Este documento es un instrumento de documentación y no compromete la responsabilidad de las instituciones

►**B**

REGLAMENTO (CE) Nº 772/2005 DE LA COMISIÓN

de 20 de mayo de 2005

relativo a las especificaciones para la cobertura de las características y la definición del formato técnico destinado a la producción de estadísticas comunitarias anuales del acero de los años de referencia 2003-2009

(Texto pertinente a efectos del EEE)

(DO L 128 de 21.5.2005, p. 51)

Modificado por:

		Diario Oficial		
		nº	página	fecha
►**M1**	Reglamento (CE) nº 1792/2006 de la Comisión de 23 de octubre de 2006	L 362	1	20.12.2006

▼B

REGLAMENTO (CE) Nº 772/2005 DE LA COMISIÓN

de 20 de mayo de 2005

relativo a las especificaciones para la cobertura de las características y la definición del formato técnico destinado a la producción de estadísticas comunitarias anuales del acero de los años de referencia 2003-2009

(Texto pertinente a efectos del EEE)

LA COMISIÓN DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS,

Visto el Tratado constitutivo de la Comunidad Europea,

Visto el Reglamento (CE) nº 48/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 5 de diciembre de 2003, relativo a la producción de estadísticas comunitarias anuales de la industria siderúrgica para los años de referencia 2003 a 2009 ([1]), y, en particular, su artículo 7,

Considerando lo siguiente:

(1) El Reglamento (CE) nº 48/2004 estableció un marco común para la producción de estadísticas comunitarias anuales del acero correspondientes a los años de referencia 2003 a 2009.

(2) Con arreglo al artículo 7, letra a), del Reglamento (CE) nº 48/2004, es necesario establecer medidas de aplicación para especificar la cobertura de las características exigidas.

(3) Con arreglo al artículo 7, letra b), del Reglamento (CE) nº 48/2004, es necesario establecer medidas de aplicación para especificar el formato técnico de transmisión de las estadísticas comunitarias anuales del acero.

(4) Las medidas previstas en el presente Reglamento se ajustan al dictamen del Comité del programa estadístico.

HA ADOPTADO EL PRESENTE REGLAMENTO:

Artículo 1

1. Las especificaciones para la cobertura de las características serán las establecidas en el anexo I del presente Reglamento.

2. En dichas especificaciones, en las referencias a las cuentas de las empresas se utilizarán las partidas establecidas en los artículos 9 y 23 de la Directiva 78/660/CEE del Consejo ([2]) a efectos de presentación del balance y de la cuenta de pérdidas y ganancias, respectivamente.

Artículo 2

El formato técnico al que se refiere el artículo 6, apartado 2, del Reglamento (CE) nº 48/2004 deberá ajustarse a lo establecido en el anexo II del presente Reglamento.

Artículo 3

Los Estados miembros deberán aplicar las especificaciones y el formato técnico mencionados al año de referencia 2003 y siguientes.

([1]) DO L 7 de 13.1.2004, p. 1.
([2]) DO L 222 de 14.8.1978, p. 11.

▼B

Artículo 4

El presente Reglamento entrará en vigor el vigésimo día siguiente al de su publicación en el *Diario Oficial de la Unión Europea*.

El presente Reglamento será obligatorio en todos sus elementos y directamente aplicable en cada Estado miembro.

▼B

ANEXO I

COBERTURA DE LAS CARACTERÍSTICAS

1. ESTADÍSTICAS ANUALES: BALANCE DE LA CHATARRA DE ACERO Y DE FUNDICIÓN

Observaciones preliminares

Los Estados miembros deberán solicitar esta información a todas las fábricas que produzcan hierro, acero o los productos definidos en el grupo 27.1 de la NACE Rev. 1.1 y que consuman o produzcan chatarra. Para el primer año de referencia 2003, la Comisión aceptará que la población cubierta se remita al grupo 27.1 de la NACE Rev. 1. Deberá completarse un cuestionario para cada fábrica, incluso en el caso de varias fábricas de una misma empresa. Las fundiciones de acero integradas en una fábrica siderúrgica deberán considerarse parte de la misma. Las fábricas integradas en un complejo siderúrgico son aquellas que dependen de la misma dirección y están establecidas en el mismo lugar. El formulario es aplicable a laminadoras que relaminan productos usados que normalmente no suelen considerarse chatarra. Todas las fábricas siderúrgicas que carecen de recursos propios y que, por tanto, compran chatarra a otras fábricas deben completar esta encuesta del mismo modo que los productores. Se excluyen las fundiciones de hierro, tanto si están integradas en un complejo siderúrgico como si no lo están, y las fundiciones de acero no integradas, ya que no están clasificadas dentro del grupo 27.1 de la NACE Rev. 1.1.

Se consideran chatarra:

— los despuntes, recortes o cualquier otro residuo de hierro o acero que en algún momento se hayan contabilizado en la producción de arrabio o de acero y que sean aptos para la refundición (se incluye la chatarra adquirida, pero se excluyen las coladas calcinadas o las atacadas por un ácido),

— las proyecciones, regueras y otros residuos de colada de acero (normal o en sifón), los embudos de colada, los residuos procedentes de los conductos de colada en sifón, etc., así como los lingotes desechados y defectuosos no contabilizados en la producción,

— los fondos (lobos) de cuchara (salvo los de moldeo en arena).

Sin embargo, no se deberán considerar chatarra los residuos que contengan hierro, que estén contaminados de manera importante con materiales no metálicos y que aparezcan durante la fusión o los tratamientos térmicos o mecánicos, como por ejemplo:

— fondos de las rutas de colada,

— rutas de colada de arrabio, salpicaduras y otros residuos que se produzcan durante la colada o en las fosas de colada del arrabio,

— escorias de acería,

— cascarillas de hornos de recalentamiento, de laminado y de forja,

— salpicaduras de convertidor,

— lobos de chimenea y lobos de boca, fondos (lobos) de cuchara y restos de colada en arena.

