

Causa C-86/24**Domanda di pronuncia pregiudiziale****Data di deposito:**

2 febbraio 2024

Giudice del rinvio:

Krajský soud v Ostravě – pobočka v Olomouci (Repubblica ceca)

Data della decisione di rinvio:

23 gennaio 2024

Ricorrente:

CS STEEL a.s.

Resistente:

Generální ředitelství cel

ORDINANZA

Krajský soud v Ostravě - pobočka v Olomouci (Corte regionale di Ostrava – Sede di Olomouc; in prosieguo: «Corte regionale») [OMISSIS] nella causa tra

la ricorrente: **CS STEEL a. s.** [OMISSIS]

e

il resistente: **Generální ředitelství cel**

[OMISSIS]

relativa al ricorso avverso le decisioni del resistente del 22 febbraio 2021, nn. 11323/2021-900000-314, 11326/2021-900000-314 e 11327/2021-900000-314, in materia di dazi doganali;

così provvede:

[OMISSIS] Il giudice del rinvio **chiede** alla Corte di giustizia dell'Unione europea di pronunciarsi sulla seguente questione pregiudiziale:

Se la regola primaria per la determinazione dell'origine relativa alla sottovoce 7304 41 del sistema armonizzato di designazione e di codificazione delle merci, prevista all'allegato 22-01 del regolamento delegato 2015/2446, sia valida nella parte in cui esclude che per il cambiamento dell'origine dei tubi rifiniti a caldo di cui alla sottovoce 7304 11, conformi alla norma ASTM A312, sia sufficiente la loro trasformazione a freddo (riduzione a freddo).

[OMISSIS]

Motivazione:

I. Contesto della controversia

- 1 La ricorrente è una società commerciale che opera sul mercato dei materiali metallici.
- 2 Tra gennaio 2016 e dicembre 2017, il Celní úřad pro Olomoucký kraj (Ufficio doganale della regione di Olomouc; in prosieguo: l'«Ufficio doganale») ha accettato, in totale, 6 dichiarazioni doganali della ricorrente di immissione di tubi, in acciaio inossidabile senza saldatura, di sezione circolare di cui alla sottovoce tariffaria 7304 41 del sistema armonizzato di designazione e di codificazione delle merci (in prosieguo: il «SA»), dichiarati di origine indiana non preferenziale e la concessione dello svincolo delle merci non ha quindi in nessun caso dato luogo alla riscossione di dazi. Tuttavia, a seguito di una verifica, le autorità doganali hanno concluso per l'origine cinese dei tubi forniti e quindi hanno applicato il dazio alla ricorrente ai sensi del regolamento (UE) n. 2018/330 della Commissione che istituisce un dazio antidumping definitivo sulle importazioni di alcuni tipi di tubi e condotte senza saldature in acciaio inossidabile, originari della Repubblica popolare cinese. Secondo le autorità doganali, un cambiamento dell'origine poteva aver luogo solo in caso di cambiamento di classificazione tariffaria della merce che avrebbe potuto verificarsi se i tubi di cui alla sottovoce 7304 41 fossero stati fabbricati da merci rientranti in altre voci, ad esempio come i cascami e gli avanzi di acciaio (voce 7204), o se i tubi fossero stati fabbricati da profilati cavi di cui alla sottovoce 7304 49 (per quanto riguarda le norme per la determinazione dell'origine, v. più avanti).
- 3 Per quanto riguarda gli elementi fattuali, è stato accertato che il fornitore della ricorrente, la società Maxim Tubes Company Pvt. Ltd, India (in prosieguo la «Maxim Tubes»), ha importato dalla Repubblica popolare cinese in India i tubi rifiniti a caldo di cui alla sottovoce 7304 11 conformi alla norma ASTM A312. In India tali tubi sono stati successivamente trasformati con la riduzione a freddo. In particolare, si trattava della laminazione, del decapaggio, della passivazione, del riscaldamento nel forno, della spianatura e del taglio. Tale procedimento ha modificato le dimensioni dei tubi importati dalla Repubblica popolare cinese. I tubi di cui alla sottovoce tariffaria 7304 41 così lavorati sono stati successivamente esportati nell'UE alla ricorrente.

