

Kod materiału	Nazwa materiału	Jednostka miary		Zużycie		Zapas na koniec roku (ilość)
		cyfrowa	literowa	ilość	wartość w tys. zł	
według listy asortymentowej						
0	1	2	3	4	5	6
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

E-mail osoby sporządzającej sprawozdanie - WYPEŁNIAĆ WIELKIMI LITERAMI

<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------

(imię, nazwisko i telefon osoby sporządzającej sprawozdanie)

(miejsowość, data)

(pieczęćka imienna i podpis osoby działającej w imieniu sprawozdawcy)

OBJAŚNIENIA do formularza G-01

Obowiązek przekazywania danych statystycznych wynika z art. 30 pkt 3 ustawy z dnia 29 czerwca 1995 r. o statystyce publicznej (Dz. U. Nr 88, poz. 439, z późn. zm.) oraz rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 5 września 2006 r. w sprawie programu badań statystycznych statystyki publicznej na rok 2007 (Dz. U. Nr 170, poz. 1219, z późn. zm.)

Uwaga: W e-mailu każdy znak powinien zostać wpisany w odrębną kratkę.
Przykład wypełniania e-maila:

Z E N O N . K O W A L S K I @ X X X . Y Y Y . P L

Uwaga!

Ze względu na przystosowanie formularza G-01 do techniki automatycznego odczytu danych, Główny Urząd Statystyczny uprzejmie prosi sporządzających sprawozdanie o przestrzeganiu następujących zasad:

- wypełnianie sprawozdań bardzo starannie i czytelnie, tylko długopisem koloru czarnego,
- niestosowanie skreśleń, a w przypadku pomyłki, dokładne usunięcie błędnie wpisanej cyfry korektorem i wpisanie w tym miejscu poprawnej,
- wpisywanie liczb począwszy od pierwszej kratki z lewej strony,
- wpisywanie w jednej kratce tylko jednej cyfry, która w całości musi znaleźć się w obrębie białego pola kratki (pola odczytu),
- dla wpisywania liczb z jednym znakiem po przecinku (dot. rubr.5), przecinek został wydrukowany przed ostatnią kratką i tak np. liczba 123356,7 powinna być wpisana w następujący sposób :

1 2 3 3 5 6 , 7

- w przypadku gdy liczba w rubr.5 jest liczbą całkowitą, po przecinku nie należy wpisywać cyfry 0 i tak np. liczba 213576 powinna zostać zapisana w następujący sposób:

2 1 3 5 7 6 ,

- pozostawienie pustych, niewypełnionych kratek w sytuacji, gdy wpisywana liczba ma mniej cyfr, niż ilość kratek przewidzianych do wypełnienia (patrz powyższy przykład),
- pozostawienie wszystkich pustych kratek w przypadku braku informacji liczbowej,
- niedokonywanie dodatkowych zapisów, notatek na marginesach, szczególnie w rogach formularza,
- w rubryce 1 zapis nazwy materiału nie powinien wchodzić na pole przeznaczone do zapisu kodu materiału (rubr. 0) oraz powinien mieścić się w zaznaczonym polu. Podobnie zapis w rubr. 3 nie powinien przechodzić do rubr. 4,
- szczególne dbanie o to, aby formularz w czasie wypełniania nie ulegał zabrudzeniom, zgnieceniom bądź uszkodzeniom (np. naderwaniu lub oderwaniu fragmentu formularza),
- przesyłanie do urzędów statystycznych wyłącznie wypełnionych oryginalnych formularzy w formie, w jakiej zostały przekazane przez urzędy statystyczne, z uwzględnieniem wskazanych miejsc zgięcia arkusza, co związane jest z fotooptyczną formą odczytu.

I. OBJAŚNIENIA OGÓLNE

1. Formularz wypełniają podmioty (osoby prawne, jednostki organizacyjne niemające osobowości prawnej oraz osoby fizyczne prowadzące działalność gospodarczą) zużywające materiały według załączonej listy asortymentowej **na wszystkie cele** (w tym również na roboty wykonane za granicą), a mianowicie na: produkcyjno-eksploatacyjne, budowlano-montażowe i inne niezwiązane bezpośrednio z działalnością gospodarczą

jednostki (np. na cele socjalne, remonty, naprawy, instalacje, konserwacje).

2. Sprawozdanie sporządza się w okresach rocznych, w terminie do 11 lutego roku następnego.

Podmioty zlikwidowane w ciągu roku powinny sporządzać sprawozdanie z danymi od początku roku do dnia zakończenia działalności, a nowo powstałe z danymi od momentu utworzenia do końca roku.

3. Sprawozdaniem należy objąć tylko te materiały, które stanowią własność przedsiębiorstwa. Podać należy tylko te ilości materiałów, które zostały wyłącznie zużyte przez jednostkę (bez zużycia kooperantów lub innych przedsiębiorstw, którym pewne ilości materiałów mogły zostać przez jednostkę sprzedane lub scedowane). Jednostki wykonujące usługi budowlano-montażowe (w tym remonty, naprawy, instalacje) wykazują zużycie materiałów jako zużycie własne również w przypadku, gdy rozliczają te materiały wraz z robocizną na fakturze za usługę.

4. W sprawozdaniu wymienia się materiały według załączonej listy asortymentowej.

W rubryce 0, 1, 2 i 3 – należy wpisać odpowiednio kod materiału, nazwę materiału oraz jednostkę miary (cyfrową i literową) z listy asortymentowej, przestrzegając kolejności ustalonej w liście.

W rubryce 4 i 6 – należy wykazać odpowiednio zużycie i zapas na koniec roku danego materiału (przy braku zużycia nie należy wykazywać zapasu) ilościowo w jednostkach miary podanych w liście asortymentowej, bez znaku po przecinku.

W rubryce 5 – należy wykazać wartość zużytego materiału w tys. zł, z jednym znakiem po przecinku (bez podatku VAT – dotyczy podmiotów zobowiązanych do składania deklaracji podatkowej podatku od towarów i usług).

Uwaga: w przypadku rur stalowych (kod materiału z listy asortymentowej: 037-0382)

- w rubr. 4 i 6 dane należy podać w tonach oraz km,
- w rubr. 5 należy podać wartość zużytych rur (nie można mylić pojęcia ceny z wartością).

5. Obowiązująca lista asortymentowa uwzględnia aktualną symbolizację wyrobów i oznaczenia jednostek miary przyjęte w Polskiej Klasyfikacji Wyrobów i Usług (PKWiU). Klasyfikacja dostępna jest m.in. na stronie internetowej: www.stat.gov.pl.

6. W przypadku gdy na dokumentach (fakturach, rachunkach) nie ma symboli PKWiU, jednostka sama powinna zasymbolizować wyrób (materiał).

