

Sezione XV

METALLI COMUNI E LORO LAVORI

Considerazioni generali

Questa sezione si riferisce ai metalli comuni (anche chimicamente puri) e ai lavori di tali metalli, con riserva, in particolare, delle esclusioni elencate alla fine di questa nota esplicativa. Essa comprende pure i metalli allo stato naturale separati dalla loro ganga e le matte di rame, di nichel o di cobalto. I minerali, compresi i metalli allo stato naturale e non separati dalla ganga, sono classificati nelle voci 2601 a 2617.

Conformemente alla nota 3 di questa sezione, nella nomenclatura per "metalli comuni" si intendono la ghisa, il ferro e l'acciaio, il rame, il nichel, l'alluminio, il piombo, lo zinco, lo stagno, il tungsteno (wolframio), il molibdeno, il tantalio, il magnesio, il cobalto, il bismuto, il cadmio, il titanio, lo zirconio, l'antimonio, il manganese, il berillio, il cromo, il germanio, il vanadio, il gallio, l'afnio (celtio), l'indio, il niobio (colombio) il renio e il tallio.

I capitoli 72 a 76 e 78 a 81 trattano dei metalli comuni allo stato greggio e sotto forma di prodotti come barre, profilati, fili o lamiere, nonché i lavori di questi metalli a eccezione dei lavori che sono nominati, senza alcun riferimento alla natura del metallo costitutivo, nei capitoli 82 o 83, in quanto tali capitoli hanno carattere limitativo.

A. Leghe di metalli comuni

Conformemente ai disposti della nota 6 di questa sezione, nei capitoli 72 a 76 e 78 a 81 o altrove nella Nomenclatura, qualsiasi riferimento a un metallo, comprende pure, salvo disposizioni contrarie (è il caso in particolare degli acciai legati), le leghe di tale metallo. Analogamente, nei capitoli 82, 83 o altrove, qualsiasi cenno ai "metalli comuni" dev'essere esteso alle leghe classificate come leghe di metalli comuni.

Conformemente alle disposizioni della nota 5 del capitolo 71 e della nota 5 premessa a questa sezione, la classificazione delle leghe di metalli comuni è determinata come segue:

1) Leghe di metalli comuni e di metalli preziosi

Sono classificate come metalli comuni le leghe della specie contenenti in peso meno del 2 % di argento, meno del 2 % di oro e meno del 2 % di platino. Le altre leghe di metalli comuni e di metalli preziosi sono comprese nel capitolo 71.

2) Leghe di metalli comuni tra loro

Le leghe di metalli comuni tra loro sono trattate come leghe del metallo che predomina in peso su ciascuno degli altri costituenti, con riserva delle eccezioni concernenti le ferro-leghe (vedi la nota esplicativa della voce 7202) e le cupro-leghe (vedi la nota esplicativa della voce 7405).

3) Leghe di metalli comuni di questa sezione e di elementi non metallici o di metalli della voce 2805

Tali leghe sono classificate come leghe di metalli comuni conformemente al precedente paragrafo 2), allorché il peso totale dei metalli comuni di questa sezione è uguale o superiore a quello degli altri elementi. Nel caso contrario, tali leghe vanno generalmente classificate alla voce 3824.

4) Miscugli sinterizzati, miscugli intimi eterogenei ottenuti per fusione (diversi dai cermet) e composti intermetallici.

I miscugli sinterizzati di polveri metalliche e i miscugli intimi eterogenei ottenuti per fusione (diversi dai cermet) seguono il trattamento delle leghe. Il secondo tipo di miscu-

gli comprende in modo particolare i lingotti di composizione variabile ottenuti dalla rifusione di rottami metallici.

La classificazione dei miscugli non sinterizzati di polveri metalliche è regolata dalla nota 7 premessa della sezione (regola dei prodotti compositi - vedi la parte B che segue).

I composti intermetallici di più metalli comuni seguono ugualmente il regime delle leghe. Essi si differenziano dalle leghe essenzialmente per il fatto che la disposizione dei differenti tipi di atomi, nei reticoli cristallini, si presenta regolare, mentre nelle leghe esso appare irregolare.

B. Prodotti compositi di metalli comuni

Secondo la nota 7 di questa sezione, i prodotti di metalli comuni composti di due o più metalli sono classificati, salvo disposizioni contrarie risultanti dal titolo delle voci (come nel caso, per esempio, dei chiodi con gambo di ferro o di acciaio e testa di rame, che sono classificati come i chiodi di rame senza considerare le proporzioni dei costituenti), come il corrispondente prodotto del metallo predominante in peso su ciascuno degli altri metalli. La medesima regola si applica ai prodotti comportanti delle parti non metalliche purché, per l'applicazione delle regole generali interpretative, sia il metallo comune che conferisce al prodotto il suo carattere essenziale.

Per l'applicazione di questa regola, si considerano:

- 1) La ghisa, il ferro e l'acciaio come costituenti un solo metallo.
- 2) Le leghe come costituite, per la totalità del loro peso, dal metallo di cui seguono il trattamento; per tale ragione, l'ottone (lega rame-zinco) sarà trattato come rame.
- 3) I cermet della voce 8113 come costituenti un solo metallo comune.

