

**ESEMPI DI NOTE ESPLICATIVE SA 2012 DA SITO ORGANIZZAZIONE MONDIALE DELLE
DOGANE <http://harmonizedsystem.wcoomdpublishings.org/>**

72.08 - PRODOTTI LAMINATI PIATTI, DI FERRO O DI ACCIAI NON LEGATI, DI LARGHEZZA DI 600 MM O PIÙ, LAMINATI A CALDO, NON PLACCATI NÉ RIVESTITI (+).

- 7208.10 - Arrotolati semplicemente laminati a caldo, che presentano motivi in rilievo
 - Altri, arrotolati, semplicemente laminati a caldo, decapati:
- 7208.25 - - Di spessore di 4.75 mm o più
- 7208.26 - - Di spessore di 3 mm o più, ed inferiore a 4.75 mm
- 7208.27 - - Di spessore inferiore a 3 mm
 - Altri, arrotolati, semplicemente laminati a caldo:
- 7208.36 - - Di spessore di superiore a 10 mm
- 7208.37 - - Di spessore di 4.75 mm o più ed uguale o inferiore a 10 mm
- 7208.38 - - Di spessore di 3 mm o più, ed inferiore a 4.75 mm
- 7208.39 - - Di spessore inferiore a 3 mm
- 7208.40 - Non arrotolati, semplicemente laminati a caldo, che presentano motivi in rilievo
 - Altri non arrotolati semplicemente laminati a caldo:
- 7208.51 - - Di spessore di superiore a 10 mm
- 7208.52 - - Altri, di spessore di 4.75 mm o più ed uguale o inferiore a 10 mm
- 7208.53 - - Di spessore di 3 mm o più ed inferiore a 4.75 mm
- 7208.54 - - Di spessore inferiore a 3 mm
- 7208.90 - Altri

I prodotti laminati piatti sono definiti alla Nota 1 k, del presente Capitolo.

I prodotti ripresi qui possono aver subito i trattamenti di superficie seguenti:

- 1) Decalaminaggio, decapaggio, scrostatura e altre operazioni destinate a eliminare le scaglie di ossido e la crosta formatasi durante il riscaldamento del metallo ad alta temperatura.
- 2) Applicazioni di intonaci grossolani (rugosi) destinati unicamente alla protezione degli oggetti contro la ruggine e altre ossidazioni o a evitare le raschiature durante il trasporto e a facilitare la manutenzione, come pitture contenenti un pigmento antiruggine attivo, per esempio minio di piombo, polvere di zinco, ossido di zinco o cromato di zinco, ossido ferrico, (minio di ferro, rosso d'Inghilterra), così come i rivestimenti non pigmentati a base di olio, di grasso, di cera, di paraffina, di grafite, di catrame o di bitume.
- 3) La levigatura, la lucidatura o operazioni simili.
- 4) L'ossidazione artificiale, ottenuta secondo diversi processi chimici, in particolare per immersione in una soluzione ossidante; le patine, le azzurrature, le bruniture, le bronzature, ottenute secondo diverse tecniche e che finiscono per formare sul prodotto una pellicola d'ossido destinata soprattutto a migliorarne l'aspetto. Queste operazioni accrescono anche la resistenza alla corrosione.
- 5) I trattamenti chimici della superficie come:
 - la fosfatazione: operazione che consiste nell'immergere il prodotto in una soluzione di fosfati d'acidi metallici, in particolare quelli del manganese, del ferro e dello zinco; a seconda della durata dell'operazione e la temperatura del bagno questo procedimento prende il nome di parkerizzazione o di bonderizzazione;

- l'ossalatazione, la boratazione, ecc., mediante metodi analoghi a quelli utilizzati per la fosfatazione, per mezzo di sali o acidi appropriati.
- la cromatura: operazione che consiste nell'immergere il prodotto in una soluzione contenente essenzialmente acido cromico o cromati.

Questi trattamenti chimici della superficie presentano il vantaggio di proteggere la superficie dei metalli e di facilitare l'eventuale ulteriore deformazione a freddo, così come l'applicazione di pitture e altri rivestimenti protettori non metallici.

I prodotti laminati piatti di questa voce possono presentare motivi in rilievo derivanti direttamente dalla laminazione come scanalature, rigature, goffrature, gocce, bottoni, losanghe, o avere subito, dopo la laminazione, lavorazioni come la perforazione, l'ondulazione, la smussatura, l'arrotondamento degli spigoli, **a condizione** che tali lavorazioni non abbiano per effetto di conferire alle lamiere della specie il carattere di oggetti o di lavori previsti altrove.

