

II. Lista asortymentowa do sporządzania sprawozdania na formularzu G-01 za rok 2011

Uwaga: (1) pozycje „w tym” zawierają się w pozycji zbiorczej, np.: poz. 003 może być większa lub równa poz. 0031; poz. 010 może być większa lub równa poz. 0101+0102,

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

Kod materiału	Nazwa materiału	Jednostka miary		Symbol PKWiU 2004	Symbol PKWiU 2008
		cyfrowa	literowa		
001	Włna ^{a)} odłuszczone lub karbonizowane, niezgrzeblone ani nieczesane	034	t	17.10.20-21.00 17.10.20-23.00	13.10.22
002	Siarka	034	t	14.30.12-50.00 24.13.11-20.00 24.13.56-00.00	08.91.12 ex 20.13.21 ex 20.13.66
003	Skóry bydlęce lub ze zwierząt jednokopytnych, odwołzone	050	m ²	19.10.21 19.10.22 19.10.23	15.11.31 15.11.32 15.11.33
0031	w tym skóry bydlęce lub zwierząt jednokopytnych, odwołzone, wyprawione po garbowaniu (1)	050	m ²	19.10.21-00.20 19.10.22-00.20 19.10.23-00.20	15.11.31 ex 15.11.32 ex 15.11.33 ex
004	Skóry świńskie odwołzone	050	m ²	19.10.33	15.11.43
0041	w tym skóry świńskie odwołzone, pergaminowane lub wyprawione po garbowaniu (1)	050	m ²	19.10.33-50.00	15.11.43 ex
005	Tarcica (drewno przetarte lub strugane wzdłużnie, skrawane warstwami lub obwodowo, o grubości większej niż 6 mm; drewniane podkłady kolejowe lub tramwajowe, nieimpregnowane)	060	m ³	20.10.10	16.10.10
0051	z tego: (2) tarcica iglasta	060	m ³	20.10.10-10.00 ex 20.10.10-32.00 20.10.10-34 20.10.10-35.00 20.10.10-37.00 20.10.10-39.00	16.10.10 ex
0052	tarcica liściasta	060	m ³	20.10.10-10.00 ex 20.10.10-50 20.10.10-71.00 20.10.10-77.00	16.10.10 ex
007	Płyty wiórowe i podobne płyty z drewna lub pozostałych materiałów drewnopochodnych	060	m ³	20.20.13	16.21.13
008	Płyty pilśniowe z drewna lub pozostałych materiałów drewnopochodnych	050	m ²	20.20.14	16.21.14
0081	w tym płyty pilśniowe o gęstości powyżej 0,8 g/cm ³ (1)	050	m ²	20.20.14-13 20.20.14-15	16.21.14 ex
009	Masa włóknista drzewna lub z pozostałych włóknistych surowców celulozowych	034	t	21.11.11 21.11.12 21.11.13 21.11.14	17.11.11 17.11.12 17.11.13 17.11.14
0091	w tym masa celulozowa drzewna sodowa lub siarczanowa, inna niż do przerobu chemicznego (1)	034	t	21.11.12	17.11.12
010	Papier i tektura (bez makulatury i odpadów z papieru i tektury)	034	t	21.12.1; 21.12.2 21.12.3; 21.12.4 21.12.5	17.12.1; 17.12.2 17.12.3; 17.12.4 17.12.5; 17.12.6 17.12.7
0101	w tym: (1) papier gazetowy, w zwojach lub arkuszach	034	t	21.12.11-50.00	17.12.11
0102	papier i tektura, niepowleczone, do celów graficznych, pozostały	034	t	21.12.14	17.12.14
011	Kwas siarkowy; Oleum ^{b)}	034	t	24.13.14-33 24.13.14-35.00	20.13.24 ex

^{a)} Włókno naturalne owiec lub jagniąt.

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

ex - dotyczy części grupowania.

