

II. Lista asortymentowa do sporządzania sprawozdania na formularzu G-01 za rok 2017

Uwaga: (1) pozycje „w tym” zawierają się w pozycji zbiorczej, np.: poz. 008 może być większa lub równa poz. 0081; 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 2015
001	Wełna ^{a)} odtłuszczona lub karbonizowana, niezgrzebna ani nieczesana	t	13.10.22
002	Siarka	t	08.91.12 ex 20.13.21 ex 20.13.66
003	Skóry bydlęce lub ze zwierząt koniowatych, odwłosione, (wyprawione po garbowaniu)	m ²	15.11.31 15.11.32 15.11.33
004	Skóry świńskie, odwłosione (wyprawione po garbowaniu, włączając skórę wyprawioną na pergamin)	m ²	15.11.43
005	Tarcica (drewno przetarte lub strugane wzdłużnie, skrawane warstwami lub obwodowo, o grubości przekraczającej 6 mm, podkłady kolejowe lub tramwajowe, z drewna, nieimpregnowane)	m ³	16.10.11 16.10.12 16.10.13
0051	z tego: (2) tarcica z drzew iglastych	m ³	16.10.11 16.10.13 ex
0052	tarcica z drzew innych niż iglaste	m ³	16.10.12 16.10.13 ex
007	Płyty wiórowe i podobne płyty z drewna lub pozostałych materiałów drewnopochodnych	m ³	16.21.12 16.21.13 16.21.14
008	Płyty pilśniowe z drewna lub pozostałych materiałów drewnopochodnych	m ²	16.21.15
0081	w tym płyta pilśniowa o gęstości przekraczającej 0,8 g/cm ³ (uzyskiwana w procesie produkcyjnym mokrym), z wyłączeniem płyty średniej gęstości (MDF) (1)	m ²	16.21.15 ex
009	Masa włóknista drzewna lub z pozostałych włóknistych surowców celulozowych	t	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)	t	17.11.12
010	Papier i tektura (bez makulatury i odpadów z papieru i tektury)	t	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	t	17.12.11
0102	pozostały papier i tektura do celów graficznych (niepowleczone)	t	17.12.14
011	Kwas siarkowy, Oleum ^{b)}	t	20.13.24 ex
013	Wodorotlenek sodu (soda kaustyczna)	t	20.13.25 ex
014	Węglan sodu	t	20.13.43 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 2015
015	Tworzywa sztuczne w formach podstawowych	t	20.16.10; 20.16.20 20.16.30; 20.16.40 20.16.51; 20.16.52 20.16.53; 20.16.54
0151	w tym: (1) polimery etylenu	t	20.16.10
0152	polimery styrenu	t	20.16.20
01521	w tym polistyren do spieniania (1)	t	20.16.20 ex
0153	polimery chlorku winylu i pozostałych fluorowcowanych alkenów	t	20.16.30
01531	w tym: (1) polichlorek winylu, niezmeszany z innymi substancjami	t	20.16.30 ex
01532	kopolimery chlorek winylu/octan winylu i pozostałe kopolimery chlorku winylu	t	20.16.30 ex
0155	polimery propylenu lub pozostałych alkenów	t	20.16.51
01551	w tym: (1) polipropylen	t	20.16.51 ex
01552	kopolimery etylenowo-propylenowe	t	20.16.51 ex
016	Kauczuk syntetyczny w formach podstawowych	t	20.17.10
0161	w tym lateks syntetyczny (1)	t	20.17.10 ex
017	Włókna chemiczne (bez odpadów z włókien chemicznych)	t	20.60.1; 20.60.2
0171	w tym włókna syntetyczne (1)	t	20.60.1
01711	w tym kabel z włókna ciągłego syntetycznego i włókna odcinkowe syntetyczne niezgrzeblone ani nieczesane (1)	t	20.60.11
020	Szkło typu „float” i szkło o powierzchni szlifowanej lub polerowanej, w arkuszach, ale nieobrobione inaczej	m ²	23.11.12
023	Cement portlandzki, glinowy, żuźlowy i podobne rodzaje cementu hydraulicznego	t	23.51.12
024	Wapno (palone, gaszone i hydrauliczne)	t	23.52.10
025	Papa	m ²	23.99.12 ex
027	Stal w postaci wlewków lub w pozostałych formach pierwotnych i półwyroby ze stali (łącznie z kutymi)	t	24.10.21 24.10.22 24.10.23
0271	z tego: (2) stal niestopowa w postaci wlewków lub w pozostałych formach pierwotnych i półwyroby ze stali niestopowej	t	24.10.21
0275	stal nierdzewna w postaci wlewków lub w pozostałych formach pierwotnych i półwyroby ze stali nierdzewnej	t	24.10.22
0276	pozostała stal stopowa w postaci wlewków lub w pozostałych formach pierwotnych i półwyroby z pozostałej stali stopowej (innej niż stal nierdzewna)	t	24.10.23
028	Wyroby płaskie walcowane na gorąco (niepokryte), o szerokości 600 mm lub większej, ze stali (łącznie z blachą ciętą z blachy walcowanej na gorąco), z wyłączeniem wyrobów ze stali krzemowej elektrotechnicznej	t	24.10.31 24.10.33 24.10.35
0281	z tego: (2) wyroby płaskie walcowane na gorąco ze stali niestopowej	t	24.10.31
0286	wyroby płaskie walcowane na gorąco ze stali nierdzewnej	t	24.10.33
0287	wyroby płaskie walcowane na gorąco z pozostałej stali stopowej, z wyłączeniem wyrobów ze stali krzemowej elektrotechnicznej	t	24.10.35