Sono invece **esclusi** da questa voce e sono assegnati alla **voce 72.10** i prodotti della specie che hanno subito sia un rivestimento metallico o una placcatura, sia un rivestimento di sostanze non metalliche come le pitture, gli smalti o le materie plastiche.

Sono anche **esclusi** i prodotti della specie placcati di metalli preziosi (**Capitolo 71**).

Per *prodotti laminati piatti ondulati* si intendono quelli che presentano un profilo che riproduce in modo regolare un motivo a linea curva (per esempio sinusoidale). Per larghezza dei prodotti di cui si tratta va intesa quella utile, cioè quella allo stato non spianato. Sono tuttavia **esclusi** i prodotti detti *nerpati* comportanti delle onde in linee interrotte (per esempio quadrate, triangolari o trapezoidali), (generalmente **voce 72.16**).

Restano d'altronde **compresi qui**, i prodotti laminati piatti di forma **diversa** da quella quadrata o rettangolare e di tutte le dimensioni, **purché** non abbiano il carattere di articoli o lavori ripresi altrove. Sono in particolare comprese in questa voce le *larghe strisce* e le *lamiere*.

Sono anche assegnati a questa voce certi prodotti denominati *larghi piatti*.

Ai sensi di questa voce, i *larghi piatti* sono dei prodotti non arrotolati di sezione rettangolare, laminati a caldo sulle quattro facce in cilindri scanalati o al treno universale, di uno spessore di 4 mm o più e di una larghezza da 600 mm a 1.250 mm inclusi.

Per questo motivo i *larghi piatti* hanno dei lati più regolari e degli angoli più vivi di quelli delle *lamiere e larghe strisce*. Essi non vengono mai rilaminati, ma sono usati direttamente nella fabbricazione di costruzioni metalliche senza alcuna rifinitura delle facce laterali.

Le *larghe strisce e le lamiere* sono ottenute per laminazione a caldo di lingotti, bramme o bidoni seguita eventualmente da fenditura o ritagliatura.

Le *lamiere e le larghe strisce* si distinguono per il fatto che le *lamiere* si presentano in forma di fogli piani mentre che le *larghe strisce* sono presentate arrotolate, in spire regolarmente sovrapposte in maniera da formare una bobina a facce laterali più o meno piane (*coils*).

Le *larghe strisce a caldo* sono utilizzate sia direttamente come le *lamiere*, sia trasformate in altri prodotti, come *lamiere, nastri, tubi saldati o profilati piegati*.

Le *lamiere* sono utilizzate nelle costruzioni navali, nella fabbricazione di vagoni ferroviari, di serbatoi, di caldaie, di ponti e di altri lavori di costruzione per i quali è necessaria una grande resistenza meccanica. Alcune *lamiere* di maggior spessore possono avere dimensioni analoghe a quelle delle bramme e dei bidoni. Esse possono tuttavia essere distinte da questi ultimi prodotti sulla base dei seguenti criteri:

- 1) Esse sono molto spesso laminate nei due sensi (trasversale e longitudinale) e talvolta anche in obliquo, mentre le bramme e i bidoni sono laminati grossolanamente allo *slabbing* o al treno sbozzatore, nel solo senso longitudinale.
- 2) I loro bordi sono generalmente tranciati o tagliati alla fiamma e presentano le tracce lasciate da tali operazioni, mentre le bramme e i bidoni hanno i bordi arrotondati.
- 3) Le tolleranze relative allo spessore e ai difetti di superficie sono molto rigorose, mentre le bramme e i bidoni sono di spessore non uniforme e comportano diversi difetti di superficie.

*
* * *

Sono **esclusi** da questa voce:

- a) Le lamiere e le lastre spianate, in ferro o acciaio (**voce 73.14**).

b) Gli sbocchi di lavori (**Capitolo 82**).



Note esplicative di sottovoci

Sottovoci 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53 e 7208.54

Oltre alla laminazione a caldo, i prodotti di queste sottovoci possono essere stati sottoposti alle lavorazioni o ai trattamenti di superficie seguenti:

- 1) Spianatura a caldo.
- 2) Ricottura, tempera, rinvenimento, cementazione mediante carbonio, nitrurazione e trattamenti simili allo scopo di migliorare le qualità del metallo.
- 3) Trattamenti di superficie descritti ai capoversi 1) e 2) del secondo paragrafo della Nota esplicativa della voce 72.08, salvo disposizioni contrarie.

Il decapaggio può essere effettuato:

- a) impiegando acido o mediante riduzione (procedimenti chimici o termici) con o senza trattamento al latte di calce (calcinatura);
- b) con procedimenti meccanici (piallatura, molatura grossolana, smerigliatura grossolana, pulitura al getto di sabbia, ecc.).