Kod materiału	Nazwa materiału	Jednostka miary		Symbol PKWiU 2004	Symbol PKWiU 2008
		cyfrowa	literowa		
013	Wodorotlenek sodu (soda kaustyczna)	034	t	24.13.15-25.00 24.13.15-27.00	20.13.25 ex
014	Węglan sodu	034	t	24.13.33-10	20.13.43 ex
015	Tworzywa sztuczne w formach podstawowych	034	t	24.16.10 24.16.20 24.16.30 24.16.40 24.16.51 24.16.52 24.16.53 24.16.54	20.16.10 20.16.20 20.16.30 20.16.40 20.16.51 20.16.52 20.16.53 20.16.54
	w tym: (1)				
0151	polimery etylenu	034	t	24.16.10	20.16.10
0152	polimery styrenu	034	t	24.16.20	20.16.20
01521	w tym polistyren do spieniania (1)	034	t	24.16.20-35.00	20.16.20 ex
0153	polimery chlorku winylu i pozostałych fluorowcowanych alkenów	034	t	24.16.30	20.16.30
	w tym: (1)				
01531	polichlorek winylu, niez mieszany z innymi substancjami	034	t	24.16.30-10.00	20.16.30 ex
01532	kopolimery chlorek winylu / octan winylu i pozostałe kopolimery chlorku winylu	034	t	24.16.30-40.00	20.16.30 ex
0155	polimery propylenu lub pozostałych alkenów	034	t	24.16.51	20.16.51
	w tym: (1)				
01551	polipropylen	034	t	24.16.51-30.00	20.16.51 ex
01552	kopolimery etylenowo-propylenowe	034	t	24.16.51-50.10	20.16.51 ex
016	Kauczuk syntetyczny w formach podstawowych	034	t	24.17.10	20.17.10
0161	w tym lateks syntetyczny (1)	034	t	24.17.10-50.00	20.17.10 ex
017	Włókna chemiczne (bez odpadów z włókien chemicznych)	034	t	24.70.1; 24.70.2	20.60.1; 20.60.2
0171	w tym włókna syntetyczne (1)	034	t	24.70.1	20.60.1
01711	w tym kabel z włókna ciągłego syntetycznego i włókna odcinkowe syntetyczne niezgrzeblone ani nieczesane (1)	034	t	24.70.11	20.60.11
020	Szkło typu „float” i szkło powierzchniowo zagruntowane lub polerowane, w arkuszach, ale nieobrobione inaczej	050	m ²	26.11.12	23.11.12
022	Klinkier cementowy	034	t	26.51.11-00.00	23.51.11
023	Cement portlandzki, glinowy, żuźlowy i podobne rodzaje cementu hydraulicznego	034	t	26.51.12	23.51.12
024	Wapno	034	t	26.52.10	23.52.10
025	Wyroby z asfaltu i podobnych materiałów (na przykład pokrycia dachowe, wyroby okładzinowe z bitumu naftowego lub paku węglowego)	050	m ²	26.82.12	23.99.12
	w tym papa (1)	050	m ²	26.82.12-53.10	23.99.12 ex
027	Wlewki i półwyroby ze stali (łącznie z kutymi)	034	t	27.10.31 27.10.32 27.10.33	24.10.21 24.10.22 24.10.23
	z tego: (2)				
0271	wlewki i półwyroby ze stali niestopowej	034	t	27.10.31	24.10.21
0275	wlewki i półwyroby ze stali nierdzewnej	034	t	27.10.32	24.10.22
0276	wlewki i półwyroby ze stali stopowej innej niż stal nierdzewna	034	t	27.10.33	24.10.23

ex - dotyczy części grupowania.

