

Rechtssache C-86/24

Vorabentscheidungsersuchen

Eingangsdatum:

2. Februar 2024

Vorlegendes Gericht:

Krajský soud v Ostravě – pobočka v Olomouci (Regionalgericht Ostrava [Ostrau] – Zweigstelle Olomouc [Olmütz]) (Tschechische Republik)

Datum der Vorlageentscheidung:

23. Januar 2024

Klägerin:

CS STEEL a. s.

Beklagter:

Generální ředitelství cel (Generaldirektion Zoll, Tschechische Republik)

BESCHLUSS

Der Krajský soud v Ostravě – pobočka v Olomouci (Regionalgericht Ostrava – Zweigstelle Olomouc) hat ... [nicht übersetzt] in der Rechtssache

der Klägerin: **CS STEEL a. s.** ... [nicht übersetzt]

gegen

den Beklagten: **Generální ředitelství cel (Generaldirektion Zoll, Tschechische Republik)**

... [nicht übersetzt]

wegen einer Klage gegen die Entscheidung des Beklagten vom 22. Februar 2021, AZ 11323/2021-900000-314, 11326/2021-900000-314 und 11327/2021-900000-314 in Zollsachen

wie folgt entschieden:

... [nicht übersetzt] Das Gericht **ersucht** den Gerichtshof der Europäischen Union um Vorabentscheidung über folgende Frage:

Ist die in Anhang 22-01 der Delegierten Verordnung (EU) 2015/2446 enthaltene Primärregel zur Ursprungsbestimmung für die Unterposition 7304 41 des Harmonisierten Systems zur Bezeichnung und Codierung der Waren insoweit gültig, als sie es ausschließt, dass für eine Ursprungsänderung von warmgefertigten Rohren der Unterposition 7304 11, die der Norm ASTM A312 entsprechen, deren Kaltverarbeitung (Kaltwalzung) ausreicht?

... [nicht übersetzt]

Begründung:

A. Gegenstand der Rechtssache

- 1 Die Klägerin ist eine Handelsgesellschaft, die auf dem Markt für metallurgische Werkstoffe tätig ist.
- 2 In der Zeit von Januar 2016 bis Dezember 2017 gingen beim Zollamt der Region Olomouc insgesamt sechs Zollanmeldungen ein, in denen die Klägerin die Freigabe von nahtlosen Rohren aus nicht rostendem Stahl mit kreisförmigem Querschnitt der Tarifposition 7304 41 des Harmonisierten Systems zur Bezeichnung und Codierung der Waren (im Folgenden: HS) beantragte, für die ein nichtpräferenzialer indischer Ursprung angemeldet wurde, so dass auf die Freigabe der Waren in keinem Fall ein Zoll erhoben wurde. Nach einer Kontrolle kamen die Zollbehörden jedoch zu dem Schluss, dass die gelieferten Rohre chinesischen Ursprungs waren, und verhängten daher gemäß der Verordnung (EU) Nr. 2018/330 der Kommission zur Einführung eines endgültigen Antidumpingzolls auf die Einfuhren bestimmter nahtloser Rohre aus rostfreiem Stahl mit Ursprung in der Volksrepublik China einen Zoll gegen die Klägerin. Nach Ansicht der Zollbehörden könnte es zu einer Ursprungsänderung nur dann kommen, wenn sich die zolltarifliche Einreihung der Waren ändert, was der Fall sein könnte, wenn die Rohre der Unterposition 7304 41 aus Waren hergestellt würden, die unter andere Positionen fallen, z. B. aus Abfällen und Schrott aus Eisen oder Stahl (Position 7204), oder wenn die Rohre aus Hohlprofilen der Unterposition 7304 49 hergestellt würden (siehe unten für weitere Einzelheiten zu den Ursprungsregeln).
- 3 In tatsächlicher Hinsicht wurde festgestellt, dass der Lieferant der Klägerin, die Gesellschaft Maxim Tubes Company Pvt. Ltd, Indien (im Folgenden: Maxim Tubes) warmgefertigte Rohre der Unterposition 7304 11 nach der Norm ASTM A312 aus der Volksrepublik China nach Indien einführte. In Indien wurden diese Rohre anschließend durch Kaltwalzung bearbeitet. Dazu gehörten konkret das Walzen, Beizen, Passivieren, Glühen im Ofen, Richten und Schneiden. Durch dieses Verfahren wurden die Abmessungen der aus der Volksrepublik China

eingeführten Rohre verändert. Die so bearbeiteten Rohre der Unterposition 7304 41 wurden anschließend an die Klägerin in die EU ausgeführt.