ex - dotyczy części grupowania.

Kod materiału	Nazwa materiału	Jednostka miary	Symbol PKWiU 2015
030	Wyroby płaskie walcowane na gorąco (niepokryte), o szerokości mniejszej niż 600 mm, ze stali, z wyłączeniem wyrobów ze stali krzemowej elektrotechnicznej	t	24.10.32 24.10.34 24.10.36 24.10.55
0301	z tego: (2) wyroby płaskie walcowane na gorąco ze stali niestopowej	t	24.10.32
0302	wyroby płaskie walcowane na gorąco ze stali nierdzewnej	t	24.10.34
0303	wyroby płaskie walcowane na gorąco z pozostałej stali stopowej, z wyłączeniem wyrobów ze stali krzemowej elektrotechnicznej	t	24.10.36 24.10.55
031	Wyroby płaskie walcowane na zimno (niepokryte), o szerokości 600 mm lub większej, ze stali	t	24.10.41 24.10.42 24.10.43 24.10.53
0311	z tego: (2) wyroby płaskie walcowane na zimno ze stali niestopowej (łącznie ze stałą niestopową elektrotechniczną)	t	24.10.41
0313	wyroby płaskie walcowane na zimno ze stali nierdzewnej	t	24.10.42
0314	wyroby płaskie walcowane na zimno z pozostałej stali stopowej, z wyłączeniem wyrobów ze stali krzemowej elektrotechnicznej	t	24.10.43
0316	wyroby płaskie walcowane na zimno ze stali krzemowej elektrotechnicznej	t	24.10.53
032	Wyroby płaskie (blachy i taśmy) walcowane ze stali, platerowane, powlekane lub pokrywane	t	24.10.51 24.10.52 24.32.20
0321	w tym: (1) blachy i taśmy powlekane lub pokrywane cyną	t	24.10.51 ex 24.32.20 ex
0322	blachy i taśmy powlekane lub pokrywane cynkiem (na gorąco lub elektrolitycznie)	t	24.10.51 ex 24.10.52 ex 24.32.20 ex
0324	blachy i taśmy powlekane lub pokrywane innymi metalami	t	24.10.51 ex 24.32.20 ex
0326	blachy i taśmy powlekane lub pokrywane substancjami organicznymi (malowane, lakierowane lub powlekane tworzywami sztucznymi)	t	24.10.51 ex 24.32.20 ex
033	Pręty walcowane na gorąco, w nieregularnie zwijanych kręgach, ze stali (walcówka)	t	24.10.61 24.10.63 24.10.65
0331	z tego: (2) walcówka ze stali niestopowej	t	24.10.61
0332	walcówka ze stali nierdzewnej	t	24.10.63
0333	walcówka z pozostałej stali stopowej (innej niż stal nierdzewna)	t	24.10.65
034	Pozostałe pręty ze stali, nieobrobione więcej niż kute, na gorąco walcowane, ciągnięte lub wyciskane, włączając te, które po walcowaniu zostały skręcone	t	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)	t	24.10.62
0343	pręty ze stali nierdzewnej (z wyłączeniem prętów drążonych nadających się do celów wiertniczych)	t	24.10.64
0344	pręty z pozostałej stali stopowej (innej niż nierdzewna; z wyłączeniem prętów drążonych nadających się do celów wiertniczych)	t	24.10.66
0345	pręty drążone nadające się do celów wiertniczych	t	24.10.67