Kod materiału	Nazwa materiału	Jednostka miary		Symbol PKWiU 2004	Symbol PKWiU 2008
		cyfrowa	literowa		
028	Wyroby płaskie walcowane na gorąco, niepokrywane, o szerokości 600 mm lub większej, ze stali (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 27.10.50-00.00 ex 27.10.60-20 27.10.60-60	24.10.31 24.10.33 24.10.35
0281	z tego: (2) wyroby płaskie (blachy grube, blachy cienkie, taśmy szerokie, zwinięte i niezwinęte) walcowane na gorąco ze stali niestopowej	034	t	27.10.60-20.10 27.10.60-60.10	24.10.31
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	24.10.33
0287	wyroby płaskie walcowane na gorąco ze stali stopowej innej niż nierdzewna	034	t	27.10.50-00.00 ex 27.10.60-20.90 27.10.60-60.90	24.10.35
030	Wyroby płaskie walcowane na gorąco, niepokrywane, o szerokości mniejszej niż 600 mm, ze stali	034	t	27.10.41-21.00 27.10.41-22.00 27.10.50-00.00 ex 27.10.60-30	24.10.32 24.10.34 24.10.36 24.10.55
0301	z tego: (2) wyroby płaskie (taśma wąska lub cięta) walcowane na gorąco ze stali niestopowej	034	t	27.10.60-30.10	24.10.32
0302	wyroby płaskie walcowane na gorąco ze stali nierdzewnej	034	t	27.10.41-21.00 27.10.41-22.00	24.10.34
0303	wyroby płaskie walcowane na gorąco ze stali stopowej innej niż nierdzewna	034	t	27.10.50-00.00 ex 27.10.60-30.90	24.10.36 24.10.55
031	Wyroby płaskie walcowane na zimno, niepokrywane, o szerokości 600 mm lub większej, ze stali	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	24.10.41 24.10.42 24.10.43 24.10.53
0311	z tego: (2) wyroby płaskie walcowane na zimno, niepokrywane, ze stali niestopowej (łącznie ze stalą niestopową elektrotechniczną)	034	t	27.10.71-11.10 27.10.71-12.00 27.10.71-20.10	24.10.41
0313	wyroby płaskie walcowane na zimno ze stali nierdzewnej	034	t	27.10.41-50.00	24.10.42
0314	wyroby płaskie walcowane na zimno, niepokrywane, ze stali stopowej innej niż nierdzewna i elektrotechniczna	034	t	27.10.71-11.20	24.10.43
0316	wyroby płaskie walcowane na zimno ze stali krzemowej elektrotechnicznej	034	t	27.10.71-20.90 27.10.71-30.00	24.10.53
032	Wyroby płaskie (blachy i taśmy) walcowane, ze stali, platerowane, powlekane lub pokrywane	034	t	27.10.72 27.32.20	24.10.51 24.10.52 24.32.20
0321	w tym: (1) blachy i taśmy powlekane lub pokrywane cyną	034	t	27.10.72-10.00 ex 27.32.20-14.10 27.32.20-22.10	24.10.51 ex 24.32.20 ex
0322	blachy i taśmy powlekane lub pokrywane cynkiem (na gorąco lub elektrolitycznie)	034	t	27.10.72-20.20 27.10.72-30.00 27.32.20-14.20 27.32.20-16.10 27.32.20-22.20 27.32.20-24.10	24.10.51 ex 24.10.52 ex 24.32.20 ex

ex - dotyczy części grupowania.