- 4 Der gesamte Fall fiel sowohl unter die Verordnung (EWG) Nr. 2913/92 des Rates zur Festlegung des Zollkodex der Gemeinschaften (im Folgenden: ursprünglicher Zollkodex) als auch unter die Verordnung (EU) Nr. 952/2013 des Europäischen Parlaments und des Rates zur Festlegung des Zollkodex der Union (im Folgenden: neuer Zollkodex). Die Zollbehörden stützten sich daher auf die entsprechenden Bestimmungen über die Grundvoraussetzungen für die Bestimmung des Ursprungs von Waren, an deren Herstellung mehr als ein Land beteiligt war. Sie stützten sich weiterhin auf die Verordnung (EU) 2015/2446 der Kommission mit Durchführungsbestimmungen zu der Verordnung (EU) Nr. 952/2013 des Europäischen Parlaments und des Rates (im Folgenden: Durchführungsverordnung zum neuen Zollkodex) sowie auf das durch den Beschluss 94/800/EG des Rates genehmigte EU-WTO-Übereinkommen (im Folgenden: Übereinkommen über Ursprungsregeln).¹
- 5 Es sei darauf hingewiesen, dass die Vorschriften unter der Geltung beider rechtlicher Regelungen identisch waren, so dass sich das vorliegende Gericht der Kürze halber auf den neuen Zollkodex beziehen wird; die vorgebrachten Argumente gelten jedoch auch für den ursprünglichen Zollkodex. Es ist außerdem wichtig, darauf hinzuweisen, dass die Zollbehörden den Fall nach der Rechtslage vor dem Urteil des Gerichtshofs der Europäischen Union (im Folgenden: EuGH) vom 21. September 2023 in der Rechtssache C-210/22, Stappert, beurteilt haben.
- 6 Der Krajský soud (Regionalgericht) kam zu dem Schluss, dass die Gültigkeit der Regelung in Anhang 22-01 der Durchführungsverordnung zum neuen Zollkodex zu Position 7304 41 zu prüfen ist, die, wie im Folgenden erläutert wird, eine Änderung des Ursprungs ausschließt, wenn Rohre der Position 7304 11 durch Kaltwalzung bearbeitet werden.

B. Internationales Recht

- 7 Das HS wurde durch das Internationale Übereinkommen über das Harmonisierte System zur Bezeichnung und Codierung der Waren geschaffen, das am 14. Juni 1983 in Brüssel [Recueil des traités des Nations unies, Bd. 1503, S. 4, Nr. 25910 (1988)] im Rahmen der Weltzollorganisation (WZO) geschlossen wurde und zusammen mit dem Protokoll zu seiner Änderung vom 24. Juni 1986 im Namen der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft mit dem Beschluss 87/369/EWG des Rates vom 7. April 1987 (ABl. 1987, L 198, S. 1 ... [nicht übersetzt]) genehmigt wurde. Die Erläuterungen zum HS wurden in der WZO nach den Bestimmungen dieses Übereinkommens ausgearbeitet.

¹ Rohre der Position 7304 41 sind nicht in Anhang 11 der Verordnung (EWG) Nr. 2454/93 der Kommission mit Durchführungsbestimmungen zu der Verordnung (EWG) Nr. 2913/92 des Rates zur Festlegung des Zollkodex der Gemeinschaften aufgeführt, so dass das Übereinkommen über die Ursprungsregeln heranzuziehen ist.

8 Kapitel 72 HS *Eisen und Stahl*.

In den Erläuterungen zu Kapitel 72 HS, die sinngemäß auch für die Waren nach Kapitel 73 HS gelten, ist unter der Überschrift *Allgemeines* angegeben:

... IV. Herstellung von Fertigerzeugnissen

Das Halbzeug und mitunter auch Rohblöcke (Ingots) werden zu Fertigerzeugnissen weiterverarbeitet. Bei den Fertigerzeugnissen wird im Allgemeinen zwischen Flacherzeugnissen (Breitflachstahl, Breitband, Bleche, Bandstahl) und Langerzeugnissen (Walzdraht, Stabstahl, Profile, Draht) unterschieden. Die Herstellung der Fertigerzeugnisse erfolgt entweder durch Warmumformung der Rohblöcke oder des Halbzeugs (Warmwalzen, Schmieden, Warmziehen) oder durch Kaltumformung von warmhergestellten Fertigerzeugnissen (Kaltwalzen, Kaltfließpressen, Drahtziehen, Stabziehen), die anschließend gegebenenfalls kaltfertiggestellt werden (z. B. durch Schleifen, Drehen oder Kalibrieren kaltfertiggestellter Stabstahl).