Especificaciones

Código: **1010**

Título: **Existencias el primer día del año**

Deben incluirse en esta partida (que incluye las fundiciones de acero) las existencias en toda la fábrica, incluyendo las actividades integradas en un complejo siderúrgico, pero excluyendo las existencias de las fundiciones de hierro.

Código: **1020**

Título: **Producción de la empresa**

Incluye:

▼B

— Las proyecciones, regueras y otros residuos de colada, tanto de las acerías como de las fundiciones de acero integradas en un complejo siderúrgico: bebederos de colada, mazarotas. Se incluyen los lingotes defectuosos y desechados no contabilizados en la producción.

— Se considerarán desperdicios nuevos los resultantes de la fabricación de los semiproductos acabados y productos finales laminados, incluidos los trabajos de encargo, los desperdicios de lingotes y los lingotes y piezas de acero moldeado defectuosos cuya condición se observa cuando ya han salido de la acería o del taller de fundición (es decir, después de haber sido computados en la producción de acero bruto o de piezas moldeadas). Se incluye la chatarra procedente de fundiciones de acero integradas en un complejo siderúrgico y talleres de forja, producción de tubos de acero, trefilado, laminado en frío y construcción metálica y demás instalaciones transformadoras del acero, a excepción de las fundiciones de hiero (véase nota 1 anterior). No se considerarán desperdicios nuevos los desechos que se reutilicen en la propia laminadora.

— Se considerará chatarra de recuperación de acero y de fundición la procedente de reparaciones, demolición o desecho de equipos, máquinas y herramientas como, por ejemplo, las lingoteras.

Código: **1030**

Título: **Entradas (1031 + 1032 + 1033)**

La chatarra recibida a través de un comerciante que ejerza de intermediario se asignará según los distintos orígenes que figuran en los códigos 1031, 1032 y 1033.

La chatarra naval procedente de talleres de desguace de la Comunidad deberá considerarse chatarra nacional y comunitaria.

Código: **1031**

Título: **Entradas del propio país**

Incluye las entradas de chatarra procedentes de otras fábricas o dependencias de la misma empresa que se encuentren en el mismo país, por ejemplo, de los altos hornos, las acerías, las laminadoras o las fundiciones de hierro (incluidas las fundiciones de hierro integradas en un complejo siderúrgico). Deben incluirse las entradas procedentes de fábricas de otras empresas siderúrgicas y de fábricas que no produzcan o no utilicen acero (por ejemplo, minas).

Se incluyen asimismo las entradas de chatarra procedentes del mercado nacional recibidas directamente de empresas no siderúrgicas, como las fundiciones de acero o de hierro, las fábricas de tubos, las forjas, las industrias de construcción, las industrias extractivas, los astilleros navales, las empresas ferroviarias, las industrias mecánicas y la fábricas de productos metálicos, etc.

Código: **1032**

Título: **Entradas de otros Estados miembros de la Comunidad**

Incluye las entradas de chatarra procedente de otros Estados miembros.

Código: **1033**

Título: **Entradas de terceros países**

Incluye las entradas de chatarra procedente de países no comunitarios (terceros países).

Código: **1040**

Título: **Total disponible (1010 + 1020 + 1030)**

La suma de las existencias el primer día del año, la producción de la empresa y las entradas.

Código: **1050**

Título: **Consumo total …**

En el consumo total se consignan las cantidades totales de chatarra consumida en la producción de hierro en altos hornos, hornos eléctricos de arrabio y asimismo en las plantas de sinterización, así como el consumo total de chatarra utilizada en la producción total de acero bruto, incluida la produc-

▼B

ción de arrabio especial mediante recarburación del acero y la producción de las fundiciones de acero integradas en complejos siderúrgicos.

Código: **1051**

Título: **… para hornos eléctricos**

Consumo de chatarra para la producción de acero en hornos eléctricos.

Código: **1052**

Título: **… para chatarra inoxidable**

Consumo de chatarra inoxidable que contenga un 10,5 % como mínimo de cromo y un 1,2 % como máximo de carbono, con otros elementos de aleación o sin ellos.

Código: **1060**

Título: **Entregas**

Se refiere a todas las entregas de chatarra, incluidas todas las destinadas a fundiciones, incluso las integradas en un complejo siderúrgico.

Código: **1070**

Título: **Existencias el último día del año (1040 – 1050 – 1060)**

Deben incluirse en esta partida (que incluye las fundiciones de acero) las existencias en toda la fábrica, incluyendo las actividades integradas en un complejo siderúrgico, pero excluyendo las existencias de las fundiciones de hierro.

2. CONSUMO DE COMBUSTIBLES Y DE ENERGÍA Y BALANCE DE LA ENERGÍA ELÉCTRICA EN LA SIDERURGIA

Observaciones preliminares relativas a los tipos de instalaciones

Las instalaciones de preparación de carga abarcan las instalaciones de preparación de carga y las plantas de sinterización.

Por lo que respecta a los altos hornos y los hornos eléctricos de arrabio, únicamente ha de tenerse en cuenta el consumo de combustible cargado directamente o utilizado en los hornos como sustituto del coque, es decir, excluyendo el consumo en *cowpers* (recuperadores de calor de altos hornos), ventiladores y demás equipos auxiliares de altos hornos (que se declararán como «otras instalaciones»).

En las acerías se incluyen las acerías y las coladas continuas.

En las centrales eléctricas se incluye el consumo de combustible y energía utilizado para producir toda la electricidad en la fábrica o en las centrales comunes a varias acerías. Véase asimismo la nota 2.

Los Estados miembros deberán solicitar esta información a todas las fábricas siderúrgicas definidas en el grupo 27.1 de la NACE Rev. 1.1, incluidas las relaminadoras y las centrales eléctricas de la industria siderúrgica compartidas entre varias fábricas y empresas. Tales centrales deberán considerarse acerías del grupo 27.1 de la NACE Rev. 1.1 a efectos de las presentes estadísticas.

