkter, der enten er »valset på fire sider eller i en lukket valsekaliber«. Dette må forstås som produkter, der enten er produceret i et universalvalseværk eller i en lukket valsekaliber. Der henvises således til produktionsmåden [6].

4 — Dom af 25.5.1989, sag 40/88, Weber, Sml. s. 1395, præmis 13, samt de af generaladvokat Tesauro anførte domme i hans forslag til afgørelse i samme sag (Sml. s. 1403, punkt 3).

5 — Se Domstolens dom af 25.5.1989, sag 40/88, Weber, Sml. s. 1395, præmis 14 og 15, og af 16.12.1976, sag 38/76, Luna, Sml. s. 2027.

6 — De tyske toldmyndigheder har i deres skriftlige indlæg henvist til, at det navnlig af den engelske version af toldpositionen skulle fremgå, at toldpositionen lægger vægt på det færdige produkts objektive egenskaber. Den engelske version lyder således: »— other, not further worked than hot-rolled: — rolled on four faces or in a closed box pass ...«. Det er vanskeligt for mig at se, at den engelske version kan føre til et andet resultat end det af mig anførte.

Dette finder jeg bestyrket af de ovenfor citerede forklarende bemærkninger, hvor det udtrykkeligt fastslås, at pos. 7211 omfatter produkter fremstillet i »lukket valsekaliber eller universalvalseværk«. Denne præcisering gælder også pos. 7211 21 00.

6. Denne konstatering er for så vidt tilstrækkelig til at besvare det forelagte spørgsmål. Da det efter det oplyste ligger fast, at fremstillingen i universalvalseværker nødvendigvis fører til, at produkternes lodrette længdesider udviser en vis runding, må det være udelukket at fortolke toldpositionen således, at den som hævdet af de tyske toldmyndigheder kun omfatter produkter, hvor alle flader har skarpe kanter.

7. Dette resultat modsiges ikke af andre af de forklarende bemærkninger til HS Der tales i de ovenfor i note 2 citerede bemærkninger alene om, at de i sagen omhandlede produkter skal have »skarpere kanter end pladeemner og plader«. Der stilles således ikke krav om »skarpe kanter«, men alene om »skarpere kanter« end dem, der findes på pladeemner og plader.

8. Der kan efter min mening ikke ved tariferingen lægges vægt på den Euronorm, som de tyske toldmyndigheder henviser til. Det er ganske vist rigtigt, at den relevante Euronorm 91-81 stiller krav til produkter som de i sagen omhandlede, der ikke opfyldes af de aktuelt importede produkter. Kommissionen har imidlertid efter min mening ret i, at den pågældende Euronorm ikke kan være bestemmende for fortolkningen af toldpos. 7211. Der er tale om en norm vedtaget i november 1981 »af EF-Kommissionens Koordineringsudvalg for Nomenklaturen for Jern- og Stålprodukter«, som fastlægger kvalitetskrav byggende på de moderne produktionsmetoder, der anvendes i EF's medlemsstater, og som ikke har haft til formål at ændre indholdet af toldpos. 7211.

9. Kommissionen gør opmærksom på, at en tarifering alene på grundlag af produktionsmåden kan være udelukket, »hvis det af produktets objektive kendetegn klart fremgår, at den anvendte produktionsmåde ikke var i overensstemmelse med minimumsnormerne i handelspraksis«. Det følger heraf, at de importede produkter ikke ville kunne tariferes under pos. 7211 21 00, »såfremt de importerede stålprodukter udviser objektive kendetegn og egenskaber, der gør, at de ikke kan anses for valset på fire flader i henhold til de industrinormer, der gælder for universalvalseværker«. Men Kommissionen gør også med rette gældende, at produktionen af plader ved universalvalseværk netop typisk og praktisk taget uundgåeligt indebærer, at produkterne har mere eller mindre afrundede lodrette flader.

10. Det er naturligvis rigtigt, at det giver bevisproblemer, når der ved anvendelsen af toldtariffen lægges vægt på produktionsmåden. De produkter, der er fremstillet på universalvalseværker, fremtræder ikke efter

deres objektive egenskaber nødvendigvis som valset på fire sider. Det bliver derfor nødvendigt for disse produkter, at det bevises, at de faktisk er blevet valset på fire sider, og dette forudsætter bevis for, at produkterne er fremstillet på et universalvalseværk. Det fremgår imidlertid af oplysningerne i den foreliggende sag, at der ikke foreligger konkrete bevisproblemer.

11. På denne baggrund er det min opfattelse, at det er tilstrækkeligt for en tarifering under toldpos. 7211 22 00, at importøren kan godtgøre, at de pågældende produkter faktisk er fremstillet ved valsning på fire flader, uanset denne produktionsmåde ikke er kommet til udtryk i objektive kendetegn ved de pågældende produkter, idet disse fremstår med let afrundede og ikke med skarpe kanter.

Forslag til afgørelse

12. Jeg skal herefter foreslå Domstolen at besvare det forelagte præjudicielle spørgsmål på følgende måde:

»Pos. 7211 21 00 i den fælles toldtarif skal fortolkes således, at denne toldposition omfatter stålprodukter, som faktisk er fremstillet ved valsning på fire flader, uanset denne produktionsmåde ikke er kommet til udtryk ved, at alle de valsede flader fremstår med skarpe kanter.«