- 4 L'intero caso si è verificato in vigenza sia del regolamento (CEE) n. 2913/92 del Consiglio che istituisce il codice doganale comunitario (in prosieguo: il «codice doganale iniziale»), sia del regolamento (UE) n. 952/2013 del Parlamento europeo e del Consiglio che istituisce il codice doganale dell'Unione (in prosieguo: il «nuovo codice doganale»). Le autorità doganali si sono quindi basate su tali regolamenti disciplinanti le condizioni principali per la determinazione dell'origine di una merce alla cui produzione hanno contribuito due o più paesi. Esse si sono inoltre basate sul regolamento (UE) 2015/2446 della Commissione che fissa talune disposizioni d'applicazione del regolamento (UE) n. 952/2013 del Parlamento europeo e del Consiglio (in prosieguo: «il regolamento di applicazione del nuovo codice doganale») nonché sull'accordo tra l'UE e l'OMC approvato con la decisione n. 94/800/CE del Consiglio (in prosieguo: l'«accordo relativo alle regole in materia di origine»)¹.
- 5 Occorre notare che nella vigenza di entrambi i regolamenti le regole erano identiche, perciò, per brevità, il giudice del rinvio si baserà sulla normativa del nuovo codice doganale, ma le argomentazioni addotte valgono anche per il codice doganale originario. Inoltre, è importante menzionare che le autorità doganali hanno esaminato la causa sulla base della normativa nella forma precedente alla sentenza della Corte di giustizia dell'Unione europea (CGUE) del 21 settembre 2023 nella causa C-210/22, *Stappert*.
- 6 Il Krajský soud (Corte regionale) ha concluso che era necessario valutare la validità della regola di cui all'allegato 22-01 del regolamento di applicazione del nuovo codice doganale relativa alla sottovoce 7304 41 che, come verrà spiegato in prosieguo, esclude il cambiamento dell'origine nel caso in cui i tubi, di cui alla voce 7304 11, siano trasformati con la riduzione a freddo.

B. Diritto internazionale

- 7 Il SA è stato istituito dalla convenzione internazionale sul sistema armonizzato di designazione e codificazione delle merci, conclusa a Bruxelles il 14 giugno 1983 [Recueil des traités des Nations unies, vol. 1503, pag. 4, n. 25910 (1988)], nell'ambito dell'Organizzazione mondiale delle dogane (OMD) e approvata, unitamente al relativo protocollo di emendamento del 24 giugno 1986, a nome della Comunità economica europea, con la decisione 87/369/CEE del Consiglio, del 7 aprile 1987 (GU 1987, L 198, pag. 1). Le note esplicative del SA sono elaborate nell'ambito dell'OMD conformemente alle disposizioni di tale convenzione.
- 8 Capitolo 72 del SA *Ghisa, ferro e acciaio*.

¹ Poiché i tubi di cui alla voce 7304 41 non figuravano nell'allegato 11 del regolamento (CEE) n. 2454/93 della Commissione che fissa talune disposizioni d'applicazione del regolamento (CEE) n. 2913/92 del Consiglio che istituisce il codice doganale comunitario, è pertanto necessario basarsi sull'accordo relativo alle regole in materia di origine.

Le note esplicative del SA relative a tale capitolo 72, che si applicano *mutatis mutandis* ai prodotti del capitolo 73 del SA, sotto il titolo «*Considerazioni generali*» enunciano quanto segue:

(...) IV. Ottenimento di prodotti finiti

I semiprodotto, e in certi casi i lingotti, sono trasformati ulteriormente in prodotti finiti. Si distinguono generalmente in prodotti piatti (larghi piatti, bande larghe, lamiere, reggette) e prodotti lunghi (bordone, barre, profilati, fili). Queste trasformazioni sono ottenute, in particolare, per deformazione plastica sia a caldo a partire da lingotti o semiprodotto (laminazione a caldo, fucinatura, filatura a caldo), sia a freddo a partire da prodotti finiti a caldo (laminazione a freddo, estrusione, trafilatura e stiratura), eventualmente seguita in certi casi (per esempio, barre ottenute a freddo per rettifica, per tornitura, per calibratura) da operazioni di rifinitura.