7. W odpowiednim polu części tytułowej formularza należy wpisać, z ilu części (formularzy) składa się sprawozdanie. Jeżeli jednostka wypełniła 2 druki, to wpisuje na pierwszym formularzu: część 1 z 2 wypełnionych przez jednostkę sprawozdawczą, a na drugim formularzu: część 2 z 2.

Informacje o osobie sporządzającej sprawozdanie i podpis należy wpisać tylko raz na ostatniej stronie formularza.

II. Lista asortymentowa do sporządzania sprawozdania na formularzu G-01

Uwaga: (1) pozycje „w tym” zawierają się w pozycji zbiorczej, np.: poz. 008 może być większa lub równa poz. 0081+0082; poz. 009 może być większa lub równa poz. 0091,

(2) pozycje „z tego” sumują się na pozycję zbiorczą, np.: poz. 005=0051+0052

Kod materiału	Nazwa materiału	Jednostka miary		Symbol PKWiU
		cyfrowa	literowa	
001	Wełna ^{a)} czysta odtłuszczona, niezgrzeblona i nieczesana, niekarbonizowana	034	t	17.10.20-21.00
002	Siarka	034	t	14.30.12-50.00 24.13.11-20.00 24.13.56-00.00
003	Skóry bydłęce lub zwierząt jednokopytnych, odwłoszone, wyprawione po garbowaniu	050	m ²	19.10.21-00.20 19.10.22-00.20 19.10.23-00.20
004	Skóry świńskie odwłoszone, pergaminowane lub wyprawione po garbowaniu	050	m ²	19.10.33-50.00
005	Tarcica	060	m ³	20.10.10-10.00 20.10.10-32.00 20.10.10-34 ex 20.10.10-35.00 ex 20.10.10-37.00 ex 20.10.10-39.00 ex 20.10.10-50 ex 20.10.10-71.00
0051	z tego: (2) tarcica iglasta	060	m ³	ex 20.10.10-10.00 20.10.10-32.00 20.10.10-34 ex 20.10.10-35.00 ex 20.10.10-37.00 ex 20.10.10-39.00
0052	tarcica liściasta	060	m ³	ex 20.10.10-10.00 ex 20.10.10-50 ex 20.10.10-71.00
007	Płyty wiórowe i podobne płyty z drewna lub pozostałych materiałów drewnopochodnych	060	m ³	20.20.13
008	Płyty pilśniowe z drewna lub pozostałych materiałów drewnopochodnych	050	m ²	20.20.14
0081	w tym: (1) płyty pilśniowe o gęstości powyżej 0,8 g/cm ³ , nieobrobione mechanicznie ani niepokryte powierzchniowo	050	m ²	20.20.14-13
0082	płyty pilśniowe o gęstości powyżej 0,8 g/cm ³ , z wyłączeniem nieobrobionych mechanicznie lub niepokrytych powierzchniowo	050	m ²	20.20.14-15
009	Masa włóknista drzewna lub z pozostałych włóknistych materiałów celulozowych	034	t	21.11.11 21.11.12 21.11.13 21.11.14
0091	w tym masa celulozowa drzewna siarczanowa lub sodowa, inna niż do przerobu chemicznego (1)	034	t	21.11.12
010	Papier i tektura	034	t	21.12.1; 21.12.2 21.12.3; 21.12.4 21.12.5; 21.12.6
0101	w tym: (1) papier gazetowy, w zwojach lub arkuszach	034	t	21.12.11-50.00
0102	papier i tektura, niepowleczone, do celów graficznych	034	t	21.12.14
0103	makulatura i odpady z papieru i tektury	034	t	21.12.60-00.00

^{a)} Włókno naturalne owiec lub jagniąt.

ex - dotyczy części grupowania.

Kod materiału	Nazwa materiału	Jednostka miary		Symbol PKWiU
		cyfrowa	literowa	
011	Kwas siarkowy	034	t	24.13.14-33
012	Oleum ^{a)}	034	t	24.13.14-35.00
013	Wodorotlenek sodu (soda kaustyczna)	034	t	24.13.15-25.00 24.13.15-27.00
014	Soda bezwodna	034	t	24.13.33-10.2
015	Tworzywa sztuczne polimeryzacyjne w formach podstawowych	034	t	24.16.10; 24.16.20 24.16.30 24.16.40-13.00 24.16.51; 24.16.52 24.16.53; 24.16.54
0151	w tym: (1) polietylen	034	t	24.16.10-35.00 24.16.10-39.00 24.16.10-50.00
0152	polimery styrenu	034	t	24.16.20
01521	w tym polistyren do spieniania (1)	034	t	24.16.20-35.00
0153	polichlorek winylu, niez mies zany z innymi substancjami	034	t	24.16.30-10.00
0154	kopolimery chlorek winylu / octan winylu i pozostałe kopolimery chlorku winylu	034	t	24.16.30-40.00
0155	polipropylen	034	t	24.16.51-30.00
0156	kopolimery etylenowo - propylenowe	034	t	24.16.51-50.10
016	Kauczuk syntetyczny w formach podstawowych	034	t	24.17.10
0161	z tego: (2) lateks syntetyczny (mleczko kauczukowe syntetyczne)	034	t	24.17.10-50.00
0162	kauczuk syntetyczny, z wyłączeniem lateksu	034	t	24.17.10-90
017	Włókna chemiczne	034	t	24.70.1; 24.70.2 24.70.3
0171	w tym włókna syntetyczne (1)	034	t	24.70.1
01711	w tym włókna syntetyczne odcinkowe, niezgrzeblone, nieczesane, z poliestrów (1)	034	t	24.70.11-97.22
020	Szkło typu „float” i szkło powierzchniowo zagruntowane lub polerowane, w arkuszach, lecz niepoddane innej obróbce	050	m ²	26.11.12
022	Klinkier cementowy	034	t	26.51.11-00.00
023	Cement portlandzki, glinowy, żuźlowy i podobne rodzaje cementu hydraulicznego	034	t	26.51.12
024	Wapno	034	t	26.52.10
025	Papa	050	m ²	26.82.12-53.10
026	Wełna żuźlowa, skalna i podobne wełny mineralne oraz ich mieszanki luzem, w arkuszach lub belach	034	t	26.82.16-10.00
027	Wlewki i półwyroby ze stali	034	t	od 27.10.31-10.00 do 27.10.31-22.20 od 27.10.32-10.00 do 27.10.32-22.20 od 27.10.33-10.00 do 27.10.33-22.20
0271	z tego: (2) wlewki i półwyroby do produkcji rur bez szwu ze stali niestopowej	034	t	27.10.31-21
0272	pozostałe wlewki i półwyroby ze stali niestopowej	034	t	27.10.31-10.00 27.10.31-22.10 27.10.31-22.20
0275	wlewki i półwyroby ze stali nierdzewnej	034	t	27.10.32-10.00 27.10.32-21 27.10.32-22.10 27.10.32-22.20

^{a)} Kwas siarkowy dymiący, roztwór trójtlenku siarki w stężonym kwasie siarkowym.

