



2025/2620

22.12.2025

DURCHFÜHRUNGSVERORDNUNG (EU) 2025/2620 DER KOMMISSION

vom 16. Dezember 2025

mit Durchführungsbestimmungen zur Verordnung (EU) 2023/956 des Europäischen Parlaments und des Rates in Bezug auf die Berechnung der Anpassung der Anzahl abzugebender CBAM-Zertifikate zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung

(Text von Bedeutung für den EWR)

DIE EUROPÄISCHE KOMMISSION —

gestützt auf den Vertrag über die Arbeitsweise der Europäischen Union,

gestützt auf die Verordnung (EU) 2023/956 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 10. Mai 2023 zur Schaffung eines CO₂-Grenzausgleichssystems ⁽¹⁾, insbesondere Artikel 31 Absatz 2,

in Erwägung nachstehender Gründe:

- (1) Die Verordnung (EU) 2023/956 sieht die Schaffung des CO₂-Grenzausgleichssystems (CBAM) vor, das an die Stelle der kostenlosen Zuteilung von Emissionszertifikaten treten soll, die dazu dient, dem Risiko einer Verlagerung von CO₂-Emissionen im Zusammenhang mit dem System für den Handel mit Treibhausgasemissionszertifikaten in der Union (im Folgenden „EU-EHS“) vorzubeugen, das mit der Richtlinie 2003/87/EG des Europäischen Parlaments und des Rates ⁽²⁾ geschaffen wurde. Um einen allmählichen Übergang vom derzeitigen System der kostenlosen Zertifikate im EU-EHS zum CBAM sicherzustellen, soll das CBAM schrittweise eingeführt werden, während die kostenlosen Zertifikate in den Sektoren, die unter das CBAM fallen, schrittweise auslaufen sollen. Die übergangsweise kombinierte Anwendung der kostenlos zugeteilten EU-EHS-Zertifikate und der Verordnung (EU) 2023/956 sollte in keinem Fall zu einer günstigeren Behandlung der Unionswaren im Vergleich zu in das Zollgebiet der Union eingeführten Waren führen.
- (2) Gemäß Artikel 31 Absatz 1 der Verordnung (EU) 2023/956 muss daher die abzugebende Anzahl von CBAM-Zertifikaten entsprechend angepasst werden, um dem Umfang Rechnung zu tragen, in dem EU-EHS-Zertifikate kostenlos zugeteilt werden. Die Kommission erlässt Durchführungsrechtsakte mit detaillierten Vorschriften für die Berechnung einer solchen Anpassung (im Folgenden „Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung“).
- (3) Bei der Bestimmung der Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung müssen die Menge der eingeführten Waren, der sektorübergreifende Korrekturfaktor der Gesamtmenge der kostenlosen Zertifikate im Rahmen des EU-EHS, der entsprechende CBAM-Faktor gemäß Artikel 10a der Richtlinie 2003/87/EG und ein Wert, der die einschlägigen EU-EHS-Benchmarks für die betreffenden Waren kombiniert, berücksichtigt werden. In Anlehnung an das EU-EHS sollte dieser Wert als „CBAM-Richtwert“ bezeichnet werden.
- (4) Die EU-EHS-Benchmarks, die verwendet werden, um den Umfang der kostenlosen Zuteilung auf der Ebene der Anlagen zu bestimmen, die innerhalb der Union die in Anhang I der Verordnung (EU) 2023/956 aufgelisteten Waren herstellen, gelten für einzelne Anlagenteile, während die Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung auf der Ebene der in Anhang I der Verordnung (EU) 2023/956 aufgeführten Waren gilt. Daher sollten die CBAM-Richtwerte für jeden Warencode festgelegt werden.
- (5) Gemäß der Verordnung (EU) 2023/956 können zugelassene Anmelder die mit eingeführten CBAM-Waren verbundenen grauen Emissionen entweder auf der Grundlage der tatsächlichen Emissionen oder auf der Grundlage von Standardwerten melden. Die Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung sollte diesem Grundsatz Rechnung tragen. Wenn tatsächliche Emissionen angegeben werden, sollte die Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung das tatsächliche Herstellungsverfahren und die Zusammensetzung der Waren gleichermaßen widerspiegeln („tatsächliche Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung“). Werden Standardwerte für Emissionen angegeben, sollte die Anpassung entsprechend auf Standardwerten für die kostenlose Zuteilung beruhen.

⁽¹⁾ ABL L 130 vom 16.5.2023, S. 52, ELI: <http://data.europa.eu/eli/reg/2023/956/oj>.

⁽²⁾ Richtlinie 2003/87/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 13. Oktober 2003 über ein System für den Handel mit Treibhausgasemissionszertifikaten in der Gemeinschaft und zur Änderung der Richtlinie 96/61/EG des Rates (ABL L 275 vom 25.10.2003, S. 32, ELI: <http://data.europa.eu/eli/dir/2003/87/oj>).

- (6) Im Rahmen des EU-EHS wird die kostenlose Zuteilung auf Anlagenebene anhand einer begrenzten Anzahl von Produkt-Benchmarks festgelegt. Ist es nicht möglich, Produkt-Benchmarks Emissionen und Produkte zuzuordnen, werden Wärme- und Brennstoff-Benchmarks als Fallback-Ansatz verwendet. Können weder Wärme- noch Brennstoff-Fallback-Benchmarks zugeordnet werden, werden den entsprechenden Prozessen kostenlose Zertifikate bezüglich eines Anlagenteils mit Prozessemissionen auf der Grundlage historischer Aktivitätsraten zugeteilt. Für die Zwecke des CBAM sollten diese EU-EHS-Benchmarks und Fallback-Ansätze in der Weise kombiniert werden, dass sich CBAM-Richtwerte ergeben, die sich auf bestimmte Waren beziehen.
- (7) Bei der Bestimmung der tatsächlichen Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung müssen nicht nur die Prozesse in der Anlage, die die Waren herstellt, sondern auch die Prozesse für die Herstellung der von der Anlage verwendeten Vormaterialien (Vorläuferstoffe) berücksichtigt werden. Darüber hinaus erfordert das CBAM detailliertere Informationen als das EU-EHS, da das Konzept der Aufteilung der Anlage in Anlagenteile gemäß den Richtwerten bzw. Benchmarks auf Warenebene angewandt werden müsste. Schließlich hängt die tatsächliche Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung bei Waren sehr stark vom Ursprung der Vorläuferstoffe und der Zusammensetzung der Waren ab. Die Bestimmung der tatsächlichen kostenlosen Zuteilung sollte so einfach wie möglich sein, aber auch den tatsächlichen Bedingungen der Anlage entsprechen, die die Waren herstellt, d. h. in Bezug auf den Produktionsweg, den Ursprung der Vorläuferstoffe und die Zusammensetzung der Waren.
- (8) Die Anpassung nach Standardwerten für die kostenlose Zuteilung sollte nach Maßgabe von Standard-CBAM-Richtwerten bestimmt werden. Um Gleichwertigkeit zwischen grauen Emissionen und der einzubeziehenden kostenlosen Zuteilung zu gewährleisten, sollten für die Standard-CBAM-Richtwerte dieselben Bedingungen herangezogen werden wie für die Bestimmung der Standardwerte für Emissionen, also hinsichtlich Produktionsweg, Ursprung der Vorläuferstoffe und Zusammensetzung der Waren. Würde dieser Ansatz jedoch zu einer übermäßig komplexen Berechnungsregel führen, sollten vereinfachende Annahmen für die Erarbeitung der CBAM-Richtwerte zugrunde gelegt werden. Insbesondere sollten die CBAM-Richtwerte unabhängig vom Ursprungsland der eingeführten Ware oder des verwendeten Vorläuferstoffs gelten.
- (9) Die EU-EHS-Benchmarks sind/werden für die Zeiträume 2021-2025 und 2026-2030 festgelegt. Um eine Gleichbehandlung von Einfuhren zu gewährleisten, sollten die im Zeitraum von 2026 bis 2030 anzuwendenden CBAM-Richtwerte auf den in diesem Zeitraum geltenden EU-EHS-Benchmarks basieren. Darüber hinaus weicht der Faktor, der ab dem 1. Januar 2028 für die Berechnung der kostenlosen Zuteilung von Anlagenteilen mit Prozessemissionen im EU-EHS verwendet wird, von dem bis 2027 verwendeten Wert ab. Daher sollte diese Änderung bei CBAM-Richtwerten, die auf einem Fallback-Ansatz für Prozessemissionen beruhen, berücksichtigt werden.
- (10) EU-EHS-Benchmarks für den Zeitraum 2026-2030 werden erst Anfang 2026 verfügbar sein. Auf der Grundlage der erhobenen Daten lassen sich jedoch für die meisten CBAM-relevanten EHS-Benchmarks bereits Schätzungen mit hoher Sicherheit treffen, während für die übrigen EHS-Benchmarks Schätzungen mit guter Sicherheit möglich sind. Um den Einführern von CBAM-Waren bereits Anfang 2026 größere Sicherheit zu bieten, sollten die CBAM-Richtwerte für 2026 auf den geschätzten EHS-Benchmarks beruhen, die im Zeitraum 2026-2030 anzuwenden sind, und ab dem 1. Januar 2026 gelten. Diese CBAM-Richtwerte sollten spätestens einen Monat nach der Veröffentlichung der endgültigen EU-EHS-Benchmarks für den Zeitraum 2026-2030 überprüft werden. Die aktualisierten, auf den endgültigen EHS-Benchmarks für den Zeitraum 2026-2030 basierenden CBAM-Richtwerte sollten für ab dem 1. Januar 2027 eingeführte Waren gelten. Erhält die Kommission Informationen, die belegen, dass die CBAM-Richtwerte zu hoch oder zu niedrig angesetzt sind, so sollte sie die entsprechenden CBAM-Richtwerte überarbeiten.
- (11) Gemäß Artikel 10a Absatz 1 Unterabsatz 2 der Richtlinie 2003/87/EG erfolgt für die Stromerzeugung keine kostenlose Zuteilung. Daher sollte die Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung für elektrischen Strom (KN-Code 2716 00 00) null betragen.
- (12) Um die Ermittlung des Berichtszeitraums für Waren, mit Ausnahme von in das Zollgebiet der Union eingeführtem Strom, zu vereinfachen, sollte die Annahme gelten, dass diese Waren im Jahr ihrer Einfuhr hergestellt wurden. Zugelassene CBAM-Anmelder sollten die Möglichkeit erhalten, diese Annahme durch Vorlage von Nachweisen zu widerlegen, aus denen der tatsächliche Zeitraum hervorgeht, in dem die Waren hergestellt wurden. Da die zugelassenen CBAM-Anmelder die CBAM-Zertifikate, die den angegebenen grauen Emissionen entsprechen, erstmals im Jahr 2027 für das Jahr 2026 abgeben müssen, sollte der Berichtszeitraum keinen Zeitraum vor 2026 abdecken.

- (13) Bei Vorläuferstoffen, die bei der Herstellung komplexer Waren verwendet werden, sollte der Betreiber, der die komplexen Waren herstellt, zum Zwecke der Bestimmung der einzubeziehenden kostenlose Zuteilung auf der Grundlage der tatsächlichen Emissionen den zutreffenden Berichtszeitraum, in dem der Vorläuferstoff hergestellt wurde, ermitteln und die entsprechenden geprüften tatsächlichen Werte verwenden. Um die Ermittlung des zutreffenden Berichtszeitraums zu vereinfachen, sollte die Annahme gelten, dass Vorläuferstoffe, die bei der Herstellung komplexer Waren verwendet werden, in dem Berichtszeitraum hergestellt wurden, in dem diese komplexen Waren hergestellt wurden. Betreibern sollte die Möglichkeit eingeräumt werden, diese Annahme durch Vorlage von Nachweisen bei der Prüfstelle zu widerlegen, aus denen der tatsächliche Zeitraum hervorgeht, in dem der Vorläuferstoff hergestellt wurde. Da die zugelassenen CBAM-Anmelder die CBAM-Zertifikate, die den angegebenen grauen Emissionen entsprechen, erstmals im Jahr 2027 für das Jahr 2026 abgeben müssen, sollte der Berichtszeitraum keinen Zeitraum vor 2026 abdecken.
- (14) Zur Gewährleistung der Kohärenz sollte der Berichtszeitraum für die Berechnung der Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung dem Berichtszeitraum entsprechen, der gemäß der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547 der Kommission⁽³⁾ für die Bestimmung der grauen Emissionen auf der Grundlage tatsächlicher Werte verwendet wird.
- (15) Damit CBAM-Richtwerte die EU-EHS-Benchmarks widerspiegeln, wurden die CBAM-Richtwerte für einfache Waren anhand der EU-EHS-Produkt-Benchmarks für dieselbe Warenart berechnet. Wenn keine festgelegte Produkt-Benchmark vorhanden ist, wurde der im EU-EHS für den Zeitraum 2021-2025 für die betreffenden Produktgruppen in den einschlägigen Ausgangsdaten gemeldete Durchschnittsanteil der Wärme-Benchmark bzw. der Brennstoff-Benchmark verwendet, um ihren jeweiligen Beitrag zu den CBAM-Richtwerten zu ermitteln. Da die EU-EHS-Daten keine Angaben zum Energieverbrauch pro Tonne einer Ware enthalten, wurden die auf diese Fallback-Benchmarks anzuwendenden Energieverbrauchswerte sowie gegebenenfalls die Höhe der Prozessemissionen an die Daten und Annahmen angeglichen, die für die Bestimmung der Standardwerte für die grauen Emissionen verwendet wurden. Um die CBAM-Richtwerte für komplexe Waren noch besser an die Standardwerte für graue Emissionen anzupassen, wurden Qualität und Menge der in die Berechnung einbezogenen Vorläuferstoffe an die für die Berechnung der Standardwerte für graue Emissionen verwendeten Daten angeglichen. Dies betrifft unter anderem die Auswahl der Referenzwerte für in Zement enthaltenen Klinker, die Formulierung gemischter Düngemittel und Legierungsgrade für Stahl. Die EU-EHS-Benchmarks sind nicht vollständig auf die KN-Codes oder die in der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547 festgelegten zusammengefassten Warenkategorien abgestimmt. Insbesondere sind einige EU-EHS-Benchmarks von bestimmten Produktionswegen abhängig. Um sicherzustellen, dass Waren im Rahmen des CBAM genauso behandelt werden wie im Rahmen des EU-EHS, wurden spezifische Werte für Primär- und Sekundäraluminium sowie für Rohstahl entsprechend dem Herstellungsverfahren (Hochofen, direkt reduziertes Eisen (DRI) oder Elektrolichtbogenofen (EAF)) festgelegt.
- (16) Die Umweltpolitik der Union beruht gemäß Artikel 191 Absatz 2 des Vertrags über die Arbeitsweise der Europäischen Union auf dem Verursacherprinzip. Dieser Grundsatz wird gemäß der Delegierten Verordnung (EU) 2019/331 der Kommission⁽⁴⁾ auch im EU-EHS für die kostenlose Zuteilung von Zertifikaten angewandt. Direkt reduziertes Eisen (DRI) fällt derzeit unter die EU-EHS-Benchmark für flüssiges Roheisen; ohne eine weitere Differenzierung würden Einfuhren von Erdgas-DRI-Stahl in den ersten Jahren, in denen eine CBAM-Verpflichtung fällig ist, eine Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung erhalten, die diejenige für ihre grauen Emissionen übersteigt, was bedeutet, dass für DRI-basierte Waren keine CBAM-Zertifikate fällig wären. Dem gegenüber bestünde für Einfuhren von Sekundärstahl eine CBAM-Verpflichtung, obwohl die tatsächlichen grauen Emissionen niedriger sind als bei DRI-Stahl. Darüber hinaus würde die eventuelle Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung, die sich aus der Benchmark für flüssiges Roheisen ergibt, dazu führen, dass CO₂-intensivere Erdgas-DRI-Einfuhren eine höhere Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung erhalten würden als Sekundärstahlhersteller, die auf der Grundlage der Benchmarks für Elektrolichtbogenöfen (EAF) vergleichsweise weniger kostenlose Zuteilungen erhalten, wodurch sich das Risiko der Verlagerung von CO₂-Emissionen bei Sekundärstahlherstellern in der Union erhöhen würde. Im Einklang mit den Grundsätzen für die kostenlose Zuteilung von Zertifikaten im Rahmen des EU-EHS sollte ein spezieller CBAM-Richtwert für Erdgas-DRI geschaffen werden, um die Umweltintegrität des CBAM zu gewährleisten und dem potenziellen Risiko einer Verlagerung von CO₂-Emissionen bei der Erzeugung von Sekundärstahl in der Union entgegenzuwirken. Unter Berücksichtigung des relativen Niveaus der grauen Emissionen sollte der DRI-Richtwert so gewählt werden, dass die CBAM-Verpflichtung für Einfuhren von Primär-DRI-Stahl auf Basis von Erdgas niedriger ist als für Hochofen-Primärstahl, jedoch höher als für Sekundärstahl.

⁽³⁾ Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547 der Kommission vom 10. Dezember 2025 mit Durchführungsbestimmungen zur Verordnung (EU) 2023/956 des Europäischen Parlaments und des Rates über die Methoden zur Berechnung der mit Waren verbundenen grauen Emissionen (ABl. L, 2025/2547, 22.12.2025, ELI: http://data.europa.eu/eli/reg_impl/2025/2547/oj).

⁽⁴⁾ Delegierte Verordnung (EU) 2019/331 der Kommission vom 19. Dezember 2018 zur Festlegung EU-weiter Übergangsvorschriften zur Harmonisierung der kostenlosen Zuteilung von Emissionszertifikaten gemäß Artikel 10a der Richtlinie 2003/87/EG des Europäischen Parlaments und des Rates (ABl. L 59 vom 27.2.2019, S. 8, ELI: http://data.europa.eu/eli/reg_del/2019/331/oj).

- (17) Die Vorschriften über die Austauschbarkeit von Brennstoff und Strom bei der Bestimmung der kostenlosen Zuteilung im Rahmen des EU-EHS wurden für die Zeit ab 2026 abgeschafft. Dies bedeutet, dass die kostenlose Zuteilung, die im Stahlsektor im Rahmen einiger EHS-Produkt-Benchmarks gewährt wird, bis zu einem gewissen Grad indirekte Emissionen abdecken wird. Da sich der Anwendungsbereich des CBAM im Stahlsektor derzeit nur auf direkte Emissionen erstreckt, sollte bei der Festlegung der entsprechenden CBAM-Richtwerte nur der Anteil der direkten Emissionen in den betreffenden EHS-Benchmarks berücksichtigt werden. Bei diesen Benchmarks spiegeln die Reduktionsraten gemäß Artikel 10a Absatz 2 [Unterabsatz 3 Buchstaben c und d] der Richtlinie 2003/87/EG die von den CBAM-Richtwerten abzudeckenden direkten Emissionen nicht angemessen wider. Anstelle der EU-EHS-Benchmarks sollten daher die durchschnittlichen direkten Emissionen der besten 10 % der unter diese EHS-Benchmarks fallenden Anlagen in den neuen Basisjahren 2021 und 2022 als Näherungswerte für die Berechnung der CBAM-Richtwerte dienen.
- (18) Im Einklang mit den Leitlinien der Europäischen Kommission für eine bessere Rechtsetzung und parallel zu den technischen Konsultationen mit den Mitgliedstaaten, auch auf Sachverständigenebene, führte die Europäische Kommission umfassende Konsultationen mit den einschlägigen Interessenträgern durch, einschließlich Vertretern der Industrie, um Input für die Ausarbeitung der in dieser Verordnung festgelegten Vorschriften zu erhalten. Zwischen dem 28. August und dem 25. September 2025 wurde eine Aufforderung zur Stellungnahme durchgeführt, um Rückmeldungen zu den wichtigsten Elementen dieser Verordnung einzuholen.
- (19) Die Bestimmungen dieser Verordnung beziehen sich auf die Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung für Treibhausgasemissionen, die ab dem 1. Januar 2026 freigesetzt werden. Daher sollte die vorliegende Verordnung ab dem 1. Januar 2026 gelten. Diese Verordnung sollte 2027 überarbeitet werden.
- (20) Die in dieser Verordnung vorgesehenen Maßnahmen entsprechen der Stellungnahme des CBAM-Ausschusses —

HAT FOLGENDE VERORDNUNG ERLASSEN:

Artikel 1

Berechnung der Anpassung der abzugebenden Anzahl von CBAM-Zertifikaten

- (1) Die Anpassung der Anzahl der CBAM-Zertifikate gemäß Artikel 31 der Verordnung (EU) 2023/956 („Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung“) wird gemäß Abschnitt 2 des Anhangs der vorliegenden Verordnung berechnet.
- (2) Die Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung für elektrischen Strom (KN-Code 2716 00 00) ist null.