(...) A) Deformazioni plastiche a caldo

1) Per laminazione a caldo si intende la laminazione effettuata in un intervallo di temperatura compreso tra la temperatura di ricristallizzazione rapida e quella dell'inizio della fusione. Questo intervallo dipende da diversi fattori e essenzialmente dalla composizione dell'acciaio. Generalmente, la temperatura finale del pezzo nella laminazione a caldo si avvicina ai 900°C.

(...) (...) B) Deformazioni plastiche a freddo

1) Per laminazione a freddo, si intende la laminazione effettuata a temperatura ambiente senza provocare un riscaldamento che raggiunga la temperatura di ricristallizzazione.

(...)

I prodotti ottenuti a freddo possono essere distinti da quelli laminati o filati a caldo grazie alle caratteristiche seguenti:

- la superficie dei prodotti ottenuti a freddo è di miglior aspetto di quella dei prodotti ottenuti a caldo; essa non presenta mai le battiture;
- le tolleranze sulle dimensioni sono più ridotte per i prodotti ottenuti a freddo;
- la laminazione a freddo concerne soprattutto i prodotti piatti fini;
- l'esame microscopico dei prodotti ottenuti a freddo fa apparire una netta deformazione dei grani e il loro orientamento nel senso di laminazione. Allorché i prodotti sono ottenuti a caldo, i grani appaiono invece quasi regolari a seguito della ricristallizzazione.

9 La nota esplicativa relativa alla voce 7304 del SA precisa quanto segue:

I tubi e i profilati cavi di questa voce possono essere ottenuti con procedimenti diversi:

A) Laminazione a caldo di un prodotto intermedio che può essere un lingotto laminato e scrostato, una billetta o uno sbozzo rotondo ottenuti per laminazione o per colata continua.

(...)

B) Trafilatura a caldo per estrusione in una pressa, sia in presenza di vetro (procedimento Ugine-Séjournet), sia per mezzo di un altro lubrificante, di uno sbozzo rotondo. Questo procedimento comprende in effetti le operazioni seguenti: perforatura, espansione o no, filatura.

Le operazioni qui sopra definite sono seguite da operazioni di rifinitura:

- sia a caldo: in questo caso il tubo greggio, dopo essere stato scaldato, passa in un calibratore-riduttore, tirante o no, e poi in un raddrizzatore;
- sia a freddo su mandrino per trafilatura su banco o per laminazione su laminatoio “a Passo di Pellegrino” (procedimento Mannesmann o Megaval). Questi procedimenti permettono di ottenere, a partire da tubi laminati o trafilati a caldo, utilizzati come sbocchi, dei tubi di diametro e di spessore più deboli che per i procedimenti a caldo (è da notare che con il procedimento Transval si possono ottenere direttamente dei tubi di debole spessore, così come dei tubi a tolleranze ridotte sul diametro e sullo spessore). Le operazioni a freddo permettono anche di ottenere differenti gradi di rifiniture di superficie, in particolare la superficie ghiacciata (tubi a debole grado di rugosità) ricercata, per esempio, per i martinetti pneumatici e per i cilindri idraulici.

C. Diritto dell’Unione europea

Normativa vigente al momento della proposizione della domanda pregiudiziale

- 10 L’articolo 60, paragrafo 2, del nuovo codice doganale prevede che *le merci alla cui produzione contribuiscono due o più paesi o territori [sian]o considerate originarie del paese o territorio in cui hanno subito l’ultima trasformazione o lavorazione sostanziale ed economicamente giustificata, effettuata presso un’impresa attrezzata a tale scopo, che si sia conclusa con la fabbricazione di un prodotto nuovo o abbia rappresentato una fase importante del processo di fabbricazione.*
- 11 L’articolo 62 del nuovo codice doganale prevede che *alla Commissione è conferito il potere di adottare, conformemente all’articolo 284, atti delegati che stabiliscano le norme in base alle quali si considera che le merci per cui è richiesta la determinazione dell’origine non preferenziale ai fini dell’applicazione*

delle misure dell'Unione di cui all'articolo 59 siano interamente ottenute in un unico paese o territorio o che abbiano subito l'ultima trasformazione o lavorazione sostanziale ed economicamente giustificata, effettuata presso un'impresa attrezzata a tale scopo, che si sia conclusa con la fabbricazione di un prodotto nuovo o abbia rappresentato una fase importante del processo di fabbricazione in un paese o territorio, conformemente all'articolo 60.