Kod materiału	Nazwa materiału	Jednostka miary		Symbol PKWiU
		cyfrowa	literowa	
0276	wlewki i półwyroby ze stali stopowej innej niż stal nierdzewna	034	t	27.10.33-10.00 27.10.33-21 27.10.33-22.10 27.10.33-22.20
028	Wyroby płaskie walcowane na gorąco o szerokości 600 mm lub większej (łącznie z blachą ciętą z blachy walcowanej na gorąco)	034	t	27.10.41-11.00 27.10.41-12.00 27.10.41-30.00 27.10.41-40.00 ex 27.10.50-00.00 27.10.60-20 27.10.60-60
0281	z tego: (2) wyroby płaskie zwinięte (taśmy szerokie), walcowane na gorąco, ze stali niestopowej	034	t	27.10.60-20.10
0282	blachy grube i blachy cienkie, niezwinione oraz szerokie wyroby płaskie ze stali niestopowej	034	t	27.10.60-60.10
0286	wyroby płaskie walcowane na gorąco, ze stali nierdzewnej	034	t	27.10.41-11.00 27.10.41-12.00 27.10.41-30.00 27.10.41-40.00
0287	wyroby płaskie walcowane na gorąco ze stali stopowej innej niż nierdzewna	034	t	ex 27.10.50-00.00 27.10.60-20.90 27.10.60-60.90
030	Wyroby płaskie walcowane na gorąco o szerokości mniejszej niż 600 mm	034	t	27.10.41-21.00 27.10.41-22.00 ex 27.10.50-00.00 27.10.60-30
0301	z tego: (2) wyroby płaskie (taśma wąska lub cięta), walcowane na gorąco ze stali niestopowej	034	t	27.10.60-30.10
0302	wyroby płaskie walcowane na gorąco, ze stali nierdzewnej	034	t	27.10.41-21.00 27.10.41-22.00
0303	wyroby płaskie walcowane na gorąco ze stali stopowej innej niż nierdzewna	034	t	ex 27.10.50-00.00 27.10.60-30.90
031	Wyroby płaskie walcowane na zimno, niepokrywane, o szerokości 600 mm lub większej	034	t	27.10.41-50.00 27.10.71-11 27.10.71-12.00 27.10.71-20 27.10.71-30.00
0311	z tego: (2) blachy grube, blachy cienkie i taśmy szerokie, walcowane na zimno, niepokrywane ze stali niestopowej innej niż elektrotechniczna	034	t	27.10.71-11.10
0313	wyroby płaskie walcowane na zimno, ze stali nierdzewnej	034	t	27.10.41-50.00
0314	blachy grube, blachy cienkie i taśmy szerokie, walcowane na zimno, niepokrywane ze stali stopowej innej niż nierdzewna i elektrotechniczna	034	t	27.10.71-11.20
0315	blachy cienkie i taśmy szerokie, elektrotechniczne, ze stali niestopowej	034	t	27.10.71-12.00 27.10.71-20.10
0316	blachy cienkie i taśmy szerokie, elektrotechniczne, ze stali innej niż niestopowa	034	t	27.10.71-20.90 27.10.71-30.00
032	Blachy i taśmy ze stali pokrywane i platerowane	034	t	27.10.72 27.32.20
0321	w tym: (1) blachy i taśmy pokrywane cyną	034	t	ex 27.10.72-10.00 27.32.20-14.10 27.32.20-22.10
0322	blachy i taśmy pokrywane na gorąco cynkiem	034	t	27.10.72-20.20 27.32.20-14.20 27.32.20-22.20

ex - dotyczy części grupowania

Kod materiału	Nazwa materiału	Jednostka miary		Symbol PKWiU
		cyfrowa	literowa	
0323	blachy i taśmy pokrywane elektrolitycznie cynkiem	034	t	27.10.72-30.00 27.32.20-16.10 27.32.20-24.10
0324	blachy i taśmy pokrywane innymi metalami	034	t	ex 27.10.72-10.00 27.10.72-20.10 27.10.72-20.30 27.10.72-20.90 27.32.20-14.30 27.32.20-14.90 od 27.32.20-16.20 do 27.32.20-16.90 od 27.32.20-22.30 do 27.32.20-22.90 od 27.32.20-24.20 do 27.32.20-24.90
0326	blachy i taśmy pokrywane substancjami organicznymi	034	t	27.10.72-40.00 27.32.20-18.00 27.32.20-26.00
033	Walcówka w kręgach	034	t	27.10.42-00.00 ex 27.10.50-00.00 27.10.81 27.10.82
0331	z tego: (2) walcówka ze stali niestopowej	034	t	27.10.81
0332	walcówka ze stali nierdzewnej	034	t	27.10.42-00.00
0333	walcówka ze stali stopowej innej niż nierdzewna	034	t	ex 27.10.50-00.00 27.10.82
034	Pręty walcowane na gorąco	034	t	27.10.43-10.00 27.10.43-20.00 ex 27.10.50-00.00 od 27.10.83-10.00 do 27.10.83-40.00 27.10.83-61.00 ex 27.10.83-64.00 27.10.83-67.00
0341	z tego: (2) pręty do zbrojenia betonu walcowane na gorąco, ze stali niestopowej	034	t	27.10.83-10.00
0342	pręty walcowane na gorąco, ze stali niestopowej pozostałe	034	t	27.10.83-20.00 ex 27.10.83-61.00 ex 27.10.83-64.00
0343	pręty walcowane na gorąco, ze stali nierdzewnej	034	t	27.10.43-10.00 27.10.43-20.00 ex 27.10.83-61.00
0344	pręty walcowane na gorąco, ze stali stopowej innej niż nierdzewna	034	t	ex 27.10.50-00.00 27.10.83-30.00 27.10.83-40.00 27.10.83-67.00
035	Kształtowniki (profile) walcowane na gorąco	034	t	27.10.43-00.00 *) 27.10.83-50.00 27.10.91 27.10.92-10.00
0351	z tego: (2) kształtowniki ciężkie ze stali niestopowej	034	t	27.10.91
03511	z tego: (2) ceowniki	034	t	27.10.91-10.00
03512	dwuteowniki	034	t	27.10.91-20.00
03513	dwuteowniki szerokostopowe	034	t	27.10.91-30.00
03514	pozostałe	034	t	27.10.91-00.00 *)
0353	kształtowniki lekkie ze stali niestopowej	034	t	ex 27.10.83-50.00