Artikel 2

Verwendung tatsächlicher Werte für die Berechnung der kostenlosen Zuteilung

Die spezifische einzubeziehende kostenlose Zuteilung einer Ware wird auf der Grundlage der tatsächlichen Daten gemäß Abschnitt 3 des Anhangs berechnet.

Artikel 3

Verwendung von Standardwerten für die Berechnung der kostenlosen Zuteilung

Abweichend von Artikel 2 wird die Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung auf der Grundlage von Standardwerten gemäß Abschnitt 4 des Anhangs berechnet, wenn in der CBAM-Erklärung Standardwerte für die spezifischen grauen Emissionen verwendet werden.

*Artikel 4***In verschiedenen Anlagen hergestellte Vorläuferstoffe**

Verwendet eine Anlage, in der komplexe Waren hergestellt werden, eine Art von Vorläuferstoff aus mehreren Anlagen, so wird die einzubeziehende kostenlose Zuteilung der komplexen Waren für den Teil der kostenlosen Zuteilung, der mit diesem Vorläuferstoff verbunden ist, standardmäßig als gewichteter Durchschnitt der kostenlosen Zuteilung bestimmt, die mit den Vorläuferstoffen dieser Art des verwendeten Vorläuferstoffs aus verschiedenen Anlagen verbunden ist. Liegen jedoch ausreichende Nachweise vor, aus denen hervorgeht, dass die Anlage, in der die komplexen Waren hergestellt werden, für ein bestimmtes Herstellungsverfahren nur Vorläuferstoffe aus einer einzigen Anlage oder aus einer Teilmenge von Anlagen verwendet hat, wird die einzubeziehende kostenlose Zuteilung der Vorläuferstoffe, die in den durch dieses Herstellungsverfahren hergestellten Waren verwendet werden, jeweils auf der Grundlage der einzubeziehenden kostenlosen Zuteilung von Vorläuferstoffen aus dieser einzigen Anlage bzw. als gewichteter Durchschnitt der kostenlosen Zuteilung bestimmt, die mit den Vorläuferstoffen aus der Teilmenge mit verschiedenen Anlagen verbunden ist.

*Artikel 5***Inkrafttreten und Anwendung**

Diese Verordnung tritt am dritten Tag nach ihrer Veröffentlichung im *Amtsblatt der Europäischen Union* in Kraft.

Sie gilt ab dem 1. Januar 2026.

Diese Verordnung ist in allen ihren Teilen verbindlich und gilt unmittelbar in jedem Mitgliedstaat.

Brüssel, den 16. Dezember 2025

Für die Kommission

Die Präsidentin

Ursula VON DER LEYEN

ANHANG

1. BEGRIFFSBESTIMMUNGEN

Für die Zwecke dieses Anhangs bezeichnet der Ausdruck

1. „zusammengefasste Warenkategorien“ zusammengefasste Warenkategorien gemäß Anhang I Nummer 2 Tabelle 1 der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547;
2. „Berichtszeitraum“ den Zeitraum, der dem Kalenderjahr entspricht, in dem die Ware oder gegebenenfalls der Vorläuferstoff hergestellt wurde, und der als Referenz für die Bestimmung der grauen Emissionen zu verwenden ist;
3. „Vorläuferstoff“ jedes in der Liste der Waren in Anhang I der Verordnung (EU) 2023/956 aufgeführte Vormaterial für ein Herstellungsverfahren;
4. „Produktionsweg“ eine bestimmte Technologie, die in einem Herstellungsverfahren für die Herstellung von Waren eingesetzt wird.

2. BERECHNUNG DER ANPASSUNG ZUR BERÜCKSICHTIGUNG DER KOSTENLOSEN ZUTEILUNG

Für jede in der CBAM-Erklärung gemäß Artikel 6 der Verordnung (EU) 2023/956 aufgeführte Ware g , ausgenommen Strom, wird die Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung gemäß Artikel 31 der genannten Verordnung mittels der folgenden Gleichung berechnet:

$$FAA_g = SEFA_{g,y} \times M_g \quad (\text{Gleichung 1})$$

Hierbei sind:

FAA_g	die Anpassung zur Berücksichtigung der kostenlosen Zuteilung für die Ware g
$SEFA_{g,y}$	die spezifische einzubeziehende kostenlose Zuteilung für die Ware g im Jahr y , ausgedrückt als t CO ₂ e/Tonne der Ware g
M_g	die Masse der in dem Jahr, für das die CBAM-Erklärung gilt, eingeführten Ware g
y	der gemäß Artikel 7 der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547 identifizierte Berichtszeitraum

3. BERECHNUNG DER SPEZIFISCHEN EINZUBEZIEHENDEN KOSTENLOSEN ZUTEILUNG (SEFA) EINER WARE ANHAND TATSÄCHLICHER DATEN

3.1. Herstellungsverfahren

Für ein einzelnes Herstellungsverfahren wird die spezifische kostenlose Zuteilung auf Verfahrensebene mittels folgender Gleichung berechnet:

$$SFA_{Proc,g,y} = CBAM_y \times CSCF_y \times BM_g^* \quad (\text{Gleichung 2})$$

Hierbei sind:

$SFA_{Proc,g,y}$	die spezifische kostenlose Zuteilung auf Verfahrensebene im Jahr y , berechnet für das Herstellungsverfahren, aus dem die Ware g hervorgeht, ausgedrückt als t CO ₂ e/Tonne der Ware g
y	der Berichtszeitraum für die Herstellung der Ware g
$CBAM_y$	der CBAM-Faktor gemäß Artikel 10a Absatz 1a der Richtlinie 2003/87/EG für das Jahr y (dimensionslos)
$CSCF_y$	der von der Kommission gemäß Artikel 14 Absatz 6 der Delegierten Verordnung (EU) 2019/331 bestimmte und gemäß Artikel 10a Absatz 5 der Richtlinie 2003/87/EG veröffentlichte sektorübergreifende Korrekturfaktor für das Jahr y (dimensionslos)
BM_g^*	der verfahrensbezogene CBAM-Richtwert für das Herstellungsverfahren, aus dem die Ware g hervorgeht, ausgedrückt als t CO ₂ e/Tonne der hergestellten Ware g , entsprechend Abschnitt 5 Spalte A dieses Anhangs

3.2. SEFA einer einfachen Ware

Die SEFA einer einfachen Ware g wird mittels folgender Gleichung berechnet:

$$SEFA_{g,y} = SFA_{Proc_{g,y}} \quad (\text{Gleichung 3})$$

Hierbei sind:

$SFA_{Proc_{g,y}}$ das unmittelbare Ergebnis von Gleichung 2

3.3. SEFA einer komplexen Ware

Im Falle einer komplexen Ware werden zur Berechnung der SEFA sowohl das Herstellungsverfahren als auch die SEFA jedes Vorläuferstoffs berücksichtigt; die Berechnung erfolgt mittels folgender Gleichung:

$$SEFA_{g,y} = SFA_{Proc_{g,y}} + \sum_{i=1}^n m_{i,y} \times SEFA_{i,y_i'} \quad (\text{Gleichung 4})$$

Hierbei sind:

$SEFA_{g,y}$	die spezifische einzubeziehende kostenlose Zuteilung für die komplexe Ware g im Jahr y , ausgedrückt als t CO ₂ e/Tonne der Ware g
$SFA_{Proc_{g,y}}$	die verfahrensbezogene spezifische kostenlose Zuteilung im Jahr y , berechnet gemäß Gleichung 2 für das Herstellungsverfahren, aus dem die Ware g hervorgeht, ausgedrückt als t CO ₂ e/Tonne der Ware g
m_i	die spezifische Masse des Vorläuferstoffs i , die für die Herstellung einer Tonne der Ware g verbraucht wird, vom Betreiber gemäß den Bestimmungen der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547 bestimmt, ausgedrückt als t/t
$SEFA_{i,y'}$	die spezifische einzubeziehende kostenlose Zuteilung für den Vorläuferstoff i im Jahr y_i' , ausgedrückt als t CO ₂ e/Tonne des Vorläuferstoffs i
y	der gemäß Artikel 7 der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547 identifizierte Berichtszeitraum
y_i'	der gemäß Artikel 13 der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547 für den Vorläuferstoff i identifizierte Berichtszeitraum, der für die Berechnung der $SEFA_i$ verwendet wird

Die spezifische Masse $m_{i,y}$ jedes verwendeten Vorläuferstoffs wird mittels folgender Gleichung bestimmt:

$$m_{i,y} = \frac{M_{i,y}}{AL_{i,y}} \quad (\text{Gleichung 5})$$

Hierbei sind:

$M_{i,y}$	die Gesamtmasse des Vorläuferstoffs i , ausgedrückt in Tonnen, die im Berichtszeitraum y für das Herstellungsverfahren der zusammengefassten Warenkategorie, zu der die Ware g gehört, verwendet wurde; $M_{i,y}$ wird gemäß Anhang II Abschnitt E der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547 bestimmt
$AL_{i,y}$	die Aktivitätsrate, d. h. die Menge der innerhalb der Systemgrenzen eines Herstellungsverfahrens produzierten Waren im Jahr y des Herstellungsverfahrens der zusammengefassten Warenkategorie, zu der die Ware g gehört, ausgedrückt in Tonnen; $AL_{i,y}$ wird gemäß Anhang II Abschnitt F der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547 bestimmt
y	der gemäß Artikel 7 der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547 identifizierte Berichtszeitraum

Bei Vorläuferstoffen, die selbst komplexe Waren sind, wird die Berechnung von $SEFA_{i,y'}$ mittels der Gleichungen 2, 3 bzw. 4 so lange wiederholt, bis es keine relevanten Vorläuferstoffe mehr gibt.

$SEFA_{i,y_i}$ für jeden Vorläuferstoff wird nach einer der folgenden Methoden bestimmt:

- (1) Wird der Wert $SEFA_{i,y_i}$ für den Vorläuferstoff i vom Hersteller bereitgestellt und gemäß Artikel 8 der Verordnung (EU) 2023/956 überprüft, so wird der Standard-Berichtszeitraum des Vorläuferstoffs gemäß Artikel 13 der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547 verwendet, es sei denn, es liegen ausreichende Nachweise vor, um das tatsächliche Jahr gemäß Artikel 13 der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547 zu ermitteln.
- (2) Wird der Wert $SEFA_{i,y_i}$ für den Vorläuferstoff i nicht vom Hersteller bereitgestellt, so wird der Standard-Berichtszeitraum des Vorläuferstoffs gemäß Artikel 13 der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547 verwendet und durch Auswahl des zutreffenden Wertes BM_g aus Abschnitt 5 Spalte B dieses Anhangs festgelegt, und zwar unter Berücksichtigung folgender Faktoren:
 - a) Ursprungsland des Vorläuferstoffs i
 - b) KN-Code des Vorläuferstoffs i
 - c) gegebenenfalls weitere den Vorläuferstoff i definierende Parameter gemäß dem Anhang der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547
 - d) gegebenenfalls [Standard-]Produktionsweg für das Ursprungsland des Vorläuferstoffs i gemäß dem Anhang der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547

4. BERECHNUNG DER SPEZIFISCHEN EINZUBEZIEHENDEN KOSTENLOSEN ZUTEILUNG (SEFA) EINER WARE ANHAND VON STANDARDWERTEN

Werden Standardwerte verwendet, wird die SEFA mit folgender Gleichung berechnet:

$$SEFA_{g,y} = CBAM_y \times CSCF_y \times BM_g \quad (\text{Gleichung 6})$$

Hierbei sind:

$CBAM_y$	der CBAM-Faktor gemäß Artikel 10a Absatz 1a der Richtlinie 2003/87/EG für das Jahr y (dimensionslos)
$CSCF_y$	der von der Kommission gemäß Artikel 14 Absatz 6 der Delegierten Verordnung (EU) 2019/331 bestimmte und gemäß Artikel 10a Absatz 5 der Richtlinie 2003/87/EG veröffentlichte sektorübergreifende Korrekturfaktor für den Berichtszeitraum y (dimensionslos)
BM_g	der Standard-CBAM-Richtwert gemäß Abschnitt 5 Spalte B dieses Anhangs
y	der gemäß Artikel 7 der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547 identifizierte Berichtszeitraum

Bei der Auswahl des zutreffenden Werts für BM_g sind folgende Parameter zu berücksichtigen:

- a) Ursprungsland der Ware g
- b) KN-Code der Ware g
- c) gegebenenfalls weitere die Ware g definierende Parameter gemäß dem Anhang der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547
- d) gegebenenfalls [Standard-]Produktionsweg für das Ursprungsland gemäß Anhang I der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2547

5. CBAM-RICHTWERTE

5.1. **Regeln für die Auswahl des zutreffenden CBAM-Richtwerts im Falle der Verwendung von Standardwerten**

Werden Standardwerte zur Bestimmung der SEFA einer Ware (Endprodukt) oder eines Vorläuferstoffs verwendet, so ist derselbe Produktionsweg zu verwenden wie in Anhang I der Durchführungsverordnung (EU) 2025/2621 der Kommission ⁽¹⁾ für das Ursprungsland dieser Ware bzw. dieses Vorläuferstoffs angegeben.

Sind in der Tabelle für denselben KN-Code verschiedene Legierungsgrade angegeben, so wird der höchste für das betreffende Produktionsjahr angegebene Richtwert verwendet.

5.2. **Regeln für die Auswahl des zutreffenden CBAM-Richtwerts bei der Verwendung tatsächlicher Daten**5.2.1. *Zement*

„Weißzementklinker“ bezeichnet Zementklinker für den Einsatz als Hauptbindemittel in der Formulierung von Materialien wie Fugenfüller, Fliesenkleber, Dämmmittel und Verankerungsmörtel, Industriebodenmörtel, Verputz-Fertigmischung, Reparaturmörtel und wasserdichte Beschichtungen mit einem Durchschnittsanteil von höchstens 0,4 Massen-% Fe_2O_3 , 0,003 Massen-% Cr_2O_3 und 0,03 Massen-% Mn_2O_3 .

„Grauzementklinker“ bezeichnet anderen Zementklinker als Weißzementklinker.

Bei anderem Zement (KN-Code 2523 90 00) mit einem Gemisch aus weißem und grauem Klinker und/oder gebranntem Ton wird der CBAM-Richtwert als gewichteter Durchschnitt berechnet, der die Zusammensetzung widerspiegelt.

5.2.2. *Düngemittel*

Es gelten keine spezifischen Regeln.

5.2.3. *Eisen und Stahl*

„Kohlenstoffstahl“ bezeichnet Stahl, bei dem es sich um anderen als nicht rostenden, hochlegierten oder niedrig legierten Stahl handelt.

„Nicht rostender Stahl“ bezeichnet legierte Stähle, die 1,2 GHT oder weniger Kohlenstoff und 10,5 GHT oder mehr Chrom enthalten, auch mit anderen Elementen.

„Hochlegierter Stahl“ bezeichnet Stahl mit einem Gehalt an metallischen Legierungselementen von 8 % [oder mehr oder für Verwendungen, die hohe Oberflächenqualität und Verarbeitbarkeit erfordern].

„Niedrig legierter Stahl“ bezeichnet legierten Stahl, bei dem es sich um anderen als hochlegierten Stahl handelt.

5.2.4. *Aluminium*

Es gelten keine spezifischen Regeln.

5.3. **CBAM-Richtwerte**

Wird für einen bestimmten KN-Code mehr als ein Richtwert angegeben, so haben die Kennzeichnungen folgende Bedeutung:

- (1) Der Wert ist für die Produktionsjahre 2026-2027 zu verwenden
- (2) Der Wert ist für die Produktionsjahre 2028-2030 zu verwenden
- (A) Grauer Klinker/Zement
- (B) Weißer Klinker/Zement
- (C) Kohlenstoffstahl auf der Grundlage von BF/BOF
- (D) Kohlenstoffstahl auf der Grundlage von DRI/EAF
- (E) Kohlenstoffstahl auf der Grundlage von Scrap/EAF
- (F) Niedrig legierter Stahl auf der Grundlage von BF/BOF

⁽¹⁾ Durchführungsverordnung (EU) 2025/2621 der Kommission vom 16. Dezember 2025 mit Durchführungsbestimmungen zur Verordnung (EU) 2023/956 des Europäischen Parlaments und des Rates hinsichtlich der Festlegung von Standardwerten (noch nicht im Amtsblatt veröffentlicht).

- (G) Niedrig legierter Stahl auf der Grundlage von DRI/EAF
 (H) Niedrig legierter Stahl auf der Grundlage von Scrap/EAF
 (J) Hochlegierter Stahl (auf der Grundlage von EAF)
 (K) Primäraluminium
 (L) Sekundäraluminium

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
Zement			
2507 00 80	Kaolinhaltiger Ton und Lehm (ausg. Kaolin)	0,666	0,666
2523 10 00	Zementklinker	0,666 (A) 0,859 (B)	0,666 (A) 0,859 (B)
2523 21 00	Weißer Portlandzement, auch künstlich gefärbt	0,000	0,859
2523 29 00	Portlandzement (ausg. weißer Portlandzement, auch künstlich gefärbt)	0,000	0,666
2523 30 00	Tonerdezement	0,717 (1) 0,686 (2)	0,717 (1) 0,686 (2)
2523 90 00	Zement, auch gefärbt (ausg. Portlandzement und Tonerdezement)	0,000 (A) 0,000 (B)	0,666 (A) 0,847 (B)
Wasserstoff			
2804 10 00	Wasserstoff	5,089	5,089
Düngemittel			
2808 00 00	Salpetersäure; Nitriersäuren	0,151	0,582
2814 10 00	Ammoniak, wasserfrei	1,522	1,522
2814 20 00	Ammoniak in wässriger Lösung	0,457	0,457
2834 21 00	Nitrate des Kaliums	0,019	0,626
3102 10 12	Harnstoff, in wässriger Lösung, mit einem Gehalt an Stickstoff von mehr als 45 GHT, bezogen auf das Gewicht des wasserfreien Stoffes, mit einem Gehalt an Harnstoff von mehr als 31,8 GHT, jedoch nicht mehr als 33,2 GHT (ausg. in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,018	0,304
3102 10 15	Harnstoff, in wässriger Lösung, mit einem Gehalt an Stickstoff von mehr als 45 GHT, bezogen auf das Gewicht des wasserfreien Stoffes, mit einem Gehalt an Harnstoff von mehr als 33,2 GHT, jedoch nicht mehr als 55 GHT (ausg. in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,029	0,503
3102 10 19	Harnstoff, auch in wässriger Lösung, mit einem Gehalt an Stickstoff von mehr als 45 GHT, bezogen auf das Gewicht des wasserfreien Stoffes (ausg. in Tabletten oder ähnl. Formen oder in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg oder in wässriger Lösung mit einem Gehalt an Harnstoff von mehr als 31,8 GHT, jedoch nicht mehr als 55 GHT)	0,053	0,902
3102 10 90	Harnstoff, auch in wässriger Lösung, mit einem Gehalt an Stickstoff nicht mehr als 45 GHT, bezogen auf das Gewicht des wasserfreien Stoffes (ausg. in Tabletten oder ähnl. Formen oder in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,051	0,882

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
3102 21 00	Ammoniumsulfat (ausg. in Tabletten oder ähnlichen Formen oder in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,022	0,414
3102 29 00	Doppelsalze und Mischungen von Ammoniumsulfat und Ammoniumnitrat (Ammonsalpeter) (ausg. in Tabletten oder ähnl. Formen oder in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,019	0,566
3102 30 10	Ammoniumnitrat (Ammonsalpeter), in wässriger Lösung (ausg. in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,000	0,508
3102 30 90	Ammoniumnitrat (Ammonsalpeter) (ausg. in wässriger Lösung sowie in Tabletten oder ähnl. Formen oder in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,019	0,767
3102 40 10	Mischungen von Ammoniumnitrat (Ammonsalpeter) und Calciumcarbonat oder anderen nichtdüngenden anorganischen Stoffen, zur Verwendung als Düngemittel, mit einem Gehalt an Stickstoff von ≤ 28 GHT (ausg. in Tabletten oder ähnl. Formen oder in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,019	0,688
3102 40 90	Mischungen von Ammoniumnitrat (Ammonsalpeter) und Calciumcarbonat oder anderen nichtdüngenden anorganischen Stoffen, zur Verwendung als Düngemittel, mit einem Gehalt an Stickstoff von > 28 GHT (ausg. in Tabletten oder ähnl. Formen oder in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,019	0,688
3102 50 00	Natriumnitrat (Natronsalpeter) (ausg. in Tabletten oder ähnlichen Formen oder in Packungen mit einem Gewicht von ≤ 10 kg)	0,270 (1) 0,254 (2)	0,701 (1) 0,685 (2)
3102 60 00	Doppelsalze und Mischungen von Calciumnitrat (Kalksalpeter) und Ammoniumnitrat (Ammonsalpeter) (ausg. in Tabletten oder ähnlichen Formen oder in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,042	0,633
3102 80 00	Mischungen von Harnstoff und Ammoniumnitrat (Ammonsalpeter) in wässriger oder ammoniakalischer Lösung (ausg. in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,000	0,625
3102 90 00	Stickstoffdüngemittel (ausg. Harnstoff; Ammoniumsulfat; Ammoniumnitrat (Ammonsalpeter); Natriumnitrat (Natronsalpeter); Doppelsalze und Mischungen von Ammoniumnitrat (Ammonsalpeter) mit Ammoniumsulfat oder Calcium; Mischungen von Harnstoff und Ammoniumnitrat (Ammonsalpeter) in wässriger oder ammoniakalischer Lösung; Mischungen von Ammoniumnitrat (Ammonsalpeter) und Calciumcarbonat oder anderen nicht düngenden anorganischen Stoffen; in Tabletten oder ähnlichen Formen in Packungen von ≤ 10 kg)	0,053	0,847
3105 10 00	Mineralische oder chemische Düngemittel pflanzlichen oder tierischen Ursprungs, in Tabletten oder ähnlichen Formen oder in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg	0,019	0,376