Centrales eléctricas comunes de la industria siderúrgica

Las centrales eléctricas comunes a varias fábricas o empresas siderúrgicas deben incluirse como una entidad.

Las centrales eléctricas comunes de la industria siderúrgica deben responder a la encuesta directamente. Con el fin de evitar la duplicación de entradas, las fábricas que utilicen la producción de estas centrales eléctricas no deben incluir estos datos en sus respuestas individuales.

No obstante, las acerías deben incluir en sus recursos, en las entradas del exterior (código 3102), el total de entradas de electricidad producida por centrales eléctricas comunes.

Se excluyen las centrales eléctricas vinculadas con otras industrias, como la del carbón.

▼B

Instalaciones de producción mixta de energía eléctrica y vapor

Las instalaciones mixtas de este tipo deben considerarse en parte centrales eléctricas. En el consumo de combustible debe incluirse únicamente el utilizado para la producción de energía eléctrica, es decir, excluyendo las cantidades correspondientes al suministro de calor.

Consumo de energía

En la parte A debe consignarse el consumo de combustible y energía de las instalaciones siderúrgicas y sus instalaciones auxiliares, salvo las coquerías siderúrgicas (altos hornos, plantas de sinterización, acerías y fundiciones de acero integradas en un complejo siderúrgico, laminadoras, etc.).

Inclúyase el consumo total de las instalaciones auxiliares (por ejemplo, centrales eléctricas y centrales de vapor), aunque no trabajen únicamente para los talleres siderúrgicos.

Se excluyen los talleres integrados en las instalaciones siderúrgicas cuyas actividades no estén incluidas en el grupo 27.1 de la NACE Rev. 1.1.

Parte A: Estadísticas anuales sobre el consumo de combustibles y energía por tipo de instalación

Código: **2010**

Título: **Combustibles sólidos (2011 + 2012)**

Los combustibles sólidos deben registrarse según su estado al entrar.

Código: **2011**

Título: **Coque**

Abarca el coque, el semicoque, el coque de petróleo y los finos de coque.

Código: **2012**

Título: **Otros combustibles sólidos**

Abarca el carbón y los aglomerados, el lignito y las briquetas.

Código: **2020**

Título: **Combustibles líquidos**

Incluye el consumo de todos los combustibles líquidos de las instalaciones siderúrgicas y sus instalaciones auxiliares en las centrales eléctricas, con la exepción de las coquerías siderúrgicas.

Código: **2030**

Título: **Gas (2031 + 2032 + 2033 + 2034)**

El consumo debe registrarse neto, sin pérdidas ni gases quemados.

El consumo de gas se ha de registrar en gigajulios (1 gigajulio = 10^9 julios = 1 gigacaloría/4,186), sobre la base del valor calorífico más bajo para cada gas (para los gases secos a 0° y 760 mm/Hg).

Código: **2040**

Título: **Entregas al exterior de gas de alto horno**

Incluye las entregas totales al exterior de gas de alto horno a redes públicas de suministro, coquerías siderúrgicas integradas, otras acerías y otros clientes.

Código: **2050**

Título: **Entregas al exterior de gas de convertidor**

Incluye las entregas totales al exterior de gas de convertidor a redes públicas de suministro, coquerías siderúrgicas integradas, otras acerías y otros clientes.

▼B

Parte B: Estadísticas anuales sobre el balance de la energía eléctrica en la industria siderúrgica

Especificaciones

Código: **3100**

Título: **Recursos (3101 + 3102)**

Véanse las especificaciones de 3101 y 3102.

Código: **3101**

Título: **Producción bruta**

Producción bruta correspondiente al consumo total de las centrales eléctricas consignada en la parte A para dichas centrales.

Código: **3102**

Título: **Entradas del exterior**

El exterior abarca las redes públicas, otros países, las instalaciones siderúrgicas (incluidas las centrales eléctricas comunes), las coquerías de las instalaciones siderúrgicas, instalaciones integradas en un complejo, etc.

Código: **3200**

Título: **Utilización (3210 + 3220 + 3230)**

El total del renglón 3200 debe corresponder al del renglón 3100.

Código: **3210**

Título: **Consumo por instalación (3211 + 3212 + 3213 + 3214 + 3215 + 3216 + 3217)**

Incluye el consumo total por instalación de los renglones 3211 + 3212 + 3213 + 3214 + 3215 + 3216 + 3217.

Código: **3217**

Título: **Otras instalaciones**

Se refiere a otros tipos de instalaciones especificados en la parte A.

Código: **3220**

Título: **Entregas al exterior**

Véase el código 3102.

Código: **3230**

Título: **Pérdidas**

Incluye todas las pérdidas de energía eléctrica.

3. INVERSIONES EN LA INDUSTRIA SIDERÚRGICA (GASTOS Y CAPACIDAD)

Parte A: Estadísticas anuales sobre gastos

Observaciones preliminares

Deberá completarse un cuestionario para cada instalación, incluso en el caso de varias instalaciones de una misma empresa.

Los gastos en inversiones representan las inversiones en el período de referencia en bienes materiales. Se incluyen los bienes de capital materiales nuevos y ya existentes, tanto comprados a terceros como producidos para autoconsumo (es decir, la producción capitalizada de bienes de capital materiales), que tengan una vida útil de más de un año, incluyendo los bienes materiales no producidos, como la tierra. El umbral de la vida útil de un bien que puede capitalizarse puede aumentarse en función de las prácticas contables de la empresa, cuando estas prácticas requieran una vida útil esperada mayor que el umbral de 1 año indicado.

▼B

Todas las inversiones se valoran antes (es decir, brutas) de los ajustes de valor y antes de deducir la renta obtenida con las cesiones. Los bienes comprados se valoran al precio de compra; es decir, se incluyen los gastos de transporte y de instalación, los honorarios, los impuestos y otros costes de la transferencia de propiedad. Los bienes materiales autoproducidos se valoran al coste de producción. Se excluyen los bienes adquiridos a través de reestructuraciones (tales como fusiones, absorciones, desintegraciones, separaciones). Las compras de las pequeñas herramientas que no se capitalizan se incluyen como gastos corrientes.