ex - dotyczy części grupowania

Kod materiału	Nazwa materiału	Jednostka miary	Symbol PKWiU 2015
035	Kształtowniki otwarte nieobrobione więcej niż walcowane na gorąco, ciągnięte na gorąco lub wyciskane, ze stali	t	24.10.71 24.10.72 24.10.73 24.10.74 ex
0351	z tego: (2) kształtowniki ze stali niestopowej	t	24.10.71
0354	kształtowniki ze stali nierdzewnej	t	24.10.72
0355	kształtowniki z pozostałej stali stopowej (innej niż stal nierdzewna)	t	24.10.73
0356	ścianka szczelna (kształtowniki grodzicowe) ze stali	t	24.10.74 ex
036	Elementy konstrukcyjne torów kolejowych lub tramwajowych ze stali	t	24.10.75
0361	w tym szyny kolejowe i tramwajowe nowe (1)	t	24.10.75 ex
037	Rury, przewody rurowe i profile drążone, ze stali ^{a)}	t	od 24.20.11
038	Rury, przewody rurowe i profile drążone, ze stali ^{a)}	km	do 24.20.35
0371	z tego: (2) rury, przewody rurowe i profile drążone, bez szwu, ze stali	t	od 24.20.11
0381	rury, przewody rurowe i profile drążone, bez szwu, ze stali	km	do 24.20.14
0372	rury i przewody rurowe spawane (ze szwem), ze stali	t	od 24.20.21
0382	rury i przewody rurowe spawane (ze szwem), ze stali	km	do 24.20.35
041	Pręty, kątowniki, kształtowniki i profile, ze stali, ciągnięte na zimno	t	24.31.10 24.31.20 24.31.30
042	Wyroby płaskie walcowane na zimno, ze stali, o szerokości mniejszej niż 600 mm, niepokryte (łącznie z taśmą ciętą)	t	24.32.10 24.10.54
0421	z tego: (2) wyroby płaskie walcowane na zimno ze stali niestopowej (łącznie ze stalą niestopową elektrotechniczną)	t	24.32.10 ex
0422	wyroby płaskie walcowane na zimno ze stali stopowej innej niż nierdzewna i elektrotechniczna	t	24.32.10 ex
0423	wyroby płaskie walcowane na zimno ze stali nierdzewnej	t	24.32.10 ex
0425	wyroby płaskie walcowane na zimno ze stali krzemowej elektrotechnicznej	t	24.10.54
044	Kształtowniki otwarte ze stali, kształtowane lub gięte na zimno (otrzymywane z wyrobów płaskich), arkusze żeberkowane ze stali niestopowej	t	24.33.11 24.33.12 24.33.20
045	Drut ciągniony na zimno, ze stali	t	24.34.11 24.34.12 24.34.13
0451	z tego: (2) drut ciągniony na zimno, ze stali niestopowej	t	24.34.11
0452	drut ciągniony na zimno, ze stali nierdzewnej	t	24.34.12
0453	drut ciągniony na zimno, z pozostałej stali stopowej (innej niż stal nierdzewna)	t	24.34.13

^{a)} Bez rur stalowych używanych w ciepłownictwie preizolowanych.
ex - dotyczy części grupowania.