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
3105 20 10	Mineralische oder chemische Düngemittel, die düngenden Stoffe Phosphor und Kalium enthaltend, mit einem Gehalt an Stickstoff von > 10 GHT, bezogen auf den wasserfreien Stoff (ausgenommen in Tabletten oder ähnlichen Formen oder in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,090	0,434
3105 20 90	Mineralische oder chemische Düngemittel, die düngenden Stoffe Stickstoff, Phosphor und Kalium enthaltend, mit einem Gehalt an Stickstoff von ≤ 10 GHT, bezogen auf den wasserfreien Stoff (ausgenommen in Tabletten oder ähnlichen Formen oder in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,090	0,319
3105 30 00	Diammoniumhydrogenorthophosphat „Diammoniumphosphat“ (ausg. in Tabletten oder ähnlichen Formen oder in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,006	0,339
3105 40 00	Ammoniumdihydrogenorthophosphat „Monoammoniumphosphat“, auch mit Diammoniumhydrogenorthophosphat „Diammoniumphosphat“ gemischt (ausg. in Tabletten oder ähnlichen Formen oder in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,006	0,173
3105 51 00	Mineralische oder chemische Düngemittel, Nitrate und Phosphate enthaltend (ausg. Ammoniumdihydrogenorthophosphat „Monoammoniumphosphat“, Diammoniumhydrogenorthophosphat „Diammoniumphosphat“ sowie solche in Tabletten oder ähnlichen Formen oder in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,090	0,548
3105 59 00	Mineralische oder chemische Düngemittel, die beiden düngenden Stoffe Stickstoff (ausg. Nitrate) und Phosphor enthaltend (ausg. Ammoniumdihydrogenorthophosphat „Monoammoniumphosphat“, Diammoniumhydrogenorthophosphat „Diammoniumphosphat“ in Tabletten oder ähnlichen Formen oder in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,006	0,391
3105 90 20	Mineralische oder chemische Düngemittel, die beiden düngenden Stoffe Stickstoff und Kalium oder nur einen hauptsächlichen düngenden Stoff enthaltend, einschl. Mischungen von tierischen oder pflanzlichen Düngemitteln mit chemischen oder mineralischen Düngemitteln, mit einem Gehalt an Stickstoff von mehr als 10 GHT (ausg. solche in Tabletten oder ähnlichen Formen oder in Packungen mit einem Rohgewicht von ≤ 10 kg)	0,019	0,476
3105 90 80	Mineralische oder chemische Düngemittel, die beiden düngenden Stoffe Stickstoff und Kalium oder nur einen hauptsächlichen düngenden Stoff enthaltend, einschl. Mischungen von tierischen oder pflanzlichen Düngern mit chemischen oder mineralischen Düngemitteln, keinen Stickstoff enthaltend oder mit einem Gehalt an Stickstoff von ≤ 10 GHT (ausg. solche in Tabletten oder ähnlichen Formen oder in Packungen mit Rohgewicht ≤ 10 kg)	0,019	0,248