Kod materiału	Nazwa materiału	Jednostka miary		Symbol PKWiU 2004	Symbol PKWiU 2008
		cyfrowa	literowa		
0324	blachy i taśmy powlekane lub pokrywane innymi metalami	034	t	27.10.72-10.00 ex 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	24.10.51 ex 24.32.20 ex
0326	blachy i taśmy powlekane lub pokrywane substancjami organicznymi (malowane, lakierowane lub powlekane tworzywami sztucznymi)	034	t	27.10.72-40.00 27.32.20-18.00 27.32.20-26.00	24.10.51 ex 24.32.20 ex
033	Pręty walcowane na gorąco, w nieregularnie zwijanych kręgach, ze stali (walcówka)	034	t	27.10.42-00.00 27.10.50-00.00 ex 27.10.81 27.10.82	24.10.61 24.10.63 24.10.65
0331	z tego: (2) walcówka ze stali niestopowej	034	t	27.10.81	24.10.61
0332	walcówka ze stali nierdzewnej	034	t	27.10.42-00.00	24.10.63
0333	walcówka ze stali stopowej innej niż nierdzewna	034	t	27.10.50-00.00 ex 27.10.82	24.10.65
034	Pozostałe pręty ze stali, nieobrobione więcej niż kute, walcowane na gorąco, ciągnięte na gorąco lub wyciskane, z włączeniem tych, które po walcowaniu zostały skrecone	034	t	27.10.43-10.00 27.10.43-30.00 27.10.50-00.00 ex od 27.10.83-10.00 do 27.10.83-40.00 27.10.83-61.00 27.10.83-64.00 27.10.83-67.00	24.10.62 24.10.64 24.10.66 24.10.67
0341	z tego: (2) pręty ze stali niestopowej (z wyłączeniem prętów drążonych nadających się do celów wiertniczych)	034	t	27.10.83-10.00 27.10.83-20.00 27.10.83-64.00	24.10.62
0343	pręty ze stali nierdzewnej (z wyłączeniem prętów drążonych nadających się do celów wiertniczych)	034	t	27.10.43-10.00 27.10.43-30.00	24.10.64
0344	pręty ze stali stopowej innej niż nierdzewna	034	t	27.10.50-00.00 ex 27.10.83-30.00 27.10.83-40.00 27.10.83-67.00	24.10.66
0345	pręty drążone nadające się do celów wiertniczych	034	t	27.10.83-61.00	24.10.67
035	Kształtowniki, nieobrobione więcej niż walcowane na gorąco, ciągnięte na gorąco lub wyciskane, ze stali	034	t	27.10.43-20.00 27.10.83-50.00 27.10.91 27.10.92-10.00	24.10.71 24.10.72 24.10.73 24.10.74 ex
0351	z tego: (2) kształtowniki ze stali niestopowej (lekkie i ciężkie)	034	t	27.10.83-50.00 ex 27.10.91	24.10.71
0354	kształtowniki ze stali nierdzewnej	034	t	27.10.43-20.00	24.10.72
0355	kształtowniki ze stali stopowej innej niż nierdzewna	034	t	27.10.83-50.00 ex	24.10.73
0356	ścianka szczelna (kształtowniki grodzicowe) ze stali	034	t	27.10.92-10.00	24.10.74 ex
036	Elementy konstrukcyjne torów kolejowych lub tramwajowych ze stali	034	t	27.10.92-30.00	24.10.75
0361	w tym szyny kolejowe i tramwajowe nowe (1)	034	t	27.10.92-30.00 ex	24.10.75 ex

ex - dotyczy części grupowania.

Kod materiału	Nazwa materiału	Jednostka miary		Symbol PKWiU 2004	Symbol PKWiU 2008
		cyfrowa	literowa		
037	Rury stalowe ^{a)}	034	t	27.22.10	od 24.20.11 do 24.20.35
038	Rury stalowe ^{a)}	043	km		
	z tego: (2)				
0371	rury stalowe bez szwu	034	t	od 27.22.10-10.00 do 27.22.10-45.00	od 24.20.11 do 24.20.14
0381	rury stalowe bez szwu	043	km	27.22.10-99.00 ex	
0372	rury stalowe ze szwem	034	t	od 27.22.10-60.00 do 27.22.10-93.00	od 24.20.21 do 24.20.35
0382	rury stalowe ze szwem	043	km	27.22.10-99.00 ex	
041	Wyroby ciągnięte lub obrabiane na zimno, ze stali	034	t	27.31.10 27.31.20 27.31.30	24.31.10 24.31.20 24.31.30
042	Wyroby płaskie walcowane na zimno, niepokrywane, o szerokości mniejszej niż 600 mm (łącznie z taśmą ciętą), ze stali	034	t	27.32.10	24.32.10 24.10.54
	z tego: (2)				
0421	wyroby płaskie walcowane na zimno ze stali niestopowej innej niż elektrotechniczna (łącznie z taśmą ciętą)	034	t	27.32.10-11.00 27.32.10-12.00 27.32.10-14.00 27.32.10-22.00 ex	24.32.10 ex
0422	wyroby płaskie walcowane na zimno ze stali stopowej innej niż nierdzewna i elektrotechniczna (łącznie z taśmą ciętą)	034	t	27.32.10-16.00 27.32.10-22.00 ex	24.32.10 ex
0423	wyroby płaskie walcowane na zimno ze stali nierdzewnej (łącznie z taśmą ciętą)	034	t	27.32.10-18.00 27.32.10-28.00	24.32.10 ex
0425	wyroby płaskie walcowane na zimno ze stali elektrotechnicznej	034	t	27.32.10-24.00 27.32.10-26.00	24.32.10 ex 24.10.54
04251	w tym wyroby płaskie walcowane na zimno ze stali elektrotechnicznej niestopowej (1)	034	t	27.32.10-24.00 ex	24.32.10 ex
044	Kształtowniki formowane lub profilowane na zimno (otrzymywane z wyrobów płaskich), ze stali	034	t	27.33.11 27.33.12-00.00	24.33.11 24.33.12 24.33.20
045	Drut ciągniony na zimno, ze stali	034	t	27.34.11 27.34.12	24.34.11 24.34.12 24.34.13
	z tego: (2)				
0451	drut ze stali niestopowej	034	t	27.34.11	24.34.11
0452	drut ze stali nierdzewnej	034	t	27.34.12-30.00	24.34.12
0453	drut ze stali stopowej innej niż nierdzewna	034	t	27.34.12-50.00	24.34.13
046	Srebro nieobrobione plastycznie lub w postaci półproduktu, lub w postaci proszku	034	t	27.41.10	24.41.10
0461	w tym srebro, włącznie z pokrytym złotem lub platyną, nieobrobione plastycznie lub w postaci proszku (1)	034	t	27.41.10-30.00	24.41.10 ex
047	Aluminium nieobrobione plastycznie (łącznie ze stopami aluminium)	034	t	27.42.11	24.42.11
0471	w tym aluminium nieobrobione plastycznie, niestopowe, z wyłączeniem aluminium w postaci proszku i płatków (1)	034	t	27.42.11-30.00	24.42.11 ex
04711	w tym aluminium nieobrobione technicznie czyste – hutnicze (1)	034	t	27.42.11-30.00 ex	24.42.11 ex
048	Płaskowniki, walcówka, pręty, kształtowniki, drut, rury, przewody rurowe oraz łączniki rur lub przewodów rurowych, z aluminium i stopów aluminium	034	t	27.42.22-30.00 27.42.22-50.00 27.42.23-30.00 27.42.23-50.00 27.42.26	24.42.22 24.42.23 24.42.26
049	Płyty, blachy i taśmy z aluminium i stopów aluminium o grubości większej niż 0,2 mm	034	t	27.42.24	24.42.24