- 12 L'articolo 284 di tale codice, intitolato *Esercizio della delega*, precisa le modalità di tale esercizio.
- 13 Il considerando 20 del regolamento di applicazione del nuovo codice doganale prevede che *con decisione 94/800/CE [del Consiglio, del 22 dicembre 1994, relativa alla conclusione a nome della Comunità europea, per le materie di sua competenza, degli accordi dei negoziati multilaterali dell'Uruguay Round (1986-1994) (GU 1994, L 336, pag. 1)], il Consiglio ha approvato l'accordo relativo alle regole in materia di origine (OMC GATT 1994), allegato all'atto finale firmato a Marrakech il 15 aprile 1994. L'accordo relativo alle regole in materia di origine stabilisce che le norme specifiche per la determinazione dell'origine di alcuni settori merceologici devono innanzitutto essere basate sul paese in cui il processo di produzione ha comportato una variazione della classificazione tariffaria. Soltanto quando tale criterio non consenta di determinare il paese di ultima trasformazione sostanziale se ne possono applicare altri, ad esempio un criterio relativo al valore aggiunto o la determinazione di un'operazione di trasformazione specifica. Tenuto conto del fatto che l'Unione è parte di tale accordo, è opportuno stabilire disposizioni nella normativa doganale dell'Unione che rispecchino i principi stabiliti nell'accordo stesso per determinare il paese in cui le merci hanno subito l'ultima trasformazione sostanziale.*
- 14 L'articolo 32 del regolamento di applicazione del nuovo codice doganale così prevede: *Si considera che le merci di cui all'allegato 22-01 abbiano subito l'ultima trasformazione o lavorazione sostanziale, che ha come risultato la fabbricazione di un prodotto nuovo o che rappresenta una fase importante della fabbricazione, nel paese o territorio in cui le norme contenute in tale allegato sono soddisfatte o che è identificato da tali norme.*
- 15 Il punto 2 della parte generale dell'allegato 22-01 del regolamento di applicazione del nuovo codice doganale prevede che *le norme stabilite nel presente allegato devono essere applicate ai prodotti in base alla loro classificazione nel [SA] e a ogni ulteriore criterio stabilito in aggiunta alle voci e alle sottovoci del [SA] creato ai fini del presente allegato. Le voci e le sottovoci ulteriormente suddivise utilizzando questi criteri sono definite "voce separata" e "sottovoce separata" nel presente allegato. (...) La classificazione delle merci nelle voci e sottovoci del [SA] è regolata dalle regole generali di interpretazione del [SA] e tutte le sezioni, i capitoli e le note di sottovoci di tale sistema. Queste regole e note sono parte integrante della nomenclatura combinata, riportata nell'allegato I del regolamento CEE n. 2658/87 del Consiglio[, del 23 luglio 1987, relativo alla nomenclatura tariffaria e statistica ed alla tariffa doganale comune (GU 1987, L*

256, p. 1)]][NC]. Per individuare una voce o una sottovoce separate corrette per determinate merci nel presente allegato si applicano *mutatis mutandis* le regole generali di interpretazione del sistema armonizzato e tutte le sezioni, i capitoli e le note di sottovoci di tale sistema, salvo se stabilito altrimenti nel presente allegato.

- 16 Dal punto 3 della medesima parte del regolamento di applicazione del nuovo codice doganale risulta che per la sigla CTH si intende *passaggio alla voce in questione da qualunque altra voce*.
- 17 Il capitolo 73 comprende una tabella che indica le regole primarie da applicare al fine di determinare il paese o il territorio di origine delle merci ivi menzionate e identificate secondo la loro voce o sottovoce nel SA