También se incluyen todas las adiciones, reformas, mejoras y renovaciones que prolongan la vida útil o aumentan la capacidad productiva de los bienes de capital.

Se excluyen los costes del mantenimiento corriente, al igual que el valor y el gasto actual en bienes de capital utilizados en aplicación de contratos de alquiler y de arrendamiento financiero.

Con respecto al registro de las inversiones en los casos en que la facturación, la entrega, el pago y el primer uso del bien pueden producirse en períodos de referencia diferentes, se propone como objetivo el siguiente método:

— las inversiones se registran cuando la propiedad se transfiere a la unidad que se propone utilizarlas. La producción capitalizada se registra cuando se produce. Respecto al registro de las inversiones hechas en etapas identificables, cada inversión parcial debe registrarse en el período de referencia en que se hace.

En la práctica puede que esto no sea posible y que las prácticas contables de la empresa hagan necesario utilizar las siguientes aproximaciones al método:

— las inversiones se registran en el período de referencia en que se entregan,

— las inversiones se registran en el período de referencia en que entran en el proceso de producción,

— las inversiones se registran en el período de referencia en que se facturan,

— las inversiones se registran en el período de referencia en que se desembolsan,

— la inversión no se registra en el balance. Sin embargo, las altas, las cesiones y las transferencias de activos fijos, así como los ajustes de valor de estos activos fijos, figuran en el balance o en las notas sobre las cuentas.

Los bienes materiales figuran en la contabilidad empresarial en «*Activos fijos — activos materiales*».

Especificaciones por tipo de instalación

Código: **4010**

Título: **Coquerías**

Se incluyen:

— los hornos, incluidas las baterías de hornos de coque con equipo auxiliar, como cargas, deshornadoras, trituradores, etc., así como carros para el coque y torres de enfriamiento,

— las instalaciones auxiliares.

Nota: en cada partida se incluyen las instalaciones, edificios y equipo auxiliar.

Código: **4020**

Título: **Instalaciones de preparación de carga**

Incluye la instalación para la preparación del mineral de hierro y la carga.

▼B

Código: **4030**

Título: **Instalaciones metalúrgicas y de ferroaleaciones (incluyendo los altos hornos)**

Incluye los hornos eléctricos de arrabio, los hornos de cuba baja y demás instalaciones de prefundición, etc.

Código: **4040**

Título: **Acerías**

El procedimiento AOD, los tratamientos en vacío, los tratamientos en cuchara, etc. se consideran tratamientos posteriores al proceso principal; los gastos en inversiones correspondientes (como toda la producción) deben incluirse en la categoría que abarque el procedimiento final pertinente.

Cuando la fábrica conste de una acería y un mezclador, el gasto correspondiente al mezclador debe incluirse en la acería correspondiente. Si la fábrica no tiene acería, este gasto debe incluirse en el correspondiente a los altos hornos.

Código: **4041**

Título: **Acero eléctrico**

Incluye el procedimiento EAF para la producción de acero bruto mediante horno eléctrico (de arco o de inducción).

Código: **4050**

Título: **Coladas continuas**

Se refiere a los desbastes de colada cotinua, los palancones, las palanquillas, los desbastes para vigas y los semiproductos para tubos, excepto los despuntes de los extremos anterior y posterior.

Código: **4060**

Título: **Laminadoras (4061 + 4062 + 4063 + 4064)**

Para cada tipo de laminadora, se ha de tener en cuenta no sólo el gasto correspondiente a la propia laminadora, sino también los gastos de las instalaciones anteriores en el proceso (como los hornos de recalentamiento) y las posteriores (como los lechos de enfriamiento y las cizallas). En la partida «Otras instalaciones» (código 4070) se incluyen los gastos relativos a todos los equipos que no corresponden a una categoría especial de laminadora, excepto las instalaciones de revestimiento (estañado, galvanización, etc.), que se especifican en el código 4064.

El gasto correspondiente a los trenes *skin-pass* debe indicarse en el código 4063 (Trenes de banda ancha en frío).

Código: **4061**

Título: **Productos planos**

En esta partida se registra el gasto de los trenes de productos planos laminados en caliente.

Código: **4062**

Título: **Productos largos**

En esta partida se registra el gasto de los trenes de productos largos laminados en caliente.

Código: **4063**

Título: **Trenes de banda ancha en frío**

En esta partida se registra el gasto de los trenes de banda ancha en frío, continuos o discontinuos.

Código: **4064**

Título: **Instalaciones de revestimiento**

En esta partida se registra el gasto de las instalaciones de revestimiento (líneas de revestimiento).

▼B

Código: **4070**

Título: **Otras instalaciones**

En este código se incluye:

— todas las instalaciones centrales y redes de distribución de energía eléctrica, gas, agua, vapor, aire y oxígeno,

— el transporte, los talleres de mecánica, los laboratorios y todas las demás instalaciones que formen parte de la fábrica, pero no puedan clasificarse en un sector concreto,

— los trenes de palancones, desbastes y palanquillas que no sean de colada continua (recogidos en la partida 4050).

Código: **4200**

Título: **Importes destinados a luchar contra la contaminación**

Gastos de capital en métodos, tecnologías, procesos o equipos destinados a recoger y eliminar la contaminación y agentes contaminantes (como emisiones a la atmósfera, efluentes o residuos sólidos) tras su creación, impedir su diseminación, medir el nivel de contaminación y tratar y eliminar los agentes contaminantes generados por la actividad de la empresa.

Esta partida es la suma del gasto en los sectores de protección del aire ambiente y el clima, gestión de aguas residuales, gestión de residuos y otras actividades de protección del medio ambiente. En otras actividades de protección del medio ambiente se incluyen la protección y descontaminación de suelos, aguas subterráneas y aguas superficiales, reducción de ruidos y vibraciones, protección de la biodiversidad y el paisaje, protección contra las radiaciones, investigación y desarrollo, administración y gestión del medio ambiente, educación, formación e información, actividades que generen gastos no desglosables y actividades no clasificadas en otras partidas.