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
Eisen und Stahl			
2601 12 00	Agglomerierte Eisenerze und ihre Konzentrate (ausg. Schwefelkiesabbrände)	0,086	0,086
7201 10 11	Roheisen in Masseln, Blöcken oder anderen Rohformen, nicht legiert, mit einem Phosphorgehalt von ≤ 0,5 GHT, einem Mangangehalt von ≥ 0,4 GHT und mit einem Siliciumgehalt von ≤ 1 GHT	1,089	1,210
7201 10 19	Roheisen in Masseln, Blöcken oder anderen Rohformen, nicht legiert, mit einem Phosphorgehalt von ≤ 0,5 GHT, einem Mangangehalt von ≥ 0,4 GHT und mit einem Siliciumgehalt von > 1 GHT	1,089	1,210
7201 10 30	Roheisen in Masseln, Blöcken oder anderen Rohformen, nicht legiert, mit einem Phosphorgehalt von ≤ 0,5 GHT und mit einem Mangangehalt von ≥ 0,1 GHT, jedoch < 0,4 GHT	1,089	1,210
7201 10 90	Roheisen in Masseln, Blöcken oder anderen Rohformen, nicht legiert, mit einem Phosphorgehalt von ≤ 0,5 GHT und mit einem Mangangehalt von < 0,1 GHT	1,089	1,210
7201 20 00	Roheisen in Masseln, Blöcken oder anderen Rohformen, nicht legiert, mit einem Phosphorgehalt von ≥ 0,5 GHT	1,089	1,210
7201 50 10	Roheisen in Masseln, Blöcken oder anderen Rohformen, legiert, mit einem Gehalt an Titan von 0,3 bis 1 GHT und an Vanadium von 0,5 bis 1 GHT	1,089	1,210
7201 50 90	Roheisen, legiert sowie Spiegeleisen in Masseln, Blöcken oder anderen Rohformen (ausg. legiertes Roheisen mit einem Gehalt an Titan von 0,3 bis 1 GHT und an Vanadium von 0,5 bis 1 GHT)	1,089	1,210
7202 11 20	Ferromangan, mit einem Kohlenstoffgehalt von > 2 GHT, mit einer Körnung von ≤ 5 mm und mit einem Mangangehalt von > 65 GHT	1,361 (1) 1,277 (2)	1,361 (1) 1,277 (2)
7202 11 80	Ferromangan, mit einem Kohlenstoffgehalt von > 2 GHT (ausg. mit einer Körnung von ≤ 5 mm und mit einem Mangangehalt von > 65 GHT)	1,361 (1) 1,277 (2)	1,361 (1) 1,277 (2)
7202 19 00	Ferromangan, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≤ 2 GHT	1,361 (1) 1,277 (2)	1,361 (1) 1,277 (2)
7202 41 10	Ferrochrom, mit einem Kohlenstoffgehalt von > 4 bis 6 GHT	1,142 (1) 1,106 (2)	1,142 (1) 1,106 (2)
7202 41 90	Ferrochrom, mit einem Kohlenstoffgehalt von > 6 GHT	1,142 (1) 1,106 (2)	1,142 (1) 1,106 (2)
7202 49 10	Ferrochrom, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≤ 0,05 GHT	1,142 (1) 1,106 (2)	1,142 (1) 1,106 (2)
7202 49 50	Ferrochrom, mit einem Kohlenstoffgehalt von > 0,05 bis 0,5 GHT	1,142 (1) 1,106 (2)	1,142 (1) 1,106 (2)
7202 49 90	Ferrochrom, mit einem Kohlenstoffgehalt von > 0,5 bis 4 GHT	1,142 (1) 1,106 (2)	1,142 (1) 1,106 (2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7202 60 00	Ferronickel	2,390 (1) 2,295 (2)	2,390 (1) 2,295 (2)
7203 10 00	Durch Direktreduktion aus Eisenerzen hergestellte Eisenerzeugnisse, in Stücken, Pellets oder ähnlichen Formen	0,295	0,397
7203 90 00	Eisenschwamm, aus geschmolzenem Roheisen durch Atomisationsverfahren hergestellt, und Eisen mit einer Reinheit von $\geq 99,94$ GHT, in Stücken, Pellets oder ähnlichen Formen	0,295	0,397
7205 10 00	Körner aus Roheisen, Spiegeleisen, Eisen oder Stahl (ausg. Körner aus Ferrolegierungen, Dreh- und Feilspäne aus Eisen oder Stahl sowie bestimmte kleinkalibrige, fehlerhafte Kugeln für Kugellager)	0,000	1,288 (C) 0,424 (D) 0,027 (E)
7205 21 00	Pulver aus legiertem Stahl (ausg. Pulver aus Ferrolegierungen und radioaktive Eisenpulver (Isotope))	0,000	1,460 (F)(1) 0,659 (G)(1) 0,328 (H)(1) 0,852 (J)(1) 1,298 (F)(2) 0,647 (G)(2) 0,315 (H)(2) 0,820 (J)(2)
7205 29 00	Pulver aus Roheisen, Spiegeleisen, Eisen oder nicht legiertem Stahl (ausg. Pulver aus Ferrolegierungen und radioaktive Eisenpulver (Isotope))	0,000	1,288 (C) 0,424 (D) 0,027 (E)
7206 10 00	Rohblöcke (Ingots) aus Eisen und nicht legiertem Stahl (ausg. Abfallblöcke, stranggegossene Erzeugnisse sowie Eisen der Position 7203)	0,150 (C) 0,027 (D) 0,027 (E)	1,288 (C) 0,424 (D) 0,027 (E)
7206 90 00	Eisen und nicht legierter Stahl, in Rohluppen oder anderen Rohformen (ausg. Rohblöcke (Ingots), Abfallblöcke, stranggegossene Erzeugnisse sowie Eisen der Position 7203)	0,150 (C) 0,027 (D) 0,027 (E)	1,288 (C) 0,424 (D) 0,027 (E)
7207 11 11	Halbzeug aus nicht legiertem Automatenstahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von $< 0,25$ GHT, mit quadratischem Querschnitt oder mit rechteckigem Querschnitt und einer Breite von $<$ dem Zweifachen der Dicke, warm vorgewalzt oder stranggegossen	0,188 (C) 0,065 (D) 0,065 (E)	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7207 11 14	Halbzeug aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von $< 0,25$ GHT, mit quadratischem Querschnitt oder mit rechteckigem Querschnitt und einer Breite von $<$ dem Zweifachen der Dicke von ≤ 130 mm, warm vorgewalzt oder stranggegossen (ausg. Automatenstahl)	0,188 (C) 0,065 (D) 0,065 (E)	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7207 11 16	Halbzeug aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von $< 0,25$ GHT, mit quadratischem Querschnitt oder mit rechteckigem Querschnitt und einer Breite von $<$ dem Zweifachen der Dicke von > 130 mm, warm vorgewalzt oder stranggegossen (ausg. Automatenstahl)	0,188 (C) 0,065 (D) 0,065 (E)	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7207 11 90	Halbzeug aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT, mit rechteckigem Querschnitt und einer Breite von < dem Zweifachen der Dicke, vorgeschmiedet	0,453 (C) 0,330 (D) 0,330 (E)	1,629 (C) 0,740 (D) 0,331 (E)
7207 12 10	Halbzeug aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT, mit rechteckigem (nichtquadratischem) Querschnitt und einer Breite von ≥ dem Zweifachen der Dicke, warm vorgewalzt oder stranggegossen	0,188 (C) 0,065 (D) 0,065 (E)	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7207 12 90	Halbzeug aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT, mit rechteckigem (nichtquadratischem) Querschnitt und einer Breite von ≥ dem Zweifachen der Dicke, vorgeschmiedet	0,453 (C) 0,330 (D) 0,330 (E)	1,629 (C) 0,740 (D) 0,331 (E)
7207 19 12	Halbzeug aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT, mit rundem oder vieleckigem Querschnitt, warm vorgewalzt oder stranggegossen	0,188 (C) 0,065 (D) 0,065 (E)	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7207 19 19	Halbzeug aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT, mit rundem oder vieleckigem Querschnitt, vorgeschmiedet	0,453 (C) 0,330 (D) 0,330 (E)	1,629 (C) 0,740 (D) 0,331 (E)
7207 19 80	Halbzeug aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT (ausg. mit quadratischem, rechteckigem, rundem oder vieleckigem Querschnitt)	0,188 (C) 0,065 (D) 0,065 (E)	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7207 20 11	Halbzeug aus nicht legiertem Automatenstahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≥ 0,25 GHT, mit quadratischem Querschnitt oder mit rechteckigem Querschnitt und einer Breite von < dem Zweifachen der Dicke, warm vorgewalzt oder stranggegossen	0,188 (C) 0,065 (D) 0,065 (E)	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7207 20 15	Halbzeug aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≥ 0,25 GHT, jedoch < 0,6 GHT, mit quadratischem Querschnitt oder mit rechteckigem Querschnitt und einer Breite von < dem Zweifachen der Dicke, warm vorgewalzt oder stranggegossen (ausg. Automatenstahl)	0,188 (C) 0,065 (D) 0,065 (E)	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7207 20 17	Halbzeug aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≥ 0,6 GHT, mit quadratischem Querschnitt oder mit rechteckigem Querschnitt und einer Breite von < dem Zweifachen der Dicke, warm vorgewalzt oder stranggegossen (ausg. Automatenstahl)	0,188 (C) 0,065 (D) 0,065 (E)	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7207 20 19	Halbzeug aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≥ 0,25 GHT, mit quadratischem Querschnitt oder mit rechteckigem Querschnitt und einer Breite von < dem Zweifachen der Dicke, vorgeschmiedet	0,453 (C) 0,330 (D) 0,330 (E)	1,629 (C) 0,740 (D) 0,331 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7207 20 32	Halbzeug aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von $\geq 0,25$ GHT, mit rechteckigem (nichtquadratischem) Querschnitt und einer Breite von $\geq$ dem Zweifachen der Dicke, warm vorgewalzt oder stranggegossen	0,188 (C) 0,065 (D) 0,065 (E)	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7207 20 39	Halbzeug aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von $\geq 0,25$ GHT, mit rechteckigem (nichtquadratischem) Querschnitt und einer Breite von $\geq$ dem Zweifachen der Dicke, vorgeschmiedet	0,453 (C) 0,330 (D) 0,330 (E)	1,629 (C) 0,740 (D) 0,331 (E)
7207 20 52	Halbzeug aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von $\geq 0,25$ GHT, mit rundem oder vieleckigem Querschnitt, warm vorgewalzt oder stranggegossen	0,188 (C) 0,065 (D) 0,065 (E)	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7207 20 59	Halbzeug aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von $\geq 0,6$ GHT, mit rundem oder vieleckigem Querschnitt, vorgeschmiedet	0,453 (C) 0,330 (D) 0,330 (E)	1,629 (C) 0,740 (D) 0,331 (E)
7207 20 80	Halbzeug aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem Kohlenstoffgehalt von $\geq 0,25$ GHT (ausg. mit quadratischem, rechteckigem, rundem oder vieleckigem Querschnitt)	0,188 (C) 0,065 (D) 0,065 (E)	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7208 10 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, in Rollen (Coils), nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit unmittelbar vom Walzen herrührendem Oberflächenmuster	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7208 25 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, in Rollen (Coils), nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von $\geq 4,75$ mm, gebeizt, ohne Oberflächenmuster	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7208 26 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, in Rollen (Coils), nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von ≥ 3 mm, jedoch $< 4,75$ mm, gebeizt, ohne Oberflächenmuster	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7208 27 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, in Rollen (Coils), nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von < 3 mm, gebeizt, ohne Oberflächenmuster	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7208 36 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, in Rollen (Coils), nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von ≥ 10 mm, nicht gebeizt, ohne Oberflächenmuster	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7208 37 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, in Rollen (Coils), nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von $\geq 4,75$ mm, jedoch < 10 mm, nicht gebeizt, ohne Oberflächenmuster	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7208 38 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, in Rollen (Coils), nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von ≥ 3 mm, jedoch $< 4,75$ mm, nicht gebeizt, ohne Oberflächenmuster	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7208 39 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, in Rollen (Coils), nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von < 3 mm, nicht gebeizt, ohne Oberflächenmuster	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7208 40 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nicht in Rollen (Coils), nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit unmittelbar vom Walzen herrührendem Oberflächenmuster	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7208 51 20	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nicht in Rollen (Coils), nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von > 15 mm, ohne Oberflächenmuster	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7208 51 91	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von $\geq 2\,050$ mm, nicht in Rollen (Coils), nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von > 10 mm, jedoch ≤ 15 mm, ohne Oberflächenmuster (ausg. Breitflachstahl, „Universalstahl“)	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7208 51 98	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von $< 2\,050$ mm, jedoch ≥ 600 mm, nicht in Rollen (Coils), nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von > 10 mm, jedoch ≤ 15 mm, ohne Oberflächenmuster	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7208 52 10	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von $\leq 1\,250$ mm, nicht in Rollen (Coils), auf vier Flächen oder in geschlossenen Kalibern nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von $\geq 4,75$ mm, jedoch ≤ 10 mm, ohne Oberflächenmuster	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7208 52 91	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von $\geq 2\,050$ mm, nicht in Rollen (Coils), nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von $\geq 4,75$ mm, jedoch ≤ 10 mm, ohne Oberflächenmuster	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7208 52 99	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 2 050 mm, jedoch ≥ 600 mm, nicht in Rollen (Coils), nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von ≥ 4,75 mm, jedoch ≤ 10 mm, ohne Oberflächenmuster (ausg. auf vier Flächen oder in geschlossenen Kalibern gewalzt mit einer Breite von ≤ 1250 mm)	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7208 53 10	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≤ 1 250 mm, nicht in Rollen (Coils), auf vier Flächen oder in geschlossenen Kalibern nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von ≥ 4 mm, jedoch < 4,75 mm, ohne Oberflächenmuster	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7208 53 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nicht in Rollen (Coils), nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von ≥ 3 mm, jedoch < 4,75 mm, ohne Oberflächenmuster (ausg. auf vier Flächen oder in geschlossenen Kalibern gewalzt mit einer Breite von ≤ 1 250 mm und einer Dicke von ≥ 4 mm)	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7208 54 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nicht in Rollen (Coils), nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von < 3 mm, ohne Oberflächenmuster	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7208 90 20	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warmgewalzt und weiter bearbeitet, jedoch weder plattiert noch überzogen, gelocht	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7208 90 80	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warmgewalzt und weiter bearbeitet, jedoch weder plattiert noch überzogen, ungelocht	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7209 15 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, in Rollen (Coils), nur kaltgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von ≥ 3 mm	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7209 16 10	Elektrobleche aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, in Rollen (Coils), nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von > 1 mm, jedoch < 3 mm	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7209 16 90	Elektrobleche aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, in Rollen (Coils), nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von > 1 mm, jedoch < 3 mm	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7209 17 10	Elektrobleche aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, in Rollen (Coils), nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von ≥ 0,5 mm, jedoch ≤ 1 mm	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7209 17 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, in Rollen (Coils), nur kaltgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von $\geq 0,5$ mm, jedoch ≤ 1 mm (ausg. Elektrobleche)	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7209 18 10	Elektrobleche aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, in Rollen (Coils), nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von $< 0,5$ mm	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7209 18 91	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, in Rollen (Coils), nur kaltgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von $\geq 0,35$ mm, jedoch $< 0,5$ mm (ausg. Elektrobleche)	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7209 18 99	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, in Rollen (Coils), nur kaltgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von $< 0,35$ mm (ausg. Elektrobleche)	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7209 25 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nicht in Rollen (Coils), nur kaltgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von ≥ 3 mm	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7209 26 10	Elektrobleche aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nicht in Rollen (Coils), nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von > 1 mm, jedoch < 3 mm	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7209 26 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nicht in Rollen (Coils), nur kaltgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von > 1 mm, jedoch < 3 mm (ausg. Elektrobleche)	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7209 27 10	Elektrobleche aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nicht in Rollen (Coils), nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von $\Rightarrow 0,5$ mm, jedoch ≤ 1 mm	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7209 27 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nicht in Rollen (Coils), nur kaltgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von $\geq 0,5$ mm, jedoch ≤ 1 mm (ausg. Elektrobleche)	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7209 28 10	Elektrobleche aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nicht in Rollen (Coils), nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von $< 0,5$ mm	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7209 28 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nicht in Rollen (Coils), nur kaltgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von $< 0,5$ mm (ausg. Elektrobleche)	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7209 90 20	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, kaltgewalzt und weiter bearbeitet, jedoch weder plattiert noch überzogen, gelocht	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7209 90 80	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, kaltgewalzt und weiter bearbeitet, jedoch weder plattiert noch überzogen, ungelocht	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7210 11 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, verzinkt, mit einer Dicke von $\geq 0,5$ mm	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7210 12 20	Weißbleche, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm und mit einer Dicke von $< 0,5$ mm, verzinkt [mit einer metallischen Überzugsschicht mit einem Zinngehalt von ≥ 97 GHT], nur oberflächenbearbeitet	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7210 12 80	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, verzinkt, mit einer Dicke von $< 0,5$ mm (ausg. Weißbleche)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7210 20 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, verbleit, einschl. Terneblech oder -band	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7210 30 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, elektrolytisch verzinkt	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7210 41 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, gewellt, verzinkt (ausg. elektrolytisch verzinkt)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7210 49 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, nicht gewellt, verzinkt (ausg. elektrolytisch verzinkt)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7210 50 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, mit Chromoxiden oder mit Chrom und Chromoxiden überzogen	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7210 61 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, mit Aluminium-Zink-Legierungen überzogen	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7210 69 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, mit Aluminium überzogen (ausg. mit Aluminium-Zink-Legierungen überzogene Erzeugnisse)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7210 70 10	Weißbleche mit einer Breite von ≥ 600 mm und mit einer Dicke von $< 0,5$ mm, verzinkt [mit einer metallischen Überzugsschicht mit einem Zinngehalt von ≥ 97 GHT], nur lackiert, sowie mit Chromoxid oder Chrom und Chromoxid überzogene flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, lackiert	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7210 70 80	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, mit Farbe versehen, lackiert oder mit Kunststoff überzogen (ausg. Weißbleche und mit Chromoxid oder Chrom und Chromoxid überzogene Erzeugnisse, lackiert)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7210 90 30	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, plattiert	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7210 90 40	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, verzinkt und bedruckt	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7210 90 80	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, warm- oder kaltgewalzt, Breite ≥ 600 mm, überzogen (ausg. verzinkt, verbleit, verzinkt, mit Aluminium, Chromoxid, Chrom und Chromoxid oder Kunststoff überzogen, mit Farbe versehen oder lackiert, plattiert sowie verzinkt und bedruckt)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7211 13 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, auf vier Flächen oder in geschlossenen Kalibern gewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Breite von > 150 mm, jedoch < 600 mm, mit einer Dicke von ≥ 4 mm, nicht in Rollen (Coils), ohne Oberflächenmuster (sog. Breitflachstahl, auch Universalstahl genannt)	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7211 14 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von $\geq 4,75$ mm (ausg. Breitflachstahl, „Universalstahl“)	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7211 19 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, nur warmgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einer Dicke von < 4,75 mm (ausg. Breitflachstahl, „Universalstahl“)	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7211 23 20	Elektrobänder aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, nur kaltgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7211 23 30	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm und einer Dicke von ≥ 0,35 mm, nur kaltgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT (ausg. Elektrobänder)	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7211 23 80	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm und einer Dicke von < 0,35 mm, nur kaltgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT (ausg. Elektrobänder)	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7211 29 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, nur kaltgewalzt, weder plattiert noch überzogen, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≥ 0,25 GHT	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7211 90 20	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt und weiter bearbeitet, jedoch weder plattiert noch überzogen, gelocht	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7211 90 80	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt und weiter bearbeitet, jedoch weder plattiert noch überzogen, nicht gelocht	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7212 10 10	Weißbleche, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm und mit einer Dicke von < 0,5 mm, verzinkt [mit einer metallischen Überzugsschicht mit einem Zinngehalt von ≥ 97 GHT], nur oberflächenbearbeitet	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7212 10 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, warm- oder kaltgewalzt, mit einer Breite von < 600 mm, verzinkt (ausg. Weißbleche und -bänder, nur oberflächenbearbeitet)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7212 20 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, elektrolytisch verzinkt	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7212 30 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt (ausg. elektrolytisch verzinkt)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7212 40 20	Weißbleche mit einer Breite von < 600 mm und mit einer Dicke von < 0,5 mm, verzinkt [mit einer metallischen Überzugsschicht mit einem Zinngehalt von ≥ 97 GHT], nur lackiert, sowie mit Chromoxid oder Chrom und Chromoxid überzogene flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, lackiert	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7212 40 80	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, mit Farbe versehen, lackiert oder mit Kunststoff überzogen (ausg. Weißbleche und -bänder, nur lackiert sowie mit Chromoxid oder mit Chrom und Chromoxid überzogen, lackiert)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7212 50 20	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, mit Chromoxiden oder mit Chrom und Chromoxiden überzogen (ausg. lackiert)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7212 50 30	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, verchromt oder vernickelt	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7212 50 40	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, verkupfert	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7212 50 61	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, mit Aluminium-Zink-Legierungen überzogen	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7212 50 69	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, mit Aluminium überzogen (ausg. mit Aluminium-Zink-Legierungen überzogene Erzeugnisse)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7212 50 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, überzogen (ausg. verzinkt, verzinkt, mit Farbe versehen, lackiert, mit Kunststoff oder mit Chromoxiden oder mit Chrom und Chromoxiden überzogen, verkupfert, verchromt, vernickelt sowie mit Aluminium überzogen)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7212 60 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, plattiert	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7213 10 00	Walzdraht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen regellos aufgehaspelt, mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen (Wülsten), Vertiefungen oder Erhöhungen	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7213 20 00	Walzdraht aus nicht legiertem Automatenstahl, (ausg. Walzdraht mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen (Wülsten), Vertiefungen oder Erhöhungen)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7213 91 10	Walzdraht von der für Betonarmierung verwendeten Art, glatt, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von < 14 mm	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7213 91 20	Walzdraht von der für Reifencord verwendeten Art, glatt, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen regellos aufgehaspelt	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7213 91 41	Walzdraht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen regellos aufgehaspelt, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≤ 0,06 GHT, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von < 14 mm (ausg. aus Automatenstahl, Walzdraht für Betonarmierung und Reifencord sowie Walzdraht mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen (Wülsten), Vertiefungen oder Erhöhungen)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7213 91 49	Walzdraht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen regellos aufgehaspelt, mit einem Kohlenstoffgehalt von > 0,06 GHT, jedoch < 0,25 GHT, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von < 14 mm (ausg. aus Automatenstahl, Walzdraht für Betonarmierung und Reifencord sowie Walzdraht mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen (Wülsten), Vertiefungen oder Erhöhungen)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7213 91 70	Walzdraht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen regellos aufgehaspelt, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≥ 0,25 GHT bis 0,75 GHT, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von < 14 mm (ausg. aus Automatenstahl, Walzdraht für Betonarmierung und Reifencord sowie Walzdraht mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen [Wülsten], Vertiefungen oder Erhöhungen)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7213 91 90	Walzdraht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen regellos aufgehaspelt, mit einem Kohlenstoffgehalt von > 0,75 GHT, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von < 14 mm (ausg. aus Automatenstahl, glatter Walzdraht für Reifencord und Betonarmierung sowie Walzdraht mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen (Wülsten), Vertiefungen oder Erhöhungen)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7213 99 10	Walzdraht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen regellos aufgehaspelt, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT (ausg. mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von < 14 mm; Walzdraht aus Automatenstahl; Walzdraht mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen [Wülsten], Vertiefungen oder Erhöhungen)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7213 99 90	Walzdraht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen regellos aufgehaspelt, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≥ 0,25 GHT (ausg. mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von < 14 mm; Walzdraht aus Automatenstahl; Walzdraht mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen [Wülsten], Vertiefungen oder Erhöhungen)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7214 10 00	Stabstahl aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur geschmiedet (ausg. Walzdraht)	0,303	1,629 (C) 0,740 (D) 0,331 (E)