*) Symbol umowny.
ex – dotyczy części grupowania

Kod materiału	Nazwa materiału	Jednostka miary		Symbol PKWiU
		cyfrowa	literowa	
0354	kształtowniki ze stali nierdzewnej	034	t	27.10.43-00.00 *)
0355	kształtowniki ze stali stopowej innej niż nierdzewna	034	t	ex 27.10.83-50.00
0356	ścianka szczelna (kształtowniki grodzicowe) ze stali	034	t	27.10.92-10.00
036	Elementy konstrukcyjne torów kolejowych lub tramwajowych ze stali	034	t	27.10.92-30.00
0361	w tym szyny kolejowe i tramwajowe nowe (1)	034	t	ex 27.10.92-30.00
037	Rury stalowe ^{a)}	034	t	27.22.10
038	Rury stalowe ^{a)}	043	km	
0371	z tego: (2) rury stalowe bez szwu	034	t	od 27.22.10-10.00 do 27.22.10-45.00 ex 27.22.10-99.00
0381	rury stalowe bez szwu	043	km	od 27.22.10-60.00 do 27.22.10-93.00 ex 27.22.10-99.00
0372	rury stalowe ze szwem	034	t	
0382	rury stalowe ze szwem	043	km	
041	Wyroby ciągnięte lub obrobione na zimno ze stali	034	t	27.31.10; 27.31.20 27.31.30
042	Wyroby płaskie walcowane na zimno, niepokrywane, o szerokości mniejszej niż 600 mm (łącznie z taśmą ciętą)	034	t	27.32.10
0421	z tego: (2) taśma wąska walcowana na zimno, ze stali niestopowej innej niż elektrotechniczna	034	t	27.32.10-11.00 27.32.10-12.00 27.32.10-14.00
0422	taśma wąska walcowana na zimno, ze stali stopowej innej niż nierdzewna i elektrotechniczna	034	t	27.32.10-16.00
0423	taśma wąska walcowana na zimno, ze stali nierdzewnej	034	t	27.32.10-18.00
0424	taśma cięta walcowana na zimno, ze stali niestopowej lub stali stopowej innej niż nierdzewna i elektrotechniczna	034	t	27.32.10-22.00
04241	w tym taśma cięta walcowana na zimno, ze stali niestopowej innej niż elektrotechniczna (1)	034	t	ex 27.32.10-22.00
0425	taśma wąska i taśma cięta, walcowane na zimno, elektrotechniczna	034	t	27.32.10-24.00 27.32.10-26.00 27.32.10-00.00 *)
04251	w tym taśma elektrotechniczna ze stali niestopowej (1)	034	t	ex 27.32.10-24.00
0426	taśma cięta walcowana na zimno, ze stali nierdzewnej	034	t	27.32.10-28.00
044	Profile formowane na zimno, otrzymywane z wyrobów płaskich ze stali	034	t	27.33.11 27.33.12-00.00
045	Drut ze stali (ciągniony)	034	t	27.34.11 27.34.12
0451	z tego: (2) drut ze stali niestopowej	034	t	27.34.11
0452	drut ze stali nierdzewnej	034	t	27.34.12-30.00
0453	drut ze stali stopowej innej niż nierdzewna	034	t	27.34.12-50.00
046	Srebro, włącznie z pokrytym złotem lub platyną, nieobrobione plastycznie lub w postaci proszku	034	t	27.41.10-30.00
0461	w tym srebro technicznie czyste (1)	034	t	ex 27.41.10-30.00
047	Aluminium nieobrobione plastycznie, niestopowe, z wyłączeniem aluminium w postaci proszku i płatków	034	t	27.42.11-30.00
0471	w tym aluminium nieobrobione technicznie czyste – hutnicze (1)	034	t	ex 27.42.11-30.00

^{a)} Bez rur stalowych używanych w ciepłownictwie preizolowanych.

*) Symbol umowny; w przypadku kodu materiału 0425 symbol umowny dotyczy materiału „taśma walcowana na zimno ze stali stopowej elektrotechnicznej innej niż krzemowa”.

ex - dotyczy części grupowania

Kod materiału	Nazwa materiału	Jednostka miary		Symbol PKWiU
		cyfrowa	literowa	
048	Wyroby wyciskane i ciągnięte z aluminium i stopów aluminium (sztaby, pręty i kształtowniki, drut oraz rury i przewody rurowe z wyłączeniem prętów, kształtowników i rur wykorzystywanych w konstrukcjach, izolowanych elektrycznych drutów i kabli, szpagatów i wyrobów powroźniczych wzmacnianych drutem aluminiowym, drutu i kabla spletanego, łączników do rur, przewodów giętkich)	034	t	27.42.22-30.00 27.42.22-50.00 27.42.23-30.00 27.42.23-50.00 ex 27.42.26-30.00 ex 27.42.26-50.00
049	Płyty, arkusze i taśmy z aluminium i stopów aluminium o grubości większej niż 0,2 mm	034	t	27.42.24
050	Ołów rafinowany nieobrobiony plastycznie, z wyłączeniem w postaci proszku i płatków	034	t	27.43.11-30.00
051	Cynk niestopowy nieobrobiony plastycznie, z wyłączeniem w postaci pyłu, proszku i płatków	034	t	27.43.12-30.00
0511	w tym cynk technicznie czysty (1)	034	t	ex 27.43.12-30.00
052	Cyna niestopowa nieobrobiona plastycznie, z wyłączeniem w postaci proszku i płatków	034	t	27.43.13-30.00
0521	w tym cyna technicznie czysta (1)	034	t	ex 27.43.13-30.00
053	Miedź rafinowana, nieobrobiona plastycznie, niestopowa, z wyłączeniem spiekanych wyrobów walcowanych, wytłaczanych, kutych	034	t	27.44.13-30.00
0531	w tym katody i części katod z miedzi rafinowanej (1)	034	t	ex 27.44.13-30.00
054	Blachy grube i cienkie, taśmy z miedzi i stopów miedzi o grubości większej niż 0,15 mm, z wyłączeniem miedzianej siatki rozciąganej, izolowanych taśm elektrycznych	034	t	27.44.24-00.00
055	Budynki prefabrykowane, z żeliwa lub stali	034	t	28.11.10-30.00
0551	w tym konstrukcje stalowe budynków jednokondygnacyjnych, halowych i pawilonowych oraz konstrukcje stalowe szkieletów budynków i budowli dwu- i wielokondygnacyjnych (1)	034	t	ex 28.11.10-30.00
056	Budynki prefabrykowane z aluminium	034	t	28.11.10-50.00
057	Drzwi, okna i ich futryny oraz progi drzwiowe z żeliwa lub stali	034	t	28.12.10-30
058	Drzwi, okna i ich futryny oraz progi drzwiowe aluminiowe	034	t	28.12.10-50
059	Skrętki, liny, kable z miedzi oraz aluminium, nieizolowane elektrycznie	034	t	28.73.12-50.00 28.73.12-70.00
0591	w tym przewody gołe (1)	034	t	ex 28.73.12-50.00 ex 28.73.12-70.00
060	Drut nawojowy izolowany	034	t	31.30.11
061	Kable koncentryczne i pozostałe koncentryczne przewody elektryczne do transmisji danych i celów sterowniczych, wyposażone w złączki lub niewyposażone, do napięć nieprzekraczających 80 V	043	km	31.30.12-00
062	Przewody elektryczne stosowane w telekomunikacji, wyposażone w złączki lub niewyposażone, do napięć nieprzekraczających 80 V	043	km	31.30.13-30.00
063	Przewody elektryczne pozostałe (m.in. do przesyłania danych i sterowania), wyposażone w złączki lub niewyposażone, do napięć nieprzekraczających 80 V	043	km	31.30.13-50.00
064	Przewody elektryczne izolowane wyposażone w złączki lub niewyposażone, do napięć przekraczających 80 V ale nieprzekraczających 1000 V	043	km	31.30.13-70
0641	w tym przewody elektryczne w rodzaju stosowanych w telekomunikacji (1)	043	km	31.30.13-70.11
065	Przewody elektryczne izolowane do napięć przekraczających 1000 V (pozostałe inne niż drut nawojowy, kable koncentryczne, współosiowe przewody elektryczne, instalacje zapłonu i pozostałego okablowania stosowane w pojazdach, samolotach, statkach)	043	km	31.30.14-00
066	Kable światłowodowe	043	km	31.30.15-00