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

ex - dotyczy części grupowania.

Kod materiału	Nazwa materiału	Jednostka miary		Symbol PKWiU 2004	Symbol PKWiU 2008
		cyfrowa	literowa		
050	Ołów nieobrobiony plastycznie	034	t	27.43.11	24.43.11
0501	w tym ołów rafinowany nieobrobiony plastycznie, z wyłączeniem w postaci proszku i płatków (1)	034	t	27.43.11-30.00	24.43.11 ex
051	Cynk nieobrobiony plastycznie (łącznie ze stopami cynku)	034	t	27.43.12	24.43.12
0511	w tym cynk niestopowy nieobrobiony plastycznie, z wyłączeniem w postaci pyłu, proszku i płatków (1)	034	t	27.43.12-30.00	24.43.12 ex
05111	w tym cynk technicznie czysty (1)	034	t	27.43.12-30.00 ex	24.43.12 ex
052	Cyna nieobrobiona plastycznie (łącznie ze stopami cyny)	034	t	27.43.13	24.43.13
0521	w tym cyna niestopowa nieobrobiona plastycznie, z wyłączeniem w postaci proszku i płatków (1)	034	t	27.43.13-30.00	24.43.13 ex
053	Miedź rafinowana i stopy miedzi, nieobrobione plastycznie, stopy wstępne miedzi	034	t	27.44.13	24.44.13
0531	w tym miedź rafinowana, nieobrobiona plastycznie, niestopowa, z wyłączeniem spiekanych wyrobów walcowanych, wytłaczanych, kutych (1)	034	t	27.44.13-30.00	24.44.13 ex
05311	w tym katody i części katod z miedzi rafinowanej (1)	034	t	27.44.13-30.00 ex	24.44.13 ex
054	Blachy grube, cienkie i taśmy o grubości większej niż 0,15 mm z miedzi i stopów miedzi	034	t	27.44.24-00.00	24.44.24
055	Budynki prefabrykowane z metalu (ze stali lub aluminium)	034	t	28.11.10-30.00 28.11.10-50.00	25.11.10
0551	w tym konstrukcje stalowe budynków jednokondygnacyjnych, halowych i pawilonowych oraz konstrukcje stalowe szkieletów budynków i budowli dwu- i wielokondygnacyjnych (1)	034	t	28.11.10-30.00 ex	25.11.10 ex
057	Drzwi i progi drzwiowe, okna i ramy do nich, bramy, żaluzje oraz ścianki działowe mocowane do podłogi, z metalu (ze stali lub aluminium)	034	t	28.12.10-30 28.12.10-50	25.12.10
059	Drut kolczasty z żeliwa i stali; drut splatany i skręcany, kable, taśmy plecione i podobne wyroby z miedzi lub aluminium, bez izolacji elektrycznej	034	t	28.73.12-30.00 28.73.12-50.00 28.73.12-70.00	25.93.12
0591	w tym przewody gołe (1)	034	t	28.73.12-50.00 ex 28.73.12-70.00 ex	25.93.12 ex
060	Drut nawojowy izolowany	034	t	31.30.11	27.32.11
061	Kabel koncentryczny i pozostałe przewody elektryczne koncentryczne	043	km	31.30.12-00	27.32.12
062	Pozostałe przewody elektryczne, do napięć nieprzekraczających 1000 V	043	km	31.30.13	27.32.13
065	Pozostałe przewody elektryczne, do napięć przekraczających 1000 V	043	km	31.30.14-00	27.32.14
066	Kable światłowodowe z włókien indywidualnie powlekanych	043	km	31.30.15-00	27.31.11