Se incluyen:

— las inversiones en componentes identificables y distintos que complementan los equipos existentes y que se instalan al final o completamente fuera de la línea de producción (equipos de final de proceso),

— las inversiones en equipos (como filtros o etapas de limpieza independientes) que atenúan o extraen los agentes contaminantes en la línea de producción, cuando la eliminación de estos equipos no afecta globalmente al funcionamiento de la línea de producción.

El principal objetivo o función de estos gastos de capital consiste en la protección del medio ambiente y se declarará su importe total correspondiente.

Se comunicarán los gastos brutos, sin aplicar compensaciones de costes derivadas de la obtención y venta de subproductos comercializables, ahorros efectuados o subvenciones recibidas.

El valor de los bienes adquiridos será el del precio de compra menos el IVA deducible y menos otros impuestos directamente vinculados al volumen de negocios.

Se excluyen:

— las medidas y actividades beneficiosas para el medio ambiente que se realicen por motivos distintos de la protección del medio ambiente, incluidas las medidas que tengan como primer objetivo la salud y la seguridad en el lugar de trabajo y la seguridad de la producción,

— las medidas destinadas a reducir la contaminación cuando los productos se utilizan o desechan (adaptación ambiental de los productos), excepto cuando la política y la normativa ambientales amplíen la responsabilidad legal del productor haciéndolo también responsable de la contaminación provocada por los productos utilizados o del tratamiento de los productos cuando se convierten en desechos,

▼B

— las actividades de utilización y ahorro de recursos (como el suministro de agua o el ahorro de energía o de materias primas), excepto cuando el objetivo principal consista en la protección del medio ambiente: es decir, cuando dichas actividades tengan como objetivo aplicar políticas nacionales o internacionales en materia de medio ambiente y no se realicen por razones de ahorro de costes.

Parte B: Estadísticas anuales sobre capacidad

Observaciones preliminares

La producción máxima posible (PMP) es la que puede producir una fábrica en el año de que se trate, teniendo en cuenta las prácticas operativas normales o previstas, los métodos de funcionamiento y la combinación de productos. Por definición, es más elevada que la producción efectiva.

Las variaciones de la PMP suelen guardar relación con:

— las inversiones realizadas, aunque los gastos y las variaciones no se producen necesariamente al mismo tiempo,

— los cierres definitivos, transmisiones o ventas efectivos o previstos. La PMP no corresponde a la capacidad técnica o nominal de un equipo, sino que se basa en la estructura técnica general de la fábrica, teniendo en cuenta las relaciones entre las diversas fases de la producción, por ejemplo entre las acerías y los altos hornos.

La PMP es la producción máxima que puede alcanzarse en el año de que se trate en condiciones de trabajo normales, habida cuenta de las reparaciones, mantenimiento y días festivos o de vacaciones normales, con el equipo disponible al comienzo del año, y teniendo en cuenta asimismo la producción suplementaria del equipo que entre en servicio y el equipo que se clausure definitivamente a lo largo del año. La evolución de la producción se basa en las proporciones probables de la composición de la carga de cada uno de los equipos correspondientes, partiendo del supuesto de que se dispondrá de materia prima.

Métodos generales de cálculo

Todas las instalaciones no cerradas de manera definitiva deberán incluirse en las respuestas a la encuesta.

El cálculo de la PMP se basa en el supuesto de condiciones operativas normales, como las siguientes:

— disponibilidad normal de la mano de obra; es decir, la PMP no deberá variar en caso de que una fábrica se adapte a la evolución de las condiciones del mercado mediante la reducción o el incremento temporal de su plantilla,

— disponibilidad normal de los equipos; es decir, deberán tenerse en cuenta los cierres periódicos, las vacaciones remuneradas, el mantenimiento habitual y, en su caso, la disponibilidad estacional de electricidad ([1]),

— disponibilidad normal de las materias primas,

— distribución normal de las cargas de materias primas y de semiproductos (salvo que se indique lo contrario, «normal» se refiere al año anterior) en las diversas instalaciones; en los casos en que, por motivos específicos de una instalación determinada, sea necesario modificar esta distribución, únicamente podrán introducirse tales modificaciones si se prevé que las materias primas o los semiproductos estarán disponibles en cantidades suficientes,

— la combinación normal de productos (la del año anterior), salvo que se prevean cambios específicos,

— que no haya problemas para dar salida a los productos,

— que no haya huelgas o cierres patronales,

([1]) No obstante, las revisiones regulares que realicen con una periodicidad de varios años (por ejemplo, en los altos hornos) pueden reducirse a un «promedio» anual.

▼B

— que no haya accidentes técnicos o fallos en las instalaciones,

— que no haya interrupciones graves por problemas meteorológicos (por ejemplo, inundaciones).

Puesta en servicio o retirada del servicio

En caso de que la instalación deba ponerse en servicio, cerrarse definitivamente, transmitirse o venderse en el año de que se trate, es necesario tener en cuenta la fecha en que ello sucederá y calcular la PMP proporcional correspondiente al número de meses que se prevea funcionará el equipo. En caso de equipo nuevo, especialmente si se trata de planes a gran escala, es preciso ser prudentes por lo que respecta a la producción que puede obtenerse durante el período de desarrollo, que puede prolongarse a lo largo de varios años.

1. **Acerías**

   — *Aceros de conversión:* en el caso de los aceros de conversión (LD, OBM, etc.), deben considerarse conjuntamente todas las instalaciones siderúrgicas; es decir, la PMP de las acerías puede verse limitada por la disponibilidad de acero líquido; en tales casos, la PMP de las acerías debe calcularse sobre la base del hierro disponible que permita la distribución normal del hierro entre las acerías, las fundiciones, las instalaciones de granulación y la venta, según proceda, y la carga normal de chatarra necesaria para una tonelada de producto acabado.