7214 20 00	Stabstahl aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen (Wülsten), Vertiefungen oder Erhöhungen	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7214 30 00	Stabstahl aus nicht legiertem Automatenstahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst (ausg. Stabstahl mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen (Wülsten), Vertiefungen oder Erhöhungen oder nach dem Walzen verwunden)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7214 91 10	Stabstahl aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT, mit rechteckigem (nichtquadratischem) Querschnitt (ausg. mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen [Wülsten] oder Erhöhungen oder nach dem Walzen verwunden sowie aus Automatenstahl)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7214 91 90	Stabstahl aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einem Kohlenstoffgehalt von $\geq 0,25$ GHT, mit rechteckigem (nichtquadratischem) Querschnitt (ausg. mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen [Wülsten], Vertiefungen oder Erhöhungen oder nach dem Walzen verwunden sowie aus Automatenstahl)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7214 99 10	Stabstahl von der für Betonarmierung verwendeten Art, glatt, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einem Kohlenstoffgehalt von $< 0,25$ GHT, mit quadratischem Querschnitt oder anderem als rechteckigem Querschnitt	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7214 99 31	Stabstahl aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einem Kohlenstoffgehalt von $< 0,25$ GHT, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem größten Durchmesser von ≥ 80 mm (ausg. aus Automatenstahl, glatter Stabstahl für Betonarmierung sowie Walzdraht mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen (Wülsten) oder Erhöhungen oder nach dem Walzen verwunden)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7214 99 39	Stabstahl aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einem Kohlenstoffgehalt von $< 0,25$ GHT, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem größten Durchmesser von < 80 mm (ausg. aus Automatenstahl, glatter Stabstahl für Betonarmierung sowie Walzdraht mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen (Wülsten) oder Erhöhungen oder nach dem Walzen verwunden)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7214 99 50	Stabstahl aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einem Kohlenstoffgehalt von $< 0,25$ GHT, mit quadratischem Querschnitt oder anderem als rechteckigem oder kreisförmigem Querschnitt (ausg. aus Automatenstahl, glatter Stabstahl für Betonarmierung sowie Walzdraht mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen (Wülsten) oder Erhöhungen oder nach dem Walzen verwunden)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7214 99 71	Stabstahl aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einem Kohlenstoffgehalt von $\geq 0,25$ GHT, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von ≥ 80 mm (ausg. mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen [Wülsten], Vertiefungen oder Erhöhungen oder nach dem Walzen verwunden sowie aus Automatenstahl)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7214 99 79	Stabstahl aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einem Kohlenstoffgehalt von $\geq 0,25$ GHT, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von < 80 mm (ausg. mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen [Wülsten], Vertiefungen oder Erhöhungen oder nach dem Walzen verwunden sowie aus Automatenstahl)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7214 99 95	Stabstahl aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einem Kohlenstoffgehalt von $\geq 0,25$ GHT, mit quadratischem oder anderem als rechteckigem oder kreisförmigem Querschnitt (ausg. mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen [Wülsten], Vertiefungen oder Erhöhungen oder nach dem Walzen verwunden sowie aus Automatenstahl)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7215 10 00	Stabstahl aus nicht legiertem Automatenstahl, nur kalthergestellt oder nur kaltfertiggestellt	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7215 50 11	Stabstahl aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur kalthergestellt oder nur kaltfertiggestellt, mit einem Kohlenstoffgehalt von $< 0,25$ GHT, mit rechteckigem (nichtquadratischem) Querschnitt (ausg. aus Automatenstahl)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7215 50 19	Stabstahl aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur kalthergestellt oder nur kaltfertiggestellt, mit einem Kohlenstoffgehalt von $< 0,25$ GHT, mit quadratischem oder anderem als rechteckigem Querschnitt (ausg. aus Automatenstahl)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7215 50 80	Stabstahl aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur kalthergestellt oder nur kaltfertiggestellt, mit einem Kohlenstoffgehalt von $\geq 0,25$ GHT (ausg. aus Automatenstahl)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7215 90 00	Stabstahl aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, kalthergestellt oder kaltfertiggestellt und weiter bearbeitet oder warmhergestellt und weiter bearbeitet, anderweit nicht genannt	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 10 00	U-, I- oder H-Profil aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einer Höhe von < 80 mm	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 21 00	L-Profil aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einer Höhe von < 80 mm	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 22 00	T-Profil aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einer Höhe von < 80 mm	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7216 31 10	U-Profile aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einer Höhe von 80 mm bis 220 mm	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 31 90	U-Profile aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einer Höhe von > 220 mm	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 32 11	I-Profile aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit parallelen Flanschflächen, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einer Höhe von 80 mm bis 220 mm	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 32 19	I-Profile aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einer Höhe von 80 mm bis 220 mm (ausg. die Unterpos. 7216 32 11)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 32 91	I-Profile aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit parallelen Flanschflächen, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einer Höhe von > 220 mm	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 32 99	I-Profile aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einer Höhe > 220 mm (ausg. die Unterpos. 7216 32 91)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 33 10	H-Profile aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einer Höhe von 80 mm bis 180 mm	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 33 90	H-Profile aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einer Höhe von > 180 mm	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 40 10	L-Profile aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einer Höhe von ≥ 80 mm	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 40 90	T-Profile aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einer Höhe von ≥ 80 mm	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 50 10	Profile aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einem Querschnitt, der in ein Quadrat mit einer Seite von ≤ 80 mm passt (ausg. U-, I-, H-, L- oder T-Profile)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 50 91	Wulstflachprofile (Wulstflachstahl), nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 50 99	Profile aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst (ausg. mit einem Querschnitt, der in ein Quadrat mit einer Seite von ≤ 80 mm passt sowie U-, I-, H-, L- oder T-Profile und Wulstflachprofile [Wulstflachstahl])	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7216 61 10	C-Profile, L-Profile, U-Profile, Z-Profile, Omegaprofile oder Schlitzprofile, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, aus flachgewalzten Erzeugnissen nur kalthergestellt	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 61 90	Profile aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, aus flachgewalzten Erzeugnissen nur kalthergestellt (ausg. C-, L-, U-, Z-, Omega- und Schlitzprofile sowie profilierte Bleche)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 69 00	Profile aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nur kalthergestellt oder nur kaltfertiggestellt (ausg. profilierte Bleche)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 91 10	Bleche, profiliert, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 91 80	Profile aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, aus flachgewalzten Erzeugnissen kalthergestellt oder kaltfertiggestellt und weitergehend bearbeitet (ausg. profilierte Bleche)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7216 99 00	Profile aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, kalthergestellt oder kaltfertiggestellt und weiter bearbeitet oder warmgeschmiedet oder anders warmhergestellt und weiter bearbeitet, anderweit nicht genannt (ausg. aus flachgewalzten Erzeugnissen)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7217 10 10	Draht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT, nicht überzogen, auch poliert, mit einer größten Querschnittsabmessung von < 0,8 mm	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7217 10 31	Draht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT, nicht überzogen, mit einer größten Querschnittsabmessung von ≥ 0,8 mm, mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen (Wülsten), Vertiefungen oder Erhöhungen	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7217 10 39	Draht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT, nicht überzogen, mit einer größten Querschnittsabmessung von ≥ 0,8 mm (ausg. mit vom Walzen herrührenden Einschnitten, Rippen (Wülsten), Vertiefungen oder Erhöhungen)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7217 10 50	Draht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≥ 0,25 GHT, jedoch < 0,6 GHT, nicht überzogen, auch poliert (ausg. Walzdraht)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7217 10 90	Draht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≥ 0,6 GHT, nicht überzogen, auch poliert (ausg. Walzdraht)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7217 20 10	Draht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT, verzinkt, mit einer größten Querschnittsabmessung von < 0,8 mm	0,071	1,397 (C) 0,508 (D) 0,099 (E)
7217 20 30	Draht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT, verzinkt, mit einer größten Querschnittsabmessung von < 0,8 mm (ausg. Walzdraht)	0,071	1,397 (C) 0,508 (D) 0,099 (E)
7217 20 50	Draht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≥ 0,25 GHT, jedoch < 0,6 GHT, verzinkt (ausg. Walzdraht)	0,071	1,397 (C) 0,508 (D) 0,099 (E)
7217 20 90	Draht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≥ 0,6 GHT, verzinkt (ausg. Walzdraht)	0,071	1,397 (C) 0,508 (D) 0,099 (E)
7217 30 41	Draht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT, verkupfert (ausg. Walzdraht)	0,071	1,397 (C) 0,508 (D) 0,099 (E)
7217 30 49	Draht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT, mit unedlen Metallen überzogen (ausg. verzinkt oder verkupfert sowie Walzdraht)	0,071	1,397 (C) 0,508 (D) 0,099 (E)
7217 30 50	Draht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≥ 0,25 GHT, jedoch < 0,6 GHT, mit unedlen Metallen überzogen (ausg. verzinkt sowie Walzdraht)	0,071	1,397 (C) 0,508 (D) 0,099 (E)
7217 30 90	Draht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≥ 0,6 GHT, mit unedlen Metallen überzogen (ausg. verzinkt sowie Walzdraht)	0,071	1,397 (C) 0,508 (D) 0,099 (E)
7217 90 20	Draht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Kohlenstoffgehalt von < 0,25 GHT, überzogen (ausg. mit unedlen Metallen überzogen sowie Walzdraht)	0,071	1,397 (C) 0,508 (D) 0,099 (E)
7217 90 50	Draht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≥ 0,25 GHT, jedoch < 0,6 GHT, überzogen (ausg. mit unedlen Metallen überzogen sowie Walzdraht)	0,071	1,397 (C) 0,508 (D) 0,099 (E)
7217 90 90	Draht aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Kohlenstoffgehalt von ≥ 0,6 GHT, überzogen (ausg. mit unedlen Metallen überzogen sowie Walzdraht)	0,071	1,397 (C) 0,508 (D) 0,099 (E)
7218 10 00	Stahl, nicht rostend, in Rohblöcken (Ingots) und anderen Rohformen (ausg. Abfallblöcke sowie stranggegossene Erzeugnisse)	0,358	1,419 (1) 1,381 (2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7218 91 10	Halbzeug aus nicht rostendem Stahl, mit rechteckigem (nichtquadratischem) Querschnitt, mit einem Nickelgehalt von $\geq 2,5$ GHT	0,128	1,189 (1) 1,151 (2)
7218 91 80	Halbzeug aus nicht rostendem Stahl, mit rechteckigem (nichtquadratischem) Querschnitt, mit einem Nickelgehalt von $< 2,5$ GHT	0,128	1,189 (1) 1,151 (2)
7218 99 11	Halbzeug aus nicht rostendem Stahl, mit quadratischem Querschnitt, warm vorgewalzt oder stranggegossen	0,128	1,189 (1) 1,151 (2)
7218 99 19	Halbzeug aus nicht rostendem Stahl, mit quadratischem Querschnitt, vorgeschmiedet	0,358	1,419 (1) 1,381 (2)
7218 99 20	Halbzeug aus nicht rostendem Stahl, mit rundem oder nichtquadratischem oder nichtrechteckigem Querschnitt, warm vorgewalzt oder stranggegossen	0,128	1,189 (1) 1,151 (2)
7218 99 80	Halbzeug aus nicht rostendem Stahl, vorgeschmiedet (ausg. mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt)	0,358	1,419 (1) 1,381 (2)
7219 11 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, in Rollen (Coils), mit einer Dicke von > 10 mm	0,073	1,189 (1) 1,151 (2)
7219 12 10	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, in Rollen (Coils), mit einer Dicke von $\geq 4,75$ mm, jedoch ≤ 10 mm, und mit einem Nickelgehalt von $\geq 2,5$ GHT	0,073	1,189 (1) 1,151 (2)
7219 12 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, in Rollen (Coils), mit einer Dicke von $\geq 4,75$ mm, jedoch ≤ 10 mm, und mit einem Nickelgehalt von $< 2,5$ GHT	0,073	1,189 (1) 1,151 (2)
7219 13 10	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, in Rollen (Coils), mit einer Dicke von ≥ 3 mm, jedoch $\leq 4,75$ mm, und mit einem Nickelgehalt von $\geq 2,5$ GHT	0,073	1,189 (1) 1,151 (2)
7219 13 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, in Rollen (Coils), mit einer Dicke von ≥ 3 mm, jedoch $\leq 4,75$ mm, und mit einem Nickelgehalt von $< 2,5$ GHT	0,073	1,189 (1) 1,151 (2)
7219 14 10	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, in Rollen (Coils), mit einer Dicke von < 3 mm und mit einem Nickelgehalt von $\geq 2,5$ GHT	0,073	1,189 (1) 1,151 (2)
7219 14 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, in Rollen (Coils), mit einer Dicke von < 3 mm und mit einem Nickelgehalt von $< 2,5$ GHT	0,073	1,189 (1) 1,151 (2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7219 21 10	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, nicht in Rollen (Coils), mit einer Dicke von > 10 mm und mit einem Nickelgehalt von $\geq 2,5$ GHT	0,073	1,189 (1) 1,151 (2)
7219 21 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, nicht in Rollen (Coils), mit einer Dicke von > 10 mm und mit einem Nickelgehalt von $< 2,5$ GHT	0,073	1,189 (1) 1,151 (2)
7219 22 10	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, nicht in Rollen (Coils), mit einer Dicke von $\geq 4,75$ mm, jedoch ≤ 10 mm, und mit einem Nickelgehalt von $\geq 2,5$ GHT	0,073	1,189 (1) 1,151 (2)
7219 22 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, nicht in Rollen (Coils), mit einer Dicke von $\geq 4,75$ mm, jedoch ≤ 10 mm, und mit einem Nickelgehalt von $< 2,5$ GHT	0,073	1,189 (1) 1,151 (2)
7219 23 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, nicht in Rollen (Coils), mit einer Dicke von ≥ 3 mm und $< 4,75$ mm	0,073	1,189 (1) 1,151 (2)
7219 24 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, nicht in Rollen (Coils), mit einer Dicke von < 3 mm	0,073	1,189 (1) 1,151 (2)
7219 31 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von $\geq 4,75$ mm	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7219 32 10	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von ≥ 3 mm, jedoch $\leq 4,75$ mm, und mit einem Nickelgehalt von $\geq 2,5$ GHT	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7219 32 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von ≥ 3 mm, jedoch $\leq 4,75$ mm, und mit einem Nickelgehalt von $< 2,5$ GHT	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7219 33 10	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von > 1 mm, jedoch < 3 mm, und mit einem Nickelgehalt von $\geq 2,5$ GHT	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7219 33 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von > 1 mm, jedoch < 3 mm, und mit einem Nickelgehalt von $< 2,5$ GHT	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7219 34 10	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von $\geq 0,5$ mm, jedoch ≤ 1 mm, und mit einem Nickelgehalt von $\geq 2,5$ GHT	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7219 34 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von $\geq 0,5$ mm, jedoch ≤ 1 mm, und mit einem Nickelgehalt von $< 2,5$ GHT	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7219 35 10	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von $< 0,5$ mm und mit einem Nickelgehalt von $\geq 2,5$ GHT	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7219 35 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von $< 0,5$ mm und mit einem Nickelgehalt von $< 2,5$ GHT	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7219 90 20	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt und weiter bearbeitet, gelocht	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7219 90 80	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt und weiter bearbeitet, ungelocht	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7220 11 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, nur warmgewalzt, mit einer Dicke von $\geq 4,75$ mm	0,073	1,189 (1) 1,151 (2)
7220 12 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, nur warmgewalzt, mit einer Dicke von $< 4,75$ mm	0,073	1,189 (1) 1,151 (2)
7220 20 21	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von ≥ 3 mm und mit einem Nickelgehalt von $\geq 2,5$ GHT	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7220 20 29	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von ≥ 3 mm und mit einem Nickelgehalt von $< 2,5$ GHT	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7220 20 41	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von $> 0,35$ mm, jedoch < 3 mm, und mit einem Nickelgehalt von $\geq 2,5$ GHT	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7220 20 49	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von > 0,35 mm, jedoch < 3 mm, und mit einem Nickelgehalt von < 2,5 GHT	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7220 20 81	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von ≤ 0,35 mm und mit einem Nickelgehalt von ≥ 2,5 GHT	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7220 20 89	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, nur kaltgewalzt, mit einer Dicke von ≤ 0,35 mm und mit einem Nickelgehalt von < 2,5 GHT	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7220 90 20	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt und weiter bearbeitet, gelocht	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7220 90 80	Flachgewalzte Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt und weiter bearbeitet, ungelocht	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7221 00 10	Walzdraht aus nicht rostendem Stahl, in Ringen regellos aufgehaspelt, mit einem Nickelgehalt von ≥ 2,5 GHT	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7221 00 90	Walzdraht aus nicht rostendem Stahl, in Ringen regellos aufgehaspelt, mit einem Nickelgehalt von < 2,5 GHT	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7222 11 11	Stabstahl aus nicht rostendem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von ≥ 800 mm und mit einem Nickelgehalt von ≥ 2,5 GHT	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7222 11 19	Stabstahl aus nicht rostendem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von ≥ 800 mm und mit einem Nickelgehalt von < 2,5 GHT	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7222 11 81	Stabstahl aus nicht rostendem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von < 80 mm und mit einem Nickelgehalt von ≥ 2,5 GHT	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7222 11 89	Stabstahl aus nicht rostendem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von < 80 mm und mit einem Nickelgehalt von < 2,5 GHT	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7222 19 10	Stabstahl aus nicht rostendem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einem Nickelgehalt von ≥ 2,5 GHT (ausg. mit kreisförmigem Querschnitt)	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7222 19 90	Stabstahl aus nicht rostendem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit einem Nickelgehalt von < 2,5 GHT (ausg. mit kreisförmigem Querschnitt)	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7222 20 11	Stabstahl aus nicht rostendem Stahl, nur kalthergestellt oder nur kaltfertiggestellt, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von ≥ 80 mm und mit einem Nickelgehalt von ≥ 2,5 GHT	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7222 20 19	Stabstahl aus nicht rostendem Stahl, nur kalthergestellt oder nur kaltfertiggestellt, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von ≥ 80 mm und mit einem Nickelgehalt von < 2,5 GHT	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7222 20 21	Stabstahl aus nicht rostendem Stahl, nur kalthergestellt oder nur kaltfertiggestellt, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von ≥ 25 mm, jedoch < 80 mm, und mit einem Nickelgehalt von ≥ 2,5 GHT	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7222 20 29	Stabstahl aus nicht rostendem Stahl, nur kalthergestellt oder nur kaltfertiggestellt, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von ≥ 25 mm, jedoch < 80 mm, und mit einem Nickelgehalt von < 2,5 GHT	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7222 20 31	Stabstahl aus nicht rostendem Stahl, nur kalthergestellt oder nur kaltfertiggestellt, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von < 25 mm und mit einem Nickelgehalt von ≥ 2,5 GHT	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7222 20 39	Stabstahl aus nicht rostendem Stahl, nur kalthergestellt oder nur kaltfertiggestellt, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von < 25 mm und mit einem Nickelgehalt von < 2,5 GHT	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7222 20 81	Stabstahl aus nicht rostendem Stahl, nur kalthergestellt oder nur kaltfertiggestellt, mit einem Nickelgehalt von ≥ 2,5 GHT (ausg. mit kreisförmigem Querschnitt)	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7222 20 89	Stabstahl aus nicht rostendem Stahl, nur kalthergestellt oder nur kaltfertiggestellt, mit einem Nickelgehalt von < 2,5 GHT (ausg. mit kreisförmigem Querschnitt)	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7222 30 51	Stabstahl aus nicht rostendem Stahl, mit einem Nickelgehalt von ≥ 2,5 GHT, geschmiedet	0,303	1,419 (1) 1,381 (2)
7222 30 91	Stabstahl aus nicht rostendem Stahl, mit einem Nickelgehalt von < 2,5 GHT, geschmiedet	0,303	1,419 (1) 1,381 (2)
7222 30 97	Stabstahl aus nicht rostendem Stahl, kalthergestellt oder kaltfertiggestellt und weitergehend bearbeitet oder warmhergestellt und weitergehend bearbeitet, anderweit nicht genannt (ausg. geschmiedete Erzeugnisse)	0,303	1,419 (1) 1,381 (2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7222 40 10	Profile aus nicht rostendem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7222 40 50	Profile aus nicht rostendem Stahl, nur kalthergestellt oder nur kaltfertiggestellt	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7222 40 90	Profile aus nicht rostendem Stahl, kalthergestellt oder kaltfertiggestellt und weitergehend bearbeitet oder nur geschmiedet oder geschmiedet oder anders warmhergestellt und weitergehend bearbeitet, anderweit nicht genannt	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7223 00 11	Draht aus nicht rostendem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Gehalt an Nickel von 28 bis 31 GHT und an Chrom von 20 bis 22 GHT (ausg. Walzdraht)	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7223 00 19	Draht aus nicht rostendem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Nickelgehalt von ≥ 2,5 GHT (ausg. mit einem Gehalt an Nickel von 28 bis 31 GHT und an Chrom von 20 bis 22 GHT sowie Walzdraht)	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7223 00 91	Draht aus nicht rostendem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Nickelgehalt von < 2,5 GHT, mit einem Gehalt an Chrom von 13 bis 25 GHT und an Aluminium von 3,5 bis 6 GHT (ausg. Walzdraht)	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7223 00 99	Draht aus nicht rostendem Stahl, in Ringen oder Rollen, mit einem Nickelgehalt von < 2,5 GHT (ausg. mit einem Gehalt an Chrom von 13 bis 25 GHT und an Aluminium von 3,5 bis 6 GHT sowie Walzdraht)	0,109	1,225 (1) 1,187 (2)
7224 10 10	Rohblöcke (Ingots) und andere Rohformen, aus Werkzeugstahl	0,453 (F) 0,330 (G) 0,330 (H) 0,358 (J)	1,807 (F)(1) 0,982 (G)(1) 0,640 (H)(1) 1,180 (J)(1) 1,640 (F)(2) 0,969 (G)(2) 0,628 (H)(2) 1,148 (J)(2)
7224 10 90	Stahl, legiert, anderer als nicht rostender Stahl, in Rohblöcken (Ingots) oder anderen Rohformen (ausg. aus Werkzeugstahl sowie Abfallblöcke und stranggegossene Erzeugnisse)	0,453 (F) 0,330 (G) 0,330 (H) 0,358 (J)	1,807 (F)(1) 0,982 (G)(1) 0,640 (H)(1) 1,180 (J)(1) 1,640 (F)(2) 0,969 (G)(2) 0,628 (H)(2) 1,148 (J)(2)
7224 90 02	Halbzeug aus Werkzeugstahl	0,223 (F) 0,100 (G) 0,100 (H) 0,128 (J)	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7224 90 03	Halbzeug aus Schnellarbeitsstahl, mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt, warm vorgewalzt oder stranggegossen, mit einer Breite von < dem Zweifachen der Dicke	0,223 (F) 0,100 (G) 0,100 (H) 0,128 (J)	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)
7224 90 05	Halbzeug aus Stahl mit einem Gehalt an Kohlenstoff von ≤ 0,7 GHT, an Mangan von 0,5 bis 1,2 GHT und an Silicium von 0,6 bis 2,3 GHT oder aus Stahl mit einem Borgehalt von ≥ 0,0008 GHT, ohne dass ein anderes Element den in der Anmerkung 1 f zu Kap. 72 angegebenen Mindestanteil erreicht, mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt, warm vorgewalzt oder stranggegossen, mit einer Breite von < dem Zweifachen der Dicke	0,223 (F) 0,100 (G) 0,100 (H) 0,128 (J)	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)
7224 90 07	Halbzeug aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt, warm vorgewalzt oder stranggegossen, mit einer Breite von < dem Zweifachen der Dicke (ausg. aus Werkzeugstahl, aus Schnellarbeitsstahl sowie Waren der Unterposition 7224 90 05)	0,223 (F) 0,100 (G) 0,100 (H) 0,128 (J)	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)
7224 90 14	Halbzeug aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt, warm vorgewalzt oder stranggegossen, mit einer Breite von ≥ dem Zweifachen der Dicke (ausg. aus Werkzeugstahl)	0,223 (F) 0,100 (G) 0,100 (H) 0,128 (J)	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)
7224 90 18	Halbzeug aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt, vorgeschmiedet (ausg. aus Werkzeugstahl)	0,453 (F) 0,330 (G) 0,330 (H) 0,358 (J)	1,807 (F)(1) 0,982 (G)(1) 0,640 (H)(1) 1,180 (J)(1) 1,640 (F)(2) 0,969 (G)(2) 0,628 (H)(2) 1,148 (J)(2)
7224 90 31	Halbzeug aus Stahl mit einem Gehalt an Kohlenstoff von 0,9 bis 1,15 GHT und an Chrom von 0,5 bis 2 GHT, auch mit einem Gehalt an Molybdän von ≤ 0,5 GHT, mit anderem als quadratischem oder rechteckigem Querschnitt, warm vorgewalzt oder stranggegossen	0,223 (F) 0,100 (G) 0,100 (H) 0,128 (J)	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)
7224 90 38	Halbzeug aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, mit anderem als quadratischem oder rechteckigem Querschnitt, warm vorgewalzt oder stranggegossen (ausg. aus Werkzeugstahl sowie mit einem Gehalt an Kohlenstoff von 0,9 bis 1,15 GHT und an Chrom von 0,5 bis 2 GHT, auch mit einem Gehalt an Molybdän von ≤ 0,5 GHT)	0,223 (F) 0,100 (G) 0,100 (H) 0,128 (J)	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7224 90 90	Halbzeug aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, vorgeschmiedet (ausg. aus Werkzeugstahl sowie mit quadratischem, rechteckigem, rundem oder vieleckigem Querschnitt)	0,453 (F) 0,330 (G) 0,330 (H) 0,358 (J)	1,807 (F)(1) 0,982 (G)(1) 0,640 (H)(1) 1,180 (J)(1) 1,640 (F)(2) 0,969 (G)(2) 0,628 (H)(2) 1,148 (J)(2)
7225 11 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Silicium-Elektrostahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, kornorientiert	0,073	1,779 (C) 0,635 (D) 0,109 (E)
7225 19 10	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Silicium-Elektrostahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warmgewalzt	0,073	1,399 (C) 0,510 (D) 0,101 (E)
7225 19 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Silicium-Elektrostahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, kaltgewalzt, nichtkornorientiert	0,109	1,488 (C) 0,563 (D) 0,138 (E)
7225 30 10	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Werkzeugstahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, in Rollen (Coils)	0,073	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)
7225 30 30	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Schnellarbeitsstahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, in Rollen (Coils)	0,073	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)
7225 30 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, in Rollen (Coils) (ausg. aus Werkzeugstahl, aus Schnellarbeitsstahl oder aus Silicium-Elektrostahl)	0,073	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)
7225 40 12	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Werkzeugstahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, nicht in Rollen (Coils)	0,073	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)
7225 40 15	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Schnellarbeitsstahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, nicht in Rollen (Coils)	0,073	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7225 40 40	Flachgewalzte Erzeugnisse aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, nicht in Rollen (Coils), mit einer Dicke von > 10 mm (ausg. aus Werkzeugstahl, aus Schnellarbeitsstahl oder aus Silicium-Elektrostahl)	0,073	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)
7225 40 60	Flachgewalzte Erzeugnisse aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, nicht in Rollen (Coils), mit einer Dicke von $\geq 4,75$ mm, jedoch ≤ 10 mm (ausg. aus Werkzeugstahl, aus Schnellarbeitsstahl oder aus Silicium-Elektrostahl)	0,073	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)
7225 40 90	Flachgewalzte Erzeugnisse aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur warmgewalzt, nicht in Rollen (Coils), mit einer Dicke von $< 4,75$ mm (ausg. aus Werkzeugstahl, aus Schnellarbeitsstahl oder aus Silicium-Elektrostahl)	0,073	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)
7225 50 20	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Schnellarbeitsstahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur kaltgewalzt	0,109	1,673 (F)(1) 0,815 (G)(1) 0,460 (H)(1) 1,021 (J)(1) 1,499 (F)(2) 0,801 (G)(2) 0,446 (H)(2) 0,987 (J)(2)
7225 50 80	Flachgewalzte Erzeugnisse aus anderem legiertem Stahl als nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, nur kaltgewalzt (ausg. aus Schnellarbeitsstahl oder aus Silicium-Elektrostahl)	0,109	1,673 (F)(1) 0,815 (G)(1) 0,460 (H)(1) 1,021 (J)(1) 1,499 (F)(2) 0,801 (G)(2) 0,446 (H)(2) 0,987 (J)(2)