VOCE SA	DESIGNAZIONE DELLE MERCI	REGOLE PRIMARIE
7304	Tubi e profilati cavi, senza saldatura, di ferro o di acciaio. Tubi dei tipi utilizzati per oleodotti o gasdotti	Come specificato per le sottovoci
7304 11	Di acciai inossidabili	CTH
7304 19	Altro Tubi di rivestimento o di produzione e aste di perforazione, dei tipi utilizzati per l'estrazione del petrolio o del gas	CTH
7304 22	Aste di perforazione di acciai inossidabili	CTH
7304 23	Altre aste di perforazione	CTH
7304 24	Altro, di acciai inossidabili	CTH
7304 29	Altro	CTH
	(...)	
	Altro, di sezione circolare, di acciai inossidabili	
7304 41	Trafilati o laminati a freddo [ridotti a freddo]	CTH; o passaggio dai profilati cavi della sottovoce 7304 49
7304 49	Altro	CTH

- 18 Con la sentenza nella causa *Stappert* la CGUE ha dichiarato invalida la regola primaria applicabile alle merci di cui alla voce 7304 41 per la violazione dell'articolo 60, paragrafo 2, del nuovo codice doganale, nella parte in cui esclude che incida sull'origine della merce la lavorazione a freddo di tubi della sottovoce

7304 49, il cui risultato sono tubi rientranti nella sottovoce 7304 41. La CGUE ha chiarito che la regola primaria per la determinazione dell'origine applicabile ai profilati cavi di cui alla sottovoce 7304 49 deve essere estesa anche ai tubi di cui alla sottovoce 7304 49.

Giurisprudenza elaborata finora in merito all'interpretazione delle regole relative al cambiamento dell'origine di una merce alla cui produzione contribuiscono due o più paesi o territori

- 19 Ai sensi dell'articolo 62 del nuovo codice doganale, alla Commissione è conferito il potere di adottare atti delegati che stabiliscano le norme in base alle quali si considera che le merci abbiano subito l'ultima trasformazione o lavorazione sostanziale ed economicamente giustificata, effettuata presso un'impresa attrezzata a tale scopo, che si sia conclusa con la fabbricazione di un prodotto nuovo o abbia rappresentato una fase importante del processo di fabbricazione in un paese o in un territorio, conformemente all'articolo 60 di tale codice. Tali atti delegati hanno lo scopo di precisare il modo in cui i criteri astratti enunciati in quest'ultima disposizione devono essere interpretati e applicati in situazioni concrete (v., in tal senso, sentenza 20 maggio 2021, Renesola UK, C-209/20, EU:C:2021:400, punto 33).
- 20 Tuttavia, l'esercizio di tale potere della Commissione è soggetto, come risulta da una giurisprudenza costante della Corte, al rispetto di determinati obblighi (v., in tal senso, sentenza del 20 maggio 2021, Renesola UK, C-209/20, EU:C:2021:400, punto 34). Gli obiettivi perseguiti da un regolamento delegato devono essere tali da giustificare la sua adozione, detto regolamento deve soddisfare l'obbligo di motivazione che s'impone a un tale atto e le valutazioni della Commissione relative alla determinazione del paese di origine dei prodotti ai quali il suddetto regolamento è applicabile non devono essere viziate da un errore di diritto o da un errore manifesto di valutazione con riferimento all'articolo 60, paragrafo 2, del codice doganale (v., in tal senso, sentenza del 20 maggio 2021, Renesola UK, C-209/20, EU:C:2021:400, punti 40 e 42).
- 21 Infatti, tale origine deve, in ogni caso, essere determinata in funzione del criterio discriminante costituito dall'*ultima trasformazione o lavorazione sostanziale* delle merci stesse. Detta espressione deve essere a sua volta intesa come riferita alla fase del processo di produzione nel corso della quale tali merci acquisiscono la loro destinazione d'uso nonché proprietà e composizione specifiche, che non possedevano in precedenza e per le quali non sono previste modifiche qualitative importanti in futuro (sentenza 20 maggio 2021, Renesola UK, C-209/20, EU:C:2021:400, punto 38 e giurisprudenza ivi citata).
- 22 L'esame giurisdizionale della fondatezza di una disposizione di un atto come l'allegato 22-01 del regolamento delegato 2015/2446 è destinato ad accertare se, indipendentemente da qualsiasi errore di diritto, la Commissione sia incorsa in un errore manifesto di valutazione nel procedere all'attuazione dell'articolo 60, paragrafo 2, del codice doganale, tenuto conto della situazione concreta (v., in tal

senso, sentenza del 20 maggio 2021, *Renesola UK*, C-209/20, EU:C:2021:400, punto 39 e giurisprudenza ivi citata).