... A) Warmumformung

1) Warmwalzen ist ein Walzverfahren, das bei Temperaturen durchgeführt wird, die zwischen der Temperatur der raschen Rekristallisation und der des Schmelzbegins liegen. Diese Temperaturspanne hängt von verschiedenen Faktoren und hauptsächlich von der Stahlzusammensetzung ab. Die Endtemperatur des Werkstücks beträgt beim Warmwalzen in der Regel ungefähr 900° C.

... B) Kaltumformung

1) Kaltwalzen ist ein Walzverfahren, das bei normaler Raumtemperatur vorgenommen wird, d. h. unterhalb der Rekristallisationstemperatur.

...

Zur Unterscheidung zwischen kalthergestellten Erzeugnissen und warmgewalzten, warmgezogenen oder warmstrangepressten Erzeugnissen können folgende Merkmale herangezogen werden:

- die Oberfläche der kalthergestellten Erzeugnisse hat ein besseres Aussehen als die der warmhergestellten und ist immer ohne Zunderschicht;
- die Abmessungstoleranzen sind bei kalthergestellten Erzeugnissen geringer;
- kaltgewalzt werden vor allem dünne Flacherzeugnisse;
- die mikroskopische Untersuchung zeigt bei kalthergestellten Erzeugnissen eine deutliche Verformung der Körnung und ihre

Anordnung in Bearbeitungsrichtung. Warmhergestellte Erzeugnisse dagegen haben aufgrund der Rekristallisation eine fast regelmäßige Körnung.

9 In den Erläuterungen zu Position 7304 HS heißt es:

Rohre und Hohlprofile dieser Position können durch folgende Verfahren hergestellt werden:

A) Warmwalzen eines Zwischenerzeugnisses, z. B. eines gewalzten und geschälten Rohblocks (Ingot) oder eines gewalzten oder stranggegossenen Knüppels oder Rundstahls.

...

B) Warmstrangpressen eines Rundstahls in einer Presse, unter Verwendung von Glas (Ungine-Séjournet-Verfahren) oder eines anderen Schmiermittels. Dieses Verfahren umfasst die folgenden Arbeitsgänge: Lochen, gegebenenfalls Aufweiten und Ziehen.

Den beschriebenen Vorgängen folgen verschiedene Fertigbearbeitungen:

- beim Warmfertigbearbeiten wird der Rohling nach dem Wiedererwärmen einem Maßwalzwerk zugeführt, gegebenenfalls gestreckt und anschließend gerichtet;
- beim Kaltfertigbearbeiten auf einem Dorn, durch Ziehen auf der Ziehbank oder durch Walzen auf dem Pilgerschritt-Walzwerk (Mannesmann- oder Megaval-Verfahren). Diese Verfahren ermöglichen, aus warmgewalzten oder warmstranggepressten Rohrluppen Rohre mit geringerem Durchmesser und geringerer Wanddicke zu erhalten als dies bei den Warmverformungsverfahren möglich ist (beim Transval-Verfahren können Rohre mit geringerer Wanddicke direkt hergestellt werden), oder Rohre mit engeren Toleranzen hinsichtlich Durchmesser oder Wanddicke herzustellen. Die Kaltbearbeitungsverfahren umfassen auch Ziehschleifen und Rollengläätten, um polierte Oberflächen zu erhalten (Rohre mit geringer Rauigkeit), die z. B. für pneumatische Hebeböcke und Hydraulikzylinder benötigt werden.

C. EU-Recht

Zum Zeitpunkt der Einreichung der Vorlagefrage geltende Regelung

10 Nach Art. 60 Abs. 2 des neuen Zollkodex gelten Waren, an deren Herstellung mehr als ein Land oder Gebiet beteiligt ist, ... als Ursprungswaren des Landes oder Gebiets, in dem sie der letzten wesentlichen, wirtschaftlich gerechtfertigten Be- oder Verarbeitung unterzogen wurden, die in einem dazu eingerichteten

Unternehmen vorgenommen wurde und zur Herstellung eines neuen Erzeugnisses geführt hat oder eine bedeutende Herstellungsstufe darstellt.