I prodotti decapati meccanicamente sono riconoscibili, di regola, dalle seguenti caratteristiche:

- 1) l'acciaio piallato presenta una superficie chiara a strie grossolane, parallele, continue, chiaramente visibili a occhio nudo e percettibili al tatto;
- 2) le superfici grossolanamente molate o abrase sono generalmente ancora ineguali e non luccicano. Le tracce lasciate dalla mola sono chiaramente visibili. Le superfici finemente abrase sono invece assolutamente lisce, luccicanti e possono perfino riflettere immagini. Sovente, le tracce dell'utensile di lavoro sono quasi invisibili.
- 4) Lo skipass descritto all'ultimo paragrafo della parte IV, B. delle Considerazioni generali di questo Capitolo.
- 5) Foggatura allo stampo, punzonatura, impressione di iscrizioni semplici, come per esempio le marche di fabbrica.
- 6) Taglio in superfici quadrate o rettangolari.
- 7) Lavorazioni effettuate solo per constatare eventuali imperfezioni nel metallo.

73.05 - ALTRI TUBI (PER ESEMPIO: SALDATI O RIBADITI) DI SEZIONE CIRCOLARE, DI DIAMETRO ESTERNO SUPERIORE A 406,4 MM, DI FERRO O DI ACCIAIO (+).

- Tubi dei tipi utilizzati per oleodotti o gasdotti:

7305.11 - - Saldati longitudinalmente ad arco sommerso

7305.12 - - Saldati longitudinalmente, altri

7305.19 - - Altri

7305.20 - Tubi di rivestimento dei tipi usati per l'estrazione del petrolio o del gas.

- Altri, saldati:

7305.31 - - Saldati longitudinalmente

7305.39 - - Altri

7305.90 - Altri

I tubi di questa voce sono ottenuti per saldatura o rivettaggio, per esempio, di prodotti laminati piatti preformati al fine di ottenere uno sbocco di sezione circolare non chiusa.

Questi sbocchi circolari possono essere ottenuti:

- in maniera longitudinale o elicoidale continua, per mezzo di rulli per i prodotti laminati piatti arrotolati o,
- in maniera longitudinale discontinua, per mezzo di una pressa o di una macchina per arrotolare per i prodotti laminati piatti non arrotolati.

Nel caso di articoli saldati, gli orli di contatto sono saldati sia senza apporto di metallo, per saldatura a scintillio, per resistenza o induzione elettrica, sia ad arco sommerso con apporto di metallo e flusso o gas protettore contro l'ossidazione. Per quanto concerne i prodotti ottenuti per ribaditura, gli orli di contatto sono uniti, dopo la sovrapposizione, con dei ribattini.

I tubi e i prodotti di questa voce possono per esempio essere rivestiti di materie plastiche, o con lana di vetro associata a bitume.

Questa voce comprende in particolare i tubi per oleodotti o gasdotti, i tubi di rivestimento dei tipi utilizzati per l'estrazione del petrolio, i tubi per il trasporto di carbone o altri materiali solidi, i tubi per pali e montanti così come le condotte forzate, consegnate generalmente cerchiate.

*
* *

Sono **esclusi** da questa voce:

- a) I tubi e i profilati cavi delle voci [73.03](#), [73.04](#) o [73.06](#).
- b) Gli accessori per tubi in ferro o acciaio (**voce** [73.07](#)).
- c) I tubi che costituiscono manifestamente degli elementi di lavori determinati, che seguono il regime loro proprio.

°
° °

Note esplicative di sottovoce.**Voci 7305.11, 7305.12, 7305.19, e 7305.20**

Le disposizioni della Nota esplicativa delle voci [7304.11](#), [7304.19](#), [7304.22](#), [7304.23](#), [7304.24](#), [7304.29](#), sono applicabili *mutatis mutandis* a queste sottovoci.

Voce 7305.11

Questa sottovoce comprende i tubi fabbricati a partire da lamiere di ferro per formatura alla pressa o alla arrotolatrice e per saldatura ad arco elettrico con apporto di metallo e con flusso protettore contro l'ossidazione del metallo al momento della fusione.

Dopo la saldatura sussiste un ispessimento del metallo detto *cordone di saldatura* che è nettamente visibile sulla superficie esterna del tubo finito.

Voce 7305.12

Questa sottovoce comprende principalmente i tubi fabbricati a partire da bobine di acciaio per formatura in continuo su macchine a rulli e saldatura elettrica per resistenza o induzione senza apporto di metallo. Non esiste alcun ispessimento del metallo sul tubo finito.