ex - dotyczy części grupowania

III. Definicje wybranych pojęć do badania na formularzu G-01

Pojęcie	Definicja
Zużycie materiałów	Pod pojęciem „zużycie materiałów (wartość)” należy rozumieć wyrażoną w cenie ewidencyjnej wartość zużycia brutto, tj. łącznie z wartością odpadów produkcyjnych zużytych materiałów, paliw i przedmiotów nietrwających (rzeczowych składników majątku obrotowego stopniowo zużywanych w procesie produkcyjnym).
Zapasy materiałowe	Są to rzeczowe składniki majątku obrotowego przeznaczone na cele działalności produkcyjno-eksploatacyjnej jednostki, stanowiące własność tej jednostki. Zapasy materiałowe obejmują: - zakupione materiały znajdujące się w magazynach i jeszcze nieużyte, - półprodukty (półfabrykaty) otrzymane z zakończonej fazy procesu produkcyjnego (ale nie stanowiące wyrobu gotowego) znajdujące się w magazynach i przeznaczone do dalszego przetwarzania lub montażu.

Wyroby hutnicze

Nazwa grupy wyrobów	Określenie
Stal surowa	Stal surowa: stop żelaza niebędący produktem redukcji bezpośredniej, który (z wyjątkiem niektórych gatunków produkowanych w postaci odlewów) jest przerabialny plastycznie i zawiera nie więcej niż 2 % masy węgla. Stale chromowe mogą zawierać większą ilość węgla. Wielkość produkcji stali surowej mierzona jest w pierwszym stadium krzepnięcia, z wyjątkiem ciekłej stali na odlewy.
- wlewki	Wlewki są wyrobami stalowymi przeznaczonymi do walcowania, kucia lub do wyrobu rur bez szwu, a otrzymywanymi w wyniku odlania ciekłej stali do wlewnic. Wlewki wadliwe, uznane za takie przy rozbrajaniu wlewnic i przeznaczone do natychmiastowego przetopienia nie są uwzględniane. Podawane wielkości produkcji powinny dotyczyć masy brutto dobrych wlewków w stanie, w jakim opuszczają wlewnice.
według gatunku: - stale niestopowe	Stale niestopowe: stale węglowe niezaliczane do stali stopowych.
- stale stopowe	Gatunki stali, w których zawartość każdego z wyspecyfikowanych pierwiastków nie przekracza wyszczególnionej wartości granicznej, zgodnie z Tablicą 1 w punkcie 4.1 i uwagami zawartymi w PN-EN 10020: - 1,65 % masy manganu, - 0,50 % masy krzemu, - 0,40 % masy miedzi lub ołowiu, - 0,30 % masy chromu lub niklu, - 0,10 % masy glinu, bizmutu, kobaltu, selenu, telluru, wanadu lub wolframu, - 0,08 % masy molibdenu, - 0,06 % masy niobu, - 0,0008 % masy boru, - 0,05 % masy każdego innego pierwiastka stopowego oprócz węgla, azotu, fosforu lub siarki. Oznacza to, że stal stopowa to taka, w której zawartość jakiegokolwiek pierwiastka osiąga lub przekracza powyższą graniczną wartość.
w tym: - - stale odporne na korozję	Stale odporne na korozję to stale stopowe o zawartości węgla $\leq 1,20$ % i chromu $\geq 10,50$ %, które pod względem zawartości niklu dzieli się na: - poniżej 2,50 % Ni, - nie mniej niż 2,50 % Ni.
Półwyroby	Półwyroby są to wyroby z odlewania ciągłego o pełnym przekroju, ewentualnie poddane wstępnemu walcowaniu na gorąco; oraz inne wyroby o pełnym przekroju niepoddane dalszej przeróbce plastycznej po wstępnym walcowaniu na gorąco lub zgrubnym kształtowaniu przez kucie, w tym kształtowe półwyroby na kątowniki, kształtowniki lub profile.
- wlewki i półwyroby na rury	Profile okrągłe i wielokątne, na rury bez szwu, otrzymane przez walcowanie na gorąco lub ciągle odlewanie.
- półwyroby do użytku bezpośredniego	Półwyroby do użytku bezpośredniego to półwyroby przeznaczone: - dla kuźni, - do innego użytku bezpośredniego (z wyjątkiem przeznaczonych do produkcji rur bez szwu), np. do obróbki skrawaniem, - na sprzedaż poza sektor hutniczy.
Wyroby walcowane na gorąco	Produkcja wyrobów walcowanych na gorąco. Żaden wyrób nie powinien być liczony dwukrotnie, a wszystkie wyroby powinny być uwzględnione. Należy brać pod uwagę najbardziej zaawansowane stadium walcowania na gorąco z wyjątkiem rur bez szwu. Wszystkie pozycje powinny być mierzone w ostatnim stadium walcowania na gorąco. Przy przesyłaniu materiału z huty do huty dla dalszej przeróbki należy unikać podwójnej rejestracji produkcji wyrobów. Dane o produkcji powinny dotyczyć ostatniej operacji walcowania na gorąco. I tak walcowane na gorąco szerokie blachy taśmowe w kręgach, cięte następnie na blachy grube lub cienkie w arkuszach powinny być kwalifikowane jako kręgi, ponieważ są one produktami ostatniej operacji walcowania na gorąco.