- 11 *Art. 62 des neuen Zollkodex sieht vor: Die Kommission wird ermächtigt, delegierte Rechtsakte gemäß Artikel 284 zu erlassen, in denen die Regeln festgelegt werden, nach denen Waren, deren Bestimmung des nichtpräferenziellen Ursprungs für die Anwendung der in Artikel 59 genannten Unionsmaßnahmen erforderlich ist, gemäß Artikel 60 als in einem einzigen Land oder Gebiet vollständig gewonnen oder hergestellt oder als in einem Land oder Gebiet der letzten wesentlichen, wirtschaftlich gerechtfertigten Be- oder Verarbeitung, die in einem dazu eingerichteten Unternehmen vorgenommen wurde und zur Herstellung eines neuen Erzeugnisses geführt hat oder eine bedeutende Herstellungsstufe darstellt, unterzogen angesehen werden.*
- 12 *Art. 284 dieses Zollkodex mit dem Titel „Ausübung der Befugnisübertragung“ legt die Bedingungen für diese Ausübung fest.*
- 13 *Nach dem 20. Erwägungsgrund der Durchführungsverordnung zum neuen Zollkodex gilt: Mit dem Beschluss 94/800/EG des Rates [vom 22. Dezember 1994 über den Abschluss der Übereinkünfte im Rahmen der multilateralen Verhandlungen der Uruguay-Runde (1986-1994) im Namen der Europäischen Gemeinschaft in Bezug auf die in ihre Zuständigkeiten fallenden Bereiche (ABl. 1994, L 336, S. 1 ... [nicht übersetzt])] wurde das der am 15. April 1994 in Marrakesch unterzeichneten Schlussakte beigefügte Übereinkommen über Ursprungsregeln (WTO-GATT 1994) genehmigt. Das Übereinkommen über Ursprungsregeln besagt, dass sich besondere Vorschriften für die Bestimmung des Ursprungs bestimmter Produktgruppen in erster Linie nach dem Land zu richten haben, in dem der Produktionsvorgang zu einer Änderung der zolltariflichen Einreihung geführt hat. Nur wenn das Land der letzten wesentlichen Be- oder Verarbeitung anhand dieses Kriteriums nicht ermittelt werden kann, können andere Kriterien herangezogen werden, z. B. das Kriterium des Mehrwerts oder die Bestimmung eines speziellen Verarbeitungsvorgangs. Da die Union Vertragspartei dieses Übereinkommens ist, sollten zollrechtliche Bestimmungen vorgesehen werden, die den in diesem Übereinkommen für die Bestimmung des Landes der letzten wesentlichen Be- oder Verarbeitung festgelegten Grundsätzen entsprechen.*
- 14 *Art. 32 der Durchführungsverordnung zum neuen Zollkodex sieht vor: In Anhang 22-01 aufgeführte Waren gelten als Waren, die ihrer letzten wesentlichen Be- oder Verarbeitung, die zur Herstellung eines neuen Erzeugnisses geführt hat oder eine bedeutende Herstellungsstufe darstellt, in dem Land oder Gebiet unterzogen wurden, in dem die in diesem Anhang aufgeführten Regeln erfüllt sind oder das durch diese Regeln ermittelt wird.*
- 15 *In Nr. 2 der Einleitenden Anmerkungen von Anhang 22-01 der Durchführungsverordnung zum neuen Zollkodex heißt es: Die in diesem Anhang aufgeführten Regeln sind auf die Waren auf Grundlage ihrer Einreihung in das*

Harmonisiertes System sowie weiterer Kriterien, die gegebenenfalls speziell für die Zwecke dieses Anhangs zusätzlich zu den Positionen oder Unterpositionen des HS vorgegeben werden, anzuwenden. Eine Position oder Unterposition des Harmonisierten Systems, die aufgrund solcher Kriterien weiter untergliedert wurde, wird in diesem Anhang als „Teilposition“ oder „Teilunterposition“ bezeichnet. ... Die Einreihung von Waren in Positionen und Unterpositionen des Harmonisierten Systems erfolgt nach Maßgabe der Allgemeinen Vorschriften für die Auslegung des HS und der jeweiligen Anmerkungen zu den Abschnitten, Kapiteln und Unterpositionen des HS. Diese Vorschriften und Anmerkungen sind Teil der Kombinierten Nomenklatur, die in Anhang I der Verordnung (EWG) Nr. 2658/87 des Rates [vom 23. Juli 1987 über die zolltarifliche und statistische Nomenklatur sowie den Gemeinsamen Zolltarif (ABl. 1987, L 256, S. 1 ... [nicht übersetzt]]), enthalten ist [KN]. Für die Bestimmung einer korrekten Teilposition oder Unterposition für bestimmte Waren dieses Anhangs sind die Allgemeinen Vorschriften für die Auslegung des HS und die jeweiligen Anmerkungen zu den Abschnitten, Kapiteln und Unterpositionen des HS sinngemäß anzuwenden, soweit in diesem Anhang nichts anderes bestimmt ist.