- 23 Ne consegue che, sebbene la Commissione disponga di un potere discrezionale per l'applicazione dei criteri generali di cui all'articolo 60, paragrafo 2, del codice doganale a lavorazioni e trasformazioni specifiche, essa non può, senza giustificazioni obiettive, adottare soluzioni completamente diverse per lavorazioni e trasformazioni analoghe (v., per analogia, sentenza del 23 marzo 1983, *Cousin e a.*, 162/82, EU:C:1983:93, punto 21).
- 24 Per quanto riguarda il criterio del cambiamento di voce tariffaria previsto nella regola primaria, la Corte ha già dichiarato che non basta ricercare i criteri per la determinazione dell'origine delle merci nella classificazione doganale dei prodotti trasformati, giacché la tariffa doganale comune è stata concepita in funzione di esigenze specifiche, non già al fine di consentire la determinazione dell'origine delle merci (v., in tal senso, sentenza dell'11 febbraio 2010, *Hoesch Metals and Alloys*, C- 373/08, EU:C:2010:68, punto 42 e giurisprudenza ivi citata).
- 25 Benché il cambiamento di classificazione tariffaria di una merce, dovuto all'operazione di trasformazione di essa, costituisca un'indicazione del carattere sostanziale della sua trasformazione o della sua lavorazione, cionondimeno una trasformazione o una lavorazione può avere carattere sostanziale anche in mancanza di un siffatto cambiamento di classificazione tariffaria. Il criterio del cambiamento di classificazione tariffaria copre la maggior parte delle situazioni, ma non consente di individuare tutte le situazioni in cui la trasformazione o la lavorazione della merce è sostanziale (v., in tal senso, sentenza dell'11 febbraio 2010, *Hoesch Metals and Alloys*, C- 373/08, EU:C:2010:68, punto 43 e giurisprudenza ivi citata).
- 26 La regola primaria relativa alla sottovoce 7304 41 è stata esaminata dalla Corte di giustizia dell'Unione europea nella sentenza *Stappert*, in cui ha affermato che la Commissione non ha fornito alcuna giustificazione convincente per una diversa formulazione delle regole per la determinazione dell'origine per quanto riguarda, da un lato, i tubi di cui alla sottovoce 7304 49 e, dall'altro, i profilati cavi di cui alla stessa sottovoce. Infatti, le due categorie di prodotti sono oggetto di una trasformazione a freddo che, secondo il giudice del rinvio, comporta modifiche sostanziali quanto alle loro proprietà fisiche, meccaniche e metallurgiche. Orbene, siffatte modifiche sono idonee a determinare l'origine di un prodotto. A tale riguardo, la CGUE ha fatto riferimento al testo delle considerazioni generali delle note esplicative del SA relative al capitolo 72 di quest'ultimo nonché al considerando 33 del preambolo del regolamento (UE) 2017/2093 della Commissione.
- 27 Secondo la CGUE, la regola primaria per la determinazione dell'origine della merce di cui alla sottovoce 7304 41 esclude che determinate operazioni (trasformazione a freddo) conferiscano a un prodotto il carattere di prodotto originario del paese in cui tali operazioni hanno avuto luogo mentre operazioni

analoghe determinano l'acquisizione di origine per prodotti analoghi. Pertanto, secondo la CGUE, soltanto la forma geometrica a freddo sarebbe stata, de facto, l'unico criterio di distinzione. Tale ingiustificata previsione di regole è stata ritenuta discriminatoria dalla CGUE. La CGUE ha pertanto dichiarato la regola primaria, di cui al regolamento di esecuzione applicabile alle merci della sottovoce 7304 41, invalida per la violazione dell'articolo 60, paragrafo 2, del nuovo codice doganale, nella parte in cui esclude che la lavorazione a freddo di tubi della sottovoce 7304 49 incida all'origine della merce, lavorazione che ha come risultato tubi rientranti nella sottovoce 7304 41. Infine la CGUE ha chiarito che la regola primaria per la determinazione dell'origine che si applica ai profilati cavi di cui alla sottovoce 7304 49 deve essere estesa anche ai tubi di cui alla sottovoce 7304 49.