Nazwa grupy wyrobów	Określenie
Wyroby długie walcowane na gorąco	Wyroby mające na całej długości stały przekrój poprzeczny nieodpowiadający definicji wyrobów płaskich podanej w punkcie 5.1. w PN-EN 10079. Powierzchnie wyrobów są technicznie gładkie, w pewnych przypadkach mogą mieć wypukłości lub wgłębienia (np. pręty do zbrojenia betonu).
- walcówka	Wyrób w postaci nieregularnie zwiniętych kręgów o średnicy 5 mm i powyżej, z wyłączeniem prętów jasnych, profili ciągnionych i drutu (bez prętów zbrojeniowych).
- pręty walcowane na gorąco	Wyroby walcowane na gorąco w odcinkach prostych, nie w kręgach o pełnym przekroju poprzecznym: okrągłym, kwadratowym, sześciu i ośmiokątnym, prostokątnym (pręty płaskie), o specjalnym kształcie (trapezowe, trójkątne, rombówce, półokrągłe, żłobkowane).
- pręty do zbrojenia betonu	Wyroby o przekroju poprzecznym, zwykle kołowym, niekiedy także o przekroju kwadratowym. Mogą mieć wgłębienia, żebra, rowki i inne deformacje.
- kształtowniki (profile) walcowane na gorąco	Wyroby walcowane na gorąco o pełnym przekroju, równomiernym na całej długości nieodpowiadające definicji wyrobów płaskich, prętów oraz drutu.
- - wyroby na nawierzchnie kolejowe	Wyroby stosowane do budowy torów kolejowych i innych urządzeń torowych: szyny, podkłady, łubki, podkładki szynowe.
- - kształtowniki ciężkie	Są to wyroby, których przekrój poprzeczny przypomina litery I, H lub U, wysokość wynosi nie mniej niż 80 mm. Stopki są symetryczne i jednakowo szerokie a ich powierzchnie zewnętrzne równoległe. Zalicza się takie wyroby jak: dwuteowniki szerokostopowe (typ H), o stopkach wąskich (typ I), ceowniki (typ U), kształtowniki fundamentowe, ciężkie dwuteowniki i ceowniki.
- - kształtowniki lekkie	Do grupy tej zalicza się wyroby o wysokości do 80 mm, których przekrój przypomina odpowiednio litery: U, I, H- ceowniki, dwuteowniki, L-kątowniki, T-teowniki, kształtownik łebkowy, małe kształtowniki specjalne.
- - kształtowniki na obudowy górnicze	Przekrój ich przypomina literę I, bądź W.
- - wyroby na ścianki szczelne i grodzice	Wyroby uzyskane za pomocą walcowania na gorąco lub kształtowania na zimno. Należą do nich, takie kształtowniki jak: grodzice płaskie, o kształcie U, Z, S i W.
Inne pręty (z wyjątkiem walcowanych na gorąco)	Wyroby długie kute, ciągnione, łuszczone i szlifowane, o dowolnym kształcie przekroju poprzecznego.
- pręty kute	Wyprodukowane przez kucie, nieprzeznaczone do dalszego przerobu na gorąco.
- pręty o jasnej powierzchni	Do grupy tej zalicza się następujące wyroby: - ciągnione (prostowanie walcowanych na gorąco prętów stalowych lub walcówki), - łuszczone (łuszczenie, prostowanie i polerowanie prętów), - szlifowane (ciągnione lub łuszczone pręty podlegają szlifowaniu).
Inne kształtowniki (profile)	Wyroby długie o przekrojach kształtowych uzyskane za pomocą kształtowania na zimno: - kształtowniki spawane, - kształtowniki gięte na zimno (do ogólnego i specjalnych zastosowań).
Drut	Wyrób wyprodukowany metodą odkształcania na zimno, o stałym przekroju poprzecznym na całej długości, zwinięty w regularne lub nieregularne kręgi. Przekrój poprzeczny jest zwykle okrągły, rzadziej owalny, kwadratowy, prostokątny, sześciokątny, półokrągły lub o innym wypukłym kształcie.
Wyroby płaskie	Wyroby o w przybliżeniu prostokątnym przekroju poprzecznym i szerokości znacznie większej niż grubość mają postać: - kręgów o kolejno nawiniętych warstwach lub - prostych odcinków, które jeżeli mają grubość poniżej 4,75 mm, to mają szerokość co najmniej równą dziesięciokrotnej grubości, a jeżeli mają grubość co najmniej 4,75 mm, to ich szerokość jest większa niż 150 mm i co najmniej równa podwójnej grubości. Do wyrobów płaskich należą również wyroby o powierzchni posiadającej relief uzyskany bezpośrednio przez walcowanie (np. rowki, żeberka, kratka, występy okrągłe, łezkowe lub rombówce), a także wyroby perforowane, faliste lub polerowane pod warunkiem, że nie przyjmują one charakteru przedmiotów lub wyrobów wymienionych pod innymi nagłówkami. Wyroby płaskie o kształcie nieprostokątnym i niekwadratowym o dowolnych wymiarach klasyfikuje się jako wyroby o szerokości 600 mm lub większej pod warunkiem, że nie przyjmują one charakteru przedmiotów lub wyrobów wymienionych pod innymi nagłówkami.
Wyroby płaskie walcowane na gorąco	Wyroby płaskie wytwarzane przez walcowanie na gorąco półwyrobów, rzadziej przez walcowanie na gorąco wlewków.
Blachy walcowane na gorąco	Wyroby płaskie walcowane na gorąco, o brzegach swobodnie formowanych, dostarczane w postaci arkuszy czworokątnych (zwykle kwadratowych lub prostokątnych) o szerokości 600 mm i większej.
- blachy grube i cienkie	Ze względu na grubość różni się następujący podział blach walcowanych na gorąco: - blachy grube w arkuszach, o szerokości co najmniej 600 mm i grubości 3 mm i większej, - blachy cienkie w arkuszach, o szerokości co najmniej 600 mm i grubości poniżej 3 mm.
- - do użytku bezpośredniego	Blachy przeznaczone do produkcji rur oraz dostawy poza sektor hutniczy.
- blachy taśmowe walcowane na gorąco	Blachy cięte z taśmy szerokiej odwalcowane na walcowni ciągłej, półciągłej i nawrotnej, o szerokości 600 mm lub więcej, które są zwijane w kręgi bezpośrednio po ostatnim przepuszczeniu. Krawędzie blachy są nieznacznie wypukłe, surowe po walcowaniu, a produkcja jest określana bezpośrednio po cyklu walcowania, tzn. przed obcinaniem brzegów czy prostowaniem.
- blachy cięte wzdłużnie z blach taśmowych walcowanych na gorąco	Walcowane na gorąco wyroby spełniające definicję blach grubych w arkuszach otrzymywane przez poprzeczne cięcie walcowanej na gorąco blachy taśmowej.