- 16 Aus Nr. 3 desselben Teils der Durchführungsverordnung zum neuen Zollkodex geht hervor, dass die Abkürzung CTH einen Wechsel zu der betreffenden Position von jeder anderen Position bedeutet.
- 17 Kapitel 73 enthält eine Tabelle mit Primärregeln zur Bestimmung des Ursprungslands oder -gebiets der dort genannten Waren, die nach ihrer Position oder Unterposition des HS bezeichnet sind.

HS-CODE	WARENBEZEICHNUNG	PRIMÄRGREGELN
7304	Rohre und Hohlprofile, nahtlos, aus Eisen (ausgenommen Gusseisen) oder Stahl.	Wie für die Unterpositionen angegeben
	Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe):	
7304 11	aus nicht rostendem Stahl	CTH
7304 19	andere	CTH
	Futterrohre, Steigrohre und Bohrgestänge von der für das Bohren oder Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art (casing, tubing, drill pipe)	
7304 22	Bohrgestänge (drill pipe), aus nicht rostendem Stahl	CTH
7304 23	andere Bohrgestänge (drill	CTH

	pipe)	
7304 24	andere, aus nicht rostendem Stahl	CTH
7304 29	andere	CTH

...

	andere, mit kreisförmigem Querschnitt, aus nicht rostendem Stahl	
7304 41	kaltgezogen oder kaltgewalzt	CTH; oder Wechsel von Hohlprofilen der Unterposition 7304 49
7304 49	andere	CTH

- 18 Mit dem Urteil in der Rechtssache Stappert erklärte der EuGH die auf Waren der Unterposition 7304 41 anwendbare Primärregel wegen Verstoßes gegen Art. 60 Abs. 2 des neuen Zollkodex für ungültig, soweit sie es ausschließt, dass der Ursprung der Waren dadurch berührt werde, dass Rohre der Unterposition 7304 49 kalt bearbeitet würden, was im Ergebnis zu Rohren der Unterposition 7304 41 führe. Der EuGH erklärte, dass die Primärregel für die Ursprungsbestimmung, die für Hohlprofile der Unterposition 7304 49 gelte, auch auf Rohre der Unterposition 7304 49 ausgedehnt werden müsse.

Bisherige Rechtsprechung zur Auslegung der Vorschriften für eine Änderung des Ursprungs von Waren, an deren Herstellung mehr als ein Land beteiligt ist

- 19 Gemäß Art. 62 des neuen Zollkodex wird die Kommission ermächtigt, delegierte Rechtsakte zu erlassen, in denen die Regeln festgelegt werden, nach denen Waren gemäß Art. 60 als in einem Land oder Gebiet der letzten wesentlichen, wirtschaftlich gerechtfertigten Be- oder Verarbeitung, die in einem dazu eingerichteten Unternehmen vorgenommen wurde und zur Herstellung eines neuen Erzeugnisses geführt hat oder eine bedeutende Herstellungsstufe darstellt, unterzogen angesehen werden. Der Zweck dieser delegierten Rechtsakte besteht darin, zu präzisieren, wie die abstrakten Kriterien der letztgenannten Bestimmung in konkreten Situationen auszulegen und anzuwenden sind (vgl. in diesem Sinne Urteil vom 20. Mai 2021, Renesola UK, C-209/20, EU:C:2021:400, Rn. 33).
- 20 Die Ausübung dieser Befugnis der Kommission unterliegt jedoch, wie sich aus der ständigen Rechtsprechung des Gerichtshofs ergibt, bestimmten Anforderungen (vgl. in diesem Sinne Urteil vom 20. Mai 2021, Renesola UK, C-209/20, EU:C:2021:400, Rn. 34). Die mit einer delegierten Verordnung verfolgten Ziele müssen geeignet sein, ihren Erlass zu rechtfertigen, die Verordnung muss dem für einen solchen Rechtsakt vorgeschriebenen Begründungserfordernis genügen, und die Beurteilungen der Kommission zur Bestimmung des Ursprungslands der Waren, auf die diese Verordnung anwendbar ist, dürfen in Anbetracht von Art. 60 Abs. 2 des Zollkodex nicht mit einem Rechtsfehler oder mit einem

offensichtlichen Beurteilungsfehler behaftet sein (vgl. in diesem Sinne Urteil vom 20. Mai 2021, Renesola UK, C-209/20, EU:C:2021:400, Rn. 40 und 42).