   — *Aceros eléctricos:* debe tenerse en cuenta la oferta normalmente disponible de energía eléctrica.

   — *En general:* pueden producirse obstrucciones técnicas en determinadas instalaciones auxiliares que limiten, por ejemplo, la utilización simultánea únicamente a dos de los tres hornos. (La causa puede ser un problema técnico en el suministro de oxígeno, los hornos de foso, los puentes-grúa, etc.). Por ello, cada acería debe considerarse con todos los equipos auxiliares que afecten a su utilización.

2. **Laminadoras y líneas de revestimiento**

   La PMP de cada laminadora o línea de revestimiento debe establecerse sobre la base de una combinación de productos determinada, es decir, según volúmenes fijos de tamaños y secciones determinados de productos. En caso de que una empresa, debido a condiciones del mercado impredecibles, no esté en condiciones de hacer una previsión, debe utilizarse la combinación de productos del año anterior.

   Además, la PMP debe establecerse con arreglo a la gama normal de dimensiones de los semiproductos encargados a la laminadora.

   Al calcular la PMP deben tenerse en cuenta los puntos de obstrucción en las fases anteriores y posteriores del proceso en toda la instalación; por ejemplo, la disponibilidad de semiproductos o la capacidad de manipulación o acabado del producto.

   La compra de acero semiacabado puede permitir aumentar la PMP de una laminadora o grupo limitado por otros elementos únicamente en caso de que se prevea que se dispondrá del volumen necesario de acero semiacabado en un ejercicio con buenas condiciones comerciales. Ello suele suponer la celebración de contratos a largo plazo o el establecimiento de programas de suministro bien definidos.

   Generalmente, en una fábrica integrada o en las fábricas de un único grupo debe haber un equilibrio entre la producción de acero y la de productos laminados, una vez tenida en cuenta una distribución normal del acero disponible entre las laminadoras, las fundiciones y los semiproductos destinados a la fabricación de tubos o la forja.

   Por lo que respecta a la producción efectiva (código ACP), debe indicarse en términos brutos, una vez completada de-

▼B

finitivamente cada fase del proceso, antes de cualquier transformación.

En ella deben incluirse todos los productos realizados en la fábrica, tanto los realizados por cuenta propia como los demás. En concreto, todos los productos elaborados por encargo no deben incluirse en la producción de la fábrica que los haya encargado, sino en la de la fábrica en que se hayan realizado. Se han de abarcar todos los productos y calidades (clases de acero aleado y no aleado), incluidos los desclasificados, pero no destinados a su refundición inmediata, como los de segunda calidad, los recortes de chapa y los despuntes; los productos recuperados mediante cizallamiento de productos siderúrgicos laminados o parcialmente laminados, o los semiproductos cuyas zonas defectuosas se convierten en chatarra para su refundición inmediata.

La transmisión de los datos relativos a la producción efectiva es optativa.

Deberá completarse un cuestionario para cada fábrica, incluso en el caso de varias instalaciones de una misma empresa.

Especificaciones

Código: **5010**

Título: **Coque**

La producción de las coquerías siderúrgicas.

Código: **5020**

Título: **Preparación de carga**

La producción de todas las plantas de sinterización y peletización y demás instalaciones que produzcan productos aglomerados para la carga de los altos hornos, así como esponja de hierro directamente reducida.

Código: **5030**

Título: **Fundición en bruto y ferroaleaciones**

La producción total de hierro, fundición especular y ferromanganeso carburado procedente de altos hornos y hornos eléctricos de arrabio de la fábrica.

Código: **5040**

Título: **Acero bruto**

El total de acero bruto.

Código: **5041**

Título: **Acero eléctrico**

— La producción de acero bruto mediante horno eléctrico (de arco o de inducción).

Código: **5042**

Título: **Coladas continuas**

— La producción de acero bruto correspondiente a los desbastes de colada cotinua, los palancones, las palanquillas, los desbastes para vigas y los semiproductos para tubos.

Código: **5050**

Título: **Productos obtenidos directamente del laminado en caliente (5051 + 5052)**

Incluye el total de productos laminados en caliente.

Código: **5051**

Título: **Productos planos**

Incluye el total de productos planos laminados en caliente.

▼B

Código: **5052**

Título: **Productos largos**

Total de productos largos laminados en caliente. Por motivos de simplificación, en esta partida se incluyen los semiproductos laminados destinados a tubos, ya que no pueden clasificarse con arreglo a ningún otro código.

Código: **5060**

Título: **Productos obtenidos de productos laminados en caliente**

(excepto productos revestidos)

Productos obtenidos a partir de productos laminados en caliente (excepto productos de revestimiento). En esta partida se incluyen los flejes en caliente obtenidos a partir de banda ancha laminada en caliente, las chapas en caliente cortadas a partir de banda ancha laminada en caliente, los productos planos laminados en frío en chapa o bobina.

Código: **5061**

Título: **Productos obtenidos del laminado en frío**

— La productos planos (chapa y bandas) obtenidos mediante laminado en frío.

Código: **5070**

Título: **Productos revestidos**

En esta partida se incluyen los aceros de embalaje (hojalata, chapa y banda estañada, ECCS), todas las chapas y bobinas con revestimiento metálico mediante inmersión en caliente o electrólisis, planas u onduladas, y todas las chapas y bobinas, planas u onduladas, revestidas con revestimientos orgánicos.

La definición de los códigos de la presente encuesta se ofrece con referencia al antiguo cuestionario CECA de Eurostat 2-61.