Nazwa grupy wyrobów	Określenie
- blachy uniwersalne	Walcowane na gorąco wyroby płaskie o szerokości od 150 mm do 1250 mm włącznie i grubości na ogół powyżej 4 mm, zawsze dostarczane w arkuszach, niezwijane w kręgi. Szczególnym wymaganiem jest to, że krawędzie boczne są prostokątne; blachy uniwersalne są walcowane na gorąco z czterech stron (lub w wykrojach skrzynkowych).
- blachy grube walcowane nawrotnie (zwane również „blachami kwarto”)	Blachy walcowane bezpośrednio w walcowni nawrotnej, o szerokości 600 mm i większej i o grubości 3 mm i większej lub o grubości mniejszej niż 3 mm.
Taśmy walcowane na gorąco	Wyroby płaskie, walcowane na gorąco, które bezpośrednio po końcowym walcowaniu są zwijane w kręgi.
- taśmy szerokie walcowane na gorąco	Taśmy szerokie walcowane na gorąco o szerokości 600 mm i większej.
- taśmy szerokie walcowane na gorąco cięte wzdłużnie	Taśmy walcowane na gorąco o szerokości 600 mm i większej cięte przed dostawą na szerokość poniżej 600 mm.
- taśmy wąskie walcowane na gorąco	Taśmy walcowane na gorąco wąskie, zwane też „bednarką” o szerokości poniżej 600 mm. Po rozwinięciu kręgu i poprzecznym przecięciu bednarkę można dostarczać w pasach.
Wyroby płaskie walcowane na zimno	Wyroby płaskie, niepowlekane, które przez walcowanie na zimno zostały poddane redukcji przekroju co najmniej o 25 %. Do wyrobów płaskich zalicza się też wyroby o szerokości poniżej 600 mm, których przekrój został zmniejszony mniej niż o 25 %.
- Blachy walcowane na zimno	Wyroby płaskie, walcowane na zimno, ze swobodnie uformowanymi brzegami, dostarczane w postaci arkuszy zwykle czworokątnych (kwadratowych lub prostokątnych) o szerokości 600 mm i większej.
- - blachy cienkie i grube w kręgach i arkuszach walcowane na zimno	Wszystkie walcowane na zimno blachy w kręgach i arkuszach o szerokości co najmniej 600 mm bez względu na dalszą przeróbkę (cięcie, powlekanie itp.). Ze względu na grubość różnią się: - blachy grube o szerokości co najmniej 600 mm i grubości 3 mm i większej, - blachy cienkie o szerokości co najmniej 600 mm i grubości poniżej 3 mm.
- - blachy elektrotechniczne	Blachy elektrotechniczne charakteryzują określone własności magnetyczne i przeznaczenie do wytwarzania obwodów magnetycznych. Dostarcza się je w postaci walcowanej na zimno, zwykle o grubości poniżej 2 mm i szerokości 1500 mm i mniejszej. Różnią się blachy:
- - - o niezorientowanym ziarnie	Blachy ze stali niestopowej lub z dodatkiem stopowym krzemu albo krzemu i aluminium, o własnościach magnetycznych izotropowych, tzn. podobnych w kierunku walcowania, jak i poprzecznie do kierunku walcowania. Mogą być dostarczane w następujących stanach: - niewyżarzone końcowo, o gwarantowanej wymaganej stratności po przeprowadzeniu końcowego wyżarzania u odbiorcy, - wyżarzone końcowo, o określonej maksymalnej stratności.
- - - o zorientowanym ziarnie	Blachy ze stali z dodatkiem stopowym krzemu i określonej stratności. Blachy o zorientowanym ziarnie różnią się od blach o niezorientowanym ziarnie tym, że w kierunku walcowania mają znacznie lepsze własności magnetyczne niż poprzecznie do kierunku walcowania.
- Nieelektrotechniczne walcowane na zimno blachy taśmowe i blachy (łącznie z blachą czarną) o szerokości 500 mm i powyżej	Należy rejestrować produkcję walcowanej na zimno nieelektrotechnicznej blachy taśmowej szerokiej, walcowanej na zimno taśmy o szerokości 500 mm lub powyżej i wszelkich innych wyrobów płaskich o szerokości 500 mm lub powyżej, walcowanych na zimno w arkuszach. Produkcję mierzy się bezpośrednio po końcowym walcowaniu, ale przed jakimkolwiek wykańczeniem (wytrawianie, wyżarzanie itp.) lub dalszym przetwarzaniem (np. cięcie wzdłużne, cięcie poprzeczne...).
- Taśmy walcowane na zimno	Wyroby płaskie walcowane na zimno, które bezpośrednio po końcowym walcowaniu względnie po wytrawianiu lub ciągłym wyżarzaniu są zwijane w kręgi.
- - taśmy szerokie	Taśmy szerokie walcowane na zimno, o szerokości 600 mm i więcej.
- - taśmy szerokie cięte wzdłużnie	Taśmy szerokie walcowane na zimno, cięte wzdłużnie o szerokości 600 mm i więcej po walcowaniu i cięte na szerokość poniżej 600 mm przed dostawą.
- - taśmy wąskie	Taśmy wąskie walcowane na zimno, o szerokości poniżej 600 mm po walcowaniu. Po rozwinięciu kręgów i poprzecznym pocięciu można dostarczać je jako taśmy w pasach.
Wyroby powlekane	Wyroby walcowane na gorąco lub zimno, mające trwałą powłokę metalową, organiczną lub nieorganiczną. Powłoka może być: - obustronna, - - o jednakowej grubości na obydwu powierzchniach, - - o niejednakowej grubości, różniące się między sobą, lub - jednostronna.
- blachy i taśmy z powłoką metalową powlekane na gorąco	Wyroby płaskie powlekane metalem przez zanurzenie w roztopionej kąpieli metalu, opisywane za pomocą masy powłoki w g/m ² .
- - blachy i taśmy powlekane cynkiem	Blachy i taśmy powlekane cynkiem (ocynkowane ogniowo) przez zanurzenie w kąpieli roztopionego cynku.
- - blachy i taśmy aluminiowane	Blachy i taśmy powlekane aluminium lub stopem aluminiowo-krzemowym.
- - blachy białe ocynowane	Blacha biała jest to walcowana na zimno blacha taśmowa ze stali niestopowej, niskowęglowej o dowolnej szerokości i grubości do 0,5 mm pokryta cyną, na ogół w ciągłym procesie elektrotechnicznym. Blacha ocynowana jest to niestopowa stal niskowęglowa dostarczana w postaci taśmy lub arkuszy o grubości 0,5 mm lub więcej, powlekanych cyną.