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 nietrwałych (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: <ul style="list-style-type: none"> - zakupione materiały znajdujące się w magazynach i jeszcze nieużyte, - półprodukty (półfabrykaty) otrzymane z zakończonej fazy procesu produkcyjnego (ale niestanowiące 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 jest mierzona 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: <ul style="list-style-type: none"> - 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: <ul style="list-style-type: none"> - 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: <ul style="list-style-type: none"> - 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 kregach, cięte następnie na blachy grube lub cienkie w arkuszach powinny być kwalifikowane jako kręgi, ponieważ są one produktami ostatniej operacji walcowania na gorąco.
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).

Nazwa grupy wyrobów	Określenie
- <i>walcówka</i>	Wyrób w postaci nieregularnie zwiniętych kręgów o średnicy 5 mm i powyżej, z wyłączeniem prętów jasnych, profili ciągnionych i drutu (bez prętów zbrojeniowych).
- <i>pręty walcowane na gorąco</i>	Wyroby walcowane na gorąco w odcinkach prostych, nie w kręgach o pełnym przekroju poprzecznym: okrągłym, kwadratowym, sześci- i ośmiokątnym, prostokątnym (pręty płaskie), o specjalnym kształcie (trapezowe, trójkątne, rombówce, półokrągłe, żłobkowane).
- <i>pręty do zbrojenia betonu</i>	Wyroby o przekroju poprzecznym, zwykle kołowym, niekiedy także o przekroju kwadratowym. Mogą mieć wgłębienia, żebra, rowki i inne deformacje.
- <i>kształtowniki (profile) walcowane na gorąco</i>	Wyroby walcowane na gorąco o pełnym przekroju, równomiernym na całej długości nieodpowiadające definicji wyrobów płaskich, prętów oraz drutu.
- - <i>wyroby na nawierzchnie kolejowe</i>	Wyroby stosowane do budowy torów kolejowych i innych urządzeń torowych: szyny, podkłady, łubki, podkładki szynowe.
- - <i>kształtowniki ciężkie</i>	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.
- - <i>kształtowniki lekkie</i>	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.
- - <i>kształtowniki na obudowy górnicze</i>	Przekrój ich przypomina literę I bądź W.
- - <i>wyroby na ścianki szczelne i grodzice</i>	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.
<i>Inne pręty (z wyjątkiem walcowanych na gorąco)</i>	Wyroby długie kute, ciągnione, łuszczone i szlifowane, o dowolnym kształcie przekroju poprzecznego.
- <i>pręty kute</i>	Wyprodukowane przez kucie, nieprzeznaczone do dalszego przerobu na gorąco.
- <i>pręty o jasnej powierzchni</i>	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).
<i>Inne kształtowniki (profile)</i>	Wyroby długie o przekrojach kształtowych uzyskane za pomocą kształtowania na zimno: - kształtowniki spawane, - kształtowniki gięte na zimno (do ogólnego i specjalnych zastosowań).
<i>Drut</i>	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.
<i>Wyroby płaskie</i>	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.
<i>Wyroby płaskie walcowane na gorąco</i>	Wyroby płaskie wytwarzane przez walcowanie na gorąco półwyrobów, rzadziej przez walcowanie na gorąco wlewków.
<i>Blachy walcowane na gorąco</i>	Wyroby płaskie walcowane na gorąco, o brzegach swobodnie formowanych, dostarczane w postaci arkuszy czworokątnych (zwykle kwadratowych lub prostokątnych) o szerokości 600 mm i większej.
- <i>blachy grube i cienkie</i>	Ze względu na grubość rozróżnia 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.
- - <i>do użytku bezpośredniego</i>	Blachy przeznaczone do produkcji rur oraz dostawy poza sektor hutniczy.
- <i>blachy taśmowe walcowane na gorąco</i>	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.
- <i>blachy cięte wzdłużnie z blach taśmowych walcowanych na gorąco</i>	Walcowane na gorąco wyroby spełniające definicję blach grubych w arkuszach otrzymywane przez poprzeczne cięcie walcowanej na gorąco blachy taśmowej.