C. Parti

Le parti di lavori evidentemente riconoscibili come tali, sono per principio classificate nelle voci relative alle suddette parti.

Le parti e le forniture d'impiego generale (vedi nota 2 della sezione), presentate isolatamente, non sono invece considerate come parti staccate, ma seguono il regime loro proprio. Ne consegue, per esempio, che dei bulloni specialmente costruiti per caldaie da riscaldamento centrale o delle molle specifiche per automobili, saranno classificati come bulloni alla voce 7318 e non come parti di caldaie secondo la voce 7322; rispettivamente alla voce 7320, riguardante le molle, e non alla voce 8708 concernente le parti, i pezzi staccati e gli accessori di automobili.

Occorre tuttavia ricordare che le molle per apparecchi di orologeria sono escluse in base alla nota 2 b) di questa sezione e vanno classificate secondo la voce 9114.

Indipendentemente dalle esclusioni previste dalla nota 1 di questa sezione, sono inoltre esclusi segnatamente:

- a) *Gli amalgami di metalli comuni (n. 2853).*
- b) *Le sospensioni colloidali di metalli comuni (generalmente n. 3003 o 3004).*
- c) *I cementi e altri prodotti per otturazioni dentarie (n. 3006).*
- d) *Le lastre fotografiche di metallo, sensibilizzate, utilizzate specialmente per le fotoincisioni (n. 3701).*
- e) *I prodotti per la produzione della luce-lampo in fotografia, della voce 3707.*
- f) *I filati metallici (n. 5605); i tessuti di fili o di filati metallici per l'abbigliamento, l'ammobigliamento e altri usi simili (n. 5809).*
- g) *I ricami e altri articoli di fili o di filati metallici previsti alla sezione XI.*
- h) *Le parti di calzature diverse da quelle riprese dalla nota 2 del capitolo 64 (in particolare protezioni, occhielli, ganci e fibbie (n. 6406).*
- i) *Le monete (n. 7118).*

- k) *I cascami ed avanzi di pile, di batterie di pile e di accumulatori elettrici, le pile e batterie di pile elettriche fuori uso nonché gli accumulatori fuori uso (n. 8549).*
- l) *Le spazzole metalliche (n. 9603).*

Note esplicative svizzere

1. Merci composte di differenti metalli ferrosi

Per analogia alla regola definita alla nota 7 della sezione XV, i semiprodotto e i lavori composti di differenti metalli ferrosi (per esempio, ghisa grigia e acciaio, acciaio inossidabile e acciaio ordinario) seguono il regime del materiale ferroso predominante in peso, salvo che la Nomenclatura non preveda regimi speciali.

Allorché un prodotto si compone di differenti metalli ferrosi e di altri metalli comuni, si deve confrontare il peso dell'insieme dei metalli ferrosi con quello di ciascun metallo non ferroso. Se i metalli ferrosi prevalgono, il lavoro segue il regime del metallo ferroso che predomina in peso sugli altri metalli ferrosi.

2. Lavori ottenuti riunendo parti di uno stesso metallo o di metalli differenti

Conformemente alle disposizioni della nota svizzera 1 b) della sezione XV, detti lavori sono classificati come "lavorati" (per esempio, coperchi di canalizzazione di ghisa non malleabile provvisti di uncino di filo di ferro inserito nella massa stessa; zoccolo di alluminio colato, provvisto d'anello filettato inserito direttamente nella massa).

3. Influsso del perfezionamento alla superficie sulla classificazione

3.1 Per principio, la parte che determina la classificazione secondo la materia fa pure stato per la classificazione secondo il perfezionamento alla superficie. È pertanto irrilevante se la materia trascurata per la classificazione presenta un perfezionamento alla superficie maggiormente imposto di quello afferente alla parte che ha determinato la classificazione dell'insieme.

3.2 È tuttavia fatta eccezione per i lavori composti di più metalli ferrosi. Si considerano sempre come "perfezionati in superficie" i lavori di ghisa, ferro o acciaio, di cui una qualunque delle parti ferrose abbia subito una lavorazione in superficie avente qualità di perfezionamento, sia che si tratti della parte che ha determinato la classificazione, sia di una parte trascurata a questo riguardo. All'opposto, se il lavoro presenta delle parti di altri metalli comuni trascurate per la classificazione, il perfezionamento di queste parti non ha effetto sulla classificazione dell'insieme.

3.3 Se il materiale che determina la classificazione presenta diversi perfezionamenti alla superficie, si procederà nel modo seguente per stabilire la sottovoce svizzera:

- a) se diversi perfezionamenti alla superficie, applicati uno sull'altro sono interamente ricoperti dallo strato esterno: classificazione conformemente allo strato esterno;
- b) in tutti gli altri casi: classificazione nella sottovoce svizzera entrante in linea di conto nominata per ultimo nella Nomenclatura.

3.4 Barre e fili di ferro o d'acciaio a colorazione leggermente cuprica, dovuta alla stiratura.

Per la classificazione non si tiene conto della colorazione cuprica irregolare, dovuta al processo di stiratura. Dette barre e fili sono considerati come "non perfezionati alla superficie".