Argomenti specifici del giudice del rinvio

- 28 La regola primaria, per il cambiamento dell'origine, relativa alla sottovoce 7304 41 prevede (dopo l'intervento della Corte di giustizia dell'Unione europea) che si verifichi un cambiamento dell'origine mediante il cambiamento di voce tariffaria o mediante la trasformazione a freddo delle merci classificate alla sottovoce 7304 49. Il cambiamento di voce tariffaria risulta dalla trasformazione di merci rientranti in altre voci, ad esempio come i cascami e gli avanzi di acciaio (voce 7204). Secondo le note esplicative del SA, tale processo sarà generalmente effettuato attraverso un processo di lavorazione a caldo. Tuttavia, il cambiamento dell'origine delle merci classificate alla sottovoce 7304 49 è possibile anche attraverso la trasformazione a freddo. Si tratta di un criterio molto meno rigido rispetto alla regola del cambiamento di voce tariffaria.
- 29 Il giudice del rinvio si basa sulle conclusioni esposte nella sentenza *Stappert* e, in particolare, sul fatto che, secondo tale sentenza, per un tubo rifinito a caldo, ai fini della determinazione dell'origine di un prodotto, ai sensi dell'articolo 60, paragrafo 2, del nuovo codice doganale, possa essere decisiva la sua trasformazione a freddo (riduzione a freddo). Un fattore importante è che la Commissione non è riuscita a fornire una giustificazione convincente per la disparità di trattamento tra, da un lato, i tubi e, dall'altro, i profilati cavi, (tutti rientranti nella sottovoce 7304 49), poiché l'unico criterio determinante per il cambiamento dell'origine era la forma geometrica del prodotto trasformato a freddo.
- 30 A questo proposito, occorre indicare tutto ciò rientra nella sottovoce *Altri, di sezione circolare, di acciai inossidabili* ai sensi del regolamento (UE) 2018/1602 della Commissione che modifica l'allegato I del regolamento (CEE) n. 2658/87 del Consiglio relativo alla nomenclatura tariffaria e statistica ed alla tariffa doganale comune:

Codice della nomenclatura
doganale dell'UE

Descrizione delle merci

Altri, di sezione circolare, di acciai

inossidabili

7304 41 00	Trafilati o laminati a freddo [ridotti a freddo]
7304 49 10	Greggi, diritti ed a pareti di spessore uniforme, destinati esclusivamente alla fabbricazione di tubi di differenti profili o spessori di parete
	Altri
7304 49 93	Con diametro esterno inferiore o uguale a 168,3 mm
7304 49 95	Con diametro esterno superiore a 168,3 mm ed inferiore o uguale a 406,4 mm
7304 49 99	Con diametro esterno superiore a 406,4 mm