Código de esta encuesta	Breve descripción de los productos	Referencia a los renglones del cuestionario CECA 2-61
5010	La producción de las coquerías siderúrgicas	1001
5020	La producción de todas las plantas de sinterización y peletización y demás instalaciones que produzcan productos aglomerados para la carga de los altos hornos, así como esponja de hierro directamente reducida	2001 + 2002
5030	La producción total de hierro, fundición especular y ferromanganeso carburado procedente de altos hornos y hornos eléctricos de arrabio de la fábrica	3001
5040	El total de acero bruto	4000
5041	La producción de acero bruto mediante horno eléctrico (de arco o de inducción)	4002
5042	La producción de acero bruto correspondiente a los desbastes de colada cotinua, los palancones, las palanquillas, los desbastes para vigas y los semiproductos para tubos	4099

▼B

Código de esta encuesta	Breve descripción de los productos	Referencia a los renglones del cuestionario CECA 2-61
5050	Total de productos laminados en caliente	5000
5051	Total de productos planos laminados en caliente	5100
5052	Total de productos largos laminados en caliente. Por motivos de simplificación, en esta partida se incluyen los semiproductos laminados destinados a tubos, ya que no pueden clasificarse con arreglo a ningún otro código	5200 + 8001
5060	Productos obtenidos a partir de productos laminados en caliente (excepto productos de revestimiento). En esta partida se incluyen los flejes en caliente obtenidos a partir de banda ancha laminada en caliente, las chapas en caliente cortadas a partir de banda ancha laminada en caliente, los productos planos laminados en frío en chapa o bobina	6010 + 6020 + 6030
5061	La productos planos (chapa y bandas) obtenidas mediante laminado en frío	6030
5070	Productos revestidos. En esta partida se incluyen los aceros de embalaje (hojalata, chapa y banda estañada, ECCS), todas las chapas y bobinas con revestimiento metálico mediante inmersión en caliente o electrólisis, planas u onduladas, y todas las chapas y bobinas, planas u onduladas, revestidas con revestimientos orgánicos	7100 + 7200 + 7300

▼B

ANEXO II

FORMATO TÉCNICO

1. FORMA DE LOS DATOS

Los datos se envían en forma de juego de documentos, una gran parte del cual describe las características de esos mismos datos (país, año, actividad económica, etc.). Los propios datos son un número que puede ligarse a indicadores y a notas explicativas, Los datos confidenciales deben enviarse con el valor real registrado en el campo de valor y un indicador que señale la naturaleza de los datos confidenciales que se han añadido al registro.

2. ESTRUCTURA DE LOS REGISTROS

Los registros están formados por campos de longitud variable separados por punto y coma (;). La longitud máxima prevista figura en el cuadro con fines informativos. Los campos, de izquierda a derecha, son los siguientes:

Campo	Tipo	Longitud máxima	Valores
Serie	A	3	Código alfanumérico de la serie (véase la lista)
Año	A	4	Año en cuatro caracteres, p. ej. 2003
País	A	6	Código del país (véase la lista más abajo)
Tipo de producción	A	3	Distinción entre la producción máxima posible y la producción efectiva (únicamente utilizada para las estadísticas sobre capacidad) o distinción del tipo de instalación (instalaciones de preparación de carga, trenes de laminación, altos hornos y hornos eléctricos de arrabio, centrales eléctricas, acerías y otras instalaciones) (utilizada únicamente para las estadísticas anuales sobre el consumo de combustibles y energía)
Variable	A	4	Código de la variable. Los códigos fijados en el Reglamento (CE) nº 48/2004 relativo a la producción de estadísticas comunitarias anuales de la industria siderúrgica para los años de referencia 2003 a 2009 tienen 4 caracteres (véase la lista)
Valor de los datos	N	12	Valor numérico de los datos expresado como un número entero sin decimales
Indicador de secreto	A	1	A, B, C, D: indica que los datos son confidenciales y la razón de ello (véase la lista). Un espacio en blanco indica datos no confidenciales
Predominio	N	3	Un valor numérico igual o inferior a 100. Indica el predominio porcentual de una o dos empresas que predominan en los datos y los hacen confidenciales. El valor se redondea al número entero más cercano: por ejemplo 90,3 se convierte en 90 y 94,50 se convierte en 95. Este campo queda en blanco en los datos no confidenciales. Este campo sólo se utiliza cuando hay indicadores B o C de secreto en el campo anterior
Unidades de valores de los datos	A	4	Códigos para indicar las unidades

▼B

3. DESCRIPCIÓN DE LOS CAMPOS

3.1. **Tipo de serie**

Tipo de serie	Código
Estadísticas anuales: balance de la chatarra de acero y de fundición	S10
Estadísticas anuales sobre el consumo de combustibles y energía por tipo de instalación	S2A
Estadísticas anuales sobre el balance de la energía eléctrica en la industria siderúrgica	S2B
Encuesta sobre las inversiones en la industria siderúrgica	S3A
Estadísticas anuales sobre capacidad	S3B

3.2. **Países**

País	Código
Bélgica	BE
▼M1 Bulgaria	BG
▼B República Checa	CZ
Dinamarca	DK
Alemania	DE
Estonia	EE
Grecia	GR
España	ES
Francia	FR
Irlanda	IE
Italia	IT
Chipre	CY
Letonia	LV
Lituania	LT
Luxemburgo	LU
Hungría	HU
Malta	MT
Países Bajos	NL
Austria	AT
Portugal	PT

▼B

País	Código
Polonia	PL
▼M1 Rumanía	RO
▼B Eslovenia	SI
Eslovaquia	SK
Finlandia	FI
Suecia	SE
Reino Unido	UK
Islandia	IS
Liechtenstein	LI
Noruega	NO
Suiza	CH

3.3. **Tipo de producción o tipo de instalación**

Tipo de producción	Código
Producción máxima posible	MPP
Producción efectiva (optativo)	ACP
Tipo de instalación	
Instalaciones de preparación de carga	PLP
Trenes de laminación	RMD
Altos hornos y hornos eléctricos de arrabio	FRN
Centrales eléctricas	EGS
Acerías	MLS
Otras instalaciones	OTH