7225 91 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus anderem legiertem Stahl als nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, elektrolytisch verzinkt (ausg. Erzeugnisse aus Silicium-Elektrostahl)	0,142	1,706 (F)(1) 0,848 (G)(1) 0,493 (H)(1) 1,054 (J)(1) 1,532 (F)(2) 0,835 (G)(2) 0,480 (H)(2) 1,021 (J)(2)
7225 92 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus anderem legiertem Stahl als nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, verzinkt (ausg. elektrolytisch verzinkt sowie Erzeugnisse aus Silicium-Elektrostahl)	0,142	1,706 (F)(1) 0,848 (G)(1) 0,493 (H)(1) 1,054 (J)(1) 1,532 (F)(2) 0,835 (G)(2) 0,480 (H)(2) 1,021 (J)(2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7225 99 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus anderem legiertem Stahl als nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von ≥ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt und weiter bearbeitet (ausg. verzinkt sowie Erzeugnisse aus Silicium-Elektrostahl)	0,142	1,706 (F)(1) 0,848 (G)(1) 0,493 (H)(1) 1,054 (J)(1) 1,532 (F)(2) 0,835 (G)(2) 0,480 (H)(2) 1,021 (J)(2)
7226 11 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Silicium-Elektrostahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, kornorientiert	0,073	1,779 (C) 0,635 (D) 0,109 (E)
7226 19 10	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Silicium-Elektrostahl, mit einer Breite von < 600 mm, nur warmgewalzt	0,073	1,399 (C) 0,510 (D) 0,101 (E)
7226 19 80	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Silicium-Elektrostahl, mit einer Breite von < 600 mm, kaltgewalzt, auch weitergehend bearbeitet, oder warmgewalzt und weitergehend bearbeitet, nichtkornorientiert	0,109	1,488 (C) 0,563 (D) 0,138 (E)
7226 20 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Schnellarbeitsstahl, mit einer Breite von ≤ 600 mm, warm- oder kaltgewalzt	0,073	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)
7226 91 20	Flachgewalzte Erzeugnisse aus Werkzeugstahl, mit einer Breite von < 600 mm, nur warmgewalzt	0,073	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)
7226 91 91	Flachgewalzte Erzeugnisse aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, nur warmgewalzt, mit einer Dicke von $\geq 4,75$ mm (ausg. aus Werkzeugstahl, aus Schnellarbeitsstahl oder aus Silicium-Elektrostahl)	0,073	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)
7226 91 99	Flachgewalzte Erzeugnisse aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, nur warmgewalzt, mit einer Dicke von $< 4,75$ mm (ausg. aus Werkzeugstahl, aus Schnellarbeitsstahl oder aus Silicium-Elektrostahl)	0,073	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7226 92 00	Flachgewalzte Erzeugnisse aus anderem legiertem Stahl als nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, nur kaltgewalzt (ausg. aus Schnellarbeitsstahl oder aus Silicium-Elektrostahl)	0,109	1,673 (F)(1) 0,815 (G)(1) 0,460 (H)(1) 1,021 (J)(1) 1,499 (F)(2) 0,801 (G)(2) 0,446 (H)(2) 0,987 (J)(2)
7226 99 10	Flachgewalzte Erzeugnisse aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, elektrolytisch verzinkt (ausg. aus Schnellarbeitsstahl oder aus Silicium-Elektrostahl)	0,142	1,706 (F)(1) 0,848 (G)(1) 0,493 (H)(1) 1,054 (J)(1) 1,532 (F)(2) 0,835 (G)(2) 0,480 (H)(2) 1,021 (J)(2)
7226 99 30	Flachgewalzte Erzeugnisse aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, mit einer Breite von < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt, verzinkt (ausg. elektrolytisch verzinkt sowie aus Schnellarbeitsstahl oder aus Silicium-Elektrostahl)	0,142	1,706 (F)(1) 0,848 (G)(1) 0,493 (H)(1) 1,054 (J)(1) 1,532 (F)(2) 0,835 (G)(2) 0,480 (H)(2) 1,021 (J)(2)
7226 99 70	Flachgewalzte Erzeugnisse aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, mit einer Breite < 600 mm, warm- oder kaltgewalzt und weitergehend bearbeitet (ausg. verzinkt sowie aus Schnellarbeitsstahl oder aus Silicium-Elektrostahl)	0,142	1,706 (F)(1) 0,848 (G)(1) 0,493 (H)(1) 1,054 (J)(1) 1,532 (F)(2) 0,835 (G)(2) 0,480 (H)(2) 1,021 (J)(2)
7227 10 00	Walzdraht aus Schnellarbeitsstahl, warmgewalzt, in Ringen regellos aufgehaspelt	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7227 20 00	Walzdraht aus Mangan-Silicium-Stahl, warmgewalzt, in Ringen regellos aufgehaspelt	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7227 90 10	Walzdraht aus Stahl, in Ringen regellos aufgehaspelt, mit einem Borgehalt von ≥ 0,0008 GHT ohne dass ein anderes Element den in Anmerkung 1 f zu Kapitel 72 angegebenen Mindestanteil erreicht	0,109	1,435 (C) 0,546 (D) 0,137 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7227 90 50	Walzdraht aus Stahl mit einem Gehalt an Kohlenstoff von 0,9 bis 1,15 GHT und an Chrom von 0,5 bis 2 GHT, auch mit einem Gehalt an Molybdän von ≤ 0,5 GHT, in Ringen regellos aufgehaspelt	0,109	1,435 (C) 0,546 (D) 0,137 (E)
7227 90 95	Walzdraht aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, in Ringen regellos aufgehaspelt (ausg. aus Schnellarbeitsstahl oder aus Mangan-Silicium-Stahl sowie Walzdraht der Unterposition 7227 90 10 und 7227 90 50)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7228 10 20	Stabstahl aus Schnellarbeitsstahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst sowie warmgewalzt, warmgezogen oder warmstranggepresst, nur plattiert (ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7228 10 50	Stabstahl aus Schnellarbeitsstahl, geschmiedet (ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,303	1,807 (F)(1) 0,982 (G)(1) 0,640 (H)(1) 1,180 (J)(1) 1,640 (F)(2) 0,969 (G)(2) 0,628 (H)(2) 1,148 (J)(2)
7228 10 90	Stabstahl aus Schnellarbeitsstahl, nur kalthergestellt oder kaltfertiggestellt, auch weitergehend bearbeitet, oder warmhergestellt und weitergehend bearbeitet (ausg. geschmiedet, Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7228 20 10	Stabstahl aus Mangan-Silicium-Stahl, mit rechteckigem (nicht quadratischem) Querschnitt, auf vier Flächen warmgewalzt (ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7228 20 91	Stabstahl aus Mangan-Silicium-Stahl, mit quadratischem oder anderem als rechteckigem Querschnitt, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst sowie warmgewalzt, warmgezogen oder warmstranggepresst, nur plattiert (ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7228 20 99	Stabstahl aus Mangan-Silicium-Stahl, mit quadratischem oder anderem als rechteckigem Querschnitt, nur kalthergestellt oder kaltfertiggestellt, auch weitergehend bearbeitet, oder warmhergestellt und weitergehend bearbeitet (ausg. warmgewalzt, warmgezogen oder warmstranggepresst, nur plattiert, ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7228 30 20	Stabstahl aus Werkzeugstahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst (ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7228 30 41	Stabstahl mit einem Gehalt an Kohlenstoff von 0,9 bis 1,15 GHT und an Chrom von 0,5 bis 2 GHT, auch mit einem Gehalt an Molybdän von ≤ 0,5 GHT, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von ≥ 80 mm (ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,435 (C) 0,546 (D) 0,137 (E)
7228 30 49	Stabstahl mit einem Gehalt an Kohlenstoff von 0,9 bis 1,15 GHT und an Chrom von 0,5 bis 2 GHT, auch mit einem Gehalt an Molybdän von ≤ 0,5 GHT, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst (ausg. mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von ≥ 80 mm und ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,435 (C) 0,546 (D) 0,137 (E)
7228 30 61	Stabstahl aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von ≥ 80 mm (ausg. aus Schnellarbeitsstahl, Mangan-Silicium-Stahl, Werkzeugstahl sowie Waren der Unterposition 7228 30 41 und ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7228 30 69	Stabstahl aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von < 80 mm (ausg. aus Schnellarbeitsstahl, Mangan-Silicium-Stahl, Werkzeugstahl sowie Waren der Unterposition 7228 30 49 und ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7228 30 70	Stabstahl aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, mit rechteckigem (nicht quadratischem) Querschnitt, auf vier Flächen warmgewalzt (ausg. aus Schnellarbeitsstahl, Mangan-Silicium-Stahl, Werkzeugstahl sowie Waren der Unterpositionen 7228 30 41 und 7228 30 49 sowie ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7228 30 89	Stabstahl aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst, mit anderem als rechteckigem (nicht quadratischem) Querschnitt, auf vier Flächen gewalzt, oder kreisförmigem Querschnitt (ausg. aus Schnellarbeitsstahl, Mangan-Silicium-Stahl, Werkzeugstahl sowie Waren der Unterposition 7228 30 49 und ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7228 40 10	Stabstahl aus Werkzeugstahl, nur geschmiedet (ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,303	1,807 (F)(1) 0,982 (G)(1) 0,640 (H)(1) 1,180 (J)(1) 1,640 (F)(2) 0,969 (G)(2) 0,628 (H)(2) 1,148 (J)(2)
7228 40 90	Stabstahl aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, nur geschmiedet (ausg. aus Schnellarbeitsstahl, Mangan-Silicium-Stahl oder Werkzeugstahl und ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,303	1,807 (F)(1) 0,982 (G)(1) 0,640 (H)(1) 1,180 (J)(1) 1,640 (F)(2) 0,969 (G)(2) 0,628 (H)(2) 1,148 (J)(2)
7228 50 20	Stabstahl aus Werkzeugstahl, nur kalthergestellt oder kaltfertiggestellt (ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7228 50 40	Stabstahl mit einem Gehalt an Kohlenstoff von 0,9 bis 1,15 GHT und an Chrom von 0,5 bis 2 GHT, auch mit einem Gehalt an Molybdän von ≤ 0,5 GHT, nur kalthergestellt oder kaltfertiggestellt (ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,435 (C) 0,546 (D) 0,137 (E)
7228 50 61	Stabstahl aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, nur kalthergestellt oder kaltfertiggestellt, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von ≥ 80 mm (ausg. aus Schnellarbeitsstahl, Mangan-Silicium-Stahl, Werkzeugstahl sowie Waren der Unterposition 7228 50 40 und ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7228 50 69	Stabstahl aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, nur kalthergestellt oder kaltfertiggestellt, mit kreisförmigem Querschnitt mit einem Durchmesser von < 80 mm (ausg. aus Schnellarbeitsstahl, Mangan-Silicium-Stahl, Werkzeugstahl sowie Waren der Unterposition 7228 50 40 und ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7228 50 80	Stabstahl aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, nur kalthergestellt oder kaltfertiggestellt (ausg. mit kreisförmigem Querschnitt sowie aus Schnellarbeitsstahl, Mangan-Silicium-Stahl, Werkzeugstahl und Waren der Unterposition 7228 50 40 und ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7228 60 20	Stabstahl aus Werkzeugstahl, kalthergestellt oder kaltfertiggestellt und weitergehend bearbeitet oder warmhergestellt und weitergehend bearbeitet (ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7228 60 80	Stabstahl aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, kalthergestellt oder kaltfertiggestellt und weitergehend bearbeitet oder warmhergestellt und weitergehend bearbeitet (ausg. Stabstahl aus Schnellarbeitsstahl, Mangan-Silicium-Stahl oder Werkzeugstahl und ausg. Halbzeug, flachgewalzte Erzeugnisse und Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7228 70 10	Profile aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7228 70 90	Profile aus anderem legiertem Stahl als nicht rostendem Stahl, anderweit nicht genannt (ausg. nur warmgewalzt, nur warmgezogen oder nur warmstranggepresst)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7228 80 00	Hohlbohrerstäbe aus legiertem oder nicht legiertem Stahl	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7229 20 00	Draht aus Mangan-Silicium-Stahl, in Rollen (Coils) (ausg. Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7229 90 20	Draht aus Schnellarbeitsstahl, in Ringen oder Rollen (ausg. Walzdraht)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7229 90 50	Draht aus Stahl mit einem Gehalt an Kohlenstoff von 0,9 bis 1,1 GHT und an Chrom von 0,5 bis 2 GHT, auch mit einem Gehalt an Molybdän von ≤ 0,5 GHT, in Ringen oder Rollen (ausg. Walzdraht)	0,109	1,435 (C) 0,546 (D) 0,137 (E)
7229 90 90	Draht aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, in Ringen oder Rollen (ausg. Walzdraht, Draht aus Schnellarbeitsstahl oder Mangan-Silicium-Stahl sowie Waren der Unterposition 7229 90 50)	0,109	1,613 (F)(1) 0,788 (G)(1) 0,446 (H)(1) 0,986 (J)(1) 1,446 (F)(2) 0,775 (G)(2) 0,433 (H)(2) 0,954 (J)(2)
7301 10 00	Spundwanderzeugnisse aus Eisen oder Stahl, auch gelocht oder aus zusammengesetzten Elementen hergestellt	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7301 20 00	Profile aus Eisen oder Stahl, durch Schweißen hergestellt	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7302 10 10	Stromschienen aus Eisen oder Stahl, mit einem Leiter aus Nichteisenmetall, für Bahnen	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7302 10 22	Vignolschienen aus Eisen oder Stahl, für Bahnen, neu, mit einem Gewicht von ≥ 36 kg/m	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7302 10 28	Vignolschienen aus Eisen oder Stahl, für Bahnen, neu, mit einem Gewicht von < 36 kg/m	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7302 10 40	Rillenschienen aus Eisen oder Stahl, für Bahnen, neu	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7302 10 50	Schienen aus Eisen oder Stahl, für Bahnen, neu (ausg. Vignolschienen, Rillenschienen sowie Stromschienen mit einem Leiter aus Nichteisenmetall)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7302 10 90	Schienen aus Eisen oder Stahl, für Bahnen, gebraucht (ausg. Stromschienen mit einem Leiter aus Nichteisenmetall)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7302 30 00	Weichenzungen, Herzstücke, Zungenverbindungsstangen und anderes Material für Kreuzungen oder Weichen, für Bahnen, aus Eisen oder Stahl	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7302 40 00	Laschen und Unterlagsplatten, aus Eisen oder Stahl, für Bahnen	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7302 90 00	Bahnschwellen, Leitschienen, Zahnstangen, Schienenstühle, Winkel, Klemmplatten, Spurplatten und Spurstangen und anderes für das Verlegen, Zusammenfügen oder Befestigen von Schienen besonders hergerichtetes Material, aus Eisen oder Stahl (ausg. Schienen, Weichenzungen, Herzstücke, Zungenverbindungsstangen und anderes Material für Kreuzungen oder Weichen sowie Laschen und Unterlagsplatten)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7303 00 10	Druckrohre aus Gusseisen	0,163	1,484
7303 00 90	Rohre und Hohlprofile, aus Gusseisen (ausg. Druckrohre)	0,163	1,484
7304 11 00	Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe), nahtlos, aus nicht rostendem Stahl	0,057	1,173 (1) 1,135 (2)
7304 19 10	Rohre, nahtlos, aus Eisen oder Stahl, von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe), mit einem äußeren Durchmesser von ≤ 168,3 mm (ausg. aus nicht rostendem Stahl oder aus Gusseisen)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7304 19 30	Rohre, nahtlos, aus Eisen oder Stahl, von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe), mit einem äußeren Durchmesser von > 168,3 mm bis 406,4 mm (ausg. aus nicht rostendem Stahl oder aus Gusseisen)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7304 19 90	Rohre, nahtlos, aus Eisen oder Stahl, von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe), mit einem äußeren Durchmesser von > 406,4 mm (ausg. aus nicht rostendem Stahl oder aus Gusseisen)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7304 22 00	Bohrgestänge (drill pipe), nahtlos, aus nicht rostendem Stahl, von der für das Bohren oder Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art	0,057	1,173 (1) 1,135 (2)
7304 23 00	Bohrgestänge (drill pipe), nahtlos, von der für das Bohren oder Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art, aus Eisen oder Stahl (ausg. Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl oder aus Gusseisen)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7304 24 00	Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing), nahtlos, von der für das Bohren oder Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art, aus nicht rostendem Stahl	0,057	1,173 (1) 1,135 (2)
7304 29 10	Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing), nahtlos, aus Eisen oder Stahl, von der für das Bohren oder Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art, mit einem äußeren Durchmesser von ≤ 168,3 mm (ausg. aus Gusseisen)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7304 29 30	Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing), nahtlos, aus Eisen oder Stahl, von der für das Bohren oder Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art, mit einem äußeren Durchmesser von > 168,3 mm bis 406,4 mm (ausg. aus Gusseisen)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7304 29 90	Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing), nahtlos, aus Eisen oder Stahl, von der für das Bohren oder Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art, mit einem äußeren Durchmesser von > 406,4 mm (ausg. aus Gusseisen)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7304 31 20	Präzisionsstahlrohre, nahtlos, mit kreisförmigem Querschnitt, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, kaltgezogen oder kaltgewalzt (ausg. Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7304 31 80	Rohre und Hohlprofile, nahtlos, mit kreisförmigem Querschnitt, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, nicht kaltgezogen oder kaltgewalzt (ausg. Erzeugnisse aus Gusseisen, Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7304 39 50	Gewinderohre (glattendig oder mit Gewinde), nahtlos, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl (ausg. Gusseisen)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7304 39 82	Rohre und Hohlprofile, nahtlos, mit kreisförmigem Querschnitt, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem äußeren Durchmesser von ≤ 168,3 mm (ausg. kaltgezogen oder kaltgewalzt, Gusseisen, Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe), Futterrohre, Steigrohre (casing, tubing) und Bohrgestänge von der für das Bohren oder Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art sowie Gewinderohre der Unterposition 7304 39 50)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7304 39 83	Rohre und Hohlprofile, nahtlos, mit kreisförmigem Querschnitt, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem äußeren Durchmesser von > 168,3 mm bis 406,4 mm (ausg. kaltgezogen oder kaltgewalzt, Gusseisen, Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe), Futterrohre, Steigrohre (casing, tubing) und Bohrgestänge von der für das Bohren oder Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art sowie Gewinderohre der Unterposition 7304 39 50)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7304 39 88	Rohre und Hohlprofile, nahtlos, mit kreisförmigem Querschnitt, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem äußeren Durchmesser von > 406,4 mm (ausg. kaltgezogen oder kaltgewalzt, Gusseisen, Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe), Futterrohre, Steigrohre (casing, tubing) und Bohrgestänge von der für das Bohren oder Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art sowie Gewinderohre der Unterposition 7304 39 50)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7304 41 00	Rohre und Hohlprofile, nahtlos, mit kreisförmigem Querschnitt, aus nicht rostendem Stahl, kaltgezogen oder kaltgewalzt (ausg. Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art)	0,057	1,173 (1) 1,135 (2)
7304 49 83	Rohre und Hohlprofile, nahtlos, mit kreisförmigem Querschnitt, aus nicht rostendem Stahl, mit einem äußeren Durchmesser von ≤ 168,3 mm (ausg. kaltgezogen oder kaltgewalzt, Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art)	0,057	1,173 (1) 1,135 (2)
7304 49 85	Rohre und Hohlprofile, nahtlos, mit kreisförmigem Querschnitt, aus nicht rostendem Stahl, mit einem äußeren Durchmesser von > 168,3 mm bis 406,4 mm (ausg. kaltgezogen oder kaltgewalzt, Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art)	0,057	1,173 (1) 1,135 (2)
7304 49 89	Rohre und Hohlprofile, nahtlos, mit kreisförmigem Querschnitt, aus nicht rostendem Stahl, mit einem äußeren Durchmesser von > 406,4 mm (ausg. kaltgezogen oder kaltgewalzt, Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art)	0,057	1,173 (1) 1,135 (2)
7304 51 10	Rohre und Hohlprofile, nahtlos, mit kreisförmigem Querschnitt, aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, kaltgezogen oder kaltgewalzt, gerade und von gleichmäßiger Wanddicke, mit einem Gehalt an Kohlenstoff von ≥ 0,9 bis 1,15 GHT und an Chrom von ≥ 0,5 bis 2 GHT, auch mit einem Gehalt an Molybdän von ≤ 0,5 GHT (ausg. Rohre und Hohlprofile der Unterpositionen 7304 19 bis 7304 29)	0,057	1,561 (F)(1) 0,736 (G)(1) 0,394 (H)(1) 0,934 (J)(1) 1,394 (F)(2) 0,723 (G)(2) 0,381 (H)(2) 0,902 (J)(2)
7304 51 81	Präzisionsstahlrohre, nahtlos, mit kreisförmigem Querschnitt, aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, kaltgezogen oder kaltgewalzt (ausg. Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Bohren oder Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art sowie Rohre und Hohlprofile, gerade und von gleichmäßiger Wanddicke, mit einem Gehalt an Kohlenstoff von ≥ 0,9 bis 1,15 GHT und an Chrom von ≥ 0,5 bis 2 GHT, auch mit einem Gehalt an Molybdän von ≤ 0,5 GHT)	0,057	1,561 (F)(1) 0,736 (G)(1) 0,394 (H)(1) 0,934 (J)(1) 1,394 (F)(2) 0,723 (G)(2) 0,381 (H)(2) 0,902 (J)(2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7304 51 89	Rohre und Hohlprofile, nahtlos, mit kreisförmigem Querschnitt, aus legiertem, anderem als nicht rostendem Stahl, kaltgezogen oder kaltgewalzt (ausg. Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Bohren oder Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art, Präzisionsstahlrohre sowie Rohre und Hohlprofile, gerade und von gleichmäßiger Wanddicke, mit einem Gehalt an Kohlenstoff von $\geq 0,9$ bis 1,15 GHT und an Chrom von $\geq 0,5$ bis 2 GHT, auch mit einem Gehalt an Molybdän von $\leq 0,5$ GHT)	0,057	1,561 (F)(1) 0,736 (G)(1) 0,394 (H)(1) 0,934 (J)(1) 1,394 (F)(2) 0,723 (G)(2) 0,381 (H)(2) 0,902 (J)(2)
7304 59 30	Rohre und Hohlprofile, nahtlos, mit kreisförmigem Querschnitt, aus legiertem, (ausg. nicht rostendem) Stahl, nicht kaltgezogen oder kaltgewalzt, gerade und von gleichmäßiger Wanddicke, mit einem Gehalt an Kohlenstoff von $\geq 0,9$ bis 1,15 GHT und an Chrom von $\geq 0,5$ bis 2 GHT, auch mit Gehalt an Molybdän von $\leq 0,5$ GHT (ausg. Rohre der Unterpositionen 7304 19 bis 7304 29)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7304 59 82	Rohre und Hohlprofile, nahtlos, mit kreisförmigem Querschnitt, aus legiertem (ausg. nicht rostendem) Stahl, mit einem äußeren Durchmesser von $\leq 168,3$ mm (ausg. kaltgezogen oder kaltgewalzt, Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art sowie Waren der Unterposition 7304 59 30)	0,057	1,561 (F)(1) 0,736 (G)(1) 0,394 (H)(1) 0,934 (J)(1) 1,394 (F)(2) 0,723 (G)(2) 0,381 (H)(2) 0,902 (J)(2)
7304 59 83	Rohre und Hohlprofile, nahtlos, mit kreisförmigem Querschnitt, aus legiertem (ausg. nicht rostendem) Stahl, mit einem äußeren Durchmesser von $> 168,3$ mm bis 406,4 mm (ausg. kaltgezogen oder kaltgewalzt, Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art sowie Waren der Unterposition 7304 59 30)	0,057	1,561 (F)(1) 0,736 (G)(1) 0,394 (H)(1) 0,934 (J)(1) 1,394 (F)(2) 0,723 (G)(2) 0,381 (H)(2) 0,902 (J)(2)
7304 59 89	Rohre und Hohlprofile, nahtlos, mit kreisförmigem Querschnitt, aus legiertem (ausg. nicht rostendem) Stahl, mit einem äußeren Durchmesser von $> 406,4$ mm (ausg. kaltgezogen oder kaltgewalzt, Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art sowie Waren der Unterposition 7304 59 30)	0,057	1,561 (F)(1) 0,736 (G)(1) 0,394 (H)(1) 0,934 (J)(1) 1,394 (F)(2) 0,723 (G)(2) 0,381 (H)(2) 0,902 (J)(2)
7304 90 00	Rohre und Hohlprofile, nahtlos, mit anderem als kreisförmigem Querschnitt, aus Eisen oder Stahl (ausg. Erzeugnisse aus Gusseisen)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7305 11 00	Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe), mit kreisförmigem Querschnitt und einem äußeren Durchmesser von $> 406,4$ mm, aus Eisen oder Stahl, mit verdecktem Lichtbogen längsnahtgeschweißt	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7305 12 00	Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe), mit kreisförmigem Querschnitt und einem äußeren Durchmesser von > 406,4 mm, aus Eisen oder Stahl, längsnahtgeschweißt (ausg. Erzeugnisse mit verdecktem Lichtbogen längsnahtgeschweißt)	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7305 19 00	Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe), mit kreisförmigem Querschnitt und einem äußeren Durchmesser von > 406,4 mm, aus flachgewalzten Erzeugnissen aus Eisen oder Stahl (ausg. längsnahtgeschweißte Erzeugnisse)	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7305 20 00	Futterrohre von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art (casing), mit kreisförmigem Querschnitt und einem äußeren Durchmesser von > 406,4 mm, aus flachgewalzten Erzeugnissen aus Eisen oder Stahl	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7305 31 00	Rohre mit kreisförmigem Querschnitt und einem äußeren Durchmesser von > 406,4 mm, aus Eisen oder Stahl, längsnahtgeschweißt (ausg. Erzeugnisse von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art oder von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art)	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7305 39 00	Rohre mit kreisförmigem Querschnitt und einem äußeren Durchmesser von > 406,4 mm, aus Eisen oder Stahl, geschweißt (ausg. längsnahtgeschweißte Erzeugnisse oder Erzeugnisse von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art oder von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art)	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7305 90 00	Rohre mit kreisförmigem Querschnitt und einem äußeren Durchmesser von > 406,4 mm, aus flachgewalzten Erzeugnissen aus Eisen oder Stahl, geschweißt (ausg. geschweißte Erzeugnisse oder Erzeugnisse von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art oder von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art)	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7306 11 00	Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe), geschweißt, aus flachgewalzten Erzeugnissen aus nicht rostendem Stahl hergestellt, mit einem äußeren Durchmesser von ≤ 406,4 mm	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7306 19 00	Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe), geschweißt, aus flachgewalzten Erzeugnissen aus Eisen oder Stahl, mit einem äußeren Durchmesser von ≤ 406,4 mm (ausg. Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl oder aus Gusseisen)	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7306 21 00	Futterrohre und Steigrohre von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art (casing, tubing), geschweißt, aus flachgewalzten Erzeugnissen aus nicht rostendem Stahl, mit einem äußeren Durchmesser von ≤ 406,4 mm	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7306 29 00	Futterrohre und Steigrohre von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art (casing, tubing), geschweißt, aus flachgewalzten Erzeugnissen aus Eisen oder Stahl, mit einem äußeren Durchmesser von ≤ 406,4 mm (ausg. Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl oder aus Gusseisen)	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7306 30 12	Präzisionsstahlrohre, geschweißt, mit kreisförmigem Querschnitt, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, kaltgezogen oder kaltgewalzt	0,079	1,458 (C) 0,533 (D) 0,108 (E)
7306 30 18	Präzisionsstahlrohre, geschweißt, mit kreisförmigem Querschnitt, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl (ausg. kaltgezogen oder kaltgewalzt)	0,044	1,370 (C) 0,481 (D) 0,072 (E)
7306 30 41	Gewinderohre (glattendig oder mit Gewinde), geschweißt, mit kreisförmigem Querschnitt, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, verzinkt	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7306 30 49	Gewinderohre (glattendig oder mit Gewinde), geschweißt, mit kreisförmigem Querschnitt, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl (ausg. verzinkt)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7306 30 72	Rohre und Hohlprofile, geschweißt, mit kreisförmigem Querschnitt, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit äußeren Durchmesser ≤ 168,3 mm, verzinkt (ausg. Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Fördern oder Bohren von Öl oder Gas verwendeten Art)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7306 30 77	Rohre und Hohlprofile, geschweißt, mit kreisförmigem Querschnitt, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem äußeren Durchmesser von ≤ 168,3 mm (ausg. Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Fördern oder Bohren von Öl oder Gas verwendeten Art sowie Präzisionsstahlrohre und Gewinderohre)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7306 30 80	Rohre und Hohlprofile, geschweißt, mit kreisförmigem Querschnitt, aus Eisen oder nicht legiertem Stahl, mit einem äußeren Durchmesser von > 168,3 mm bis 406,4 mm (ausg. Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Fördern oder Bohren von Öl oder Gas verwendeten Art sowie Präzisionsstahlrohre und Gewinderohre)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7306 40 20	Rohre und Hohlprofile, geschweißt, mit kreisförmigem Querschnitt, aus nicht rostendem Stahl, kaltgezogen oder kaltgewalzt (ausg. Rohre mit kreisförmigem inneren und äußeren Querschnitt und einem äußerem Durchmesser von > 406,4 mm sowie Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Fördern oder Bohren von Öl oder Gas verwendeten Art)	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7306 40 80	Rohre und Hohlprofile, geschweißt, mit kreisförmigem Querschnitt, aus nicht rostendem Stahl (ausg. kaltgezogen oder kaltgewalzt, Rohre mit kreisförmigem inneren und äußeren Querschnitt und einem äußerem Durchmesser von > 406,4 mm sowie Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Fördern oder Bohren von Öl oder Gas verwendeten Art)	0,073	1,189 (1) 1,151 (2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7306 50 21	Präzisionsstahlrohre, geschweißt, mit kreisförmigem Querschnitt, aus anderem legiertem Stahl als nicht rostendem Stahl, kaltgezogen oder kaltgewalzt	0,109	1,673 (F)(1) 0,815 (G)(1) 0,460 (H)(1) 1,021 (J)(1) 1,499 (F)(2) 0,801 (G)(2) 0,446 (H)(2) 0,987 (J)(2)
7306 50 29	Präzisionsstahlrohre, geschweißt, mit kreisförmigem Querschnitt, aus anderem legiertem Stahl als nicht rostendem Stahl (ausg. kaltgezogen oder kaltgewalzt)	0,073	1,577 (F)(1) 0,752 (G)(1) 0,410 (H)(1) 0,950 (J)(1) 1,409 (F)(2) 0,739 (G)(2) 0,397 (H)(2) 0,918 (J)(2)
7306 50 80	Rohre und Hohlprofile, geschweißt, mit kreisförmigem Querschnitt, aus anderem legiertem Stahl als nicht rostendem Stahl (ausg. Rohre mit kreisförmigem inneren und äußeren Querschnitt und einem äußerem Durchmesser von > 406,4 mm sowie Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art)	0,109	1,673 (F)(1) 0,815 (G)(1) 0,460 (H)(1) 1,021 (J)(1) 1,499 (F)(2) 0,801 (G)(2) 0,446 (H)(2) 0,987 (J)(2)