4. Bimetalli

I bimetalli sono prodotti ottenuti unendo saldamente tra di loro due diversi metalli comuni dotati di un differente coefficiente di dilatazione. Se riscaldati, essi si piegano in seguito alla dissimile espansione dei due componenti. I bimetalli servono di regola come metalli per termostati.

Essi vanno classificati conformemente ai principi della nota 5 di questa sezione.

5. Lavori di metalli comuni combinati con metalli preziosi

I lavori di metalli comuni combinati con metalli preziosi o con doppiati o placcati di metalli preziosi seguono il regime dei metalli preziosi, qualunque sia la proporzione dei costituenti. Tuttavia, la presenza di semplici accessori o guarnizioni di minima importanza di metalli preziosi o di placcati o doppiati di metalli preziosi (iniziali, monogrammi, ghiere, orlature, ecc.) non ha effetto sulla classificazione (vedi nota 2 a) del capitolo 71).

6. Determinazione dello spessore, della larghezza e della dimensione della sezione trasversale

6.1 Prodotti laminati piatti, lamiere e nastri

a) Larghezza

La larghezza è l'estensione laterale di un corpo e costituisce nei prodotti laminati piatti, nelle lamiere e nei nastri, il lato più corto.

b) Spessore

I limiti di spessore sono fissati in modo preciso. Per i prodotti laminati piatti, le reggette e le lamiere che presentano in alcuni punti uno spessore talvolta superiore e talvolta inferiore al limite prescritto, non potrà essere accordata alcuna tolleranza, contrariamente alla prassi in uso nel commercio. Le misurazioni dello spessore dovranno essere fatte, per quanto possibile, all'interno e non agli orli. Per i prodotti che presentano su una faccia rilievi provenienti dalla laminazione, fa stato lo spessore più grande; si dovrà quindi cumulare, per esempio, lo spessore della lamiera e l'altezza delle nervature. Al contrario, per le lamiere il cui rilievo è stato ottenuto per stampaggio, cioè nelle quali il motivo che appare in rilievo sul retto si trova in incavo sul verso, fa stato lo spessore effettivo della lamiera utilizzata. Trattandosi di prodotti verniciati o laccati, ci si fonderà sullo spessore complessivo (spessore della lamiera e del rivestimento); nella misurazione dello spessore non si terrà invece conto dei rivestimenti di carta, cartone, gomma, materia plastica, amianto, lana di roccia, fibre di vetro.

6.2 Barre, fili e profilati

a) Spessore

Nei prodotti a sezione rotonda lo spessore è identico al diametro e corrisponde quindi alla dimensione massima della sezione. Per le barre d'armatura per cemento si dovrà tener conto delle eventuali nervature; sarà quindi il diametro esterno e non quello nominale a corrispondere alla maggior dimensione della sezione trasversale.

b) Maggior dimensione della sezione trasversale

Come "maggior dimensione della sezione trasversale" si considera lo spazio compreso tra due linee parallele perpendicolari o orizzontali, tra le quali si

può inserire una barra, un profilato o un filo. Per la misurazione non si terrà conto della diagonale.

Unicamente nei profilati o nei fili a sezione romboidale la diagonale sarà identica alla maggior dimensione della sezione trasversale.

7. Prodotti semilavorati tagliati (o segati) a lunghezza determinata

Prodotti laminati, trafilati, estrusi o fucinati, tagliati a lunghezza determinata (per esempio, barre, profili, fili) come pure tubi, catene, cavi, funi, senza ulteriore lavorazione (per esempio l'aguzzamento, la spianatura, la foratura, ecc.), seguono il regime dei prodotti dello stesso genere presentati in lunghezze di fabbricazione, a patto che essi non palesino il carattere di lavori classificati altrove.

8. Determinazione del peso unitario

8.1 Merci in generale

Per tutti i lavori di questa sezione soggetti a dazi graduati secondo il peso unitario, la classificazione nelle singole graduatorie avviene secondo il peso effettivo dei lavori, mentre il computo dei tributi si fonda sul peso lordo. Il peso unitario comprende l'insieme degli organi appartenenti a uno stesso lavoro, a patto che tale appartenenza sia evidente o possa essere comprovata. Questa disposizione si applica anche agli organi di un lavoro che fanno parte di un medesimo invio e sono stati imballati separatamente per necessità di trasporto. Se le differenti parti destinate a un tipo di lavoro non sono presentate in numero corrispondente, o se non appartengono al lavoro di cui si tratta, gli elementi in soprannumero o disparati sono da classificare secondo il loro peso unitario.

8.2 Utensili del capitolo 82

Come peso unitario vale per principio il peso complessivo dell'utensile. Gli utensili costituiti dal portautensili (manico) e da più utensili intercambiabili che non hanno però funzione complementare (eccettuati quelli della voce 8204.2000), vanno classificati secondo il peso del portautensili maggiorato dal peso dell'utensile intercambiabile più pesante. Gli altri utensili intercambiabili seguono il loro regime proprio.

Queste disposizioni non si applicano alle merci assegnati alla voce 8206.0000.