3.4. **Variables y unidad de valor de los datos**

Código	Título	Unidad de valor de los datos
	Balance de la chatarra de acero y de fundición	Toneladas métricas
1010	Existencias el primer día del año	MTON
1020	Producción de la empresa	MTON
1030	Entradas (1031 + 1032 + 1033)	MTON
1031	del propio país	MTON
1032	de otros países comunitarios	MTON
1033	de terceros países	MTON
1040	Total disponible (1010 + 1020 + 1030)	MTON

▼B

Código	Título	Unidad de valor de los datos
	Balance de la chatarra de acero y de fundición	Toneladas métricas
1050	Consumo total …	MTON
1051	… para hornos eléctricos	MTON
1052	… para chatarra inoxidable	MTON
1060	Entregas	MTON
1070	Existencias el último día del año (1040 – 1050 – 1060)	MTON
	Consumo de combustibles y de energía	
2010	Combustibles sólidos (2011 + 2012)	MTON
2011	Coque	MTON
2012	Otros combustibles sólidos	MTON
2020	Combustibles líquidos	MTON
2030	Gas (2031 + 2032 + 2033 + 2034)	GJ
2031	Gas de alto horno	GJ
2032	Gas de coquería	GJ
2033	Gas de convertidor	GJ
2034	Otros gases	GJ
2040	Entregas al exterior de gas de alto horno	GJ
2050	Entregas al exterior de gas de convertidor	GJ
	Estadísticas anuales sobre el balance de la energía eléctrica en la industria siderúrgica	MWh
3100	Recursos (3101 + 3102)	MWh
3101	Producción bruta	MWh
3102	Entradas del exterior	MWh
3200	Utilización (3210 + 3220 + 3230)	MWh
3210	Consumo por instalación (3211+3212+3213+3214+3215+3216+321-7)	MWh
3211	Aglomeración y preparación de carga	MWh
3212	Altos hornos y hornos eléctricos de arrabio	MWh
3213	Acerías y coladas continuas eléctricas	MWh
3214	Otras acerías y coladas continuas	MWh
3215	Trenes de laminación	MWh
3216	Centrales eléctricas	MWh

▼B

Código	Título	Unidad de valor de los datos
	Balance de la chatarra de acero y de fundición	Toneladas métricas
3217	Otras instalaciones	MWh
3220	Entregas al exterior	MWh
3230	Pérdidas	MWh

Los datos monetarios deben expresarse en millares de euros en el caso de los países de la zona del euro y en millares de unidades de la divisa nacional en el caso de los demás países.

Código	Título	Unidad de valor de los datos
	Gasto en inversión en la industria siderúrgica	Millares de euros [KEUR] o millares de la divisa nacional [KNC]
4010	Coquerías	KEUR o KNC
4020	Instalaciones de preparación de carga	KEUR o KNC
4030	Instalaciones metalúrgicas y de ferroaleaciones (incluyendo los altos hornos)	KEUR o KNC
4040	Acerías	KEUR o KNC
4041	Acero eléctrico	KEUR o KNC
4050	Coladas continuas	KEUR o KNC
4060	Laminadoras (4061 + 4062 + 4063 + 4064)	KEUR o KNC
4061	Productos planos	KEUR o KNC
4062	Productos largos	KEUR o KNC
4063	Trenes de banda ancha en frío	KEUR o KNC
4064	Instalaciones de revestimiento	KEUR o KNC
4070	Otras instalaciones	KEUR o KNC
4100	Total general (4010+4020+4030+4040+4050+4060+4070)	KEUR o KNC
4200	Importes destinados a luchar contra la contaminación	KEUR o KNC
	Producción máxima posible de la industria siderúrgica (capacidad)	1 000 toneladas/año
5010	Coque	1 000
5020	Preparación de carga	1 000
5030	Fundición en bruto y ferroaleaciones	1 000
5040	Acero bruto	1 000
5041	Acero eléctrico	1 000
5042	Coladas continuas	1 000

▼B

Código	Título	Unidad de valor de los datos
	Gasto en inversión en la industria siderúrgica	Millares de euros [KEUR] o millares de la divisa nacional [KNC]
5050	Productos obtenidos directamente del laminado en caliente (5051 + 5052)	1 000
5051	Productos planos	1 000
5052	Productos largos	1 000
5060	Productos obtenidos de productos laminados en caliente (excepto productos revestidos)	1 000
5061	Productos obtenidos del laminado en frío	1 000
5070	Productos revestidos	1 000

3.5. **Indicadores de secreto**

Se pide a los Estados miembros que señalen claramente los datos confidenciales con los indicadores que se indican en el cuadro.

Razón del secreto	Indicador
Número insuficiente de empresas	A
Una empresa domina los datos	B
Dos empresas dominan los datos	C
Datos confidenciales debidos a confidencialidad secundaria	D

4. EJEMPLOS DE REGISTROS

Ejemplo 1

S10;2003;DE;;1010;12345;;;MTON

Por lo que respecta a las estadísticas anuales relativas al balance de la chatarra de acero y de fundición, las existencias a 1.1.2003 en Alemania ascendieron a 12 345 toneladas métricas. Estos datos no fueron confidenciales.

Ejemplo 2

S3B;2003;SK;MPP;5010;12000;;;MTON

Por lo que respecta a las estadísticas anuales sobre capacidad, la producción máxima posible de coque en Eslovaquia ascendió en 2003 a 12 000 toneladas. Estos datos no fueron confidenciales.

Ejemplo 3

S3B;2003;ES;ACP;5040;12000;B;95;MTON

Por lo que respecta a las estadísticas anuales sobre capacidad, la producción efectiva de acero bruto en España ascendió en 2003 a 12 000 toneladas. Estos datos fueron confidenciales, ya que una empresa dominaba los datos y representó el 95 % de la producción.

5. FORMATO ELECTRÓNICO

Los Estados miembros transmitirán a la Comisión (Eurostat) los datos y metadatos exigidos en virtud del presente Reglamento en un formato electrónico que se ajuste a una norma de intercambio propuesta por la Comisión (Eurostat).