7306 61 10	Rohre und Hohlprofile, geschweißt, mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt, aus nicht rostendem Stahl	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7306 61 92	Rohre und Hohlprofile, geschweißt, mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt, mit einer Wanddicke von ≤ 2 mm, aus Eisen oder anderem als nicht rostendem Stahl	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7306 61 99	Rohre und Hohlprofile, geschweißt, mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt, mit einer Wanddicke von > 2 mm, aus Eisen oder anderem als nicht rostendem Stahl	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7306 69 10	Rohre und Hohlprofile, geschweißt, mit nicht kreisförmigem Querschnitt, aus nicht rostendem Stahl (ausg. Rohre mit kreisförmigem inneren und äußeren Querschnitt und einem äußerem Durchmesser von > 406,4 mm, Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art sowie Rohre und Hohlprofile mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt)	0,109	1,270 (1) 1,230 (2)
7306 69 90	Rohre und Hohlprofile, geschweißt, mit nichtkreisförmigem Querschnitt, aus Eisen oder anderem als nicht rostendem Stahl (ausg. Rohre mit kreisförmigem inneren und äußeren Querschnitt und einem äußerem Durchmesser von > 406,4 mm, Rohre von der für Öl- oder Gasfernleitungen verwendeten Art (line pipe) oder Futterrohre und Steigrohre (casing, tubing) von der für das Fördern von Öl oder Gas verwendeten Art sowie Rohre und Hohlprofile mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7306 90 00	Rohre und Hohlprofile „z. B. genietet, gefalzt oder mit einfach aneinander gelegten Rändern“, aus Eisen oder Stahl (ausg. aus Gusseisen, nahtlose oder geschweißte Rohre sowie Rohre mit kreisförmigem inneren und äußeren Querschnitt und einem äußeren Durchmesser von > 406,4 mm)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7307 11 10	Rohrformstücke, Rohrverschlussstücke und Rohrverbindungsstücke, aus nichtverformbarem Gusseisen, von der für Druckrohre verwendeten Art	0,163	1,409
7307 11 90	Rohrformstücke, Rohrverschlussstücke und Rohrverbindungsstücke, aus nichtverformbarem Gusseisen (ausg. von der für Druckrohre verwendeten Art)	0,163	1,409
7307 19 10	Rohrformstücke, Rohrverschlussstücke und Rohrverbindungsstücke, aus Gusseisen (ausgenommen aus nicht verformbarem Gusseisen)	0,163	1,409
7307 19 90	Rohrformstücke, Rohrverschlussstücke und Rohrverbindungsstücke, aus Stahlguss	0,303	1,629 (C) 0,740 (D) 0,331 (E)
7307 21 00	Flansche aus nicht rostendem Stahl (ausg. gegossen)	0,057	1,173 (1) 1,135 (2)
7307 22 10	Rohrmuffen aus nicht rostendem Stahl, mit Gewinde (ausg. gegossen)	0,057	1,173 (1) 1,135 (2)
7307 22 90	Rohrbogen und -winkel, aus nicht rostendem Stahl, mit Gewinde (ausg. gegossen)	0,057	1,173 (1) 1,135 (2)
7307 23 10	Rohrbogen und -winkel, aus nicht rostendem Stahl, zum Stumpfschweißen (ausg. gegossen)	0,057	1,173 (1) 1,135 (2)
7307 23 90	Rohrformstücke, Rohrverschlussstücke und Rohrverbindungsstücke, aus nicht rostendem Stahl, zum Stumpfschweißen (ausg. gegossen sowie Bogen und Winkel)	0,057	1,173 (1) 1,135 (2)
7307 29 10	Rohrformstücke, Rohrverschlussstücke und Rohrverbindungsstücke, aus nicht rostendem Stahl, mit Gewinde (ausg. gegossen sowie Flansche, Bogen, Winkel und Muffen)	0,057	1,173 (1) 1,135 (2)
7307 29 80	Rohrformstücke, Rohrverschlussstücke und Rohrverbindungsstücke, aus nicht rostendem Stahl (ausg. gegossen, mit Gewinde, zum Stupfschweißen sowie Flansche)	0,057	1,173 (1) 1,135 (2)
7307 91 00	Rohrflansche aus Eisen oder Stahl (ausg. gegossen oder Erzeugnisse aus nicht rostendem Stahl)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7307 92 10	Rohrmuffen aus Eisen oder Stahl, mit Gewinde (ausg. gegossen oder aus nicht rostendem Stahl)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7307 92 90	Rohrbogen und -winkel, aus Eisen oder Stahl, mit Gewinde (ausg. gegossen oder aus nicht rostendem Stahl)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7307 93 11	Rohrbogen und -winkel, aus Eisen oder Stahl, zum Stumpfschweißen, mit einem größten äußeren Durchmesser von ≤ 609,6 mm (ausg. gegossen oder aus nicht rostendem Stahl)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7307 93 19	Rohrformstücke, Rohrverschlussstücke und Rohrverbindungsstücke, aus Eisen oder Stahl, zum Stumpfschweißen, mit einem größten äußeren Durchmesser von ≤ 609,6 mm (ausg. gegossen oder aus nicht rostendem Stahl sowie Bogen, Winkel und Flansche)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7307 93 91	Rohrbogen und -winkel, aus Eisen oder Stahl, zum Stumpfschweißen, mit einem größten äußeren Durchmesser von > 609,6 mm (ausg. gegossen oder aus nicht rostendem Stahl)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7307 93 99	Rohrformstücke, Rohrverschlussstücke und Rohrverbindungsstücke, aus Eisen oder Stahl, zum Stumpfschweißen, mit einem größten äußeren Durchmesser von > 609,6 mm (ausg. gegossen oder aus nicht rostendem Stahl sowie Bogen, Winkel und Flansche)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7307 99 10	Rohrformstücke, Rohrverschlussstücke und Rohrverbindungsstücke, aus Eisen oder Stahl, mit Gewinde (ausg. gegossen oder aus nicht rostendem Stahl sowie Flansche, Bogen, Winkel und Muffen)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7307 99 80	Rohrformstücke, Rohrverschlussstücke und Rohrverbindungsstücke, aus Eisen oder Stahl (ausg. gegossen oder aus nicht rostendem Stahl, mit Gewinde, zum Stumpfschweißen sowie Flansche)	0,057	1,383 (C) 0,494 (D) 0,085 (E)
7308 10 00	Brücken und Brückenelemente, aus Eisen oder Stahl	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7308 20 00	Türme und Gittermaste, aus Eisen oder Stahl	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7308 30 00	Tore, Türen, Fenster, und deren Rahmen und Verkleidungen sowie Tor- und Türschwellen, aus Eisen oder Stahl	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7308 40 00	Gerüst-, Schalungs- oder Stützmaterial (ausg. zusammengesetzte Spundwanderzeugnisse sowie Schalplatten für Betonguss, die die Eigenschaften von Formen aufweisen)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7308 90 51	Verbundplatten aus zwei Profilblechen aus Eisen oder Stahl und einer isolierenden Mittellage	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7308 90 59	Konstruktionen und Konstruktionsteile, aus Eisen oder Stahl, ausschließlich oder hauptsächlich aus Blech, anderweit nicht genannt (ausg. Tore, Türen, Fenster, und deren Rahmen und Verkleidungen sowie Verbundplatten aus zwei Profilblechen und einer isolierenden Mittellage)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7308 90 98	Konstruktionen und Konstruktionsteile, aus Eisen oder Stahl, anderweit nicht genannt (ausg. Brücken und Brückenelemente, Türme und Gittermaste, Türen, Fenster, und deren Rahmen und Verkleidungen, Gerüst-, Schalungs- oder Stützmaterial sowie Erzeugnisse, die hauptsächlich aus Blech bestehen)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7309 00 10	Sammelbehälter, Fässer, Bottiche und ähnliche Behälter, aus Eisen oder Stahl, für nicht verdichtete oder verflüssigte gasförmige Stoffe, mit einem Fassungsvermögen von > 300 l (ausg. mit mechanischer oder wärmetechnischer Einrichtung sowie Warenbehälter [Container], speziell für eine oder mehrere Beförderungsarten gebaut oder ausgestattet)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7309 00 30	Sammelbehälter, Fässer, Bottiche und ähnliche Behälter, aus Eisen oder Stahl, für flüssige Stoffe, mit Innenauskleidung oder Wärmeschutzverkleidung und einem Fassungsvermögen von > 300 l (ausg. mit mechanischer oder wärmetechnischer Einrichtung sowie Warenbehälter [Container], speziell für eine oder mehrere Beförderungsarten gebaut oder ausgestattet)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7309 00 51	Sammelbehälter, Fässer, Bottiche und ähnliche Behälter, aus Eisen oder Stahl, für flüssige Stoffe, mit einem Fassungsvermögen von > 100 000 l (ausg. mit Innenauskleidung oder Wärmeschutzverkleidung oder mit mechanischer oder wärmetechnischer Einrichtung sowie Warenbehälter [Container], speziell für eine oder mehrere Beförderungsarten gebaut oder ausgestattet)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7309 00 59	Sammelbehälter, Fässer, Bottiche und ähnliche Behälter, aus Eisen oder Stahl, für flüssige Stoffe, mit einem Fassungsvermögen von ≤ 100 000 l, jedoch > 300 l (ausg. mit Innenauskleidung oder Wärmeschutzverkleidung oder mit mechanischer oder wärmetechnischer Einrichtung sowie Warenbehälter [Container], speziell für eine oder mehrere Beförderungsarten gebaut oder ausgestattet)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7309 00 90	Sammelbehälter, Fässer, Bottiche und ähnliche Behälter, aus Eisen oder Stahl, für feste Stoffe, mit einem Fassungsvermögen von > 300 l (ausg. mit Innenauskleidung oder Wärmeschutzverkleidung oder mit mechanischer oder wärmetechnischer Einrichtung sowie Warenbehälter [Container], speziell für eine oder mehrere Beförderungsarten gebaut oder ausgestattet)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7310 10 00	Sammelbehälter, Fässer, Trommeln, Kannen, Dosen und ähnliche Behälter, aus Eisen oder Stahl, für Stoffe aller Art, mit einem Fassungsvermögen von ≥ 50 l, jedoch ≤ 300 l, anderweit nicht genannt (ausg. Behälter für verdichtete oder verflüssigte Gase oder Behälter mit mechanischen oder wärmetechnischen Einrichtungen)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7310 21 11	Dosen aus Eisen oder Stahl, mit einem Fassungsvermögen von < 50 l, die durch Schweißen, Löten oder Falzen verschlossen werden, von der für Nahrungsmittel verwendeten Art	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7310 21 19	Dosen aus Eisen oder Stahl, mit einem Fassungsvermögen von < 50 l, die durch Schweißen, Löten oder Falzen verschlossen werden, von der für Getränke verwendeten Art	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7310 21 91	Dosen aus Eisen oder Stahl, mit einem Fassungsvermögen von < 50 l, die durch Schweißen, Löten oder Falzen verschlossen werden, mit einer Wanddicke von < 0,5 mm (ausg. für verdichtete oder verflüssigte Gase sowie Dosen von der für Nahrungsmittel und Getränke verwendeten Art)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7310 21 99	Dosen aus Eisen oder Stahl, mit einem Fassungsvermögen von < 50 l, die durch Schweißen, Löten oder Falzen verschlossen werden, mit einer Wanddicke von ≥ 0,5 mm (ausg. für verdichtete oder verflüssigte Gase sowie Dosen von der für Nahrungsmittel und Getränke verwendeten Art)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7310 29 10	Sammelbehälter, Fässer, Trommeln, Kannen, Dosen und ähnliche Behälter, aus Eisen oder Stahl, für Stoffe aller Art, mit einem Fassungsvermögen von < 50 l und einer Wanddicke von < 0,5 mm, anderweit nicht genannt (ausg. Behälter für verdichtete oder verflüssigte Gase oder Behälter mit mechanischen oder wärmetechnischen Einrichtungen sowie Dosen, die durch Schweißen, Löten oder Falzen verschlossen werden)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7310 29 90	Sammelbehälter, Fässer, Trommeln, Kannen, Dosen und ähnliche Behälter, aus Eisen oder Stahl, für Stoffe aller Art, mit einem Fassungsvermögen von < 50 l und einer Wanddicke von ≥ 0,5 mm, anderweit nicht genannt (ausg. Behälter für verdichtete oder verflüssigte Gase oder Behälter mit mechanischen oder wärmetechnischen Einrichtungen sowie Dosen, die durch Schweißen, Löten oder Falzen verschlossen werden)	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
7311 00 11	Behälter aus Eisen oder Stahl, nahtlos, für verdichtete oder verflüssigte Gase, für einen Druck von ≥ 165 bar, mit einem Fassungsvermögen von < 20 l (ausg. Warenbehälter (Container), speziell für eine oder mehrere Beförderungsarten gebaut oder ausgestattet)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7311 00 13	Behälter aus Eisen oder Stahl, nahtlos, für verdichtete oder verflüssigte Gase, für einen Druck von ≥ 165 bar, mit einem Fassungsvermögen von ≥ 20 l, jedoch ≤ 50 l (ausg. Warenbehälter (Container), speziell für eine oder mehrere Beförderungsarten gebaut oder ausgestattet)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7311 00 19	Behälter aus Eisen oder Stahl, nahtlos, für verdichtete oder verflüssigte Gase, für einen Druck von ≥ 165 bar, mit einem Fassungsvermögen von > 50 l (ausg. Warenbehälter (Container), speziell für eine oder mehrere Beförderungsarten gebaut oder ausgestattet)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7311 00 30	Behälter aus Eisen oder Stahl, nahtlos, für verdichtete oder verflüssigte Gase, für einen Druck von < 165 bar (ausg. Warenbehälter (Container), speziell für eine oder mehrere Beförderungsarten gebaut oder ausgestattet)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7311 00 91	Behälter aus Eisen oder Stahl, nahtlos, für verdichtete oder verflüssigte Gase, mit einem Fassungsvermögen von < 1 000 l (ausg. nahtlose Behälter sowie Warenbehälter (Container), speziell für eine oder mehrere Beförderungsarten gebaut oder ausgestattet)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7311 00 99	Behälter aus Eisen oder Stahl, nahtlos, für verdichtete oder verflüssigte Gase, mit einem Fassungsvermögen von ≥ 1 000 l (ausg. nahtlose Behälter sowie Warenbehälter (Container), speziell für eine oder mehrere Beförderungsarten gebaut oder ausgestattet)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 11 00	Schwellenschrauben aus Eisen oder Stahl	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 12 10	Holzschrauben aus nicht rostendem Stahl (ausg. Schwellenschrauben)	0,038	1,154 (1) 1,116 (2)
7318 12 90	Holzschrauben aus Eisen oder anderem als nicht rostendem Stahl (ausg. Schwellenschrauben)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 13 00	Schraubhaken, Ring- und Ösenschrauben, aus Eisen oder Stahl	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 14 10	Gewindeformende Schrauben, aus nicht rostendem Stahl (ausg. Holzschrauben)	0,038	1,154 (1) 1,116 (2)
7318 14 91	Blechschrauben, gewindeformend, aus Eisen oder anderem als nicht rostendem Stahl	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 14 99	Schrauben, gewindeformend, aus Eisen oder anderem als nicht rostendem Stahl (ausg. Blech- und Holzschrauben)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 15 20	Schrauben und Bolzen mit Gewinde, aus Eisen oder Stahl, auch mit dazugehörigen Muttern oder Unterlegscheiben, zum Befestigen von Oberbaumaterial für Bahnen (ausg. Schwellenschrauben)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 15 35	Schrauben und Bolzen mit Gewinde, aus nicht rostendem Stahl, auch mit dazugehörigen Muttern oder Unterlegscheiben, ohne Kopf (ausg. Schrauben und Bolzen mit Gewinde, zum Befestigen von Oberbaumaterial für Bahnen)	0,038	1,154 (1) 1,116 (2)
7318 15 42	Schrauben und Bolzen mit Gewinde, aus Eisen oder anderem als nicht rostendem Stahl, auch mit dazugehörigen Muttern oder Unterlegscheiben, ohne Kopf, mit einer Zugfestigkeit von < 800 MPa (ausg. Schrauben und Bolzen mit Gewinde, zum Befestigen von Oberbaumaterial für Bahnen)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 15 48	Schrauben und Bolzen mit Gewinde, aus Eisen oder anderem als nicht rostendem Stahl, auch mit dazugehörigen Muttern oder Unterlegscheiben, ohne Kopf, mit einer Zugfestigkeit von ≥ 800 MPa (ausg. Schrauben und Bolzen mit Gewinde, zum Befestigen von Oberbaumaterial für Bahnen)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7318 15 52	Schrauben und Bolzen mit Gewinde, aus nicht rostendem Stahl, auch mit dazugehörenden Muttern oder Unterlegscheiben, mit Kopf mit Schlitz oder Kreuzschlitz (ausg. Holzschrauben sowie gewindeformende Schrauben)	0,038	1,154 (1) 1,116 (2)
7318 15 58	Schrauben und Bolzen mit Gewinde, aus Eisen oder anderem als nicht rostendem Stahl, auch mit dazugehörenden Muttern oder Unterlegscheiben, mit Kopf mit Schlitz oder Kreuzschlitz (ausg. Holzschrauben sowie gewindeformende Schrauben)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 15 62	Schrauben und Bolzen mit Gewinde, aus nicht rostendem Stahl, auch mit dazugehörenden Muttern oder Unterlegscheiben, mit Kopf mit Innensechskant (ausg. Holzschrauben, gewindeformende Schrauben sowie Schrauben und Bolzen mit Gewinde, zum Befestigen von Oberbaumaterial für Bahnen)	0,038	1,154 (1) 1,116 (2)
7318 15 68	Schrauben und Bolzen mit Gewinde, aus Eisen oder anderem als nicht rostendem Stahl, auch mit dazugehörenden Muttern oder Unterlegscheiben, mit Kopf mit Innensechskant (ausg. Holzschrauben, gewindeformende Schrauben sowie Schrauben und Bolzen mit Gewinde, zum Befestigen von Oberbaumaterial für Bahnen)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 15 75	Schrauben und Bolzen mit Gewinde, aus nicht rostendem Stahl, auch mit dazugehörenden Muttern oder Unterlegscheiben, mit Kopf mit Außensechskant (ausg. mit Kopf mit Innensechskant, Holzschrauben, gewindeformende Schrauben sowie Schrauben und Bolzen mit Gewinde, zum Befestigen von Oberbaumaterial für Bahnen)	0,038	1,154 (1) 1,116 (2)
7318 15 82	Schrauben und Bolzen mit Gewinde, aus Eisen oder anderem als nicht rostendem Stahl, auch mit dazugehörenden Muttern oder Unterlegscheiben, mit Kopf mit Außensechskant, mit einer Zugfestigkeit von < 800 MPa (ausg. mit Kopf mit Innensechskant, Holzschrauben, gewindeformende Schrauben sowie Schrauben und Bolzen mit Gewinde, zum Befestigen von Oberbaumaterial für Bahnen)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 15 88	Schrauben und Bolzen mit Gewinde, aus Eisen oder anderem als nicht rostendem Stahl, auch mit dazugehörenden Muttern oder Unterlegscheiben, mit Kopf mit Außensechskant, mit einer Zugfestigkeit von ≥ 800 MPa (ausg. mit Kopf mit Innensechskant, Holzschrauben, gewindeformende Schrauben sowie Schrauben und Bolzen mit Gewinde, zum Befestigen von Oberbaumaterial für Bahnen)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 15 95	Schrauben und Bolzen mit Gewinde, aus Eisen oder Stahl, auch mit dazugehörenden Muttern oder Unterlegscheiben, mit Kopf (ausg. mit Kopf mit Schlitz, Kreuzschlitz, Außensechskant; Holzschrauben, gewindeformende Schrauben, Schrauben und Bolzen mit Gewinde, zum Befestigen von Oberbaumaterial für Bahnen, Schraubhaken sowie Ring- und Ösensschrauben)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 16 31	Blindnietmuttern, aus nicht rostendem Stahl	0,038	1,154 (1) 1,116 (2)
7318 16 39	Muttern, aus nicht rostendem Stahl (ausg. Blindnietmuttern)	0,038	1,154 (1) 1,116 (2)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7318 16 40	Blindnietmuttern, aus Eisen oder anderem als nicht rostendem Stahl	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 16 60	Sicherungsmuttern, aus Eisen oder anderem als nicht rostendem Stahl	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 16 92	Muttern aus Eisen oder anderem als nicht rostendem Stahl, mit einer Lochweite von ≤ 12 mm (ausg. Blindnietmuttern sowie Sicherungsmuttern)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 16 99	Muttern aus Eisen oder anderem als nicht rostendem Stahl, mit einer Lochweite von > 12 mm (ausg. Blindnietmuttern sowie Sicherungsmuttern)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 19 00	Waren mit Gewinde, aus Eisen oder Stahl, anderweit nicht genannt	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 21 00	Federringe und -scheiben und andere Sicherungsringe und -scheiben, aus Eisen oder Stahl	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 22 00	Unterlegscheiben aus Eisen oder Stahl (ausg. Federringe und -scheiben und andere Sicherungsringe und -scheiben)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 23 00	Niete aus Eisen oder Stahl (ausg. Hohlните und Zweispitzniete für besondere Verwendungszwecke)	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 24 00	Splinte und Keile, aus Eisen oder Stahl	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7318 29 00	Waren ohne Gewinde, aus Eisen oder Stahl	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7326 11 00	Mahlkugeln und ähnliche Mahlkörper, aus Eisen oder Stahl, geschmiedet, jedoch nicht weiter bearbeitet	0,303	1,629 (C) 0,740 (D) 0,331 (E)
7326 19 10	Waren aus Eisen oder Stahl, freiformgeschmiedet, jedoch nicht weiterbearbeitet, anderweit nicht genannt (ausg. Mahlkugeln und ähnl. Mahlkörper)	0,303	1,629 (C) 0,740 (D) 0,331 (E)
7326 19 90	Waren aus Eisen oder Stahl, gesenkgeschmiedet, jedoch nicht weiterbearbeitet, anderweit nicht genannt (ausg. Mahlkugeln und ähnl. Mahlkörper)	0,303	1,629 (C) 0,740 (D) 0,331 (E)
7326 20 00	Waren aus Eisen- oder Stahldraht, anderweit nicht genannt	0,071	1,397 (C) 0,508 (D) 0,099 (E)
7326 90 30	Leitern und Trittschemel, aus Eisen oder Stahl	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7326 90 40	Paletten und ähnl. stapelfähige Transportmittel, aus Eisen oder Stahl	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7326 90 50	Rollen und Trommeln für Kabel, Schläuche und dergl., aus Eisen oder Stahl	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7326 90 60	Dachentlüfter, nichtmechanisch, Dachrinnen, Haken und andere Bauartikel, anderweit nicht genannt, aus Eisen oder Stahl	0,038	1,364 (C) 0,475 (D) 0,066 (E)
7326 90 92	Waren aus Eisen oder Stahl, freiformgeschmiedet, anderweit nicht genannt	0,303	1,629 (C) 0,740 (D) 0,331 (E)
7326 90 94	Waren aus Eisen oder Stahl, gesenkgeschmiedet, anderweit nicht genannt	0,303	1,629 (C) 0,740 (D) 0,331 (E)
7326 90 96	Waren aus Eisen oder Stahl, gesintert, anderweit nicht genannt	0,303	1,629 (C) 0,740 (D) 0,331 (E)
7326 90 98	Waren aus Eisen oder Stahl, anderweit nicht genannt	0,112	1,491 (C) 0,567 (D) 0,141 (E)
Aluminium			
7601 10 10	Nicht legiertes Aluminium in Rohform, Barren	1,423 (K) 0,091 (L)	1,423 (K) 0,091 (L)
7601 10 90	Nicht legiertes Aluminium in Rohform (ausg. Barren)	1,423 (K) 0,091 (L)	1,423 (K) 0,091 (L)
7601 20 30	Aluminiumlegierungen in Rohform, Barren	1,423 (K) 0,091 (L)	1,423 (K) 0,091 (L)
7601 20 40	Aluminiumlegierungen in Rohform, Bolzen	1,423 (K) 0,091 (L)	1,423 (K) 0,091 (L)
7601 20 80	Aluminiumlegierungen in Rohform (ausg. Barren und Bolzen)	1,423 (K) 0,091 (L)	1,423 (K) 0,091 (L)
7603 10 00	Pulver aus Aluminium, ohne Lamellenstruktur (ausg. Pellets aus Aluminium)	0,046	1,506 (K) 0,140 (L)
7603 20 00	Pulver aus Aluminium, mit Lamellenstruktur sowie Flitter aus Aluminium (ausg. Pellets aus Aluminium sowie zugeschnittener Flitter)	0,046	1,506 (K) 0,140 (L)
7604 10 10	Stangen (Stäbe) und Profile, aus nicht legiertem Aluminium	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7604 10 90	Profile aus nicht legiertem Aluminium, anderweit nicht genannt	0,060	1,493 (K) 0,152 (L)
7604 21 00	Hohlprofile aus Aluminiumlegierungen, anderweit nicht genannt	0,060	1,493 (K) 0,152 (L)
7604 29 10	Stangen (Stäbe) aus Aluminiumlegierungen	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7604 29 90	Vollprofile aus Aluminiumlegierungen, anderweit nicht genannt	0,060	1,493 (K) 0,152 (L)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7605 11 00	Draht aus nicht legiertem Aluminium, mit einer größten Querschnittsabmessung von > 7 mm (ausg. Litzen, Kabel, Seile und ähnliche Waren der Position 7614 sowie isolierte Drähte für die Elektrotechnik)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7605 19 00	Draht aus nicht legiertem Aluminium, mit einer größten Querschnittsabmessung von ≤ 7 mm (ausg. Litzen, Kabel, Seile und ähnliche Waren der Position 7614, isolierte Drähte für die Elektrotechnik sowie Saiten für Musikinstrumente)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7605 21 00	Draht aus Aluminiumlegierungen, mit einer größten Querschnittsabmessung von > 7 mm (ausg. Litzen, Kabel, Seile und ähnliche Waren der Position 7614 sowie isolierte Drähte für die Elektrotechnik)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7605 29 00	Draht aus Aluminiumlegierungen, mit einer größten Querschnittsabmessung von ≤ 7 mm (ausg. Litzen, Kabel, Seile und ähnliche Waren der Position 7614, isolierte Drähte für die Elektrotechnik sowie Saiten für Musikinstrumente)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7606 11 30	Aluminium-Verbundplatte, aus nicht legiertem Aluminium, mit einer Dicke von > 0,2 mm	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7606 11 50	Bleche und Bänder, aus nicht legiertem Aluminium, mit einer Dicke von > 0,2 mm, quadratisch oder rechteckig, mit Farbe versehen, lackiert oder mit Kunststoff beschichtet (ausg. Aluminium-Verbundplatte)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7606 11 91	Bleche und Bänder, aus nicht legiertem Aluminium, mit einer Dicke von > 0,2 mm, jedoch < 3 mm, quadratisch oder rechteckig (ausg. mit Farbe versehen, lackiert oder mit Kunststoff beschichtet sowie Streckbleche und -bänder)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7606 11 93	Bleche und Bänder, aus nicht legiertem Aluminium, mit einer Dicke von ≥ 3 mm, jedoch < 6 mm, quadratisch oder rechteckig (ausg. mit Farbe versehen, lackiert oder mit Kunststoff beschichtet)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7606 11 99	Bleche und Bänder, aus nicht legiertem Aluminium, mit einer Dicke von ≥ 6 mm, quadratisch oder rechteckig (ausg. mit Farbe versehen, lackiert oder mit Kunststoff beschichtet)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7606 12 11	Bänder für Getränkedosenkörper, aus Aluminiumlegierungen, mit einer Dicke von > 0,2 mm	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7606 12 19	Bänder für Getränkedosendeckel und Getränkedosenlaschen, aus Aluminiumlegierungen, mit einer Dicke von > 0,2 mm	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7606 12 30	Aluminium-Verbundplatte, aus Aluminiumlegierungen, mit einer Dicke von > 0,2 mm	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7606 12 50	Bleche und Bänder, aus Aluminiumlegierungen, mit einer Dicke von > 0,2 mm, quadratisch oder rechteckig, mit Farbe versehen, lackiert oder mit Kunststoff beschichtet (ausg. Bänder für Getränkedosenkörper, Bänder für Getränkedosendeckel und Getränkedosenlaschen sowie Aluminium-Verbundplatte)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7606 12 92	Bleche und Bänder, aus Aluminiumlegierungen, mit einer Dicke von > 0,2 mm, jedoch < 3 mm, quadratisch oder rechteckig (ausg. mit Farbe versehen, lackiert oder mit Kunststoff beschichtet, Streckbleche und -bänder, Bänder für Getränkedosenkörper sowie Bänder für Getränkedosendeckel und Getränkedosenlaschen)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7606 12 93	Bleche und Bänder, aus Aluminiumlegierungen, mit einer Dicke von ≥ 3 mm, jedoch < 6 mm, quadratisch oder rechteckig (ausg. mit Farbe versehen, lackiert oder mit Kunststoff beschichtet)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7606 12 99	Bleche und Bänder, aus Aluminiumlegierungen, mit einer Dicke von ≥ 6 mm, quadratisch oder rechteckig (ausg. mit Farbe versehen, lackiert oder mit Kunststoff beschichtet)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7606 91 00	Bleche und Bänder, aus nicht legiertem Aluminium, mit einer Dicke von > 0,2 mm (ausg. quadratisch oder rechteckig)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7606 92 00	Bleche und Bänder, aus Aluminiumlegierungen, mit einer Dicke von > 0,2 mm (ausg. quadratisch oder rechteckig)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7607 11 11	Folien und dünne Bänder, aus Aluminium, ohne Unterlage, nur gewalzt, mit einer Dicke von < 0,021 mm, mit einem Rollengewicht von ≤ 10 kg (ausg. Prägefolien der Position 3212 sowie zum Schmücken eines Weihnachtsbaums aufgemachte Folien)	0,166	1,599 (K) 0,258 (L)
7607 11 19	Folien und dünne Bänder, aus Aluminium, ohne Unterlage, nur gewalzt, mit einer Dicke von < 0,021 mm (ausg. Prägefolien der Position 3212 sowie zum Schmücken eines Weihnachtsbaums aufgemachte Folien und mit einem Rollengewicht von ≤ 10 kg)	0,166	1,599 (K) 0,258 (L)
7607 11 90	Folien und dünne Bänder, aus Aluminium, ohne Unterlage, nur gewalzt, mit einer Dicke von ≥ 0,021 mm, jedoch ≤ 2 mm (ausg. Prägefolien der Pos. 3212 sowie zum Schmücken eines Weihnachtsbaums aufgemachte Folien)	0,166	1,599 (K) 0,258 (L)
7607 19 10	Folien und dünne Bänder, aus Aluminium, ohne Unterlage, gewalzt und weiter bearbeitet, mit einer Dicke von < 0,021 mm (ausg. Prägefolien der Position 3212 sowie zum Schmücken eines Weihnachtsbaums aufgemachte Folien)	0,166	1,599 (K) 0,258 (L)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7607 19 90	Folien und dünne Bänder, aus Aluminium, ohne Unterlage, gewalzt und weiter bearbeitet, mit einer Dicke von 0,021 mm bis 0,2 mm (ausg. Prägefolien der Position 3212 sowie zum Schmücken eines Weihnachtsbaums aufgemachte Folien)	0,166	1,599 (K) 0,258 (L)
7607 20 10	Folien und dünne Bänder, aus Aluminium, auf Unterlage, mit einer Dicke (ohne Unterlage) von < 0,021 mm (ausg. Prägefolien der Position 3212 sowie zum Schmücken eines Weihnachtsbaums aufgemachte Folien)	0,166	1,599 (K) 0,258 (L)
7607 20 91	Aluminium-Verbundplatte mit einer Dicke von ≤ 0,2 mm	0,166	1,599 (K) 0,258 (L)
7607 20 99	Folien und dünne Bänder, aus Aluminium, auf Unterlage, mit einer Dicke (ohne Unterlage) von ≥ 0,021 mm, jedoch ≤ 0,2 mm (ausg. Prägefolien der Position 3212 sowie zum Schmücken eines Weihnachtsbaums aufgemachte Folien)	0,166	1,599 (K) 0,258 (L)
7608 10 00	Rohre aus nicht legiertem Aluminium (ausg. Hohlprofile)	0,060	1,493 (K) 0,152 (L)
7608 20 20	Rohre aus Aluminiumlegierungen, geschweißt (ausg. Hohlprofile)	0,060	1,493 (K) 0,152 (L)
7608 20 81	Rohre aus Aluminiumlegierungen, nur stranggepresst (ausg. Hohlprofile)	0,060	1,493 (K) 0,152 (L)
7608 20 89	Rohre aus Aluminiumlegierungen (ausg. geschweißt oder nur stranggepresst sowie Hohlprofile)	0,060	1,493 (K) 0,152 (L)
7609 00 00	Rohrformstücke, Rohrverschlussstücke und Rohrverbindungsstücke „z. B. Bogen, Muffen“, aus Aluminium	0,060	1,493 (K) 0,152 (L)
7610 10 00	Tore, Türen, Fenster, und deren Rahmen und Verkleidungen, Tor- und Türschwellen, aus Aluminium (ausg. Beschläge)	0,060	1,493 (K) 0,152 (L)
7610 90 10	Brücken und Brückenelemente, Türme und Gittermaste, aus Aluminium	0,060	1,493 (K) 0,152 (L)
7610 90 90	Konstruktionen und Konstruktionsteile, aus Aluminium, anderweit nicht genannt sowie zu Konstruktionszwecken vorgearbeitete Bleche, Stangen (Stäbe), Profile, Rohre und dergl., aus Aluminium, anderweit nicht genannt (ausg. vorgefertigte Gebäude der Position 9406, Tore, Türen, Fenster, und deren Rahmen und Verkleidungen, Tor- und Türschwellen, Brücken und Brückenelemente, Türme und Gittermaste)	0,060	1,493 (K) 0,152 (L)
7611 00 00	Sammelbehälter, Fässer, Bottiche und ähnliche Behälter, aus Aluminium, für Stoffe aller Art (ausg. verdichtete oder verflüssigte Gase), mit einem Fassungsvermögen von > 300 l, ohne mechanische oder wärmetechnische Einrichtungen, auch mit Innenauskleidung oder Wärmeschutzverkleidung (ausg. Warenbehälter (Container), ihrer Beschaffenheit nach für eine oder mehrere Beförderungsarten besonders ausgestattet)	0,166	1,594 (K) 0,258 (L)