- 21 Der Ursprung der betreffenden Waren ist nämlich jedenfalls anhand des entscheidenden Kriteriums der *letzten wesentlichen Be- oder Verarbeitung* der Waren zu bestimmen. Dieser Ausdruck ist so zu verstehen, dass er auf den Schritt des Herstellungsverfahrens verweist, in dem diese Waren ihre künftige Verwendung sowie besondere Eigenschaften und eine spezifische Beschaffenheit erlangen, die sie vorher nicht hatten und die nicht dazu bestimmt sind, später erhebliche qualitative Änderungen zu erfahren (Urteil vom 20. Mai 2021, Renesola UK, C-209/20, EU:C:2021:400, Rn. 38 und die dort angeführte Rechtsprechung).
- 22 Gegenstand der gerichtlichen Prüfung der Begründetheit eines Rechtsakts wie Anhang 22-01 der Delegierten Verordnung 2015/2446 kann die Frage sein, ob der Kommission unabhängig von einem Rechtsfehler unter Berücksichtigung der Umstände der betreffenden konkreten Situation bei der Durchführung von Art. 60 Abs. 2 des Zollkodex ein offensichtlicher Beurteilungsfehler unterlaufen ist (vgl. in diesem Sinne Urteil vom 20. Mai 2021, Renesola UK, C-209/20, EU:C:2021:400, Rn. 39 und die dort angeführte Rechtsprechung).
- 23 Folglich verfügt die Kommission zwar über einen Beurteilungsspielraum bei der Anwendung der allgemeinen Kriterien von Art. 60 Abs. 2 des Zollkodex auf besondere Be- oder Verarbeitungen, sie darf jedoch ohne objektive Rechtfertigung nicht völlig verschiedene Lösungen für gleichartige Be- oder Verarbeitungsvorgänge vorsehen (vgl. entsprechend Urteil vom 23. März 1983, Cousin u. a., 162/82, EU:C:1983:93, Rn. 21).
- 24 Zu dem sich aus den Listenregeln ergebenden Kriterium des Wechsels der Tarifunterposition hat der EuGH bereits entschieden, dass es nicht genügt, die Kriterien für die Bestimmung des Warenursprungs der tariflichen Einordnung der verarbeiteten Erzeugnisse zu entnehmen, da der gemeinsame Zolltarif für eigene Zwecke und nicht für die Bestimmung des Warenursprungs geschaffen wurde (vgl. in diesem Sinne Urteil vom 11. Februar 2010, Hoesch Metals and Alloys, C-373/08, EU:C:2010:68, Rn. 42 und die dort angeführte Rechtsprechung).
- 25 Obwohl der durch die Verarbeitung einer Ware herbeigeführte Wechsel ihrer Tarifposition für ihre wesentliche Be- oder Verarbeitung spricht, kann auch ohne einen solchen Positionswechsel eine wesentliche Be- oder Verarbeitung gegeben sein. Das Kriterium des Wechsels der Tarifposition erfasst die meisten Sachverhalte, ermöglicht es jedoch nicht, alle Sachverhalte festzustellen, in denen eine wesentliche Be- oder Verarbeitung der Ware vorliegt (vgl. in diesem Sinne Urteil vom 11. Februar 2010, Hoesch Metals and Alloys, C-373/08, EU:C:2010:68, Rn. 43 und die dort angeführte Rechtsprechung).
- 26 Mit der Primärregel der Unterposition 7304 41 hat sich der EuGH im Urteil Stappert befasst, in dem er feststellte, dass die Kommission keine überzeugende

Begründung für eine unterschiedliche Formulierung der Ursprungsregeln für Rohre der Unterposition 7304 49 einerseits und Hohlprofile derselben Position andererseits gegeben habe. Beide Warenkategorien würden nämlich einer Kaltbearbeitung unterzogen, die ihre physikalischen, mechanischen und metallurgischen Eigenschaften erheblich verändere. Dabei könnten solche Änderungen für die Bestimmung des Ursprungs eines Erzeugnisses ausschlaggebend sein. In diesem Zusammenhang verwies der EuGH auf den Wortlaut der allgemeinen Bestimmungen der Erläuterungen zu Kapitel 72 HS sowie auf den 33. Erwägungsgrund der Verordnung (EU) 2017/2093 der Kommission.

- 27 Nach Auffassung des EuGH schließt es die Primärregel zum Ursprung für die Unterposition 7304 41 im Wesentlichen aus, dass die fraglichen Vorgänge (Kaltbearbeitung) dem Erzeugnis die Eigenschaft eines Erzeugnisses aus dem Land verleihen, in dem diese Vorgänge stattgefunden haben, während entsprechende Vorgänge für die Bestimmung des Ursprungs bei ähnlichen Erzeugnissen maßgeblich seien. Faktisch sei somit das einzige Unterscheidungskriterium, so der EuGH, die geometrische Form des kaltverformten Erzeugnisses. Der EuGH hielt eine solche ungerechtfertigte Festlegung der Ursprungsregeln für diskriminierend. Der EuGH kam daher zu dem Schluss, dass die Primärregel der Durchführungsverordnung für Waren der Unterposition 7304 41 wegen Verstoßes gegen Art. 60 Abs. 2 des neuen Zollkodex ungültig sei, soweit sie es ausschließe, dass der Ursprung der Waren dadurch berührt werde, dass Rohre der Unterposition 7304 49 kalt bearbeitet würden, was im Ergebnis zu Rohren der Unterposition 7304 41 führe. Der EuGH kam zu dem Schluss, dass die Primärregel für die Ursprungsbestimmung, die für Hohlprofile der Unterposition 7304 49 gelte, auch auf Rohre der Unterposition 7304 49 ausgedehnt werden müsse.