Kod materiału	Nazwa materiału	Jednostka miary	Symbol PKWiU 2015
046	Srebro w stanie surowym lub półproduktu lub w postaci proszku	t	24.41.10
0461	w tym srebro, włącznie z pokrytym złotem lub platyną, w stanie surowym lub w postaci proszku (1)	t	24.41.10 ex
047	Aluminium nieobrobione plastycznie (łącznie ze stopami aluminium)	t	24.42.11
0471	w tym aluminium nieobrobione plastycznie, niestopowe, z wyłączeniem aluminium w postaci proszku i płatków (1)	t	24.42.11 ex
048	Płaskowniki, walcówka, pręty, kształtowniki, drut, rury, przewody rurowe oraz łączniki rur lub przewodów rurowych, z aluminium i stopów aluminium	t	24.42.22 24.42.23 24.42.26
049	Płyty, blachy i taśmy z aluminium i stopów aluminium, o grubości przekraczającej 0,2 mm	t	24.42.24
050	Ołów nieobrobiony plastycznie	t	24.43.11
0501	w tym ołów rafinowany nieobrobiony plastycznie, z wyłączeniem w postaci proszku i płatków (1)	t	24.43.11 ex
051	Cynk nieobrobiony plastycznie (łącznie ze stopami cynku)	t	24.43.12
0511	w tym cynk niestopowy nieobrobiony plastycznie, z wyłączeniem w postaci pyłu, proszku i płatków (1)	t	24.43.12 ex
05111	w tym cynk technicznie czysty (1)	t	24.43.12 ex
052	Cyna nieobrobiona plastycznie (łącznie ze stopami cyny)	t	24.43.13
0521	w tym cyna niestopowa nieobrobiona plastycznie, z wyłączeniem w postaci proszku i płatków (1)	t	24.43.13 ex
053	Miedź rafinowana i stopy miedzi, nieobrobione plastycznie; stopy wstępne miedzi	t	24.44.13
0531	w tym miedź rafinowana, nieobrobiona plastycznie, niestopowa, z wyłączeniem spiekanych wyrobów walcowanych, wytłaczanych, kutych (1)	t	24.44.13 ex
054	Blachy grube, cienkie i taśma, o grubości przekraczającej 0,15 mm, z miedzi i jej stopów	t	24.44.24
059	Drut kolczasty z żeliwa lub stali; splotki, kable, taśmy plecione i podobne wyroby z miedzi lub aluminium, bez izolacji elektrycznej	t	25.93.12
0591	w tym przewody gołe (służące do przepływu prądu) (1)	t	25.93.12 ex
060	Drut nawojowy izolowany (do zastosowań elektrycznych)	t	27.32.11
061	Kabel koncentryczny i pozostałe przewody elektryczne koncentryczne	km	27.32.12
062	Pozostałe przewody elektryczne do napięć nieprzekraczających 1000 V	km	27.32.13 27.90.44
065	Pozostałe przewody elektryczne do napięć przekraczających 1000 V	km	27.32.14
066	Kable światłowodowe z włókien indywidualnie powlekanych	km	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 tabelicą 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 kręgach, 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 różni 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. Różni się blachy:
- - - <i>o niezorientowanym 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: - niewyżarzane końcowo, o gwarantowanej wymaganej stratności po przeprowadzeniu końcowego wyżarzania u odbiorcy, - wyżarzane 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 niezorientowanym 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 wykańczaniem (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 kąpeli 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 kąpeli 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, - aluminiowo-cynkowym.

Nazwa grupy wyrobów	Określenie
- <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 ołowiowo-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.
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 dziuowanie 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 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.

Wykaz jednostek miary stosowanych w badaniu na formularzu G-01

Lp.	Wielkość	Jednostka miary		Definicja Wartość w jednostkach SI
		oznaczenie	nazwa	
1	Masa	t	tona	1 t = 10 ³ kg
2	Powierzchnia	m ²	metr kwadratowy	jednostka wyrażona w jednostce podstawowej SI
3	Objętość	m ³	metr sześcienny	jednostka wyrażona w jednostce podstawowej SI
4	Długość	km	kilometr	1 km = 10 ³ m