KN-Code	Beschreibung laut KN	Spalte A BMg* [tCO ₂ e/t]	Spalte B BMg [tCO ₂ e/t]
7612 10 00	Tuben aus Aluminium	0,166	1,594 (K) 0,258 (L)
7612 90 20	Behälter von der für Aerosole verwendeten Art, aus Aluminium	0,166	1,594 (K) 0,258 (L)
7612 90 30	Sammelbehälter, Fässer, Trommeln, Kannen, Dosen und ähnliche Behälter, aus Aluminium, hergestellt aus Folien mit einer Dicke von ≤ 0,2 mm	0,166	1,594 (K) 0,258 (L)
7612 90 80	Sammelbehälter, Fässer, Trommeln, Kannen, Dosen und ähnliche Behälter, aus Aluminium, für Stoffe aller Art (ausg. verdichtete oder verflüssigte Gase), mit einem Fassungsvermögen von ≤ 300 l, anderweit nicht genannt (ausg. Tuben, Behälter für Aerosole und Behälter aus Folien mit einer Dicke von ≤ 0,2 mm)	0,166	1,594 (K) 0,258 (L)
7613 00 00	Behälter aus Aluminium für verdichtete oder verflüssigte Gase	0,166	1,594 (K) 0,258 (L)
7614 10 00	Litzen, Kabel, Seile und ähnliche Waren, aus Aluminium, mit Stahlseele (ausg. isolierte Erzeugnisse für die Elektrotechnik)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7614 90 00	Litzen, Kabel, Seile und ähnliche Waren, aus Aluminium (ausg. mit Stahlseele sowie isolierte Erzeugnisse für die Elektrotechnik)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7616 10 00	Stifte, Nägel, Krampen, Klammern, Schrauben, Bolzen, Muttern, Schraubhaken, Niete, Splinte, Keile, Unterlegscheiben und ähnliche Waren, aus Aluminium (ausg. Klammern, in Streifen zusammenhängend, sowie Stöpsel, Spunde und dergleichen, mit Schraubengewinde)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7616 91 00	Gewebe, Gitter und Geflechte, aus Aluminiumdraht (ausg. Gewebe aus Metallfäden für Bekleidung, Innenfutter und ähnliche Zwecke sowie Gewebe, Gitter und Geflechte, zu Handsieben oder Maschinenteilen verarbeitet)	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)
7616 99 10	Waren aus Aluminium, gegossen, anderweit nicht genannt	0,046	1,506 (K) 0,140 (L)
7616 99 90	Waren aus Aluminium, ungegossen, anderweit nicht genannt	0,056	1,485 (K) 0,148 (L)