Nazwa grupy wyrobów	Określenie
- - <i>blachy i taśmy powlekane stopami metali</i>	Powlekane stopem: - ołowiowo-cynkowym (blacha biała, matowa), - alumińniowo-krzemowym, - alumińniowo-cynkowym.
- <i>blachy i taśmy powlekane elektrolitycznie</i>	Wyroby płaskie powlekane elektrolitycznie, opisywane za pomocą grubości powłoki jednej powierzchni w μ .
- - <i>pokrywane ołowiem</i>	Blachy i taśmy powlekane stopem ołowiowo-cynkowym o grubości powłoki od 2,5 μ do 10 μ po każdej stronie.
- - <i>ocynkowane elektrolitycznie</i>	Blachy i taśmy powlekane elektrolitycznie warstwą cynku o grubości zwykle od 1 μ do 10 μ po każdej stronie.
- - <i>pokrywane chromem</i>	Wyroby płaskie ze stali niestopowej, niskowęglowej wytwarzane przez walcowanie i pokrycie w procesie katodowym dwuwarstwową powłoką: - dolna warstwa: chrom metaliczny, - górna warstwa: wodorotlenek chromu lub hydratyzowany tlenek chromu. Pokrywa się zwykle blachy o grubości od 0,17-0,49 mm (jednokrotnie walcowane) i o grubości od 0,14-0,29 mm (dwukrotnie walcowane).
- - <i>blachy i taśmy powlekane stopem</i>	Powlekane stopem cynkowo-niklowym. Warstwa stopu o grubości zwykle od 1 μ do 8,5 μ po każdej stronie.
- <i>blachy i taśmy z powłoką organiczną</i>	Blachy i taśmy niepowlekane lub powlekane metalem (najczęściej ocynkowane), pokrywane następnie w procesie ciągłym substancjami organicznymi bez lub z dodatkiem proszku metalu.
- - <i>powlekane cieczami</i>	Powlekane cieczami (lakierowanie) wyrobów długich polega na nanoszeniu jednej lub kilku warstw ciekłej farby. Grubość powłoki wynosi od 2 μ do 400 μ po każdej stronie.
- - <i>powlekane za pomocą folii</i>	Blachy i taśmy, w których zastosowano folię jako powłokę. Na folię można nanieść dodatkowe warstwy substancji organicznych. Grubość powłoki wynosi zwykle od 35 μ do 500 μ po każdej stronie.
- <i>blachy i taśmy powlekane innymi powłokami nieorganicznymi</i>	Blachy i taśmy powlekane innymi powłokami niż metalowymi i organicznymi, np. emaliowane.
Rury stalowe	Wyrób otwarty na obu końcach o przekroju kołowym lub wielobocznym. Do określenia masy na jednostkę długości rury o przekroju kołowym stosuje się postanowienia normy ENV 10220 (źródło: PN-EN 10216-1) i oblicza się ją wg wzoru: $M=(D-T)\times T\times 0,0246615$; gdzie: M-masa odniesiona do jednostki długości (kg/m), D-średnica zewnętrzna w mm, T-grubość ścianki w mm.
- <i>rury bez szwu</i>	Wyrób, wytwarzany przez dziurowanie wyrobu o przekroju pełnym, np. wlewka, kęsa lub pręta. Tak otrzymany półfabrykat podlega następnie przetworzeniu w rury za pomocą walcowania lub wyciskania. Przekrój tych rur może być dalej zmniejszany za pomocą ciągnięcia. Rury bez szwu mogą być także wykonane przez odlewanie metodą odśrodkową.
- <i>rury ze szwem</i>	Rury, wytworzone przez ukształtowanie wyrobów płaskich walcowanych na gorąco lub na zimno w profil o kształcie kołowym, a następnie spajanie (spawanie lub zgrzewanie) krawędzi. Szew może przebiegać wzdłużnie lub spiralnie.
Kształtowniki zamknięte (profile)	Rury wytworzone procesami takimi, jak rury bez szwu lub rury ze szwem, mające przekrój kołowy, kwadratowy lub prostokątny, stosowane np. jako elementy konstrukcyjne w postaci szkieletu stalowego w budynkach mieszkalnych oraz w dźwigach, samochodach itp.

Konstrukcje metalowe ^{x)}

Typ konstrukcji	Obiekty, urządzenia, instalacje	Określenie
Konstrukcje słupowo-belkowe	Pawilony, hale, wiaty, budynki wielokondygnacyjne i wysokie (powyżej 100 m), mosty, kładki, wieże, maszty	Płaskie lub przestrzenne, pełnościenne lub ażurowe ustroje konstrukcyjne składające się ze słupów, belek i ram wykonanych z blach i kształtowników (belki blachownicowe, słupy pełnościenne).
Konstrukcje kratowe	Pawilony, hale, wiaty, mosty, kładki, wieże, maszty, dźwignice	Płaskie lub przestrzenne kratownicowe ustroje konstrukcyjne składające się z prętów (kształtowników, rur).
Konstrukcje rurowe	Pawilony, hale, wiaty, wieże, maszty, dźwignice	Obiekty i konstrukcje, w których główne funkcje statyczne i konstrukcyjne spełniają elementy wykonane z rur (słupy, rurociągi, kratownice).
Konstrukcje spawane z blach	Mosty, kładki, zbiorniki (cylindryczne i kuliste ciśnieniowe), silosy, kominy	Obiekty i konstrukcje, w których główne funkcje statyczne i konstrukcyjne spełniają elementy spawane z płaskich lub z prefabrykowanych (wyłoczek, rulony) arkuszy blach.
Konstrukcje powłokowe	Mosty, kładki, dźwignice	Ustroje konstrukcyjne, w których obciążenia są przenoszone przez odpowiednio ukształtowaną (np. zakrzywioną) powłokę usztywnioną żebrami.

^{x)} Pod pojęciem zużycia dla konstrukcji metalowych rozumie się moment montażu gotowej konstrukcji.