Spezifisches Vorbringen des vorlegenden Gerichts

- 28 Die Primärregel für eine Änderung des Ursprungs der Unterposition 7304 41 sieht (nach dem Eingreifen des EuGH) vor, dass es zu einer Änderung des Ursprungs entweder durch eine Änderung der zolltariflichen Einreihung oder durch eine Kaltbearbeitung der in Unterposition 7304 49 eingereichten Waren kommt. Die Änderung der zolltariflichen Einreihung beruht auf der Verarbeitung von Waren, die unter andere Unterpositionen fallen, z. B. Stahlabfälle und Schrott (Unterposition 7204). Nach den HS-Erläuterungen wird dieses Verfahren in der Regel mittels eines Warmbehandlungsverfahrens durchgeführt. Eine Änderung des Ursprungs der in die Unterposition 7304 49 eingereichten Waren ist jedoch auch aufgrund der Verarbeitung durch ein Kaltverfahren möglich. Es handelt sich um ein deutlich milderes Kriterium als die Regel betreffend die Änderung der zolltariflichen Einreihung.
- 29 Das vorliegende Gericht stützt sich auf die im Urteil Stappert gezogenen Schlussfolgerungen, insbesondere auf den Umstand, dass nach diesem Urteil die Kaltbearbeitung (Kaltwalzung) eines warmgefertigten Rohres für die Bestimmung

des Ursprungs des Erzeugnisses im Sinne von Art. 60 Abs. 2 des neuen Zollkodex entscheidend sein kann. Wichtig ist, dass die Kommission keine überzeugende Begründung für die unterschiedliche Behandlung von Rohren einerseits und Hohlprofilen andererseits (alle aus der Unterposition 7304 49) geliefert hat, da das einzige Kriterium für den Wechsel des Ursprungs die geometrische Form des kaltbearbeiteten Erzeugnisses war.

- 30 In diesem Zusammenhang ist darauf hinzuweisen, was nach der Verordnung (EU) 2018/1602 der Kommission zur Änderung des Anhangs I der Verordnung (EWG) Nr. 2658/87 des Rates über die zolltarifliche und statistische Nomenklatur sowie den Gemeinsamen Zolltarif unter die Position *andere, mit kreisförmigem Querschnitt, aus nicht rostendem Stahl* fällt:

Code der EU-Zollnomenklatur	Warenbezeichnung
	andere, mit kreisförmigem Querschnitt, aus nicht rostendem Stahl
7304 41 00	kaltgezogen oder kaltgewalzt
7304 49 10	roh, gerade und von gleichmäßiger Wanddicke, ausschließlich zum Herstellen von Rohren mit anderem Querschnitt und anderer Wanddicke bestimmt
	andere
7304 49 93	mit einem äußeren Durchmesser von 168,3 mm oder weniger
7304 49 95	mit einem äußeren Durchmesser von mehr als 168,3 mm bis 406,4 mm
7304 49 99	mit einem äußeren Durchmesser von mehr als 406,4 mm

- 31 Nach den Erläuterungen zur Kombinierten Nomenklatur zur Unterposition 7304 49 10 (die auf die Erläuterungen zu Unterposition 7304 39 10 verweisen) gehören zu den in diese Unterposition eingereihten Waren hauptsächlich *durch Lochen und Walzen oder durch Lochen und Warmziehen hergestellte nahtlose Rohre aus Stahl, die als Rohrluppen bezeichnet werden. Sie dienen zum Herstellen von Rohren mit anderem Querschnitt und anderer Wanddicke und haben eine größere Maßgenauigkeit als das Ausgangsmaterial. Ihre Enden sind geschnitten oder abgegratet und haben keine andere Endbearbeitung erfahren. Ihre äußere und innere Oberfläche ist warmroh und nicht entzündert und deshalb nicht glänzend. Sie sind ferner weder geölt, verzinkt noch lackiert.*
- 32 Daraus folgt, dass die Kategorie *andere, mit kreisförmigem Querschnitt, aus nicht rostendem Stahl* unterteilt wird in Rohre, die durch ein abschließendes Kaltverfahren hergestellt wurden (Unterposition 7304 41) und Rohre, die durch ein Warmverfahren hergestellt wurden (7304 49). Von der letztgenannten Unterposition können nur die Waren der Unterposition 7304 49 10 als eine Art Halbzeug zum Herstellen von anderen Rohren bezeichnet werden. Obwohl die