Nazwa grupy wyrobów	Określenie
- <i>blachy uniwersalne</i>	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).
- <i>blachy grube walcowane nawrotnie (zwane również „blachami kwarto”)</i>	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.
<i>Taśmy walcowane na gorąco</i>	Wyroby płaskie, walcowane na gorąco, które bezpośrednio po końcowym walcowaniu są zwijane w kręgi.
- <i>taśmy szerokie walcowane na gorąco</i>	Taśmy szerokie walcowane na gorąco o szerokości 600 mm i większej.
- <i>taśmy szerokie walcowane na gorąco cięte wzdłużnie</i>	Taśmy walcowane na gorąco o szerokości 600 mm i większej cięte przed dostawą na szerokość poniżej 600 mm.
- <i>taśmy wąskie walcowane na gorąco</i>	Taśmy walcowane na gorąco wąskie, zwane też „bednarką”, o szerokości poniżej 600 mm. Po rozwinięciu kręgu i poprzecznym przecięciu bednarkę można dostarczać w pasach.
<i>Wyroby płaskie walcowane na zimno</i>	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 %.
- <i>Blachy walcowane na zimno</i>	Wyroby płaskie, walcowane na zimno, ze swobodnie uformowanymi brzegami, dostarczane w postaci arkuszy zwykle czworokątnych (kwadratowych lub prostokątnych) o szerokości 600 mm i większej.
- - <i>blachy cienkie i grube w kręgach i arkuszach walcowane na zimno</i>	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 rozróżnia 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.
- - <i>blachy elektrotechniczne</i>	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. Rozróżnia się blachy:
- - - <i>o nieorientowanym ziarnie</i>	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 następującym stanie: - niewyżarzono końcowo, o gwarantowanej wymaganej stratności po przeprowadzeniu końcowego wyżarzania u odbiorcy, - wyżarzono końcowo, o określonej maksymalnej stratności.
- - - <i>o zorientowanym ziarnie</i>	Blachy ze stali z dodatkiem stopowym krzemu i określonej stratności. Blachy o zorientowanym ziarnie różnią się od blach o nieorientowanym ziarnie tym, że w kierunku walcowania mają znacznie lepsze własności magnetyczne niż poprzecznie do kierunku walcowania.
- <i>Nieelektrotechniczne walcowane na zimno blachy taśmowe i blachy (łącznie z blachą czarną) o szerokości 500 mm i powyżej</i>	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).
- <i>Taśmy walcowane na zimno</i>	Wyroby płaskie walcowane na zimno, które bezpośrednio po końcowym walcowaniu względnie po wytrawianiu lub ciągłym wyżarzaniu są zwijane w kręgi.
- - <i>taśmy szerokie</i>	Taśmy szerokie walcowane na zimno, o szerokości 600 mm i więcej.
- - <i>taśmy szerokie cięte wzdłużnie</i>	Taśmy szerokie walcowane na zimno, cięte wzdłużnie o szerokości 600 mm i więcej po walcowaniu i cięte na szerokość poniżej 600 mm przed dostawą.
- - <i>taśmy wąskie</i>	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.
<i>Wyroby powlekane</i>	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.
- <i>blachy i taśmy z powłoką metalową powlekane na gorąco</i>	Wyroby płaskie powlekane metalem przez zanurzenie w roztopionej kąpieli metalu, opisywane za pomocą masy powłoki w g/m ² .
- - <i>blachy i taśmy powlekane cynkiem</i>	Blachy i taśmy powlekane cynkiem (ocynkowane ogniowo) przez zanurzenie w kąpieli roztopionego cynku.
- - <i>blachy i taśmy aluminiowane</i>	Blachy i taśmy powlekane aluminium lub stopem aluminiowo-krzemowym.
- - <i>blachy białe ocynowane</i>	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.
- - <i>blachy i taśmy powlekane stopami metali</i>	Powlekane stopem: - ołowiowo-cynkowym (blacha biała, matowa), - aluminiowo-krzemowym,