- 31 Secondo le note esplicative della nomenclatura combinata relative alla sottovoce 7304 49 10 (che rinviano alle note esplicative della sottovoce 7304 39 10), le merci classificate in questa sottovoce sono caratterizzate dal fatto che *si tratta di tubi ottenuti principalmente mediante foratura e laminazione a caldo o foratura e trafilazione a caldo, comunemente designati con il termine «sbozzi». Si tratta di tubi destinati a essere trasformati in tubi di altri profili e altri spessori e aventi tolleranze dimensionali più ristrette di quelle del prodotto di partenza. I tubi in questione si presentano con estremità tagliate alla trancia e sbavate grossolanamente, senza alcun'altra finitura. Le superfici interne e esterne sono grezze e presentano incrostazioni. Di conseguenza non sono brillanti, né, d'altro canto, oliate o zincate o verniciate.*
- 32 Ne consegue che la categoria *Altri, di sezione circolare, di acciai inossidabili* si suddivide in tubi fabbricati mediante il processo finito a freddo (sottovoce 7304 41) e in tubi fabbricati unicamente mediante il procedimento a caldo (7304 49). Di quest'ultima sottovoce, solo le merci rientranti nella sottovoce 7304 49 10 possono essere classificate come prodotti semilavorati destinati alla fabbricazione di altri tubi. Sebbene le merci rientranti nelle rimanenti ulteriori sottovoci siano ottenute esclusivamente con il procedimento a caldo, tuttavia, non si può dire che siano sbozzi destinati esclusivamente alla fabbricazione di tubi. L'unica cosa che si può dedurre dall'economia (sia del SA che della nomenclatura combinata) è che i tubi di cui a queste ulteriori sottovoci si distinguono da quelli di cui alle altre voci (7304 11, 7304 19, 7304 22, 7304 23, 7304 24 e 7304 29) soltanto per la loro destinazione d'uso (destinati agli oleodotti, ai gasdotti, ai tubi di rivestimento o di produzione e aste di perforazione, dei tipi utilizzati per l'estrazione del petrolio o del gas), mentre né le note esplicative del SA, né quelle della nomenclatura combinata, chiariscono in modo più approfondito le differenze tra di essi.
- 33 Per le sottovoci 7304 11, 7304 19, 7304 22, 7304 23, 7304 24 e 7304 29 non è operata alcuna distinzione tra le merci prodotte a caldo o a freddo. Ciò risulta sia dall'economia del SA e della nomenclatura combinata, sia dalle rispettive note

esplicative, le quali non operano una distinzione tra i prodotti, di cui a tali sottovoci, ottenuti a caldo o a freddo.

- 34 Si può quindi concludere che, la trasformazione effettuata a freddo del tubo di cui alla sottovoce 7304 11 fabbricato mediante il procedimento a caldo non ha come risultato, secondo l'attuale formulazione della regola primaria, il cambiamento dell'origine, mentre la trasformazione effettuata a freddo dei tubi classificati alla sottovoce 7304 49 (vale a dire anche ottenuti a caldo) ha come risultato il cambiamento dell'origine. Dato che l'unica differenza riconoscibile tra, da un lato, la sottovoce 7304 49 e, dall'altro, la sottovoce 7304 11, rilevante per la controversia pendente dinanzi al giudice del rinvio, è la destinazione d'uso dei tubi, sembra sussistere la stessa distinzione discriminatoria come quella trattata nella sentenza *Stappert*. La differenza risiede nel fatto che, in tale sentenza, l'unico criterio distintivo (in mancanza di una spiegazione adeguata da parte della Commissione) era la forma geometrica del prodotto, mentre nel caso di specie tale criterio distintivo è la destinazione d'uso del prodotto. Orbene, un siffatto criterio non dovrebbe, di per sé, essere decisivo alla luce delle regole per la determinazione dell'origine. Infatti, il criterio decisivo dovrebbe essere, ai sensi dell'articolo 60, paragrafo 2, del nuovo codice doganale, la natura della lavorazione o trasformazione e la sua incidenza sulle caratteristiche del prodotto.
- 35 Tenuto conto del fatto che la trasformazione a freddo modifica in modo sostanziale le caratteristiche del prodotto (v. supra), si pone la questione se la regola primaria relativa alla sottovoce 730[4] 41 sia valida nella misura in cui esclude che per il cambiamento dell'origine sia sufficiente la trasformazione effettuata a freddo del tubo di cui alla sottovoce 7304 11 fabbricato mediante il procedimento a caldo. Il fatto che nella causa esaminata dal giudice del rinvio i tubi soddisfacessero la norma ASTM A312 non sarebbe secondo il parere del giudice del rinvio determinante, poiché tale norma potrebbe essere soddisfatta anche mediante un procedimento di trattamento a caldo (v. pag. 28 della relazione finale dell'OLAF, n. OF/2016/0680/B1, del 4. 7. 2019).
- 36 Poiché il giudice del rinvio nutre ragionevoli dubbi sulla validità della specifica regola per la determinazione dell'origine delle merci, ha deciso di chiedere alla Corte di giustizia dell'Unione europea di pronunciarsi in via pregiudiziale sulla questione specificata nel dispositivo.

D. Interruzione del procedimento

[OMISSIS]

Olomouc, il 23 gennaio 2024

[OMISSIS]