Waren der übrigen Unterpositionen ebenfalls ausschließlich durch Warmbearbeitung hergestellt werden, kann nicht davon ausgegangen werden, dass es sich um Halbzeug handelt, das ausschließlich zur Herstellung von Rohren bestimmt ist. Aus der Systematik (sowohl des HS als auch der Kombinierten Nomenklatur) lässt sich nur ableiten, dass sich diese anderen Unterpositionen von den Rohren der anderen Unterpositionen (7304 11, 7304 19, 7304 22, 7304 23, 7304 24 und 7304 29) nur durch die Art ihrer Verwendung unterscheiden (bestimmt für Öl- und Gaspipelines, Futterrohre, Pump- und Bohrrohre, die bei Öl- oder Gasbohrungen verwendet werden), und weder in den Erläuterungen zum HS noch zur Kombinierten Nomenklatur werden die Unterschiede zwischen ihnen im Einzelnen erläutert.

- 33 Bei den Unterpositionen 7304 11, 7304 19, 7304 22, 7304 23, 7304 24 und 7304 29 wird nicht zwischen warm oder kalt hergestellten Waren unterschieden. Dies ergibt sich sowohl aus der Systematik des HS und der Kombinierten Nomenklatur als auch aus den dazugehörigen Erläuterungen, die nicht zwischen den warm oder kalt hergestellten Erzeugnissen dieser Unterpositionen unterscheiden.
- 34 Daraus lässt sich schließen, dass die Kaltbearbeitung eines Rohres der Unterposition 7304 11, das im Warmverfahren hergestellt wurde, nach dem derzeitigen Wortlaut der Primärregel nicht zu einer Änderung des Ursprungs führt, die Kaltbearbeitung eines Rohres der Unterposition 7304 49 (d. h. ebenfalls warm hergestellt) hingegen schon. Da der einzige erkennbare Unterschied zwischen der Unterposition 7304 49 einerseits und der Unterposition 7304 11, die für den Rechtsstreit vor dem vorlegenden Gericht relevant ist, in der Art und Weise besteht, in der die Rohre verwendet werden, scheint es sich um dieselbe diskriminierende Unterscheidung zu handeln wie in dem Fall, um den es im Urteil Stappert ging. Der Unterschied besteht darin, dass in dem erwähnten Urteil das einzige Unterscheidungskriterium faktisch (in Ermangelung einer angemessenen Erklärung durch die Kommission) die geometrische Form der Ware war, während im vorliegenden Fall das Unterscheidungskriterium die Art und Weise der Verwendung der Ware ist. Ein solches Kriterium sollte aber für sich genommen im Hinblick auf die Ursprungsregeln nicht ausschlaggebend sein. Nach Art. 60 Abs. 2 des neuen Zollkodex sollten die Art der Be- oder Verarbeitung und ihre Auswirkungen auf die Eigenschaften des Erzeugnisses das entscheidende Kriterium sein.
- 35 In Anbetracht der Tatsache, dass die Kaltbearbeitung die Eigenschaften des Erzeugnisses wesentlich verändert (siehe oben), stellt sich die Frage, ob die Primärregel für die Unterposition 730[4] 41 insoweit gültig ist, als sie es ausschließt, dass die Kaltbearbeitung eines warm hergestellten Rohres der Unterposition 7304 11 ausreicht, um den Ursprung zu verändern. Der Umstand, dass die betreffenden Rohre im Verfahren vor dem vorlegenden Gericht der Norm ASTM A312 entsprachen, ist nach Ansicht des Gerichts nicht entscheidend, da diese Norm auch durch ein Warmbearbeitungsverfahren erreicht werden kann

(siehe Seite 28 des Abschlussberichts des OLAF, Nr. OF/2016/0680/B1 vom 4. Juli 2019).

- 36 Da das vorlegende Gericht begründete Zweifel an der Gültigkeit der angegebenen Regel zur Bestimmung des Warenursprungs hat, hat es entschieden, den EuGH um Vorabentscheidung über die im Tenor genannte Frage zu ersuchen.

D. Aussetzung des Verfahrens

... [nicht übersetzt]

Olomouc, 23. Januar 2024

... [nicht übersetzt]

ARBEITSDOKUMENT