Nazwa grupy wyrobów	Określenie
	- aluminiowo-cynkowym.
- <i>blachy i taśmy powlekane elektrolitycznie</i>	Wyroby płaskie powlekane elektrolitycznie, opisywane za pomocą grubości powłoki jednej powierzchni w μm .
- - <i>pokrywane ołowiem</i>	Blachy i taśmy powlekane stopem ołowiuowo-cynowym o grubości powłoki od 2,5 μm do 10 μm po każdej stronie.
- - <i>ocynkowane elektrolitycznie</i>	Blachy i taśmy powlekane elektrolitycznie warstwą cynku o grubości zwykle od 1 μm do 10 μm 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 mm do 0,49 mm (jednokrotnie walcowane) i o grubości od 0,14 mm do 0,29 mm (dwukrotnie walcowane).
- - <i>blachy i taśmy powlekane stopem</i>	Powlekane stopem cynkowo-niklowym. Warstwa stopu o grubości zwykle od 1 μm do 8,5 μm 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>	Powlekanie cieczami (lakierowanie) wyrobów długich polega na nanoszeniu jednej lub kilku warstw ciekłej farby. Grubość powłoki wynosi od 2 μm do 400 μm 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 μm do 500 μm po każdej stronie.
- <i>blachy i taśmy powlekane innymi powłokami nieorganicznymi</i>	Blachy i taśmy powlekane innymi powłokami niż metalowymi i organicznymi, np. emaliowane.
<i>Rury stalowe</i>	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.
<i>Kształtowniki zamknięte (profile)</i>	Rury wytworzone w procesach takich 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
<i>Konstrukcje słupowo-belkowe</i>	<i>Pawilony, hale, wiaty, budynki wielokondygnacyjne i wysokie (powyżej 100 m), mosty, kładki, wieże, maszty</i>	Płaskie lub przestrzenne, pełnościenne lub ażurowe ustroje konstrukcyjne składające się ze słupów, belek i ram wykonanych z blach i kształtowników (belki blachownicowe, słupy pełnościenne).
<i>Konstrukcje kratowe</i>	<i>Pawilony, hale, wiaty, mosty, kładki, wieże, maszty, dźwignice</i>	Płaskie lub przestrzenne kratownicowe ustroje konstrukcyjne składające się z prętów (kształtowników, rur).
<i>Konstrukcje rurowe</i>	<i>Pawilony, hale, wiaty, wieże, maszty, dźwignice</i>	Obiekty i konstrukcje, w których główne funkcje statyczne i konstrukcyjne spełniają elementy wykonane z rur (słupy, rurociągi, kratownice).
<i>Konstrukcje spawane z blach</i>	<i>Mosty, kładki, zbiorniki (cylindryczne i kuliste ciśnieniowe), silosy, kominy</i>	Obiekty i konstrukcje, w których główne funkcje statyczne i konstrukcyjne spełniają elementy spawane z płaskich lub z prefabrykowanych (wyłoczki, rulony) arkuszy blach.
<i>Konstrukcje powłokowe</i>	<i>Mosty, kładki, dźwignice</i>	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.